

UA

1-21

MULTIPEARL

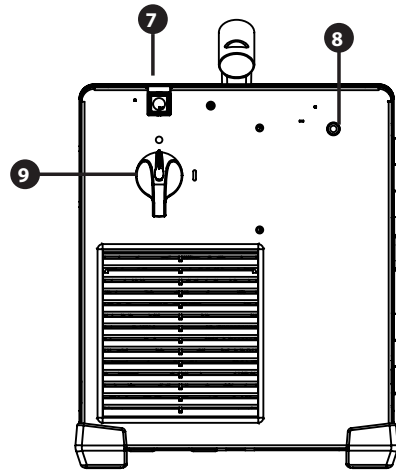
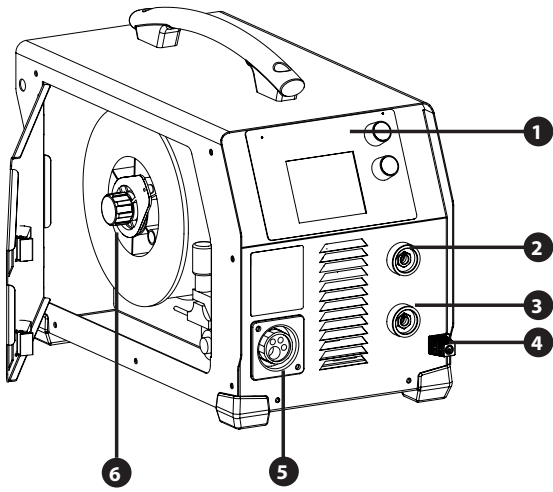
210-2

210-4 XL

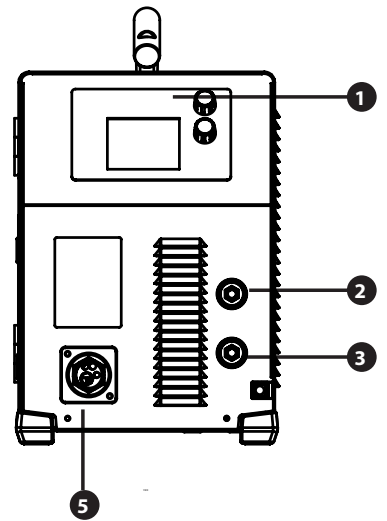
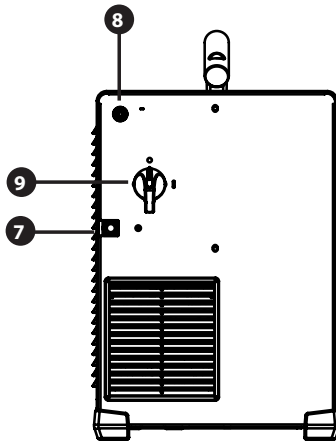
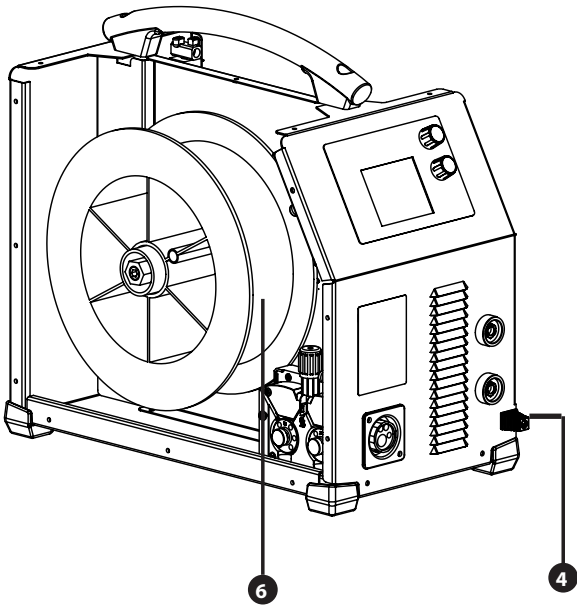
211-4

