

AVISO 300 AC/DC SYNCHRO



FR Manuel d'emploi et d'entretien / Conserver ce livret d'instruction
EN *Manuel d'emploi et d'entretien / Keep this instruction manual*

Cat n° : W 000 265966
Rev : C
Date : 10/08



Contact : www.saf-fro.com



FR

Le soudage à l'arc et le coupage plasma peuvent être dangereux pour l'opérateur et les personnes se trouvant à proximité de l'aire de travail. Lire le manuel d'utilisation et l'instruction de sécurité.

EN

Arc welding and plasma cutting may be dangerous for the operator and persons close to the work area. Read the operating manual and Safety instructions.

1 - INFORMATIONS GENERALES	4
1.1 PRESENTATION DE L'INSTALLATION	4
1.2 COMPOSITION	4
1.3 DESCRIPTION DE LA FACE AVANT	4
1.4 CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DE LA SOURCE	5
1.5 DIMENSIONS ET POIDS	5
2 - MISE EN SERVICE	4
2.1 DEBALLAGE DE L'INSTALLATION	4
2.2 RACCORDEMENT ELECTRIQUE AU RESEAU	4
2.3 RACCORDEMENT DE L'ARRIVEE DE GAZ	4
2.4 RACCORDEMENT EQUIPEMENT	4
3 - INSTRUCTIONS D'EMPLOI	6
3.1 MISE EN SERVICE	6
3.2 FONCTION CHOIX DU COURANT DE SOUDAGE	6
3.3 FONCTION CHOIX DU MODE DE SOUDAGE	6
3.4 REGLAGE DE LA BALANCE	7
3.5 AFFICHAGE	7
3.6 VOYANT DEFAULT JAUNE	7
3.7 PROGRAMMES	7
3.8 SELECTION PARAMETRES	7
3.9 PARAMETRES REGLAGE MOINS	7
3.10 PARAMETRES REGLAGE PLUS	7
3.11 CHOIX ET REGLAGE DES PARAMETRES	8
OPTIONS	9
4 - MAINTENANCE	10
4.1 ENTRETIEN	10
4.2 PIECES DE RECHANGE	10
4.3 PROCEDURE DE DEPANNAGE	11
SCHEMAS ELECTRIQUES ET ILLUSTRATIONS	12

1 - GENERAL INFORMATION	4
1.1 PRESENTATION OF INSTALLATION	4
1.2 COMPOSITION	4
1.3 FRONT PANEL DESCRIPTION	4
1.4 SOURCE TECHNICAL CHARACTERISTICS	5
1.5 DIMENSIONS AND WEIGHT	5
2 - STARTING UP	4
2.1 INPACKING INSTALLATION	4
2.2 CONNECTION TO ELECTRICAL NETWORK	4
2.3 CONNECTION GAS INLET	4
2.4 EQUIPMENT CONNECTION	4
3 - INSTRUCTIONS FOR USE	6
3.1 START UP	6
3.2 SELECTING WELDING CURRENT	6
3.3 SELECTING WELDING MODE	6
3.4 BALANCE ADJUSTMENT	7
3.5 DISPLAY	7
3.6 FAULT LIGHT (YELLOW)	7
3.7 PROGRAMS	7
3.8 PARAMETER SELECTION	7
3.9 MINUS ADJUSTMENT PARAMETERS	7
3.10 PLUS ADJUSTMENT PARAMETERS	7
3.11 CHOICE AND ADJUSTMENT OF PARAMETERS	8
OPTIONS	9
4 - MAINTENANCE	10
4.1 SERVICING	10
4.2 SPARE PARTS	10
4.3 DIAGNOSIS CHART	11
ELECTRICAL DIAGRAMS AND FIGURES	12

1 - INFORMATIONS GENERALES

1.1 PRESENTATION DE L'INSTALLATION

L'AVISO 300 AC/DC SYNCHRO est un générateur de type "matériel d'atelier" ou "chantier" monophasé pour le soudage, procédé TIG AC/DC (alternatif ou continu) et à l'électrode enrobée, des aciers non alliés, des inoxydables et aluminium.

Une source monophasée alimentant un transformateur raccordé à un ensemble pont redresseur / self de puissance fournit en sortie un courant continu ou alternatif, réglable par thyristors.

L'ensemble ventilé en permanence permet une utilisation intensive.

L'AVISO 300 AC/DC SYNCHRO accepte 3 tensions d'alimentation : il peut être branché sur le réseau 220V, 380V ou 415V.

1.2 COMPOSITION

- ☞ Le générateur AVISO 300 AC/DC SYNCHRO.
- ☞ Un support torche TIG.
- ☞ Un câble de masse 3 m 50 mm².
- ☞ Un raccord pour bouteille de gaz standard 2 m.
- ☞ Un câble d'alimentation 5m 2x10 mm² + terre
- ☞ Options disponibles.

1.3 DESCRIPTION DE LA FACE AVANT

(☞ Voir dépliant FIGURE 1 / 2 à la fin de la notice)

1 - GENERAL INFORMATION

1.1 PRESENTATION OF INSTALLATION

The AVISO 300 AC/DC SYNCHRO is a single-phase "site" or "workshop equipment" type generator for arc welding using the TIG AC/DC process with coated electrodes, non-alloyed steels, stainless steels and aluminium.

A single-phase source supplying a transformer connected to a power coil / rectifier bridge assembly provides a DC or AC output current, adjustable by thyristors.

The continuously ventilated assembly allows intensive use.

The AVISO 300 AC/DC SYNCHRO can be supplied with 3 types of power: it can be connected to the 220V, 380V or 415V network.

1.2 COMPOSITION

- ☞ AVISO 300 AC/DC SYNCHRO generator.
- ☞ A TIG torch support.
- ☞ A ground cable 3 m 50 mm².
- ☞ One connection for standard gas bottle, 2m.
- ☞ One supply cable, 5m, 2x10 mm² + earth
- ☞ Available options.

1.3 FRONT PANEL DESCRIPTION

(☞ See fold-out FIGURE 1 / 2 at the end of the manual)

Connecteur de commande à distance	1	Remote control connector
Commutateur de sélection Electrode / Tig 2 temps ou 4 temps	2	Tig 2-sequence or 4-sequence / Electrode selection switch
Bouton poussoir "Augmentation du paramètre sélectionné"	3	"Selected parameter increase" pushbutton switch
Bouton poussoir "Diminution du paramètre sélectionné"	4	"Selected parameter decrease" pushbutton switch
Bouton poussoir "Sélection d'un paramètre soudure TIG"	5	"Selection of a TIG welding parameter" pushbutton switch
Réglage de la balance "Décapage ou pénétration" en Tig	6	Adjustment of Tig "stripping or penetration" balance
Visualisation des paramètres réglables	7	Display of adjustable parameters
Voyant de protection thermique	8	Thermal protection light
Affichage de l'intensité ou des paramètres à régler	9	Display of current or parameters to be adjusted
Affichage des numéros de programme	10	Display of program numbers
Bouton poussoir "Appel programme"	11	"Program call" pushbutton switch
Bouton de réglage du courant de soudure	12	Welding current adjustment knob
Commutateur de sélection du courant de soudage (alternatif / continu)	13	Welding current selection switch (AC/DC)
Connecteur raccord gaz torche Tig	15	Tig torch gas union connector
Connecteur soudure pour torche Tig ou Electrode	16	Welding connector for Electrode or Tig torch
Fiches raccord gâchette torche Tig	17	Tig torch trigger connecting plugs
Anneau de levage	18	Hoisting ring
Connecteur soudure raccord masse Tig ou Electrode	19	Electrode or Tig ground union welding connector
Commutateur "Marche / Arrêt"	20	"On/Off" switch.
Câble d'alimentation 2x10 mm ² + terre	21	Power supply cable 2x10 mm ² + earth
Plaque signalétique	22	Identification plate
Tuyau 2m + olive arrivée de gaz	23	2m tube + gas supply olive

1.4 CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DE LA SOURCE

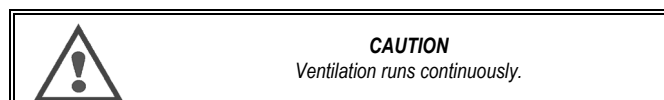
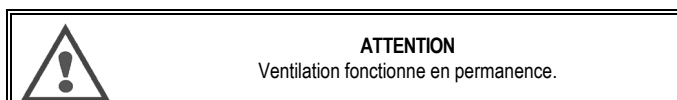
1.4 SOURCE TECHNICAL CHARACTERISTICS

AVISO 300 AC / DC SYNCHRO - REF W000264210		
PRIMAIRE		PRIMARY
Alimentation primaire 1~	220V / 380V / 415V	Primary power supply 1~
Courant absorbé à 100%	61A / 35A / 33.8A	Current absorbed at 100%
Courant absorbé à 60%	74A / 43A / 43.5A	Current absorbed at 60%
Courant absorbé à 27%	112A / 65A / 62A	Current absorbed at 27%
Fréquence	50Hz / 60Hz	Frequency
Puissance absorbée (100%)	14 KVA	Absorbed power (100%)
Puissance absorbée (60%)	17 KVA	Absorbed power (60%)
Puissance absorbée (27%)	25.8 KVA	Absorbed power (27%)
SECONDAIRE		SECONDARY
Tension à vide	82 V	No-load voltage
Gamme de réglage		Adjustment range
	TIG DC = 10A / 10V - 310A / 22.4V	
	TIG AC = 30A / 12V - 310A / 22.4V	
	Electrode 30A / 22V - 310A / 32.4V	
Facteur de marche 100% (cycle de 10mn)	TIG = 160A Electrode 160 A	Duty cycle 100% (10-min cycle)
Facteur de marche 60% (cycle de 10mn)	TIG = 205A Electrode 205 A	Duty cycle 60% (10-min cycle)
Classe de protection	IP 23 S	Protection class
Classe d'isolation	H	Insulation class
Normes	EN 60974-1 / EN 60974-10	Standards
Ventilation	Forcée / Forced	Ventilation

Degrés de protection procurés par les enveloppes

Degrees of protection provided by the covering

Lettre code Code letter	IP	Protection du matériel Equipment protection
Premier chiffre First number	2	Contre la pénétration de corps solides étrangers de $\varnothing \geq 12,5$ mm Against the penetration of solid foreign bodies with $\varnothing \geq 12,5$ mm
Deuxième chiffre Second number	1	Contre la pénétration de gouttes d'eau verticales avec effets nuisibles Against the penetration of vertical drops of water with harmful effects
	3	Contre la pénétration de pluie (inclinée jusqu'à 60° par rapport à la verticale) avec effets nuisibles Against the penetration of rain (inclined up to 60° in relation to the vertical) with harmful effects
	S	Indique que l'essai de vérification de la protection contre les effets nuisibles dus à la pénétration de l'eau a été effectué avec toutes les parties du matériel au repos. Requires that the test for protection against the undesirable effects caused by water ingress has been carried out with all parts of the equipment off-load.



