

Инструкция по эксплуатации

Сварочный аппарат Telwin Artika 222 230-400V

Цены на товар на сайте:

http://www.vseinstrumenti.ru/silovaya_tehnika/svarochnoe_oborudovanie/mma/svarochnyj_transformator/telwin/artika_222_230-400v/

Отзывы и обсуждения товара на сайте:

http://www.vseinstrumenti.ru/silovaya_tehnika/svarochnoe_oborudovanie/mma/svarochnyj_transformator/telwin/artika_222_230-400v/#tab-Responses

MANUALE ISTRUZIONE

GB..... pag. 03	NL..... pag. 18	RU..... pag. 33	SI..... pag. 48
I..... pag. 05	DK..... pag. 21	H..... pag. 35	HR/SCG pag. 50
F..... pag. 07	SF..... pag. 23	RO..... pag. 38	LT..... pag. 52
D..... pag. 10	N..... pag. 25	PL..... pag. 40	EE..... pag. 54
E..... pag. 13	S..... pag. 28	CZ..... pag. 43	LV..... pag. 57
P..... pag. 15	GR..... pag. 30	SK..... pag. 45	BG..... pag. 59

GB EXPLANATION OF DANGER, MANDATORY AND PROHIBITION SIGNS.

I LEGENDA SEGNALI DI PERICOLO, D'OBBLIGO E DIVIETO.

F LÉGENDE SIGNAUX DE DANGER, D'OBLIGATION ET D'INTERDICTION.

D LEGENDE DER GEFAHREN-, GEBOTS- UND VERBOTSZEICHEN.

E LEYENDA SEÑALES DE PELIGRO, DE OBLIGACIÓN Y PROHIBICIÓN.

P LEGENDA DOS SINAIS DE PERIGO, OBRIGAÇÃO E PROIBIDO.

NL LEGENDE SIGNALEN VAN GEVAAR, VERPLICHTING EN VERBOD.

DK OVERSIGT OVER FARE, PLIGT OG FORBUDSSIGNALER.

SF VAROITUS, VELVOITUS, JA KIeltomerkit.

N SIGNALERINGSTEKST FOR FARE, FORPLIKTELSE OG FORBUDET.

S BILDTEXT SYMBOLER FÖR FARA, PÅBUD OCH FÖRBUD.

GR ΛΕΞΑΝΤΑ ΣΗΜΑΤΩΝ ΚΙΝΔΥΝΟΥ, ΥΠΟΧΡΕΩΣΗΣ ΚΑΙ ΑΠΑΓΟΡΕΥΣΗΣ.

RU ЛЕГЕНДА СИМВОЛОВ БЕЗОПАСНОСТИ, ОБЯЗАННОСТИ И ЗАПРЕТА.

H A VESZÉLY, KÖTELEZETTSÉG ÉS TILTÁS JELZÉSEINEK FELIRATAI.

RO LEGENDĂ INDICATOARE DE AVERTIZARE A PERICOLELOR, DE OBLIGARE ŞI DE INTERZICERE.

PL OBJAŚNIENIA ZNAKÓW OSTRZEGAWCZYCH, NAKAZU I ZAKAZU.

CZ VYSVĚTLIVKY K SIGNÁLŮM NEBEZPEČÍ, PŘIKAZŮM A ZÁKAZŮM.

SK VYSVETLIVKY K SIGNÁLŮM NEBEZPEČENSTVA, PŘIKAZOM A ZÁKAZOM.

SI LEGENDA SIGNALOV ZA NEVARNOST, ZA PREDPISANO IN PREPOVEDANO.

HR/SCG LEGENDA OZNAKA OPASNOSTI, OBAVEZA I ZABRANA.

LT PAVOJAUS, PRIVALOMŪJŲ IR DRAUDŽIAMŪJŲ ŽENKLŲ PAAIŠKINIMAS.

EE OHUD, KOHUSTUSED JA KEELUD.

LV BĪSTAMĪBU, PIENĀKUMU UN AIZLIEGUMA ZĪMJU PASKAIDROJUMI.

BG ЛЕГЕНДА НА ЗНАЦИТЕ ЗА ОПАСНОСТ, ЗАДЪЛЖИТЕЛНИ И ЗА ЗАБРАНА.



DANGER OF ELECTRIC SHOCK - PERICOLO SHOCK ELETTRICO - RISQUE DE CHOC ÉLECTRIQUE - STROMSCHLAGGEFAHR - PELIGRO DESCARGA ELÉCTRICA - PERIGO DE CHOQUE ELÉTRICO - GEVAAR ELEKTROSHOCK - FARE FOR ELEKTRISK STØD - SÄHKÖISKUN VAARA - FARE FOR ELEKTRISK STØT - FARA FÖR ELEKTRISK STÖT - ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΗΛΕΚΤΡΟΠΛΗΘΙΑΣ - ОПАСНОСТЬ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ - ÁRAMŪTÉS VESZÉLYE - PERICOL DE ELECTROCUTARE - NIEBEZPIECZENSTWO SZOKU ELEKTRYCZNEGO - NEBEZPEČÍ ZÁSAHU ELEKTRICKÝM PROUDEM - NEBEZPEČENSTVO ZÁSAHU ELEKTRICKÝM PRŮDOM - NEVARNOST ELEKTRIČNEGA UDARA - OPASNOST STRUJNOG UDARA - ELEKTROS SMŪGIO PAVOJUS - ELEKTRILŪOGIOHT - ELEKTRISOKA BĪSTAMĪBA - ОПАСНОСТ ОТ ТОКОВ УДАР



DANGER OF WELDING FUMES - PERICOLO FUMI DI SALDATURA - DANGER FUMÉES DE SOUDAGE - GEFAHR DER ENTWICKLUNG VON RAUCHGASEN BEIM SCHWEISSEN - PELIGRO HUMOS DE SOLDADURA - PERIGO DE FUMAÇAS DE SOLDAGEM - GEVAAR LASROOK - FARE P.G.A. SVEJSEDAMPE - HITSAUSSAVUJEN VAARA - FARE FOR SVEISEROYK - FARA FÖR RÖK FRÅN SVETSNING - ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΚΑΠΝΩΝ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ - ОПАСНОСТЬ ДЫМОВ СВАРКИ - HEGESZTÉS KÖVETKEZTÉBEN KELETKEZETT FŪST VESZÉLYE - PERICOL DE GAZE DE SUDURĂ - NIEBEZPIECZENSTWO OPARÓW SPAWALNICZYCH - NEBEZPEČÍ SVARŮVACÍCH DÝMU - NEBEZPEČENSTVO VÝPAROV ZO ZVÁRANIA - NEVARNOST VARILNEGA DIMA - OPASNOST OD DIMA PRILIKOM VARENJA - SUVRINIMO DŪMU PAVOJUS - KEEVITAMISEL SUITSU OHT - METINÁŠANAS IZTVAIKOJUMU BĪSTAMĪBA - ОПАСНОСТ ОТ ПУШЕКА ПРИ ЗАВАРЯВАНЕ



DANGER OF EXPLOSION - PERICOLO ESPLOSIONE - RISQUE D'EXPLOSION - EXPLOSIONSGEFAHR - PELIGRO EXPLOSIÓN - PERIGO DE EXPLOSAO - GEVAAR ONTPLOFFING - SPRÆNGFARE - RÅJÄHDYSVAARA - FARE FOR EKSPLOSION - FARA FÖR EXPLOSION - ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΕΚΡΗΞΗΣ - ОПАСНОСТЬ ВЗРЫВА - ROBBANÁS VESZÉLYE - PERICOL DE EXPLOZIE - NIEBEZPIECZENSTWO WYBUCHU - NEBEZPEČÍ VÝBUCHU - NEBEZPEČENSTVO VÝBUCHU - NEVARNOST EKSPLOZIJE - OPASNOST OD EKSPLOZIJE - SPROGIMO PAVOJUS - PLAHVATUSOHT - SPRÄDZIENBĪSTAMĪBA - ОПАСНОСТ ОТ ЭКСПЛОЗИЯ



WEARING PROTECTIVE CLOTHING IS COMPULSORY - OBBLIGO INDOSSARE INDUMENTI PROTETTIVI - PORT DES VÊTEMENTS DE PROTECTION OBLIGATOIRE - DAS TRAGEN VON SCHUTZKLEIDUNG IST PFLICHT - OBLIGACIÓN DE LLEVAR ROPA DE PROTECCIÓN - OBRIGATÓRIO O USO DE VESTUÁRIO DE PROTEÇÃO - VERPLICHT BESCHERMENDE KLEDIJ TE DRAGEN - PLIGT TIL AT ANVENDE BESKYTTELSESTØJ - SUOJAVAAETUKSEN KÄYTTÖ PAKOLLISTA - FORPLIKTELSE Å BRUKE VERNETØY - OBLIGATORISKT ATT BÅRA SKYDDSPLAGG - ΥΠΟΧΡΕΩΣΗ ΝΑ ΦΟΡΑΤΕ ΠΡΟΣΤΑΤΕΥΤΙΚΑ ΕΝΔΥΜΑΤΑ - ОБЯЗАННОСТЬ НАДЕВАТЬ ЗАЩИТНУЮ ОДЕЖДУ - VÉDŐRUHA HASZNÁLATA KÖTELEZŐ - FOLOSIREA ÎMBRĂCĂMINTEL DE PROTECȚIE OBLIGATORIE - NAKAZ NOSZENIA ODRZĘZY OCHRONNEJ - PŌVINNÉ POUŽITÍ OCHRANNÝCH PROSTŘEDKŮ - PŌVINNÉ POUŽITIE OCHRANNÝCH PROSTRIEDKOV - OBVEZNO OBLECITE ZAŠČITNA OBLAČILA - OBAVEZNO KORIŠTENJE ZAŠTITNE ODEJCE - PRIVALOMA DĒVĒTI APSAUGINĒ APRANGA - KOHUSTUSLIK KANDA KAITSERIETUST - PIENĀKUMS ĢEBRT AIZSARGTĒRPUS - ЗАДЪЛЖИТЕЛНО НОСЕНЕ НА ПРЕДПАЗНО ОБЛЕКЛО



