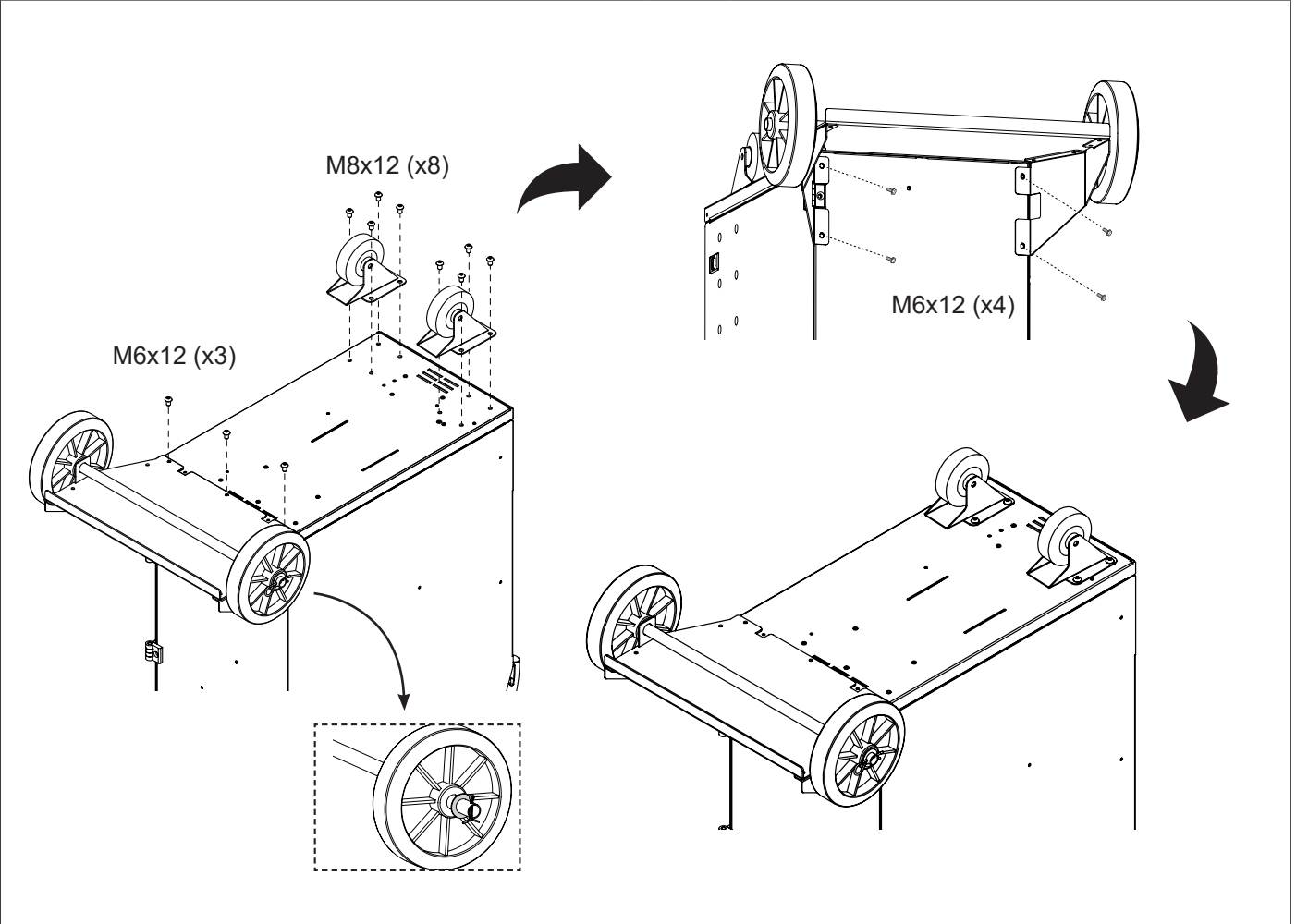
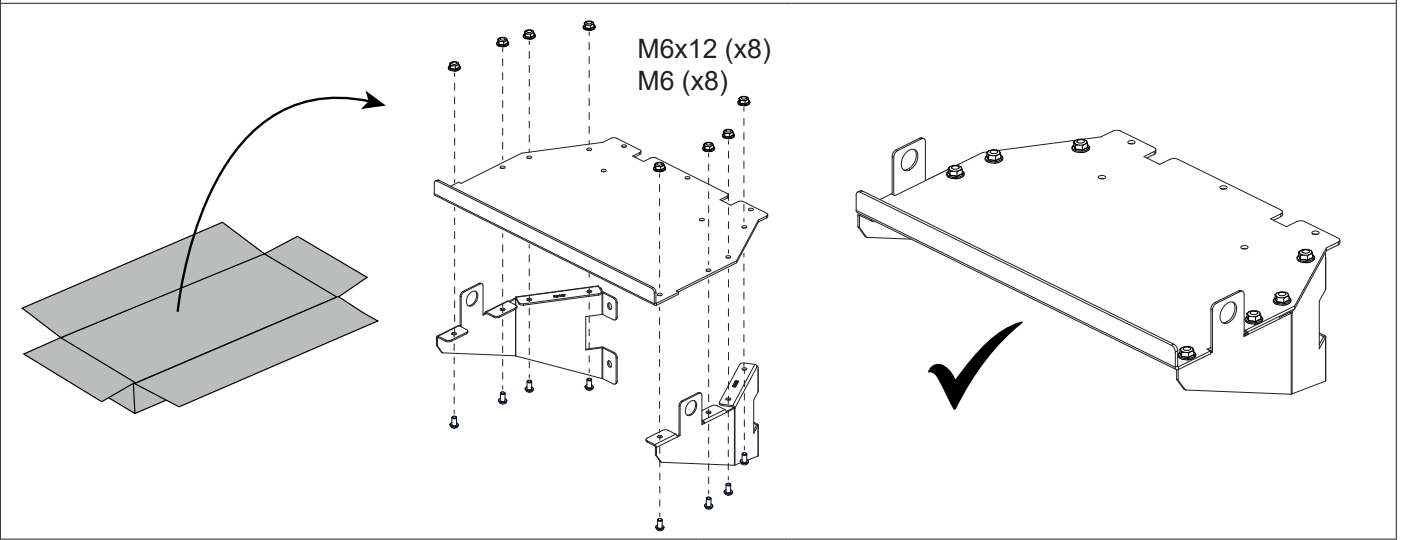
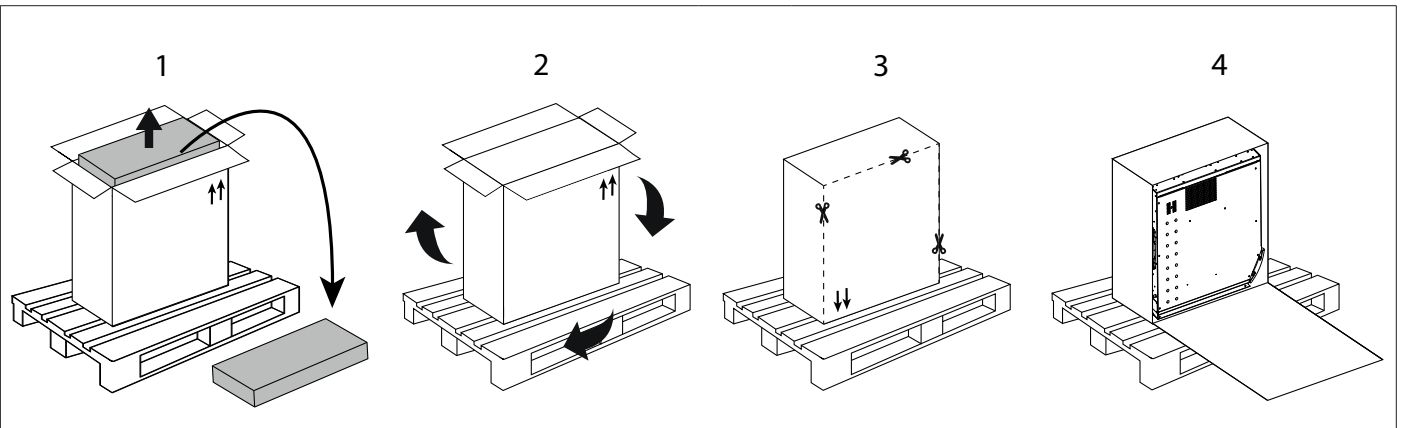
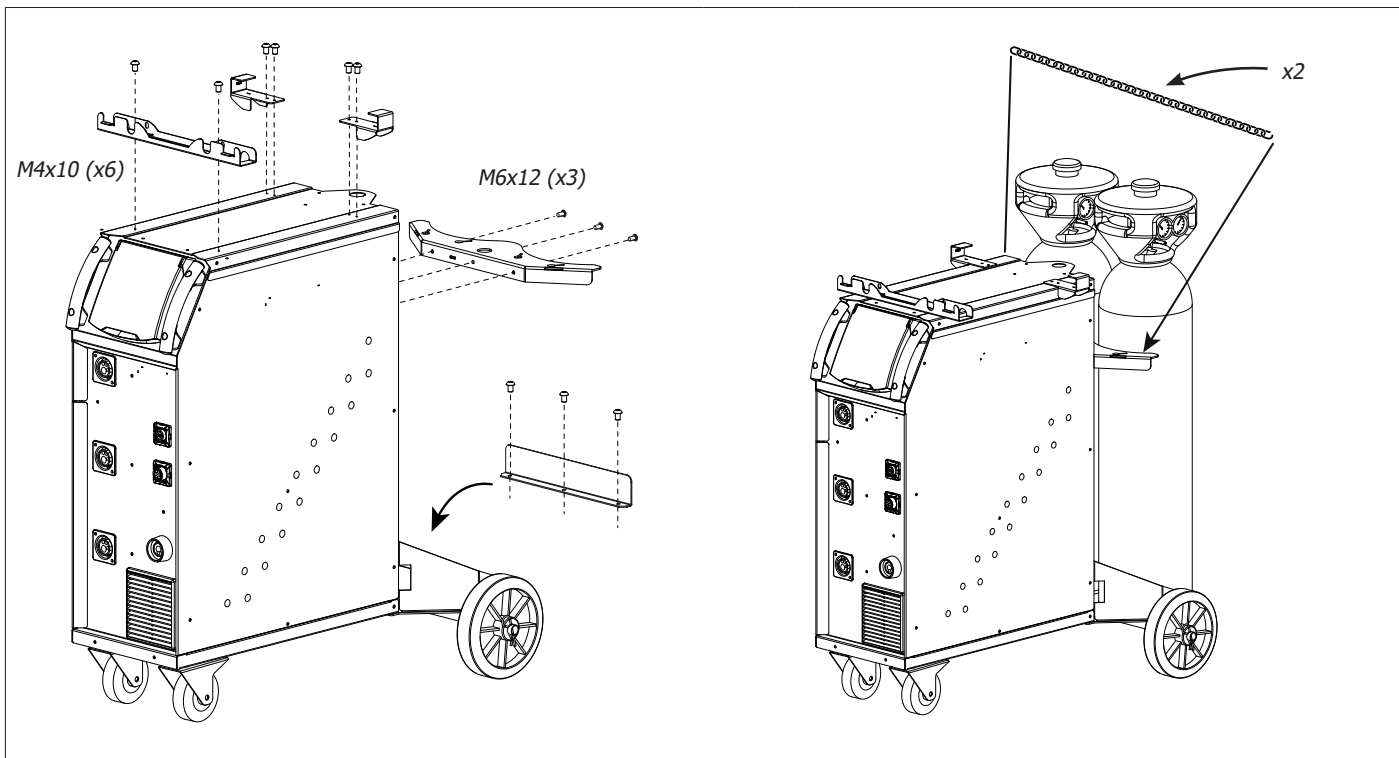