1.5 DIMENSIONS ET POIDS

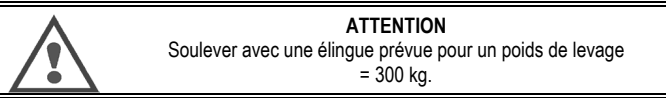
	Dimensions (LxIxH) Dimensions (LxWxH)	Poids net Net weight	Poids emballé Packaging weight	
AVISO 300 AC/DC SYNCHRO	760x515x875	182 kg	204 kg	AVISO 300 AC/DC SYNCHRO

1.5 DIMENSIONS AND WEIGHT

2 - MISE EN SERVICE

2.1 DEBALLAGE DE L'INSTALLATION

- ☞ Retirer l'emballage bois.
- ☞ Retirer les cales d'emballage et les protections.
- ☞ Retirer les 4 vis fixant le générateur sur la palette.
- ☞ Soulever le générateur par son anneau de levage central.



2.2 RACCORDEMENT ELECTRIQUE AU RESEAU

(☞ voir dépliant figure 3 à la fin de la notice)

L'AVISO 300 AC/DC SYNCHRO est livré :

⇒ Couplage en 380V.

Si votre réseau correspond au couplage usine, il suffit de raccorder le câble d'alimentation à une prise mâle compatible à votre équipement électrique et calibrée à la consommation maxi du générateur (voir tableau des consommations selon réseau 220V / 380V / 415V page 3).

Si votre réseau correspond à une autre tension d'alimentation, il est nécessaire de changer le couplage à l'intérieur de la source de puissance.

Pour cela :

- Mettre le poste hors tension.
- Retirer le capot supérieur de protection.
- Adapter le couplage à la tension du réseau d'utilisation suivant les indications données dans le générateur et **dépliant figure 3**.
- Remonter le capot.

Les fréquences réseau acceptées sont :

⇒ 50 et 60 Hz.

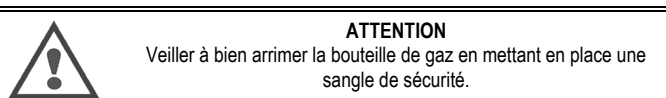
L'alimentation doit être protégée par un dispositif de protection (fusible ou disjoncteur) de calibre correspondant à la consommation primaire maximum du générateur (voir page 3).

2.3 RACCORDEMENT DE L'ARRIVEE DE GAZ

(☞ voir dépliant figure 3 à la fin de la notice)

Raccorder le tuyau de gaz à la sortie du détendeur sur la bouteille de gaz comme indiqué ci-après :

- ☞ Ouvrir légèrement puis refermer le robinet de la bouteille pour évacuer éventuellement les impuretés.
 - ☞ Monter le détendeur/débitmètre.
 - ☞ Raccorder le tuyau gaz livré avec le générateur sur la sortie du détendeur par son raccord.
 - ☞ Ouvrir la bouteille de gaz.
- ⇒ En soudage, le débit de gaz devra se situer entre 5 et 15l/min.



2.4 RACCORDEMENT EQUIPEMENT

(☞ voir dépliant figure 3 à la fin de la notice)

Les raccordements se font à l'avant du générateur.

Vérifier que le commutateur Marche/arrêt 0/1 Rep = 20 est sur la position 0.

En mode TIG :

Raccorder la torche TIG sur la borne Rep = A, la prise de masse sur la borne Rep = B, utiliser du câble normalisé de 50 mm².

Raccorder le câble de commande de la torche sur les 2 fiches = D

Raccorder le tuyau gaz torche sur le raccord Rep = C

Pour une utilisation avec une commande à distance, la raccorder en face avant supérieure sur le connecteur Rep : 1.

2 - STARTING UP

2.1 INPACKING INSTALLATION

- ☞ Remove the wooden box.
- ☞ Remove the packaging wedges and protection pads.
- ☞ Remove the 4 screws fastening the generator to the pallet.
- ☞ Lift the generator by its center-hoisting ring.



2.2 CONNECTION TO ELECTRICAL NETWORK

(☞ see leaflet figure 3 at end of manual)

AVISO 300 AC/DC SYNCHRO is delivered with:

⇒ 380V coupling.

If your network provides for standard factory connection, all you need do is fit the supply cable with a male plug compatible with your electrical equipment and calibrated to the max. consumption of the set (see table of consumption for 220V / 380V / 415V supply networks, page 3).

If your network corresponds to another power supply voltage, it is necessary to change the coupling inside the power source.

To do this:

- Down-power the unit.
- Remove the top protective cover.
- Adapt the coupling to the voltage of the network according to the information given in the generator and on the **leaflet, figure 3**.
- Re-install the cover.

Acceptable network frequencies are:

⇒ 50 and 60 Hz.

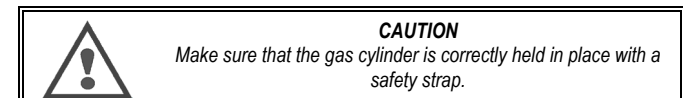
The power supply must be protected by a protective device (fuse or circuit breaker) of a rating corresponding to the maximum primary consumption of the generator (see page 3).

2.3 CONNECTION GAS INLET

(☞ see leaflet figure 3 at end of manual)

Connect the gas tube to the output of the pressure reducer on the gas bottle as shown below :

- ☞ Slightly open then close the gas cylinder cock to remove any impurities.
 - ☞ Install the pressure reducer/flowmeter.
 - ☞ Connect the gas hose delivered with the generator to the pressure reducer outlet with union.
 - ☞ Open the gas cylinder.
- ⇒ When welding, gas flow rate must be between 5 and 15l/min.



2.4 EQUIPMENT CONNECTION

(☞ see leaflet figure 3 at end of manual)

The connections are made at the front of the generator.

Check that the On/Off 0/1 switch item 20 is in position 0.

In TIG mode :

Connect the TIG torch to terminal item A, the ground clamp to terminal item B. Use 50 mm² standardized cable.

Connect the torch control cable to the 2 plugs item D.

Connect the torch gas hose to union item C

To use with a remote control, connect it to connector item 1 on the upper front face: 1.

Consulter un technicien pour un choix de Torches TIG et électrodes AC / DC pour torches.

Discuss the choice of TIG torches and AC/DC electrodes for torches with a technician.

En mode électrode enrobée :

Raccorder la prise de la pince porte électrode sur la borne Rep : A ou Rep = B du générateur.

Raccorder la prise de masse sur la borne restante du générateur.

Pour une utilisation avec une commande à distance, la raccorder en face avant supérieure sur le connecteur Rep : 1.

Sélectionner le choix AC ou DC par le commutateur de sélection.

Respecter les polarités DC+ DC- indiquées sur l'emballage du paquet d'électrodes utilisées.

In coated electrode mode :

Connect the electrode carrier clamp plug to terminal item A or B of the generator.

Connect the ground connector to the remaining terminal of the generator.

To use with a remote control, connect it to connector item 1 on the upper front face : 1.

Use the selection switch to select AC or DC.

Comply with the polarities DC+ DC- marked on the packaging of the packet of electrodes used.

3 - INSTRUCTIONS D'EMPLOI

L'AVISO 300 AC/DC SYNCHRO a été conçu pour une utilisation facile, à chaque commande correspond une fonction simple.

3.1 MISE EN SERVICE

Interrupteur Marche / Arrêt (0/1)

Position 0 : le générateur est hors service
Position 1 : le générateur est en service (tension sélectionnée sur la plaque à bornes)

3.2 FONCTION CHOIX DU COURANT DE SOUDAGE

Une rotation du commutateur sélectionne le courant de soudage en alternatif ou en continu.

Courant de soudage alternatif

Courant de soudage continu

- **Soudage TIG :**
en courant continu => tous les métaux lourds (aciers, inox, etc.)
en courant alternatif => tous les alliages légers (aluminium et alliages).
- **Soudage électrode :** consulter l'emballage de la boîte d'électrodes.

3 - INSTRUCTIONS FOR USE

The AVISO 300 AC/DC SYNCHRO has been designed for easy use, to each control corresponds a simple function.

3.1 START UP

ON / OFF switch (0/1)

Position 0 : the generator is switched off
Position 1 : the generator is switched on (voltage selected on terminal plate).

3.2 SELECTING WELDING CURRENT

Turn the switch to select the AC or DC welding current.

AC welding current

DC welding current

- **TIG welding :**
with direct current => all heavy metals (steels, stainless steels, etc.)
with alternating current => all light alloys (aluminium and alloys).
- **Electrode welding :** see instructions on the electrode box.

3.3 FONCTION CHOIX DU MODE DE SOUDAGE

Une rotation du commutateur sélectionne le courant de soudage en TIG ou en électrode

Sélection d'une soudure en mode électrode

Sélection d'un cycle soudure en mode 2 temps en TIG

Sélection d'un cycle soudure en mode 4 temps en TIG

3.3 SELECTING WELDING MODE

Turn the switch to select the electrode or TIG welding current.

Electrode mode welding selection

TIG 2-sequence mode welding cycle selection

TIG 4-sequence mode welding cycle selection

Cycle 2 temps

(voir dépliant figure 7 à la fin de la notice)

L'appui sur la gâchette provoque : le pré-gaz, l'amorçage avec HF, la montée progressive du courant de soudage et le courant de soudage. Lorsque l'on relâche la gâchette : évanouissement de l'arc jusqu'à extinction complète, arrêt du courant de soudage et post-gaz.

Cycle 4 temps

(voir dépliant figure 7 à la fin de la notice)

L'appui sur la gâchette provoque : le pré-gaz, l'amorçage de l'arc et soudage au courant de palier pré-soudage. Lorsque l'on relâche la gâchette : montée progressive au courant de soudage. L'appui maintenu sur la gâchette active l'évanouissement de l'arc jusqu'au palier de post soudage. Lorsque l'on relâche la gâchette ; arrêt de l'arc et post-gaz.

2-séquence cycle

(see leaflet figure 7 at end of manual)

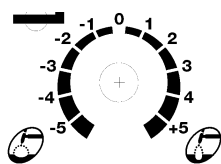
Pressing the trigger causes: pre-gas, striking with HF, progressive increase of welding current and the welding current. Releasing the trigger causes: slope-out of the arc to complete extinction, stop of welding current and post-gas.

4-sequence cycle

(see leaflet figure 7 at end of manual)

Pressing and holding the trigger causes : pre-gas, arc striking and welding at the pre-welding level. When the trigger is released : progressive increase in welding current. Pressing and holding the trigger causes : slope-out the arc until the post-welding level .When the trigger is released ; arc and post-gaz cease.

3.4 REGLAGE DE LA BALANCE



Le réglage de la balance, n'est actif qu'en soudage TIG AC.

Il permet de régler la demi-onde positive et négative, améliore le décapage ou la pénétration et optimise la partie terminale de l'électrode.



Position décapage. Réglable de 0 à -5

Permet d'éliminer la couche sale d'alumine sur des aluminiums



Position pénétration. Réglable de 0 à +5.

3.5 AFFICHAGE

Afficheur indiquant la valeur de réglage pour un paramètre sélectionné.

Indique aussi l'intensité à régler (0 à 310 A) ou sa valeur en cours de soudage.

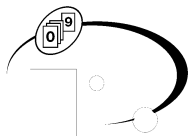
3.6 VOYANT DEFAUT JAUNE



Indication d'un défaut de chauffe.