WEARING PROTECTIVE GLOVES IS COMPULSORY - OBLIGO INDOSSARE GUANTI PROTETTIVI - PORT DES GANTS DE PROTECTION OBLIGATOIRE - DAS TRAGEN VON SCHUTZHANDSCHUHEN IST PFLICHT - OBLIGACION DE LEVAR GANTES DE PROTECCION - OBRIGATORIO O USO DE LUVAS DE SEGURANCA - VERPLICHT BESCHERMENDE HANDSCHOEENEN TE DRAGEN - PLIGT TIL AT BRUGE BESKYTTELSESHANSOKER - SUOJAKASINEIDEN KÄYTTÖ PAKOLLISTA - FORPLIKTELSE Å BRUKE VERNEHANSKER - OBLIGATORISK ATT BÅRA SKYDDSHANDSKAR - ΥΠΟΧΡΕΩΣΗ ΝΑ ΦΟΡΑΤΕ ΠΡΟΣΤΑΤΕΥΤΙΚΑ ΓΑΝΤΙΑ - ОБЯЗАННОСТЬ НАДЕВАТЬ ЗАЩИТНЫЕ ПЕРЧАТКИ - VÉDŐKÉSZLET HASZNÁLATA KÖTELEZŐ - FOLOSIREA MĂNUȘILOR DE PROTECȚIE OBLIGATORIE - NAKAZ NOSZENIA REKAWIK OCHRONNYCH - POVINNE POUŽITÍ OCHRANNÝCH RUKAVIC - POVINNE POUŽITIE OCHRANNÝCH RUKAVIC - OBEVZNOST NADENITIE ZAŠČITNE ROKAVICE - OBAVEZNO KORISTENJE ZAŠČITNIH RUKAVICA - PRIVALOMA MŪVĒTI APSAUGINES PIRŠTINES - KOKUSTUSLIK KANDA KAITSEKINDAID - PIENĀKUMS ĢĒRBT AIZSARGCIMDUS - ЗАДЪЛЖИТЕЛНО НОСЕНЕ НА ПРЕДПАЗНИ РЪКАВИЦИ



DANGER OF ULTRAVIOLET RADIATION FROM WELDING - PERICOLO RADIAZIONI ULTRAVIOLETTE DA SALDATURA - DANGER RADIATIONS ULTRAVIOLETTES DE SOUDAGE - GEFAHR ULTRAVIOLETTER STRAHLUNGEN BEIM SCHWEISSEN - PELIGRO RADIACIONES ULTRAVIOLETAS - PERIGO DE RADIAÇÕES ULTRAVIOLETAS DE SOLDADURA - AHAUUT ULTRAVIOLET STRALEN VAN HET LASSEN - FARE FOR ULTRAVIOLETTE SVEJSESTRÅLER - HITSUKSEN GEVEERTAMMAN ULTRAVIOLETTISÄTEILYN VAARA - FARE FOR ULTRAVIOLETT STRÅLNING UNDER SVEIGSINSPROSEDYREN - FARA FÖR ULTRAVIOLETT STRÅLNING FRÅN SVETSNING - ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΥΠΕΡΙΘΑΥΣ ΑΚΤΙΝΟΒΟΛΙΑΣ ΑΠΟ ΣΥΓΚΟΛΗΣ - ОПАСНОСТЬ УЛЬТРАФИОЛЕТОВОГО ИЗЛУЧЕНИЯ СВАРКИ - HEGESZTES KÖVETKEZTÉBEN LÉTREJÖTT IBOLYÁNTÚLI SUGÁRZÁS VESZÉLYE - PERICOL DE RADIATII ULTRAVIOLETE DE LA SUDURĂ - NIEBEZPEČENSTVO PROMIENIOWANIA NADFIOLETOWEGO PODCZAS SPAWANIA - NEBEZPEČÍ ULTRAFIALOVÉHO ŽARĚNÍ ZE SVAŘOVÁNÍ I - NEBEZPEČENSTVO ULTRAFIALOVÉHO ŽIARENIA ZO ZVÁRANIA - NEVARNOST SEVANJA ULTRAVIOLETNIH ŽARKOV ZARADI VAVRENJA - OPASNOST OD ULTRALJUBICASTIH ZRAKA PRILIKOM VARENJA - ULTRAVIOLETINIO SPINDULIAVIMO SVIRINIMO METU PAVOJUS - KEEVITAMISEL ERALDUVA ULTRAVIOLETTIKIRGUSTE OHT - METINĀŠANAS ULTRAVIOLETĀ IZSTAROJUMA BĪSTAMĪBA - ОПАСНОСТ ОТ УЛЬТРАФИОЛЕТОВО ИЗЛУЧЕНИЕ ПРИ ЗАВАРВАНЕ



WEARING A PROTECTIVE MASK IS COMPULSORY - OBLIGO USARE MASCHERA PROTETTIVA - PORT DU MASQUE DE PROTECTION OBLIGATOIRE - DER GEBRAUCH EINER SCHUTZMASKE IST PFLICHT - OBLIGACION DE USAR MÁSCARA DE PROTECCION - OBRIGATORIO O USO DE MÁSCARA DE PROTEÇÃO - VERPLICHT GEBRUIK VAN BESCHERMEND MASKE - PLIGT TIL AT ANVENDE BESKYTTELSMASKE - SUOJAMASKIN KÄYTTÖ PAKOLLISTA - FORPLIKTELSE Å BRUKE VERNEBRILLER - OBLIGATORISK ATT BÅRA SKYDDSMASK - ΥΠΟΧΡΕΩΣΗ ΝΑ ΦΟΡΑΤΕ ΠΡΟΣΤΑΤΕΥΤΙΚΗ ΜΑΣΚΑ - ОБЯЗАННОСТЬ ПОЛЬЗОВАТЬСЯ ЗАЩИТНОЙ МАСКОЙ - VÉDOMASZK HASZNÁLATA KÖTELEZŐ - FOLOSIREA MĂȘTI DE PROTECȚIE OBLIGATORIE - NAKAZ UŻYWANIA MASKI OCHRONEJ - POVINNE POUŽITÍ OCHRANNÉHO ŠTÍTU - OBEVZNOST UPORABI ZAŠČITNE MASKE - OBAVEZNO KORISTENJE ZAŠČITNE MASKE - KEITSEMASKI - PIENĀKUMS IZMANTOT AIZSARGMASKU - ЗАДЪЛЖИТЕЛНО ИЗПОЛЗВАНЕ НА ПРЕДПАЗНА ЗАВАРЪЧНА МАСКА



