

UA 1-14

GYSARC 80 / 100 / 120 / 160 / 200

Зварювальний апарат MMA

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 (від +14 до +104°F).

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

Вологість повітря:

50% або нижче від 40°C (104°F).

90% або нижче при 20°C (68°F).

Висота над рівнем моря :

До 1000 м висоти над рівнем моря (3280 футів).

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 або електроутримувача переконаєтесь, що вони досить охолодилися і почекайте як мінімум 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 шкідливою. 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 захистите зону зварювання. Займисті матеріали мають бути видалені як мінімум на 11 метрів.

Протипожежне обладнання повинне знаходитися поблизу проведення зварювальних робіт.

Бережіться бризок гарячого матеріалу або іскр, оскільки вони можуть викликати пожежу або вибух навіть через щілини.

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

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

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

ГАЗОВІ БАЛОНИ

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

Транспортування має бути безпечним : при закритих газових балонах і вимкненому джерелі. 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 варите 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.

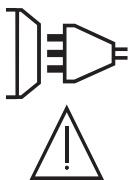
Ніколи не доторкайтеся одночасно до пальника або електродотримача і до затиску маси.

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 того середовища, де ви працюєте.

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.

GYSARC 80 / 100 / 120 : Цей апарат не відповідає директиві CEI 61000-3-12 і призначений для роботи від приватних електромереж, підведених до громадських електромереж тільки середньої та високої напруги. Фахівець, що встановив апарат, або користувач, повинні переконатися, звернувшись при потребі до організації, що відповідає за експлуатацію системи живлення, в тому, що він може до неї підключитися.



GYSARC 160 / 200 : Цей апарат не відповідає директиві CEI 61000-3-12 і призначений для роботи від приватних електромереж, підведених до громадських електромереж тільки середньої та високої напруги. Фахівець, що встановив апарат, або користувач, повинні переконатися, звернувшись при потребі до організації, що відповідає за експлуатацію системи живлення, в тому, що він може до неї підключитися.

GYSARC 80 / 100 / 120 : Цей апарат відповідає нормі CEI 61000-3-11.

GYSARC 160 / 200 : За умови, що імпеданс громадської низьковольтної мережі в точці загального з'єднання менше $Z_{max} = 0,427$ Ом, це устаткування відповідає IEC 61000-3-11 і може бути підключено до громадської низьковольтної мережі. Відповідальність за забезпечення відповідності імпедансу системи обмеженням імпедансу лежить на установнику або користувачі устаткування, при необхідності проконсультувавшись з оператором розподільної системи.

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;
- ваше тіло і голова повинні знаходитися якнайдалі від зварювального ланцюга;
- не обмотуйте зварювальні кабелі навколо вашого тіла;
- ваше тіло не має бути розташоване між зварювальними кабелями. Обидва зварювальні кабелі мають бути розташовані по одну сторону від вашого тіла;
- закріпіть кабель заземлення на зварюваній деталі як можна ближче із зони зварювання;
- не працюйте поруч, не сидіть і не спирайтеся ліктем на джерело зварювального струму;
- не варите, коли ви переносите джерело зварювального струму або облаштування подання дроту.



Особи, що використовують електрокардіостимулятори, повинні проконсультуватися у лікаря перед роботою з цим обладнанням

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 джерела користувач повинен оцінити можливі електромагнітні проблеми, які можуть виникнути в довкіллі. Наступні моменти мають бути взяті до уваги:

- а) наявність над, під або поряд з обладнанням для дугового зварювання, інших кабелів живлення, управління, сигналізації і телефону;
 - б) приймачі і передавачі радіо і телебачення;
 - в) комп'ютерів і інших обладнань управління;
 - г) обладнання для безпеки, наприклад, захист промислового обладнання;
 - д) здоров'я осіб, що знаходяться по-близькості, наприклад, використовують кардіостимулятори і пристрої від глухоти;
 - е) пристрій, використовуваний для калібрування або виміру;
 - ж) заводстійка іншого обладнання, що знаходиться поблизу.
- Користувач повинен переконатися в тому, що усі пристрої в приміщенні сумісні один з одним. Це може вимагати дотримання додаткових заходів захисту:
- ж) певний час дня, коли зварювання або інші роботи можна буде виконати.