МАЛ. 1

MULTIPEARL 210-2

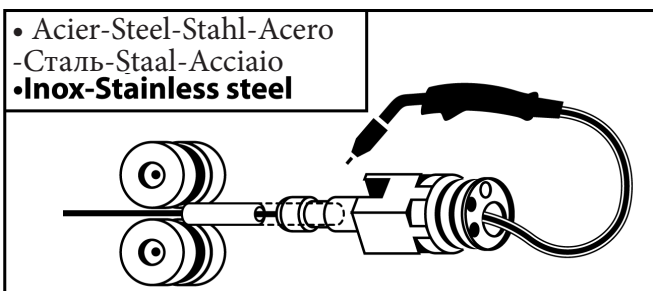


MULTIPEARL 211-4/210-4 XL

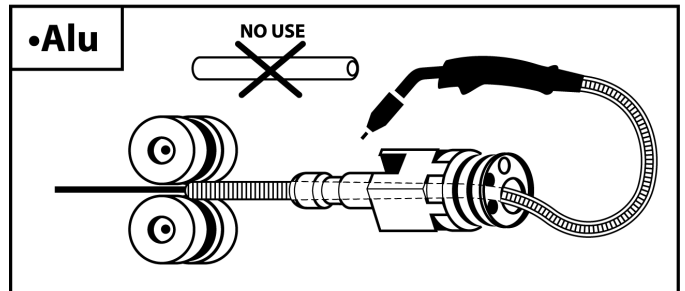


МАЛ II

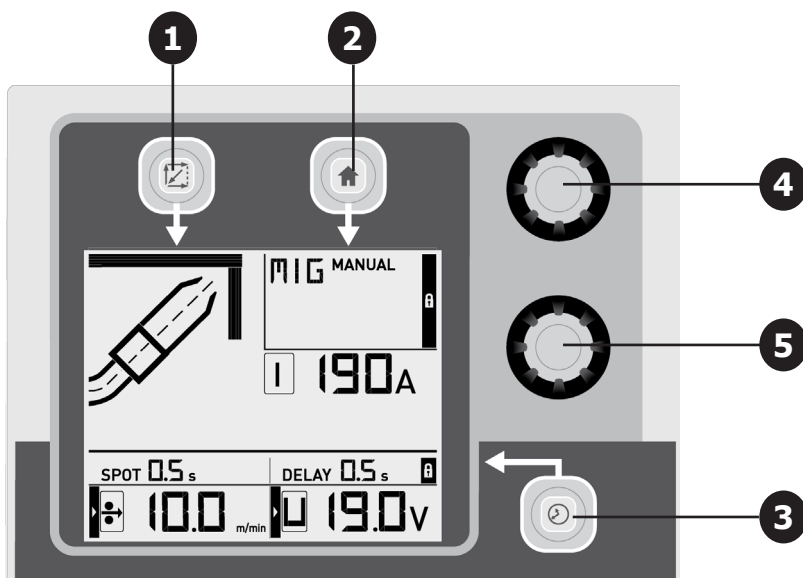
A



B

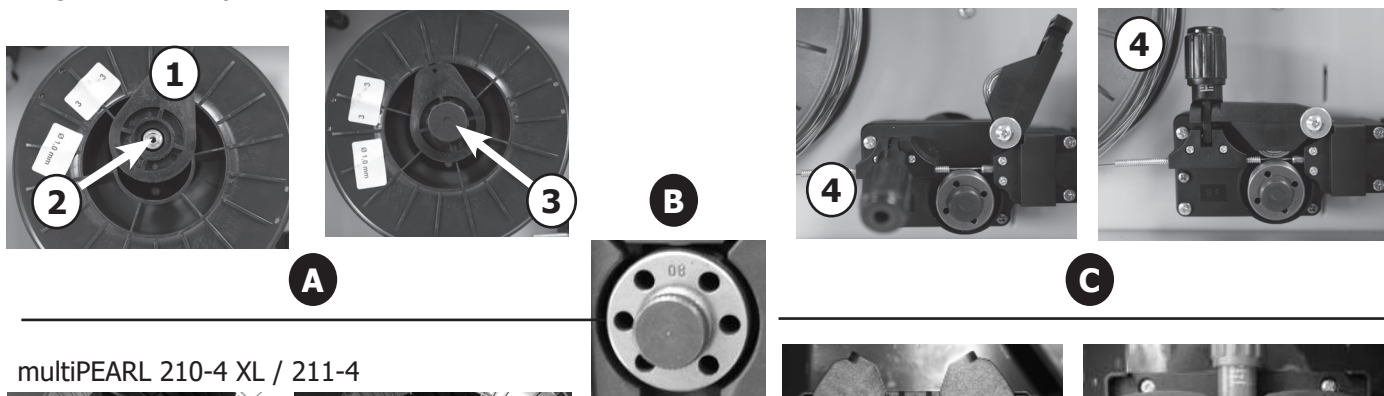


МАЛ III

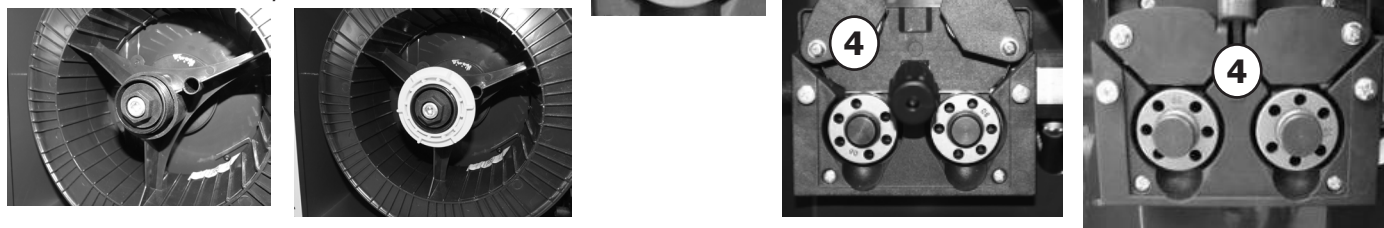


МАЛ IV

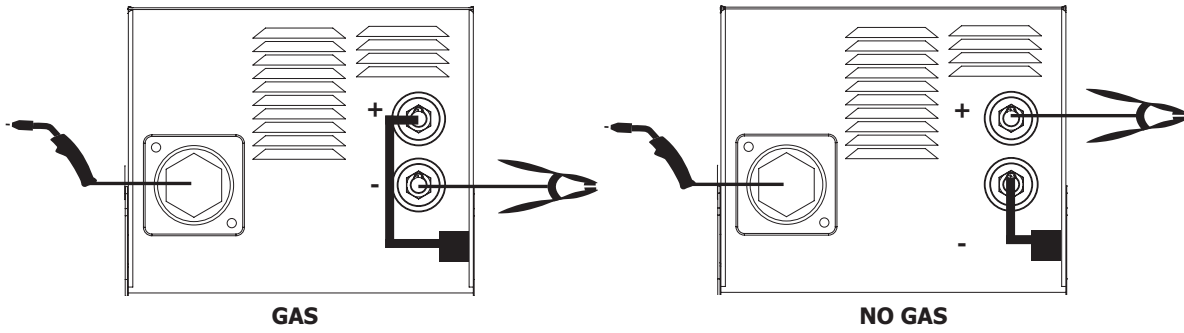
MULTIPEARL 210-2



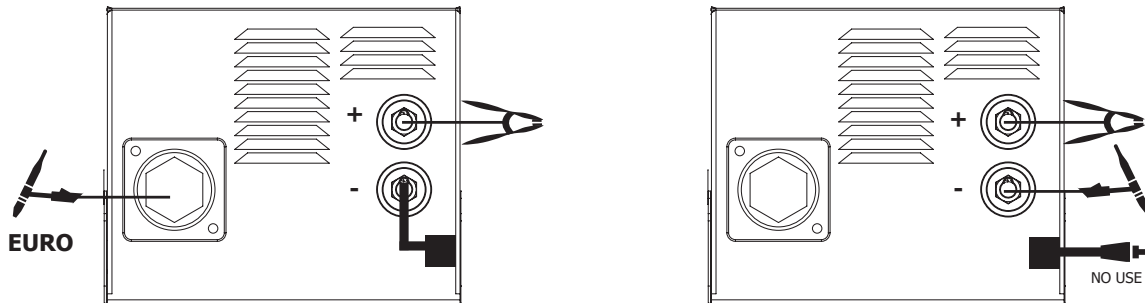
multiPEARL 210-4 XL / 211-4



МИГ-МАГ

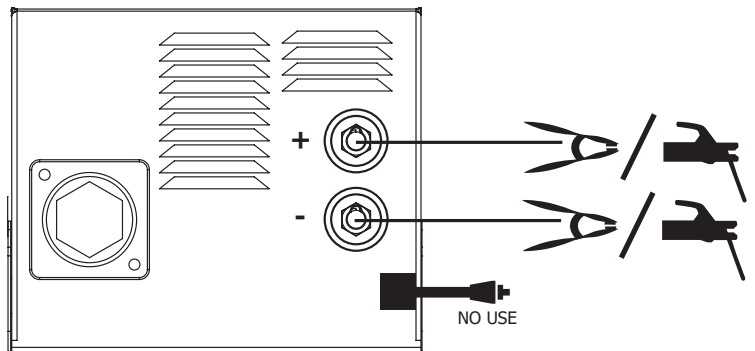


TIG

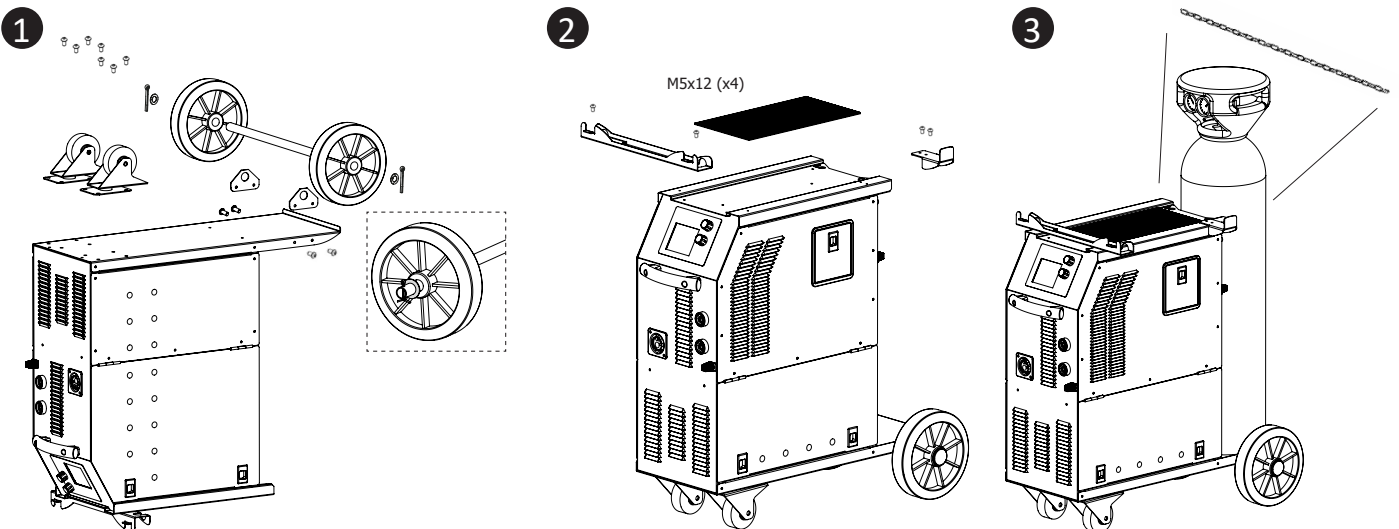


ММА

Перевірте полярність електроду на упаковці.



МАЛ V



ЗАСТЕРЕЖЕННЯ - ПРАВИЛА БЕЗПЕКИ

ЗАГАЛЬНІ ВКАЗІВКИ



Ці вказівки мають бути прочитані і зрозумілі до початку робіт.
Зміни і ремонт, не вказані в цій інструкції, не мають бути зроблені.

Виробник не несе відповідальності за травми і матеріальні ушкодження пов'язані з невідповідним цій інструкції використанням апарату.
У разі проблеми або сумнівів, зверніться до кваліфікованого фахівця щодо правильного використання установки.

НАВКОЛИШНЄ СЕРЕДОВИЩЕ

Це устаткування має бути використане виключно для зварювальних робіт, обмежуючись вказівками заводської таблички і/або інструкції.
Необхідно дотримуватися директив по заходах безпеки. У разі неналежного або небезпечного використання виробник не несе відповідальності.

Апарат має бути встановлений у приміщенні без пилу, кислоти, займистих газів, або інших корозійних речовин. Такі ж умови мають бути дотримані для його зберігання. Переконайтеся у присутності вентиляції при використанні апарату.

Температурні межі:

Використання від -10 до +40°C (+14 до +104°F).

Зберігання: від -20 до +55°C (від -4 до 131°F).

Вологість повітря:

50% або нижче при 40°C (104°F).

90% або нижче при 20°C (68°F).

Висота над рівнем моря:

До 1000 м висоти над рівнем моря (3280).

ІНДИВІДУАЛЬНИЙ ЗАХИСТ І ЗАХИСТ ОТОЧЕННЯ

Дугове зварювання може бути небезпечним і привести до серйозних травм або смерті.

Зварювальні роботи піддають користувача дії небезпечного джерела тепла, світлового випромінювання дуги, електромагнітних полів (особлива увага особам, що мають електрокардіостимулятор), сильному шуму, виділенням газу, а також можуть стати причиною поразки електричним струмом. Що б правильно захистити себе і захистити оточення, дотримуйтеся наступних правил безпеки:



Щоб захистити себе від опіків і опромінення при роботі з апаратом, надівайте сухий робочий захисний одяг (у доброму стані) з вогнетривкої тканини, без закатів, яка покриває повністю усе тіло.



Працюйте в захисних рукавицях, що забезпечують, електро та термоізоляцію..



Використайте засоби захисту для зварювання і/або шолом для зварювання відповідного рівня захисту (залежно від використання). Захищайте очі при операціях очищення. Носіння контактних лінз забороняється.

В деяких випадках необхідно оточити зону вогнетривкими шторами, щоб захистити зону зварювання від променів, бризок і розжареного шлаку.

Попередьте оточення не дивитися на дугу і оброблювані деталі і надіти захисний робочий одяг.



Носіть навушники проти шуму, якщо зварювальний процес досягає звукового рівня вище за дозволене (це ж відноситься до усіх осіб, що знаходяться в зоні зварювання).

Тримайте руки, волосся, одяг подалі від рухливих частин (двигун, вентилятор.).

Ніколи не знімайте захисний корпус з системи охолодження, коли джерело під напругою. Виробник не несе відповідальності у разі нещасного випадку.



Тільки що зварені деталі гарячі і можуть викликати опіки при контакті з ними. Під час техобслуговування пальника переконаєтеся, що вони досить охолодилися і почекайте якнайменше 10 хвилин перед початком робіт. При використанні пальника з рідинним охолодженням система охолодження має бути включена, щоб не обпектися рідиною.

Дуже важливо убезпечити робочу зону перед тим, як її покинути, щоб захистити людей і майно.

ЗВАРЮВАЛЬНИЙ ДИМ ТА ГАЗ



Що виділяються при зварюванні дим, газ і пил небезпечні для здоров'я. Вентиляція має бути достатньою, і може знадобитися додаткове подання повітря. При недостатній вентиляції можна скористатися маскою - респіратором.
Перевірте, щоб всмоктування повітря було ефективним відповідно до норм безпеки.