USERS OF VITAL ELECTRICAL AND ELECTRONIC DEVICES MUST NOT USE THE WELDING MACHINE - VIETATO L'USO DELLA SALDATRICE AI PORTATORI DI APPARECCHIATURE ELETTRICHE ED ELETTRONICHE VITALI - UTILISATION DU POSTE DE SOUDAGE INTERDIT AUX PORTEURS D'APPAREILS ÉLECTRIQUES ET ÉLECTRONIQUES MÉDICAUX - TRÄGGERN LEBENSERHALTENDER ELEKTRISSCHER UND ELEKTRONISCHER GERÄTE IST DER GEBRAUCH DER SCHWEISSMASCHINE UNTERSAGT - PROHIBIDO EL USO DE LA SOLDADORA A LOS PORTADORES DE APARATOS ELÉCTRICOS Y ELÉCTRONICOS VITALES - É PROIBIDO O USO DA MÁQUINA DE SOLDA POR PORTADORES DE APARELHAGENS ELÉTRICAS E ELETRÓNICAS VITAIS - HET GEBRUIK VAN DE LASMACHINE IS VERBODEN AAN DE DRAGERS VAN VITALE ELEKTRISCHE EN ELEKTRONISCHE APPARATUUR - DET ER FORBUDT FOR DEM, DER ANVENDER LIVSVIGTIGT ELEKTRISK OG ELEKTRONISK APPARATUR, AT BENYTTE SVEJSEMASKINEN - HITSUKSOKONEEN KÄYTTÖ KIELLETTY HENKILÖILLE, JOILLA ON ELIMISTÖÖN ASENETTU SÄHKÖNEN TAI ELEKTRONINEN LAITE - FORBUDT Å BRUKE SVEISEBRENNEREN FOR PERSONER SOM BRUKER LIVSVIKTIGE ELEKTRISKE OG ELEKTRONISKE APPARATER - FÖRBUJDET FÖR PERSONER SOM BÅR ELEKTRISKA OCH ELEKTRONISKA LIVSUPPEHÅLLANDE APPARATER ATT ANVÄNDA SVETSEN - ΑΠΑΓΟΡΕΥΕΤΑΙ Η ΧΡΗΣΗ ΤΟΥ ΣΥΓΚΟΛΗΤΗ ΣΕ ΑΤΟΜΑ ΠΟΥ ΦΕΡΟΥΝ ΗΛΕΚΤΡΙΚΕΣ ΚΑΙ ΗΛΕΚΤΡΟΝΙΚΕΣ ΣΥΣΤΕΜΕΣ ΖΩΤΙΚΗΣ ΣΗΜΑΣΙΑΣ - ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ СВАРОЧНОГО АППАРАТА ЛИЦАМ С ЖИЗНЕННО ВАЖНОЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ И ЭЛЕКТРОННОЙ АППАРАТУРЫ - TILOS A HEGESZTŐGÉP HASZNÁLATA MINDAZOK SZÁMÁRA, AKIK SZERVEZETÉBEN ÉLETFENNTARTÓ ELEKTROMOS VAGY ELEKTRONIKUS KÉSZÜLEK VAN BEÉPÍTVE - SE INTERCIE FOLOSIREA APARATULUI DE SUDURĂ DE CĂTRE PERSOANE PURTĂTOARE DE APARATURĂ ELECTRICĂ ȘI ELECTRONICĂ VITALE - ZABRONIONE JEST UŻYWANIE SPAWARKI OSOBOM STOSUJĄCYM URZĄDZENIA ELEKTRYCZNE I ELEKTRONICZNE WSPOMAGAJĄCE FUNKCJE ŻYCIOWE - ZÁKAZ POUŽITÍ SVAŘOVACIHO PŘÍSTROJE NOSITELUM ELEKTRICKÝCH A ELEKTRONICKÝCH ŽIVOTNĚ DŮLEŽITÝCH ZAŘÍZENÍ - ZÁKAZ POUŽIVANIA ZVÁRACIEHO PŘÍSTROJA OSOBAM POUŽIVAJÚCIM ELEKTRICKÉ A ELEKTRONICKÉ ŽIVOTNE DŮLEŽITÉ ZARIADENIA - PREPOVEDANA UPORABA VARILNE NAPRAVE ZA OSEBE, KI UPORABLJAJO ELEKTRICNE IN ELEKTRONISKE ŽIVLJENJSKO POMEBNE NAPRAVE - ZABRANUENO JE KORISTENJE STROJA ZA VARENJE NOSITELJIMA ELEKTRICNIH I ELEKTRONSKIH APARATA - ASMENIMS, SU GYVYBISKAI SVARBIAIS ELEKTRINIAIS AR ELEKTRONINIAIS PRIETAISAI, SVIRINIMO APARATU NAUDOTIS DRAUDZIAMA - KEEVITUSAPARAADI KASUTAMINE ON KEELATUD ISIKUTELE, KES KANNAVAD MEDITSINIILISI ELEKTRIISTRUMENTI JA ELUSTAMISEADMEID - ELEKTRISKO VAI ELEKTRONISKO MEDICINISKO IERICU LIETŲŲAIEM IR AIZLIEGTS IZMANTOT METINĀŠANAS APARĀTU - ZABRANENO E IZPOLZVĀNETO NA ELEKTROŽENA OT LIČA - НОСИТЕЛИ НА ЕЛЕКТРИЧЕСКИ И ЕЛЕКТРОННИ МЕДИЦИНСКИ УСТРОЙСТВА



DANGER OF NON-IONISING RADIATION - PERICOLO RADIAZIONI NON IONIZZANTI - DANGER RADIATIONS NON IONISANTES - GEFAHR NICHT IONISIERENDER STRAHLUNGEN - PELIGRO RADIACIONES NO IONIZANTES - PERIGO DE RADIAÇÕES NÃO IONIZANTES - GEVAAR NIET IONISERENDE STRALEN - FARE FOR IKKE-IONISERENDE STRÅLER - IONISMIATTOMAN SÄTEILYN VAARA - FARE FOR IONISERT STRÅLNING - FARA FÖR ICKE IONISERANDE - ΚΙΝΔΥΝΟΣ ΜΗ ΙΟΝΙΖΟΝΤΩΝ ΑΚΤΙΝΟΒΟΛΙΩΝ - ОПАСНОСТЬ НЕ ИОНИЗИРУЮЩЕЙ РАДИАЦИИ - NEM INOGEN SUGÁRZÁS VESZÉLYE - PERICOL DE RADIATII NEIONIZANTE - ZAGROZENIE PROMIENIOWANIA NIEIONIZUJĄCYM - NIEBEZPEČÍ NEIONIZUJÍCÍHO ŽARĚNÍ - NEBEZPEČENSTVO NEIONIZUJUČEHO ZARIADENIA - NEVARNOST NEJONIZIRANEGA SEVANJA - OPASNOST NEJONIZIRAJUČIH ZRAKA - NEJONIZUOTO SPINDULIAVIMO PAVOJUS - MITTEIONIISERITUDKIRGUSTE OHT - NEJONIZIRAJOSA IZSTAROJUMA BĪSTAMĪBA - ОПАСНОСТ ОТ НЕ ИОНИЗИРАНО ОБЛУЧВАНЕ



GENERAL HAZARD - PERICOLO GENERICO - DANGER GÉNÉRIQUE - GEFAHR ALLGEMEINER ART - PELIGRO GÉNÉRICO - PERIGO GERAL - ALGEMEEN GEVAAR - ALMEN FARE - YLEINEN VAARA - GENERISK FARE STRÅLNING - ALL MÅN FARA - FENIKOS KINΔYΝΟΣ - ОБЩАЯ ОПАСНОСТЬ - ÁLTÁLÁNOS VESZÉLY - PERICOL GENERAL - OGÓL NE NIEBEZPEČENSTVO - VŠEOBECNĚ NEBEZPEČÍ - VŠEOBECNĚ NEBEZPEČENSTVO - SPOŠČAL NEVARNOST - OPCJA OPASNOST - BENDRAS PAVOJUS - ÜLDINE OHT - VISPĀRĪGA BĪSTAMĪBA - ОБЩИ ОПАСНОСТИ

και ανορθωτή με ξηρό πεπιεσμένο αέρα. (μέχρι 10bar).

- Με την ευκαιρία ελέγχετε ότι οι ηλεκτρικές συνδέσεις είναι ασφαλισμένες και τα καμπάριασμα δεν παρουσιάζουν βλάβες στη μόνωση.
- Στο τέλος αυτών των ενεργειών ξαναποθετήστε τις πλάκες του συγκολλητή σφαιρίζοντας μέχρι το τέρμα τις βίδες στερέωσης.
- Αποφεύγετε απολύτως να εκτελείτε ενέργειες συγκόλλησης με ανοιχτό συγκολλητή.
- Αν είναι απαραίτητο βάλτε ένα πολύ λεπτό γκράσο, με υψηλή θερμοκρασία, στα τμήματα υπό κίνηση των οργάνων ρύθμισης (σπειροειδή άξονα, επιπέδα κυλίσματος, shunts κλπ.).

(RU)

РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ



ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД ТЕМ, КАК ИСПОЛЬЗОВАТЬ МАШИНУ, ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧИТАТЬ РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ.

ΣΒΑΡΧΟΝΕΣ ΑΠΠΑΡΑΤΗΣ ΔΥΓΟΒΟΥ ΣΒΑΡΚΗΣ ΓΙΑ ΕΛΕΚΤΡΟΔΟΥΣ Σ ΠΟΡΥΤΗΙΕΜ (ΜΜΑ) ΓΒΙΟΜΧΗΑΝΙΚΗ ΚΑΙ ΕΠΙΓΕΤΕΜΑΤΙΚΗ ΧΡΗΣΗ.

Примечание: В приведенном далее тексте используется термин "сварочный аппарат".

1. ΟΜΟΙΑ ΤΕΧΝΙΚΑ ΒΕΖΟΠΑΣΟΤΗΣ ΠΡΗ ΔΥΓΟΒΟΥ ΣΒΑΡΚΕ

Рабочий должен быть хорошо знаком с безопасным использованием сварочного аппарата и ознакомлен с рисками, связанными с процессом дуговой сварки, с соответствующими нормами защиты и аварийными ситуациями.

(Смотри также ТЕХНИЧЕСКУЮ СПЕЦИФИКАЦИЮ ИЕС или CLC/TS 62081", УСТАНОВКА И РАБОТА С ОБОРУДОВАНИЕМ ДЛЯ ДΥΓΟΒΟΥ ΣΒΑΡΚΗΣ).



- Избегать непосредственного контакта с электрическим контуром сварки, так как в отсутствии нагрузки напряжение, подаваемое генератором, возрастает и может быть опасно.
- Отсоединять вилку машины от электрической сети перед проведением любых работ по соединению кабелей сварки, мероприятий по проверке и ремонту.
- Выполнить электрическую установку в соответствии с действующим законодательством и правилами техники безопасности.
- Соединять сварочную машину только с сетью питания с нейтральным проводником, соединенным с заземлением.
- Убедиться, что розетка сети правильно соединена с заземленным защитой.
- Не пользоваться аппаратом в сырых и мокрых помещениях, и не производите сварку под дождем.
- Не пользоваться кабелем с поврежденной изоляцией или с плохим контактом в соединениях.