Розміри даної зони зварювання залежать від структури будівлі і інших робіт, які там відбуваються. Дана зона може тягнутися за межі розміщення установки.

Оцінка зварювальної установки

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. Виміри в умовах експлуатації можуть також дозволити підтвердити ефективність заходів по пом'якшенню дії.

РЕКОМЕНДАЦІЇ ЗА МЕТОДИКОЮ ЗНИЖЕННЯ ЕЛЕКТРОМАГНІТНОГО ВИПРОМІНЮВАННЯ

а. Громадська система живлення : апарат ручного дугового зварювання треба підключити до громадської мережі живлення, наслідуючи рекомендації виробника. У разі виникнення перешкод можливо буде необхідно вжити додаткові запобіжні заходи, такі як фільтрація громадської системи живлення. Можливо захистити шнур живлення апарату за допомогою екранізованого облєтнення, або схожим пристосуванням (у випадку якщо апарат ручного дугового зварювання постійно знаходиться на певному робітнику місці). Необхідно забезпечити електричну безперервність екранізованого облєтнення по усій довжині. Необхідно під'єднати екранізоване облєтнення до джерела зварювального струму для забезпечення гарного електричного контакту між шнуром і корпусом джерела зварювального струму.

б. Техобслуговування апарату ручного дугового зварювання : апарат ручного дугового зварювання необхідно періодично обслуговувати згідно з рекомендаціями 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, слід відрегулювати і обслуговувати іскровий проміжок дуги пристроїв піджигу і стабілізації дуги відповідно до рекомендацій виробника.

в. Зварювальні кабелі : кабелі мають бути як можна коротші і поміщені один поряд з одним поблизу від підлоги або на підлозі.

г. Еквіпотенціальні з'єднання: 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 зварюваної деталі : 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 уникати заземлення деталей, які могли б збільшити для користувачів ризики поранень або ж пошкодити інші електроустановки. 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 законодавства.

е. Захист і екранізоване облєтнення: вибірковий захист і екранізоване облєтнення, інших кабелів і устаткування, 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 ДЖЕРЕЛА ЗВАРЮВАЛЬНОГО СТРУМУ



Джерело зварювального струму оснащено ручками для транспортування, що дозволяють переносити апарат. Будьте уважні: не недооцінюйте вагу пристрою. Руків'я не може бути використане для стропування.

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 джерело струму одночасно. Їх транспортні норми розрізняються.

УСТАНОВКА АПАРАТУ

- Поставте джерело зварювального струму на підлогу, максимальний нахил якої 10°.
- Передбачте досить великий простір для хорошого провітрювання джерела зварювального струму і доступу до управління..
- Не використовувати в середовищі що містить металевий пил-провідник.
- Джерело зварювального струму має бути укрите від проливного дощу і не стояти на сонці.
- Обладнання має захист IP21, що означає :
 - Захист від попадання в небезпечні зони твердих тіл діаметром >12,5мм і,
 - Захист від вертикальних крапель води.
- Для отримання оптимальних налаштувань виробу рекомендується використати зварювальні кабелі, що поставляються разом з пристроєм.



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

ОБСЛУГОВУВАННЯ / РЕКОМЕНДАЦІЇ



- Технічне обслуговування повинне робитися тільки кваліфікованим фахівцем. Радиться проводити щорічне техобслуговування.
- Відключити 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/акумуляторів або запуску двигунів.



УСТАНОВЛЕННЯ І ПРИНЦИП ДІЇ

Тільки досвідчений і уповноважений виробником фахівець може здійснювати установлення. Під час установлення переконаєтесь, що джерело відключене від мережі. Послідовне або паралельне підключення генераторів не допускається.

ОПИС УСТАТКУВАННЯ

GYSARC - портативні, однофазні, вентильовані, інверторные зварювальні джерела живлення для зварювання MMA на постійному струмі(DC). Їх можна використати для зварювання будь-яким типом електроду : рутиловим, з нержавіючої сталі, чавуну, основним.

Il est recommandé d'utiliser les câbles de soudage fournis avec l'appareil afin d'obtenir les réglages optimum du produit.