Apparaît en cas de surchauffe grave.

3.7 PROGRAMMES



Mise en mémoire ou appel d'un numéro de programme (0 à 9) avec affichage des numéros de programme.

Utilisable uniquement en TIG.

3.4 BALANCE ADJUSTMENT

Balance adjustment is active for TIG AC welding only.

This adjustment is used to adjust the positive and negative half-wave, improve stripping or penetration and optimise the terminal part of the electrode.

Stripping position. Adjustable from 0 to -5

Used to eliminate the dirty alumina layer on aluminium's

Penetration position. Adjustable from 0 to +5.

3.5. DISPLAY

Display unit indicating the set value for a selected parameter.

Also indicates the current to set (0 to 310 A) or its value during welding.

3.6 FAULT LIGHT (YELLOW)


Indication of a heat fault.

Comes on in case of severe overheating.

3.7 PROGRAMS


Storage or call of a program number (0 to 9) with display of program numbers.

Usable for TIG welding only.



Une modification manuelle d'un paramètre dans un programme modifie ce programme.

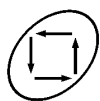
Le réglage de la valeur d'intensité, de la balance et du mode de soudage ne sont pas pris en compte dans un programme.



A manual parameter change in a program modifies this program.

Adjustment of current value, balance and welding mode are not taken into account in a programme.

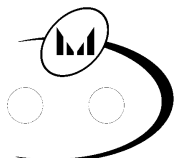
3.8 SELECTION PARAMETRES



Le bouton poussoir permet la sélection d'un paramètre de réglage d'un cycle soudure en TIG.
La sélection est visualisée par un voyant.



3.9 PARAMETRES REGLAGE MOINS

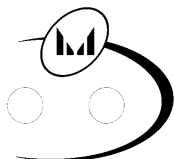


Le bouton poussoir permet la décrémentation de la valeur d'un paramètre sélectionné.

3.9 MINUS ADJUSTMENT PARAMETERS

The pushbutton switch is used to decrement the value of a selected parameter.

3.10 PARAMETRES REGLAGE PLUS



Le bouton poussoir permet l'incrémentation de la valeur d'un paramètre sélectionné.

3.10 PLUS ADJUSTMENT PARAMETERS

The pushbutton switch is used to increment the value of a selected parameter.

3.11 CHOIX ET REGLAGE DES PARAMETRES

(voir dépliant figure 4 à la fin de la notice)

3.11 CHOICE AND ADJUSTMENT OF PARAMETERS

(see leaflet figure 4 at end of manual)

Pré gaz (permet la purge des canalisations avant le début du cycle de soudage) Réglable de 0s à 20s	1	Pre-gas (used to bleed pipelines before the beginning of the welding cycle). Adjustable from 0s to 20s
Intensité de flash à l'amorçage. Réglable de 0A à 310A	2	Flashing current during arcing. Adjustable from 0A to 310A
Temps de flash à l'amorçage	3	Flashing time during arcing
Réglable de 0s à 5s : 1 = ± 100 ms et 10 = ± 1 s		Adjustable from 0s to 5s: 1 = ± 100 ms and 10 = ± 1 s
Palier de pré fusion (mise à température de la pièce)	4	Pre-melt plateau (part heating)
Réglable de 0 A à 310 A		Adjustable from 0A to 310A
Rampe d'intensité (réduit les chocs thermiques trop brutaux)	5	Intensity gradient (reduces excessively abrupt thermal shocks)
Réglable de 0s à 20s		Adjustable from 0s to 20s
Evanouisseur d'arc (évite les cratères à la fin de soudure)	6	Arc slope out (prevents craters at end of welding)
Réglable de 0s à 20s		Adjustable from 0s to 20s
Palier de post-fusion (évite l'interruption brutale du courant de soudage) Réglable de 0 A à 310 A	7	Post-melt plateau (prevents abrupt interruption to the welding current) Adjustable from 0A to 310A
Post-gaz (protège la pièce et l'électrode après la soudure)	8	Post-gas (protects the part and the electrode after welding)
Réglable de 0s à 30s		Adjustable from 0s to 30s
Réglage de l'intensité de soudage. Réglable de 0A à 310A	A	Welding current adjustment. Adjustable from 0A to 310A
Potentiomètre repère 12 (voir dépliant figure 1 à la fin de la notice)		Potentiometer item 12 : (see leaflet figure 1 at end of manual)

OPTIONS

OPTIONS

(☞ Voir dépliant FIGURE 5 à la fin de la notice)

(☞ See fold-out FIGURE 5 at the end of the manual)

① **Commande à distance manuelle Réf. W000305057**

Elle permet le réglage à distance de l'intensité du courant de soudage.
Le raccordement de la commande à distance au générateur condamne l'utilisation du bouton de réglage d'intensité du générateur.

② **Option TIG pulsé Réf. W000147627**

Le soudage pulsé facilite le soudage en position (évite l'effondrement du bain), permet un dépôt régulier du métal d'apport et améliore la pénétration.

Montage

Raccorder la fiche du câble sur le socle D du générateur.

③ **Chariot porte-bouteilles et son support bouteille pour roulage générateur équipé Réf. W000147601**

Le chariot permet de déplacer plus facilement le générateur.

① **Manual remote control Ref. W000305057**

Enables remote adjustment of welding current.
Connection of the remote control to the generator inhibits the use of the generator current adjustment knob.

② **Pulsed TIG option. Ref. W000147627**

Pulsed welding facilitates fixed position welding (avoids weld pool sagging), ensures a regular deposit of the filler metal and improves penetration.

Installation

Connect the cable plug to base D of the generator.

③ **Cylinder trolley and cylinder support for movement of equipped generator Ref. W000147601**

The trolley helps move the generator more easily.

4 - MAINTENANCE

4.1 ENTRETIEN

Malgré la robustesse de l'**AVISO 300 AC/DC SYNCHRO**, le maintien en bon état du générateur exige un minimum d'entretien.

La fréquence des opérations d'entretien dépend des conditions d'emploi (local plus ou moins poussiéreux, utilisation plus ou moins intensive, etc...).

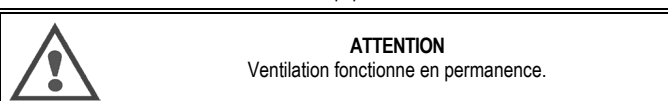
En moyenne, les opérations ci-dessous peuvent être effectuées une ou deux fois par an.

Procéder à un dépoussiérage de l'appareil, si possible avec un aspirateur ou par soufflage à l'air comprimé sec (après purge des tuyaux et du réservoir).

Examiner les différentes connexions. S'assurer qu'elles soient bien serrées à fond. Surveiller en particulier l'état des bornes secondaires sur lesquelles se branchent les câbles de soudage. Il est essentiel que ces bornes soient correctement serrées pour garantir un bon contact électrique et éviter un échauffement des connexions.

A chaque mise en route ou en cas de panne, vérifier d'abord :

- ☞ Le raccordement réseau.
- ☞ Le raccordement gaz.
- ☞ La présence de la pince de masse sur la pièce à souder.
- ☞ L'état de la torche et son équipement.



**LA PARTIE MAINTENANCE EST DESTINEE AUX
DEPANNEURS ET AUX PERSONNES HABILITEES.**

4.2 PIECES DE RECHANGE

(voir dépliant figure 1/2/6 à la fin de la notice)

4 - MAINTENANCE

4.1 SERVICING

In spite of the robustness of AVISO 300 AC/DC SYNCHRO, a minimum of maintenance is required to keep the generator in good condition.

Frequency of the maintenance operations depends on the utilisation conditions (the amount of dust on the working premises and intensity of use, etc.).

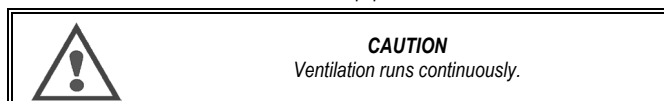
Generally, the operations below can be carried out once or twice per year.

Clean dust from the equipment if possible using a vacuum cleaner or blowing with dry compressed air (after purging hoses and tank).

Examine the various connections. Make sure that they are fully tightened. Especially check condition of the secondary terminals to which the welding cables are connected. These terminals must be correctly tightened to guarantee correct electrical contact and avoid overheating of the connections.

On each start-up or in cases of failure, first check:

- ☞ Network connection.
- ☞ Gas connection.
- ☞ Presence of ground clip on work piece.
- ☞ Condition of torch and its equipment.



**THE MAINTENANCE SECTION CONCERNS ACCREDITED
PERSONNEL AND REPAIRMEN.**

4.2 SPARE PARTS

(see leaflet figure 1/2/6 at end of manual)

Rep. Item.	REF. SAF P/N SAF.	Désignation	Designation
AVISO 300 AC/DC SYNCHRO			
		Eléments de face avant	Front face items
1	W000147146	Connecteur amphenol 10pts commande à distance	Remote control 10-point amphenol jack connector
2	W000147366	Bouton bleu Ø 36	Blu button Ø 36
3/4/5	W000155001	Bouton poussoir (x3)	Pushbutton switch (x3)
12	W000352017	Bouton bleu Ø 21	BLu button Ø 21
13	W000155028	Grande manette noire pour axe 6	Large-size black lever for pin 6
15	W000148224	Raccord male M12x100	Male union M12x100
16/19	W000147574	Connecteur ¼ de tour torche	Torch ¼ turn connector
17	W000148019	Borne + passage isolant 15A	Terminal + insulating duct 15A
	W000148275	Tôle sérigraphiée	Screen printed plate
		Eléments de face arrière	Rear face items
20	W000148186	Manette moyenne noire pour axe 5	Medium-size black lever for pin 5
21	W000148203	Passe fil pour câble alimentation (3 pièces)	Grommet for power supply cable (3 parts)
23	W000148226	Raccord male 1/8	Male union, 1/8
24	W000155038	Plastron 0/1	Panel 0/1
		Eléments intérieurs	Internal items
30	W000148233	Relais LKL 65.22 48V encliquetable	Relay LKL 65.22 48V, click in
31	W000148132	Condensateur 1 µF 400V	Capacitor 1 µF 400V
32	W000148312	Condensateur 3 µF 400V	Capacitor 3 µF 400V
33	W000148240	Résistance PF4 6.8 ohms 140 W	Resistor PF4 6.8 ohms 140 W
34	W000148036	Circuit protection "HF"	"HF" protection circuit
35	W000148239	Résistance 56 ohms 200 W	Resistor 56 ohms 200 W
36	W000148078	Circuit transfo d'intensité	Current transformer circuit
37	W000148192	Ventilateur 230V / 350 W 1400 + 4 µF	Fan 230V / 350 W 1400 + 4 µF
38	W000148276	Transfo de puissance	Power transformer
39	W000148146	Electrovanne gaz 48V	Gas electro valve 48V
40	W000148291	Transfo « HF »	« HF » transformer
41	W000148148	Pont redresseur	Rectifier bridge
42	W000148263	Self câblée	Cabled coil
43	W000148262	Self de choc	Shock coil
44	W000148123	Commutateur O-1	O-1 switch
45	W000265989	Plaque à bornes 2 plots	Terminal block, 2 contacts
46	W000148205	Plaque à bornes de couplage	Coupling terminal plate
47	W000148066	CI Commande	Control PCB
48	W000148213	Porte fusible	Fuse holder
49	W000148108	Commutateur AC/DC	AC/DC switch

4.3 PROCEDURE DE DEPANNAGE

4.3 DIAGNOSIS CHART

Les interventions faites sur les installations électriques doivent être confiées à des personnes qualifiées pour les effectuer (voir notice CONSIGNES DE SECURITE).