- Не проводить сварочных работ на контейнерах, емкостях или трубах, которые содержат жидкие или газообразные горючие вещества.
- Не проводить сварочных работ на материалах, чистка которых проводилась хлоросодержащими растворителями или поблизости от указанных веществ.
- Не проводить сварку на резервуарах под давлением.
- Избегать с рабочего места все горючие материалы (например, дерево, бумагу, тряпки и т.д.).
- Обеспечить достаточную вентиляцию рабочего места или пользоваться специальными вытяжками для удаления дыма, образующегося в процессе сварки рядом с дугой. Необходимо систематически проверять воздействие дымов сварки, в зависимости от их состава, концентрации и продолжительности воздействия.



- Применять соответствующую электроизоляцию электрода, свариваемой детали и металлических частей с заземлением, расположенных поблизости (доступных). Этого можно достичь, надев перчатки, обувь, каску и спецодежду, предусмотренные для таких целей, и посредством использования изолирующих платформ или ковров.
- Всегда защищать глаза специальными реактивными стеклами, монтированными на маски и на каски. Пользоваться защитной невозгораемой спецодеждой,

избегая подвергать кожу воздействию ультрафиолетовых и инфракрасных лучей, производимых дугой; защита должна относиться также к прочим лицам, находящимся поблизости от дуги, при помощи экранов или не отражающих шторм.



- Электромагнитные поля, генерируемые процессом сварки, могут влиять на работу электрооборудования и электронной аппаратуры.

Люди, имеющие необходимость для жизнедеятельности электрическую и электронную аппаратуру (прим. Регулятор сердечного ритма, респиратор и т.д...), должны проконсультироваться с врачом перед тем, как находиться в зонах рядом с местом использования этого сварочного аппарата.

Людям, имеющим необходимость для жизнедеятельности электрическую и электронную аппаратуру, не рекомендуется пользоваться данным сварочным аппаратом.



- Этот сварочный аппарат удовлетворяет техническому стандарту изделия для исключительного использования в промышленной среде и в профессиональных целях.

Не гарантируется электромагнитное соответствие в домашней обстановке.



ΔΟΠΟΛΗΤΕΡΗ ΒΕΖΟΠΑΣΟΤΗΣ

ΟΠΕΡΑΤΗΟ ΣΒΑΡΚΗΣ:

- в помещении с высоким риском электрического разряда.

- в пограничных зонах.

- при наличии возгораемых и взрывчатых материалов. НЕΟΒΧΟΔΙΜΟ, чтобы "ответственный эксперт" предварительно оценил риск и работы должны проводиться в присутствии других лиц, умеющих действовать в ситуации тревоги.

НЕΟΒΧΟΔΙΜΟ применять технические средства защиты, описанные в 5.10; А.7; А.9. "ТЕХНИЧЕСКОЙ СПЕЦИФИКАЦИИ ИЕС или CLC/TS 62081".

- НЕΟΒΧΟΔΙΜΟ запретить сварку, когда рабочий поднимат над полом, за исключением случаев, когда используются платформы безопасности.

- НАΠΡΑΞΗΟ ΜΕΩΔΥ ΔΕΡΧΑΤΕΛΗΟ ΕΛΕΚΤΡΟΔΟΥ ΟΙΟ ΓΟΡΕΛΚΑΜΗΟ: работая с несколькими сварочными аппаратами на одной детали или на соединенных электрически деталях возможна генерация опасной сузы "исходящего" напряжения между двумя различными держателями электродов или горелками, до значения, могущего в два раза превысить допустимый предел.

Необходимо, чтобы опытный координатор при помощи приборов провел измерение для определения риска и принял подходящие защитные меры, как указано в 5.9 "ТЕХНИЧЕСКОЙ СПЕЦИФИКАЦИИ ИЕС или CLC/TS 62081".



ΪΣΤΑΤΟΧΗΟ ΡΗΣΚ

- ΟΠΡΟΚΗΔΥΒΑΝΗΟ: расположить сварочный аппарат на горизонтальной поверхности несущей способности, соответствующей массе; в противном случае (напр., пол под наклоном, неровный и т.д.) существует опасность опрокидывания.

- ΠΡΗΜΕΝΗΟ ΝΕ ΠΟ ΖΑΝΑΧΑΝΗΟ: опасно применять сварочный аппарат для любых работ, отличающихся от предусмотренных (напр. Размораживание труб водопроводной сети).

- Ζαρηάεταε пользоваться рукояткой в качестве приспособления для подвешивания сварочного аппарата.

2. ΒΒΕΔΗΟ ΙΟ ΟΜΟΕΟ ΟΠΑΣΗΟ

Этот сварочный аппарат для дуговой сварки, сделан специально для сварки ММА при переменном токе (AC) и (у моделей AC/DC) при постоянном токе (DC) электродами с покрытием (рутиловыми, кислотными, щелочными).

ΣΕΡΗΟΕ ΠΡΗΑΔΕΛΧΗΟΤΗΟ:

- Набор колес.

ΠΡΗΑΔΕΛΧΗΟΤΗΟ, ΠΟΣΤΑΒΛΑΜΕΟΕ ΠΟ ΖΑΚΑΖΟ:

- Набор для сварки ММА.

3. ΤΕΧΝΗΟΕΚΗΟ ΔΑΝΗΟ

ΤαβλΗχα Δαηηο

Технические данные, характеризующие работу и пользование

аппаратом, приведены на специальной табличке, их разъяснение дается ниже:

Рис. А

- 1- Степень защиты корпуса.
- 2- Символ питающей сети:
Однофазное переменное напряжение;
Трехфазное переменное напряжение.
- 3- Символ предусмотренного типа сварки.
- 4- Внутренняя структурная схема сварочного аппарата.
- 5- Соответствует Европейским нормам безопасности и требованиям к конструкции дуговых сварочных аппаратов.
- 6- Серийный номер. Идентификация машины (необходим при обращении за технической помощью, запасными частями, проверке оригинальности изделия).
- 7- Параметры сварочного контура:
 - U_н - максимальное напряжение без нагрузки (открытый контур сварки)
 - I_н/U_н - ток и напряжение, соответствующие нормализованному производимые аппаратом во время сварки.
 - X - коэффициент прерывистости работы. Показывает время, в течении которого аппарат может обеспечить указанный в этой же колонке ток. Коэффициент указывается в % к основному 10 - минутному циклу. (например, 60 % равняется 6 минутам работы с последующим 4-х минутным перерывом, и т.Д.).
 - АУV-АУV - указывает диапазон регулировки тока сварки (минимальный/ максимальный) при соответствующем напряжении дуги.
- 8- Параметры электрической сети питания:
 - U_н - номинальное напряжение и частота питающей сети аппарата (максимальный допуск ± 10 %)
 - I_н - максимальный ток, потребляемый от сети.
 - I_{эф} - эффективный ток, потребляемый от сети.
- 9- Величина плавких предохранителей замедленного действия, предусматриваемых для защиты линии.
- 10- Символы, соответствующие правилам безопасности, чье значение приведено в главе 1 "Общая техника безопасности для дуговой сварки".

Примечание: Пример идентификационной таблички является указательным для объяснения значения символов и цифр: точные значения технических данных вашего аппарата приведены на его табличке.

ПРОЧИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ:

- СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ: смотри таблицу (ТАБ. 1)
- ЗАЖИМ С ЭЛЕКТРОДОМ: смотри таблицу (ТАБ. 2)

4. ОПИСАНИЕ СВАРОЧНОГО АППАРАТА УСТРОЙСТВА УПРАВЛЕНИЯ, РЕГУЛИРОВАНИЯ И СОЕДИНЕНИЯ

рис. В

5. УСТАНОВКА

ВНИМАНИЕ! ВЫПОЛНИТЬ ВСЕ ОПЕРАЦИИ ПО УСТАНОВКЕ И ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ СОЕДИНЕНИЕ СО СВАРОЧНЫМ АППАРАТОМ, ОТКЛЮЧЕННЫМ И ОТСОЕДИНЕННЫМ ОТ СЕТИ ПИТАНИЯ. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СОЕДИНЕНИЯ ДОЛЖНЫ ВЫПОЛНЯТЬСЯ ТОЛЬКО ОПЫТНЫМ И КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ ПЕРСОНАЛОМ.

СБОРКА

Снять со сварочного аппарата упаковку, выполнить сборку отсоединенных частей, имеющихся в упаковке.

Рис.С

Сборка кабеля возврата - зажима

Рис. D

Сборка кабеля/сварки - зажима держателя электрода

Рис. E

СПОСОБ ПОДЪЕМА СВАРОЧНОГО АППАРАТА

Подъем сварочного аппарата ДОЛЖЕН выполняться в соответствие со способом, указанным на Рис. F (только для модели I_нmax = 350А).

Для всех других сварочных аппаратов запрещается использовать рукоятку в качестве средства подъема. Это относится как к первой установке, так и к последующим установкам на протяжении всего срока службы аппарата.

ВНИМАНИЕ! Установить сварочный аппарат на плоскую поверхность с соответствующей грузоподъемностью, чтобы избежать опасных смещений или опрокидывания.

ПОДСОЕДИНЕНИЕ К ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ ПИТАНИЯ

- Перед подсоединением аппарата к электрической сети, проверьте соответствие напряжения и частоты сети в месте

установки техническим характеристикам, приведенным на табличке аппарата.