ЖИВЛЕННЯ - ВКЛЮЧЕННЯ

- Це обладнання поставляється укомплектованим з вилкою 16 А типу CEE7/7 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_{1eff}) 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.
- Для GYSARC 160 і 200 при інтенсивному використанні переважно використати розетку на 32 А, захищену автоматичним вимикачем на 32 А. Прилад має бути розміщений так, щоб мережева вилка була доступна. GYSARC 200 оснащений функцією Protec 400(P400) : пристрій переходить в режим захисту(індикатор захисту блимає), якщо напруга живлення вище 265 В. Нормальна робота поновлюється, як тільки напруга живлення повертається в номінальний діапазон.
- Пристрій включається натисненням кнопки включення/виключення на задній панелі пристрою.

ПІДКЛЮЧЕННЯ ДО ЕЛЕКТРОГЕНЕРАТОРА

Ці вироби не захищені від стрибків напруги, що регулярно випромінюються генераторами, тому не рекомендується підключати їх до цього типу джерел живлення.

ЗВАРЮВАННЯ З ЕЛЕКТРОДОМ З ПОКРИТТЯМ (РЕЖИМ ММА)

ПІДКЛЮЧЕННЯ І ПОРАДИ

- Під'єднайте кабелі; утримувач електроду і затиск заземлення до соединительным роз'ємів
- Дотримуйтеся полярності і інтенсивності зварювання, вказані на коробках з електродами
- Витягніть електрод з утримувача, коли устаткування не використовується.
- Ці апарати мають 3 функції, властивої інверторним апаратам :
 - 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 служить для попередження прожарювання електроду при його залипанні і легкого відриву електроду, що залипнув.

НЕСПРАВНОСТІ, ЇХ ПРИЧИНИ І УСУНЕННЯ

Несправності	Причини	Усунення
Якщо горять 2 індикатори, пристрій не подає живлення.	Спрацював тепловий захист устаткування.	Дочекайтеся закінчення періоду охолодження.
	Занадто сильний струм в первинному ланцюзі.	Вимкніть прилад (кнопкою включення/виключення), потім знову включите.
Горить лише один зелений індикатор, але апарат не зварює.	Неправильне підключення затиску заземлення або утримувача електроду.	Перевірте підключення.
Апарат у дії, ви відчуваєте колення, 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.

ГАРАНТІЯ

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

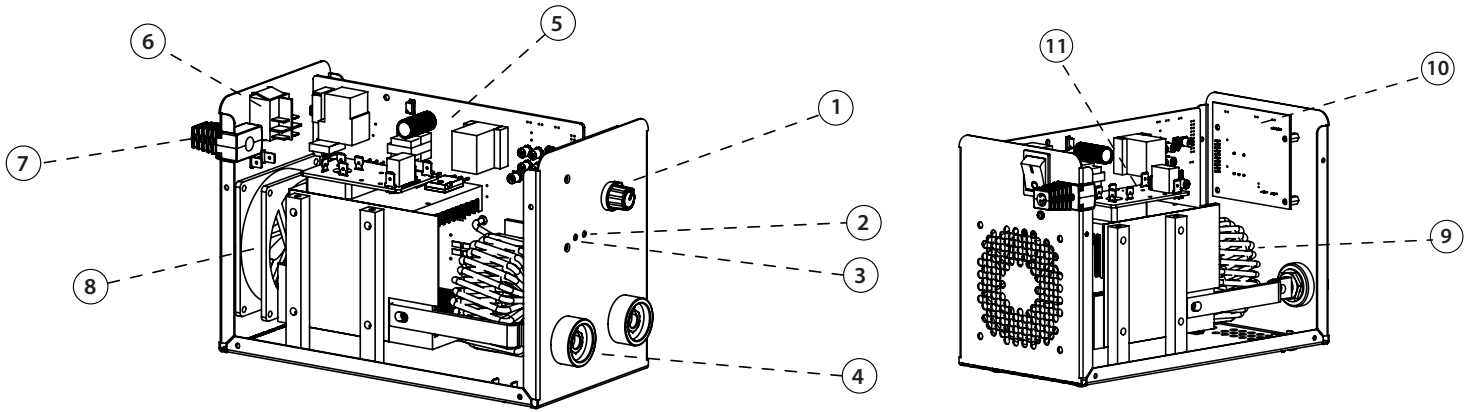
Гарантія не поширюється на :