Service operations carried out on electric installations must be performed by persons qualified to do this kind of work (see SAFETY RECOMMENDATIONS leaflet).

CAUSES	REMEDES
--------	---------

CAUSES	SOLUTIONS
--------	-----------

PAS DE COURANT DE SOUDAGE / AFFICHEUR ETEINT

<input type="checkbox"/> Coupure du câble d'alimentation	Contrôler : ☞ le câble d'alimentation ☞ l'état de la prise
<input type="checkbox"/> Absence de phase réseau	☞ la tension du secteur ☞ le fusible F2 1.6A ☞ les fusibles F1 et F2 (sur carte commande)

NO WELDING CURRENT / DISPLAY OFF

<input type="checkbox"/> Power supply cable cut-out	Check : ☞ The power supply cable ☞ The condition of the connector
<input type="checkbox"/> No network phase	☞ The mains voltage ☞ The fuse F2 1.6A ☞ Fuses F1 and F2 (on control board)

MAUVAISE QUALITE DE SOUDAGE

<input type="checkbox"/> Mauvaise polarité de l'électrode	☞ Corriger la polarité en tenant compte des indications du constructeur
<input type="checkbox"/> Mauvaise liaison de masse	☞ Fixer la masse directement sur la pièce à souder

POOR WELDING QUALITY

<input type="checkbox"/> Incorrect electrode polarity	☞ Correct the polarity according to the manufacturer's indications
<input type="checkbox"/> Poor ground connection	☞ Connect the ground directly to the part to be welded

VOYANT JAUNE ALLUME / DEFAUT ECHAUFFEMENT

<input type="checkbox"/> Insuffisance d'air de refroidissement	☞ Veillez au dégagement des événements de refroidissement
<input type="checkbox"/> Partie puissance fortement encrassée	☞ Ouvrir l'appareil et le souffler à l'air comprimé sec
<input type="checkbox"/> Ventilateur défectueux	☞ Remplacer si nécessaire le ventilateur défectueux
<input type="checkbox"/> Dépassement du facteur de marche	☞ Consulter les caractéristiques de l'appareil
<input type="checkbox"/> Fusible F1 défectueux (2.5 A)	☞ Remplacer le fusible F1

YELLOW WELDING LIGHT ON / OVERHEATING FAULT

<input type="checkbox"/> Insufficient cooling air	☞ Make sure the cooling vents are not clogged
<input type="checkbox"/> Power section seriously dirty	☞ Open the equipment and blow in dry compressed air
<input type="checkbox"/> Fan faulty	☞ If necessary, replace the fan
<input type="checkbox"/> Duty cycle exceeded	☞ Check unit characteristics
<input type="checkbox"/> Fuse F1 faulty (2.5 A)	☞ Replace fuse F1

Pour toute intervention interne au générateur en dehors des points cités précédemment : FAIRE APPEL A UN TECHNICIEN

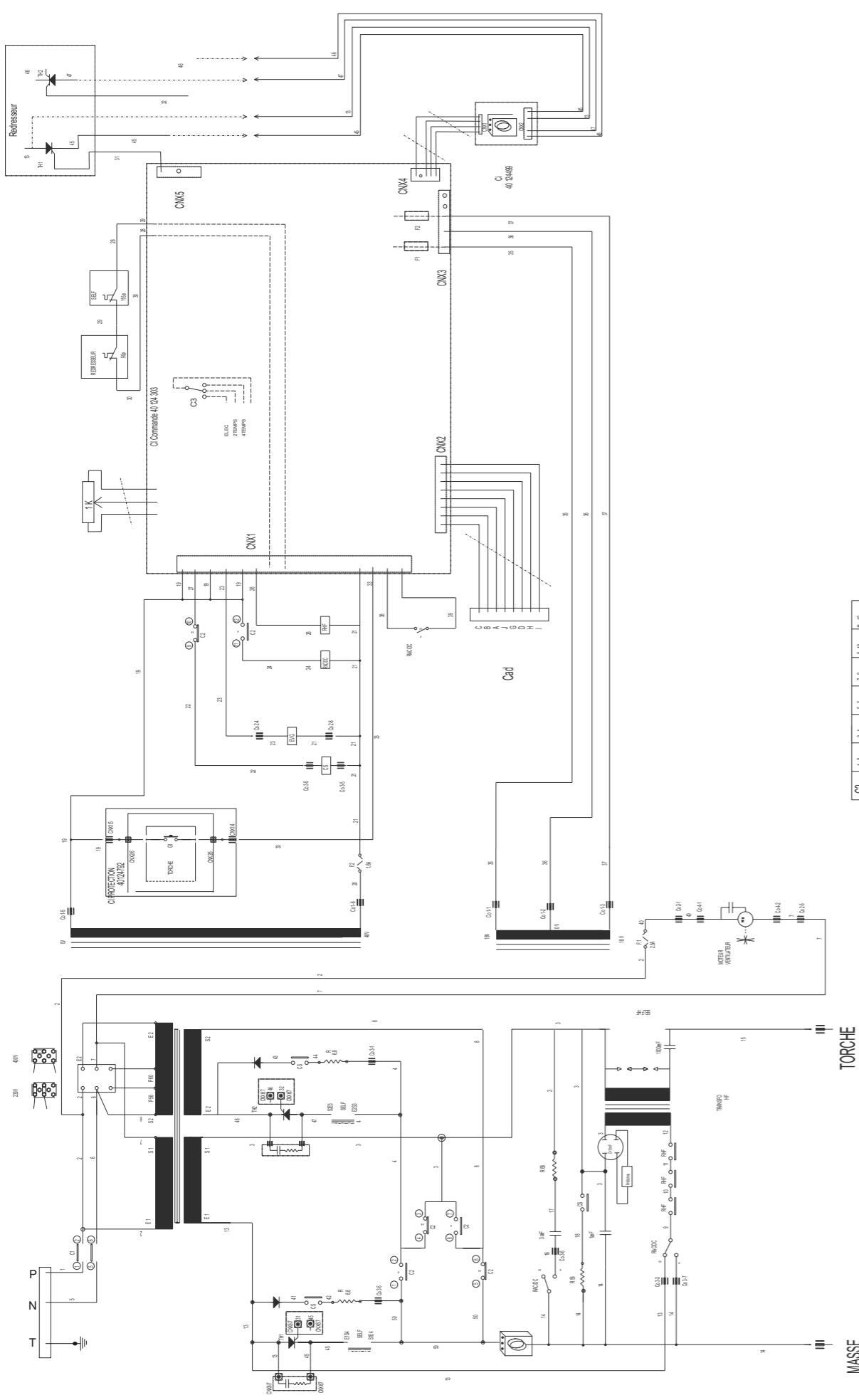
For any servicing operations internal to the power-source outside the points mentioned previously : CALL IN A TECHNICIAN

L'AVISO 300 AC/DC SYNCHRO est un générateur équipé de sécurités qui coupent automatiquement le soudage en cas de défaut.

The AVISO 300 AC/DC SYNCHRO is a generator fitted with safety devices that automatically cut out welding in the event of a fault.