- Сварочный аппарат должен соединяться только с системой питания с нулевым проводником, подсоединенным к заземлению.

ВИЛКА И РОЗЕТКА

Соединить кабель питания со стандартной вилкой (2 полюса + заземление, 3 полюса + заземление), рассчитанной на потребляемый аппаратом ток. Необходимо подключать к стандартной сетевой розетке, оборудованной плавким или автоматическим предохранителем, специальной заземляющая клемма должна быть соединена с заземляющим проводником (желто-зеленого цвета) линии питания. В таблице (ТАБ. 1) приведены значения в амперах, рекомендуемые для предохранителей линии замедленного действия, выбранных на основе макс. номинального тока, вырабатываемого сварочным аппаратом, и номинального напряжения питания.

Для аппаратов, напряжение питающей электросети которых может иметь два значения, необходимо установить блокирующий винт рукоятки коммутатора переключения напряжения, который блокирует переключатель в положении, соответствующим имеющемуся в действительности напряжению линии.

Рис. G

Внимание! Несоблюдение указанных выше правил существенно снижает эффективность электробезопасности, предусмотренной изготовителем (класс I) и может привести к серьезным травмам у людей (напр., электрический шок) и нанесению материального ущерба (напр., пожару).


СОЕДИНЕНИЕ КОНТУРА СВАРКИ

ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД ТЕМ, КАК ВЫПОЛНЯТЬ СОЕДИНЕНИЯ, ПРОВЕРИТЬ, ЧТО СВАРОЧНЫЙ АППАРАТ ОТКЛЮЧЕН И ОТСОЕДИНЕН ОТ СЕТИ ПИТАНИЯ. В таблице (ТАБ. 1) имеются значения, рекомендуемые для кабелей сварки (в мм²) в соответствии с максимальным током сварочного аппарата.


Вариант АС (переменный ток):

Соединение кабеля сварки держателя электрода

На конце имеется специальный зажим, который нужен для закручивания открытой части электрода.

Для сварочных аппаратов с зажимом, этот кабель необходимо соединить с зажимом, обозначенным символом .

Соединение кабеля возврата тока сварки

Соединяется со свариваемой деталью или с металлическим столом, на котором она лежит, как можно ближе к выполняемому сварному соединению. Для сварочных аппаратов с зажимом, этот кабель необходимо соединить с зажимом, обозначенным символом .

Вариант АС/DC (переменный/постоянный ток):

Почти все электроды с покрытием соединяются с положительным полюсом (+) генератора; за исключением электродов с кислотным покрытием, соединяемых с отрицательным полюсом (-).

ОПЕРАЦИИ СВАРКИ ПРИ ПОСТОЯННОМ ТОКЕ

Соединение кабеля сварки держателя электрода

На конце имеется специальный зажим, который нужен для закручивания открытой части электрода.

Этот кабель необходимо соединить с зажимом, обозначенным символом (+).

Соединение кабеля возврата тока сварки

Соединяется со свариваемой деталью или с металлическим столом, на котором она лежит, как можно ближе к выполняемому сварному соединению.

Этот кабель необходимо соединить с зажимом, обозначенным символом (-).

ОПЕРАЦИИ СВАРКИ ПРИ ПЕРЕМЕННОМ ТОКЕ:

Кабель держателя электрода и кабель заземления одинаково подсоединяются к клеммам, относящимся к (- / ~).

ОБРАЗАТЬ ПОВЫШЕННОЕ ВНИМАНИЕ, ЧТОБЫ НЕ ВЫПОЛНЯТЬ НЕПРАВИЛЬНОЕ СОЕДИНЕНИЕ КАБЕЛЕЙ СВАРКИ Прим. (-) / ~ или (+) / ~).

6. СВАРКА: ОПИСАНИЕ ПРОЦЕДУРЫ

Вариант АС:

Эти сварочные аппараты состоят из однофазного трансформатора с падающей характеристикой и подходят для сварки при переменном токе электродами с покрытием (типа E43R).

Варианты АС/DC:

Эти сварочные аппараты являются генераторами смешанного тока (постоянного и переменного), выбираемого при помощи клемм сварки, подходят для дуговой сварки электродами с различными видами покрытия (рутиловыми, кислотными,

щелочным).

Для включения сварочного аппарата нажать на главный выключатель (Рис. В(1)).

Интенсивность вырабатываемого тока сварки может непрерывно регулироваться, посредством магнитного шунта, управляемого вручную (Рис. В(4)).

Величина заданного тока, (I_н) видна на градуированной в амперах шкале (Рис. В (2)), расположенной на передней или верхней панели.

Указанный ток соответствует напряжению дуги (U_н) согласно соотношению:

$$U_n = (20 + 0,04 I_n) V \text{ (EN 60974)}.$$

ТЕРМОСТАТИЧЕСКАЯ ЗАЩИТА

Этот сварочный аппарат защищен от термических перегрузок автоматической защитой (термостат с автоматическим восстановлением). Когда обмотка достигает заранее установленной температуры, защита отключает цепь питания, и включает желтую лампу на передней панели (Рис. В(3)). После охлаждения в течение нескольких минут защита автоматически восстанавливается и включает линию питания, желтая лампа гаснет. Сварочный аппарат готов к дальнейшей работе.

Сварка

Вариант АС (переменный ток):

- Использовать электроды, подходящие для работы с переменным током. Выбрать разъем, к которому будет подсоединен кабель электрододержателя в зависимости от типа электрода: 50В для электродов с покрытием рутилом или кислотным покрытием; 70В для щелочных электродов.

Вариант АС/DC (переменный/постоянный ток):

- Использовать клеммы переменного тока для сварки электродами с покрытием рутилом (эти электроды широко распространены и просты в использовании). Если необходимо использовать электроды со щелочным покрытием или электроды для нержавеющей стали, использовать клеммы постоянного тока, соединяя кабель электрододержателя с положительным полюсом (+); отрицательный полюс (-) используется с электродами с кислотным или рутиловым покрытием.

- Рекомендуем всегда читать инструкцию производителя к электродам, так как в ней указаны и полярность подсоединения и оптимальный ток сварки для данных электродов.

- Ток сварки должен выбираться в зависимости от диаметра электрода и типа сварочных работ.

Ниже приводится таблица допустимых токов сварки в зависимости от диаметра электродов:

Диаметр электрода (мм)	Ток сварки (А)	
	минимальный	максимальный
1,6	25	50
2	40	80
2,5	60	110
3,2	80	160
4	120	200
5	150	250
6	200	350

- Пользователю необходимо учитывать, что величина сварочного тока для одного и того же типа электродов выбирается разной, в зависимости от положения свариваемых деталей: при сварке на плоскости величина тока максимальна, а при вертикальном шве или работе над головой минимальна.

- Механические характеристики сварного соединения определяются помимо интенсивности выбранного тока, такими параметрами сварки, как длина дуги, скорость и положение исполнения, диаметр и качество электродов (для правильного хранения следует держать электроды защищенными от влаги, в специальных упаковках или контейнерах).

Выполнение

- Держа вилку ПЕРЕД ЛИЦОМ, прикоснитесь к месту сварки концом электрода, движение вашей руки должно быть похоже на то, каким вы зажигаете спичку. Это и есть правильный метод зажигания дуги.

Внимание: Не стучите электродом по детали, так как это может привести к повреждению покрытия и затруднит зажигание дуги.

- Как только появится электрическая дуга, попытайтесь удерживать расстояние до шва равным диаметру используемого электрода. В процессе сварки удерживайте это расстояние постоянно для получения равномерного шва. Помните, что наклон оси электрода в направлении движения должен составлять около 20-30 градусов. (Рис. Н).

- Заканчивая шов, отведите электрод немного назад, по отношению к направлению сварки, чтобы заполнить сварочный кратер, а затем резко поднимите электрод из расплава для исчезновения дуги.

Параметры сварочных швов
Рис. I

7. ТЕХ ОБСЛУЖИВАНИЕ

⚠ ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД ПРОВЕДЕНИЕМ ОПЕРАЦИЙ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЯ ПРОВЕРИТЬ, ЧТО СВАРОЧНЫЙ

АППАРАТ ОТКЛЮЧЕН И ОТСОЕДИНЕН ОТ СЕТИ ПИТАНИЯ.

ВНЕПЛАНОВОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ОПЕРАЦИЙ ВНЕПЛАНОВОГО ТЕХОБСЛУЖИВАНИЯ ДОЛЖНЫ ВЫПОЛНЯТЬСЯ ТОЛЬКО ОПЫТНЫМИ ИЛИ КВАЛИФИЦИРОВАННЫМИ В ЭЛЕКТРИКО-МЕХАНИЧЕСКИХ РАБОТАХ ПЕРСОНАЛОМ.

⚠ ВНИМАНИЕ! НИКОГДА НЕ СНИМАЙТЕ ПАНЕЛЬ И НЕ ПРОВОДИТЕ НИКАКИХ РАБОТ ВНУТРИ КОРПУСА АППАРАТА. НЕ ОТСОЕДИНИВ ПРЕДВАРИТЕЛЬНО ВИЛКУ ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ.

Выполнение проверки под напряжением может привести к серьезным электротравмам, так как возможен непосредственный контакт с токоведущими частями аппарата и/или повреждения вследствие контакта с частями в движении.

