

# SHARP 10



**CEMONT**



EN Safety instruction for use and maintenance - Do not destroy this manual  
FR Instruction de securite d'emploi et d'entretien - Conserver ce livret d'instructions  
ES Instrucciones de seguridad, empleo y mantenimiento - Conservar el presente manual  
IT Istruzioni per la sicurezza nell'uso e per la manutenzione - Conservare il presente libretto  
DE Betriebs-Wartungs und Sicherheitsanleitung - Das vorliegende Handbuch gut aufbewahren  
PT Instruções de segurança de utilização e de manutenção - Conserve este manual  
SV Instruktioner för säkerhet, användning och underåll - Spar denna handledning  
NL Veiligheidsinstructies voor gebruik en onderhoud - Bewaar deze handleiding

Cat. Nr.: 800035114  
Rev.: 02  
Date: 13. 07. 2009



[www.airliquidewelding.com](http://www.airliquidewelding.com)  
Air Liquide Welding - 13, rue d'Epluches - BP 70024 Saint-Ouen L'Aumône



<b>1.0</b>	<b>TECHNICAL DESCRIPTION</b> . . . . .	GB - 2
1.1	DESCRIPTION . . . . .	GB - 2
1.2	TECHNICAL SPECIFICATIONS . . . . .	GB - 2
1.3	ACCESSORIES . . . . .	GB - 2
1.4	DUTY CYCLE . . . . .	GB - 2
<b>2.0</b>	<b>INSTALLATION</b> . . . . .	GB - 2
2.1	CONNECTING THE POWER SOURCE TO THE MAINS ELECTRICITY SUPPLY . . . . .	GB - 2
2.2	COMPRESSED AIR CONNECTION . . . . .	GB - 2
2.3	POWER SOURCE POSITIONING . . . . .	GB - 2
2.4	HANDLING AND TRANSPORTING THE POWER SOURCE . . . . .	GB - 2
<b>3.0</b>	<b>CONTROLS: LOCATION AND FUNCTION</b> . . . . .	GB - 3
3.1	FRONT PANEL . . . . .	GB - 3
3.2	REAR PANEL . . . . .	GB - 3
3.3	COMMAND FUNCTION . . . . .	GB - 3
<b>4.0</b>	<b>USE INSTRUCTIONS</b> . . . . .	GB - 4
<b>5.0</b>	<b>COMMON CUTTING DEFECTS</b> . . . . .	GB - 4
<b>6.0</b>	<b>TROUBLESHOOTING</b> . . . . .	GB - 4
	SPARE PARTS LIST . . . . .	.I - III
	ZIRING DIAGRAM . . . . .	.V

## 1.0 TECHNICAL DESCRIPTION

### 1.1 DESCRIPTION

The system is a modern direct current generator for plasma arc cutting, created thanks to the application of the inverter. This special technology allows for the construction of compact, light weight generators with high performance. Possibility of adjustment, high efficiency and reduced power consumption make it an excellent tool, able to execute quality cutting up to thicknesses of 12 mm.

The generator uses compressed air as a gas, which can be supplied by a normal compressor or a centralized system of adequate size.

The generator is equipped with automatic arc restart, which enables optimum cutting of metal grid structures. The generator also features safety systems that inhibit the power circuit when the operator comes into contact with live parts of the machine. Cutting of thicknesses up to 2 mm with just the pilot arc is also possible; this is very useful with painted metals to which the positive pincer cannot be connected.

### 1.2 TECHNICAL SPECIFICATIONS

#### DATA PLATE

PRIMARY	
Single phase voltage	230V
Frequency	50 / 60 Hz
Effective consumption	14A
Maximum consumption	23A
SECONDARY	
Voltage under no load	300V
Cutting current	10 ÷ 30A
Duty cycle 35%	30A
Duty cycle 60%	25A
Duty cycle 100%	20A
Protection class	IP 23
Insulation class	H
Weight	8 kg.
Dimensions	mm 380 x 150 x 310
Europeans Standards	EN 60974.1 - EN 60974.7 EN 60974.10

### 1.3 ACCESSORIES

Consult the area agents or the dealer.

### 1.4 DUTY CYCLE

The duty cycle is the percentage of 10 minutes that the power source can cut at its rated current, considering an ambient temperature of 40° C, without the thermostatic protector cutting in. If it does cut in, the user has to wait for power source reinstatement before resuming cutting (see page IV).

#### DO NOT EXCEED THE MAXIMUM WORK CYCLE.

Exceeding the work cycle specified on the dataplate can damage the power source and invalidate the warranty.

## 2.0 INSTALLATION

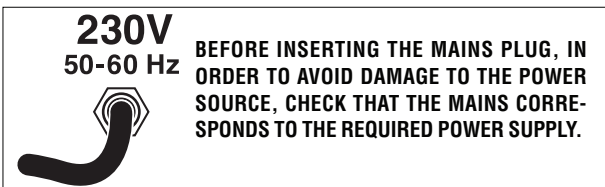


**IMPORTANT: Before connecting, preparing or using equipment, read section SAFETY PRECAUTIONS.**

### 2.1 CONNECTING THE POWER SOURCE TO THE MAINS ELECTRICITY SUPPLY.



**Check that the power socket is equipped with the fuse indicated in the technical data table on the power source. All power source models are designed to compensate power supply variations. For variations of +-10%, a cutting current variation of +-0,2% is created.**



### 2.2 COMPRESSED AIR CONNECTION

1. Connect the power source to the compressed air system by means of the connection located on the back of the machine (**Min. 100L/m**).
2. Minimum Pressure: **4 bar. 43,5 psi**
3. Maximum Pressure: **8 bar. 87 psi**
4. Ideal Pressure: **4 bar. 43,5 psi**

### 2.3 POWER SOURCE POSITIONING



**Special installation may be required where gasoline or volatile liquids are present. Contact the competent authorities. When positioning equipment, ensure that the following guidelines are followed:**

1. The operator must have unobstructed access to controls and equipment connections.
2. Check that the power cable and fuse of the socket for power source connection is suited to current requirements of the latter.
3. Do not position equipment in confined, closed places. Ventilation of the power source is extremely important. Avoid dusty or dirty locations, where dust or other debris could be aspirated by the system.
4. Equipment (including connecting leads) must not obstruct corridors or work activities of other personnel.
5. Position the power source securely to avoid falling or overturning. Bear in mind the risk of falling of equipment situated in overhead positions.

### 2.4 HANDLING AND TRANSPORTING THE POWER SOURCE



**OPERATOR PROTECTION:  
Welder's helmet - Gloves - Safety Shoes - Gaiters.**



**The welding power source does not weigh more than 25 Kg and can be handled by the operator. Read the following precautions carefully.**

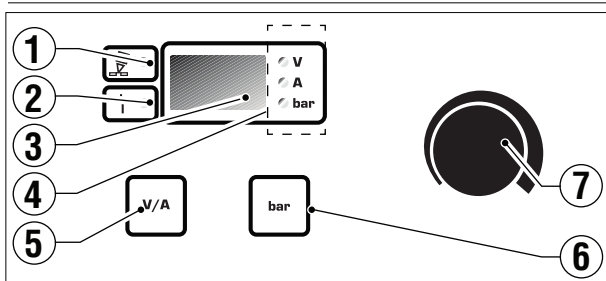
The power source has been designed for lifting and transport. However, the following procedures must always be observed:

1. The operations mentioned above can be carried out by means of the handle on the power source.
2. Disconnect the power source from the power supply and all accessories before lifting or moving. Do not drag, pull or lift equipment by the cables.
3. Do not drag, pull or lift equipment by the cables.

### 3.0 CONTROLS: LOCATION AND FUNCTION

#### 3.1 FRONT PANEL

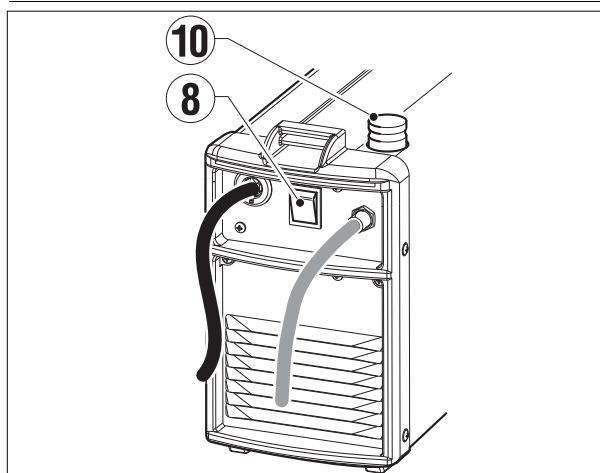
Figure 1.



1	Power output indicator
2	Alarm indicator
3	Digital instrument
4	Digital instrument function (Volt - Amp. - Bar)
5	Voltage - current function key
6	Air function key
7	Adjustment knob
8	On switch
10	Pressure regulator

#### 3.2 REAR PANEL

Figure 2.



#### 3.3 COMMAND FUNCTION

- POWER OUTPUT INDICATOR (Ref. 1- Fig. 1 page 3)**  
When the LED is on, the machine is ready for cutting
- ALARM INDICATOR (Ref. 2- Fig. 1 page 3)** When the LED is on, this means that one of the alarms has triggered, at the same time the display (Ref. 3- Fig. 1 page 3) shows the type of alarm, according to the table below, with relevant operations to be performed in order to reinstate the power source. In this condition the power source does not supply current.

TABEL n° 1 - ALARMS

DISPLAY	MEANING	RESETTING
---	Insufficient input voltage. Line switch open or no line.	When the alarm ceases. If the alarm persists, contact the assistance centre.
CUP	The torch cap is not properly tightened (With power source on).	Switch the power source off. Tighten the cap correctly and restart the power source.
HIA	Power converter overtemperature.	When the alarm ceases (When the internal temperature has fallen).
ThA (Flashing)	Warning of approaching power converter overtemperature (HtA).	When the alarm ceases (When the internal temperature has fallen).
ClA	Compressor overtemperature.	When the alarm ceases (When the internal temperature has fallen).
Air	Insufficient air pressure (Less than 1.5 bar).	Contact the assistance centre.
ScA	Short circuit on output.	Switch the power source off and then on again.
LSF	Arc blows out.	Check wear of cap and electrode and replace if necessary. If the alarm persists switch the power source off and then on again. If the alarm occurs again, call the assistance centre.

- DIGITAL INSTRUMENT (Ref. 3 - Fig. 1 page 3)**  
displays the power source current or the following values temporarily:
  - ✓ Start message.
  - ✓ Software version.
  - ✓ Voltage on torch, pressing the key (Ref. 5 - Fig. 1 page 3) .
  - ✓ Air pressure, pressing the key (Ref. 6 - Fig. 1 page 3) .
  - ✓ Type of alarm (ALARMS), see table 1.
  - ✓ Type of machine error (FAIL) , see table 2.
- DIGITAL INSTRUMENT FUNCTION (Ref. 4- Fig. 1 page 3)**  
The LED on corresponds to the value shown on the display:
  - ✓ Volt.
  - ✓ Amper.
  - ✓ Bar.
- CURRENT VOLTAGE KEY**  
Press the key (Ref. 5- Fig. 1 page 3) to display (Ref. 3- Fig. 1 page 3) the voltage present on the torch.  
The display of voltage is temporary.
- AIR FUNCTION KEY**  
Press the key (Ref. 6- Fig. 1 page 3) to activate the machine air system for a fixed interval, with display of work pressure.
- CURRENT ADJUSTMENT KNOB**  
Used for adjusting the cutting current (Ref. 3- Fig. 1 page 3) .
- START SWITCH (Ref. 8- Fig. 2 page 3)**  
This switch has 2 positions On (Green light on) or Off, for switching the power source on or off.
- PRESSURE REGULATOR**  
Lift the pressure regulator cap to release it, press the bar key (Ref. 6- Fig. 1 page 3) , turn the cap (Ref. 10 - Fig. 2 page 3) to obtain the required pressure.

#### 4.0 USE INSTRUCTIONS

- Connect the power source in a dry place with suitable ventilation.
- Connect the compressed air by means of the rear connection.
- Press the On switch (**Ref. 8** - Fig. 2 page 3) and wait for the power source to start.
- Press the bar key , (**Ref. 6** - Fig. 1 page 3) and adjust the pressure to approx. 4 bar, by means of the pressure regulator (**Ref. 10** - Fig. 2 page 3) .
- Position the earth clamp on the piece to be cut, ensuring good electrical contact.
- Select the cutting current with the knob (**Ref. 7** - Fig. 1 page 3) following the data given in the table below
- Approach the piece to be cut, press the torch button and begin cutting.

**TO AVOID ELECTRODE AND NOZZLE WEAR, IT IS ADVISABLE NOT TO KEEP THE PILOT ARC ACTIVATED IN THE AIR.**

Table n° 2 - FAIL -

F14	Make sure that the cap is properly inserted. Switch the power source off and then on again.
F10 - F11 - F12 - -F13	Switch the power source off and then on again. If the "fail" persists call the assistance centre and communicate the type of error.
F 15	Make sure that the torch button is not pressed when switching the power source on. Switch the power source off and then on again.
F20 - F30 - F51 - F52 - F53 - F54 -F55 - F56	Switch the power source off and then on again. If the "fail" persists call the assistance centre and report the type of error.

#### 5.0 COMMON CUTTING DEFECTS.

Trouble shooting for arc cutting operations:

##### Insufficient penetration.

- Cutting speed too fast.
- Not enough power.
- Excessive material thickness.
- Torch components damaged or worn.

##### Main arc goes off.

- Cutting speed too slow.
- Nozzle too distant from workpiece.

##### Slag formation.

- Wrong gas pressure.
- Wrong cutting power.

##### Burned nozzle.

- Current too high.
- Nozzle damaged or loose.
- Nozzle touching the workpiece
- Excessive slag: low gas plasma pressure.

#### 6.0 TROUBLESHOOTING

After starting, the power source may show operational errors on the display (**Ref. 3** - Fig. 1 page 3) , as shown in the table below. These errors can be remedied or are irreversible.

<b>1.0</b>	<b>CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES</b> . . . . .	F - 2
1.1	DESCRIPTION . . . . .	F - 2
1.2	CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES . . . . .	F - 2
1.3	ACCESSOIRES . . . . .	F - 2
1.4	DUTY CYCLE . . . . .	F - 2
<b>2.0</b>	<b>INSTALLATION</b> . . . . .	F - 2
2.1	CONNEXION DU GÉNÉRATEUR AU RÉSEAU D'ALIMENTATION.. . . .	F - 2
2.2	RACCORDEMENT DE L'AIR COMPRIMÉ . . . . .	F - 2
2.3	CHOIX D'UN EMPLACEMENT . . . . .	F - 2
2.4	DÉPLACEMENT ET TRANSPORT DU GÉNÉRATEUR . . . . .	F - 2
<b>3.0</b>	<b>COMMANDES: EMBLEMES ET FONCTIONS</b> . . . . .	F - 3
3.1	PANNEAU AVANT . . . . .	F - 3
3.2	PANNEAU ARRIÈRE . . . . .	F - 3
3.3	FONCTION COMMANDES . . . . .	F - 3
<b>4.0</b>	<b>INSTRUCTIONS D'UTILISATION</b> . . . . .	F - 4
<b>5.0</b>	<b>DÉFAUTS COURANTS</b> . . . . .	F - 4
<b>6.0</b>	<b>PROBLÈMES CAUSES ET INCONVÉNIENTS</b> . . . . .	F - 4
	PIÈCES DÉTACHÉES . . . . .	J - III
	SCHEMA ELECTRIQUE . . . . .	V

## 1.0 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

### 1.1 DESCRIPTION

L'installation est un générateur de courant continu moderne pour le découpage au plasma, né de l'application de l'inverter. Cette technologie spéciale a permis de construire des générateurs compacts, légers et très performants. Possibilité de réglage, haut rendement et consommation d'énergie réduite en font un outil précieux, en mesure d'effectuer des découpages de qualité jusqu'à des épaisseurs de 12 mm.

Le générateur utilise comme gaz de l'air comprimé qui peut être fourni par un compresseur normal ou par une installation centralisée de dimensions suffisantes.

Le générateur est doté d'un circuit de rallumage automatique de l'arc, qui permet un découpage idéal de structures métalliques à grille. En outre le générateur est doté de systèmes de sécurité qui inhibent le circuit de puissance quand l'opérateur entre en contact avec les parties sous tension de la machine. Il est possible en outre de découper par le seul arc piloté jusqu'à des épaisseurs de 2 mm, chose très utile quand on travaille des métaux peints sur lesquels il est impossible d'accrocher la pince du positif.

### 1.2 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

#### PLAQUE DE DONNÉES TECHNIQUES

PRIMAIRE	
Tension monphasé	230V
Fréquence	50 / 60 Hz
Consommation effective	14A
Consommation maxi	23A
SECONDAIRE	
Tension à vide	300V
Courante de découpage	10 ÷ 30A
Facteur de marche 35%	30A
Facteur de marche 60%	25A
Facteur de marche 100%	20A
Indice de protection	IP 23
Classe d'isolement	H
Poids	8 kg.
Dimensions	mm 380 x 150 x 310
Norme	EN 60974.1 - EN 60974.7 EN 60974.10

### 1.3 ACCESSOIRES

Consulter les agents de zone ou le revendeur.

### 1.4 DUTY CYCLE

Le duty cycle est le pourcentage sur 10 minutes de découpage que le générateur peut fournir à son courant nominal, pour une température ambiante de 40° C, sans intervention de la protection thermostatique.

Si ceci devait intervenir, attendre le redémarrage du générateur avant de pouvoir procéder au découpage (voir page IV).

#### NE PAS DÉPASSER LE CYCLE DE TRAVAIL MAXIMUM.

Le dépassement du cycle de travail indiqué sur la plaquette peut endommager le générateur et annuler la garantie.

## 2.0 INSTALLATION



**IMPORTANT :** Avant de brancher, préparer ou utiliser l'appareil, lire attentivement le chapitre RÈGLES DE SÉCURITÉ.

### 2.1 CONNEXION DU GÉNÉRATEUR AU RÉSEAU D'ALIMENTATION.



S'assurer que la prise d'alimentation est équipée du fusible indiqué sur le tableau des données techniques placé sur le générateur. Tous les modèles de générateur prévoient une compensation des variations de réseau. Pour chaque variation de +/- 10%, on obtient une variation du courant de soudage de +/- 0,2%.