SCHEMAS ELECTRIQUES ET ILLUSTRATIONS

ELECTRICAL DIAGRAMS AND FIGURES



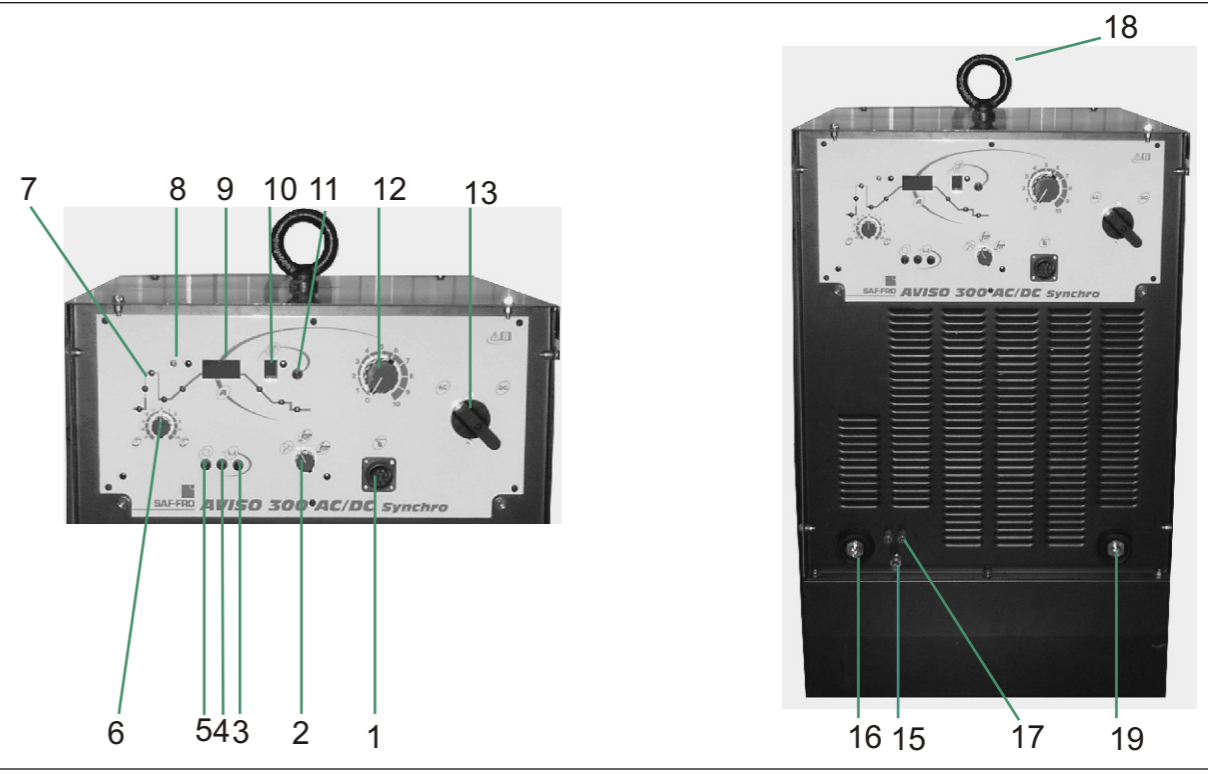
AVISO 300 AC / DC SYNCHRO

INDICE A DATE 07/10/08 MOTIF MAJ F1 et F2 et fil 29

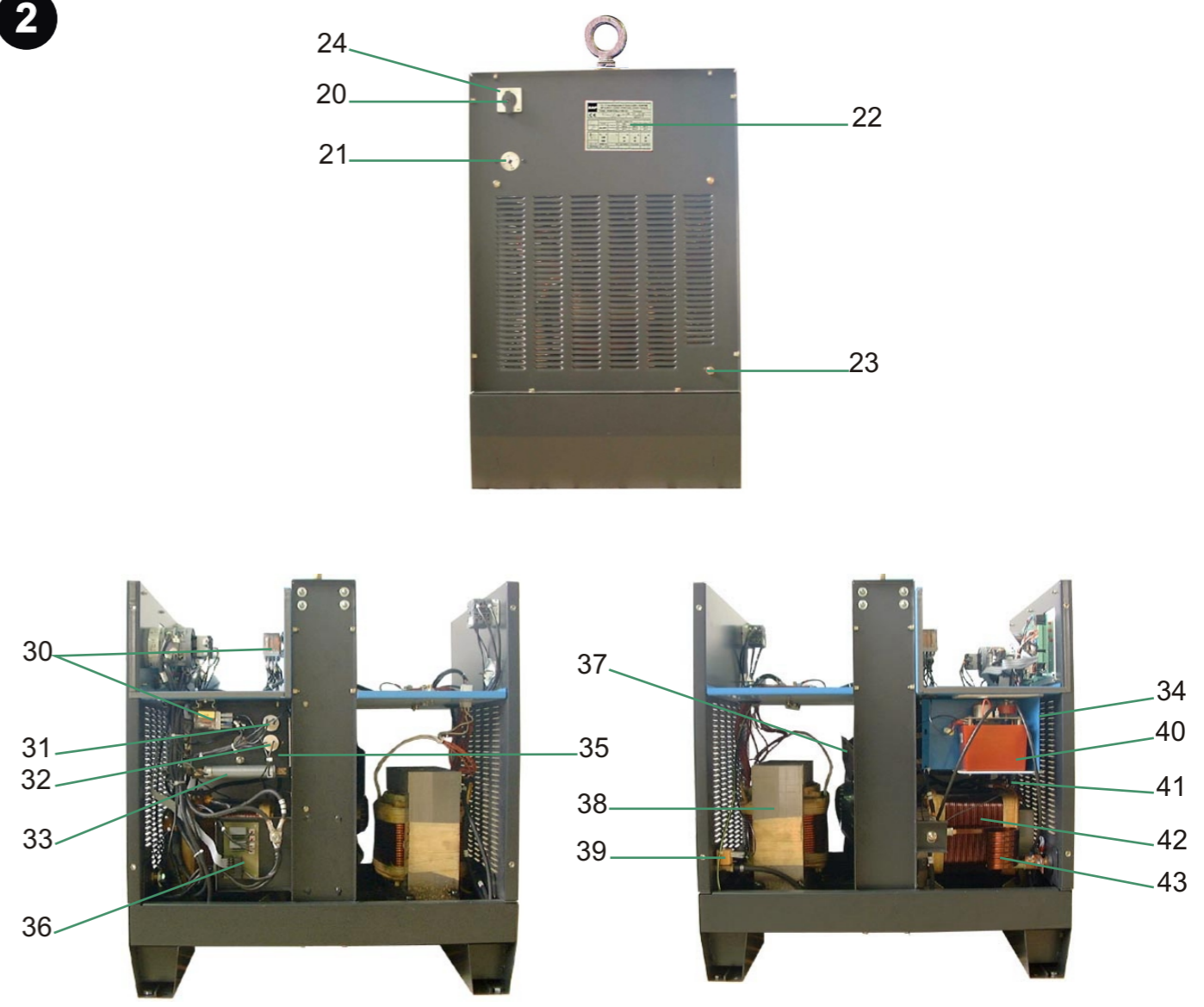
F/GB

C2	1-2	3-4	5-6	7-8	9-10	11-12
~						
=						

1

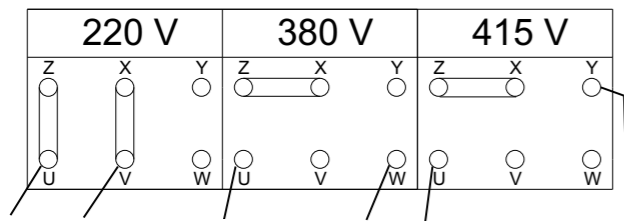


2

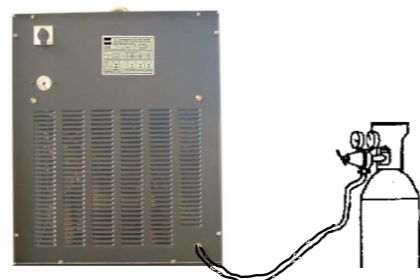


3

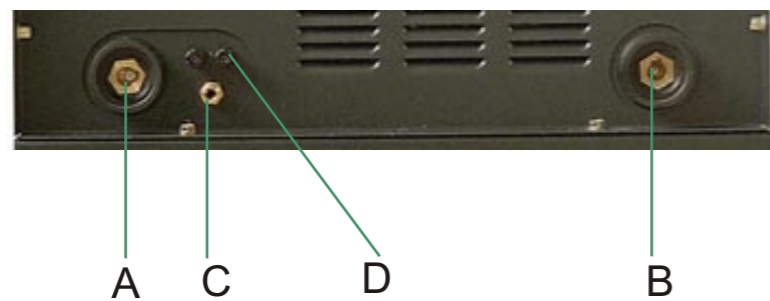
2



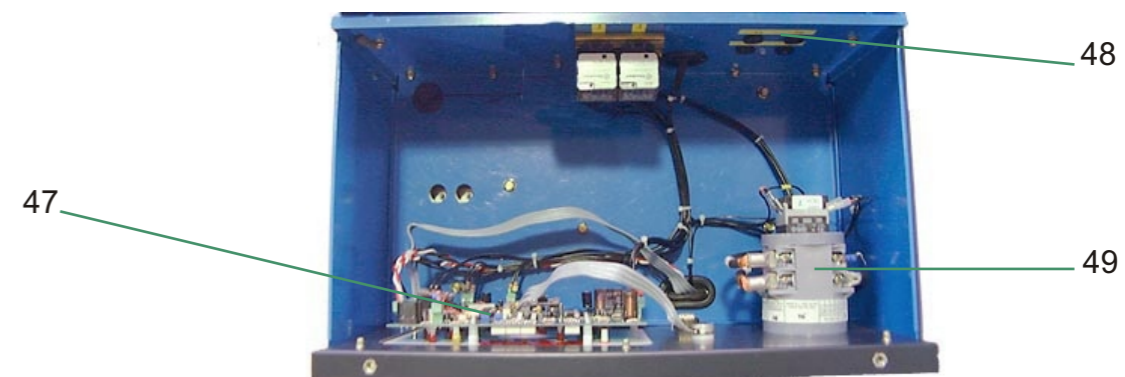
3



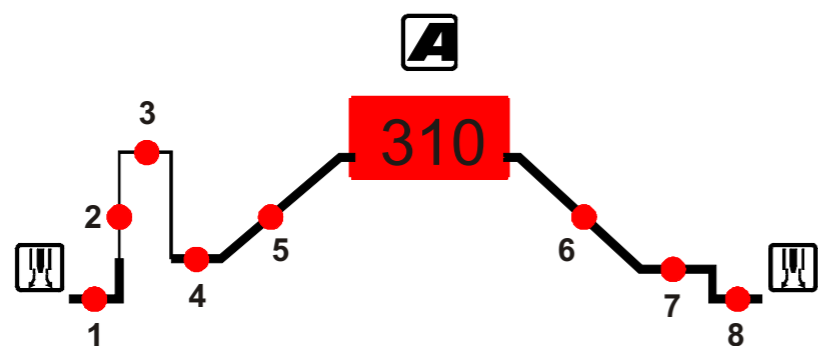
4



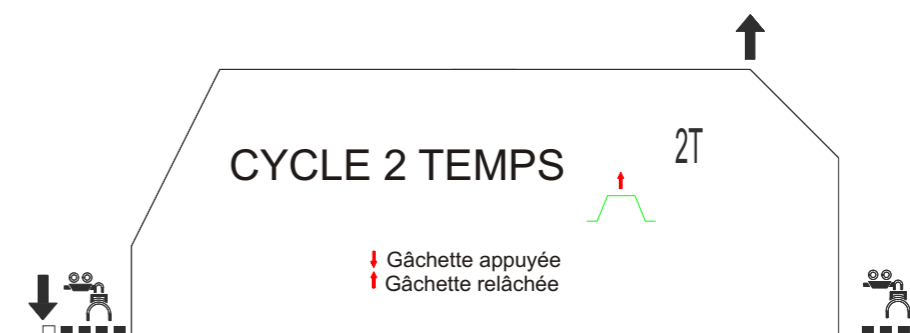
6



4



7



5



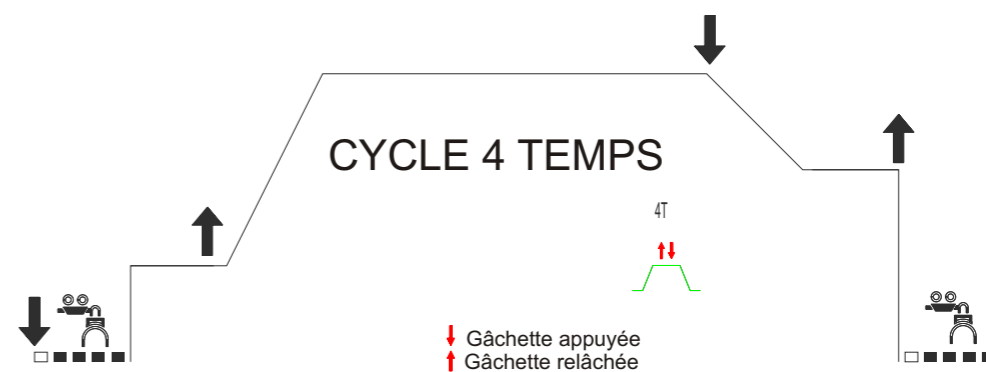
1



2



3





Fabricant / Adresse . Manufacturer / Address :

AIR LIQUIDE WELDING FRANCEUnité de production de Pont Sainte Maxence
Place Le Châtelier - BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE Cedex FRANCE**EC Déclaration of conformity**

FR

Déclare ci-après que le générateur de soudage manuel Type AVISO 300 AC/DC SYNCHRO Numéro W000264210 est conforme aux dispositions des Directives Basse tension (Directive 2006/95/CE), ainsi qu'à la Directive CEM (Directive 2004/108/CE) et aux législations nationales la transposant ; et déclare par ailleurs que les normes :

- EN 60 974-1 "Règles de sécurité pour le matériel de soudage électrique. Partie 1: Sources de courant de soudage."
- EN 60 974-10 "Compatibilité Electromagnétique (CEM). Norme de produit pour le matériel de soudage à l'arc."

ont été appliquées. Cette déclaration s'applique également aux versions dérivées du modèle cité ci-dessus et référencées : «Références».

Cette déclaration CE de conformité garantit que le matériel livré respecte la législation en vigueur, s'il est utilisé conformément à la notice d'instruction jointe. Tout montage différent ou toute modification entraîne la nullité de notre certification. Il est donc recommandé pour toute modification éventuelle de faire appel au constructeur. A défaut, l'entreprise réalisant les modifications doit refaire la certification. Dans ce cas, cette nouvelle certification ne saurait nous engager de quelque façon que ce soit. Ce document doit être transmis à votre service technique ou votre service achat, pour archivage.