RO 01-22

AUTOPULSE T3

Generator MIG/MAG





BRAȚ DE SUSȚINERE INDIVIDUAL | 052976

M6X12



X 26

M6X40

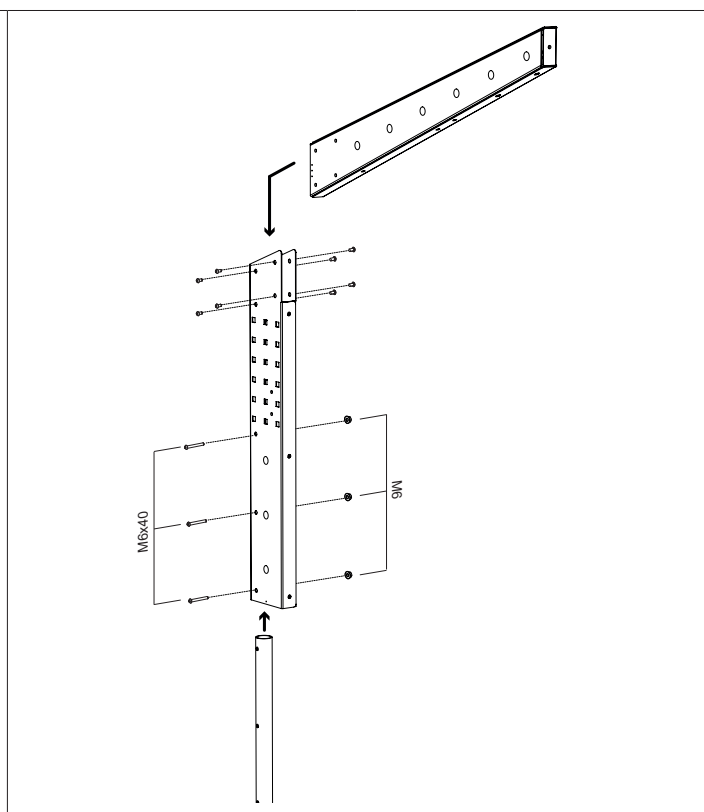
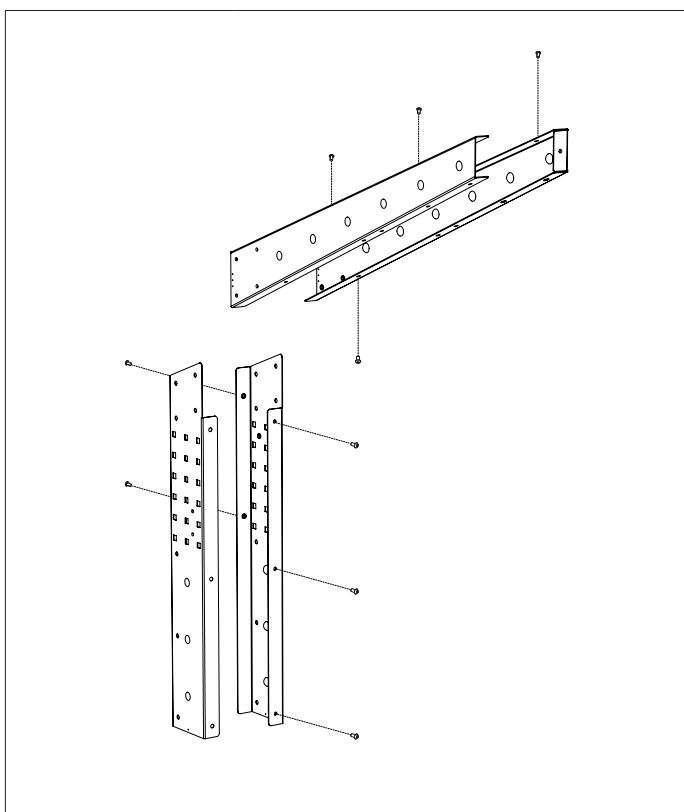


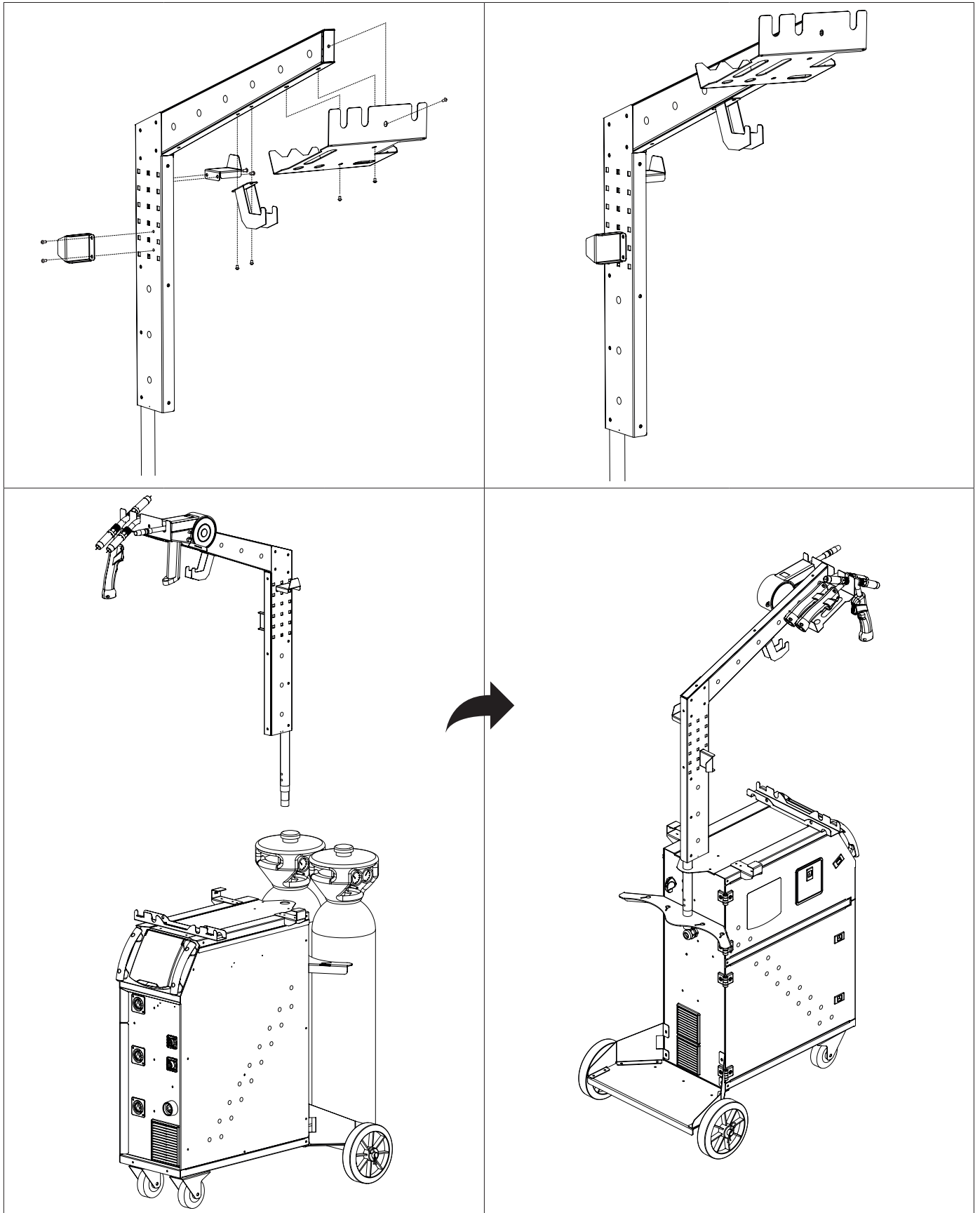
X 3

M6



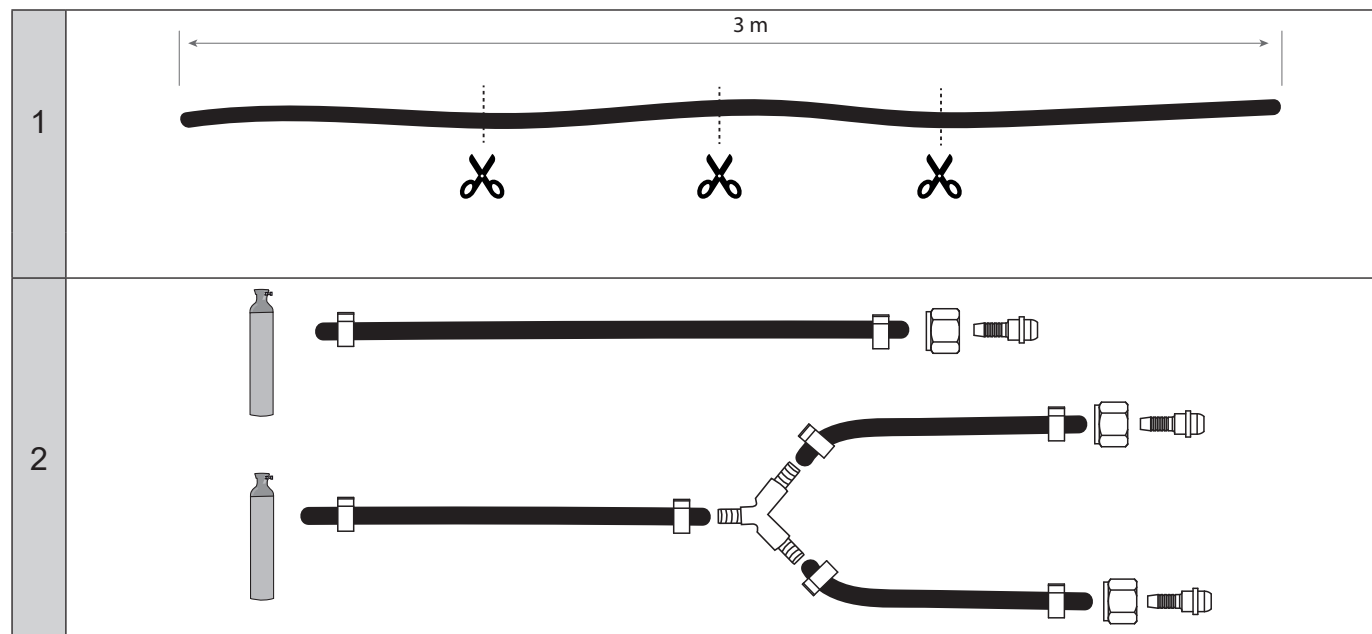
X 3





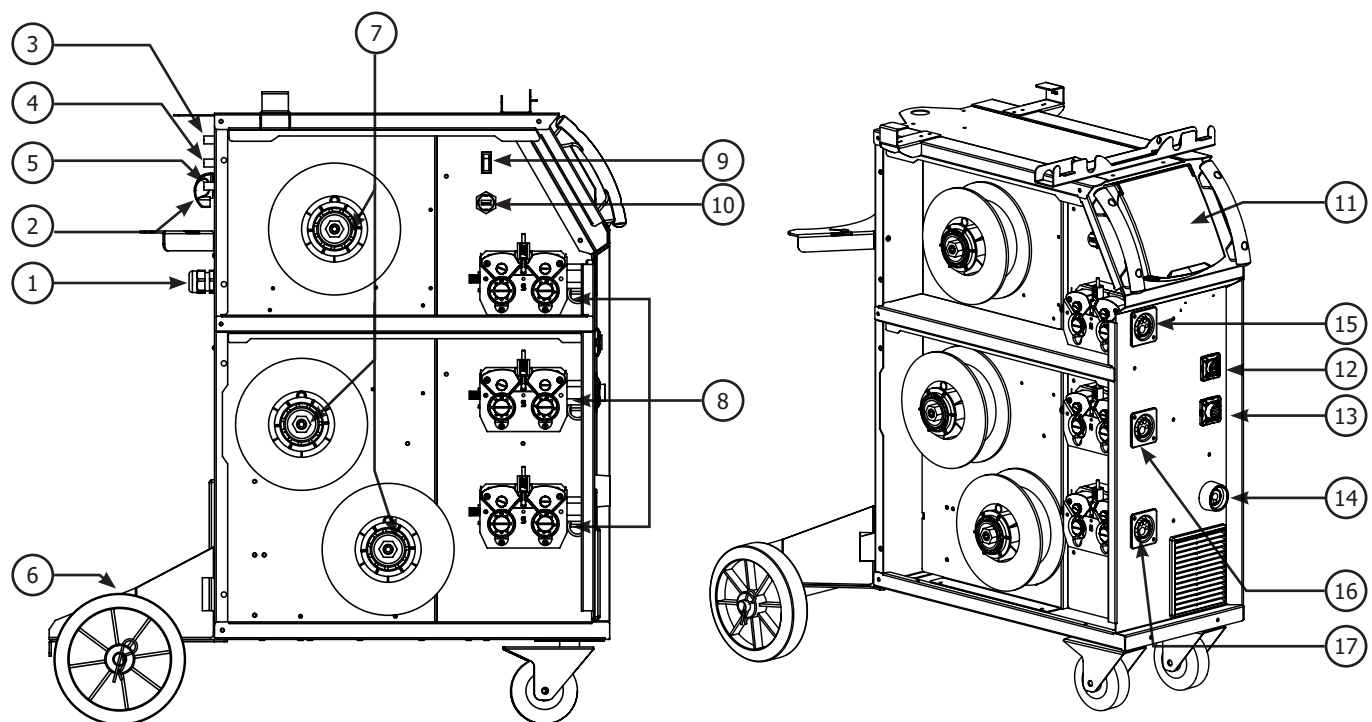
RACORD GAZ

RO Tăiați furtunul de gaz în 4 (lungime la alegere)