- Регулярно осматривайте внутреннюю часть аппарата, в зависимости от частоты использования и запыленности рабочего места. Удаляйте накопившуюся на трансформаторе, сопортивлении и выпрямителе пыль при помощи струи сухого сжатого воздуха с низким давлением (макс. 10 бар).
- Проверить при очистке, что электрические соединения хорошо закручены и на кабелепроводе отсутствуют повреждения изоляции.
- После окончания операции техобслуживания верните панели аппарата на место и хорошо закрутите все крепежные винты.
- Никогда не проводите сварку при открытой машине.
- Если необходимо, смажьте очень тонким слоем консистентной смазки при высокой температуре, части в движении регулировочных органов (резьбовой вал, поверхности скользящие, шунты и т. д.).

(H)

HASZNÁLATI UTASÍTÁS



FIGYELEM: A HEGESZTŐGÉP HASZNÁLATÁNAK MEGKEZDÉSE ELŐTT OLVASSA EL FIGYELMESEN A HASZNÁLATI UTASÍTÁST!

HIVATÁSSZERŰ VAGY IPARI ALKALMAZÁSRA RENDELTETT BURKOLT ELEKTRODOS IVHEGESZTŐGÉPEK (MMA)

Megjegyzés: Az alábbiakban "hegesztőgép" kifejezés használatos.

1. AZ IVHEGESZTÉS ÁLTALÁNOS BIZTONSÁGI SZABÁLYAI
A hegesztőgép kezelője kellő információ birtokában kell legyen a hegesztőgép biztos használatáról valamint az ivhegesztés folyamataival kapcsolatos kockázatokról, védelmi rendszabályokról és vészhelyzetben alkalmazandó eljárásokról.

(Hivatkozási alapként használatosak a következő anyag is: "IEC vagy CLC/TS 62081 MŰSZAKI JEGYZÉK"; IVHEGESZTÉST SZOLGÁLTATÓ BERENDEZÉSEK ÖSSZEKERELÉSE ÉS HASZNÁLATÁJA).



- A hegesztés áramkörével való közvetlen érintkezés elkerülendő; a generátor által létrehozott üresjárású feszültség néhány helyzetben veszélyes lehet.
- A hegesztési kábelek csatlakoztatásakor valamint az ellenőrzési és javítási műveletek végrehajtásakor a hegesztőgépnek kikapcsolott állapotban kell lennie és kapcsolót az áramellátási hálózattal meg kell szakítani.
- A fáklya elhasználdótt részének potlással megelőzően a hegesztőgépet ki kell kapcsolni és kapcsolót az áramellátási hálózattal meg kell szakítani.
- Az elektromos összeszerelés végrehajtására a biztonságos védelmi normák és szabályok által előírt anyagok megfelelően kell hogy szor kerüljen.
- A hegesztőgép kizárólag földelt, nulla vezetékű áramellátási rendszerrel lehet összekapcsolva.
- Meg kell vizsgálni arról, hogy az áramellátási konnektora kifogástalanul csatlakozik a földeléshez.
- Tilos a hegesztőgép, nedves, nyirkos környezetben, vagy esős időben való használata.
- Tilos olyan kábelek használata, melyek szigetelése megrongálódott, vagy csatlakozása meglazult.



- Nem hajtható végre hegesztés olyan tartályokban és edényekben, melyek gyúlékony folyadékokat vagy gáznemű anyagokat tartalmaznak, vagy tartalmazhatnak.
- Elkerülendő az olyan anyagokon való műveletek végrehajtása, melyek tisztítására klórtartalmú oldószerrel

определени, освен от интензитета на избрания ток, също така от параметри на заваряването като: дължина на дъгата, скорост и положение на изпълнението, диаметър и качество на електродите (правилното съхраняване на електродите изисква те да бъдат на сухо място в техните кутии или опаковки).

Изпълнение:

- Поставете маската ПРЕД ЛИЦЕТО, разтъркайте върха на електрода върху детайла, който ще се заварява, като че ли запалвате клечка кибрит; това е най правилния начин да запалите дъгата.
- ВНИМАНИЕ!** Не почуквайте с електрода върху часта за заваряване, има риск от увреждането на обмзката, което би направило по трудно запалването на дъгата.
- Още щом запалите дъгата, опитайте се да стоите на разстояние еквивалентно на диаметъра на използвания електрод и да поддържате тази дистанция възможно по дълго време на заваряването; не забравяйте, че наклона на електрода в хода на заваряването трябва да бъде 20°-30° (Фиг. Н).
- В края на заваръчния шев, изтеглете леко назад края на електрода, спрямо посоката на заваряване, над кратера, за да го запълните, а после рязко повдигнете електрода от заваръчната сплав, за да изгасите дъгата.

ПАРАМЕТРИ НА ЗАВАРЪЧНИЯ ШЕВ
Фиг. I

7. ПОДДРЪЖКА

⚠ ВНИМАНИЕ! ПРЕДИ ДА ИЗВЪРШВАТЕ ОПЕРАЦИИ ПО ПОДДРЪЖКА, УВЕРЕТЕ СЕ, ЧЕ ЕЛЕКТРОЖЕНЪТ Е ИЗГАСЕН И ИЗКЛЮЧЕН ОТ ЕЛЕКТРИЧЕСКАТА МРЕЖА.

ИЗВЪНРЕДНИ ОПЕРАЦИИ ПО ПОДДРЪЖКА
ИЗВЪНРЕДНИ ОПЕРАЦИИ ПО ПОДДРЪЖКА ТРЯБВА ДА СЕ ИЗВЪРШВАТ ЕДИНСТВЕНО ОТ ЕКСПЕРТЕН И КВАЛИФИЦИРАН ПЕРСОНАЛ В ОБЛАСТТА НА ЕЛЕКТРОМЕХАНИКАТА.

⚠ ВНИМАНИЕ! ПРЕДИ ДА СВАЛИТЕ ПАНЕЛИТЕ НА ЕЛЕКТРОЖЕНА И ДА СТИГНЕТЕ ДО НЕГОВАТА ВЪТРЕШНА ЧАСТ, УВЕРЕТЕ СЕ, ЧЕ ЕЛЕКТРОЖЕНА Е ИЗГАСЕН И ИЗКЛЮЧЕН ОТ ЕЛЕКТРИЧЕСКАТА МРЕЖА.

Някои контролни работи, извършвани под напрежение във вътрешната част на електрожена, могат да предизвикат сериозен токов удар, породен от директния контакт с части под напрежение и/или наранявания, вследствие на контакта с движещи се части.

- Периодично и с честота, зависеща от употребата на електрожена и наличието на прах в работната среда, проверявайте вътрешната част на електрожена и почиствайте праха, който се е натрупал върху трансформатора, посредством струя от сух съгъстен въздух (max 10 bar).
- При това положение, проверете също и електрическите съединения, даги са добре стегнати, вижте също така дали не е повредена изолацията на кабелите.
- В края на тези операции поставете отново панелите на електрожена като завийте докрай винтовете.
- В никакъв случай не извършвайте операции по заваряване при отворен електрожен.
- Ако е необходимо смажете с тънък слой масло, но при по-висока температура на околната среда, движещите се части на регулиращите органи (резбован вал, шунтове и др.).

FIG. A

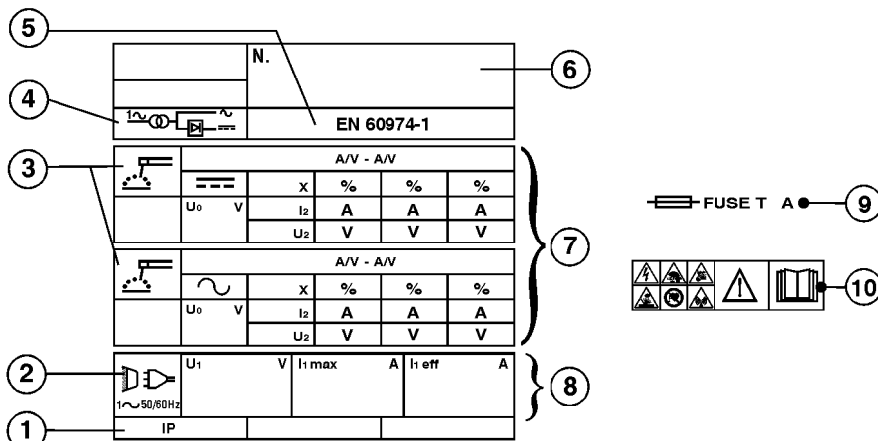
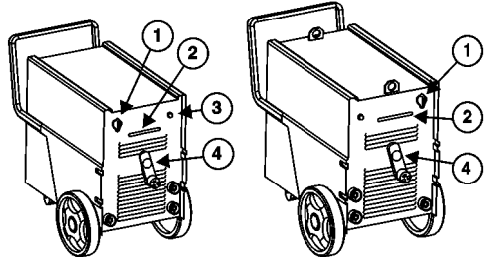
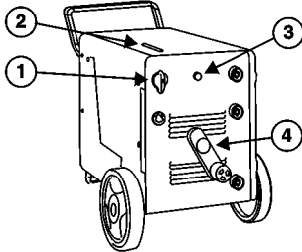
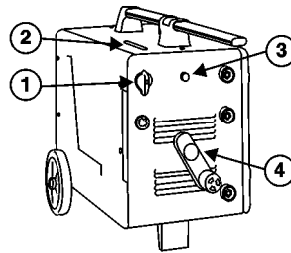
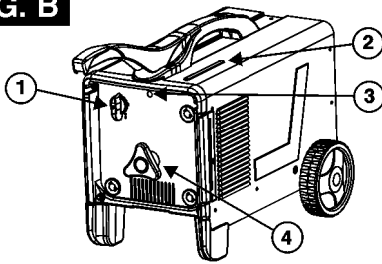