**AFIN D'ÉVITER TOUT DOMMAGE A L'APPAREIL, CONTRÔLE QUE LA TENSION DU RÉSEAU CORRESPONDE À CELLE DU GÉNÉRATEUR AVANT DE BRANCHER LA PRISE D'ALIMENTATION.**

### 2.2 RACCORDEMENT DE L'AIR COMPRIMÉ

- Relier par le raccord placé sur l'arrière de la machine, le générateur à votre réseau d'air comprimé (Min. 100L/min.).
- Pression minimale: **4 bar. 43,5 psi**
- Pression maximale: **8 bar. 87 psi**
- Pression de travail: **4 bar. 43,5 psi**

### 2.3 CHOIX D'UN EMPLACEMENT



Une installation spéciale peut être requise en présence d'essence ou de liquides volatiles. Ne pas déplacer ou utiliser l'appareil si celui-ci est instable et risque de se renverser.

Positionner l'équipement en respectant les consignes ci-dessous:

- L'opérateur doit pouvoir accéder librement aux organes de contrôle et de réglage ainsi qu'aux connexions.
- Ne pas placer l'appareil dans des locaux petits et fermés. La ventilation du poste est très importante. S'assurer que les ouïes de ventilation ne soient pas obstruées et qu'il n'existe aucun risque d'obstruction pendant le fonctionnement, ceci afin d'éviter tout risque de surchauffe et d'endommagement de l'appareil.
- Éviter les locaux sales et poussiéreux où la poussière pourrait être aspirée à l'intérieur de l'appareil par le système de ventilation.
- L'équipement (y compris les câbles) ne doit pas constituer un obstacle à la libre circulation et au travail des autres personnes.
- Placer l'appareil sur une surface stable afin d'éviter tout risque de chute ou de renversement. Penser au risque de chute de l'appareil lorsque celui-ci est placé dans des positions surélevées.

### 2.4 DÉPLACEMENT ET TRANSPORT DU GÉNÉRATEUR



**PROTECTION DE L'OPÉRATEUR**  
Casque - Gants - Chaussures de sécurité - Guêtres.



Son poids ne dépassant pas les 25 Kg, la soudeuse peut être soulevée par l'opérateur. Lire attentivement les prescriptions suivantes.

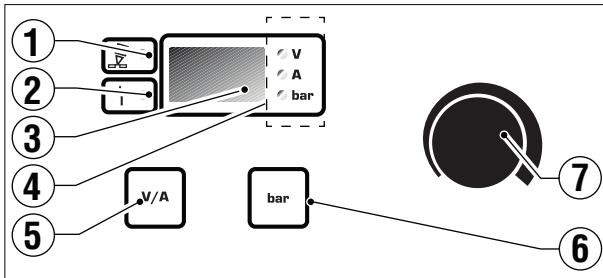
L'appareil a été conçu pour être soulevé et transporté. Ce transport est simple mais doit être fait dans le respect de certaines règles:

1. Ces opérations peuvent être faites par la poignée se trouvant sur le générateur.
2. Avant de soulever ou déplacer l'appareil, débrancher le générateur et tous les accessoires du secteur.
3. L'appareil ne doit pas être remorqué, traîné ou soulevé à l'aide des câbles électriques.

### 3.0 COMMANDES: EMBLEMES ET FONCTIONS

#### 3.1 PANNEAU AVANT

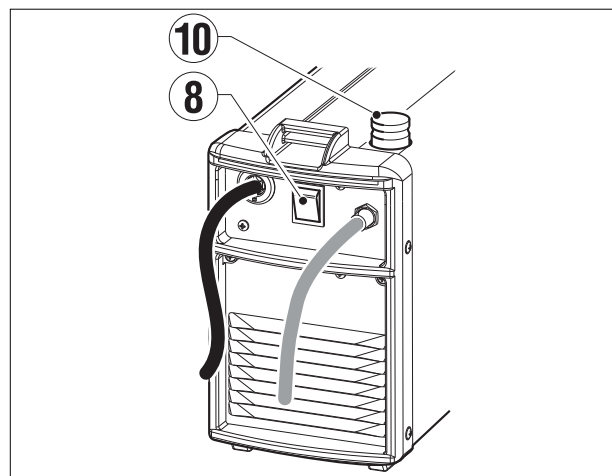
Figure 1.



1	Indicateur distribution puissance
2	Indicateur intervention alarmes
3	Instrument numérique
4	Fonction instrument numérique (Volt - Amp. - Bar)
5	Touche fonction tension - courant
6	Touche fonction air
7	Manette de réglage
8	Interrupteur d'allumage
10	Régulateur de pression

#### 3.2 PANNEAU ARRIÈRE

Figure 2.



#### 3.3 FONCTION COMMANDES

1. **INDICATEUR DE DISTRIBUTION DE PUISSANCE (Rèf. 1 - Fig. 1 pag. 3)**  
Quand la led est allumée la machine est prête au découpage.
2. **INDICATEUR D'INTERVENTION D'ALARMES (Rèf. 2 - Fig. 1 pag. 3)**  
Quand la led est allumée cela indique qu'une des alarmes prévues est intervenue, simultanément à la visualisation (Rèf. 3 - Fig. 1 pag. 3) du type d'alarme comme indiqué dans le tableau ci-dessous, avec les opérations relatives à effectuer pour rétablir le fonctionnement normal du générateur. Dans cette condition le générateur ne distribue pas de courant.
3. **INSTRUMENT NUMÉRIQUE (Rèf. 3 - Fig. 1 pag. 3)**  
Visualise le courant programmé par le générateur et en alternative d'une manière temporaire:

- ✓ Message d'allumage.
- ✓ Version du logiciel.
- ✓ Tension sur la torche en appuyant la touche (Rèf. 5 - Fig. 1 pag. 3).
- ✓ Pression de l'air en appuyant la touche (Rèf. 6 - Fig. 1 pag. 3).
- ✓ Typologie d'alarme (ALARMES), voir table 1.
- ✓ Typologie d'erreur de la machine (FAIL), voir table 2.

Table n° 1 - ALARME

DISPLAY	SIGNIFICATION	REPRENDRE - RESET
---	Tension d'entrée insuffisante. Interrupteur de ligne ouvert ou absence de ligne.	Au rétablissement de l'alarme. Si l'alarme persiste contacter le centre d'assistance.
CUP	La hotte de la torche n'est pas vissée correctement (générateur allumé).	Eteindre le générateur, Visser correctement la hotte et rallumer le générateur.
HtA	Surtempérature du convertisseur de puissance.	Au rétablissement des conditions normales (Quand la température interne a diminué).
ThA (Clignotant)	Avis de l'approche de la surtempérature du convertisseur de puissance (HtA).	Au rétablissement des conditions normales (Quand la température interne a diminué).
CtA	Surtempérature du compresseur	Au rétablissement des conditions normales (Quand la température interne a diminué).
Air	Pression d'air insuffisante Inférieur à 1,5 bar.	Contacter le centre d'assistance.
ScA	Court-circuit en sortie.	Eteindre et rallumer le générateur.
LSF	Extinction de l'arc.	Vérifier l'usure de la hotte et de l'électrode, Si usés, remplacer. Si l'alarme persiste éteindre et rallumer le générateur. Si l'alarme se reproduit contacter le centre d'assistance.

4. **FONCTION INSTRUMENT NUMÉRIQUE (Rèf. 4- Fig. 1 pag. 3)**  
La led allumée correspond à la grandeur affichée:

- ✓ Volt.
- ✓ Ampère.
- ✓ Bar.

5. **TOUCHE TENSION COURANT**  
En appuyant (Rèf. 5- Fig. 1 pag. 3) on visualise (Rèf. 3- Fig. 1 pag. 3) la tension présente sur la torche. La visualisation de la tension est temporaire.
6. **TOUCHE FONCTION AIR**  
En appuyant (Rèf. 6- Fig. 1 pag. 3) on active pendant un certain temps l'installation d'air de la machine, avec visualisation de la pression de travail.



- 7. MANETTE DE RÉGLAGE DU COURANT**  
Permet de régler le courant de découpage (Réf. 7 - Fig. 1 pag. 3) .
- 8. ERUPTUEUR D'ALLUMAGE**  
(Réf. 8 - Fig. 2 pag. 3) Cet interrupteur a 2 positions, allumé (Voyant vert allumé) ou éteint, qui correspondent à l'allumage et l'extinction du générateur.
- 9. RÉGULATEUR DE PRESSION**  
Soulever le capuchon du régulateur de pression pour le débloquent, appuyer la touche bar (Réf. 6 - Fig. 1 pag. 3) , tourner le capuchon (Réf. 10 - Fig. 2 pag. 3) de façon à obtenir la pression voulue

#### 4.0 INSTRUCTIONS D'UTILISATION

- Brancher le générateur dans un endroit sec et disposant d'une ventilation appropriée.
- Relier l'air comprimé par le raccord arrière.
- Appuyer l'interrupteur d'allumage (Réf. 8 - Fig. 2 pag. 3) et attendre l'allumage du générateur.
- Appuyer la touche (Réf. 6 - Fig. 1 pag. 3) et régler la pression sur environ 4 bar, par le régulateur de pression (Réf. 10 - Fig. 2 pag. 3)
- Positionner la pince de masse sur la pièce à découper, en s'assurant du bon contact électrique.
- Sélectionner le courant de découpage par la manette (Réf. 7 - Fig. 2 pag. 3) en suivant les instructions du tableau ci-dessous.
- Se positionner sur la pièce à découper, appuyer le bouton torche et commencer le découpage. Il est conseillé de ne pas maintenir inutilement l'arc pilote allumé en l'air de façon à éviter l'usure de l'électrode et du gicleur.

**RELIRE FRÉQUEMMENT LES RÈGLES DE SÉCURITÉ INDIQUÉES AU DÉBUT DE CE MANUEL**

#### 5.0 DÉFAUTS COURANTS

Sont énumérés ci-dessous les défauts les plus couramment constatés et leurs causes possibles

##### Pénétration insuffisante.

- Vitesse d'avance excessive.
- Puissance insuffisante.
- Épaisseur du matériau trop importante.
- Composants de la torche usés ou endommagés.

##### L'arc principal s'éteint.

- Vitesse d'avance trop lente.
- Distance trop grande entre la torche et la pièce.

##### Formation de scories.

- Mauvaise pression de l'air comprimé.
- Puissance de coupe non adéquate.

##### Buse brûlée.

- Courant de coupe trop fort.
- Buse endommagée ou desserrée.
- Buse en contact avec la pièce.  
Scories excessives : pression d'air trop faible.

#### 6.0 PROBLÈMES CAUSES ET INCONVÉNIENTS

Après l'allumage le générateur peut donner des erreurs de fonctionnement visualisées sur l'afficheur (Réf. 3 - Fig. 1 pag. 3) comme indiqué sur le tableau. Ces erreurs peuvent être rétablies ou sont irréversibles.

**Table n° 2 - FAIL**

DISPLAY	REPRENDRE - RESET
F14	S'assurer que la hotte est insérée correctement. Eteindre et rallumer le générateur.
F10 - F11 - F12 - -F13	Eteindre et rallumer le générateur. Si l'erreur persiste appeler le centre d'assistance et communiquer le type d'erreur.
F 15	Vérifier que le bouton de la torche n'est pas appuyé pendant l'allumage du générateur. Eteindre et rallumer le générateur.
F20 - F30 - F51 - F52 - F53 - F54 - F55 - F56	Eteindre et rallumer le générateur. i l'erreur persiste "fail" appeler le centre d'assistance et communiquer le type d'erreur.

<b>1.0</b>	<b>DESCRIPCIÓN Y CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b>	E - 2
1.1	DESCRIPCIÓN	E - 2
1.2	CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	E - 2
1.3	ACCESORIOS	E - 2
1.4	DUTY CYCLE	E - 2
<b>2.0</b>	<b>INSTALACIÓN</b>	E - 2
2.1	CONEXIÓN DEL GENERADOR A LA RED DE ALIMENTACIÓN	E - 2
2.2	CONEXIÓN AIRE COMPRIMIDO	E - 2
2.3	INSTALACIÓN DEL GENERADOR	E - 2
2.4	TRANSPORTE DEL GENERADOR	E - 2
<b>3.0</b>	<b>MANDOS: POSICIÓN Y FUNCIÓN</b>	E - 2
3.1	PANEL ANTERIOR	E - 2
3.2	PANNEL TRASERO	E - 3
3.3	FUNCIÓN MANDOS	E - 3
<b>4.0</b>	<b>INSTRUCCIONES PARA LA UTILIZACIÓN</b>	E - 4
<b>5.0</b>	<b>DEFECTOS COMUNES DE CORTE</b>	E - 4
<b>6.0</b>	<b>CAUSAS DE PROBLEMAS E INCONVENIENTES</b>	E - 4
	LISTA DE LAS PIEZAS DE RECAMBIO	I - III
	ESQUEMA ELECTRICO	V

## 1.0 DESCRIPCIÓN Y CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

### 1.1 DESCRIPCIÓN

El equipo es un moderno generador de corriente continua para cortar por plasma, fruto de la aplicación del inverter. La aplicación de esta especial tecnología ha permitido construir generadores compactos y ligeros, con prestaciones de elevado nivel. Gracias a la posibilidad de regulación, al alto rendimiento y al reducido consumo energético, estos generadores son una óptima herramienta de trabajo, capaz de realizar cortes de calidad en espesores de hasta 12 mm.

El generador utiliza aire comprimido que puede llegar de un compresor normal o una instalación centralizada suficientemente grande.

Posee un circuito de encendido automático del arco que permite cortar rejillas metálicas. Además, el generador está dotado de sistemas de seguridad que interrumpen el circuito de potencia cuando el operario entra en contacto con las partes de la máquina que reciben tensión. Se puede cortar sólo con el arco piloto hasta espesores de 2 mm. Esto resulta muy útil cuando se trata de metales pintados a los que no se puede conectar la pinza del positivo.

### 1.2 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

#### TABLA TÉCNICA

PRIMARIO	
Tensión monofásica	230V
Frecuencia	50 / 60 Hz
Consumo efectivo	14A
Consumo máximo	23A
SECUNDARIA	
Tensión en vacío	300V
Corriente de corte	10 ÷ 30A
Ciclo de trabajo 35%	30 A
Ciclo de trabajo 60%	25 A
Ciclo de trabajo 100%	20 A
Índice de protección	IP 23
Clase de aislamiento	H
Peso	8 kg.
Dimensiones	mm 380 x 150 x 310
Normas	EN 60974.1 - EN 60974.7 EN 60974.10

### 1.3 ACCESORIOS

Ponerse en contacto con los agentes de zona o con el distribuidor.

### 1.4 DUTY CYCLE

El ciclo de trabajo (duty cycle) es el porcentaje de 10 minutos durante el que el generador puede cortar a corriente nominal, con una temperatura ambiente de 40° C, sin que se dispare la protección termostática.

Si se dispara, es necesario esperar a que se restablezca el generador para poder cortar (A ver pag. IV).

#### NO SUPERAR EL CICLO DE TRABAJO MÁXIMO.

Superar el ciclo de trabajo que se indica en la placa de datos puede afectar al generador y anula la garantía.

## 2.0 INSTALACIÓN



**IMPORTANTE:** antes de conectar, preparar o utilizar el equipo, leer atentamente las **NORMAS DE SEGURIDAD**.

### 2.1 CONEXIÓN DEL GENERADOR A LA RED DE ALIMENTACIÓN.



Compruebe si la toma de corriente dispone del fusible que se indica en la tabla técnica del generador. Todos los modelos de generador necesitan que se compensen las oscilaciones de voltaje. Con una variación del  $\pm 10\%$  se obtiene una variación de la corriente de corte del  $\pm 0,2\%$ .

**230V**  
50-60 Hz

**ANTES DE INSERTAR LA CLAVIJA DEL GENERADOR EN LA TOMA DE CORRIENTE HAY QUE COMPROBAR SI LA RED TIENE EL VOLTAJE QUE NECESITA EL GENERADOR.**

### 2.2 CONEXIÓN AIRE COMPRIMIDO

1. Conectar a través del racor situado en la parte trasera de la máquina, el generador a la red de aire comprimido (**Mín. 100L/min.**).
2. Presión mínima: **4 bar. 43,5 psi**
3. Presión máxima: **8 bar. 87 psi**
4. Presión de ejercicio: **4 bar. 43,5 psi**

### 2.3 INSTALACIÓN DEL GENERADOR



Si en el ambiente de trabajo hay líquidos o gases combustibles es necesario instalar protecciones especiales. Se ruega ponerse en contacto con las autoridades competentes.

El equipo tiene que colocarse siguiendo las siguientes normas:

1. El operador ha de poder acceder fácilmente a todos los mandos y las conexiones del equipo.
2. Controle que el cable de alimentación y el fusible del enchufe donde se conecta la máquina soldadora sean adecuados a la corriente reperida por la misma.
3. La ventilación del generador es muy importante. No instalar el equipo en locales pequeños o sucios en los que pueda aspirar el polvo o la suciedad.
4. Ni el equipo ni los cables deben impedir el paso o el trabajo de otras personas.
5. El generador tiene que estar en una posición segura para evitar que pueda caerse o volcarse. Si el equipo se coloca en un lugar elevado, existe el peligro de que se caiga.

### 2.4 TRANSPORTE DEL GENERADOR



**PROTECCIÓN DEL OPERADOR:**  
Casco - Guantes - Calzado de protección- Polainas.



El equipo tiene un peso máximo de 25 kg y puede ser levantada por el soldador. Leer atentamente las páginas que siguen.

Este equipo está diseñado para poder ser elevado y transportado.

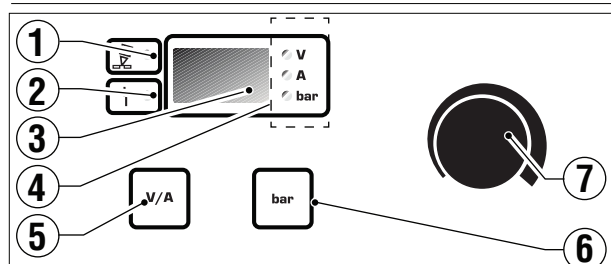
La operación de transporte es sencilla pero se debe realizar de acuerdo con las reglas siguien:

1. Desconectar de la red de alimentación el generador y todos los accesorios antes de elevarlo o desplazarlo.
2. No elevar, arrastrar o tirar del equipo por los cables de alimentación o de los accesorios.