EN

Hereby states that the manual welding generator Type AVISO 300 AC/DC SYNCHRO Number W000264210 conforms to the provisions of the Low Voltage Directives (Directive 2006/95/CE), as well as the CEM Directive (Directive 2004/108/CE) and the national legislation transposing it ; and moreover declares that standards :

- EN 60 974-1 "Safety regulations for electric welding equipment. Part 1: Sources of welding current."
- EN 60 974-10 "Electromagnetic Compatibility (EC) Product standard for arc welding equipment."

have been applied. This statement also applies to versions of the aforementioned model which are referenced : «Références».

This EC declaration of conformity guarantees that the equipment delivered complies with the legislations in force, if it is used in accordance with the enclosed instructions. Any different assembly or modification renders our certification void. It is therefore recommended that the manufacturer be consulted about any possible modification. Failing that, the company which makes the modifications should ensure the recertification. Should this occur, the new certification is not binding on us in any way whatsoever. This document should be transmitted to your technical or purchasing department for record purposes.

DE

Erklärt nachstehend, daß der manuelle Schweißgenerator Typ AVISO 300 AC/DC SYNCHRO Nummer W000264210 den Verfügungen der Vorschriften für Schwachstrom (EWG-Vorschrift 2006/95/CE), sowie der FBZ-Vorschrift (EWG-Vorschrift 2004/108/CE) und der nationalen, sie transponierenden Gesetzgebung entspricht ; und erklärt andererseits, daß die Normen :

- EN 60 974-1 "Sicherheitsbestimmungen für elektrisches Schweißmaterial. Teil 1: Schweißungs-Stromquellen."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetische Kompatibilität (FBZ) Produktnorm für das WIG-Schweißmaterial."

angewandt wurden. Diese Erklärung ist auch gültig für die vom vorstehenden Modell abgeleiteten Versionen mit den Referenzen : «Références».

Mit vorliegender EG-Konformitätserklärung garantieren wir, unter Vorbehalt eines ordnungsgemäßen Einsatzes nach den beiliegenden Anweisungen zur Benutzung, die Einhaltung der gültigen Rechtsvorschriften für das gelieferte Material. Jegliche Änderung beim Aufbau b.z.w. jegliche andere Abwandlung führt zur Nichtigkeit unserer Erklärung. Wir raten daher, bei allen eventuellen Änderungen den Hersteller heranzuziehen. In Ermangelung eines Besseren ist die Änderung vornehmende Unternehmen dazu gehalten, eine erneute Erklärung abzufassen. In diesem Fall ist neue Bestätigung für uns in keinsten Weise bindend. Das vorliegende Schriftstück muß zur Archivierung an Ihre technische Abteilung, b.z.w. an Ihre Einkaufsabteilung weitergeleitet werden.

IT

Dichiaro qui di seguito che il generatore di saldatura manuale Tipo AVISO 300 AC/DC SYNCHRO Numero W000264210 è conforme alle disposizioni delle Direttive Bassa tensione (Direttiva 2006/95/CE), e CEM (Direttiva 2004/108/CE) e alle legislazioni nazionali corrispondenti ; e dichiara inoltre che le norme :

- EN 60 974-1 "Regole di sicurezza per il materiale da saldatura elettrico Parte 1: sorgenti di corrente di saldatura."
- EN 60 974-10 "Compatibilità Elettromagnetica (CEM) Norma di prodotto per il materiale da saldatura all'arco."

sono state applicate. Questa dichiarazione si applica anche alle versioni derivate e ai riferimenti del modello sopra indicato : «Références».

Questa dichiarazione di conformità CE garantisce che il materiale consegnato, se utilizzato nel rispetto delle istruzioni accluse, è conforme alle norme vigenti. Un'installazione diversa da quella auspicata o qualsiasi modifica comporta l'annullamento della nostra certificazione. Per eventuali modifiche, si raccomanda pertanto di rivolgersi direttamente all'azienda costruttrice. Se quest'ultima non viene avvertita, la ditta che effettuerà le modifiche dovrà procedere a una nuova certificazione. In questo caso, la nuova certificazione non rappresenta, in nessuna eventualità, un impegno da parte nostra. Questo documento dev'essere trasmesso al servizio Tecnico a Acquisti della Sua azienda per archiviazione.

ES

Declaro, a continuación, que el generador de soldadura manual Tipo AVISO 300 AC/DC SYNCHRO Número W000264210 es conforme a las disposiciones de las Directivas de Baja tensión (Directiva 2006/95/CE), así como de la Directiva CEM (Directiva 2004/108/CE) y las legislaciones nacionales que la contemplan ; y declaro, por otra parte, que se han aplicado las normas :

- EN 60 974-1 "Reglas de seguridad para el equipo eléctrico de soldadura. Parte 1: Fuentes de corriente de soldadura."
- EN 60 974-10 "Compatibilidad Electromagnética (CEM) Norma de producto para el equipo de soldadura al arco."

Esta declaración también se aplica a las versiones derivadas del modelo citado más arriba y con las referencias : «Références».

Esta declaración CE de conformidad garantiza que el material entregado cumple la legislación vigente si se utiliza conforme a las instrucciones adjuntas. Cualquier montaje diferente o cualquier modificación anula nuestra certificación. Por consiguiente, se recomienda recurrir al constructor para cualquier modificación eventual. Si no fuese posible, la empresa que emprenda las modificaciones tiene que hacer de nuevo la certificación. En este caso, la nueva certificación no nos compromete en ningún modo. Transmita este documento a su departamento técnico o compras, para archivarlo.

PT

Declaro abaixo que o gerador de soldadura manual Tipo AVISO 300 AC/DC SYNCHRO Número W000264210 está em conformidade com as disposições das Directivas Baixa Tensão (Directiva 2006/95/CE), assim como com a Directiva CEM (Directiva 2004/108/CE) e com as legislações nacionais que a transpõem ; e declaro ainda que as normas :

- EN 60 974-1 "Regras de segurança para o material de soldadura eléctrico. Parte 1: Fontes de corrente de soldadura."
- EN 60 974-10 "Compatibilidade Electromagnética (CEM) Norma de produto para o material de soldadura por arco."

foram aplicadas. Esta declaração aplica-se igualmente às versões derivadas do modelo acima citado e referenciadas : «Références».

Esta declaração CE de conformidade garante que o material entregue respeita a legislação em vigor, se for utilizado de acordo com as instruções juntas. Qualquer montagem diferente ou qualquer modificação acarreta a anulação do nosso certificado. Por isso recomenda-se para qualquer modificação eventual recorrer ao construtor. Ou caso contrário, a empresa que realiza as modificações deve fazer novamente um certificado. Nesse caso, este novo certificado não pode nos comprometer de nenhuma maneira. Esse documento deve ser transmitido ao seu serviço técnico ou o serviço compras, para ser arquivado.

NL

Verklaart hierbij dat de handlasgenerator Type AVISO 300 AC/DC SYNCHRO Nummer W000264210 conform de bepalingen is van de Richtlijnen betreffende Laagspanning (Richtlijn 2006/95/CE), en de EMC Richtlijn (Richtlijn 2004/108/CE) en aan de nationale wetgevingen met betrekking hiertoe ; en verklaart voorts dat de normen :

- EN 60 974-1 "Veiligheidsregels voor elektrische lasapparatuur. Deel 1: Lasstroombronnen."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetische Compatibiliteit (EMC). Produktnorm voor booglas-apparaat."

zijn toegepast. Deze verklaring is tevens van toepassing op afgeleide versies van bovengenoemd model met de bestelnummers : «Références».

Deze EG verklaring van overeenstemming garandeert dat het geleverde materiaal voldoet aan de van kracht zijnde wetgeving indien het wordt gebruikt volgens de bijgevoegde handleiding. Het monteren op iedere andere manier dan die aangegeven in voornoemde handleiding en het aanbrengen van wijzigingen annuleert automatisch onze echtverklaring. Wij raden U dan ook aan contact op te nemen met de fabrikant in het geval U wijzigingen wenst aan te brengen. Indien dit niet geschiedt, moet de onderneming die de wijzigingen heeft uitgevoerd een nieuwe echtverklaring opstellen. Deze nieuwe echtverklaring zal echter nooit en te nimmer enige aansprakelijkheid onzerzijds met zich mee kunnen brengen. Dit document moet aan uw technische dienst of de afdeling inkopen worden overhandigd voor het archiveren.

SAF-FRO

Fabricant / Adresse : Manufacturer / Address :

ROHS Déclaration of conformity

AIR LIQUIDE WELDING FRANCEUnité de production de Pont Sainte Maxence
Place Le Châtelier - BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE Cedex
FRANCE**NL**

Verklaart hierbij dat de handlasgenerator

Type AVISO 300 AC/DC SYNCHRO
Nummer W000264210

is in overeenstemming met de RICHTLIJN 2002/95/CE VAN HET PARLEMENT EN DE RAAD van 27 januari 2003 (RoHS) betreffende de beperking van het gebruik van bepaalde gevaarlijke stoffen in de elektrische en elektronische apparaten, want:

- De homogene materialen van de onderdelen overschrijden niet de maximale concentratie van 0,1 gewichtsprocenten lood, kwik, zeswaardig chroom, polybromobifenyleen (PBB) en polybromobifenylethers (PBDE) noch een maximale concentratie van 0,01 gewichtsprocenten cadmium, zoals vereist BIJ BESLISSING VAN DE COMMISSIE 2005/618/EG van 18 Augustus 2005; of
- De uitrusting is een reserveonderdeel voor de herstelling of het hergebruik van een elektrische of elektronische uitrusting die op de Europese markt gebracht is voor 1 Juli 2006, of
- De uitrusting maakt deel uit van een groot vast industrieel werktuig.

SV

Förklarar härmed att generatorm för manuell svetsning

Typ AVISO 300 AC/DC SYNCHRO
Nummer W000264210

överensstämmer med Europaparlamentets och rådets direktiv 2002/95/EG av den 27 januari 2003 (RoHS) om begränsning av användningen av vissa farliga ämnen i elektriska och elektroniska produkter, eftersom:

- beståndsdelarna inte överstiger en maxikoncentration på 0,1 viktprocent för bly, kvicksilver, sexvärt krom, polybromerade bifenyler (PBB) och polybromerade difenyleter (PBDE) i homogena material och en maxikoncentration på 0,01 viktprocent för kadmiom i homogena material enligt kraven i kommissionens beslut 2005/618/EG av den 18 augusti 2005; eller
- produkten är en reservdel för reparation eller återanvändning av en elektrisk eller elektronisk produkt som släppts ut på marknaden före den 1 juli 2006, eller
- produkten är en del av ett storskaligt fast industriverktyg.