Будьте уважні: зварювання в невеликих приміщеннях вимагає дотримання безпечної відстані. Крім того, зварювання деяких металів, що містять свинець, кадмій, цинк, ртуть або навіть берилій, може бути надзвичайно шкідливе. Слід очистити від жиру деталі перед зварюванням. Газові балони мають складувати у відкритих або добре провітрюваних приміщеннях. Вони мають бути у вертикальному положенні і закріплені на підпорі або візку.

Ні в якому разі не варити поблизу жиру або фарби.

РИЗИК ПОЖЕЖІ ТА ВИБУХУ



Повністю захистіть зону зварювання. Займісті матеріали мають бути видалені як мінімум на 11 метрів. Протипожежне обладнання повинне знаходитися поблизу проведення зварювальних робіт. Остерігайтеся гарячого матеріалу або іскр, що летять через тріщини. Вони можуть стати джерелом пожежі або вибуху.

Видаліть людей, займісті предмети і усі місткості під тиском на безпечну відстань.

Ні в якому разі не варить у контейнерах або закритих трубах. У разі, якщо вони відкриті, то перед зварюванням їх треба звільнити від усіх вибухових або займістих речовин (олія, паливо, залишкові гази).

Під час операції шліфування не направляйте інструмент у бік джерела зварювального струму або займістих матеріалів.

ГАЗОВІ БАЛОНИ



Газом, що виходить з газових балонів, можна задихнутися у разі його концентрації в приміщенні зварювання (добре провітрьте).

Транспортування повинне здійснюватися безпечним способом: балони закриті, а джерело зварювального струму вимкнене. Балони мають бути у вертикальному положенні і закріплені на підставці, щоб обмежити ризик падіння.

Закривайте балон в перерві між двома використаннями. Будьте уважні до зміни температури і перебування на сонці.

Балон не повинен стикатися з полум'ям, електричною дугою, пальником, затиском маси або з будь-яким іншим джерелом тепла або світіння. Тримайте його подалі від електричних і зварювальних ланцюгів і, отже, ніколи не варить балон під тиском.

Будьте уважні: при відкритті вентиля балона приберіть голову від вентиля і переконайтеся, що використовуваний газ відповідає методу зварювання.

ЕЛЕКТРИЧНА БЕЗПЕКА



Використовувана електрична мережа має обов'язково бути заземленою. Дотримуйтеся калібру запобіжника вказаного на апараті.

Електричний розряд може викликати поранення, і навіть смерть.

Ніколи не доторкайтеся до частин під напругою як усередині, так і зовні джерела, коли він під напругою (пальники, затиски, кабелі, електроди), оскільки вони підключені до зварювального ланцюга.

Перед тим, як відкрити джерело, його треба відключити від мережі і почекати 2 хвилини для того, щоб усі конденсатори розрядилися.

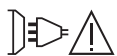
Ніколи не доторкайтеся одночасно до пальника або електродотримача і до затиску маси.

Якщо кабелі, пальники пошкоджені, попросите кваліфікованих і уповноважених фахівців їх замінити. Розміри перерізу кабелів повинні відповідати застосуванню. Завжди носіть сухий одяг у хорошому стані для ізоляції. Носіть ізолююче взуття незалежно від робочого середовища.

КЛАСИФІКАЦІЯ ЕЛЕКТРОМАГНІТНОЇ СУМІСНОСТІ



Це обладнання класу А не підходить для використання в житлових кварталах, де електричний струм подається громадською системою живлення низької напруги. У таких кварталах можуть виникнути труднощі забезпечення електромагнітної сумісності із-за кондуктивних і індуктивних перешкод на радіочастоті.



Це устаткування відповідає нормі EN 61000-3-11, якщо повний опір мережі в місці підключення до електричної установки менше, ніж максимально допустимий повний опір мережі $Z_{max} = 0,186 \text{ Ом}$.

Цей апарат відповідає нормі CEI 61000-3-12.

ЕЛЕКТРОМАГНІТНІ ВИПРОМІНЮВАННЯ



Електричний струм, що проходить через будь-який провідник викликає злокалізовані електромагнітні поля (EMF). Зварювальний струм викликає електромагнітне поле навколо зварювального ланцюга і зварювального обладнання.

Електромагнітні поля EMF можуть створити перешкоди для деяких медичних імплантатів, наприклад електрокардіостимуляторів. Заходи безпеки мають бути вжиті для людей, що носять медичні імплантати. Наприклад: обмеження доступу для перехожих, або оцінка індивідуального ризику для зварювальника.

Щоб звести до мінімуму дію електромагнітних полів зварювальних ланцюгів, зварювальники повинні наслідувати наступні вказівки:

- зварювальні кабелі повинні знаходитися разом; якщо можливо з'єднаєте їх хомутом;
- тримайтеся якнайдалі від зварювального контура
- не обмотуйте зварювальні кабелі навколо вашого тіла;
- ваше тіло не має бути розташоване між зварювальними кабелями. Тримайте обидва зварювальні кабелі з одного боку;
- закріпіть кабель заземлення на зварюваній деталі як можна ближче до зони зварювання;
- не працюйте поруч, не сидіть і не спирайтеся ліктем на джерело зварювального струму;
- не зварювайте, коли ви переносите джерело зварювального струму або облаштування подання дроту.



Користувачі кардіостимуляторів повинні проконсультуватися з лікарем перед використанням джерела зварювального струму.
Дія електромагнітного поля в процесі зварювання може мати і інші, ще не відомі науці, наслідки для здоров'я.

РЕКОМЕНДАЦІЇ ДЛЯ ОЦІНКИ СЕРЕДОВИЩА І УСТАНОВКИ ЗВАРЮВАЛЬНОГО ОБЛАДНАННЯ

Загальні положення

Користувач відповідає за установку і використання установки ручного дугового зварювання, наслідуючи вказівки виробника. При виявленні електромагнітних випромінювань користувач апарату ручного дугового зварювання повинен вирішити проблему за допомогою технічної підтримки виробника. В деяких випадках ця дія, що коригує, може бути досить простою, наприклад заземлення зварювального ланцюга. У інших випадках можливо знадобиться створення електромагнітного екрану навколо джерела зварювального струму і усієї зварюваної деталі шляхом монтування вхідних фільтрів. У будь-якому разі електромагнітні випромінювання мають бути зменшені так, щоб вони більше не створювали перешкод.

Оцінка зварювальної зони

Перед установкою обладнання користувач повинен оцінити потенційні електромагнітні проблеми, які можуть виникнути в зоні, де планується установка, зокрема, він повинен взяти до уваги наступні вказівки:

- Інша проводка, проводка управління, телефонні і комунікаційні кабелі : над, під і поряд з апаратом,
- Радіо- і телевізійні приймачі і передавачі;
- Комп'ютери і інше контрольне обладнання,
- Обладнання, критично важливе для безпеки, наприклад, засоби управління безпекою промислового обладнання,
- Здоров'я людей, що знаходяться у безпосередній близькості від обладнання, наприклад, людей, що носять кардіостимулятори, слухові апарати і т.д.,
- Обладнання, використовуване для калібрування і виміру,
- Несприйнятність іншого устаткування, встановленого в приміщенні, де використовується джерело зварювального струму. Користувач повинен переконатися, що обладнання в приміщенні сумісно один з одним. Це може зажадати вжиття додаткових запобіжних заходів,
- Період доби, впродовж якого повинне працювати джерело зварювального струму,
- Розмір зони, яку необхідно розглянути навколо пристрою, залежатиме від структури будівель і інших видів діяльності, що відбуваються на ділянці. Навколишня територія може виходити за межі компанії.

Оцінка встановлення апарату

Окрім оцінки зони, оцінка апаратів ручного дугового зварювання може допомогти визначити і вирішити випадки електромагнітних завод. Оцінка випромінювань повинна враховувати виміри в умовах експлуатації, як це вказано в Статті 10 CISPR 11.2009. Виміри в умовах експлуатації можуть також дозволити підтвердити ефективність заходів по пом'якшенню дії.

РЕКОМЕНДАЦІЇ ЗА МЕТОДИКОЮ ЗНИЖЕННЯ ЕЛЕКТРОМАГНІТНОГО ВИПРОМІНЮВАННЯ

а. Державна мережа постачання: Устаткування для дугового зварювання має бути підключене до електромережі загального користування відповідно до рекомендацій виробника. У разі виникнення перешкод може знадобитися вжити додаткових запобіжних заходів, таких як фільтрація мережі загального постачання. Слід розглянути можливість екранування силового кабелю в металевому кабелюпроводі або його еквіваленті від постійно встановленого устаткування для дугового зварювання. Слід забезпечити безперервність електричного захисту екрану по всій його довжині. Необхідно під'єднати екранізуюче обплетення до джерела зварювального струму для забезпечення гарного електричного контакту між кабелем і корпусом джерела зварювального струму..

б. Обслуговування устаткування для дугового зварювання : Устаткування для дугового зварювання повинне піддаватися регулярному технічному обслуговуванню відповідно до рекомендацій виробника. Необхідно, щоб усі доступи, люки і частини корпусу, що відкидаються, були закриті і правильно закріплені, коли апарат ручного дугового зварювання готовий до роботи або знаходиться у робочому стані. Необхідно, щоб апарат ручного дугового зварювання не був перероблений яким би то не було чином, за винятком налаштувань, вказаних в керівництві виробника. Зокрема, іскровий проміжок дуги пристроїв запуску та стабілізації дуги слід регулювати та підтримувати відповідно до рекомендацій виробника.

в. ЗВАРЮВАЛЬНІ КАБЕЛІ Кабелі мають бути якомога коротшими і розташовані один поряд з одним поблизу від підлоги або на підлозі.

г. Вирівнювання потенціалів: Необхідно забезпечити з'єднання усіх металевих предметів навколишньої зони. Проте, металеві предмети, з'єднані із зварюваною деталлю, збільшують ризик для користувача удару електричним струмом, якщо він одночасно торкнеться цих металевих предметів і електроду. Оператор має бути ізольований від таких металевих предметів.