## 3.0 MANDOS: POSICIÓN Y FUNCIÓN

### 3.1 PANEL ANTERIOR

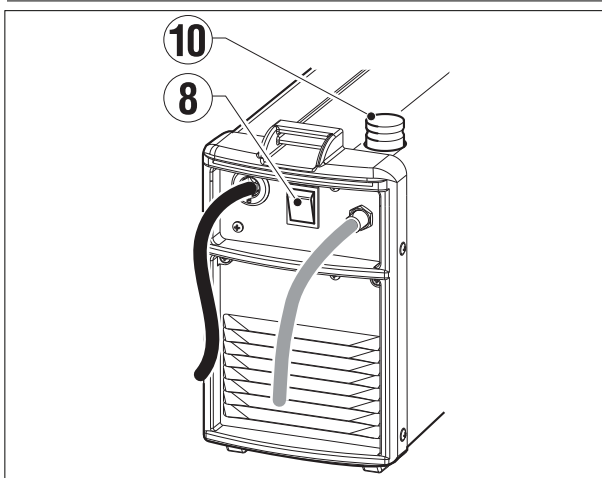
Figura 1.



1	Indicador de suministro de potencia.
2	Indicador de alarma en funcionamiento.
3	Dispositivo digital.
4	Función dispositivo digital (Volt - Amp. - Bar).
5	Tecla tensión - Corriente.
6	Tecla función aire.
7	Perilla de regulación.
8	Interruptor de encendido.
10	Regulador de presión

### 3.2 PANNEL TRASERO

Figura 2.



### 3.3 FUNCIÓN MANDOS

- INDICADOR DE SUMINISTRO DE POTENCIA (Ref. 1 - Fig. 1 pág. 2)**  
Cuando el led está encendido la máquina está preparada para cortar.
- INDICADOR DE ALARMA EN FUNCIONAMIENTO (Ref. 2 - Fig. 1 pág. 2)**  
Cuando el led está encendido indica que una de las alarmas se ha disparado. Al mismo tiempo en el cuadro de mandos (Ref. 3 - Fig. 1 pág. 2) aparece el tipo de alarma que se indica en la tabla adjunta con las operaciones que hay que realizar para restablecer el generador.  
En esta situación el generador no suministra corriente.
- DISPOSITIVO DIGITAL (Ref. 3 - Fig. 1 pág. 2)**  
Visualiza la corriente establecida por el generador y en alternativa de forma temporal:
  - ✓ Mensaje de encendido.
  - ✓ Versión del software.
  - ✓ Tensión en la antorcha pulsando la tecla (Ref. 5 - Fig. 1 pág. 2).
  - ✓ Presión del aire pulsando la tecla to (Ref. 6 - Fig. 1 pág. 2).
  - ✓ Tipos de alarma (ALARMAS), ver tabla 1.
  - ✓ Tipos de error de la máquina (FAIL), ver tabla 2.
- FUNCIÓN DISPOSITIVO DIGITAL (Ref. 4 - Fig. 1 pág. 2)**  
El led encendido corresponde al tamaño visualizado en el cuadro de mandos:
  - ✓ Volt.
  - ✓ Amper.
  - ✓ Bar.
- TECLA TENSIÓN CORRIENTE**  
Pulsando la tecla (Ref. 5 - Fig. 1 pág. 2) se puede visualizar en el cuadro de mandos (Ref. 3 - Fig. 1 pág. 2) la tensión de la antorcha.  
La visualización de la tensión es temporal.
- TECLA FUNCIÓN AIRE**  
Pulsando la tecla (Ref. 6 - Fig. 1 pág. 2) se activa durante un período determinado la instalación neumática de la máquina y la visualización de la presión de trabajo.

Tabla nº 1 - ALARMAS

DISPLAY	SIGNIFICADO	RESTAURACIÓN
- - -	Tensión de entrada insuficiente. Interruptor de línea abierto o falta de línea.	Al restablecerse la alarma. Si la alarma continúa ponerse en contacto con el centro de asistencia.
CUP	La cabeza de la antorcha no se ha ajustado correctamente (con el generador encendido).	Apagar el generador. Ajustar correctamente la cabeza y volver a encender el generador.
HtA	Recalentamiento del convertidor de potencia.	Al restablecerse la alarma (cuando la temperatura interna ha disminuido).
ThA (De forma intermitente)	Aviso de que se está recalentando el convertidor de potencia (HtA).	Al restablecerse la alarma (cuando la temperatura interna ha disminuido).
CtA	Recalentamiento del compresor.	Al restablecerse la alarma (cuando la temperatura interna ha disminuido).
Air	Presión de aire insuficiente (inferior a 1,5 bar)	Ponerse en contacto con el centro de asistencia.
ScA	Cortocircuito en salida.	Apagar y volver a encender el generador
LSF	Se ha apagado el arco	Comprobar el desgaste de la cabeza y del electrodo y, en caso de que estén desgastados, sustituirlos. Si la alarma continúa, apagar y volver a encender el generador. Si vuelve a dispararse la alarma, ponerse en contacto con el centro de asistencia.

7. **PERILLA DE REGULACIÓN DE LA CORRIENTE**  
Permite regular la corriente de corte (Ref. 3 - Fig. 1 pág. 2).

8. **INTERRUPTOR DE ENCENDIDO (Ref. 8 - Fig. 2 pág. 3)**  
Este interruptor tiene 2 posiciones **encendido** (luz verde) o apagado, que corresponden al encendido y al **apagado** del generador.

9. **REGULADOR DE PRESIÓN**  
Levantar la capucha del regulador de presión para desbloquearlo, pulsar la tecla bar (Ref. 6- Fig. 1 pág. 2), hacer girar la capucha (Ref. 10- Fig. 3.2 pág. 3) para obtener la presión deseada (Ver también el párrafo 4).

#### 4.0 INSTRUCCIONES PARA LA UTILIZACIÓN

- Colocar el generador en un lugar seco y con la ventilación adecuada
- Conectar el aire comprimido a través del racor posterior.
- Pulsar el interruptor de encendido (Ref. **8** - Fig. 2 pág. 3) y esperar a que se encienda el generador.
- Pulsar la tecla bar (Ref. **6** - Fig. 1 pág. 2) y regular la presión en aproximadamente 4 bar, mediante el regulador de presión (Ref. **10** - Fig. 2 pág. 3).
- Colocar la pinza de masa sobre la pieza que hay que cortar asegurándose de que se produce contacto.
- Seleccionar la corriente de corte (Ref. **7** - Fig. 1 pág. 2) con la ayuda de la tabla siguiente.
- Situarse sobre la pieza que se desea cortar, pulsar la tecla antorcha y empezar a cortar.

**SE ACONSEJA NO MANTENER EL ARCO PILOTO ENCENDIDO CUANDO NO SE UTILIZA PARA EVITAR EL DESGASTE DEL ELECTRODO Y DE LA TOBERA.**

#### 5.0 DEFECTOS COMUNES DE CORTE

Aquí abajo se indican los problemas de corte más comunes y sus causas probables para cada uno:

##### Penetración insuficiente.

- Velocidad de corte excesiva.
- Potencia insuficiente.
- Espesor del material excesivo.
- Componentes portaelectrodo gastados o dañados.

##### El arco principal se apaga.

- Velocidad de corte demasiado lenta.
- Espacio entre la boquilla y el portaelectrodo y la pieza excesivo.

##### Formación de escorias.

- Presión del gas errada.
- Potencia de corte equivocada.

##### Boquillas quemadas.

- Corriente alta
- Boquilla de corte dañada o floja
- Boquilla en contacto con el material
- Residuo en exeso presion del gas plasma reducida.

#### 6.0 CAUSAS DE PROBLEMAS E INCONVENIENTES

Una vez encendido, el generador puede dar errores de funcionamiento que se visualizan en el cuadro de mandos (Rif. **3** - Fig. 1 pág. 2) , como en la tabla adjunta. **Dichos errores pueden ser reversibles o irreversibles.**

Tabla nº 2 - FAIL -

DISPLAY	RESTAURACIÓN
F14	Asegurarse de que la cabeza de la antorcha se haya introducido correctamente.
F10 - F11 - F12 - -F13	Apagar y volver a encender el generador. Si "fail" persiste, ponerse en contacto con el centro de asistencia y comunicar el tipo de error.
F 15	Asegurarse de que la tecla antorcha no se haya pulsado al encender el generador. Apagar y volver a encender el generador.
F20 - F30 - F51 - F52 - F53 - F54 - F55 - F56	Apagar y volver a encender el generador. Si "fail" persiste, ponerse en contacto con el centro de asistencia y comunicar el tipo de error.

<b>1.0</b>	<b>DESCRIZIONE E CARATTERISTICHE TECNICHE</b> . . . . .	I- 2
1.1	DESCRIZIONE . . . . .	I- 2
1.2	CARATTERISTICHE TECNICHE. . . . .	I- 2
1.3	ACCESSORI . . . . .	I- 2
1.4	DUTY CYCLE. . . . .	I- 2
<b>2.0</b>	<b>INSTALLAZIONE</b> . . . . .	I- 2
2.1	CONNESSIONE DEL GENERATORE ALLA RETE DI ALIMENTAZIONE. . . . .	I- 2
2.2	COLLEGAMENTO ARIA COMPRESSA . . . . .	I- 2
2.3	POSIZIONAMENTO DEL GENERATORE . . . . .	I- 2
2.4	MOVIMENTAZIONE E TRASPORTO DEL GENERATORE . . . . .	I- 2
<b>3.0</b>	<b>COMANDI: POSIZIONE E FUNZIONE</b> . . . . .	I- 3
3.1	PANNELLO ANTERIORE . . . . .	I- 3
3.2	PANNELLO POSTERIORE . . . . .	I- 3
3.3	FUNZIONE COMANDI . . . . .	I- 3
<b>4.0</b>	<b>ISTRUZIONI D'IMPIEGO</b> . . . . .	I- 4
<b>5.0</b>	<b>DIFETTI COMUNI DI TAGLIO</b> . . . . .	I- 4
<b>6.0</b>	<b>PROBLEMI CAUSE ED INCONVENIENTI</b> . . . . .	I- 4
	LISTA PEZZI DI RICAMBIO. . . . .	I- III
	SCHEMA ELETTRICO . . . . .	V

## 1.0 DESCRIZIONE E CARATTERISTICHE TECNICHE

### 1.1 DESCRIZIONE

L'impianto è un moderno generatore di corrente continua per il taglio al plasma, nato grazie all'applicazione dell'inverter.

Questa particolare tecnologia ha permesso la costruzione di generatori compatti e leggeri, con prestazioni ad alto livello.

Possibilità di regolazioni, alto rendimento e consumo energetico contenuto ne fanno un ottimo mezzo di lavoro, in grado di effettuare tagli di qualità fino a spessori di 12 mm.

Il generatore utilizza come gas aria compressa che può essere fornita da un normale compressore o da un impianto centralizzato sufficientemente dimensionati. Il generatore è dotato di circuito di reinnesco automatico dell'arco, che permette di tagliare in modo ottimo strutture metalliche a griglia.

Inoltre il generatore è dotato di sistemi di sicurezza, che inibiscono il circuito di potenza quando l'operatore entra in contatto con parti in tensione della macchina. È possibile inoltre tagliare con il solo arco pilota fino a spessori di 2mm cosa molto utile quando si hanno dei metalli verniciati su cui non è possibile connettere la pinza del positivo.

### 1.2 CARATTERISTICHE TECNICHE

#### TARGA DATI

PRIMARIO	
Tensione monofase	230V
Frequenza	50 / 60 Hz
Consumo effettivo	14A
Consumo massimo	23A
SECONDARIO	
Tensione a vuoto	300V
Corrente di taglio	10 ÷ 30A
Ciclo di lavoro 35%	30A
Ciclo di lavoro 60%	25A
Ciclo di lavoro 100%	20A
Indice di protezione	IP 23
Classe di isolamento	H
Peso	8 kg.
Dimensioni	mm 380 x 150 x 310
Norme	EN 60974.1 - EN 60974.7 EN 60974.10

### 1.3 ACCESSORI

Consultare gli agenti di zona o il rivenditore.

### 1.4 DUTY CYCLE

Il duty cycle è la percentuale di 10 minuti che il generatore può tagliare alla sua corrente nominale, considerando una temperatura ambiente di 40° C, senza l'intervento della protezione termostatica.

Se questa dovesse intervenire, occorre aspettare il ripristino del generatore prima di poter tagliare (Vedi pagina IV).

### NON SUPERARE IL CICLO DI LAVORO MASSIMO.

Superare il ciclo di lavoro dichiarato in targa dati, può danneggiare il generatore e annullare la garanzia.

## 2.0 INSTALLAZIONE



**IMPORTANTE:** Prima di collegare, preparare o utilizzare l'attrezzatura, leggere attentamente le PRESCRIZIONI DI SICUREZZA.

## 2.1 CONNESSIONE DEL GENERATORE ALLA RETE DI ALIMENTAZIONE.



Accertarsi che la presa d'alimentazione sia dotata del fusibile indicato nella tabella tecnica posta sul generatore. Tutti i modelli di generatore prevedono una compensazione delle variazioni di rete. Per variazione  $\pm 10\%$  si ottiene una variazione della corrente di taglio del  $\pm 0,2\%$ .



**PRIMA DI INSERIRE LA SPINA DI ALIMENTAZIONE, ONDE EVITARE LA ROTTURA DEL GENERATORE, CONTROLLARE CHE LA TENSIONE DI LINEA CORRISPONDA ALL'ALIMENTAZIONE VOLUTA.**

## 2.2 COLLEGAMENTO ARIA COMPRESSA

1. Collegare tramite il raccordo posto sul retro della macchina il generatore alla vostra rete d'aria compressa (Min. 100L/min.)
2. Pressione minima: **4 bar. 43,5 psi**
3. Pressione massima: **8 bar. 87 psi**
4. Pressione di esercizio: **4 bar. 43,5 psi**

## 2.3 POSIZIONAMENTO DEL GENERATORE



Speciali installazioni possono essere richieste dove sono presenti oli o liquidi combustibili o gas combustibili. Si prega di contattare le autorità competenti. Quando si installa il generatore essere sicuri che le seguenti prescrizioni siano state rispettate:

1. L'operatore deve avere facile accesso ai comandi ed ai collegamenti dell'attrezzatura.
2. Controllare che il cavo di alimentazione ed il fusibile della presa ove si collega il generatore siano adeguati alla corrente richiesta dalla stessa.
3. Non posizionare l'attrezzatura in ambienti angusti: l'areazione del generatore è molto importante, evitare luoghi molto polverosi o sporchi, dove polvere o altri oggetti potrebbero venire aspirati dall'impianto.
4. L'apparecchiatura (Cavi compresi) non deve essere d'intralcio al passaggio o al lavoro d'altri.
5. L'apparecchiatura deve avere una posizione sicura, onde evitare pericoli di caduta o rovesciamento. Quando il generatore viene posta in un luogo sopraelevato, esiste il pericolo di una potenziale caduta.

## 2.4 MOVIMENTAZIONE E TRASPORTO DEL GENERATORE



**PROTEZIONE OPERATORE:**  
Casco - Guanti - Scarpe di sicurezza - Ghettoni



**Il generatore non supera il peso di 25 Kg. e può essere sollevato dall'operatore. Leggere bene le prescrizioni seguenti.**

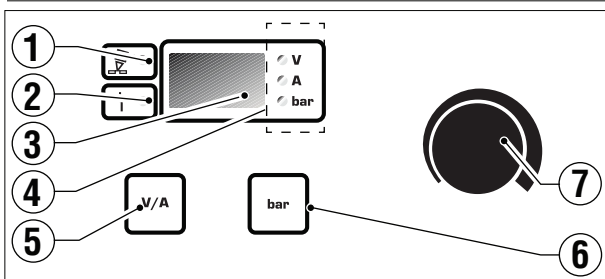
Il generatore è stato progettato per il sollevamento e il trasporto. Il trasporto dell'attrezzatura è semplice ma deve essere compiuto rispettando le regole qui riportate:

1. Tali operazioni possono essere eseguite per mezzo della maniglia presente sul generatore.
2. Scollegare dalla rete di alimentazione il generatore e tutti gli accessori dallo stesso, prima del sollevamento o spostamento.
3. L'attrezzatura non dev'essere sollevata, trascinata o tirata con l'ausilio dei cavi torcia o massa.

3.0 COMANDI: POSIZIONE E FUNZIONE

3.1 PANNELLO ANTERIORE

Figura 1.



1	Indicatore erogazione potenza
2	Indicatore intervento allarmi
3	Strumento digitale
4	Funzione strumento digitale (Volt - Amp. - Bar)
5	Tasto funzione tensione - corrente
6	Tasto funzione aria
7	Manopola di regolazione
8	Interruttore accensione
10	Regolatore di pressione

Tabella n° 1 - ALLARMI -

DISPLAY	SIGNIFICATO	RIPRISTINO
---	Tensione d'ingresso insufficiente. Interruttore di linea aperto o mancanza linea.	Al rientro dell'allarme. Se l'allarme persiste contattare il centro assistenza.
CUP	La cappa della torcia non è avvitata correttamente (A generatore acceso).	Spegnere il generatore, Avvitare correttamente la cappa e riaccendere il generatore.
HtA	Sovratemperatura del convertitore di potenza.	Al rientro dell'allarme (Quando la temperatura interna si è abbassata).
ThA (In forma lampeggiante)	Avviso dell'avvicinarsi alla sovratemperatura del convertitore di potenza (HtA).	Al rientro dell'allarme (Quando la temperatura interna si è abbassata).
CtA	Sovratemperatura del compressore .	Al rientro dell'allarme (Quando la temperatura interna si è abbassata).
Air	Pressione dell'aria insufficiente a 1,5 bar.	Contattare il centro assistenza .
ScA	Corto circuito in uscita.	Spegnere e riaccendere il generatore.
LSF	Spegnimento dell'arco.	Verificare l'usura della cappa e dell'elettrodo e se usurati sostituirli. Se l'allarme persiste spegnere e riaccendere il generatore. Se l'allarme si ripresenta chiamare il centro assistenza.

3. **STRUMENTO DIGITALE** (Rif. 3 - Fig. 1 pag. 3) Visualizza la corrente impostata dal generatore ed in alternativa in maniera temporanea:

- ✓ Messaggio d'accensione.
- ✓ Versione del software.
- ✓ Tensione sulla torcia premendo il tasto (Rif. 5 - Fig. 1 pag. 3) .
- ✓ Pressione dell'aria premendo il tasto (Rif. 6 - Fig. 1 pag. 3) .
- ✓ Tipologie d'allarme (ALLARMI), vedi tabella 1.
- ✓ Tipologie di errore della macchina (FAIL), vedi tabella 2.