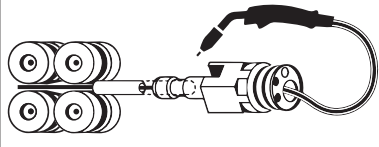
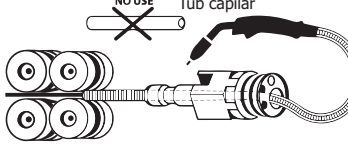
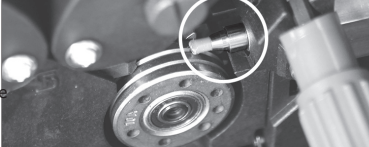
I

AUTOPULSE T3



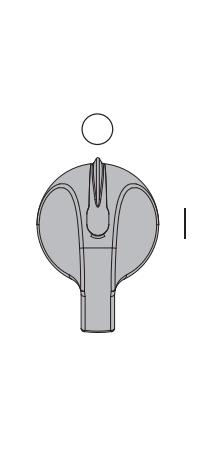
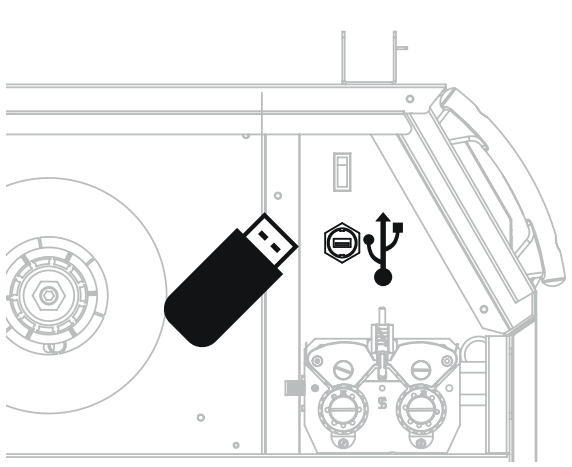
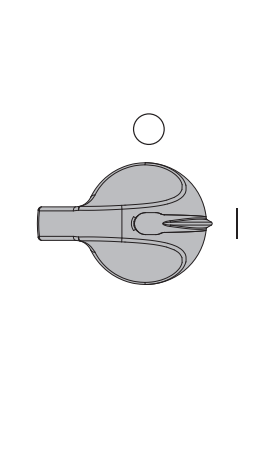
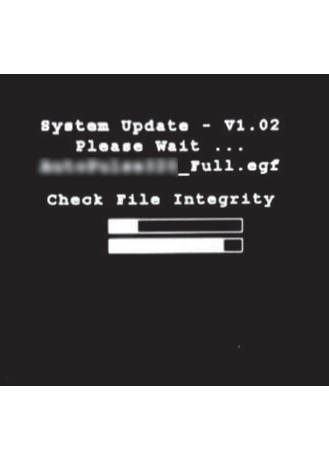
RO

II

<p>A Oțel Inox</p>	<p>B. Aluminu</p>	<p>C 90950</p>
 <p>Teacă de oțel Duză capilară</p>	 <p>NO USE Tub capilar</p> <p>Teacă din teflon Teflon sheath Teflon-Drahtseele Teflon mantell</p>	

PRIMA UTILIZARE

RO Înainte de prima utilizare a aparatului, vă rugăm să verificați dacă există noi actualizări.

<p>1</p>	<p>2</p>	<p>3</p>	<p>4</p>
			

RO Introduceți stick-ul USB furnizat în portul dedicat acestuia și apoi porniți dispozitivul.



RO Ecranul de mai sus apare în cazul în care este detectată o nouă versiune.

AVERTIZĂRI - REGULI DE SECURITATE**INSTRUCȚIUNI GENERALE**

Aceste instrucțiuni trebuie citite și înțelese cu desăvârșire înainte de orice altă manipulare a dispozitivului.

Nu se recomandă efectuarea niciunei alte modificări sau întrețineri nespicate în manual.

Producătorul nu va fi responsabil de nicio vătămare corporală sau materială datorată unei manipulări neconforme cu instrucțiunile din manual. În cazul unor probleme sau incertitudini, consultați o persoană calificată pentru a realiza instalarea corectă.

MEDIUL ÎNCONJURĂTOR

Acest echipament poate fi utilizat doar pentru a realiza operații de sudură, în limitele indicate pe plăcuța de identificare și/sau manualul de utilizare. Respectați instrucțiunile relative la securitate. Producătorul nu va fi răspunzător în cazul unei utilizări inadecvate sau periculoase a produsului.

Instalarea trebuie realizată într-o încăpere fără praf, acid, gaze inflamabile sau alte substanțe corozive. Este valabil și pentru depozitare. Asigurați o bună circulație a aerului în momentul utilizării aparatului.

Interval de temperatură :

Utilizare între -10 și +40°C (+14 și +104°F).

Stocare între -20 și +55°C (-4 și 131°F).

Umiditatea aerului :

Inferioară sau egală cu 50% la 40°C (104°F).

Inferioară sau egală cu 90% la 20°C (68°F).

Altitudine :

Până la 1000m deasupra nivelului mării.

PROTECȚIA INDIVIDUALĂ ȘI COLECTIVĂ

Sudarea cu arc poate fi periculoasă și poate cauza răni grave, chiar fatale.

Sudarea expune utilizatorii la o sursă periculoasă de căldură, radiații luminoase din arc, câmpuri electromagnetice (aviz purtătorilor de stimulare cardiacă), riscuri de electrocutare, de zgomot și emanări gazoase.

Pentru a vă proteja pe dvs. cât și pe cei din jur, respectați următoarele instrucțiuni de securitate:



Pentru a se proteja împotriva arsurilor și a radiațiilor, purtați îmbrăcăminte fără manșete, care izolează, uscate, ignifuge și în stare bună, și care să acopere corpul în întregime.



Folosiți mănuși care asigură o izolare electrică și termică.



Utilizați o protecție împotriva sudurii și/sau o mască de sudură cu un nivel de protecție adecvat (variază în funcție de utilitate). Protejați-vă ochii în timpul operațiunii de curățare. Lentilele de contact sunt strict interzise.

Uneori este necesară delimitarea zonelor cu ajutorul unor perdele ignifuge pentru a putea proteja zona de sudură împotriva deșeurilor incandescente rezultate în urma sudurii cu arc.

Informați persoanele din perimetrul zonei de lucru să nu privească spre razele produse de arc, cât nici spre piesele în procesul de topire și să poarte îmbrăcăminte adecvată menită să protejeze.



Utilizați căști de protecție împotriva zgomotului în cazul în care procesul de sudură depășește limita autorizată (la fel și pentru orice altă persoană din zona de sudură).

Țineți mâinile, părul și îmbrăcămintea la distanță de părțile mobile (ventilatorul).

A nu se înlătura sub nicio formă protecțiile carcasei unității reci atunci când sursa de curent a postului de sudură este sub tensiune, producătorul NU va fi responsabil în cazul unui accident.



Piesele care au fost recent sudate sunt fierbinți și pot provoca arsuri în timpul manipulării lor. Pentru a realiza intervenții de mentenanță la torță sau la suportul-electrod, dar și în cazul oricărei alte intervenții, așteptați cel puțin 10 minute pentru a vă asigura că acestea sunt suficient de reci. Instalația de răcire trebuie să fie pornită atunci când utilizați un pistol răcit în apă, pentru a vă asigura că lichidul nu mai poate provoca arsuri.

Pentru a proteja atât persoanele cât și bunurile prezente este important să securizăm perimetrul înainte de a părăsi zona de lucru.

FUMUL DE SUDURĂ ȘI GAZUL

Fumurile, gazul și praful emanat în timpul sudurii sunt periculoase pentru sănătate. Asigurați o aerisire adecvată sau mijloace pentru aspirarea fumului, adesea un surplus de aer este necesar. O cagulă cu oxigen proaspăt poate fi o soluție în cazul insuficienței aerului.

Verificați dacă aspiratorul este eficient raportat la normele de securitate.

Atenție când sudați mijlocul unor piese de mici dimensiuni, acestea necesită o distanță de supraveghere de securitate. De altfel, sudura unor anumite materiale din plumb, cadmiu, zinc, mercur sau beriliu pot fi deosebit de nocive; degresați piesele înainte de a le suda.

Buteliile trebuie depozitate în spații deschise sau bine aerisite. Ele trebuie așezate în poziție verticală și legate de un suport, sau puse într-un cărucior.

Sudarea este interzisă în apropierea substanțelor grase sau a vopselelor.

RISC DE INCENDIU ȘI EXPLOZIE

Protejați în întregime zona de sudură, materialele inflamabile trebuie să fie amplasate la o distanță de cel puțin 11 metri. Un echipament de protecție împotriva incendiului trebuie să existe în apropierea zonelor de sudare.

Atenție la proiectarea materialelor încinse sau a scânteilor, chiar și prin fisuri, deoarece pot provoca incendii sau explozii.

Îndepărtați persoanele, obiectele inflamabile și containerele sub presiune la o distanță de securitate corespunzătoare.

Tăierea în interiorul containerelor sau a tuburilor închise este strict interzisă iar în cazul în care acestea sunt deschise este necesară curățarea lor de orice materie inflamabilă sau explozibilă (ulei, carburant, reziduri gazoase...).

Operațiile de măcinare nu trebuie efectuate în apropierea surselor de curent pentru sudură sau aproape de substanțe inflamabile.

BUTELIILE DE GAZ

Gazul din butelii poate provoca sufocare atunci când în spațiul dedicat sudurii se află o concentrație mare (ventilați bine). Transportul acestor echipamente se desfășoară în deplină securitate. buteliile închise și sursa de curent pentru sudură oprită. Acestea trebuie depozitate în poziție verticală și sprijinite de un suport pentru a limita riscul de răsturnare.

Închideți buteliile între utilizări. Atenție la variațiile de temperatură și la expunerile directe în soare.

Butelia nu trebuie să fie pusă în contact cu o flacără, arc electric, pistol, clește de masă sau orice altă sursă de căldură sau materiale incandescente.

Păstrați-le la depărtare de circuitele electrice și de procesul de sudură, nu sudați sub nicio formă pe o butelie sub presiune.