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

У разі поломки поверніть прилад вашому дистриб'юторові, приклавши:

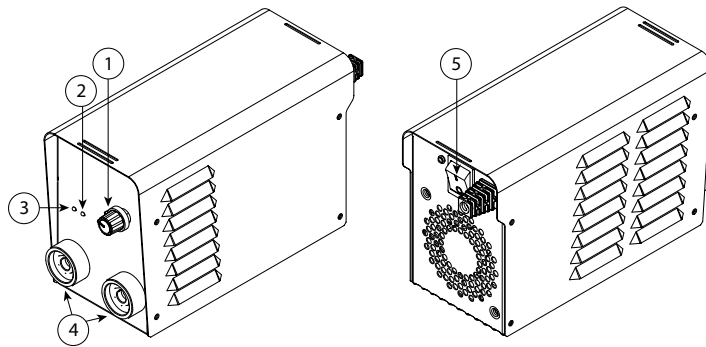
- датований документ, що підтверджує купівлю(чек, рахунок-фактура....)
- примітка, що пояснює поломку.

ЗАПЧАСТИНИ



		GYSARC				
		80	100	120	160	200
1	Кнопка потенціометра	73099				
2	індикатор	C13203				C13204
3	індикатор живлення	C13201				C13205
4	Гнізда	C31312				
5	Електронна карта	B4121	53542	53543	53545	B4106
6	Перемикач ВКЛ/ ВИМ	C71417	52460	53546	C51524	
7	Мережевий шнур	21468		C51142		
8	Вентилятор	C16540	53544	51032	C16535	
9	Трансформатор	C32576IND2	C32545	C32556	C32566	
10	Друкована плата	B4120	-			B4105
11	ЕМС плата	-	-	B4107		