FIG. B


1- Main switch 2- Graduated scale 3- Thermostat trigger light 4- Welding current adjustment	GB	1- Главный выключатель 2- Градуированная шкала 3- Лампа вмешательства термостата 4- Регулирование тока сварки	RU
1- Interruttore generale 2- Scala graduata 3- Lampada intervento termostato 4- Regolazione corrente di saldatura	I	1- Főkapcsoló 2- Fokozottan osztott skála 3- Hőfokszabályzó beavatkozás lámpája 4- Hegesztési áram szabályozása	H
1- Interrupteur général 2- Echelle graduée 3- Témoin d'intervention du thermostat 4- Réglage courant de soudure	F	1- Întrerupătorul general 2- Scală gradată 3- Lampă de intervenție a termostatului 4- Reglare curent de sudură	RO
1- Hauptschalter 2- Gradskala 3- Lampe für das Ansprechen des Thermostats 4- Schweißstrom-einstellung	D	1- Włącznik główny 2- Podziałka skalowana 3- Lampka działania termostatu 4- Regulacja prądu spawania	PL
1- Interruptor general (donde lo haya) 2- Escala graduada 3- Lámpara de intervención del termostato 4- Regulación de la corriente de soldadura	E	1- Hlavní vypínač 2- Ocehovaná stupnice 3- Kontrolka zásahu termostatu 4- Regulace svařovacího proudu	CZ
1- Interruptor geral (onde existir) 2- Escala graduada 3- Lámpada intervenção termostato 4- Regulação corrente de soldadura	P	1- Hlavný vypínač 2- Ociachovaná stupnica 3- Kontrolka zásahu termostatu 4- Regulácia zvaracieho prúdu	SK
1- Hoofdschakelaar 2- Gradueerde schaal 3- Lamp ingreep thermostaat 4- Regeling lasroom	NL	1- Glavno stikalo 2- Skala 3- Lučka za opozorilo o posegu termostata 4- Nastavljanje električnega toka varjenja	SI
1- Hovedafbryder 2- Gradindelet skala 3- Lampe for termostatløsning 4- Regulering af svejsestrøm	DK	1- Opća sklopka 2- Ljestvica 3- Lampa intervencije termostata 4- Regulacija struje za varjenje	HR/SCG
1- Yleiskatkaisin 2- Asteikk 3- Termostaatin toimintvalo 4- Hitsausvirran säätö	SF	1- Pagrindinis jungiklis 2- Graduota skalė 3- Termostato įsijungimo lemputė 4- Suvirinimo srovės reguliavimas	LT
1- Hovedstrømbryter 2- Gradertskale 3- Lampe for aktivering av termostaten 4- Regulering av svejsestrøm	N	1- Toitelüiti 2- Astmeine skaala 3- Ülekuumerniskaitse signaallamp 4- Keevitusvoolu reguleerimisüiti	EE
1- Huvudströmbrytare 2- Graderad skala 3- Lampa för ingrepp termostat 4- Reglering av sveitsström	S	1- Galvenais slēdzis 2- Graduota skala 3- Termostata iedarbošanās lampina 4- Metināšanas strāvas regulēšana	LV
1- Γενικός διακόπτης 2- Βαθμολογική κλίμακα 3- Λαμπάκι επέμβασης θερμοστάτη 4- Ρύθμιση ρεύματος συγκόλλησης	GR	1- Главен ключ 2- Градуирана скала 3- Лампа за термостата 4- Регулиране на заваръчния ток	BG

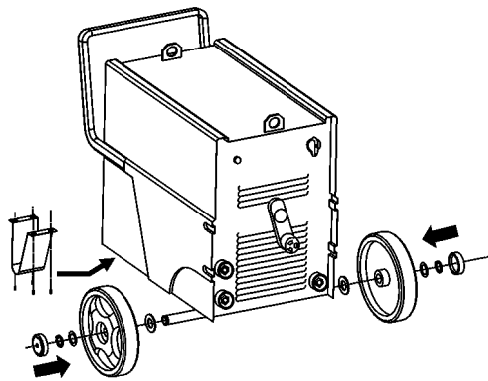
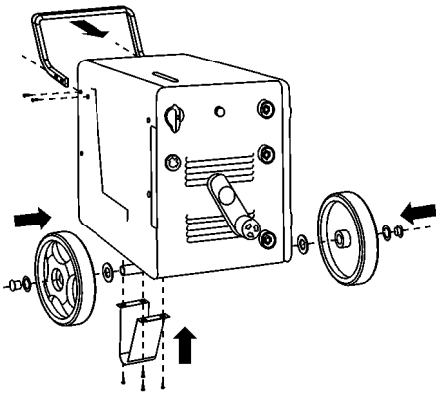
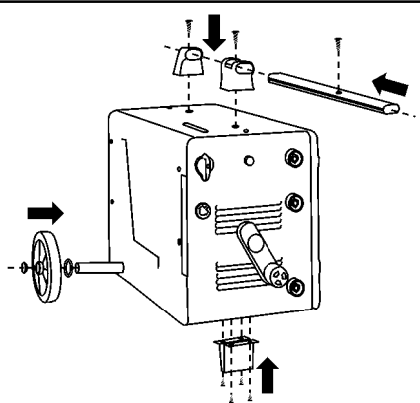
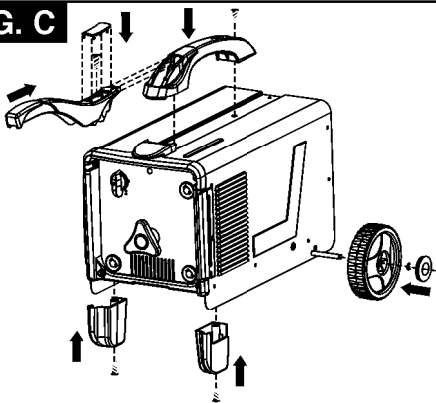
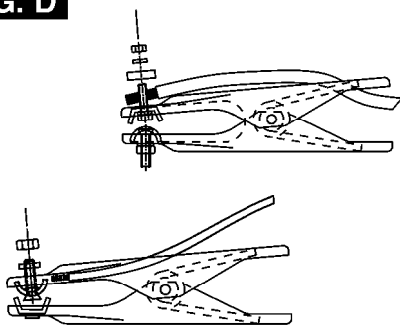
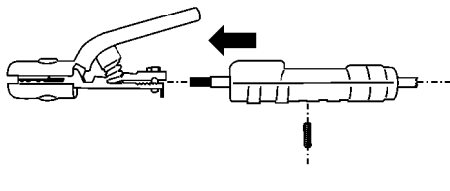
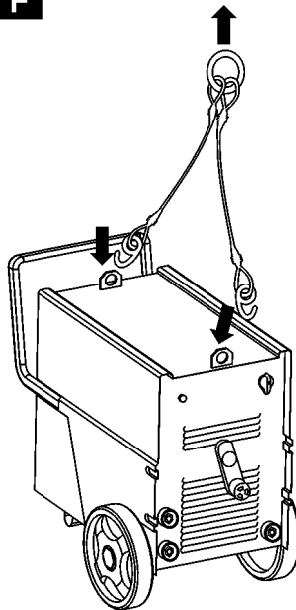
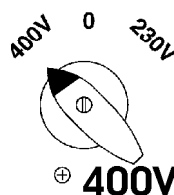
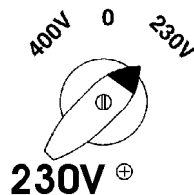
FIG. C**FIG. D****FIG. E****FIG. F**

FIG. G

Mains voltage:
Tensione di linea:
Tension de ligne:
Netzspannung:
Netspanning:
Tension de alimentacion:
Tensão da linha:
Netspænding:
Virtajännite:
Nettspenning:
Nätspänning:
Tash gramhs:
Τάση γραμμής:
Напряжение линии:

Tápvezeték feszültsége:
Tensiunea prizei de alimentare:
Napięcie linii:
Napájecí napětí:
Napájacie napätie:
Napetost linije:
Napon linije:
Linijos įtampa:
Liinipinge:
Līnijas spriegums:
Напряжение на линията:



220V	_____	380V
240V	_____	415V
110V	_____	220V
127V	_____	220V

Other possibilities for double voltages
Altri abbinamenti a due tensioni di linea
D'autres possibilités a deux tensions de ligne
Weitere Möglichkeiten unter zwei Spannungen
Andere combinaties van twee netspanningen
Otras posibilidades en doble tension
Outras combinações a duas tensões de linha.
Andre muligheter for dobbelt spænding
Muut mahdollisuudet kaksinkertaista jännitettä varten
Andre muligheter til doble spenninger
Andra möjligheter med dubbelspänning
Ανδρα δυνατότητες μετ' διπλάσιων τάσεων
Другие сочетания с двумя напряжениями линии.