Aveți grijă la deschiderea robinetului buteliei, îndepărtați-vă de robinet și asigurați-vă că gazul utilizat este potrivit pentru procesul de sudare.

SECURITATEA ELECTRICĂ

Rețeaua electrică folosită trebuie să aibă neapărat împământare. Utilizați dimensiunea siguranței recomandate pe tabelul de evaluare.

O descărcare electrică poate fi sursa unui accident grav direct sau indirect, chiar fatal.

Nu atingeți niciodată părțile din interiorul sau din exteriorul sursei de curent aflate sub tensiune (pistolet, clești, cabluri, electrozi) deoarece acestea sunt legate la circuitul de sudură.

Înainte de a deschide sursa de curent pentru sudură, aceasta trebuie deconectată de la rețea pentru 2 minute, astfel încât ansamblul condensatorilor să fie descărcat.

Nu atingeți pistolul/suportul-electrod și cleștele de masă în același timp.

Aveți grijă ca persoanele calificate și abilitate să schimbe cablurile, pistoleții, dacă aceștia sunt deteriorați. Asigurați-vă că secțiunea cablurilor este adecvată cu utilizarea lor. Întotdeauna purtați îmbrăcăminte uscată și în stare bună pentru vă putea izola de circuitul de sudură. Purtați încălțăminte de securitate indiferent de sectorul de lucru.

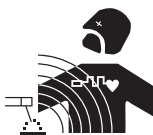
CLASIFICARE CEM A ECHIPAMENTULUI

Acest tip de echipament, destinat uzului industrial (clasa A), nu este destinat utilizării casnice unde curentul electric este furnizat de o rețea publică de alimentare cu intensitate scăzută. Din cauza fluctuațiilor de tensiune, cât și a radiațiilor undelor radio pot exista probleme în asigurarea compatibilității electromagnetice în aceste tipuri de medii.

Acest material se conformează Normei CEI 61000-3-11.



Acest echipament nu este în conformitate cu Norma CEI 61000-3-12 și este destinat racordării la rețele private cu tensiune scăzută conectate la o rețea publică de alimentare numai la nivel mediu și înalt de tensiune. Dacă echipamentul este legat la o rețea publică de slabă tensiune, este responsabilitatea instalatorului sau a utilizatorului de a se asigura, prin contactarea operatorului rețelei de distribuție, că echipamentul respectiv poate fi conectat.

EMISII ELECTROMAGNETICE

Curentul electric ce trece prin oricare dintre rezistențe, produce câmpuri electrice și magnetice (EMF) localizabile. Curentul pentru sudare produce un câmp electromagnetic în jurul circuitului de sudare și al materialului de sudat.

Câmpurile electromagnetice EMF pot perturba anumite dispozitive medicale, precum stimulatoarele cardiace. Persoanele vizate trebuie să ia măsuri de protecție suplimentare. De exemplu restricții de acces pentru pietoni sau o evaluare individuală a riscurilor pentru sudori.

Toți sudorii trebuie să urmeze următoarele proceduri în scopul minimalizării expunerilor la câmpurile electromagnetice provenind din circuitul de sudură.

- poziționați cablurile de sudură împreună - fixați-le cu un colier bandoid, dacă este posibil;
- poziționați-vă (trunchiul și capul) cât mai departe posibil de circuitul de sudare;
- nu înfășurați niciodată cablurile de sudură în jurul corpului;
- nu vă poziționați corpul între cablurile de sudură. Țineți ambele cabluri de sudură pe aceeași parte a corpului;

- Conectați cablul de întoarcere la piesa de prelucrat cât mai aproape posibil de zona de sudat;
- Nu lucrați în proximitatea sursei de curent pentru sudură, nu vă așezați și nu vă sprijiniți pe aceasta;
- Nu sudați în timp ce transportați sursa de alimentare pentru sudură sau alimentatorul de sârmă.



Purtătorii stimulatorilor cardiace trebuie să consulte un medic înainte de a utiliza acest echipament. Expunerea la câmpurile electromagnetice în timpul sudurii poate provoca efecte secundare încă necunoscute sănătății.

RECOMANDĂRI PRIVIND EVALUAREA ZONEI ȘI INSTALAREA POSTULUI DE SUDURĂ

Informații generale

Utilizatorul este responsabil de respectarea instrucțiunilor producătorului în momentul instalării și utilizării echipamentului de sudură cu arc. În cazul detectării unor perturbări electromagnetice, este responsabilitatea utilizatorului de a rezolva problema cu ajutorul asistenței tehnice din partea producătorului. În unele cazuri, această acțiune corectivă poate fi la fel de simplă precum împământarea circuitului de sudare. În alte cazuri, poate fi necesar să se construiască un scut electromagnetic în jurul sursei de alimentare pentru sudură și a întregii piese, prin montarea filtrelor de intrare. În toate aceste cazuri, perturbările electromagnetice trebuie reduse până când acestea nu mai sunt deranjante.

Evaluarea zonei de sudură

Înainte de instalarea unui echipament de sudură cu arc, utilizatorul trebuie să evalueze posibilele probleme electromagnetice din imediata apropiere. A se lua în considerare următoarele :

- prezența deasupra, dedesubt cât și în jurul echipamentului de sudură cu arc a altor cabluri de alimentare, control, semnalizare și telefonie;
- receptori și transmițători radio și tv;
- calculatoare și alte echipamente destinate controlului;
- echipament critic de protecție, de exemplu, protecția echipamentului industrial;
- sănătatea persoanelor din vecinătate, de exemplu, posesorii unor stimuloare cardiace sau aparate auditive;
- echipamente utilizate pentru calibrare sau măsurare;
- protecția față de alte echipamente din mediu.

Utilizatorul trebuie să se asigure că restul materialelor utilizate sunt compatibile. Acest lucru poate necesita măsuri de protecție suplimentare;

h) momentul zilei în care se efectuează sudarea precum și alte activități.

Mărimea zonei ce trebuie luată în considerare depinde de structura clădirii și de celelalte activități care se desfășoară în acel loc. Această zonă se poate extinde dincolo de zona de instalare a posturilor.

Evaluarea instalării postului de sudură.

Pe lângă evaluarea suprafeței se recomandă și evaluarea instalațiilor de sudură cu arc, care poate fi utilă pentru a identifica și rezolva eventualele perturbări. Este indicat ca evaluarea emisiilor să cuprindă măsurători la fața locului conform specificațiilor Art. 10 din CISPR 11. Măsurătorile la fața locului pot contribui, de asemenea, la confirmarea eficienței măsurărilor de atenuare.

RECOMANDĂRI PRIVIND METODELE DE REDUCERE A EMISIILOR ELECTROMAGNETICE

a. Rețeaua publică de alimentare: Echipamentele de sudură cu arc ar trebui să fie conectate la sursa publică de alimentare conform recomandărilor producătorului. Dacă apar interferențe, poate fi necesar să luați măsuri preventive suplimentare, cum ar fi filtrarea rețelei publice de alimentare. Trebuie luată în considerare ecranarea cablului de alimentare, printr-o conductă metalică sau echivalentul unui echipament de sudură instalat permanent. Trebuie să se asigure continuitatea electrică a protecției pe toată lungimea sa. Ecranarea trebuie să fie conectată la sursa de alimentare pentru sudură pentru a asigura un bun contact electric între conductă și carcasa sursei de alimentare pentru sudură.

b. Întreținerea echipamentului de sudură cu arc : Echipamentele de sudură cu arc trebuie supuse unei întrețineri de rutină conform recomandărilor producătorului. Toate intrările, ușile de serviciu și capacele trebuie închise și blocate corespunzător atunci când echipamentul de sudură cu arc este utilizat. Echipamentele de sudură cu arc nu trebuie modificate în niciun fel, cu excepția modificărilor și ajustărilor menționate în instrucțiunile producătorului. În special, în ceea ce privește dispozitivul de creare a scânteii, dispozitiv regăsit la pistoleți, trebuie reglat și întreținut conform recomandărilor producătorului în momentul pornirii și stabilizării arcului.

c. Cabluri pentru sudură : Cablurile trebuie să fie cât mai scurte posibil, amplasate unul lângă celălalt, aproape de sol sau chiar pe sol.

d. Legătură echipotentială : Trebuie luată în considerare legarea tuturor obiectelor metalice din zona înconjurătoare. Cu toate acestea, obiectele metalice atașate la piesa de prelucrat cresc riscul electrocutării pentru operator dacă ating atât aceste părți metalice, cât și electrodul. Operatorul ar trebui să fie izolat de astfel de obiecte metalice.

e. Împământarea piesei de sudat : Când piesa de prelucrat nu este legată la pământ pentru a asigura protecția electrică, din cauza dimensiunii/stocării sale, precum în cazul corpurilor navelor sau a cadrelor metalice (ale clădirilor), o împământare a piesei poate, în unele cazuri, dar nu întotdeauna, să reducă emisiile. A se evita împământarea pieselor care ar putea crește riscul de rănire a utilizatorilor sau deteriorarea altor echipamente electrice. Dacă este nevoie, verificați ca împământarea piesei să fie directă, deși în unele țări acest lucru nu este permis, este suficient să asigurați conectarea la condensatorul corespondent în concordanță cu reglementările naționale.

f. Protecție și ecranare : Protecția și ecranarea selectivă a altor cabluri și echipamente din zonă pot limita problemele de perturbare. Protecția întregii zone de sudură poate fi luată în considerare pentru aplicații speciale.

TRANSPORTUL ȘI TRANZITAREA SURSEI DE CURENT DE SUDARE



Nu folosiți cablurile sau pistoletul pentru a deplasa sursa de curent pentru sudură. Aceasta trebuie transportată în poziție verticală. A nu se transporta sursa pe deasupra persoanelor sau obiectelor.

Nu ridicați sub nicio formă în același timp o butelie cu gaz și o sursă de curent pentru sudură. Normele de transport ale acestora sunt diferite. Este de preferat să se înlăture bobina de sârmă înainte de a ridica sau transporta sursa de alimentare pentru sudură.

INSTALAREA ECHIPAMENTULUI

- Așezați sursa de curent pentru sudură pe o podea cu o pantă maximă de 10 °.
 - Asigurați o zonă suficientă pentru a ventila sursa de curent pentru sudură și pentru a accesa comenzile.
 - A nu se utiliza într-un mediu cu praf metalic conductiv.
 - Sursa de alimentare pentru sudură trebuie ferită de ploaie și nu trebuie expusă la lumina directă a soarelui.
 - Echipament cu grad de protecție IP 23, semnificând :
 - o protecție împotriva accesului pieselor periculoase cu diametru >12.5 mm și,
 - protecție împotriva ploii cu înclinație de 60% raportată la linia verticală.
- Prin urmare, acest echipament poate fi utilizat în exterior în conformitate cu indicele de protecție IP23.



Curenții de sudură pot distruge cablurile de împământare, pot deteriora echipamentele și dispozitivele electrice și pot provoca încălzirea componentelor, ceea ce poate duce la incendii.

- Toate conexiunile de sudură trebuie conectate ferm, verificați-le regulat!
- Asigurați-vă că piesa este bine fixată și că nu prezintă probleme electrice!
- Atașați sau suspendați toate elementele conducătoare de electricitate de la sursa de sudură, cum ar fi cadrul, căruciorul și sistemele de prindere, astfel încât acestea să fie izolate!
- Nu așezați alte echipamente precum burghie, dispozitive de ascuțit etc. pe sursa de sudură, cărucior sau sistemele de ridicare, fără a fi izolate!
- Așezați întotdeauna pistolul de sudură sau suporturile de electrozi pe o suprafață izolată atunci când nu sunt utilizate!

Cablurile de alimentare, de prelungire și de sudură trebuie să fie complet desfăcute pentru a evita supra-încălzirea.