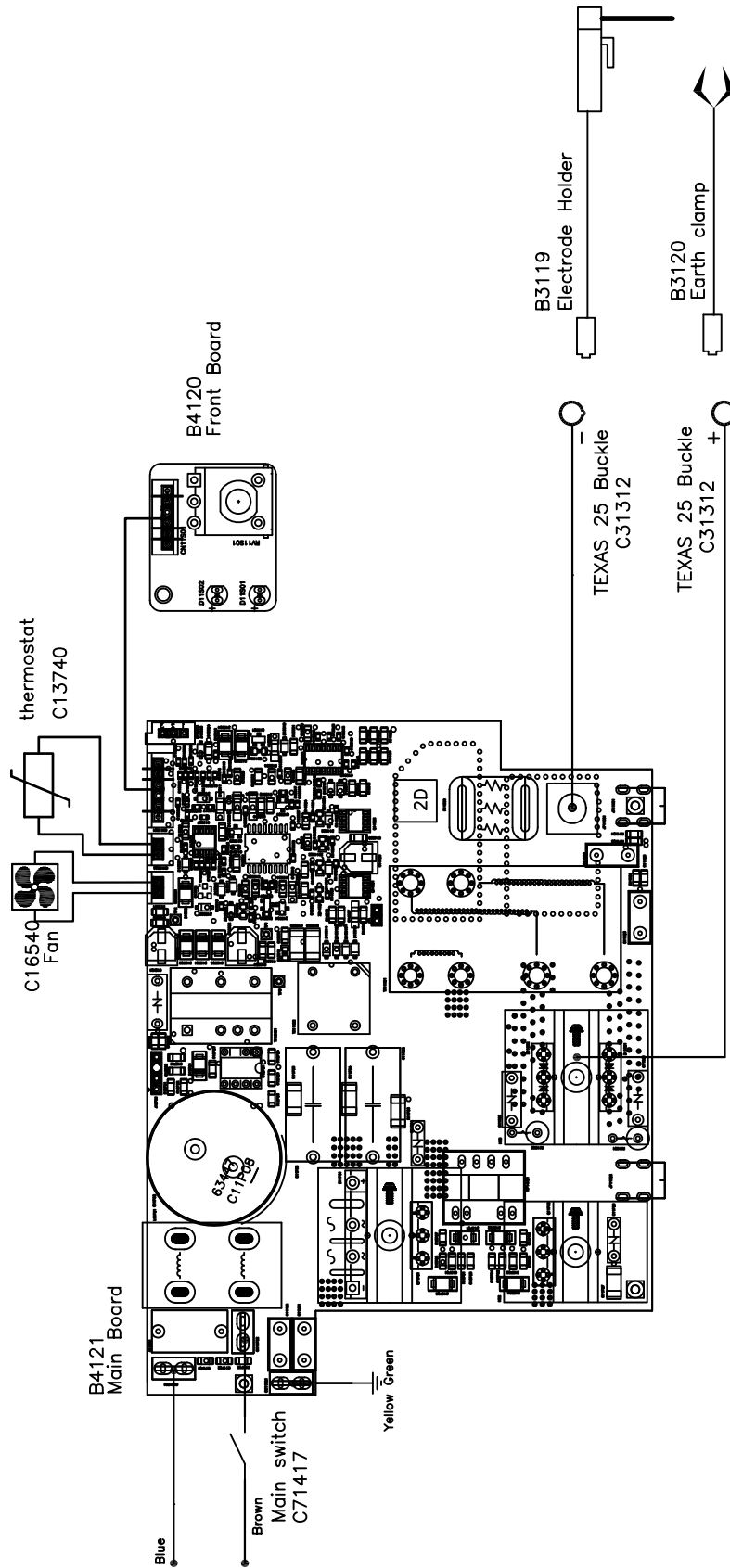
ІНТЕРФЕЙС



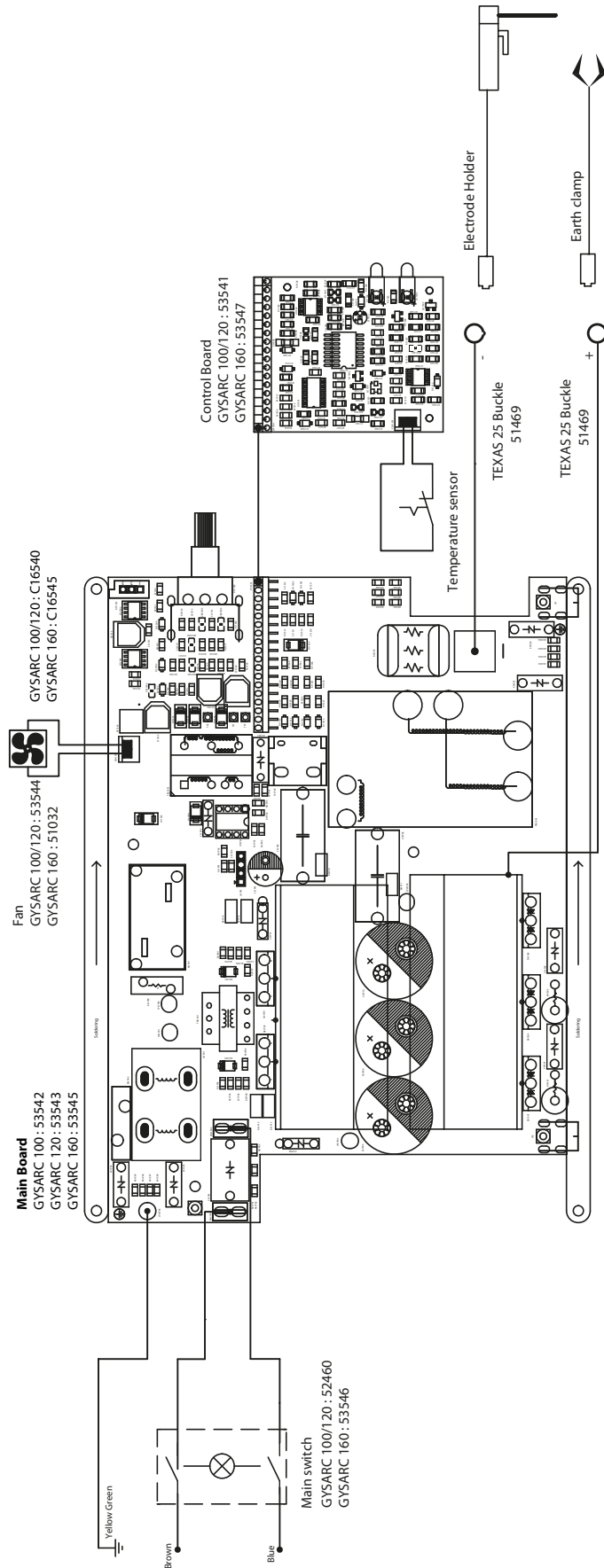
①	Потенціометр для регулювання струму
②	Жовтий індикатор теплового захисту і захисту від перевантаження по струму
③	Зелений індикатор роботи
④	Роз'єм для утримувача електроду і затиску заземлення
⑤	Вимикач