PL

Oświadczca, że ręczny generator spawalniczy

Typu AVISO 300 AC/DC SYNCHRO
Numer W000264210

jest zgodny z DYREKTYWĄ 2002/95/CE PARTAMANETU EUROPEJSKIEGO I RADY z dnia 27 stycznia 2003 (RoHS), dotyczącą ograniczenia wykorzystywania niektórych substancji niebezpiecznych znajdujących się w urządzeniach elektrycznych i elektronicznych, ponieważ:

- Elementy nie przekraczają stężeń maksymalnych w materiałach jednorodnych: 0,1% wagowo dla ołowiu, rtęci, chromu sześciowartościowego, polibromowego difenyli (PBB) i polibromowego eteru fenylowego (PBDE), oraz 0,01% wagowo dla kadmu, zgodnie z postanowieniami DECYZJI KOMISJI EUROPEJSKIEJ 2005/618/WE z dnia 18 sierpnia 2005; lub
- Urządzenie stanowi część zamienną, wykorzystywaną do naprawy lub ponownego wykorzystania innego sprzętu elektrycznego lub elektronicznego, wprowadzonego na rynek europejski przed 1 lipca 2006, lub
- Urządzenie stanowi część dużego, stacjonarnego wyposażenia przemysłowego.

RO

În cele ce urmează declară că generatorul de sudură manual

Tip AVISO 300 AC/DC SYNCHRO
Număr W000264210

este conformă cu DIRECTIVA 2002/95/CE A PARLAMENTULUI EUROPEAN ȘI A CONSILIULUI din 27 ianuarie 2003 (RoHS) cu privire la restrângerea folosirii anumitor substanțe periculoase în aparatele electrice și electronice deoarece:

- Elementele nu depășesc concentrația maximă în materiale omogene de 0,1% plumb, mercur, crom hexavalent, polibromobifenilii (PBB) și polibromobifenileterii (PBDE) ca și concentrația maximă de 0,01% cadmiu așa cum este prevăzut prin DECIZIA COMISIEI 2005/618/EC din 18 august 2005; sau
- Aparatul este o piesă de schimb pentru repararea sau reutilizarea unui aparat electric și electronic introdus pe piața europeană înainte de 1 iulie 2006, sau
- Aparatul face parte dintr-un utilaj industrial mare fix.

EL

Δηλώνει παρακάτω πως η γεννήτρια χειροκίνητης συγκόλλησης

Τύπος AVISO 300 AC/DC SYNCHRO
Αριθμός W000264210

συμμορφούται προς την ΟΔΗΓΙΑ 2002/95/CE ΤΟΥ ΕΥΡΩΠΑΪΚΟΥ ΚΟΙΝΟΒΟΥΛΙΟΥ ΚΑΙ ΤΟΥ ΣΥΜΒΟΥΛΙΟΥ της 27ης Ιανουαρίου 2003 (RoHS) σχετικά με τον περιορισμό της χρήσης ορισμένων επικίνδυνων ουσιών σε ηλεκτρικούς και ηλεκτρονικούς εξοπλισμούς καθώς:

- Τα στοιχεία δεν υπερβαίνουν στα ομοιογενή υλικά τη μέγιστη συγκέντρωση 0,1 % του βάρους σε μόλυβδο, υδράργυρο, εξασηθέες χρώμιο, πολυβρωμιωμένα διφαινύλια (PBB) και πολυβρωμιωμένους διφαινυλαιθέρες (PBDE) καθώς επίσης και μέγιστη συγκέντρωση 0,01 % του βάρους σε κάδμιο όπως απαιτείται από την ΑΠΟΦΑΣΗ ΤΗΣ ΕΠΙΤΡΟΠΗΣ 2005/618/EC της 18ης Αυγούστου 2005, ή
- Ο εξοπλισμός είναι ανταλλακτικό εξάρτημα για την επιδιόρθωση ή την επαναχρησιμοποίηση ηλεκτρικού ή ηλεκτρονικού εξοπλισμού που διατίθεται στην ευρωπαϊκή αγορά πριν την 1η Ιουλίου 2006, ή
- Ο εξοπλισμός αποτελεί μέρος σταθερού ογκώδους βιομηχανικού εργαλείου.

RU

Ниже заявляет, что генератор для ручной сварки

Тип AVISO 300 AC/DC SYNCHRO
Номер W000264210

соответствует ДИРЕКТИВЕ 2002/95/CE ЕВРОПЕЙСКОГО ПАРЛАМЕНТА И СОВЕТА от 27 января 2003 года (RoHS) относительно ограничения использования некоторых опасных веществ в электрическом и электронном оборудовании, так как:

- Максимальная весовая концентрация свинца, ртути, шестивалентного хрома, полибромбифенилов (ПББ) и полибромбифенилэфиров (ПБДЭ) в однородных материалах элементов не превышает 0,1 %, а также максимальная весовая концентрация кадмия не превышает 0,01 %, как того требует РЕШЕНИЕ КОМИССИИ 2005/618/EC от 18 Августа 2005 года; или
- Оборудование является запасной деталью для ремонта или повторного использования электрического и электронного оборудования, выпущенного на Европейский рынок до 1 Июля 2006 года,
- Оборудование является частью крупного стационарного промышленного инструмента.

SK

týmto vyhlasuje, že generátor na manuálne zváranie

Typ AVISO 300 AC/DC SYNCHRO Číslo W000264210

vyhovuje SMERNICI 2002/95/ES EURÓPSKEHO PARLAMENTU A EURÓPSKEJ RADY z 27. januára 2003 (RoHS) týkajúcej sa obmedzenia a používania určitých nebezpečných látok v elektrických a elektronických zariadeniach, pretože :

- prvky v homogénnych materiáloch nepresahujú maximálnu koncentráciu 0,1% hmotnosti olova, ortuti, šesťmocného chrómu, polybrombifenylov (PBB) a polybrombifenyliéterov (PBDE) ako aj maximálnu koncentráciu 0,01 % hm. kadmia, ako to vyžaduje ROZHODNUTIE KOMISIE 2005/618/ES z 18. augusta 2005; alebo
- zariadenie je náhradným dielom na opravu alebo na opätovné použitie elektrického a elektronického zariadenia uvedeného na európsky trh pred 1. júlom 2006, alebo
- zariadenie je časťou veľkého priemyselného stroja.

Pont Ste Maxence, 11/06/2007

Directeur Unité de production / Plant Manager

O. LECOMTE

SAF-FRO

Fabricant / Adresse : Manufacturer / Address :

AIR LIQUIDE WELDING FRANCE

Unité de production de Pont Sainte Maxence

Place Le Châtelier - BP 80359

60723 PONT STE MAXENCE Cedex FRANCE

EC Déclaration of conformity

SV

Förklarar härmed att generatorm för manuell svetsning Typ AVISO 300 AC/DC SYNCHRO Nummer W000264210
tillverkats i överensstämmelse med direktiven om lågspänning (direktiv 2006/95/CE) samt direktivet CEM (direktiv 2004/108/CE) och de nationella lagar
som motsvarar det ; och förklarar för övrigt att normerna :

- EN 60 974-1 "Säkerhetsregler för elsvetsningsmateriel. Del 1: Källor för svetsningsström"
- EN 60 974-10 "Elektromagnetisk kompatibilitet (CEM) Produktnorm för bågsvetsningsmateriel"

har tillämpats. Denna förklaring gäller även de utföranden som avletts av ovannämnda modell och som har referensema : «Référévées».

Detta EU-intyg om överensstämmelse garanterar att levererad utrustning uppfyller kraven i gällande lagstiftning, om den används i enlighet med bifogade anvisningar. Varje avvikande montering eller ändring medför att vårt intyg ogiltigförklaras. För varje eventuell ändring bör därför tillverkaren anlitas. Om så ej sker, ska det företag som genomför ändringarna lämna ett intyg. Detta nya intyg kan vi inte på något sätt ta ansvar för. Denna handling ska överlämnas till er tekniska avdelning eller inköpsavdelning för arkivering.

PL

Oświadczca, że ręczny generator spawalniczy Typu AVISO 300 AC/DC SYNCHRO Numer W000264210
jest zgodny z rozporządzeniami dyrektywy niskie napięcia (Dyrektywa 2006/95/CE) oraz dyrektywy CEM (Dyrektywa 2004/108/CE) i
odpowiednimi przepisami krajowymi; i oświadczca, że normy:

- EN 60 974-1 "Zasady bezpieczeństwa dla wyposażenia do spawania elektrycznego. Część 1: Źródła prądu do procesów spawania."
- EN 60 974-10 "Zgodność elektromagnetyczna (CEM). Norma dla produktów dla urządzeń do spawania łukowego."

zostały zastosowane. Oświadczenie dotyczy również wariantów modelu podanego powyżej, z następującym oznakowaniem: «Référévées».

Oświadczenie zgodności gwarantuje, że dostarczone wyposażenie jest zgodne z obowiązującymi przepisami, jeżeli jest użytkowane zgodnie z załączoną instrukcją obsługi. Każdy inny montaż lub modyfikacja anulują nasze oświadczenie. W przypadku modyfikacji zaleca się skontaktowanie z producentem. W innym przypadku, firma wykonująca modyfikacje musi powtórzyć certyfikację. W takim przypadku nowy certyfikat anuluje wszelkie zobowiązania z naszej strony. Niniejszy dokument należy przekazać do działu technicznego lub działu zakupów w celu zarchiwizowania.

RO

În cele ce urmează declară că generatorul de sudură manuală Tip AVISO 300 AC/DC SYNCHRO Număr W000264210
este în conformitate cu dispozițiile Directivei de Joasă Tensiune (Directiva 2006/95/CE), cu Directiva CEM (Directiva 2004/108/CE) precum și cu
legislația națională care le transpuné; și declară printre altele că normele:

- EN 60 974-1 „Reguli de siguranță pt. Echipamentul de sudură electrică. Partea 1.: Surse de curent pt. Sudură.”
- EN 60 974-10 „Compatibilitate electromagnetă (CEM). Normă de produs pt. Echipamentul de sudură prin arc electric.”

Au fost puse în aplicare. Această declarație se aplică și la versiunile derivate din modelul citat mai sus și au ca referință: «Référévées».

Această declarație de conformitate CE vă garantează că echipamentul livrat respectă legislația în vigoare dacă este utilizată conform instrucțiunilor atașate. Montarea necorespunzătoare sau orice modificare adusă aparatului duce la anularea certificatului. În consecință, înainte de orice modificare se recomandă consultarea constructorului. În cazul unei defecțiuni, întreprinderea care a făcut modificarea trebuie să refacă certificarea. În acest caz această nouă certificare nu ne va implica în nici un fel. Acest document trebuie transmis serviciului Dvs. Tehnic sau serviciului Dvs. De achiziții, în scopul arhivării.

EL

Δηλώνει παρακάτω πως η γεννήτρια χειροκίνητης συγκόλλησης Τύπος AVISO 300 AC/DC SYNCHRO Αριθμός W000264210
συμμορφούται με τις διατάξεις των Οδηγιών Χαμηλής Τάσης (Οδηγία 2006/95/CE), καθώς και με την Οδηγία ΗΜΣ (Οδηγία 2004/108/CE) και με τις
εθνικές νομοθεσίες που την μεταφέρουν, και δηλώνει επίσης πως εφαρμόστηκαν τα πρότυπα:

- EN 60 974-1 "Κανόνες ασφαλείας για τον εξοπλισμό ηλεκτρικής συγκόλλησης. Τμήμα 1: Πηγές ρεύματος συγκόλλησης."
- EN 60 974-10 "Ηλεκτρομαγνητική Συμβατότητα (ΗΜΣ). Πρότυπο προϊόντος για τον εξοπλισμό συγκόλλησης τόξου."