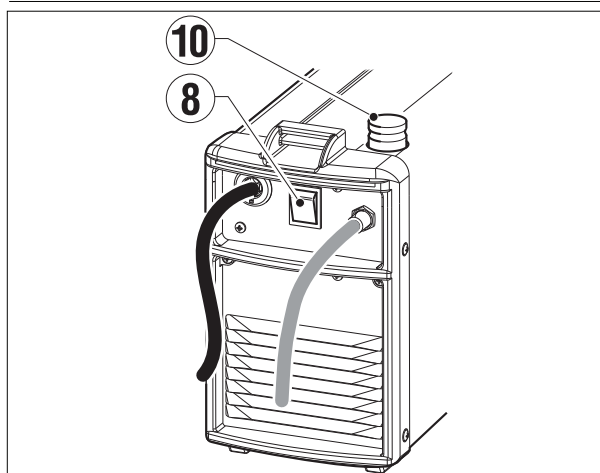
4. **FUNZIONE STRUMENTO DIGITALE** (Rif. 4 - Fig. 1 pag. 3) Il led acceso corrisponde la grandezza visualizzata sul display:

- ✓ Volt.
- ✓ Amper.
- ✓ Bar.

5. **TASTO TENSIONE CORRENTE** Premendo il tasto (Rif. 5 - Fig. 1 pag. 3) si può visualizzare sul display (Rif. 3 - Fig. 1 pag. 3) la tensione presente sulla torcia. La visualizzazione della tensione è temporanea.

3.2 PANNELLO POSTERIORE

Figura 2.



3.3 FUNZIONE COMANDI

1. **INDICATORE EROGAZIONE POTENZA** (Rif. 1 - Fig. 1 pag. 3) Quando il led è acceso la macchina è pronta per il taglio.
2. **INDICATORE INTERVENTO ALLARMI** (Rif. 2 - Fig. 1 pag. 3) Quando il led è acceso indica che uno degli allarmi previsti è intervenuto, contemporaneamente sul display (Rif. 3 - Fig. 1 pag. 3) appare il tipo di allarme come da tabella sotto riportata, con le relative operazioni da eseguire per ripristinare il generatore. In questa condizione il generatore non eroga corrente

6. **TASTO FUNZIONE ARIA**  
Premendo il tasto (Rif. 6 - Fig. 1 pag. 3) si attiva per un determinato periodo l'impianto aria della macchina, con visualizzazione della pressione di lavoro.

7. **MANOPOLA DI REGOLAZIONE DELLA CORRENTE**  
Permette la regolazione della corrente di taglio (Rif. 3 - Fig. 1 pag. 3)

8. **INTERRUTTORE D'ACCENSIONE** (Rif. 8 - Fig. 2 pag. 3)  
Questo interruttore ha 2 posizioni acceso (Luce verde illuminata) o spento, che corrispondono all'accensione ed allo spegnimento del generatore.

9. **REGOLATORE DI PRESSIONE**  
Sollevare il cappuccio del regolatore di pressione per sbloccarlo premere il tasto bar (Rif. 6 - Fig. 1 pag. 3) , ruotare il cappuccio (Rif. 10 - Fig. 2 pag. 3) in modo da ottenere la pressione desiderata.



#### 4.0 ISTRUZIONI D'IMPIEGO

- Collegare il generatore in un luogo asciutto e con ventilazione appropriata.
- Collegare l'aria compressa tramite il raccordo posteriore.
- Premere l'interruttore di accensione (Rif. **8** - Fig. 1 pag. 3) ed attendere l'accensione del generatore.
- Premere il tasto bar (Rif. **6** - Fig. 1 pag. 3) e regolare la pressione a circa 4 bar, tramite il regolatore di pressione (Rif. **10** - Fig. 2 pag. 3)
- Posizionare la pinza di massa sul pezzo da tagliare, assicurandosi che vi sia un buon contatto elettrico.
- Scegliere la corrente di taglio tramite la manopola (Rif. **7**- Fig. 1 pag. 3) seguendo i dati indicati nella tabella sottostante.
- Posizionarsi sul pezzo da tagliare, premere il pulsante torcia ed iniziare il taglio.

**SI CONSIGLIA DI NON MANTENERE INUTILMENTE L'ARCO PILOTA ACCESSO IN ARIA IN MODO DA EVITARE L'USURA DELL'ELETTRODO E DELL'UGELLO.**

#### 5.0 DIFETTI COMUNI DI TAGLIO

Sotto elencati i problemi di taglio comuni dalle cause probabili di ognuno:

**Penetrazione insufficiente.**

- Velocità di taglio eccessiva.
- Potenza insufficiente.

- Spessore del materiale eccessivo.
- Componenti torcia usurati o danneggiati.

**L'arco principale si spegne.**

- Velocità di taglio troppo lenta.
- Spazio tra ugello torcia e pezzo eccessivo.

**Formazione di scorie.**

- Pressione del gas errata
- Potenza di taglio sbagliata.

**Ugelli bruciacciati.**

- Corrente elevata.
- Ugelli di taglio danneggiati o allentati.
- Ugello a contatto con il pezzo.
- Scorie eccessive: pressione del gas plasma ridotta.

#### 6.0 PROBLEMI CAUSE ED INCONVENIENTI

Dopo l'accensione il generatore può dare degli errori di funzionamento visualizzati sul display (Rif. **3** - Fig. 1 pag. 3) come da tabella sotto allegata. **Tali errori sono ripristinabili oppure irreversibili.**

TABELLA n° 2 - FAIL -

DISPLAY	RIPRISTINO
F14	Assicurarsi che la cappa sia inserita correttamente. Spegner e riaccendere il generatore
F10 - F11 - F12 - -F13	Spegner e riaccendere il generatore. Se il fail persiste chiamare il centro assistenza e comunicare il tipo di errore.
F 15	Assicurarsi che il pulsante torcia non sia premuto durante l'accensione del generatore. Spegner e riaccendere il generatore.
F20 - F30 - F51 - F52 - F53 - F54 -F55 - F56	Spegner e riaccendere il generatore. Se il "fail" persiste chiamare il centro assistenza e comunicare il tipo di errore.

<b>1.0</b>	<b>BESCHREIBUNG UND TECHNISCHE MERKMALE</b> . . . . .	D - 2
1.1	BESCHREIBUNG . . . . .	D - 2
1.2	TECHNISCHE MERKMALE . . . . .	D - 2
1.3	ZUBEHÖR . . . . .	D - 2
1.4	DUTY CYCLE . . . . .	D - 2
<b>2.0</b>	<b>INSTALLATION</b> . . . . .	D - 2
2.1	NETZANSCHLUSS DES GENERATORS . . . . .	D - 2
2.2	DRUCKLUFTANSCHLUSS . . . . .	D - 2
2.3	AUFSTELLEN DES GENERATORS . . . . .	D - 2
2.4	HANDLING UND TRANSPORT DES GENERATORS . . . . .	D - 2
<b>3.0</b>	<b>STEUERUNGEN: POSITION UND FUNKTION</b> . . . . .	D - 3
3.1	VORDERES BEDIENFELD . . . . .	D - 3
3.2	HINTERES BEDIENFELD . . . . .	D - 3
3.3	FUNKTION DER STEUERUNGEN . . . . .	D - 3
<b>4.0</b>	<b>GEBRAUCHSANLEITUNG</b> . . . . .	D - 4
<b>5.0</b>	<b>HÄUFIG AUFTRETENDE SCHNITTFEHLER</b> . . . . .	D - 4
<b>6.0</b>	<b>PROBLEME URSACHEN UND BETRIEBSSTÖRUNGEN</b> . . . . .	D - 4
	ERSATZTEILLISTE . . . . .	I - III
	STROMLAUFPLAN . . . . .	V

## 1.0 BESCHREIBUNG UND TECHNISCHE MERKMALE

### 1.1 BESCHREIBUNG

Bei der Anlage handelt es sich um einen modernen Gleichstromgenerator zum Plasmaschneiden, der durch die Anwendung des Inverters entstanden ist. Diese besondere Technologie ermöglicht den Bau kompakter und leichter Generatoren mit ausgezeichneter Arbeitsleistung. Regelmöglichkeiten, hohe Leistung und sparsamer Energieverbrauch machen aus ihm ein ausgezeichnetes Arbeitsmittel, das Qualitätsschnitte bis Stärken von 12 mm gestattet.

Der Generator verwendet als Plasmagas -Druckluft, die von einem normalen Verdichter oder von einer zentralen Anlage geliefert werden kann, die beide ausreichend bemessen sein müssen.

Der Generator ist mit einer automatischen Lichtbogen-Zündung ausgerüstet, die ein optimales Schneiden metallischer Gitterstrukturen gestattet. Außerdem verfügt der Generator über Sicherheitssysteme, die den Leistungskreis sperren, wenn der Bediener spannungsführende Teile der Maschine berührt. Des Weiteren ist es möglich, nur mit dem Pilot-Lichtbogen Stärken von bis zu 2 mm zu schneiden. Dies erweist sich besonders dann als nützlich, wenn lackierte Metalle geschnitten werden, an denen die Pluszange nicht angeschlossen werden kann.

### 1.2 TECHNISCHE MERKMALE

#### TYPENSCHILD

EINGABENDATEN	
Einphasenspannung	230V
Frequenz	50 / 60 Hz
Effektive Stromaufnahme	14A
Max. Stromaufnahme	23A
AUSGABENDATEN	
Leerlaufspannung	300V
Schneidestrom	10 ÷ 30A
Einschaltdauer 35%	20A
Einschaltdauer 60%	25A
Einschaltdauer 100%	20A
Schutzart	IP 23
Isolationsklass	H
Gewicht	8 kg.
Abmessungen	mm 380 x 150 x 310
Vorschrift	EN 60974.1 - EN 60974.7 EN 60974.10

### 1.3 ZUBEHÖR

Bitte wenden Sie sich an die Gebietsvertreter oder an den Vertragshändler.

### 1.4 DUTY CYCLE

Der duty cycle ist der Prozentanteil von 10 Minuten, in dem der Generator bei Nennstrom und einer Umgebungstemperatur von 40° C schneiden kann, ohne dass der Wärmeschutzschalter ausgelöst wird. Wenn der Wärmeschutzschalter ausgelöst wird, muss die Rücksetzung des Generators abgewartet werden, bevor wieder geschnitten werden kann (Sehen Sie Seite IV).

### DEN MAXIMALEN BETRIEBSZYKLUS NICHT ÜBERSCHREITEN.

Durch die Überschreitung des auf dem Typenschild angegebenen Betriebszyklus kann der Generator beschädigt werden und der Garantieanspruch verfallen.

## 2.0 INSTALLATION



**WICHTIG: Vor Anschluss oder Benutzung des Geräts das UNFALLVERHÜTUNGSVORSCHRIFTEN lesen.**

### 2.1 NETZANSCHLUSS DES GENERATORS.



Sicherstellen, dass die Netzsteckdose mit der Schmelzsicherung geschützt ist, die in der technischen Tabelle am Generator angegeben ist. Alle

Modelle sind für den Ausgleich von Netzschwankungen ausgelegt. Bei einer Schwankung von  $\pm 10\%$  hat man eine Schwankung des Schneidstroms von  $\pm 0,2\%$ .



**VOR ANSCHLUSS DES NETZSTECKERS MUSS SICHERGESTELLT WERDEN, DASS DIE NETZSPANNUNG DEN VORGESCHRIEBENEN WERTEN ENTSPRICHT, UM SCHÄDEN AM GENERATOR ZU VERMEIDEN.**

### 2.2 DRUCKLUFTANSCHLUSS

1. Den Generator über das Verbindungsstück an der Rückseite der Maschine am Druckluftnetz anschließen (Min. 100 l/Min.).
2. Mindestdruck: **4 bar. 43,5 psi**
3. Höchstdruck: **8 bar. 87 psi**
4. Betriebsdruck: **4 bar. 43,5 psi**

### 2.3 AUFSTELLEN DES GENERATORS



In Umgebungen, in denen brennbare Öle oder Flüssigkeiten oder brennbare Gase vorhanden sind, können Spezialinstallationen erforderlich sein. Bitte wenden Sie sich an die zuständigen Behörden. Bei Installation des Generators muss sichergestellt werden, dass folgende Vorschriften eingehalten wurden:

1. Die Bedienungselemente und die Anschlüsse der Ausrüstung müssen für die Bedienungsperson leicht zugänglich sein.
2. Sicherstellen, dass das Netzkabel und die Schmelzsicherung der Steckdose, an der der Generator angeschlossen wird, für die Stromaufnahme derselben ausreichend bemessen sind.
3. Das Gerät nicht in sehr engen Räumen aufstellen, denn es muss immer eine ausreichende Belüftung des Generators gewährleistet werden. Sehr staubige oder verschmutzte Räume sind zu vermeiden, weil das Gerät Staub und andere Fremdkörper ansaugen könnte.
4. Die Maschine (einschließlich Kabel) darf weder den Durchgang noch die Arbeit anderer Personen behindern.
5. Das Gerät muss einen sicheren Stand haben, damit es nicht herunterfallen oder umkippen kann. Wenn der Generator an einem erhöhten Ort aufgestellt wird, besteht immer die potenzielle Gefahr, dass sie herunterfällt.

### 2.4 HANDLING UND TRANSPORT DES GENERATORS



**PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG: Schutzhelm - Handschuhe - Sicherheitsschuhe - Gamaschen**



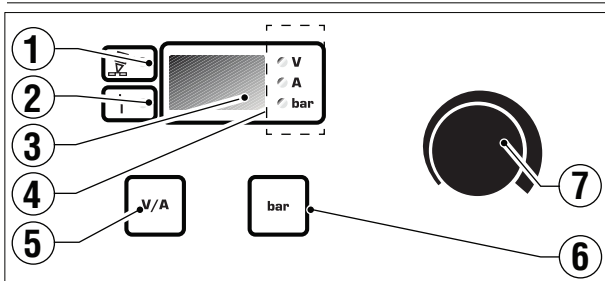
Der Generator wiegt nicht mehr als 25 kg und kann vom Bediener angehoben werden. Die nachfolgenden Vorschriften aufmerksam durchlesen. Der Generator ist für Anheben und Transport ausgelegt. Der Transport der Ausrüstung ist einfach, muss aber unter Beachtung folgender Vorschriften erfolgen:

1. Diese Arbeitsgänge können mit dem Tragegriff am Generator durchgeführt werden.
2. Bevor er angehoben oder transportiert wird, muss der Generator und dessen Zubehör komplett vom Netz getrennt werden.
3. Die Ausrüstung darf nicht an den Brenner- oder Massekabeln angehoben, geschleppt oder gezogen werden.

### 3.0 STEUERUNGEN: POSITION UND FUNKTION

#### 3.1 VORDERES BEDIENFELD

Abbildung 1.



1	Anzeige der Leistungsabgabe
2	Anzeige der Alarmauslösung
3	Digitalinstrument
4	Funktion Digitalinstrument (Volt - Amp. - Bar)
5	Funktionstaste Spannung - Strom
6	Funktionstaste Luft
7	Regel-Drehknopf
8	Einschalter
10	Druckregler

Tabelle n° 1 - ALARME -

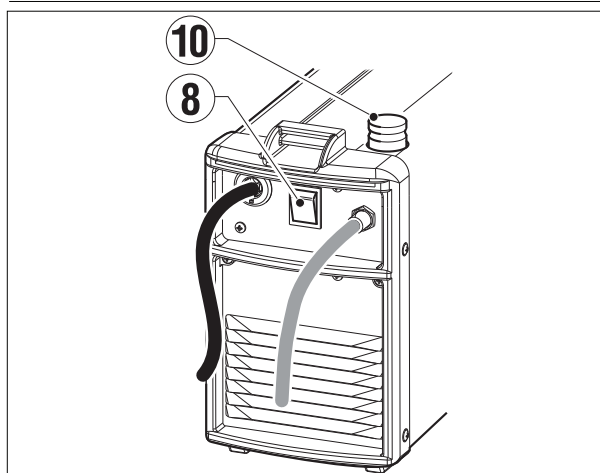
DISPLAY	BEDEUTUNG	RÜCKSETZUNG
---	Ungenügende Eingangsspannung. Netzschalter nicht eingeschaltet oder fehlende Netzversorgung.	Bei Alarmende. Wenn der Alarm fort dauert, Kundendienst kontaktieren.
CUP	Die Haube des Brenners ist nicht korrekt festgeschraubt (bei eingeschaltetem Generator).	Generator abschalten Die Haube korrekt festschrauben und den Generator wieder einschalten.
HtA	Überhitzung des Leistungswandlers.	Bei Alarmende (Wenn die Innentemperatur gesunken ist).
ThA (Blinkend)	Warnmeldung der Annäherung an die Überhitzungstemperatur des Leistungswandlers (HtA).	Bei Alarmende (Wenn die Innentemperatur gesunken ist).
CtA	Überhitzung des Verdichters.	Bei Alarmende (Wenn die Innentemperatur gesunken ist).
Air	Ungenügender Luftdruck (Unter 1,5 bar).	Den Kundendienst kontaktieren.
ScA	Kurzschluss am Ausgang.	Generator aus- und wieder einschalten.
LSF	Erlöschen des Lichtbogens.	Den Verschleißzustand der Haube und der Elektrode kontrollieren und gegebenenfalls ersetzen. Wenn der Alarm fort dauert, Generator aus- und wieder einschalten. Wenn der Alarm wieder auftritt, Kundendienst rufen.

3. **DIGITALINSTRUMENT** (Pos. 3- Abb. 1 Seite 3)  
Dient zur Anzeige der vom Generator eingegebenen Stromstärke, bzw. zu folgenden vorübergehenden Anzeigen:

- ✓ Meldung bei Einschaltung.
- ✓ Softwareversion.
- ✓ Spannung am Brenner bei Drücken der Taste (Pos. 4- Abb. 1 Seite 3) .
- ✓ Luftdruck bei Drücken der Taste (Pos. 5- Abb. 1 Seite 3) .
- ✓ Alarmarten (ALARME), siehe Tabelle 1.
- ✓ Fehlerarten der Maschine (FAIL), siehe Tabelle 2.

#### 3.2 HINTERES BEDIENFELD

Abbildung 2.



#### 3.3 FUNKTION DER STEUERUNGEN

##### 1. ANZEIGE DER LEISTUNGSABGABE

(Pos. 1- Abb. 1 Seite 3) Wenn die Led aufleuchtet, ist die Maschine schneidbereit.