Producătorul nu își asumă nicio responsabilitate pentru daunele aduse persoanelor și obiectelor în urma utilizării incorecte și periculoase a acestui echipament.

ÎNTREȚINERE / RECOMANDĂRI



- Întreținerea trebuie efectuată numai de către o persoană calificată. Se recomandă realizarea unei mentenanțe anuale.
- Opriti alimentarea deconectând aparatul de la priză și așteptați două minute înainte de a lucra la echipament. În interior, tensiunile și intensitatea ating valori foarte mari și sunt totodată periculoase.

- Înlăturați carcasa și curățați dispozitivul de praf, în mod regulat. Profitați de aceasta pentru a verifica și starea conexiunilor electrice, cu ajutorul unui personal calificat și a unui dispozitiv izolat.
- Verificați în mod regulat starea cablurilor de alimentare. În cazul în care cablul de alimentare este deteriorat, acesta trebuie înlocuit de către producător, de service-ul After-Sales sau de o persoană calificată în mod similar, pentru a evita orice eventual pericol.
- Lăsați libere orificiile sursei de curent pentru sudură pentru a permite circulația aerului.
- Nu utilizați această sursă de putere pentru a dezgheța țevi, a reîncărca baterii / acumulatori sau pentru a porni motoare.

INSTALARE - MOD DE UTILIZARE

Doar personalul abilitat de către producător poate efectua instalarea echipamentului. În timpul instalării, asigurați-vă că generatorul este deconectat de la rețea. Sunt interzise conexiunile în serie sau în paralel față de generator. Pentru a beneficia de reglaje optime, se recomandă utilizarea cablurilor furnizate împreună cu aparatul de sudură.

DESCRIERE GENERALĂ

AUTOPULSE este o unitate de sudură semiautomată „sinergică” ventilată pentru sudură (MIG sau MAG). Este recomandat pentru sudarea oțelurilor, a oțelului inoxidabil și a aluminiului și pentru brazare. Reglarea sa este rapidă și ușoară datorită modului său „sinergic” integrat.

DESCRIEREA ECHIPAMENTULUI (I)

- | | |
|---|--|
| 1- Presetupă (cablu de alimentare) | 10- Cablu USB |
| 2- Comutator pornit/oprit | 11- IHM |
| 3- Conector T1 | 12- Conector pentru pistol cu bobină (Spool Gun) |
| 4- Conector de gaz T2 | 13- Conector Push Pull (PP) |
| 5- Conector de gaz T3 | 14- Conector Texas (-) |
| 6- Suport butelii | 15- Conector Euro T1 |
| 7- Suport bobine 1,2 și 3 | 16- Conector Euro T2 |
| 8- Alimentator motorizat | 17- Conector Euro T3 |
| 9- Comutator între purificarea gazului și alimentare cu sârmă | |

INTERFAȚA OM MAȘINĂ



Citiți cu atenție manualul de utilizare al interfeței (IHM) ce face parte din documentația completă a echipamentului.

ALIMENTARE - PORNIRE

- Modelul de 400 V este furnizat cu o priză de 16 A EN 60309-1 și trebuie utilizat numai pe o instalație electrică trifazată de 400 V (50-60 Hz) cu patru fire și cu împământare.
 - Modelul de 208/240 V este furnizat fără ștecher și trebuie utilizat numai într-o instalație electrică trifazată de 200-240 V (50-60 Hz) cu patru fire, cu neutru împământat.
- Pentru condiții maxime la utilizare, curentul efectiv absorbit (I_{1eff}) este indicat pe echipament. Verificați dacă sursa de alimentare și protecțiile sale (siguranța și / sau întrerupătorul) sunt compatibile cu alimentarea la curentul necesar pentru utilizare. În unele țări poate fi necesar să schimbați priza pentru a permite utilizarea la condiții maxime.
- Modelul de 400 V este proiectat să funcționeze la o tensiune electrică de 400V +/- 15%. Acesta intră în protecție dacă tensiunea de alimentare este mai mică de 330Vrms sau mai mare de 490Vrms. (un cod de eroare va apărea pe ecranul de afișare al tastaturii).
 - Modelul de 208/240 V este proiectat să funcționeze la 220V - 15% +20%. Acesta intră în protecție dacă tensiunea de alimentare este sub 185 Vrms sau peste 270 Vrms. (un cod de eroare va apărea pe ecranul de afișare al tastaturii).
 - Pornirea se realizează prin rotirea comutatorului pornit/oprit (2 - FIG. 1) în poziția I, iar oprirea se face prin rotirea în poziția 0. **Atenție ! Nu întrerupeți niciodată curentul atunci când stația este în priză.**

CONECTAREA LA GENERATOR

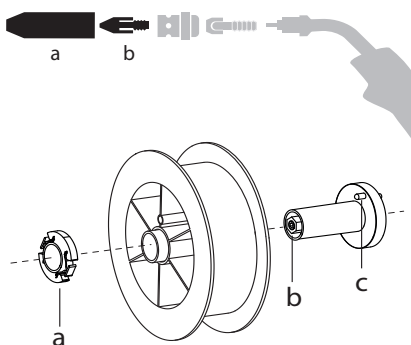
- AUTOPULSE poate funcționa cu generatoare, cu condiția ca energia auxiliară să îndeplinească următoarele cerințe:
- Pentru modelul de 400 V : Tensiunea trebuie să fie alternativă, valoarea sa efectivă trebuie să fie de 400V +/- 15%, iar tensiunea de vârf trebuie să fie mai mică de 700V,
 - Pentru modelul de 208/240 V: Tensiunea trebuie să fie alternativă, cu o valoare RMS de 220V - 15% +20% și o tensiune de vârf mai mică de 375V,
 - ROcvența să fie cuprinsă între 50 și 60 Hz.
- Este imperativ să verificați aceste condiții, deoarece multe generatoare produc vârfuri de înaltă tensiune care pot deteriora stațiile.

UTILIZAREA UNUI PRELUNGITOR ELECTRIC

Toate prelungitoarele să aibă o lungime și o secțiune corespundență cu tensiunea echipamentului. Utilizați un prelungitor conform cu reglementările naționale.

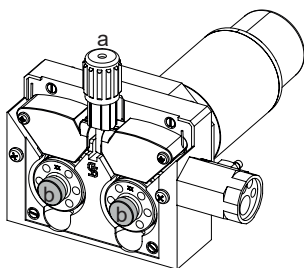
Intrare de curent	Secțiunea de prelungitor (<45m)
400 V	2.5 mm ²
208/240V	4 mm ² (AWG 12)

INSTALAREA BOBINEI

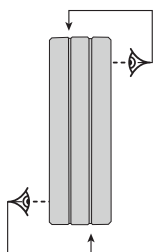


- Îndepărtați duza (a) și vârful de contact (b) de pe pistolul MIG/MAG.
- Deschide trapa generatorului.
- Puneți bobina în suportul ei.
- Țineți cont de urechea de angrenare (c) a suportului bobinei. Pentru a monta o bobină de 200mm, strângeți la maximum suportul de menținere din plastic al bobinei (a).
- Reglați ROâna din roțiță (b) pentru a împiedica inerția bobinei să încurce firul la oprirea sudării. În mod normal, nu trebuie strâns foarte tare, altfel riscați să produceți o supraîncălzire a motorului.

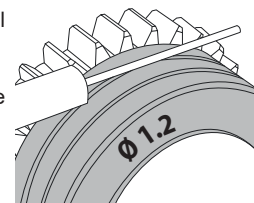
ÎNCĂRCAREA CU SĂRMĂ DE APORT

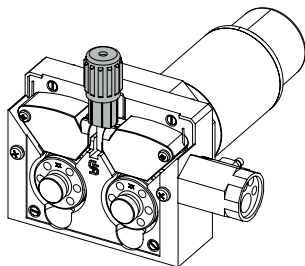


- Pentru a schimba rolele, procedați astfel :**
- Deșurubați roțița la maximum și împingeți în jos.
 - Deblocați rolele prin deșurubarea șuruburilor de fixare (b).
 - Montați rolele adecvate alimentatorului pentru aplicația dumneavoastră și strângeți șuruburile de fixare.
- Rolele furnizate sunt role cu dublă canelură :
- alu Ø 1.0/1.2
 - oțel Ø 0.8/1.0.



- Verificați inscripțiile de pe rolă și verificați dacă rolele sunt potrivite pentru diametrul sârmei și tipul de material.
 - Utilizați role cu canelură în V pentru sârma din oțel și alte tipuri de sârmă mai dură. Utilizați role cu canelură în U pentru sârma din aluminiu și alte tipuri de sârmă din aliaje, foarte subțiri.
- ↙ : inscripție vizibilă pe rolă (exemplu : 1.2 VT)
 → : canelura recomandată





Pentru a instala sârma de aport, procedați astfel :

- Deșurubați roțița la maximum și apoi împingeți-o în jos.
- Introduceți firul, apoi închideți tamburul motorului și strângeți butonul așa cum este indicat.
- Acționați motorul de pe declanșatorul pistolului sau de pe butonul de avansare manuală a sârmei (I-9).



Observații :

- Un suport prea strâns poate angrena probleme de alimentare precum și supraîncălzirea motorului.
- Cablul de conectare al pistolului trebuie să fie bine strâns la intrare pentru a evita supraîncălzirea sa.
- Verificați ca nici sârma, nici bobina să nu atingă componentele mecanice ale aparatului, altfel poate exista riscul scurtcircuitării.

RISCU ACCIDENTĂRII CU COMPONENTE MOBILE



Alimentatoarele cu sârmă au componente mobile care pot prinde mâinile, părul, hainele piesele sau alte accesorii, prin urmare pot provoca rănirea.

- Nu puneți mâna pe componentele rotative sau ce se află în mișcare!
- Asigurați închiderea capacelor carcasei sau a celor de protecție în timpul procesului de sudare !
Nu purtați mănuși atunci când filetați conducta de alimentare și când schimbați bobina de alimentare.

SUDARE SEMI-AUTOMATĂ ÎN OȚEL/INOX (MOD MAG)

AUTOPULSE poate suda sârmă de oțel de la Ø 0,6 la 1,2 mm și oțel inoxidabil de la Ø 0,8 la 1,2 mm (II-A).

Unitatea este furnizată cu role de Ø 0,6/0,8 și Ø 0,8/1,0 pentru oțel sau oțel inoxidabil. Duza de contact, canelura rolei, teaca pistolului sunt proiectate întocmai pentru această aplicație.

Utilizarea pe piese din oțel necesită un gaz specific pentru sudare (Ar+CO2). Proporția de CO2 poate varia în funcție de tipul gazului utilizat. Pentru inox, utilizați un amestec de 2% de CO2. Dacă sudați cu CO2 pur, este necesară conectarea unui dispozitiv de preîncălzire a gazului din butelie. Pentru nevoi specifice de gaz, contactați distribuitorul dvs de gaz. Debitul gazului pentru oțel este cuprins între 8 și 15 litri / minut în funcție de mediul înconjurător. Sinergia modului pulsant este optimizată pentru un debit de gaz cuprins între 12 și 15 litri/minut.

Pentru a măsura debitul de gaz la ieșirea din pistol, se recomandă utilizarea debitmetrului opțional (ref. 053939).

SUDARE SEMI-AUTOMATIZATĂ ALUMINIU (MOD MIG)

AUTOPULSE poate suda sârmă de aluminiu de la Ø 0,8 la 1,2 mm (II-B).

Utilizarea în modul aluminiu necesită un gaz specific, Argon pur (Ar). Pentru alegerea tipului de gaz, solicitați sfatul unui distribuitor de gaz. Debitul de gaz în modul aluminiu este cuprins între 15 și 20 l/min, în funcție de mediu și de experiența sudorului. Sinergia modului pulsant este optimizată pentru un debit de gaz cuprins între 12 și 15 litri/minut.