д. Заземлення заготівлі: У разі, якщо зварювана деталь не заземлена з міркувань електричної безпеки або в силу своїх розмірів і свого розташування, як, наприклад, у разі корпусу судна або металоконструкції промислового об'єкту, те з'єднання деталі із землею, може в деяких випадках, але не систематично, скоротити викиди. Необхідно дотримуватися обережності, щоб уникнути заземлення деталей, яке може збільшити ризик травмування користувачів або uszkodження іншого електроустаткування. При потребі, слід безпосередньо під'єднати деталь до землі, але в деяких країнах, які не дозволяють пряме під'єднування, його треба зробити за допомогою відповідного конденсатора, вибраного залежно від національного законодавства.

е. Захист і екранування: Вибірковий захист та екранування інших кабелів та обладнання, що знаходяться у прилеглому робітнику ділянці, допоможе обмежити проблеми, пов'язані з перешкодами. Захист усієї зварювальної зони може розглядатися в деяких особливих випадках.

ТРАНСПОРТУВАННЯ І ТРАНЗИТ ПРИСТРОЮ



Зварювальне джерело живлення (Multipearl 210-2 і 210-4 XL) оснащено верхньою ручкою для перенесення. Будьте уважні: не недооцінюйте вагу пристрою. Руків'я не може бути використане для строповки.
Не користуйтеся кабелями або пальником для перенесення джерела зварювального струму. Можна переносити тільки у вертикальному положенні.
Не переносити джерело струму над людьми або предметами.



Ніколи не піднімайте газовий балон і апарат одночасно. Їх транспортні норми розрізняються. Бажано зняти бобіну дроту перед тим, як піднімати або переносити джерело зварювального струму.

Блукаючі зварювальні струми можуть зруйнувати заземляючі дроти, пошкодити обладнання і електричні прилади і викликати нагрівання комплектуючих, що може привести до пожежі.

- Усі зварювальні з'єднання повинні міцно триматися. Перевіряйте їх регулярно!
- Переконайтеся в тому, що кріплення деталі міцне і без електричних проблем!
- З'єднайте разом або підвісьте усі елементи зварювального джерела, що проводять електрику, такі, як шасі, візок і підйомні елементи, щоб ізолювати їх!
- Не кладіть на зварювальне джерело, на візок або на підйомні елементи такі прилади, як дрилі, точильні машинки і так далі, якщо вони не ізольовані!
- Завжди кладіть зварювальні пальники або електроутримувачі на ізольовану поверхню, коли ви їх не використовуєте!

УСТАНОВКА АПАРАТУ

Правила:

- Поставте джерело зварювального струму на підлогу, максимальний нахил якої 10°.
- Передбачте досить великий простір для хорошого провітрювання джерела зварювального струму і доступу до управління.
- Джерело зварювального струму має бути укрите від проливного дощу і не стояти на сонці.
- Не використовувати в середовищі що містить металевий пил-провідник.
- Пристрій має клас захисту IP21, що означає :
 - захист від доступу до небезпечних частин твердих тіл діаметром $\geq 12,5$ мм і
 - захист від крапель води, що вертикально падають.
- Шнур живлення, подовжувач і зварювальний кабель повинні повністю розмотані щоб уникнути перегрівання.



Виробник GYS не несе відповідальності відносно збитку, нанесеного особам або предметам, із-за неправильного і небезпечного використання цього устаткування.

ОБСЛУГОВУВАННЯ / РЕКОМЕНДАЦІЇ



- Технічне обслуговування повинне робитися тільки кваліфікованим фахівцем. Радиться проводити щорічне техобслуговування.
- Відключить живлення, висмикнувши вилку з розетки, і почекайте 2 хвилини перед тим, як приступити до техобслуговування. Усередині апарату висока напруга - небезпечно.

- Регулярно відкривайте апарат і продувайте його, щоб очистити від пилу. Необхідно також перевіряти усі електричні з'єднання за допомогою ізольованого інструменту. Перевірка повинна здійснюватися кваліфікованим фахівцем.
- Регулярно перевіряйте стан шнура живлення. Якщо шнур живлення пошкоджений, він має бути замінений виробником, його сервісною службою або кваліфікованим фахівцем щоб уникнути небезпеки.
- Залишайте отвори джерела зварювального струму вільними для проходження повітря.
- Не використовуйте цей апарат для розморожування труб, зарядки батарей/аккумуляторів або запуску двигунів.

РИЗИК ОПІКІВ, ПОВ'ЯЗАНИЙ З РУХЛИВИМИ ЕЛЕМЕНТАМИ!



Подаючі пристрої мають частини, що рухаються, які можуть зачепитися за руки, волосся, одяг або інструменти і тим самим травмувати!

- Подаючі пристрої мають частини, що рухаються, які можуть зачепитися за руки, волосся, одяг або інструменти і тим самим травмувати!
- Простежте за тим, щоб усі кришки корпусу або захисні кришки були закриті під час роботи!
- Не надівайте рукавички, коли протягуєте дріт або замінюєте котушку.

Мінімальний і максимальний діаметр присадного дроту : 0,6 – 1,2 мм

Діапазон швидкостей: 1 м/хв до 15м/хв

Максимальний тиск газу 0,5 МПа (5 бар).

УСТАНОВЛЕННЯ І ПРИНЦИП ДІЇ

ОПИС

MULTIPEARL 210-2 / 210-4 XL / 211-4 є багатопроцесними зварювальними апаратами (MMA, TIG, MIG/MAG з порошковим покриттям), вони мають синергію для MIG/MAG зварювання. Рекомендовано для зварювання сталі, нержавіючої сталі і алюмінію. Регулювання здійснюється швидко і легко завдяки вбудованому режиму «синергія».

Для отримання оптимальних налаштувань виробу рекомендується використати зварювальні кабелі, що поставляються разом з пристроєм.

ЖИВЛЕННЯ.

Це обладнання поставляється укомплектованим з вилкою 16 А типу СЕЕ7/7 і воно має бути підключене виключно до монофазної електричної установки 230В (50-60 Гц) з трьома дротами і із заземленим нульовим дротом.

Ефективне значення споживаного струму (I_{Ieff}) для використання в максимальних умовах вказане на апараті. Перевірте що живлення і його захист (плавкий запобіжник і/або переривник) сумісні із струмом, необхідним для роботи апарату. У деяких країнах можливо знадобиться поміняти вилку для використання за максимальних умов.

Не використовуйте подовжувач з перерізом менше 2,5 мм².

ОПИС РОБОЧОГО МІСЦЯ (РИС 1)

- | | |
|---|--|
| 1 - Клавіатура для налаштування параметрів зварювання (ручний або синергетичний режим). | 6 - Утримувач для котушок 100/200 мм(210-2) або 200/300 мм(210-4 XL / 211-4) |
| 2 - Підключення позитивної полярності | 7 - Вихід кабелю живлення (2,10м) |
| 3 - Підключення негативної полярності | 8 - Адаптер для швидкого з'єднання газового шланга. |
| 4 - Кабель інверсії полярності | 9 - Перемикач ВКЛ/ВИКЛ |
| 5 - З'єднання пальників європейських стандартів. | |

ОПИС НМІ (МАЛ - III)

| | | | |
|----------|-----------------------------------|----------|---------------------|
| 1 | Налаштування положення зварювання | 4 | Верхнє коліщатко |
| 2 | Налаштування режиму зварювання | 5 | Внутрішнє коліщатко |
| 3 | Налаштування управління пальником | | |




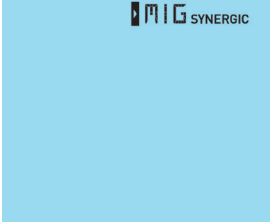







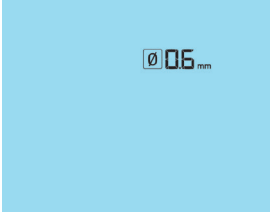

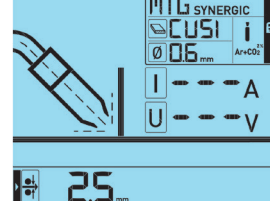

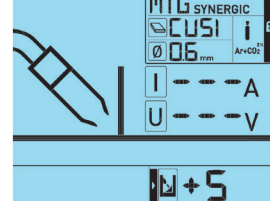



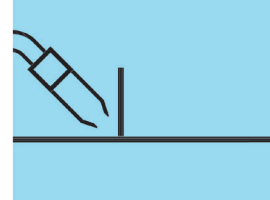



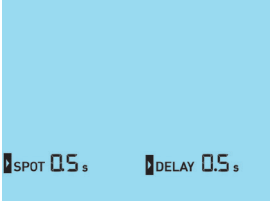
ВКЛЮЧЕННЯ

Перемикач включення/виключення розташований на задній панелі пристрою, поверніть його в положення «I», щоб включити генератор. Цей перемикач ніколи не має бути переведений в положення «O» під час зварювання.