##### 2. ANZEIGE DER ALARMAUSLÖSUNG (Pos. 2- Abb. 1 Seite 3)

Das Aufleuchten der Led bedeutet, dass einer der vorgesehenen Alarme ausgelöst wurde, gleichzeitig erscheint am Display (Pos. 3- Abb. 1 Seite 3) die Alarmart gemäß untenstehender Tabelle, mit den jeweiligen Eingriffen, die durchgeführt werden müssen, um den Generator wieder betriebsbereit zu machen. In diesem Betriebszustand gibt der Generator keinen Strom ab

4. **FUNKTION DIGITALINSTRUMENT** (Pos. 4- Abb. 1 Seite 3)  
Die aufleuchtende Led entspricht der am Display angezeigten Größe:

- ✓ Volt.
- ✓ Amper.
- ✓ Bar.

##### 5. TASTE SPANNUNG STROMSTÄRKE

Bei Drücken der Taste (Pos. 5 - Abb. 1 Seite 3) kann am Display (Pos. 3 - Abb. 1 Seite 3) die am Brenner vorhandene Spannung angezeigt werden. Die Spannung wird nur vorübergehend angezeigt.

**6. FUNKTIONSTASTE LUFT**

Durch Drücken der Taste (**Pos. 6** - Abb. 1 Seite 3) wird für eine bestimmte Zeit die Luftanlage der Maschine aktiviert und der Betriebsdruck angezeigt.

**7. EINSTELLUNG DES SCHNEIDSTROMS**

Gestattet die Regulierung des Schneidstroms (**Pos. 3** - Abb. 1 Seite 3) .

**8. EINSCHALTER (Pos. 8 - Abb. 2 Seite 3)**

Dieser Schalter hat 2 Stellungen, nämlich ein (grüne Lampe leuchtet auf) oder aus, die der Ein- und Ausschaltung des Generators entsprechen.

**9. DRUCKREGLER**

Die Kappe des Druckreglers anheben, um ihn freizugeben, dann die Taste bar (**Pos. 6** - Abb. 1 Seite 3) drücken und die Kappe (**Pos. 10** - Abb. 2 Seite 3) so drehen, dass der gewünschte Druck erreicht wird (Siehe auch Abschnitt 4).

**4.0 GEBRAUCHSANLEITUNG**

- Den Generator an einem trockenen und gut belüfteten Ort anschließen.
- Die Druckluftzufuhr über das hintere Verbindungsstück anschließen.
- Den Einschalter (**Pos. 8** - Abb. 2 Seite 3) drücken und warten, bis der Generator einschaltet.
- Die Taste bar (**Pos. 6** drücken und den Druck mit dem Druckregler (**Pos. - Abb. 1 Seite 3**) auf ca. 4 bar einstellen- Abb. 2 Seite 3) .
- Die Massezange an dem zu schneidenden Werkstück anbringen und sicherstellen, dass ein guter elektrischer Kontakt besteht.
- Mit dem Drehknopf (**Pos. 7** - Abb. 1 Seite 3) den Schneidstrom wählen. Dabei die Daten der untenstehenden Tabelle befolgen.
- Maschine am Werkstück positionieren, die Brenntaste drücken und mit dem Schneiden beginnen.

**WIR EMPFEHLEN, DEN PILOT-LICHTBOGEN NICHT UNNÖTIG IN DER LUFT EINGESCHALTET ZU LASSEN, UM DEN VERSCHLEIß DER ELEKTRODE UND DER DÜSE ZU VERMEIDEN**

Tabelle n° 2 - FAIL -

DISPLAY	RÜCKSETZUNG
F14	Sicherstellen, dass die Haube korrekt eingesetzt ist. Generator aus- und wieder einschalten.
F10 - F11 - F12 - -F13	Generator aus- und wieder einschalten. Wenn der Fehler fort dauert, Kundendienst rufen und den Fehlertyp mitteilen.
F 15	Sicherstellen, dass beim Einschalten des Generators die Brenntaste nicht gedrückt ist. Generator aus- und wieder einschalten.
F20 - F30 - F51 - F52 - F53 - F54 -F55 - F56	Generator aus- und wieder einschalten. Wenn der Fehler fort dauert, Kundendienst rufen und den Fehlertyp mitteilen.

**5.0 HÄUFIG AUFTRETENDE SCHNITTFEHLER**

Nachstehend werden die häufigsten Schnittfehler und deren wahrscheinliche Ursachen aufgeführt:

**Ungenügende Durchdringung.**

- Zu hohe Schneidgeschwindigkeit.
- Ungenügende Leistung.
- Übermäßige Materialstärke.
- Brennerkomponenten abgenutzt oder beschädigt.

**Der Hauptbogen erlischt.**

- Zu niedrige Schneidgeschwindigkeit.
- Übermäßiger Freiraum zwischen Brennerdüse und Werkstück.

**Schlackenbildung.**

- Falscher Gasdruck.
- Falsche Schneidleistung.

**Versengte Düsen.**

- Zu hoher Schweißstrom.
- Schneiddüsen beschädigt oder gelockert.
- Düse in Kontakt mit dem Werkstück.
- Übermäßige Schlackenbildung: Plasmagasdruck reduziert.

**6.0 PROBLEME URSACHEN UND BETRIEBSSTÖRUNGEN**

Nach dem Einschalten können am Generator Betriebsfehler gemäß untenstehender Tabelle auftreten, die am Display (**Pos. 3** - Abb. 1 Seite 3) , angezeigt werden. Diese Fehler sind rücksetzbar oder irreversibel.

<b>1.0</b>	<b>DESCRIÇÃO E CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b> . . . . .	P - 2
1.1	DESCRIÇÃO . . . . .	P - 2
1.2	CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS . . . . .	P - 2
1.3	ACESSÓRIOS . . . . .	P - 2
1.4	CICLO DE TRABALHO . . . . .	P - 2
<b>2.0</b>	<b>INSTALAÇÃO</b> . . . . .	P - 2
2.1	CONEXÃO DO GERADOR À REDE DE ALIMENTAÇÃO. . . . .	P - 2
2.2	LIGAÇÃO DO CIRCUITO DE AR COMPRIMIDO . . . . .	P - 2
2.3	POSICIONAMENTO DO GERADOR. . . . .	P - 2
2.4	MOVIMENTAÇÃO E TRANSPORTE DO GERADOR . . . . .	P - 2
<b>3.0</b>	<b>COMANDOS: POSIÇÃO E FUNÇÃO</b> . . . . .	P - 2
3.1	PANNEL ANTERIOR . . . . .	P - 2
3.2	PAINEL POSTERIOR . . . . .	P - 3
3.3	FUNÇÃO DOS COMANDOS. . . . .	P - 3
<b>4.0</b>	<b>INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO</b> . . . . .	P - 4
<b>5.0</b>	<b>DEFEITOS DE CORTE COMUNS</b> . . . . .	P - 4
<b>6.0</b>	<b>PROBLEMAS, CAUSAS E SOLUÇÕES</b> . . . . .	P - 4
	PEÇAS SOBRESSELENTES . . . . .	I - III
	ESQUEMAS ELÉCTRICOS . . . . .	V

## 1.0 DESCRIÇÃO E CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

### 1.1 DESCRIÇÃO

Este aparelho é um gerador moderno de corrente contínua para cortar metais com jacto de plasma, desenvolvido a partir da aplicação do inversor. Esta tecnologia permite fabricar geradores compactos e leves e obter simultaneamente um alto rendimento. Possibilidade de efectuar regulações, alto rendimento e baixo consumo energético são as características principais deste aparelho, adaptado a cortar materiais de até 12 mm.

O gerador utiliza ar comprimido como gás que pode derivar de um compressor normal ou então de um circuito centralizado devidamente dimensionado.

O gerador está equipado com um circuito de ignição automática do arco que permite cortar estruturas metálicas rectiformes. O gerador está equipado com sistemas de segurança que desactivam o circuito de potência da máquina quando o operador entra em contacto com os órgãos sob tensão. É possível cortar materiais de até 2 mm, utilizando apenas o arco piloto; esta função é muito útil ao trabalhar materiais envernizados nos quais não é possível conectar a pinça do terminal positivo.

### 1.2 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

#### PLAQUETA DOS DADOS TÉCNICOS

PRIMÁRIO	
Tensão monofásica	230V
Frequência	50 / 60 Hz
Consumo efectivo	14A
Consumo máximo	23A
SECUNDÁRIO	
Tensão em circuito aberto	300V
Corrente de corte	10 ÷ 30A
Ciclo de trabalho 35%	30A
Ciclo de trabalho 60%	25A
Ciclo de trabalho 100%	20A
Grau de protecção	IP 23
Classe de isolamento	H
Peso	8 kg.
Dimensões	mm 380 x 150 x 310
Norme	EN 60974.1 - EN 60974.7 EN 60974.10

### 1.3 ACESSÓRIOS

Consulte os revendedores ou contacte os agentes mais próximos.

### 1.4 CICLO DE TRABALHO

O ciclo de trabalho é a percentagem de um intervalo de 10 minutos em que o gerador pode cortar à corrente nominal, à temperatura ambiente de 40° C, sem que intervenha o dispositivo de protecção termostática.

Em caso de activação, aguarde o restabelecimento das condições de trabalho para reiniciar a cortar (Vide página IV).

### NÃO SUPERE O CICLO DE TRABALHO MÁXIMO.

Superar o ciclo de trabalho declarado na plaqueta pode danificar o aparelho e anular a garantia.

## 2.0 INSTALAÇÃO



**IMPORTANTE:** antes de ligar, preparar ou utilizar o aparelho, leia atentamente **NORMAS DE SEGURANÇA**.

### 2.1 CONEXÃO DO GERADOR À REDE DE ALIMENTAÇÃO.



Controle que a tomada de alimentação contenha o tipo de fusível indicado na tabela dos Dados técnicos posta no gerador. Todos os modelos de gerador prevêem uma compensação das variações de voltagem. Uma variação de  $\pm 10\%$  acarreta na variação da corrente de corte de  $\pm 0,2\%$ .

**230V**  
50-60 Hz

**PARA NÃO DANIFICAR O GERADOR, ANTES DE INSERIR A FICHA DE ALIMENTAÇÃO, CONTROLE QUE A TENSÃO DA LINHA CORRESPONDA À ALIMENTAÇÃO DESEJADA.**

### 2.2 LIGAÇÃO DO CIRCUITO DE AR COMPRIMIDO

- Ligue a união contida na parte traseira do gerador no circuito de ar comprimido (**Mín. 100L/min.**).
- Pressão mínima: **4 bar. 43,5 psi**
- Pressão máxima: **8 bar. 87 psi**
- Pressão de trabalho: **4 bar. 43,5 psi**

### 2.3 POSICIONAMENTO DO GERADOR



Se o local de instalação contiver óleos, líquidos ou gases combustíveis, é preciso prever um tipo de instalação especial. Queira interpelar a autoridade competente. Ao instalar o gerador respeite diligentemente as seguintes normas:

- Todos os comandos e ligações do aparelho devem estar facilmente acessíveis ao operador.
- Controle que o cabo de alimentação e o fusível da tomada de ligação do gerador sejam adequados à corrente requerida pelo mesmo.
- Não posicione o aparelho num ambiente estreito. A ventilação do gerador é muito importante; evite um ambiente poeirento ou sujo pois a poeira ou um objecto qualquer podem ser aspirados pelo aparelho.
- O aparelho incluindo os seus cabos, não deve impedir nem atrapalhar a passagem e o trabalho de terceiros.
- O aparelho deve ser posicionado de uma forma segura para que não deite ou caia. Se posicionar o gerador num lugar elevado, recorde-se que o mesmo pode cair.

### 2.4 MOVIMENTAÇÃO E TRANSPORTE DO GERADOR



**PROTECÇÃO DO OPERADOR:** Capacete - Luvas - Calçados de segurança - Polainas



O gerador pesa 25 Kg. e por conseguinte pode ser levantado pelo operador. Leia atentamente as seguintes prescrições.

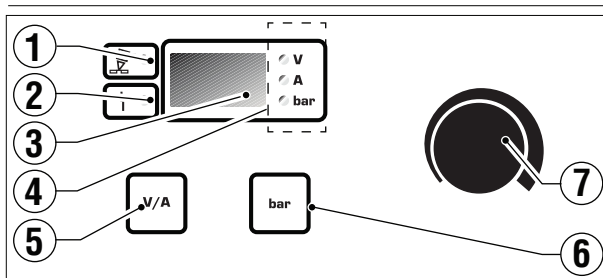
O aparelho foi projectado para ser levantado e transportado. Transportar o aparelho é uma operação simples, mas deve ser feita observando as seguintes regras:

- Utilize a alça contida no gerador.
- Desligue o gerador e todos os seus acessórios da rede de alimentação eléctrica antes de levantá-lo ou transportá-lo.
- Não levante, puxe ou empurre o aparelho mediante os cabos.

## 3.0 COMANDOS: POSIÇÃO E FUNÇÃO

### 3.1 PANNEL ANTERIOR

Figura 1.



1	Indicador de distribuição de potência
2	Indicador de alarmes
3	Aparelho digital
4	Funções do aparelho digital (Volts - Ampères - Bar)
5	Tecla de função: tensão - corrente
6	Tecla de activação do ar comprimido
7	Botão de regulação
8	Interruptor ON/OFF
10	Regulador de pressão

### 3.2 PAINEL POSTERIOR

Figura 2.

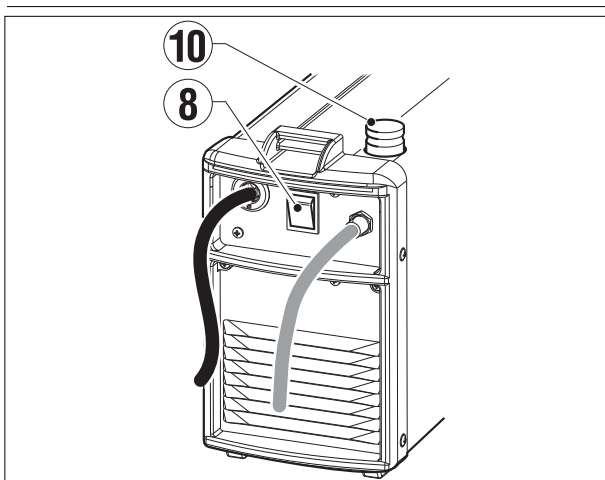


Tabela nº 1 - ALARMES -

MENSAGENS NO VISOR	SIGNIFICADO	ACÇÃO CORRECTIVA
- - -	Tensão de entrada insuficiente. Interruptor aberto ou falta de corrente.	Corrija por conseguinte. Se a condição de alarme persiste, interpele o fabricante.
CUP	A protecção do maçarico não foi apertada correctamente (gerador ligado).	Desligue o gerador. Aperte correctamente a protecção e torne a ligá-lo.
HtA	Superaquecimento do conversor de potência.	Aguardar o reset do alarme (resfriamento da temperatura interna).
ThA (a piscar)	Aviso que o conversor de potência está a esquentar (HtA).	Aguardar o reset do alarme (resfriamento da temperatura interna).
CtA	Superaquecimento do compressor.	Aguardar o reset do alarme (resfriamento da temperatura interna).
Air	Pressão do ar insuficiente (inferior a 1,5 bar).	Interpele assistência técnica.
ScA	Curto-circuito de saída.	Desligue e torne a ligar o aparelho.
LSF	Desligamento do arco.	Controle o desgaste da protecção e do eléctrodo e se desgastados substitua-os. Se a condição de alarme persiste desligue e torne a ligar o gerador. Se a condição de alarme retorna, interpele assistência técnica.

### 3.3 FUNÇÃO DOS COMANDOS

- INDICADOR DE DISTRIBUIÇÃO DE POTÊNCIA (Ref. 1 - Fig. 1 pag. 2)**  
O acendimento do LED indica que a máquina está pronta para iniciar o ciclo de trabalho.
- INDICADOR DE ALARMES (Ref. 2 - Fig. 1 pag. 2)**  
O acendimento do LED indica a intervenção de um dos alarmes previstos, concomitante à exibição no visor (Ref. 3 - Fig. 1 pag. 2) do relativo código que pode ser identificado na tabela abaixo a qual indica as providências a tomar.  
Nesta condição o gerador não debita corrente.
- APARELHO DIGITAL (Ref. 3 - Fig. 1 pag. 2)**  
Visualiza a corrente programada do gerador ou de uma forma temporária:
  - ✓ Mensagem de ligação.
  - ✓ Versão do software.
  - ✓ Tensão do maçarico ao pressionar a tecla (Ref. 5 - Fig. 1 pag. 2) .
  - ✓ Pressão do ar ao carregar a tecla (Ref. 6 - Fig. 1 pag. 2) .
  - ✓ Tipo de alarme (ALARMES), vide tabela 1.
  - ✓ Tipo de erros da máquina (FAIL), vide tabela 2.
- FUNÇÕES DO APARELHO DIGITAL (Ref. 4 - Fig. 1 pag. 2)**  
O LED aceso assinala a grandeza exibida no visor:
  - ✓ V.
  - ✓ A.
  - ✓ Bar.
- TECLA DE FUNÇÃO: TENSÃO - CORRENTE**  
Pressionando a tecla (Ref. 5 - Fig. 1 pag. 2) é possível exibir no visor (Ref. 3 - Fig. 1 pag. 2) a tensão presente no maçarico.  
A visualização da tensão é momentânea.
- TECLA DE LIGAÇÃO DO AR COMPRIMIDO**  
Pressionando a tecla (Ref. 6 - Fig. 1 pag. 2) activa-se por um determinado período o circuito pneumático da máquina exibindo a pressão de trabalho.
- BOTÃO DE REGULAÇÃO DA CORRENTE**  
Regula a corrente de corte (Ref. 3 - Fig. 1 pag. 2)

- INTERRUPTOR ON/OFF (Ref. 8 - Fig. 2 pag. 3)**  
Este interruptor tem duas posições: ON (LED verde iluminado) e OFF (LED desligado).

- REGULADOR DA PRESSÃO**  
Levante a tampa do regulador de pressão para desbloqueá-lo, carregue a tecla bar (Ref. 6- Fig. 1 pag. 2) e rode a tampa (Ref. 10- Fig. 2 pag. 3) até obter a pressão desejada.



#### 4.0 INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO

- Ligue o gerador num local seco e ventilado.
- Mediante a união situada na parte posterior do aparelho, ligue-o no circuito de ar comprimido.
- Carregue o interruptor ON/OFF (Ref. 8 - Fig. 2 pag. 3) e aguarde a ligação do gerador.
- Carregue a tecla bar (Ref. 6 - Fig. 1 pag. 2) e regule a pressão a 4 bar mediante o regulador pressão (Ref. 10 - Fig. 2 pag. 3)
- Posicione a pinça de ligação à terra no peça a cortar e controle a conformidade do contacto eléctrico.
- Programe a corrente de corte mediante o botão (Ref. 7 - Fig. 1 pag. 2) segundo os dados indicados na tabela.
- Posicione o maçarico na peça a cortar, carregue o botão e inicie o corte.