ЕЛЕКТРИЧНА СХЕМА

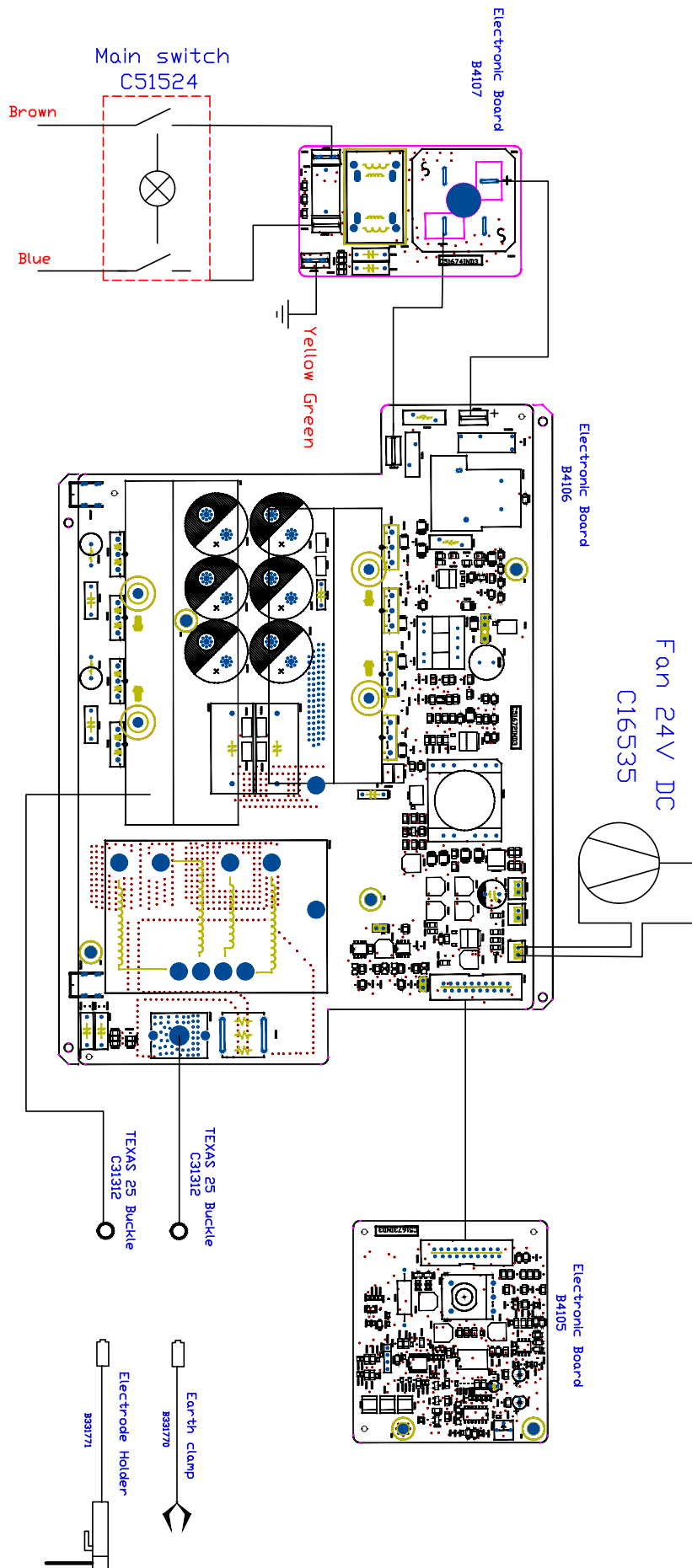
Wiring Diagram GysARC 80



ЕЛЕКТРИЧНА СХЕМА



ЕЛЕКТРИЧНА СХЕМА



ТЕХНІЧНІ СПЕЦИФІКАЦІЇ

	GYSARC 80	GYSARC 100	GYSARC 120	GYSARC 160	GYSARC 200	
Первинний						
Напруга живлення	230 V +/- 15%					
Частота мережі	50 / 60 Hz					
Автоматичний вимикач запобіжник	16 A				32 A	
Вторинний						
MMA						
Напруга холостого ходу	63 V				64 V	
Номинальний вихідний струм (I2)	10 → 80 A	10 → 100 A	10 → 120 A	10 → 160 A	20 → 200 A	
Звичайна вихідна напруга (U2)	20.4 → 23.2 V	20.4 → 24 V	20.4 → 24.8 V	20.4 → 26.4 V	20.8 → 28 V	
ПВ% при 40°C(10 мін)* Норма EN60974-1.	I _{max}	20 %	20 %	20 %	10 %	10%
	60%	50 A	70 A	70 A	85 A	100 A
	100%	35 A	55 A	55 A	70 A	80 A
Робоча температура	-10°C → +40°C					
Температура зберігання	-25°C → +55°C					
Міра захисту	IP21					
Розміри (ДхШхВ)	21 × 13 × 10 cm	23 × 15 × 10 cm			30 × 18 × 13 cm	
Вага	2.0 kg	2.7 kg	2.9 kg	4.7 kg		

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

При інтенсивному використанні (> ПВ%) може включитися тепловий захист. В цьому випадку дуга згасне і спалахне індикатор ↓.

Залиште пристрій включеним, щоб дати йому остигнути до зняття захисту.

Джерело зварювального струму має вихідну характеристику, що падає.

ІКОНКИ

	Увага! Прочитайте інструкцію перед використанням. +Q12L1:Q11L1:Q10L1:Q9L1:N10L1:L17L1:L23L1:L25L1:L47K1L1:L36L1:L72L1:L73L1:L71L1:L70L1:L69L1:L67L1:L66L1:L65L1:L64L1:L62L1:L61L1:L60L1:L59L1:L58L1:L5L1:L34
	Монофазний перетворювач
	Зварювання електродом з покриттям: MMA (Manual Metal Arc)