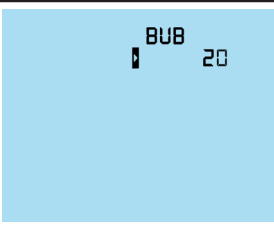









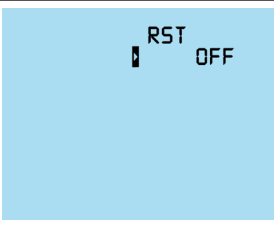
MIG РУЧНИЙ - МАЛ III

| | | | |
|--|---|--|--|
| • Вибір Ручного режиму MIG | Натисніть кнопку 2 не відпускайте і повертайте верхню ручку до тих пір, поки не буде досягнуто значення MIG Manual. Відпустіть кнопку 2, щоб підтвердити перехід в ручний режим MIG. | | |
| • Налаштування швидкості дроту | Поверніть верхнє коліщатко, щоб встановити швидкість подання нитки | | |
| • Регулювання напруги дуги | Поверніть нижню ручку, щоб встановити напругу дуги | | |
| • Налаштування управління різакром в режимі SPOT і DELAY | <ul style="list-style-type: none"> Натисніть і утримуйте кнопку 3, щоб перейти в звичайний режим. Натисніть і утримуйте кнопку 3 і поверніть верхній диск, щоб досягти і встановити режим SPOT. Налаштування від 0,5 до 5 сек. Так само поверніть нижній диск, щоб встановити режим DELAY. Налаштування від 0,5 до 5 сек. | | |

MIG СИНЕРГІЯ - МАЛ ІІІ

| | | | |
|---|---|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> Вибір режиму MIG Synergie | <p>Натисніть кнопку 2 не відпускайте і повертайте верхню ручку до тих пір, поки не буде досягнуто значення MIG Synergie.</p> |    |  |
| <ul style="list-style-type: none"> Вибір матеріалу дроту | <p>Натисніть і утримуйте кнопку 2 використайте нижнє коліщатко для переходу в меню вибору матеріалу. Виберіть потрібний матеріал за допомогою верхнього коліщатка</p> |    |  |
| <ul style="list-style-type: none"> Вибір діаметру дроту | <p>Натисніть і утримуйте кнопку 2 Використайте нижнє колесо для переходу до меню вибору діаметру дроту. Виберіть потрібний матеріал за допомогою верхнього коліщатка Відпустіть кнопку 2, щоб підтвердити вибір</p> |    |  |
| <ul style="list-style-type: none"> Вибір товщини зварювального матеріалу | <p>Поверніть верхнє коліщатко, щоб встановити товщину, яку необхідно зварити.</p> |  |  |
| <ul style="list-style-type: none"> Налаштування довжини дуги | <p>Поверніть нижнє коліщатко, щоб встановити довжину дуги Він подовжується(0 -> +9) або коротшає(0 -> - 9), дозволяючи глибше або менше проникати в матеріал. Якщо ви зварюєте перший раз, ми вам радимо встановити довжину на 0</p> |  |  |
| <ul style="list-style-type: none"> Вибір положення зварювання | <p>Натисніть і утримуйте кнопку 1 поверніть одне з 2х коліщаток, щоб встановити положення зварювання.</p> |    |  |
| <ul style="list-style-type: none"> Налаштування управління різакон в режимі SPOT і DELAY | <ul style="list-style-type: none"> Натисніть і утримуйте кнопку 3, щоб перейти в звичайний режим. Натисніть і утримуйте кнопку 3 і поверніть верхній диск, щоб досягти і встановити режим SPOT. Налаштування від 0,5 до 5 сек. Так само поверніть нижній диск, щоб встановити режим DELAY. Налаштування від 0,5 до 5 сек. |    |  |

ВТОРИНЕ МЕНЮ

| | | | |
|---------------------------|--|---|---|
| <p>Пред-газ</p> | <p>Утримуючи кнопки 1 і 2, за допомогою верхнього диска виберіть «PEG». Використайте нижнє коліщатко для переміщення курсора в налаштуванні. За допомогою верхнього коліщатка знову встановіть час попереднього газу від 0 мс до 1000 мс(з кроком 100 мс). За умовчанням 0 мс</p> |  +  |  |
| <p>Creep Speed</p> | <p>Утримуючи кнопки 1 і 2, за допомогою верхнього диска виберіть «CSP». Використайте нижнє коліщатко для переміщення курсора в налаштуванні. За допомогою верхнього колеса знову встановіть creep Speed від 50% до 100%(з кроком 10%). Якщо величина дорівнює 4 м/мін, а CSP встановлений на 50%, то Creep Speed складе 2 м/хв. За умовчанням встановлене 50%.</p> |  +  |  |
| <p>Burn back</p> | <p>Утримуючи кнопки 1 і 2, за допомогою верхнього диска виберіть «BUB». Використайте нижнє коліщатко для переміщення курсора в налаштуванні. За допомогою верхнього коліщатка знову встановіть Burn Back попереднього газу від 0 мс до 20 мс(з кроком 1 мс). Le За умовчанням 10 мс</p> |  +  |  |
| <p>Пост-газ</p> | <p>Утримуючи кнопки 1 і 2, за допомогою верхнього диска виберіть «POG». Використайте нижнє коліщатко для переміщення курсора в налаштуванні. За допомогою верхнього коліщатка знову встановіть час попереднього газу від 0 мс до 1000 мс(з кроком 100 мс). За умовчанням 300 мс</p> |  +  |  |
| <p>Дроссель</p> | <p>Утримуючи кнопки 1 і 2, за допомогою верхнього диска виберіть «SLF». Використайте нижнє коліщатко для переміщення курсора в налаштуванні. За допомогою верхньої ручки знову відрегулюйте дросельну заслінку від 10 до 90(з кроком 10). За умовчанням встановлено 50</p> |  +  |  |
| <p>Reset</p> | <p> Увага! Скидання активується, якщо встановити його значення на ON. Просиходит обртаний відлік 3сек. Досягши значення 0 відбувається скидання, і виріб перезапускається. У інтерфейсі і вторинному меню знову застосовуються налаштування/ значення за умовчанням.</p> |  +  |  |

НАПІВАВТОМАТИЧНЕ ЗВАРЮВАННЯ СТАЛИ / НЕРЖАВІЮЧІЙ СТАЛІ (РЕЖИМ МАГ)

Цей апарат може зварювати сталевий дрiт 0.6/0.8/1.0 або дрiт з нержавіючої сталі 0.8/1.0.

У стандартній комплектації пристрій поставляється з дротом Ø 0,8 із сталі або нержавіючої сталі. Контактна трубка і оболонка різка призначені для цієї мети. Щоб варити дротом діаметром 0,6 мм, використайте пальник завдовжки не більше 3 м. Необхідно замінити контактну трубку(мал. II А). Ролик барабана реверсивний 0,8/1,0. В цьому випадку розташуєте його так, щоб була видна маркіровка 0,8. Використання апарату для зварювання сталі вимагає специфічний газ (Ar + CO2) Пропорція CO2 може мінятися залежно від типу використовуваного газу. Для нержавіючої сталі використайте суміш з 2% CO². Для вибору газу запитаєте поради вашого дистриб'ютора. Витрата газу в сталі складає від 8 до 12 л/мін залежно від умов довкілля. Полярність см на стор. 4.

НАПІВАВТОМАТИЧНЕ ЗВАРЮВАННЯ АЛЮМІНІЮ (РЕЖИМ MIG)

Цей пристрій також може зварювати алюмінієвий дрот 0,8 і 1,0.

Використання алюмінію вимагає особливого газу для зварювання - чистого аргону(Ar). Для вибору газу запитайте поради вашого дистриб'ютора. Витрата газу при зварюванні алюмінію від 15 до 25 л/мін залежно від довкілля і досвіду зварювальника. Відмінності між використанням сталі і алюмінію полягають в наступному:

- Вальци: використовуйте спеціальні ролики для зварювання алюмінію.
- Тиск притискних роликів моторного барабана на дрот : прикладайте мінімальний тиск, щоб не роздавити дрот.
- Капілярна трубка Зніміть капілярну трубку для зварювання алюмінію.
- Пальник використовуйте спеціальний пальник для алюмінію. Цей пальник для алюмінію оснащений тефлоновим шлангом, щоб обмежити тертя. НЕ ОБРІЗУВАТИ шланг по краю стику! Цей шланг використовується для напряму дроту від роликів. (мал. ІІВ)
- Контактні трубки використовуйте контактну трубку SPECIAL, адаптовану до діаметру провода и до алюмінію. Полярність см на стор. 4.

ЗВАРЮВАННЯ ДРОТОМ «NO GAS»

Щоб настроїти це, зверніться до вказівок на сторінці 4.

Апарат призначений для зварювання порошковим дротом «Без газу» від Ø0,9 до Ø1,2 мм

Застосування «No gas» вимагає використання спеціального вальца, сумісного із зварювальним апаратом.

| MULTIPEARL 210-2 | multiPEARL 210-4 XL / 211-4 |
|--|--|
| Ролик типу А для порошкового дроту Ø 0,9 - Ø1,2 мм | Ролик типу В для порошкового дроту Ø0,9 à Ø1,2 мм. |

Зварювання порошковим дротом із стандартним соплом може привести до перегрівання і ушкодження пальника. Переважно використати спеціальне сопло « No Gas » (арт. 041868) чи зняти оригінальне сопло (мал. ІІІ D).

Полярність см на стор. 4.

ПРОЦЕДУРА СКЛАДАННЯ КОТУШОК І ПАЛЬНИКІВ(МАЛ. ІV)

- Зніміть з різака сопло(мал. д) і контактну трубку(мал. Г). Відкрийте дверці апарату
- Встановіть котушку на опору(мал. А) :

Візьміть до уваги приводний штифт стойки мототила. Для установки бобіни діаметром 200 мм максимально затягніть утримувач бобіни.

Адаптер(1) можна використати тільки для установлення котушки діаметром 200 мм

- Відрегулюйте гальмо(2), щоб дрот не заплутувався під дією інерції котушки при зупинці зварювання. Загалом, не затягуйте занадто сильно! Потім прикрутите утримувач котушки(3).

- Встановіть відповідний відповідний валець. Вальци, що поставляються, - це вальци з подвійною канавкою(0,8 і 1,0). Індикація на роликку - це та, яка використовується. Для дроту 0,8 використовуйте паз 0,8. При зварюванні алюмінієвого або порошкового дроту використовуйте відповідний валець(и). (МАЛ Б)

Щоб відрегулювати тиск двигуна котушки, виконаєте наступні дії(мал.В):

- Ослабте ручку(4) до упору і опустіть її, вставте дрот, поверніть ручку на місце не закручувавши.
- Активуйте двигун, натиснувши курок на пальнику
- Затягніть ручку, утримуючи курок різака. Коли дрот почне втягуватися, припините закручувати.