**MANTER O ARCO PILOTO ACESSO INUTILMENTE REDUZ A DURAÇÃO DO ELÉCTRODO E DO MAÇARICO.**

#### 5.0 DEFEITOS DE CORTE COMUNS

Os problemas de corte mais comuns e as relativas causas são os seguintes:

##### **Penetração insuficiente.**

- Velocidade de corte excessiva.
- Potência insuficiente.
- Material muito espesso.
- Componentes do maçarico desgastados ou rotos.

##### **O arco principal desliga-se.**

- Velocidade de corte muito lenta.
- Espaço excessivo entre o bico do maçarico e a peça.

##### **Formação de escórias.**

- Pressão do gás errada
- Potência de corte errada.

##### **Bicos queimados.**

- Corrente demasiado alta.
- Bicos de corte danificados ou soltos.
- Bico encostado na peça.
- Excesso de escórias: pressão escassa do gás plasma.

#### 6.0 PROBLEMAS, CAUSAS E SOLUÇÕES

Após ligar o aparelho é possível que o sistema assinala no visor (Ref. 3 - Fig. 1 pag. 2) , os erros de funcionamento ilustrados na tabela abaixo. Estes erros são reversíveis ou irreversíveis.

Tabela nº 2 - FAIL -

MENSAGENS NO VISOR	ACÇÃO CORRECTIVA
F14	Controle se a protecção está bem fixada. Desligue e torne a ligar o gerador.
F10 - F11 - F12 - -F13	Desligue o gerador e torne a ligá-lo. Se a condição de alarme retorna, contacte o centro de assistência técnica e comunique o tipo de erro.
F 15	Não pressione o botão do maçarico ao ligar o gerador. Desligue o gerador e torne a ligá-lo.
F20 - F30 - F51 - F52 - F53 - F54 -F55 - F56	Desligue o gerador e torne a ligá-lo. Se a condição de alarme retorna, contacte o centro de assistência e comunique o tipo de erro.

<b>1.0</b>	<b>BESKRIVNING OCH TEKNISKA DATA</b> . . . . .	.SV - 2
1.1	BESKRIVNING . . . . .	SV - 2
1.2	TEKNISKA DATA . . . . .	SV - 2
1.3	TILLBEHÖR . . . . .	SV - 2
1.4	INTERMITTENSFAKTOR . . . . .	SV - 2
<b>2.0</b>	<b>INSTALLATION</b> . . . . .	.SV - 2
2.1	ANSLUTNING AV SVETSGENERATORN TILL ELNÄTET. . . . .	SV - 2
2.2	ANSLUTNING AV TRYCKLUFT . . . . .	SV - 2
2.3	TRANSPORT AV SVETSGENERATORN. . . . .	SV - 2
2.4	HANTERING OCH TRANSPORT AV SVETSGENERATORN . . . . .	SV - 2
<b>3.0</b>	<b>REGLAGE: POSITION OCH FUNKTION</b> . . . . .	.SV - 3
3.1	FRONTPANEL . . . . .	SV - 3
3.2	BAKRE PANEL . . . . .	SV - 3
3.3	FUNKTION REGLAGE . . . . .	SV - 3
<b>4.0</b>	<b>BRUKSANVISNING</b> . . . . .	.SV - 4
<b>5.0</b>	<b>VANLIGA SKÄRDEFEKTER</b> . . . . .	.SV - 4
<b>6.0</b>	<b>PROBLEM OCH ORSAKER</b> . . . . .	.SV - 4
	RESERVDELSLISTA . . . . .	.I - III
	KOPPLINGSSHEMA . . . . .	V

## 1.0 BESKRIVNING OCH TEKNISKA DATA

### 1.1 BESKRIVNING

Detta system utgörs av en modern likströmgenerator för plasmaskärning där en växelriktare används. Denna speciella teknologi utnyttjas för att tillverka kompakta och lätta generatorer med avsevärda prestationer. Utrustningen har goda prestationer, begränsad energiförbrukning och justerbara inställningar, vilket gör den till ett utmärkt arbetsredskap för kvalitetsskärning av material med tjocklekar upp till 12 mm.

Generatoren utnyttjar tryckluft som gas. Tryckluften kan tillföras från en normal kompressor eller från ett centraliserat system med tillräcklig dimension.

Generatoren är utrustad med en krets för automatisk återtändning av ljusbågen, vilket gör att den med fördel kan användas för plasmaskärning av strukturer i metallgaller. Dessutom är generatoren utrustad med ett säkerhetssystem som bryter spänningen när användaren kommer i kontakt med maskinens spänningsförande delar. Det går dessutom att skära material med upp till 2 mm tjocklek endast med pilotbågen, vilket är mycket praktiskt vad gäller lackerade metaller där det inte går att ansluta plustången.

### 1.2 TEKNISKA DATA

#### DATASKYL

PRIMÄR	
Enfas spänning	230V
Frekvens	50 / 60 Hz
Effektiv förbrukning	14A
Max. förbrukning	23A
SEKUNDÄR	
Tomgångsspänning	300V
Skärström	10 ÷ 30A
Intermittensfaktor 35%	30A
Intermittensfaktor 60%	25A
Intermittensfaktor 100%	20A
Skyddsindex	IP 23
Isoleringsklass	H
Vikt	8 kg.
Dimensioner	mm 380 x 150 x 310
Normer	EN 60974.1 - EN 60974.7 EN 60974.10

### 1.3 TILLBEHÖR

Kontakta försäljare i området eller återförsäljaren.

### 1.4 INTERMITTENSFAKTOR

Intermittensfaktorn är den procentandel av 10 minuter som generatoren kan skära vid nominell ström och vid en omgivningstemperatur på 40° C, utan att termostatskyddet aktiveras.

Om termostatskyddet aktiveras, vänta till generatoren har återställts innan du börjar arbeta igen (se sid. IV).

### ÖVERSKRID INTE DEN MAXIMALA INTERMITTENSFAKTORN.

Om intermittensfaktorn som specificeras på dataskylden överskrids kan generatoren skadas och garantin upphöra att gälla.

## 2.0 INSTALLATION



**VIKTIGT!** Läs **SÄKERHETSFÖRESKRIFTER**, noggrant innan du ansluter, förbereder eller använder utrustningen.

### 2.1 ANSLUTNING AV SVETSGENERATORN TILL ELNÄTET.



Kontrollera att eluttaget är utrustat med den typ av säkring som anges i den tekniska tabellen på generatoren. Samtliga generatormodeller förutsätter en kompensation av spänningsvariationer. Vid  $\pm 10\%$  variation blir skärströmmens variation  $\pm 0,2\%$ .



**230V  
50-60 Hz**  
**INNAN STICKKONTAKTEN SÄTTS IN I ELUTTAGET, KONTROLLERA ATT ELNÄTETS SPÄNNING ÄR DEN RÄTTA. ANNARS KAN GENERATORN SKADAS.**

### 2.2 ANSLUTNING AV TRYCKLUFT

- Anslut generatoren till tryckluftsledningen via kopplingen som sitter på baksidan av maskinen (Min. 100L/min.).
- Minimetryck: **4 bar. 43,5 psi**
- Maximetryck: **8 bar. 87 psi**
- Arbetstryck: **4 bar. 43,5 psi**

### 2.3 TRANSPORT AV SVETSGENERATORN



Specialinstallationer kan krävas där det förekommer brännoljor, bränslevätskor eller bränslegaser. Kontakta kompetenta myndigheter. Försäkra dig om att nedanstående regler har följts vid installation av generatoren:

- Se till att det är lätt för användaren att komma åt utrustningens reglage och anslutningar.
- Kontrollera att nätkabeln och säkringen i eluttaget som generatoren ansluts till är lämpade för strömmen som krävs för generatoren.
- Placera inte utrustningen i trånga utrymmen: Det är mycket viktigt att generatoren har lämplig ventilation. Undvik att ställa den på mycket dammiga eller smutsiga platser, där det finns risk att damm eller andra partiklar sugas in i systemet.
- Utrustningen (inklusive kablar) får inte utgöra hinder för andra människor eller andra människors arbete.
- Utrustningen måste stå stadigt, så att det inte finns risk att den faller eller välter. När svetsgeneratoren placeras högt upp föreligger alltid risk att den faller.

### 2.4 HANTERING OCH TRANSPORT AV SVETSGENERATORN



**SKYDD FÖR ANVÄNDAREN:**  
Hjälm - Skyddshandskar - Skyddsskor - Långbyxor



Generatorns vikt överstiger inte 25 kg. och den kan lyftas av användaren. Läs nedanstående föreskrifter noggrant.

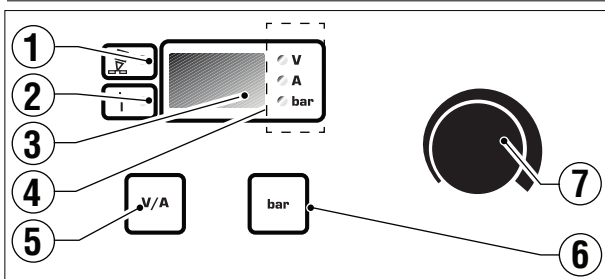
Utrustningen är utformad för att kunna lyftas och transporteras. Det är lätt att transportera utrustningen, men transporten måste ske enligt vissa regler som specificeras nedan:

- Lyft och transport kan ske med hjälp av handtaget som finns på svetsgeneratoren.
- Skilj svetsgeneratoren och alla tillbehör från elnätet innan du lyfter eller flyttar den.
- Skärbrännarens kablar eller jordkablar får inte användas för att lyfta, släpa eller dra utrustningen.

### 3.0 REGLAGE: POSITION OCH FUNKTION

#### 3.1 FRONTPANEL

Figur 1.



1	Effektindikator
2	Larmindikator
3	Digitalt instrument
4	Det digitala instrumentets funktioner (Volt - Amp.1 - Bar)
5	Väljarknapp spänning - ström
6	Väljarknapp tryckluft
7	Strömreglage
8	Strömbrytare PÅ/AV
10	Tryckreglage

TABELL n° 1 - LARM -

DISPLAY	BETYDELSE	ÅTERSTÄLLNING
---	Otillräcklig inspänning. Huvudströmbrytaren står på "Av" eller strömavbrott.	När larmet återställts. Kontakta vårt servicecenter om larmet kvarstår.
CUP	Skärbrännarens kåpa är inte ordentligt fastskruvad (generatoren är på).	Stäng av svetsgeneratoren. Skruva fast kåpan och sätt på svetsgeneratoren igen.
HiA	Övertemperatur på effektomvandlaren.	När larmet återställts (när den invändiga temperaturen har sänkts).
ThA (Blinkande)	Varning: nära gränsen för övertemperatur på effektomvandlaren (HTA).	När larmet återställts (när den invändiga temperaturen har sänkts).
CtA	Övertemperatur på kompressorn.	När larmet återställts (när den invändiga temperaturen har sänkts).
Air	Otillräckligt lufttryck (lägre än 1,5 bar).	Kontakta vårt servicecenter.
ScA	Kortslutning vid utgången.	Stäng av svetsgeneratoren och slå på den igen.
LSF	Ljusbågen slocknar.	Kontrollera om kåpan och elektroden är slitna och byt dem om så är fallet. Stäng av svetsgeneratoren och slå på den igen om larmet kvarstår. Kontakta vårt servicecenter om larmet återkommer.

#### 3. DIGITALT INSTRUMENT (Ref. 3 - Fig. 1 Sid. 3)

Visar strömstyrkan som är inställd på generatoren och samtidigt växlas mellan:

- ✓ Meddelande "På".
- ✓ Programvaruversion.
- ✓ Skärbrännarens spänning - tryck på knappen (Ref. 5 - Fig. 1 Sid. 3) .
- ✓ Lufttryck - tryck på knappen (Ref. 6 - Fig. 1 Sid. 3) .
- ✓ Typ av larm (LARM), se Tabell 1.
- ✓ Typ av fel på maskinen (FEL), se Tabell 2.

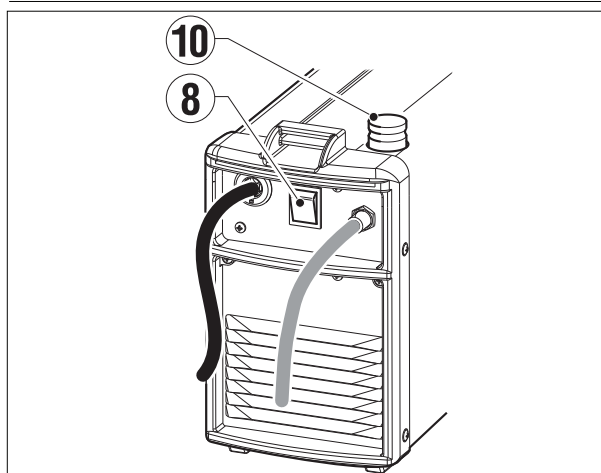
#### 4. DET DIGITALA INSTRUMENTETS FUNKTIONER (Ref. 4 - Fig. 1 Sid. 3)

Den lysande kontrollampen överensstämmer med storheten som visas på displayen:

- ✓ Volt.
- ✓ Amper.
- ✓ Bar.

#### 3.2 BAKRE PANEL

Figur 2.



#### 3.3 FUNKTION REGLAGE

1. **EFFEKTINDIKATOR (Ref. 1 - Fig. 1 Sid. 3)**  
När kontrollampen lyser är maskinen redo att användas.
2. **LARMINDIKATOR (Ref. 2 - Fig. 1 Sid. 3)**  
Kontrollampen tänds när ett larm har aktiverats. Samtidigt visas vilket larm det gäller på displayen (Ref. 3 - Fig. 1 Sid. 3) enligt nedanstående tabell. Där anges även vad som skall göras för att återställa generatorns funktion. I denna situation ger inte generatoren någon ström.

#### 4.0 BRUKSANVISNING

- Anslut svetsgeneratoren på en plats som är torr och har lämplig ventilation.
- Anslut tryckluften med hjälp av kopplingen på baksidan av maskinen.
- Tryck på strömbrytaren (Ref. 8- Fig. 1 Sid. 3) (Ref. 8- Fig. 1 Sid. 3) och vänta tills generatoren slagits på.
- Tryck på knappen bar (Ref. 6- Fig. 1 Sid. 3) och reglera trycket till cirka 4 bar med hjälp av tryckreglaget (Ref. 10- Fig. 1 Sid. 3) .
- Placera jordtången på arbetsstycket och försäkra dig om att det är god kontakt emellan dem.
- Välj strömstyrka med hjälp av ratten (Ref. 7- Fig. 1 Sid. 3) . Följ anvisningarna i nedanstående tabell.
- Placera elektroden på arbetsstycket, tryck på skärbrännarens knapp och börja skära. Ha inte pilotbågen tänd i onödan i luften. När pilotbågen är tänd i onödan slits elektroden och dysan.

**KNAPP LUFT PÅ DU REKOMMENDERAS ATT INTE HÅLLA PILOTLÅGAN TÄND I LUFTEN I ONÖDAN FÖR ATT UNDVIKA FÖRSLITNING PÅ ELEKTRODEN OCH GASMUNS**

#### 5.0 VANLIGA SKÄRDEFEKTER

Nedan ges exempel på vanliga problem vid plasmaskärning och troliga orsaker till problemen:

##### Otillräcklig penetration.

- För hög skärhastighet.
- Otillräcklig effekt.
- För stor tjocklek på materialet.
- Skärbrännarens komponenter slitna eller skadade.

##### Pilotbågen slocknar.

- För låg skärhastighet.
- För stort avstånd mellan skärbrännarens dysa och arbetsstycket.

##### Slaggbildning.

- Felaktigt gastryck
- Fel skäreffekt.

##### Sönderbrända dysor.

- För hög ström.
- Skärdysorna är skadade eller sitter löst.
- Dysan har kontakt med arbetsstycket.
- För mycket slagg: För lågt plasmagastryck.

#### 6.0 PROBLEM OCH ORSAKER

Efter att generatoren slagits på kan funktionsfel visas på displayen (Ref. 3 - Fig. 1 Sid. 3) , enligt tabellen nedan. Felen i fråga kan antingen återställas eller vara irreversibla.

TABELL n° 2 - FAIL -

DISPLAY	ÅTERSTÄLLNING
F14	Kontrollera att kåpan är insatt på korrekt sätt. Stäng av svetsgeneratoren och slå på den igen.
F10 - F11 - F12 - -F13	Stäng av svetsgeneratoren och slå på den igen. Kontakta vårt servicecenter om larmet kvarstår och ange vilken typ av fel det gäller.
F 15	Kontrollera att skärbrännarens knapp inte är intryckt under påslagningen av svetsgeneratoren. Stäng av svetsgeneratoren och slå på den igen.
F20 - F30 - F51 - F52 - F53 - F54 -F55 - F56	Stäng av svetsgeneratoren och slå på den igen. Kontakta vårt servicecenter om larmet kvarstår och ange vilken typ av fel det gäller.

<b>1.0</b>	<b>BESCHRIJVING EN TECHNISCHE KENMERKEN</b> . . . . .	.NL - 2
1.1	BESCHRIJVING . . . . .	NL - 2
1.2	TECHNISCHE KENMERKEN . . . . .	NL - 2
1.3	ACCESSOIRES . . . . .	NL - 2
1.4	DUTY CYCLE. . . . .	NL - 2
<b>2.0</b>	<b>INSTALLATIE</b> . . . . .	.NL - 2
2.1	AANSLUITEN VAN DE GENERATOR OP HET VOEDINGSNET. . . . .	NL - 2
2.2	AANSLUITEN PERSLUCHT. . . . .	NL - 2
2.3	PLAATSEN VAN DE GENERATOR . . . . .	NL - 2
2.4	VERPLAATSEN EN VERVOEREN VAN DE GENERATOR . . . . .	NL - 2
<b>3.0</b>	<b>BEDIENINGSORGANEN: PLAATS EN FUNCTIE</b> . . . . .	.NL - 3
3.1	PANEEL VOORKANT . . . . .	NL - 3
3.2	PANEEL ACHTERKANT. . . . .	NL - 3
3.3	FUNCTIE BEDIENINGSORGANEN . . . . .	NL - 3
<b>4.0</b>	<b>GEBRUIKSAANWIJZING</b> . . . . .	.NL - 4
<b>5.0</b>	<b>MEEST VOORKOMENDE SNIJFOUTEN</b> . . . . .	.NL - 4
<b>6.0</b>	<b>STORING OORZAAK EN OPLOSSING</b> . . . . .	NL - 4
	WIESELSTUKKEN . . . . .	I - III
	ELEKTRISCHW SCHEMA'S. . . . .	V

## 1.0 BESCHRIJVING EN TECHNISCHE KENMERKEN

### 1.1 BESCHRIJVING

De installatie bestaat uit een moderne gelijkstroomgenerator voor het uitvoeren van plasmasnijwerk, met toepassing van een inverter. Dankzij dit technologisch snuffe kunnen compacte en lichtgewicht generators met een hoog prestatievermogen gebouwd worden. De mogelijkheid tot afstellen, het hoge rendement en lage energieverbruik zorgen voor optimale resultaten bij eerste kwaliteit lassnijden tot een dikte van maximaal 12 mm.