Iată diferențele dintre utilizarea oțelului și a aluminiului :

- Utilizați role speciale pentru sudarea aluminiului.
- Puneți minimul de presiune pe rolele cu presă ale bobinei motorizate pentru a nu strivi sârma.
- Folosiți tubul capilar (pentru ghidarea sârmei între rolele bobinei și conectorul EURO) numai pentru sudarea oțelului/ oțelului inoxidabil (II-B).
- Utilizați un pistol special pentru aluminiu. Acest pistol pentru aluminiu are o teacă din teflon ce contribuie la reducerea ROecării. A NU se tăia teaca la baza racordului ! Această teacă este utilizată pentru a ghida firul de pe role.
- Tub de contact : utilizați un vârf de contact SPECIAL pentru aluminiu, corespunzător diametrului sârmei.



Atunci când se utilizează manșon roșu sau albastru (sudură de aluminiu), se recomandă utilizarea accesoriului 90950 (II-C). Acest accesoriu de ghidare din oțel inoxidabil îmbunătățește centrarea și facilitează fluxul sârmei.



Video

SUDAREA SEMI-AUTOMATIZATĂ CU CUSI ȘI CUAL (MOD BRASARE)

Echipamentul poate suda sârmă CuSi și CuAl de la Ø 0,8 la 1,2 mm.

La fel precum și pentru oțel, vârful capilar trebuie pus la loc potrivit și trebuie utilizat împreună cu un pistol cu teacă din oțel. În cazul brasajului, trebuie utilizat Argon pur (Ar).

RACORDARE LA GAZ

- Montați un manometru adaptat pe butelia de gaz. Conectați postul de sudură la cablul furnizat. Puneți cele 2 coliere de strângere pentru a evita scurgerile.

- Asigurați o bună întreținere a buteliei de gaz respectând fixarea ei cu lanțul de generator.

- Reglați debitul gazului prin acționarea potențiometrului situat pe manometru.

NB : pentru a facilita reglajul debitului de gaz, acționați rolele alimentatorului apăsând trăgaciul pistolului (slăbiți roțița ROânei alimentatorului pentru a nu mai angrena sârma). Presiunea maximă a gazului : 0.5 MPa (5 bari).

Această procedură nu se aplică sudării în modul „Fără Gaz” (No GAZ).

MOD SUDARE MIG/MAG (GMAW/FCAW)

Parametri	Reglaje	Procedee de sudare				
		MANUAL	STD DINAMIC	PULS	COLD PULSE	
Cuplu material/gaz	- Fe Ar 25% CO ₂ - ...	-	✓	✓	✓	Alegerea tipului de material de sudat. Parametri sinergici de sudare
Diametrul sârmei	Ø 0.6 > Ø 1.2 mm	-	✓	✓	✓	Alegerea diametrului sârmei
Mod Arc	OFF - ON	-	-	✓	✓	Activați sau nu modularea curentului pentru sudare (Puls Dublu)
Comportamentul trăgaciului	2T, 4T	✓	✓	✓	✓	Alegerea modului de gestionare a sudării cu trăgaci.
Mod de sudare prin puncte	SPOT, DELAY	✓	✓	-	-	Alegerea modului de sudare prin punctare
1 ^o Setare	Grosime Curent Viteză	-	✓	✓	✓	Alegerea setări principale a ecranului de afișare (Grosimea piesei de sudare, curent mediu de sudare sau viteza sârmei).
Energie	Hold Coef. termic	✓	✓	✓	✓	Consultați capitolul „Energie” în paginile următoare.

Accesul la anumite reglaje pentru sudare depind de modul de afișare selecționat : Setări / Mod de afișare : Ușor, Expert, Avansat. Consultați manualul de utilizare al interfeței IHM.

PROCEDEE DE SUDARE

Pentru mai multe informații cu privire la sinergiile GYS și procedeele de sudare, scanați codul QR :



MOD DE SUDARE PRIN PUNCTE

• SPOT

Acest mod de sudare permite preasamblarea piesei înainte de a o suda. Punctarea poate fi manuală, prin apăsarea declanșatorului, sau temporizată, cu un timp de punctare predefinit. Timpii de punctare permit o mai bună productivitate precum și realizarea unor puncte de sudare neoxidate (mod accesibil în meniul avansat).

• DELAY

Este un mod de punctare asemănător funcției STOP, însă înlănțuie punctele și timpul de oprire predefiniți odată cu acționarea trăgaciului.

SETAREA REGLAJELOR

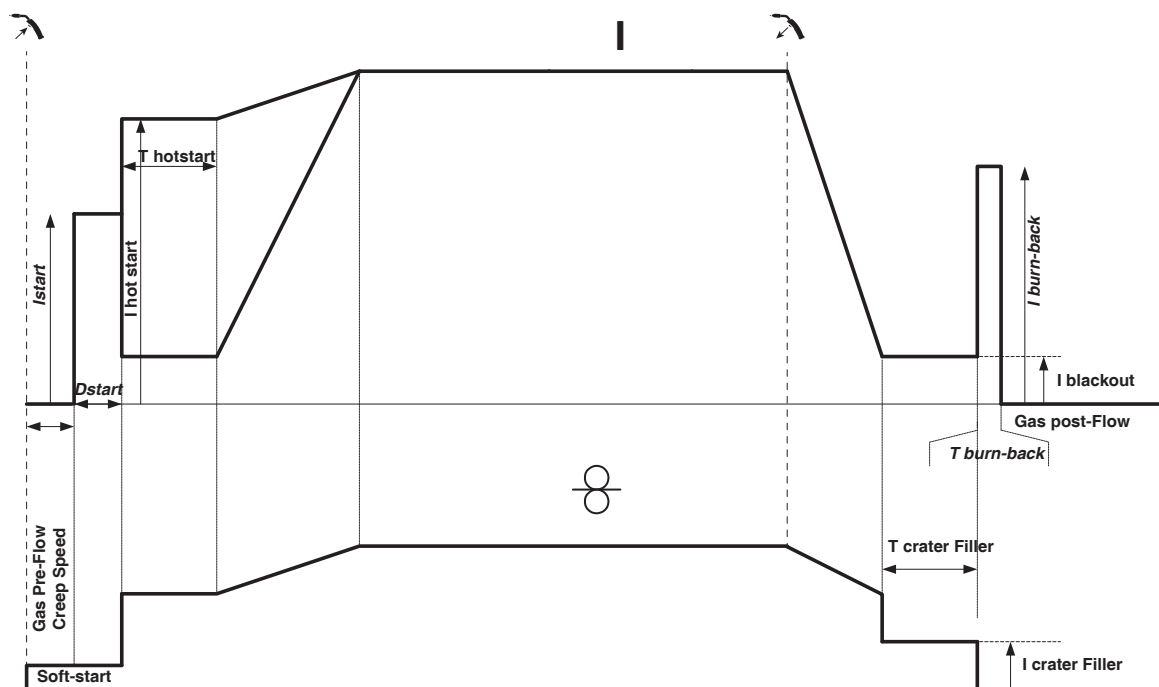
	Unitate	
Viteză fir	m/min	Cantitatea metalului de aport depusă și indirect intensitatea de sudare și pătrundere a arcului.
Tensiune	V	Influența asupra lărgimii cordonului de sudură.
Self	-	Amorsați mai mult sau mai puțin curentul pentru sudură. Reglați în funcție de poziția în care sudați.
Pre-gaz	s	Perioada curățării pistolului și a creării protecției gazoase înainte de crearea arcului.
Post gaz	s	Perioadă de menținere a protecției gazoase după oprirea arcului. Ea permite protejarea piesei și a electrodului împotriva oxidării.
Grosime	mm	Sinergia permite setarea postului în totalitate în mod automatizat. Acționarea în funcție de grosime setează în mod automat tensiunea și viteza sârmei adaptate.
Curent	A	Curentul pentru sudare este reglat în funcție de tipul sârmei utilizate și de materialul piesei de sudat.
Lungimea arcului	-	Permite ajustarea distanței dintre extremitatea sârmei și baia de fuziune (ajustarea tensiunii).
Viteza de apropiere	%	Viteza progresivă a sârmei. Înainte de amorsare, sârma avansează încet pentru a crea primul contact fără a provoca sacadări.
Hot Start	% & s	Funcția Hot Start oferă o supraindensitate la amorsare evitând lipirea dintre sârmă și piesă. Își reglează intensitatea (% din curentul pentru sudare) și timpul (secunde).

Crater Filler	%	Acest tip de curent la oprire reprezintă o fază posterioară pantei descendente a curentului. Își reglează intensitatea (% din curentul pentru sudare) și timpul (secunde).
Soft Start	s	Creșterea progresivă a intensității curentului. Pentru a evita amorsările violente sau loviturile, curentul este controlat la momentul primului contact până la sudarea propriu-zisă.
Uplsope	s	Rampă progresivă de creștere a intensității curentului.
Curent rece.	%	Cel de-al doilea curent de sudare, sau curent „rece”.
ROecvența funcției Puls	Hz	ROecvența pulsațiilor.
Ciclu de funcționare	%	În mod pulsat, se reglează timpul curentului fierbinte în raport cu timpul curentului rece.
Răcirea	s	Pantă descrescătoare a curentului.
Punct	s	Durată definită.
Durata dintre două puncte	s	Durata dintre sfârșitul unui punct (cu excepția Post-Gaz) și reluarea unui nou punct (Pre-Gaz inclus).
Burnback	s	Funcția previne riscul de lipire al sârmei la finalul cordonului. Acest moment corespunde unei retrageri a sârmei în afară băii de fuziune.

Accesul la anumite setări de sudare depind de procedeul însuși (Manual, Standard, etc) și de modul de afișare selectat (Ușor, Expert, Avansat). Consultați manualul de utilizare al interfeței IHM.

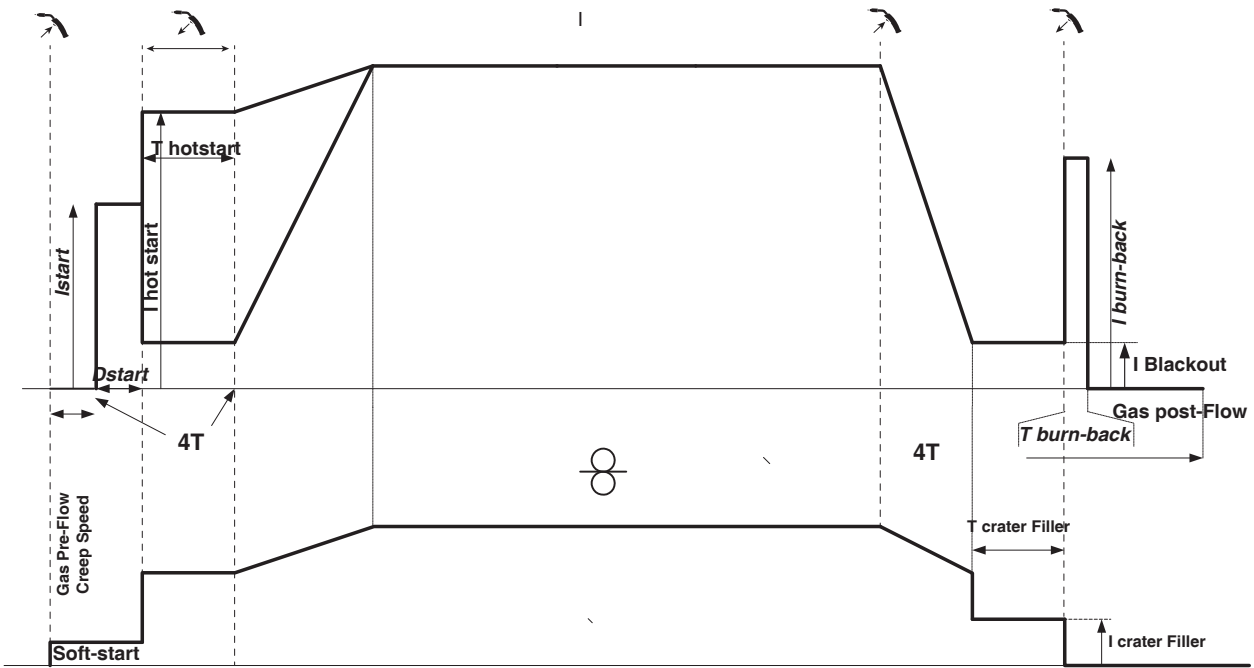
CICLURI DE SUDARE MIG/MAG

Procedeu 2T Standard :