Прим: для алюмінієвого дроту докладайте мінімальне зусилля, щоб не роздавити його.




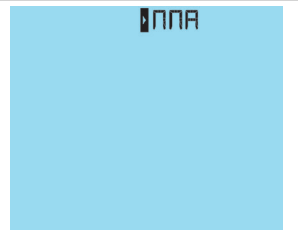

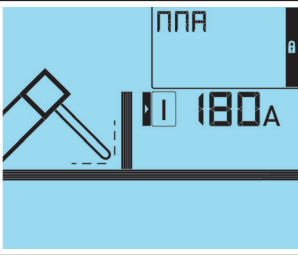

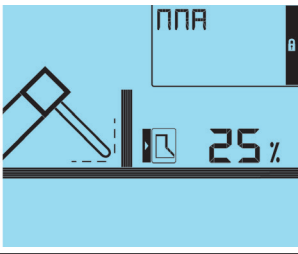



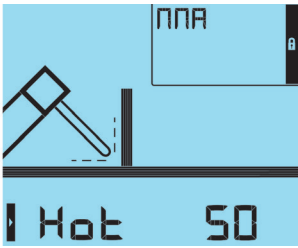
- Витягніть дрот з пальника приблизно на 5 см, потім надіньте на кінець пальника відповідну для дроту контактну трубку (мал. Г) і сопло Д).

ПІДКЛЮЧЕННЯ ГАЗУ

Цей пристрій оснащений швидкокорознімним з'єднанням. Використайте адаптер, який входить в комплект.

| Реєстрація/ Сегменти | FE | FE | AlMg 5 | SS | FC | CuSi 3 | CuAl 8 | AlSi 5 | AlSi 12 |
|-------------------------|-------------------------|----------------------|-----------|----------------------------|--------------------|---------|---------|---------|---------|
| Метод зварювання | MAG | MAG | MIG | MAG | MAG | MIG | MIG | MIG | MIG |
| Газ | Ar+CO ² i | CO ² i | Ar i | Ar+CO ² 2% i | ✗ | Ar i | Ar i | Ar i | Ar i |
| Ø можливо | 0.6 - 0.8 - 1.0 | 0.6 - 0.8 - 1.0 | 0.8 - 1.0 | 0.8 - 1.0 | 0.6 - 0.9 - 1.2 | 0.8 | 0.8 | 1.0 | 1.0 |
| положення зварювання | все | все | все | все | все | все | все | все | все |

MMA

| | | | |
|--|--|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> Вибір режиму MMA | Натисніть кнопку 2 не відпускайте і повертайте верхню ручку до тих пір, поки не буде досягнуто MMA. |    |  |
| <ul style="list-style-type: none"> Налаштування інтенсивності | Поверніть верхнє коліщатко, щоб встановити інтенсивність зварювання |  |  |
| <ul style="list-style-type: none"> Налаштування arc force | Поверніть верхнє коліщатко, щоб встановити Arc Force. Налаштування від 0 до 100% |  |  |
| <ul style="list-style-type: none"> Налаштування Hot Start | Тримайте кнопку 3 натиснута і повертайте верхній диск, щоб встановити Hot Start. Налаштування від 0 до 100% |    |  |




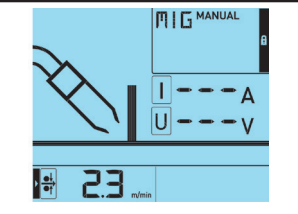

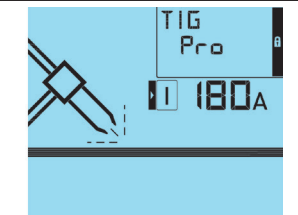
ЗВАРЮВАННЯ ПОКРИТИМ ЕЛЕКТРОДОМ


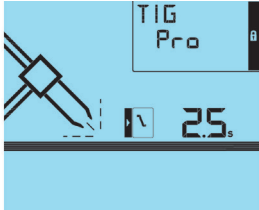

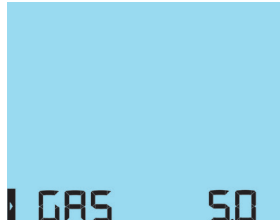
- Кабель перемикання полярності має бути від'єднаний в режимі MMA, щоб дати можливість підключити кабелі утримувача електроду і затиску заземлення. Дотримуйтеся полярності, вказаної на упаковці електроду.
- Дотримуйтеся класичних правил зварювання.
- Ваш пристрій оснащений 3 функціями, характерними для інверторів:
 - Hot Start- автоматичне збільшення зварювального струму на початку зварювання.
 - Arc Force -функція, що перешкоджає залипанню електроду шляхом збільшення зварювального струму у момент торкання електродом зварювальної ванни.
 - Anti - Sticking дозволяє легко зняти електрод, не доводячи його до почервоніння у разі прилипання.

Рекомендації:




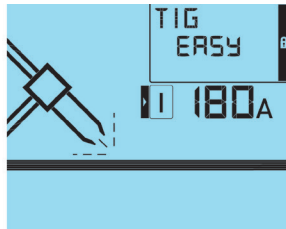
Низький рівень гарячого старту для тонких листів і високий рівень гарячого старту для важкозварюваних металів(забруднені або окислені деталі).

TIG PRO (ПАЛЬНИК EURO)

| | | | |
|---|--|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> Вибір режиму TIG PRO (Пальник euro) | Натисніть кнопку 2 не відпускайте і повертайте верхню ручку до тих пір, поки не буде досягнуто значення TIG Pro. |    |  |
| <ul style="list-style-type: none"> Налаштування інтенсивності | Використовуйте верхнє коліщатко |  |  |

| | | | |
|--|--|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> Регулювання загасання дуги (downslope) | <p>Використовуйте внутрішнє коліщатко</p> |  |  |
| <ul style="list-style-type: none"> Налаштування пост-газ | <p>Утримуючи натиснутою кнопку 3, за допомогою верхнього диска встановите значення Post Gas.</p> |  |  |



TIG EASY (ВЕНТИЛЬНИЙ ПАЛЬНИК)

| | | | |
|--|--|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> Увійти до режиму TIG EASY (Вентильний пальник) | <p>Натисніть кнопку 2 не відпускайте і повертайте верхню ручку до тих пір, поки не буде досягнуте значення TIG EASY.</p> |  |  |
| <ul style="list-style-type: none"> Налаштування інтенсивності | <p>Використайте верхнє коліщатко</p> |  |  |

ЗВАРЮВАННЯ TIG LIFT

Для зварювання TIG DC потрібно газовий захист (аргон). Можна підключити різак EURO, який забезпечує доступ до налаштувань загасання дуги і подальшого газу, або вентильний різак, який дозволяє управляти газом тільки вручну.

Для зварювання TIG виконаєте наступні дії:

| <p>Зварювання TIG Lift Pro з пальником перехідник Euro</p> | <p>Зварювання TIG Lift EASY з пальником перехідник Valve</p> |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> Дивиться підключення стор.4 Під'єднайте газовий шланг до задньої панелі установки і до регулятора тиску на газовому балоні. Відрегулюйте витрату газу на регуляторі тиску газового балона. Для піджига доторкніться до заготовлі, а потім натисніть на курок пальника. При відпуску курку спрацьовує загасання дуги, а потім пост-газ. Їх можна настроїти через апарат. | <ul style="list-style-type: none"> Дивиться підключення стор.4 Під'єднайте газовий шланг різака до редуктора тиску газового балона. Відрегулюйте витрату газу на регуляторі тиску газового балона, потім відкрийте клапан різака. Грунтування: <ul style="list-style-type: none">  Торкання електроду до заготовлі У кінці зварювання: <ul style="list-style-type: none">  Підніміть електрод на 2-5 мм від заготовлі Не вимикайте газ, поки вольфрамовий електрод досить не охолоне. |

Загасання дуги з регульованою тривалістю (тільки для різака EURO)

Це відповідає часу, необхідному для поступового зниження зварювального струму у кінці процесу зварювання до моменту зупинки дуги. Ця функція запобігає появі тріщин і кратерів у кінці зварного шва.

За умовчанням ця функція встановлена на 0 сек.

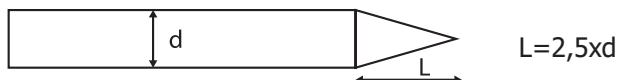
Продування газу з регульованою тривалістю (тільки для різачка EURO)

Цей параметр визначає час, впродовж якого газ продовжує поступати після гасіння дуги. Це дозволяє захистити зварювану деталь і електрод проти окислення.

Рекомендована комбінація / заточування електродів

| | Ток (А) | Ø Електрод (мм) = Ø дріт (присадний матеріал) | Ø Сопло (мм) | Витрата (Аргон л/хв) |
|-------|---------|--|--------------|----------------------|
| 0,5-5 | 10-130 | 1,6 | 9,8 | 6-7 |
| 4-7 | 130-190 | 2,4 | 11 | 7-8 |

Для оптимальної роботи слід використати електрод, заточений таким чином :


РОБОЧИЙ КОЕФІЦІЄНТ

• Джерело струму описує вихідну характеристику типу, що падає, в режимі MMA або TIG. Джерело напруги описує вихідну характеристику плоского типу в режимі MIG. ТВ% згідно з нормою EN60974 - 1 вказані в приведеній нижче таблиці:

| | X / 60974-1 @ 40°C (Т цикл = 10 хвл) | I max | 60% (Т цикл = 10 хвл) | 100% (Т цикл = 10 хвл) |
|-------------|--------------------------------------|------------|-----------------------|------------------------|
| 230V | МИГ-МАГ | 200A @ 20% | 130 A | 110 A |
| | MMA | 200A @ 18% | 110 A | 90 A |
| | TIG | 200A @ 22% | 135 A | 115 A |
| 110V | МИГ-МАГ | 150A @ 22% | 100 A | 90 A |
| | MMA | 130A @ 22% | 90 A | 75 A |
| | TIG | 160A @ 20% | 115 A | 100 A |

ТЕПЛОВИЙ ЗАХИСТ ТА РЕКОМЕНДАЦІЇ

При інтенсивному використанні (> ТВ%) може вмикатися тепловий захист. У цьому випадку дуга згасне і спалахне індикатор захисту.!