De generator maakt gebruik van perslucht, afkomstig van een gewone compressor of van een hiervoor geschikt centraal systeem.

De generator is uitgerust met een circuit voor automatische booghervorming, zodat ook snijden van metalen roosterwerk optimaal uitgevoerd kan worden. De generator is bovendien voorzien van veiligheidssystemen, waardoor het krachtcircuit geblokkeerd wordt wanneer de operator onder spanning staande delen van de machine aanraakt. Bovendien bestaat de mogelijkheid om uitsluitend met de stuurboog te snijden tot een max. dikte van 2mm, hetgeen heel handig is wanneer het gaat om metalen met een verflaag waarop de plustang niet aangesloten kan worden.

### 1.2 TECHNISCHE KENMERKEN

#### TYPEPLAATJE

PRIMAR	
Eenfasespanning	230V
Frequentie	50 / 60 Hz
Werkelijk verbruik	14A
Max. verbruik	23A
SECUNDAIR	
Spanning bij leegloop	300V
Snijstroom	10 ÷ 30A
Bedrijfscyclus 35%	30A
Beschermingsgraad	IP 23
Isolatieklasse	H
Gewicht	8 kg.
Afmetingen	mm 380 x 150 x 310
Normering	EN 60974.1 - EN 60974.7 EN 60974.10

### 1.3 ACCESSOIRES

Raadpleeg de plaatselijke vertegenwoordigers of de leverancier.

### 1.4 DUTY CYCLE

De duty cycle betreft de 10 minuten dat de generator kan lassnijden met de nominale stroomwaarde, bij een omgevingstemperatuur van 40° C, zonder dat de thermostatische beveiliging ingrijpt.

Mocht de beveiliging ingrijpen, dan moet men eerst het herstel van de generator afwachten alvorens te kunnen lassnijden (zie pag, IV).

#### DE MAXIMUM BEDRIJFSCYCLUS NIET Overschrijden.

Het overschrijden van de op het typeplaatje vermelde bedrijfscyclus kan schade aan de generator veroorzaken en de garantie doen vervallen.

## 2.0 INSTALLATIE



**BELANGRIJK:** Alvorens de uitrusting aan te sluiten, klaar te maken of te gebruiken eerst aandachtigheid VEILIGHEIDSVoORSCHRIFTEN doorlezen.

### 2.1 AANSLUITEN VAN DE GENERATOR OP HET VOEDINGSNET.



Controleer of het stopcontact uitgerust is met de zekering die vermeld staat in de technische tabel op de generator. Alle generatoruitvoeringen

hebben de mogelijkheid tot compensatie van variaties in het elektriciteitsnet. Een variatie van  $\pm 10\%$  betekent een variatie in de snijstroom van  $\pm 0,2\%$ .



**ALVORENS DE STEKKER IN HET STOPCONTACT TE STEKEN EERST CONTROLLEREN OF DE LIJNSPANNING OVEREENKOMT MET DE GEWENSTE VOEDING, TENEINDE SCHADE AAN DE GENERATOR TE VOORKOMEN.**

### 2.2 AANSLUITEN PERSLUCHT

- Sluit de generator met behulp van de aansluiting achterop de machine aan op de aanwezige persluchtinstallatie (**Min. 100L/min.**).
- Minimumdruk: **4 bar. 43,5 psi**
- Maximumdruk: **8 bar. 87 psi**
- Bedrijfsdruk: **4 bar. 43,5 psi**

### 2.3 PLAATSEN VAN DE GENERATOR



**Op plaatsen waar brandbare olie of vloeistof of brandbare gassen aanwezig zijn kan het zijn dat speciale installaties vereist zijn. Neem contact op met de bevoegde instanties. Bij het installeren van de generator moet met onderstaande aanwijzingen rekening worden gehouden:**

- Aansluitingen van de uitrusting en bedieningsorganen moeten makkelijk toegankelijk zijn voor de operator.
- Controleer of de voedingskabel en de zekering van het stopcontact waarop de generator wordt aangesloten geschikt zijn voor de benodigde stroom.
- Plaats de uitrusting niet in een te kleine ruimte: het is belangrijk de generator te beluchten; vermijd vuile en stoffige ruimtes, zodat er geen stof of andere deeltjes door de installatie worden aangezogen.
- De apparatuur (inclusief de kabels) mag de doorgang niet versperren of anderen hinderen bij hun werk.
- De apparatuur moet veilig geplaatst worden, teneinde gevaar voor omvallen te voorkomen. Wanneer de generator op een zekere hoogte wordt geplaatst bestaat het gevaar dat hij kan omvallen.

### 2.4 VERPLAATSEN EN VERVOEREN VAN DE GENERATOR



**OPERATORBEVEILIGING:**  
Helm - Handschoenen - Veiligheidsschoenen - Beenbeschermers



**De generator weegt niet meer dan 25 Kg. en kan door de operator opgetild worden. Lees onderstaande voorschriften aandachtig door.**

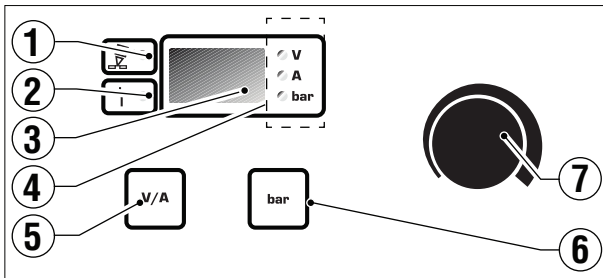
De generator is zodanig ontworpen dat hij opgetild en verplaatst kan worden. De uitrusting is eenvoudig te vervoeren, maar er moet rekening worden gehouden met hetgeen hier beschreven staat:

- Voor het optillen en verplaatsen van de generator is er een handgreep aangebracht.
- Onderbreek de stroomtoevoer naar de generator en accessoires alvorens hem op te tillen of te verplaatsen.
- De uitrusting mag niet opgetild, gesleept of getrokken worden met behulp van de kabels van de lassnijbrander of de aardkabel.

### 3.0 BEDIENINGSORGANEN: PLAATS EN FUNCTIE

#### 3.1 PANEEL VOORKANT

Figuur 1.



1	Controlelampje krachtafgifte
2	Controlelampje ingrijpen alarmeren
3	Digitaal display
4	Werking digitaal display (Volt - Amp. - Bar)
5	Funcietoets spanning - stroom
6	Funcietoets lucht
7	Regelknop
8	Aan/Uit schakelaar
10	Drukregelaar

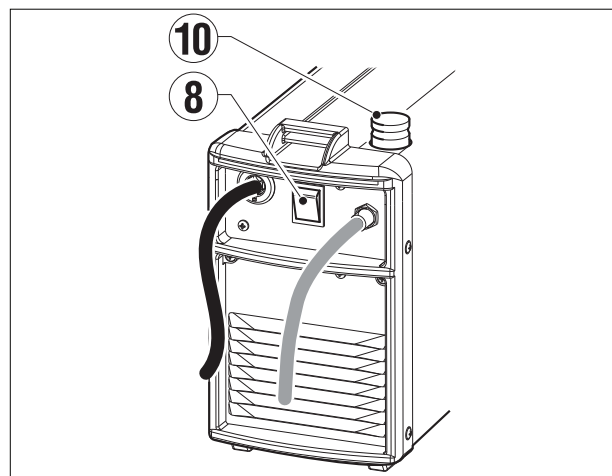
#### TABEL n° 1 - ALARMEN

DISPLAY	BETEKENIS	HERSTEL
- - -	Ingangsspanning onvoldoende. Lijnschakelaar open of geen lijn.	Bij herstel van alarm. Bij aanhoudend alarm contact opnemen met klantenservice.
CUP	De kap van de lassnijbrander is niet goed vastgedraaid (Bij ingeschakelde generator).	De generator uitschakelen, De kap goed vastdraaien en de generator opnieuw inschakelen.
HtA	Te hoge temperatuur van de vermogensomzetter.	Bij herstel van alarm (Wanneer binnentemperatuur gedaald is).
ThA (Knipperend)	Waarschuwing dat te hoge temperatuur van de vermogensomzetter (HtA) bijna bereikt is.	Bij herstel van alarm (Wanneer binnentemperatuur gedaald is).
CtA	Te hoge temperatuur van compressor.	Bij herstel van alarm (Wanneer binnentemperatuur gedaald is).
Air	Luchtdruk onvoldoende (Lager dan 1,5 bar).	Contact opnemen met de klantenservice.
ScA	Kortsluiting bij uitgang.	Generator uitschakelen en vervolgens weer inschakelen.
LSF	Uitschakelen van boog.	Kap en elektrode op slijtage controleren en zondig vervangen. Bij aanhoudend alarm de generator uitschakelen en vervolgens weer inschakelen. Indien het alarm zich weer voordoet de klantenservice raadplegen.

3. **DIGITAAL INSTRUMENT (Ref. 3 - Afb. 1 pag. 3)** .  
Brengt de door de generator ingestelde stroomwaarde in beeld en in plaats daarvan tijdelijk:
- ✓ Melding van inschakelen.
  - ✓ Softwareversie.
  - ✓ Spanning op lassnijbrander door te drukken op de toets (Ref. 5 - Afb. 1 pag. 3) .
  - ✓ Luchtdruk door te drukken op de toets (Ref. 6 - Afb. 1 pag. 3) .
  - ✓ Soorten alarm (ALARMEN), zie tabel 1.
  - ✓ Soorten machinestoringen (FAIL), zie tabel 2.

#### 3.2 PANEEL ACHTERKANT

Figuur 2.



#### 3.3 FUNCTIE BEDIENINGSORGANEN

1. **CONTROLELAMPJE KRACHTAFGIFTE (Ref. 1- Afb. 1 pag. 3)** .  
Bij brandende lichtdiode is de machine gereed om te snijden.
2. **CONTROLELAMPJE INGRIJPEN ALARMEN (Ref. 2 - Afb. 1 pag. 3)** .  
Wanneer de lichtdiode brandt betekent dit dat zich een van de voorziene alarmeren heeft voorgedaan; gelijktijdig verschijnt op het display (Ref. 3 - Afb. 1 pag. 3) het soort alarm volgens onderstaande tabel, met de beschrijving van hetgeen gedaan moet worden om de generator te herstellen. In deze toestand levert de generator geen stroom.

4. **FUNCTIE DIGITAAL INSTRUMENT (Ref. 4 - Afb. 1 pag. 3)** .  
De brandende lichtdiode komt overeen met de op het display afgebeelde eenheden:  
  - ✓ Volt.
  - ✓ Amper.
  - ✓ Bar.
5. **TOETS STROOM SPANNING**  
Door de toets (Ref. 5 - Afb. 1 pag. 3) in te drukken verschijnt op het display (Ref. 3 - Afb. 1 pag. 3) de op de lassnijbrander bestaande spanning. De spanning wordt tijdelijk afgebeeld.
6. **FUNCTIETOETS LUCHT**  
Door de toets (Ref. 6 - Afb. 1 pag. 3) in te drukken wordt gedurende een bepaalde tijd het luchtsysteem van de machine geactiveerd, waarbij de bedrijfsdruk wordt afgebeeld.



**7. REGELKNOP STROOM**

Hiermee kan de stroom tijdens het snijden afgesteld worden (Ref. 3 - Afb. 1 pag. 3) .

**8. AAN/UIT SCHAKELAAR (Ref. 8 - Afb. 2 pag. 3)**

Deze schakelaar heeft 2 standen; Aan (Groen lampje brandt) en Uit, hetgeen overeenkomt met het inschakelen en uitschakelen van de generator.

**9. DRUKREGELAAR**

Til het dopje op om de drukregelaar te ontgrendelen, druk op de toets bar (Ref. 6- Afb. 1 pag. 3) , draai het dopje (Ref. 10- Afb. 2 pag. 3) voor het instellen van de gewenste druk.

**4.0 GEBRUIKSAANWIJZING**

- Sluit de generator aan in een droge ruimte met afdoende ventilatie.
- De perslucht aansluiten via de achterkant.
- Druk op de Aan-schakelaar (Ref. 8- Afb. 2 pag. 3) en wacht tot de generator aanslaat.
- Op de toets bar drukken (Ref. 6- Afb. 1 pag. 3) en de druk afstellen op ongeveer 4 bar met behulp van de drukregelaar (Ref. 10- Afb. 2 pag. 3) .
- Plaats de aardingsklem op het te snijden deel en controleer of er goed elektrisch contact wordt gemaakt.
- Kies de stroom tijdens het snijden met behulp van de knop (Ref. 7- Afb. 1 pag. 3) op grond van de gegevens van onderstaande tabel.
- Plaats de boog boven het te snijden deel, druk op de knop van de lassnijbrander en begin met snijden.

**HET IS RAADZAAM DE STUURBOOG NIET ONNODIG INGESHAKELD TE LATEN OM SLIJTAGE VAN ELEKTRODE EN LASMONDSTUK TE VOORKOMEN**

**5.0 MEEST VOORKOMENDE SNIJFOUTEN**

Onderstaand volgt een overzicht van de meest frequente problemen bij het snijden en de mogelijke oorzaken ervan:

**Onvoldoende penetratie.**

- Te hoge snijsnelheid.
- Te laag vermogen.
- Te dik materiaal.
- Versleten of beschadigde componenten van lassnijbrander.

**De hoofdboog valt uit.**

- Te lage snijsnelheid.
- Te veel ruimte tussen mondstuk lassnijbrander en te snijden deel.

**Slakvorming.**

- Verkeerde gasdruk
- Verkeerd snijvermogen.

**Verschroeiide mondstukken.**

- Te hoge stroomwaarde.
- Beschadigde of loszittende mondstukken lassnijbrander.
- Mondstuk in aanraking met te snijden deel.
- Overdreven slakvorming: te lage gasdruk plasma.

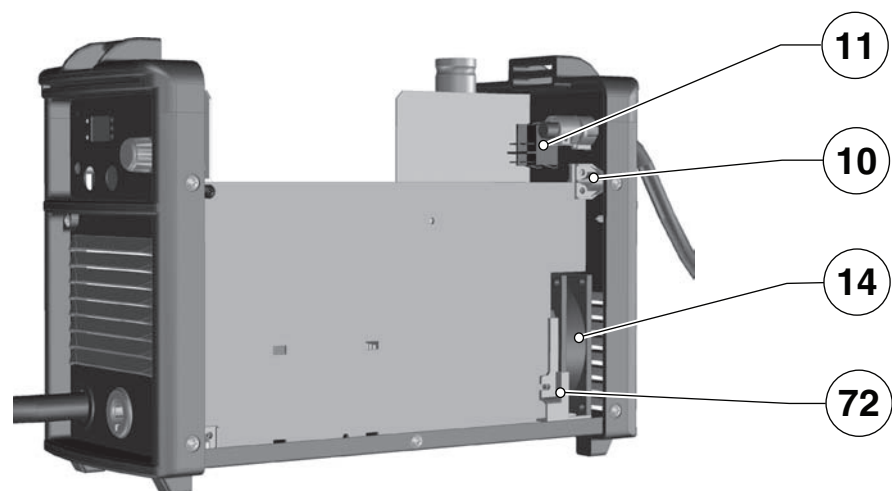
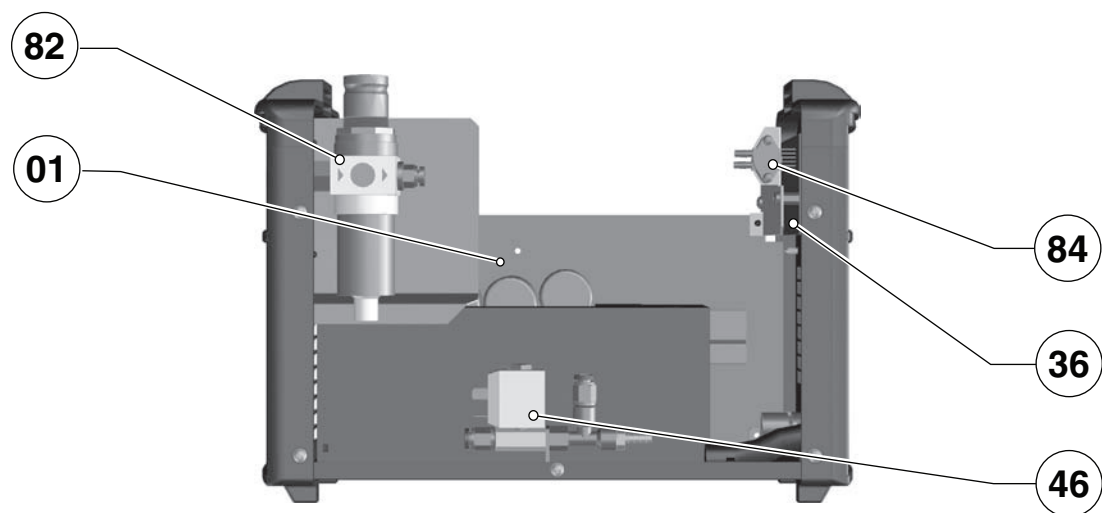
**6.0 STORING OORZAAK EN OPLOSSING**

Het kan zijn dat er na het inschakelen van de generator op het display fouten in de werking worden gemeld (Ref. 3 - Afb. 1 pag. 3) , volgens onderstaande tabel. **Dergelijke storingen zijn al of niet herstelbaar.**

**TABEL n° 2 - FAIL -**

DISPLAY	HERSTEL
F14	Controleren of de kap goed bevestigd is. De generator uitschakelen en vervolgens weer inschakelen
F10 - F11 - F12 - -F13	De generator uitschakelen en vervolgens weer inschakelen. Indien de storing aanhoudt de klantenservice raadplegen en het soort fout melden.
F 15	Controleren of de knop van de lassnijbrander niet ingedrukt is tijdens het inschakelen van de generator. De generator uitschakelen en vervolgens weer inschakelen.
F20 - F30 - F51 - F52 - F53 - F54 -F55 - F56	De generator uitschakelen en vervolgens weer inschakelen. Indien de "storing" aanhoudt de klantenservice raadplegen en het soort fout melden.