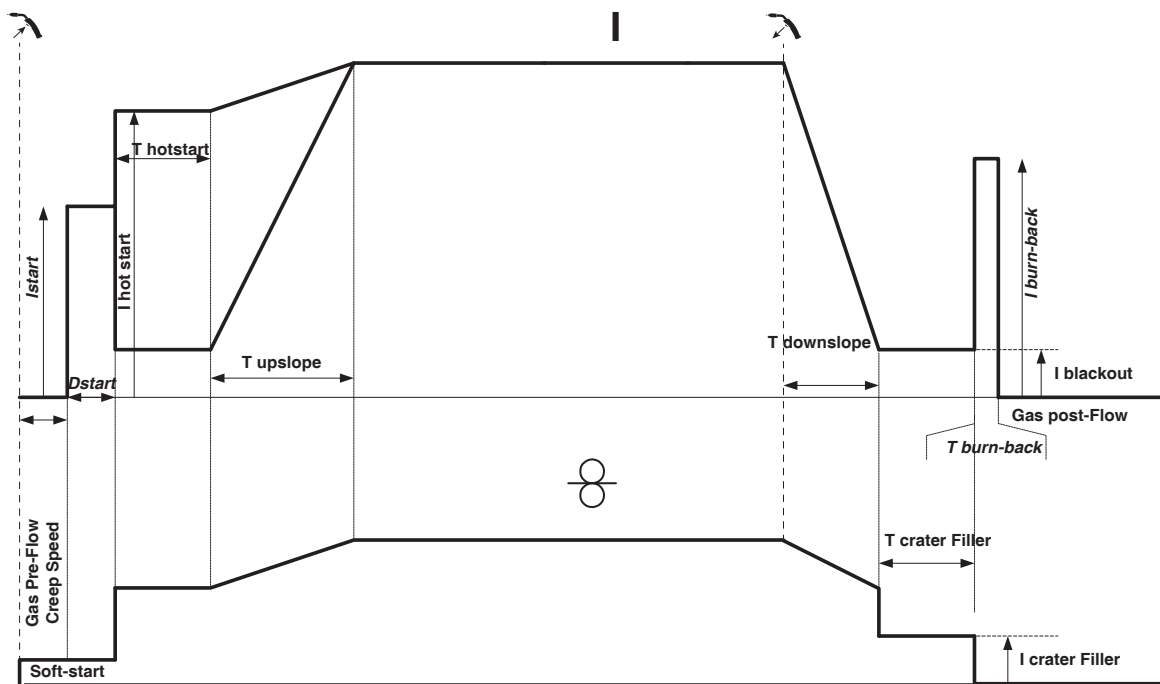
Apăsăți trăgaciul, funcția Pre-gaz este demarată. Când sârma atinge piesa, un puls inițiază arcul, iar apoi circuitul de sudare demarează. La eliberarea trăgaciului, sârma nu mai este angrenată și un puls de curent permite oprirea sârmei urmată de funcția Post gaz. Atâta timp cât Post gaz nu s-a terminat, apăsarea trăgaciului va permite redemararea rapidă a sudării (punctare manuală în lanț) fără a trece prin faza HotStart. Funcții precum HotStart și (sau) Crater filler pot fi ajutate în circuit.

Procedeu 4T Standard :



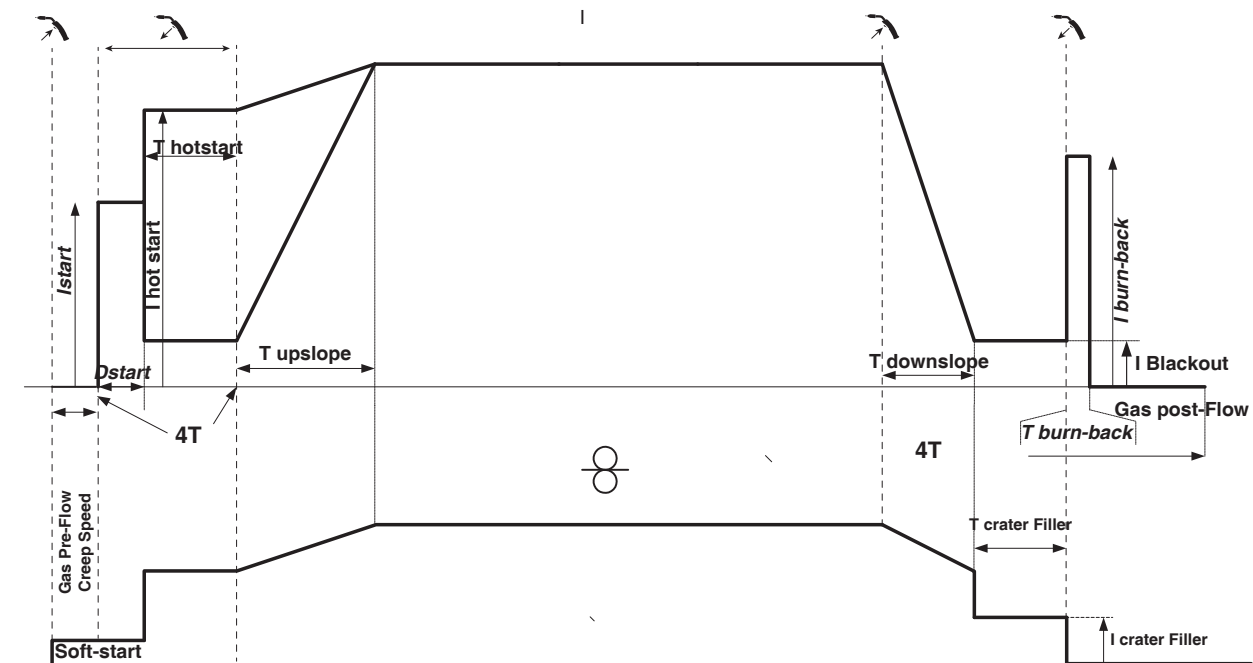
În modul 4T standard, durata funcțiilor Pre și Post gaz sunt coordonate prin timpi. Funcția HotStart și Crater filler prin acționarea trăgaciului.

Procedeu 2T Pulsat :



Apăsați trăgaciul, funcția Pre-gaz este demarată. Când sârma atinge piesa, o pulsație inițiază arcul. Apoi, mașina inițiază mai întâi HotStart, apoi Upslope și în cele din urmă, circuit de sudare este demarat. La eliberarea trăgaciului, va începe funcția Downslope până când atinge ICrater filler. Apoi vârful de oprire taie firul urmat de funcția Post gaz. La fel precum în modul „Standard”, utilizatorul are posibilitatea de a redemara rapid sudarea în timpul funcției Post gaz fără a trece de faza HotStart.

Procedeu 4T Pulsat :



În modul 4T pulsat, durata funcțiilor Pre-gaz și Post-gaz sunt coordonate prin timpi. HotStart și Crater filler prin trăgaci

ENERGIE

Modul avansat pentru sudare cu control energetic încadrat de DMOS. Acesta permite, în plus față de afișajul energetic al cordonului, de a regla coeficientul termic în funcție de norma utilizată : 1 pentru normele ASME și 0,6 (TIG) sau 0,8 (MMA/MIG-MAG) pentru normele europene. Energia afișată este calculată ținându-se cont de coeficient.

PISTOLET PUSH-PULL OPȚIONAL

Referință	Diametrul sârmei	Lungime cordon	Tipul de răcire
044111	0.6 > 1.0 mm	4 m	aer
046283	0.6 > 1.2 mm	4 m	aer

Un pistol Push-Pull poate fi conectat la generator prin intermediul cablului (I-13). Acest tip de pistol permite utilizarea unei sârme din AISi chiar și de diametru de 0.8 mm și cu pistol de lungime de 8 m. Acest pistol poate fi utilizat în toate modurile de sudare MIG-MAG.

Detectarea pistolului Push-Pull se realizează printr-o simplă apăsare pe trăgaci.

În cazul utilizării unui pistol Push-Pull cu potențiomtru, setările de pe ecran permit setarea valorii minime din cadrul intervalului de reglare. Potențiomtrul permite variația între 50% și 100% a acestei valori.

ANOMALII, CAUZE, REMEDII

SIMPOTOME	POSSIBILE CAUZE	REMEDII
Debitul firului de sudură nu este constant.	Zgârieturile pot obtura orificiul	Curățați tubul de contact sau schimbați-l și aplicați soluție anti-adeziune.
	Firul patinează pe role.	Aplicați soluție anti-adeziune.
	Una dintre role patinează.	Verificați dacă șurubul de prindere al rolei este bine strâns.
	Cablul pistolului este sucit.	Cablul pistolului trebuie să fie cât mai drept posibil.
Motorul alimentatorului cu sârmă nu funcționează.	ROâna bobinei sau rola sunt prea strânse.	Slăbiți ROâna și rolele.
Derulare defectuoasă a firului.	Duza de ghidare a sârmei este murdară sau deteriorată.	Curățați sau înlocuiți.
	Cheia axului rolei lipsește	Puneți cheia înapoi la locul ei
	ROâna bobinei este prea strânsă.	Slăbiți ROâna.

Nu există curent sau acesta este nepotrivit pentru sudare.	Conectare inadecvată la priza de alimentare.	Verificați bransarea la priză și dacă aceasta este bine alimentată.
	Împământare necorespunzătoare.	Verificați cablul de împământare (conexiunea și starea cleștelui).
	Lipsă alimentare	Verificați declanșatorul pistolului.
Sârma de blochează după role	Teaca de ghidare a firului este zdrobită.	Verificați teaca și corpul pistolului.
	Sârma blocată în pistol.	Înlocuiți sau curățați.
	Nu există tub capilar.	Verificați existența tubului capilar.
	Viteza prea mare a sârmei.	Reduceți viteza sârmei.
Cordonul de sudură este poros.	Debitul de gaz este insuficient.	Interval de setare de la 15 la 20 L / min. Curățați piesa de bază.
	Butelie cu gaz goală.	Înlocuiți-o.
	Calitatea nepotrivită a gazului.	Înlocuiți-l.
	Circulația aerului sau influența vântului.	Împiedicați crearea curenților de aer, protejați zona de sudare.
	Duza de gaz este foarte înfundată.	Curățați duza de gaz sau înlocuiți-o.
	Calitate necorespunzătoare a sârmei.	Folosiți un fir potrivit pentru sudarea MIG-MAG.
	Calitatea slabă a suprafeței de sudat (rugină, etc.)	Curățați piesa înainte de sudare.
Particule de scântei importante.	Gazul nu este conectat.	Verificați conectarea la gaz a generatorului.
	Tensiunea arcului prea slabă sau prea puternică.	Vezi parametrii de sudare.
	Împământare defectuoasă.	Verificați și poziționați clema de masă cât mai aproape posibil de zona de sudat.
Nu există gaz la ieșirea din pistol.	Conectare defectă la gaz.	Verificați conexiunea la gurile de intrare de gaz.
		Verificați funcționarea electrovalvei.
Eroare la descărcare	Informațiile de pe Stick-ul USB sunt eronate sau corupte.	Verificați informațiile.
Problemă la înregistrare	Ați depășit numărul maxim de înregistrări.	Este nevoie să ștergeți din programe. Numărul de înregistrări este limitat la 500.
Ștergere automată a JOB-URILOR.	Anumite înregistrări au fost șterse, deoarece nu mai corespundeau cu noile sinergii.	-
Eroare la detectarea pistolului Push-Pull	-	Verificați conectivitatea pistolului Push-Pull
Probleme la stick-ul USB	Niciun JOB nu a fost detectat pe USB	-
	Nu mai este spațiu în memoria postului	Eliberați spațiu pe stick-ul USB.
Probleme cu fișierul	Fișierul „...” nu corespunde sinergiilor descărcate de pe echipament	Fișierul a fost creat cu sinergii ce nu sunt prezente pe echipament.