- Не загороджуйте вентиляційні отвори пристрою для полегшення циркуляції повітря.
- Після зварювання і під час термозащити залишайте апарат підключеним до мережі, щоб забезпечити охолодження.

Як правило:

- Дотримуйтеся класичних правил зварювання.
- Забезпечте достатню вентиляцію.
- Не працюйте на вологій поверхні.

НЕСПРАВНОСТІ, ЇХ ПРИЧИНИ І УСУНЕННЯ

| | НЕПОЛАДКИ | МОЖЛИВІ ПРИЧИНИ | УСУНЕННЯ |
|--|---|--|---|
| (MIG/MAG) | Подання зварювального дроту нерівномірне. | Наплови металу забивають отвір. | Очистьте контактну трубку або поміняйте її і змастіть речовиною проти прилипання. |
| | | Дріт прокручується у валецях. | - Перевірте тиск роликів або замініть їх. - Діаметр дроту не відповідає діаметру ролика. - Невідповідність оболонки направляючого дроту в різакі. |
| | Двигун подання не працює. | Гальмівне облаштування бобіни або валець занадто туго затягнуті | Ослабте гальмо і ролики. |
| | | Проблема з живленням | Переконайтеся, що кнопка запуску знаходиться у включеному положенні. |
| | Погане подання дроту | Нитенапрямувальна трубка забруднена або пошкоджена. | Почистьте або замініть її. |
| | | Притискний валик недостатньо затягнутий | Сильніше затягніть ролик |
| | | Гальмівне облаштування бобіни занадто туго затягнуто. | Ослабте гальмо. |
| | Зварювального струму нема. | Апарат неправильно підключений до мережі. | Огляньте підключення розетки і перевірте, чи добре вона живить від 1 фази і 1 нейтралі. |
| | | Неправильне підключення маси | Перевірте стан кабелю маси (під'єднування і затиск) |
| | | Силовий провідник не працює. | Перевірте тригер пальника. |
| | Дріт застряє після проходу через валиці. | Нитенапрямувальна трубка розплющена | Перевірте нитенапрямувальну трубку і корпус пальника. |
| | | Дріт застряє у пальнику | Почистьте або замініть її. |
| | | Немає капілярної трубки. | Перевірте наявність капілярної трубки. |
| | | Швидкість подання дроту занадто висока. | Понизити швидкість дроту. |
| | Пористий зварювальний шов. | Недостатня витрата газу | Відрегулюйте потік газу. Зачистьте основний метал |
| | | У балоні закінчився газ. | Замініть її. |
| | | Незадовільна якість газу. | Замініть його. |
| | | Циркуляція повітря або дія вітру. | Запобіжіть протягам, захистіть зварювальну зону. |
| | | Газове сопло занадто забруднене. | Очистьте сопло або замініть його. |
| | | Дріт поганої якості. | Використайте відповідний дріт для зварювання MIG-MAG. |
| Зварювана поверхня у поганому стані(іржа і тому подібне) | Зачистити зварювану деталь перед зварюванням. | | |
| Численні частинки іскріння très importantes. | Напруга дуги занадто низька або занадто висока. | Див. зварювальні параметри. | |
| | Неправильне закріплення маси. | Перевірте і помістіть затиск маси як можна ближче до зони зварювання | |
| | Захисного газу недостатньо | Відрегулюйте витрату газу | |
| Немає газу на виході з пальника! | Погане підключення газу. | Перевірте, чи правильно підключений газовий пацівок поряд з двигуном. Перевірте електромагнетний клапан. | |

| | | | |
|--------------------|---|---|---|
| Загальні положення | Пристрій не подає живлення, горить індикатор теплової несправності. | Спрацював тепловий захист. | Дочекайтеся закінчення періоду охолодження, близько 2 хвилин. Світловий індикатор згасне. |
| | Екран горить, але пристрій не подає живлення. | Кабель затиску заземлення, утримувач електроду або різак не підключені. | Перевірте підключення. |
| | Апарат у дії, ви відчуваєте коління, коли кладете руку на корпус. | Заземлення несправне. | Перевірте розетку і заземлення вашої установки. |
| | Апарат погано зварює. | Помилка полярності. | Перевірте рекомендовану полярність на коробці з електродами. |
| | При запуску на дисплеї відображається | Напруга живлення не дотримується (230 В однофазне +15% або 400 В трифазне +15%) | Перевірте електропроводку або генератор |
| | Пристрій запускається, але на екрані нічого не з'являється | Напруга мережі < 85 В або > 265 В | Перевірка напруги мережі |
| TIG | Дуга нестабільна | Несправний вольфрамовий електрод | Використовуйте вольфрамовий електрод відповідного розміру Використайте вольфрамовий електрод правильно підготовлений |
| | | Значна витрата газу | Зменшити витрату газу |
| | В о л ь ф р а м о в и й електрод окислюється і тьмяніє у кінці процесу зварювання | Зона зварювання | Захистіть зону зварювання від протягів. |
| | | Проблема з газом або його передчасне відключення | Перевірте і затягніть усі газові з'єднання. Почекайте, поки електрод охолоне, перш ніж вимикати газ. |
| Електрод плавиться | Помилка полярності. | Переконайтеся, що затиск заземлення підключений до +. | |

ГАРАНТІЯ

Гарантія поширюється на усі дефекти або виробничі недоліки впродовж 2 років з дати купівлі (деталі та праця).
Гарантія не покриває:

- Будь-які інші uszkodження в результаті транспортування.
- Звичайний знос деталей (Приклад : кабелі, затиски і так далі).
- Інциденти із-за неправильного використання (неправильне подання, падіння, демонтаж).
- Несправності із-за дії довкілля (забруднення, іржа, пил).

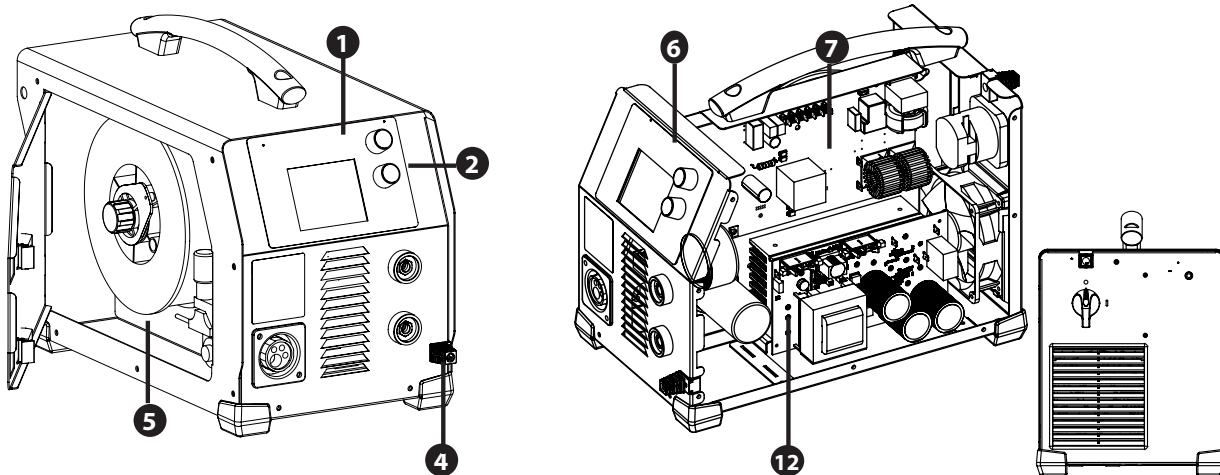
У разі несправності поверніть пристрій дистриб'юторові, приклавши :

- датований документ, що підтверджує купівлю(чек, рахунок-фактура....)
- примітка, що пояснює полом.