Αυτή η δήλωση εφαρμόζεται επίσης στα μοντέλα που ακολουθούν το παραπάνω τα οποία καταχωρούνται:

Αυτή η δήλωση συμμόρφωσης CE εξασφαλίζει πως ο παραδιδόμενος εξοπλισμός συμμορφούται προς την ισχύουσα νομοθεσία αν χρησιμοποιείται σύμφωνα με το συνημμένο εγχειρίδιο χρήσης. Τυχόν διαφορετική συναρμολόγηση ή τροποποίηση επιφέρει την ακύρωση της πιστοποίησής μας. Συνεπώς για οποιαδήποτε τροποποίηση συνιστάται να απευθύνεστε στον κατασκευαστή. Ελλείψει αυτού, η επιχείρηση που πραγματοποιεί τις τροποποιήσεις πρέπει να προβεί σε νέα πιστοποίηση. Στην περίπτωση αυτή, η νέα πιστοποίηση δεν συνεπάγεται καμία δική μας δέσμευση. Το έγγραφο αυτό πρέπει να μεταβιβαστεί στην τεχνική υπηρεσία σας ή την υπηρεσία σας αγορών, για αρχειοθέτηση.

RU

Нижe заявляет, что генератор для ручной сварки Тип AVISO 300 AC/DC SYNCHRO Номер W000264210
соответствует положениям Директив, касающихся Низкого напряжения (Директива 2006/95/CE), а также Директиве CEM (Директива 2004/108/CE) и
национальным законодательствам, переносящим её, и, кроме того, заявляет, что стандарты:

- EN 60 974-1 "Правила техники безопасности для оборудования для электросварки. Часть 1: Источники сварочного тока."
- EN 60 974-10 "Электромагнитная Совместимость (CEM). Производственный стандарт для оборудования для дуговой сварки."

были применены. Настоящее заявление также применяется к производным модификациям вышеуказанной модели с обозначением:

Настоящее заявление о соответствии CE гарантирует, что поставленное оборудование соблюдает действующее законодательство, если оно используется в соответствии с прилагаемой инструкцией по эксплуатации. Любой отличающийся монтаж или любая модификация оборудования повлечёт за собой недействительность нашей сертификации. Таким образом, для любых возможных модификаций рекомендуется обратиться к конструктору. В противном случае предприятие, осуществляющее модификации, должно заново пройти сертификацию оборудования. В этом случае новая сертификация не возложит на нас никаких обязательств. Настоящий документ должен быть передан в ваш технический отдел или отдел снабжения для хранения в архиве

SK

týmto vyhlasuje, že generátor na manuálne zváranie Typ DIGIWAVE 280/400/500 Číslo W000264210
zodpovedá dispozíciám smerníc nízkeho napätia (Smernica 2006/95/CE) ako aj Smernici CEM (Smernica 2004/108/CE) a
národným legislatívam, ktoré ju upravujú; a vyhlasuje na druhej strane, že normy:

- EN 60 974-1 "Bezpečnostné pravidlá pre materiály na elektrické zváranie. Časť 1 : Zdroje zvaracieho prúdu."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetická kompatibilita (CEM). Norma produktu pre materiál na oblúkové zváranie."

boli dodržané. Táto deklarácia sa vzťahuje rovnako aj na tu uvedené verzie odvodené z modelu:

Toto vyhlásenie CE o zhode zaručuje, že daný materiál rešpektuje platnú legislatívu, ak sa použije podľa pripojeného návodu na použitie. Každá odlišná montáž alebo každá zmena má za dôsledok neplatnosť tohto osvedčenia. Odporúča sa preto pri každej prípadnej modifikácii spojiť sa s výrobcom. Pokiaľ výrobca nie je zainteresovaný, musí podnik, ktorý vykonal zmeny, znova vykonať certifikáciu. V takom prípade nás táto nová certifikácia v nijakom prípade nezaväzuje. Tento dokument musí byť odovzdaný vašej technickej službe alebo vášmu nákupnému oddeleniu na archíváciu.





Fabricant / Adresse : Manufacturer / Address :

ROHS Déclaration of conformity

AIR LIQUIDE WELDING FRANCE

Unité de production de Pont Sainte Maxence
Place Le Châtelier - BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE Cedex
FRANCE

FR

Déclare ci-après que le générateur de soudage manuel
Type AVISO 300 AC/DC SYNCHRO
Numéro W000264210
est conforme à la DIRECTIVE 2002/95/CE DU PARLEMENT EUROPÉEN ET DU
CONSEIL du 27 janvier 2003 (RoHS) relative à la limitation de l'utilisation de certaines
substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques car:

- Les éléments n'excedent pas la concentration maximale dans les matériaux homogènes de 0,1 % en poids de plomb, de mercure, de chrome hexavalent, de polybromobiphényles (PBB) et de polybromobiphényléthers (PBDE) ainsi qu'une concentration maximale de 0,01 % en poids de cadmium comme exigé par DÉCISION DE LA COMMISSION 2005/618/EC du 18 Août 2005; ou
- L'équipement est une pièce de rechange pour la réparation ou la réutilisation d'un équipement électrique et électronique mis sur le marché Européen avant le 1 Juillet 2006, ou
- L'équipement est une partie d'un gros outil industriel fixe.

EN

Hereby states that the manual welding generator
Type AVISO 300 AC/DC SYNCHRO
Number W000264210
is compliant to the DIRECTIVE 2002/95/EC OF THE EUROPEAN PARLIAMENT
AND OF THE COUNCIL of 27 January 2003 (RoHS) on the restriction of the use of
certain hazardous substances in electrical and electronic equipment while:

- The parts do not exceed the maximum concentrations of 0.1% by weight in homogenous materials for lead, mercury, hexavalent chromium, polybrominated biphenyls (PBB) and polybrominated diphenyl ethers (PBDE), and 0.01% for cadmium, as required in Commission Decision 2005/618/EC of 18 August 2005; or
- The equipment is a spare parts for the repair, or to the reuse, of electrical and electronic equipment put on the European market before 1 July 2006; or
- The equipment is a part of a large-scale stationary industrial tool.

DE

Erklärt nachstehend, daß der manuelle Schweißgenerator
Typ AVISO 300 AC/DC SYNCHRO
Nummer W000264210
entspricht RICHTLINIE 2002/95/EG DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTS UND
DES RATES vom 27. Januar 2003 (RoHS) in Bezug auf die Beschränkung der
Benutzung bestimmter gefährlicher Substanzen in elektrischen und elektronischen
Geräten, da:

- die Elemente, wie in der KOMMISSIONSENTSCHEIDUNG 2005/618/EG vom 18. August 2005 gefordert, je homogenem Werkstoff die Höchstkonzentrationen von 0,1 Gewichtsprozent Blei, Quecksilber, sechswertigem Chrom, polybromierten Biphenylen (PBB) und polybromierten Diphenylethern (PBDE) sowie die Höchstkonzentration von 0,01 Gewichtsprozent Cadmium nicht überschreiten oder
- es sich bei der Ausrüstung um eine Ersatzteil handelt, das zur Reparatur oder zur Wiederverwendung eines elektrischen oder elektronischen Geräts verwendet wird, dass vor dem 1. Juli 2006 in einem Mitgliedsstaat der Europäischen Union auf den Markt gebracht wurde, oder
- die Ausrüstung Teil eines ortsfesten, industriellen Großwerkzeuges ist.

IT

Dichiara qui di seguito che il generatore di saldatura manuale
Tipo AVISO 300 AC/DC SYNCHRO
Numero W000264210
rispetta la DIRETTIVA 2002/95/EC DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL
CONSIGLIO del 27 Gennaio 2003 (RoHS) sulla restrizione dell'uso di determinate
sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche:

- I componenti non eccedono la concentrazione massima in materiali omogenei del 0.1% in peso di piombo, mercurio, cromo esavalente, bifenili polibromurati (PBB) o etere di difenile polibromurato (PBDE) e lo 0.01% di cadmio, come richiesto nella decisione della Commissione 2005/618/EC del 18 Agosto 2005; oppure
- L'apparecchiatura e' una parte di ricambio per riparazione o riutilizzo, di apparecchiatura elettrica o elettronica immessa nel mercato prima del 1. Luglio 2006; oppure
- L'apparecchiatura e' parte di un impianto industriale fisso di grandi dimensioni.

ES

Declara, a continuación, que el generador de soldadura manual
Tipo AVISO 300 AC/DC SYNCHRO
Número W000264210
es conforme a la DIRECTIVA 2002/95/CE DEL PARLAMENTO EUROPEO Y DEL
CONSEJO del 27 de enero de 2003 (RoHS) relativa a la limitación de la utilización de
algunas substancias peligrosas en los equipos eléctricos y electrónicos ya que:

- Los elementos no exceden la concentración máxima en los materiales homogéneos de 0,1 % en peso de plomo, de mercurio, de cromo hexavalente, de polibromobifenilos (PBB) y de polibromobifeniléteres (PBDE) así como una concentración máxima de 0,01 % en peso de cadmio como lo exige la DECISIÓN DE LA COMISIÓN 2005/618/EC del 18 de agosto de 2005; o
- El equipo es una pieza de recambio para la reparación o la reutilización de un equipo eléctrico y electrónico puesto en el mercado europeo antes del 1 de julio de 2006, o
- El equipo es una parte de una gran herramienta industrial fija

PT

Declara abaixo que o gerador de soldadura manual
Tipo AVISO 300 AC/DC SYNCHRO
Número W000264210
é conforme à DIRECTIVA 2002/95/CE DO PARLAMENTO EUROPEU E DO
CONSELHO de 27 de Janeiro de 2003 (RoHS) relativa à restrição de uso de
determinadas substâncias perigosas em equipamentos eléctricos e electrónicos
porque:

- Os elementos não excedem a concentração máxima em materiais homogéneos de 0,1 % em massa, de chumbo, mercúrio, cromo hexavalente, bifenilos polibromados (PBB) e éteres difenilicos polibromados (PBDE), bem como uma concentração máxima de 0,01 %, em massa de cádmio, tal como exigido pela DECISÃO DA COMISSÃO 2005/618/EC de 18 de Agosto de 2005; ou
- O equipamento é uma peça de substituição para a reparação ou reutilização de um equipamento eléctrico e electrónico introduzido no mercado Europeu antes de 1 de Julho de 2006, ou
- O equipamento é uma parte de uma grande ferramenta industrial fixa.

MODIFICATIONS APPORTEES

Première page :

L'ISEE passe à l'indice C

Page : 11

Remplacement de la valeur du fusible F2 par 1.6A.

Remplacement de la valeur du fusible F1 par 2.5A.

Dépliant : 1

Sur le schéma électrique, remplacement de la valeur du fusible F1 par 2.5A et F2 par 1.6A .

Modifs faites le 07.10.08. FDM n° 16619

L'ISEE passe à l'indice C