CONDIȚII DE GARANȚIE

Garanția acoperă, timp de 2 ani de zile, orice defect sau greșeală de fabricație, de la data achiziției (piese și mână de lucru).

Garanția nu acoperă :

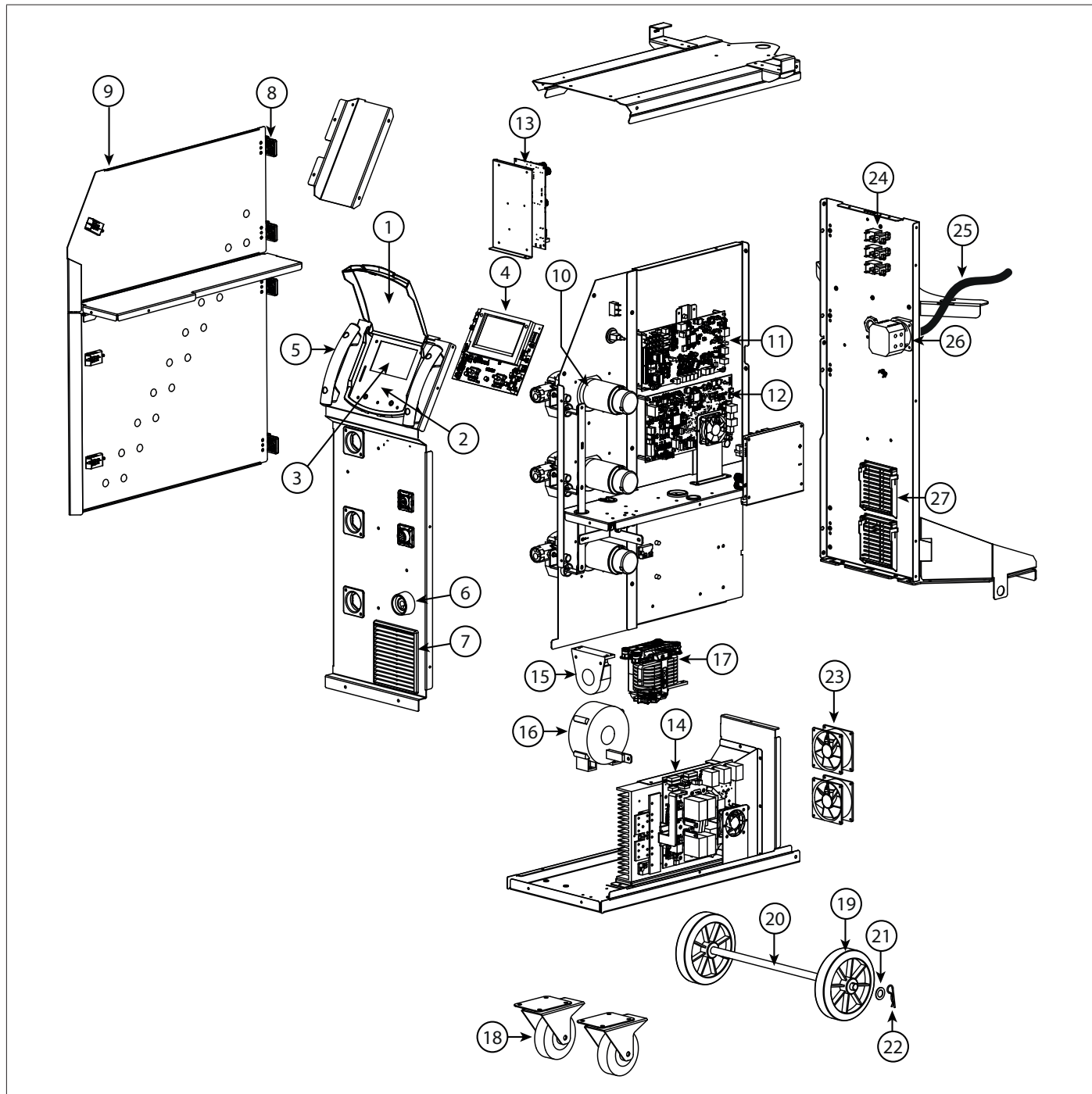
- Orice altă daună datorată transportului.
- Uzura normală a pieselor (Ex. : cabluri, cleme etc.).
- Incidente datorate utilizării necorespunzătoare (eroare de alimentare cu energie electrică, cădere, demontare).
- Defecțiuni legate de mediu (poluare, rugină, praf).

În cazul unei defecțiuni, returnați dispozitivul către distribuitorul dvs., însoțit de:

- un justificativ de achiziționare datat (bon, factură...)
- o notă explicativă a defectului.

PIESE DE SCHIMB

AUTOPULSE T3



		AUTOPULSE T3 208/240 V	AUTOPULSE T3 400 V
1	Carcasă din plastic	56199	
2	Buton negru 28mm	73016	
3	Tastatură	51973	
4	Circuit IHM	97466C	
5	Mâner plastic	56047	
6	Priză texas	51461	51478
7	Grilă exterioară de protecție	51010	
8	Balama	56239	
9	Lacăt	71003	
10	Alimentator motorizat	51188	
11	Circuit alimentator	97806	E0052A
12	Circuit de control	97759	E0051C
13	Circuit de alimentare	97761	E0053A
14	Modul de alimentare complet	97548	
15	Senzor de curent 500A	64460	
16	Transformator de putere	63735	63723
17	Condensator auto de ieșire	96143	
18	Roată pivotantă	71360	
19	Roată spate	71375	
20	Axul roții	98908ST	
21	Șaibă plată	41214	
22	Pin	42032	
23	Ventilator 24V	50999	
24	Electrovană	71542	
25	Cablu de rețea 3P+Împământare 2,5 mm ²	95040	21497
26	Comutator trifazat	51061	
27	Grilă interioară de protecție	51011	

SPECIFICAȚII TEHNICE

		AUTOPULSE T3 208-240 V	AUTOPULSE T3 400 V
Primar			
Tensiune de alimentare	U1	220 V - 3~ +20% - 15%	400 V - 3~ +/- 15%
Frecvența rețelei		50 / 60 Hz	
Întreprător de siguranță		25 A	16 A
Secundar			
MIG-MAG (GMAW-FCAW)			
Tensiunea circuitului deschis	U0 (TCO)	82.5 V	
Curent nominal de ieșire.	I2	15 → 320 A	
Tensiune de ieșire (convențională).	U2	14.75 → 30 V	
Ciclul de funcționare la 40 ° C (10 min), Norma EN60974-1*.	I max	35 %	
	60 %	260 A	
	100 %	320 A	
Fire suportate.	Oțel	0.6 → 1.0 mm	
	Inox	0.8 → 1.0 mm	
	Aluminiu	0.8 → 1.2 mm	
	CuSi / CuAl	0.8 → 1.0 mm	
Pistolet conectat.		Euro	
Tipul rolei.		C	
Viteza de alimentare a firului.		0.5 → 20 m/min	
Putere motor.		50 W	
Bobine suportate.		Ø 200 mm	
Presiune maximă a gazului.	Pmax	0.5 MPa (5 bar)	
Temperatură de funcționare		-10°C → +40°C	
Temperatură de depozitare		-20°C → +55°C	
Grad de protecție		IP 23	
Dimensiuni (Lxlxh)		88 x 93 x 63 cm	
Greutate		64 kg	

* Ciclurile de funcționare se efectuează conform standardului EN60974-1 la 40 ° C și pe un ciclu de 10 min. În caz de utilizare intensivă (peste ciclul de funcționare) se poate activa protecția termică, caz în care arcul electric va fi stins și motorul se va aprinde. Lăsați dispozitivul pornit pentru a-i permite să se răcească până când protecția s-a încheiat. Dispozitivul, în funcție de modul ales, descrie o caracteristică fie a tipului de curent constant, fie a tipului de tensiune constantă. În unele țări U0 se numește TCO.

SIMBOLURI

	Atenție ! Citiți manualul de instrucțiuni înainte de utilizare.
	Pictograma aferentă manualului de utilizare
	Sursă de curent cu tehnologie inverter care furnizează curent continuu.
	Sudare MIG / MAG
	Potrivit pentru sudarea într-un mediu cu risc crescut de electrocutare. Cu toate acestea, sursa de curent nu trebuie plasată în astfel de încăperi.
	Curent continuu de sudare
U0	Tensiune aferentă în vid
X(40°C)	Ciclul de funcționare conform EN60974-1 (10 minute - 40 ° C).
I2	Curentul convențional de sudare corespunzător
A	Amperi
U2	Tensiuni convenționale corespunzătoare în momentul încărcării
V	Volți
Hz	Hertz
	Viteza firului
m/min	Metru/minut
	Alimentare trifazată 50 sau 60 Hz.
U1	Tensiunea nominală de alimentare.
I1max	Curentul nominal maxim de alimentare (valoarea efectivă).
I1eff	Curent de alimentare efectiv maxim.
	Echipamentul respectă directivele europene. Declarația UE de conformitate este disponibilă pe site-ul nostru web (vezi coperta).
	Material conform cu standardele britanice. Declarația de conformitate britanică este disponibilă pe site-ul nostru (vezi pagina de copertă).
	Material în conformitate cu normele Marocane. Declarația de conformitate C II (CMIM) este disponibilă pe site-ul nostru (vezi coperta).
IEC 60974-1 IEC 60974-10 Clasa A	Dispozitivul este conform cu standardul EN60974-1 și EN 60971-10 dispozitiv clasa A.
IEC 60974-5	Dispozitivul respectă standardul EN 60974-5.
	Acest material este supus colectării selective în conformitate cu Directiva europeană 2012/19 / UE. A nu se arunca în gunoiul menajer.
	Produs reciclabil care face obiectul unei instrucțiuni de sortare.
	Marcă în conformitate cu EAC (Comunitate Economică Eurasia).
	Informații cu privire la temperatură (protecție termică).
	Admisie gaz
	Polaritate (+) / (-)
	Pornit (punere în priză) / Oprit (scoatere din priză)
IP23	Protejat împotriva accesului la părțile periculoase ale corpurilor solide cu diametrul >12,5 mm și protejat împotriva ploii direcționate la 60° față de verticală atunci când părțile mobile ale echipamentului nu sunt încă în funcțiune.
	Curățarea gazului

**GYS France**

Siège social / Headquarter
1, rue de la Croix des Landes - CS 54159
53941 Saint-berthevin Cedex
France

www.gys.fr
+33 2 43 01 23 60
service.client@gys.fr

GYS Italia

Filiale / Filiale
Vega – Parco Scientifico Tecnologico di
Venezia
Via delle Industrie, 25/4
30175 Marghera - VE
ITALIA

www.gys-welding.com
+39 041 53 21 565
italia@gys.fr

GYS UK

Filiale / Subsidiary
Unit 3
Great Central Way
CV21 3XH - Rugby - Warwickshire
United Kingdom

www.gys-welding.com
+44 1926 338 609
uk@gys.fr

GYS China

Filiale / 子公司
6666 Songze Road,
Qingpu District
201706 Shanghai
China

www.gys-china.com.cn
+86 6221 4461
contact@gys-china.com.cn

GYS GmbH

Filiale / Niederlassung
Professor-Wieler-Straße 11
52070 Aachen
Deutschland

www.gys-schweissen.com
+49 241 / 189-23-710
aachen@gys.fr