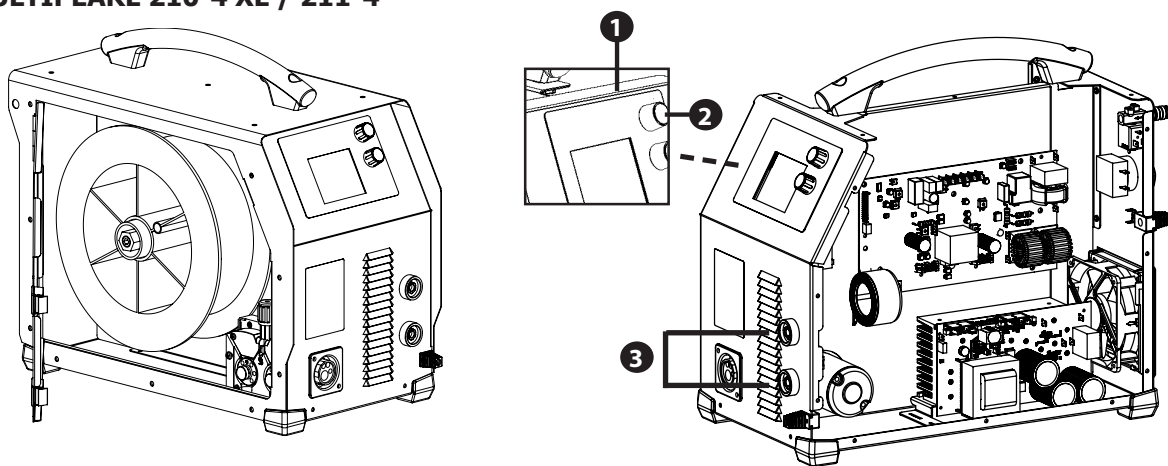
MULTIPEARL 210-2 / 210-4 XL / 211-4

ЗАПЧАСТИНИ

MULTIPEARL 210-2

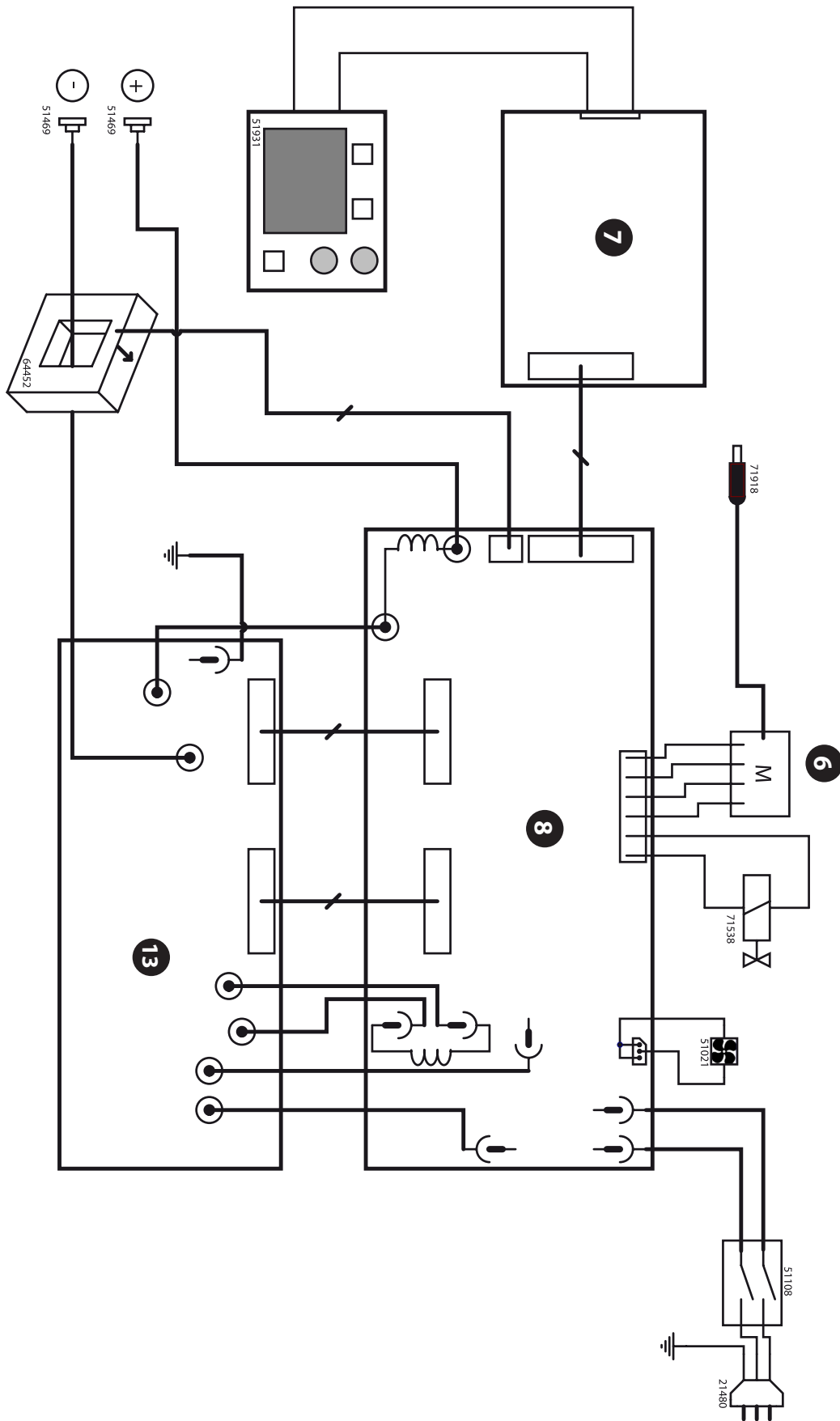


MULTIPEARL 210-4 XL / 211-4



| N° | | 210-2 | 210-4 XL | 211-4 |
|----|-----------------------------------|--------|----------|-------|
| 1 | Панель правління | | 51931 | |
| 2 | Чорна кнопка | | 73012 | |
| 3 | 1/4 роз'єм кабелю заземлення | | 51469 | |
| 4 | Кабель інверсії полярності | | 71918 | |
| 5 | Подавальний механізм (без вальца) | 51254 | 51136 | |
| 6 | Плата індикаційної панелі | | E0059C | |
| 7 | Основна плата | E0020C | E0019C | |
| 8 | Кабель живлення | | 21464 | |
| 9 | Вимикач | | 51230 | |
| 10 | Вентиляційні ґрати | | 51010 | |
| 11 | Вентилятор | | 51021 | |
| 12 | Силовa плата | | 97807C | |
| 13 | Ніжки | | 56061 | - |
| 14 | Адаптер бобіни | 71601 | | 71608 |

ЕЛЕКТРИЧНА СХЕМА



ТЕХНІЧНІ СПЕЦИФІКАЦІЇ

| multiPEARL 210-2 / 210-4 XL / 211-4 | | | | | | |
|---|-------------------------|-----------------|----------------------------|---------------|-------------------------|----------------|
| Первинний | | | | | | |
| Напруга живлення | 110V +/- 15% | | | 230V +/- 15% | | |
| Частота мережі | 50 / 60 Гц | | | | | |
| Автоматичний вимикач запобіжник | 32 A | | | 16 A | | |
| Вторинний | | | | | | |
| | MMA | TIG | МИГ-МАГ | MMA | TIG | МИГ-МАГ |
| Напруга холостого ходу | 75 В | | | 76 В | | |
| Номинальний вихідний струм(I2) | 20 A - 130 A | 20 A - 160 A | 20 A - 150 A | 20 A - 200 A | 20 A - 200 A | 20 A - 200 A |
| Звичайна вихідна напруга(U2) | 20,8 V - 25,2 V | 10,8 V - 16,4 V | 15V - 21,5V | 20,8 V - 28 V | 10,8 V - 1 8V | 15V - 24V |
| ПВ% при 40°C (10 мин) Норми EN60974-1. | I _{max} | 22% | 20% | 22% | 18% | 22% |
| | 100% | 75 A | 100 A | 90 A | 90 A | 115 A |
| | 60% | 90 A | 115 A | 100 A | 110 A | 135 A |
| Робоча температура | -10°C → +40°C | | | | | |
| Температура зберігання | -25°C → +55°C | | | | | |
| Міра захисту | IP21 | | | | | |
| | MULTIPEARL 210-2 | | MULTIPEARL 210-4 XL | | MULTIPEARL 211-4 | |
| Розміри (ДхШхВ) | 25 x 45 x 35 cm | | 27.5 x 55 x 44 cm | | 41 x 73 x 77 cm | |
| Вага | 16 кг | | 20 кг | | 27 кг | |

*ТВ% вказані по нормі EN60974 - 1 при 40°C і для 10-хвилинного циклу.

При інтенсивному використанні(> робочого циклу) може спрацювати тепловий захист, в цьому випадку дуга гасне і спалахує сигнальна лампа. Залиште пристрій включеним, щоб дати йому остигнути до зняття захисту. Пристрій є типом «постійний струм»(характеристика, що падає) в MMA і тип «постійна напруга»(плоска характеристика) в MIG.

ІКОНКИ

| | |
|---------------------------------------|--|
| A | Ампер |
| V | Вольт |
| Гц | Герц |
| | Зварювання MIG/MAG (MIG: Метал Inert Gas / MAG: Метал Active Gas) |
| | Зварювання електродом з покриттям: MMA (Manual Metal Arc) |
| | Зварювання TIG (Tungsten Inert Gaz) |
| | Підходить для зварювання у середовищі з підвищеним ризиком удару струмом. У цьому випадку джерело струму не повинне знаходитися у тому ж самому приміщенні |
| IP21 | Захист від попадання пальцями в небезпечні частини, а також від вертикальних крапель води |
| | Постійний зварювальний струм. |
| | Однофазне електроживлення 50 або 60Гц |
| U ₀ | Номинальна напруга холостого ходу |
| U ₁ | Номинальна напруга живлення |
| I _{1max} | Максимальний мережевий струм (ефективне значення) |
| I _{1eff} | Максимальний ефективний мережевий струм |
| IEC60 974-1 IEC60 974-10 Клас A | Джерело зварювального струму відповідає нормам IEC і відноситься до класу A. |
| | Трансформатор-випрямляч. |
| X (40°C) | ПВ% згідно з нормою EN 60974-1(10 хвилин - 40°C). |
| I ₂ ...% | I ₂ : відповідний номінальний зварювальний струм. |
| U ₂ ...% | U ₂ : Номинальна напруга при відповідних навантаженнях. |

MULTIPEARL 210-2 / 210-4 XL / 211-4

| | |
|---|---|
|  | <p>Пристрій відповідає директивам Євросоюзу. Декларація про відповідність доступна на нашому сайті.</p> |
|  | <p>Матеріал відповідно до марокканських стандартів. Декларація відповідності C_o (CMIM) доступна на нашому сайті(див. титульну сторінку).</p> |
|  | <p>Матеріал відповідає вимогам Великобританії. Декларація про відповідність Великобританії доступна на нашому сайті(див. титульну сторінку).</p> |
|  | <p>Знак відповідності EAC (Євразійська економічна спільнота)</p> |
|  | <p>Електрична дуга робить промені, небезпечні для ваших очей і шкіри(захищайтеся!).</p> |
|  | <p>Будьте обережні, зварювання може привести до пожежі або вибуху.</p> |
|  | <p>Увага! Прочитайте інструкцію перед використанням.</p> |
|  | <p>Це обладнання підлягає переробці - Не викидати в загальний сміттєзбірник!</p> |
|  | <p>Інформація по температурі (термозахист).</p> |



GYS SAS
 1, rue de la Croix des Landes
 CS 54159
 53941 SAINT-BERTHEVIN
 Cedex Franc