A tápvezeték egyéb kétfeszültségű párosításai.
Tensiunea prizei de alimentare:
combinații diverse cu două tensiuni corespunzătoare prizei de alimentare
Pozostałe podłączenia o dwóch napięciach linii
Jiná přifazení dvěma napájecím napětím
Iné priradenia dvom napájacím napätiam
Drugi priključki za dvosmerno napetost linije.
Ostala spajanja na dva napona linije.
Kiti dvejopos įtampoms deriniai.
Teised tarvikud kahepingelise liini korral
Citi savienojumi pie diviem līnijas spriegumiem
Други съединения при две напрежения в линията

FIG. H

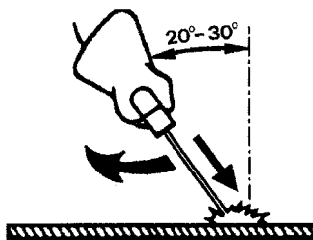
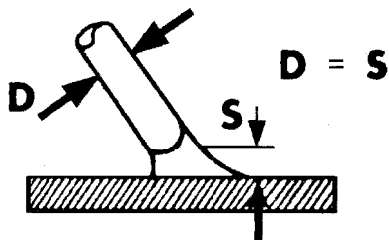


FIG. 1



ADVANCEMENT TOO SLOW
 AVANZAMENTO TROPPO LENTO
 AVANCEMENT TROP FAIBLE
 ZU LANGSAMER ARBEITEN
 LASSNEHLHEIT LE LAAG
 AVANCE DEMASADO VELOZ
 AVANÇO MUITO LENTO
 GÄR FOR LANGSOMT FREMAD
 EDISTYYS LIIAN HIDAS
 FOR SAKTE FJEMDRIFT
 FOR LANGSAM TROPPNING
 ПОДАТЪ ТРОХОДРИФТА

Медленно перемеще ние електрода
 AZ ELÖTLÖLÉS TULSÁGOSAN LASSU
 AVANSARE PREA LENTÁ
 POSUW ZBYT WOLNY
 PRILIŠ POMALY POSUV
 PRILIŠ POMALY POSUV
 PREPOČASNO NAPREDOVANJE
 PRESPORO NAPREDOVANJE
 PER LETAS JUDEJIMAS
 LIIGA AEGLANE EDASIMINEK
 KUSTIBA UZ PRIEKŠU IR PARĀK LENA
 ПРЕКАЛЕНО БЪЗО ПРЕДВИЖВАНЕ
 НА ЕЛЕКТРОДА



ADVANCEMENT TOO FAST
 AVANZAMENTO TROPPO VELOCE
 AVANCEMENT EXCESSIF
 ZU SCHNELLES ARBEITEN
 LASSNEHLHEIT TE HOOG
 AVANCE DEMASADO LENTO
 AVANÇO MUITO RAPIDO
 GÄR FOR HURTIGT FREMAD
 EDISTYYS LIIAN NOPEA
 FOR RASK FJEMDRIFT
 FOR SNABB FLYTTNING
 ПОДАТЪ ГИТТОРО ТРОХОДРИФТА

Быстрое перемещение электрода
 AZ ELÖTLÖLÉS TULSÁGOSAN GYORS
 AVANSARE PREA RAPIDA
 POSUW ZBYT SZYBKI
 PRILIŠ RYCHLY POSUV
 PRILIŠ RYCHLY POSUV
 PREHITRO NAPREDOVANJE
 PREBRZO NAPREDOVANJE
 PER GREITAS JUDEJIMAS
 LIIGA KIIRE EDASIMINEK
 KUSTIBA UZ PRIEKŠU IR PARĀK ĀTRA
 ПРЕКАЛЕНО БЪЗО ПРЕДВИЖВАНЕ
 НА ЕЛЕКТРОДА



ARC TOO SHORT
 ARCO TROPPO CORTO
 ARC TROP COURT
 ZU KURZER BOGEN
 LICHTBOOG TE KUHI
 ARCO DEMASADO CORTO
 ARCO MUITO CURTO
 LYSBUEN ER FOR KORT
 VALOKAARI LIIAN LYHYT
 FOR KORT BUE
 BÄGEN AR FÖR KORT
 ПОДАТ КОНТО ТОО

Слишком короткая дуга
 AZ IV TULSÁGOSAN RÖVID
 ARC PREA SCURT
 ŁUK ZBYT KRÓTKI
 FOR KORT BUE
 PRILIŠ KRÁTKY OBLOUK
 PRILIŠ KRÁTKY OBLUK
 PREKRATEK OBLOK
 PREKREATAK LUK
 PER TRUMPAS LANKAS
 LIIGA LÜHKE KAAR
 LOKS IR PARĀK ĪSS
 МНОГО КЪСА ДЪГА



CURRENT TOO LOW
 CORRENTE TROPPO BASSA
 COURANT TROP FAIBLE
 ZU GERINGER STROM
 LASSTROOM TE LAAG
 CORRENTE DEMASADO BAJA
 CORRENTE MUITO BAIXA
 FOR LILLE STRÖMSTYRKE
 VIRTA LIIAN ALHAINEN
 FOR LAV STRÖM
 FOR LITET STROM
 ОПОДАТ ХАММАО ПЕТМА

Слишком слабый ток сварки
 AZ ÁRAM ÉRTEKE TULSÁGOSAN ALACSONY
 CURENT CU INTENSITATE PREA SCĂZUTĂ
 PRĄD ZBYT NISKI
 PRILIŠ NIZKY PRUD
 PRILIŠ NIZKY PRUD
 PRĒŠĪBĒK ELEKTRĪŅI TOK
 PRESLABA STRUJA
 PER SILPNA SROVE
 LIIGA MADAL VOOL
 STRĀVA IR PARĀK VĀJA
 МНОГО НИСКЪ ТОК



CURRENT CORRECT
 CORDONE CORRETTO
 CORDON CORRECT
 RICHTIG
 JUUSTE LASSTROOM
 CORDON CORRECTO
 CORRENTE CORRECTA
 KORREKT STROMSTYRKE
 VIRTA OIKEA
 RIKTIG STRÖM
 RATT STRÖM
 ΣΩΣΤΟ ΚΟΡΑΘΟΝ
 Нормальный ток
 AZ ZÁRÓVONAL PONTOS
 CORDON DE SUDURA CORECT
 PRAWDIWOY ŚCIEG
 SPRÁVNY SVAR
 SPRÁVNY ZVAR
 ISPRÁVJENÍ KABEL
 TAISYKLINGIA SIULĖ
 KORREKTNE NOOR
 PAREIZA ŠUVE
 ПРАВИЛИИ ШЕВ



ARC TOO LONG
 ARCO TROPPO LUNGO
 ARC TROP LONG
 ZU LANGER BOGEN
 LICHTBOOG TE LANG
 ARCO DEMASADO LARGO
 ARCO MUITO LONGO
 LYSBUEN ER FOR LANG
 VALOKAARI LIIAN PITKA
 FOR LANG BUE
 BÄGEN AR FÖR LÅNG
 ПОДАТ МАКРП ТОО

Слишком длинная дуга
 AZ IV TULSÁGOSAN HOSSZÚ
 ARC PREA LUNG
 ŁUK ZBYT DŁUGI
 PRILIŠ DLOUHÝ OBLOUK
 PRILIŠ DLHÝ OBLUK
 PREDOLG OBLUK
 PREDUGI ŁUK
 PER ILGAS LANKAS
 LIIGA PIKĀ KAAR
 LOKS IR PARĀK GARŠ
 ПРЕКАЛЕНО ДЪЛГА ДЪГА



CURRENT TOO HIGH
 CORRENTE TROPPO ALTA
 COURANT TROP ELEVE
 ZU VIEL STROM
 SPANNING TE HOOG
 CORRENTE DEMASADO ALTA
 CORRENTE MUITO ALTA
 FOR STOR STRÖMSTYRKE
 VIRTA LIIAN VOIMAKAS
 FOR HÖY STRÖM
 FÖR MYCKET STRÖM
 ПОДАТ ТИМАО ПЕТМА

Слишком большой ток сварки
 AZ ÁRAM ÉRTEKE TULSÁGOSAN MAGAS
 CURENT CU INTENSITATE PREA RIDICATĂ
 PRĄD ZBYT WYSOK
 PRILIŠ VYSOKY PRUD
 PRILIŠ VYSOKY PRUD
 PREJAKA STRUJA
 PER STIPRI SROVE
 LIIGA TUGEV VOOL
 STRĀVA IR PARĀK STIPRA
 МНОГО ВИСОК ТОК

TAB.1



DATI TECNICI SALDATRICE WELDING MACHINE TECHNICAL DATA

I _{2max} in AC						
	230V	400V	230V	400V	mm ²	kg
170A	T25A	T16A	32A	16A	16	26 (AC) / 30 (AC/DC)
200A	T25A	T16A	32A	16A	25	26
220A	T25A	T20A	32A	32A	25	33 (AC) / 40 (AC/DC)
250A	T32A	T20A	32A	32A	25	41 (AC) / 50 (AC/DC)
320A	T40A	T25A	64A	32A	35	63
350A	T50A	T32A	64A	32A	50	80

TAB.2



DATI TECNICI PINZA PORTAELETTRODO ELCTRODE HOLDER TECHNICAL DATA

V VOLTAGE CLASS: 113V					
I ₂ max (A)	I max (A)	X (%)	Ømm	Ømm ²	
170 ÷ 250	200	35	2 ÷ 3,25	16 ÷ 25	
320 ÷ 350	300	35	3,25 ÷ 5	35 ÷ 50	