	Підходить для зварювання у середовищі з підвищеним ризиком удару струмом. У цьому випадку джерело струму не повинне знаходитися у тому ж самому приміщенні
	Постійний зварювальний струм.
U ₀	Номинальна напруга холостого ходу
X(40°C)	Тривалість включення ... %
I ₂	Відповідний номінальний зварювальний струм.
A	Амperi
U ₂	Номинальна напруга при відповідних навантаженнях.
V	Вольт
Hz	Герц
	Однофазне електроживлення 50 або 60Гц
U ₁	Номинальна напруга живлення
I _{1max}	Максимальний мережевий струм (ефективне значення)
I _{1eff}	Максимальний ефективний мережевий струм

	Пристрій відповідає директивам Євросоюзу. Декларація про відповідність доступна на нашому сайті.
EN60974-1 EN60974-10 Class A	Пристрій відповідає стандартам EN60974 - 1 і EN60974 - 10 класу А.
	Це обладнання підлягає переробці - Не викидати в загальний сміттєзбірник!
	Знак відповідності EAC (Євразійська економічна спільнота)
	Інформація по температурі (термозахист).
	Цей апарат підлягає утилізації.
	Матеріал відповідно до марокканських стандартів. Декларація відповідності C ₉ (CMIM) доступна на нашому сайті(див. титульну сторінку).
	Матеріал відповідає вимогам Великобританії. Декларація про відповідність Великобританії доступна на нашому сайті (див. титульну сторінку).
	Нормалізована кількість використаних електродів за 1 годину, з перервою на 20 сек між електродами, розділене на кількість електродів використаних за таких же умов без включення захисту від перегріву.
	Нормалізована кількість використаних електродів за 1 годину при 20°C з перервою на 20 сек між електродами.



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