SPARE PARTS LIST - PIÈCES DÉTACHÉES - LISTA DE LAS PIEZAS DE RECAMBIO - LISTA PEZZI DI RICAMBIO  
ERSATZTEILLISTE - PEÇAS SOBRESSELENTES - RESERVDLAR - WISSELSTUKKEN - LISTA PIESE COMPONENTE -  
LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH - ΚΑΤΑΛΟΓΟΣ ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΩΝ - ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ



**SPARE PARTS LIST - PIÈCES DÉTACHÉES - LISTA DE LAS PIEZAS DE RECAMBIO - LISTA PEZZI DI RICAMBIO  
ERSATZTEILLISTE - PEÇAS SOBRESSELENTES - RESERVELAR - WISSELSTUKKEN - LISTA PIESE COMPONENTE -  
LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH - ΚΑΤΑΛΟΓΟΣ ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΩΝ - ΠΕΡΕΧΕΝΗ ΖΑΠΑΣΧΗΧ ΜΑΡΤΕΙ**

R.	CODE	DESCRIPTION	DESCRIPTION	DESCRIPCIÓN
01	W000050040	CIRCUIT BOARD CE 22662	CIRCUIT ÉLECTRONIQUE CE 22662	CIRCUITO ELECTRÓNICO CE 22662
08	W000050020	POWER CABLE	CÂBLE D'ALIMENTATION	CABLE DE ALIMENTACIÓN
09	W000050021	CABLE CLAMP	SERRE-CABLE	PRENSACABLE
10	W000233525	BLOCK FIXING	GUIDE CART	BLOQUE DE FIJACIÓN
11	W000070044	SWITCH	INTERRUPTEUR	INTERRUPTOR
13	W000227980	KNOB	BOUTON	PERILLA
13.1	W000263970	HOOD	CAPUCHON	CAPUCHÓN
14	W000050026	ELECTRIC FAN	MOTOVENTILATEUR	VENTILADOR ELÉC.
30		TORCH	TORCHE	ANTORCHA
31	W000236855	PLIERS CABLE	CÂBLE PINCE	CABLE PINZA
31.1	W000228324	GROUND CLAMP	PINCE MASSE	PINZA DE MASA
36	W000050047	CIRCUIT BOARD CE 22666	CIRCUIT ÉLECTRONIQUE CE 22666	CIRCUITO ELECTRÓNICO CE 22666
38	W000262731	PLASTIC TRIM	PROFIL ARÊTE	PROFIL ARÊTE
46	W000227802	SOLENOID VALVE	ÉLECTROVANNE	ELECTROVALVULA
72	W000050027	MOUNT	SUPPORT	SOPORTE
82	W000231334	PRESSURE REDUCER	RÉDUCTEUR PRESSION	REDUCTOR DE PRESIÓN
84	W000227637	ELECTRONIC PRESSURE SWITCH	PRESSOSTAT ÉLECTRONIQUE	PRESOSTATO ELECTRÓNICA

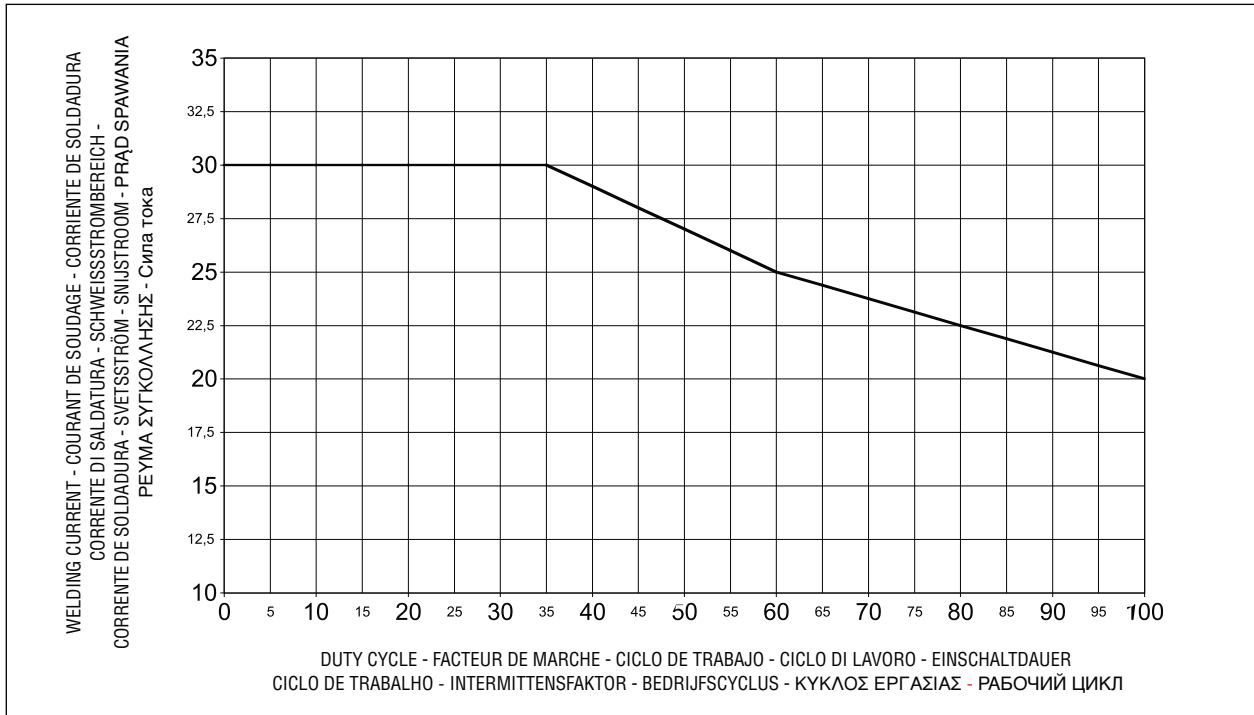
R.	CODE	DESCRIZIONE	BESCHREIBUNG	DESCRIÇÃO
01	W000050040	CIRCUITO ELETTRONICO CE 22662	ELEKTRONISCHE SCHALTUNG CE 22662	CIRCUITO ELECTRÓNICO CE 22662
08	W000050020	CAVO DI ALIMENTAZIONE	NETZKABEL	CABO DE ALIMENTAÇÃO
09	W000050021	PRESSACAVO	KABELSCHELLE	GRAMPO DO CABO
10	W000233525	BLOCCHETTO DI FISSAGGIO	BEFESTIGUNGS-LAGER	BLOCO DE FIXAÇÃO
11	W000070044	INTERRUPTORE	SCHALTER	INTERRUPTOR
13	W000227980	MANOPOLA	DREHKNOPF	BOTÃO
13.1	W000263970	CAPPUCCIO	KAPPE	TAMPA
14	W000050026	MOTOVENTILATORE	MOTORLÜFTER	VENTILADOR ELÉC.
30		TORCIA	BRENNER	MAÇARICO
31	W000236855	CAVO MASSA	ZANGEKABEL	CABO DE LIGAÇÃO À TERRA
31.1	W000228324	PINZA MASSA	MASSEZANGE	PINCE
36	W000050047	CIRCUITO ELETTRONICO CE 22666	ELEKTRONISCHE SCHALTUNG CE 22666	CIRCUITO ELECTRÓNICO CE 22666
38	W000262731	PROFILO CORNICE	RAHMENPROFIL	MOLDURA
46	W000227802	ELETTROVALVOLA	MAGNETVENTIL	DOLENÓIDE
72	W000050027	SUPPORTO SCHEDA	AUFHANGUNG	SUPORTE DA PLACA
82	W000231334	RIDUTTORE PRESSIONE	DRUCKMINDERER	REDUTOR DE PRESSÃO
84	W000227637	PRESSOSTATO ELETRONICO	DRUCKSCHALTER ELEKTRONIK	PRESSÓSTATO ELECTRÓNICO

**SPARE PARTS LIST - PIÈCES DÉTACHÉES - LISTA DE LAS PIEZAS DE RECAMBIO - LISTA PEZZI DI RICAMBIO  
ERSATZTEILLISTE - PEÇAS SOBRESSELENTES - RESERVELAR - WISSELSTUKKEN - LISTA PIESE COMPONENTE -  
LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH - ΚΑΤΑΛΟΓΟΣ ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΩΝ - ΠΕΡΕΧΕΝΗ ΖΑΠΑΣΧΩΝ ΜΕΡΩΝ**

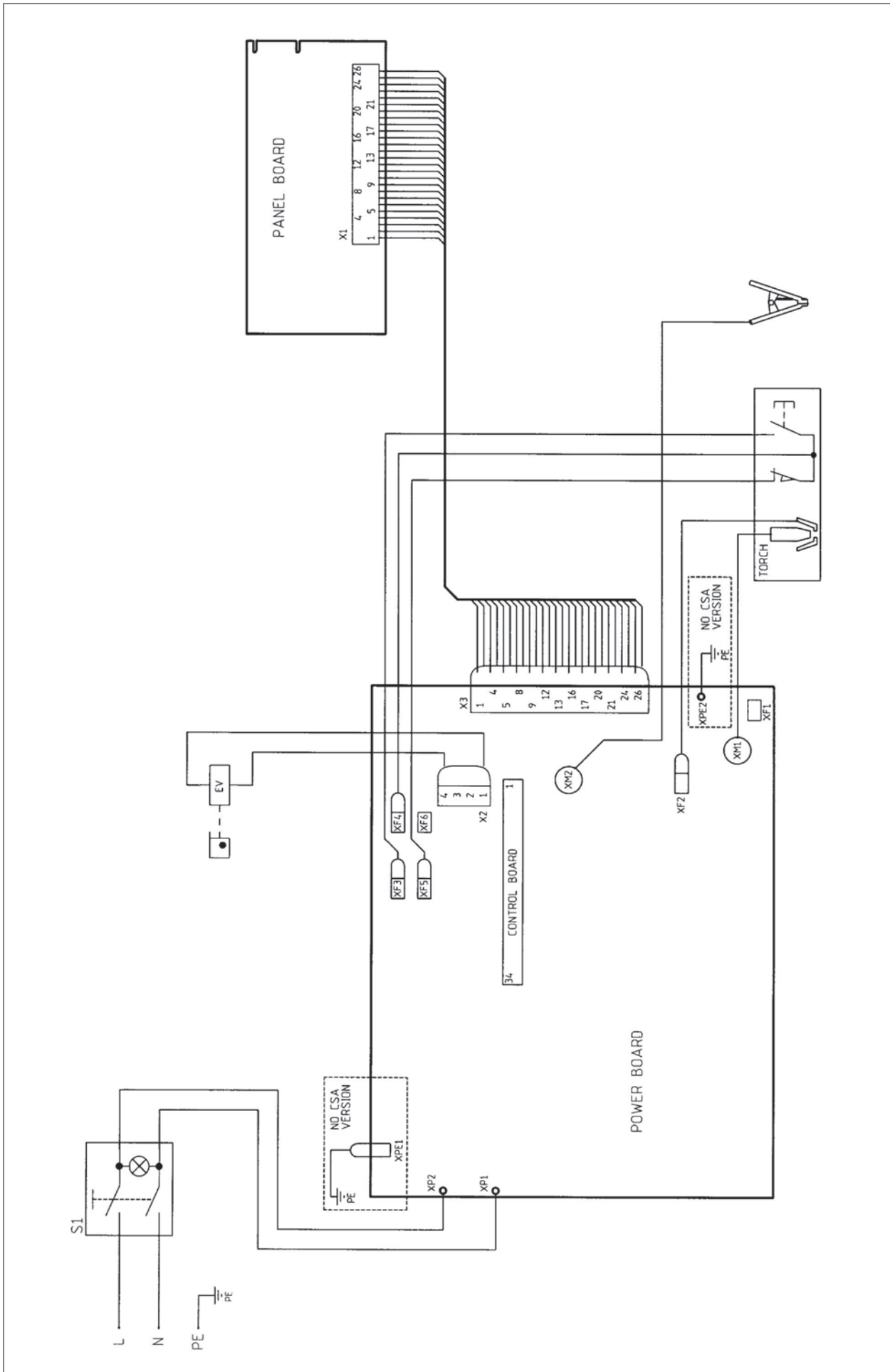
R.	CODE	BESKRIVNING	BESCHRIJVING	DESCRIZIONE
01	W000050040	ELEKTRONISK KRETS CE 22662	ELEKTRONISCH CIRCUIT CE 22662	CIRCUIT ELECTRONIC CE 22662
08	W000050020	NÄTKABEL	VOEDINGSKABEL	CABLU DE ALIMENTARE
09	W000050021	KABELKLÄMMA	KABELKLEM	CLEMA CABLU
10	W000233525	FÄSTBLOCK	BEVESTIGINGSBLOKJE	BLOC DE FIXARE
11	W000070044	STRÖMBRYTARE	SCHAKELAAR	INTRERUPATOR
13	W000227980	RATT	KNOP	POTENTIOMETRU
13.1	W000263970	NIPPEL	DOPJE	CAPISON
14	W000050026	FLÄKT	MOTORVENTILATOR	VENTILATOR
30		SVETSBRÄNNARE	LASSNIJBRANDER	PISTOLET
31	W000236855	JORDKABEL	MASSAKABEL	CABLU DE MASA
31.1	W000228324	JORDTÄNGEN	MASSAKLEM	CLEMA DE MASA
36	W000050047	ELEKTRONISK KRETS CE 22666	ELEKTRONISCH CIRCUIT CE 22666	CIRCUIT ELECTRONIC CE 22666
38	W000262731	RAMPROFIL	LIJSTPROFIEL	PROFIL PLASTIC
46	W000227802	ELEKTROVENTIL	ELEKTROMAGNETISCHE KLEP	ELECTROVALVĂ
72	W000050027	KORTHÅLLARE	KAARTHOUDE	SUPORT
82	W000231334	TRYCKREGLAGE	REDUCEERVEENTIEL	REDUCTOR PRESIUNE
84	W000227637	ELEKTRONISKT TRYCKREGLAGE	ELEKTRONISCHE DRUKSCHAKELAAR	PRESTATAT ELECTRONIC

R.	CODE	POPIS	ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ	ΟΠΙΣΜΑΝΗ
01	W000050040	DOSKA PLOŠNÝCH SPOJOV CE 22662	ΗΛΕΚΤΡΟΝΙΚΟ ΚΥΚΛΩΜΑ CE 22662	Электронная схема CE 22662
08	W000050020	NAPÁJACÍ VODIČ	ΗΛΕΚΤΡΙΚΟ ΚΑΛΩΔΙΟ	КАБЕЛЬ ПИТАНИЯ
09	W000050021	KÁBLOVÁ ZVIERKA	ΚΟΛΑΡΟ ΚΑΛΩΔΙΟΥ	ПРИЖИМНОЕ УСТРОЙСТВО КАБЕЛЯ
10	W000233525	PLÝTKA MOCUJÁČA	ΣΤΟΙΧΕΙΟ ΣΤΕΡΕΩΣΗΣ	БЛОК КРЕПЕЖНЫЙ
11	W000070044	VYPÍNAČ	ΔΙΑΚΟΠΤΗΣ	Выключатель
13	W000227980	RUKOVAŤ	ΔΙΑΚΟΠΤΗΣ	Ручка
13.1	W000263970	KRYTKA	ΚΑΛΥΜΜΑ	Колпачок
14	W000050026	VRTUĽA	ΜΟΤΕΡ ΑΝΕΜΙΣΤΗΡΑ	ЭЛЕКТРОВЕНТИЛЯТОР
30		PALNIK	ΤΣΙΜΠΙΔΑΣ	ГОРЕЛКИ
31	W000236855	PRZEWÓD MASY	ΚΑΛΩΔΙΟ ΓΕΙΩΣΗΣ	КАБЕЛЬ ЗАЗЕМЛЕНИЯ
31.1	W000228324	SZCZYPC	Τσιμπίδα γήωσης	Зажим заземления
36	W000050047	DOSKA PLOŠNÝCH SPOJOV CE 22666	ΗΛΕΚΤΡΟΝΙΚΟ ΚΥΚΛΩΜΑ CE 22666	Электронная схема
38	W000262731	RÁM	ΙΜΑΝΤΑΣ	ПРОФИЛЬ ДЛЯ РАМКИ
46	W000227802	ELEKTROZAWÓR	ΗΛΕΚΤΡΟΒΑΛΒΙΔΑ	ЭЛЕКТРОКЛАΠΑΝ
72	W000050027	DRŽIAK	ΑΣΗ ΠΛΑΚΕΤΑΣ	ДЕРЖАТЕЛЬ ПЛАТЫ
82	W000231334	REDUKTOR CINIENIA	ΡΥΘΜΙΣΤΗΣ ΠΙΕΣΗΣ	РЕДУКТОР ДАВЛЕНИЯ
84	W000227637	ELEKTRONICZNY PRESOSTAT	ΗΛΕΚΤΡΟΝΙΚΟΣ ΠΙΕΖΟΣΤΑΤΗΣ	ЭЛЕКТРОННОЕ РЕЛЕ ДАВЛЕНИЯ

**DUTY CYCLE - FACTEUR DE MARCHE - CICLO DE TRABALHO - CICLO DI LAVORO  
 EINSCHALTDAUER - CICLO DE TRABAJO - INTERMITTENSFAKTOR - BEDRIJFSCYCLUS - DUTY CYCLE  
 ΚΥΚΛΟΣ ΕΡΓΑΣΙΑΣ - РАБОЧИЙ ЦИКЛ**



WIRING DIAGRAM - SCHEMA ELECTRIQUE - ESQUEMA ELECTRICO - SCHEMA ELETTRICO  
 STROMLAUFPLAN - ESQUEMAS ELÉCTRICOS - ELSCHEMOR - ELEKTRISCHE SCHEMA'S - SCHEMA ELECTRICA  
 SCHEMAT ELEKTRYCZNY - ΗΛΕΚΤΡΙΚΟ ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ - ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА



DECLARATION OF CONFORMITY / DÉCLARATION DE CONFORMITE / DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD / DICHIARAZIONE DI CONFORMITA / KONFORMITÄTSERKLÄRUNG / DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE / KONFORMITETS FÖRKLARING / CONFORMITEITSVERKLARING / KONFORMITETSERKLÆRING / ERKLÆRING OM OVERENSSTEMMELSE / TODISTUS STANDARDINMUKAISUUDESTA / DECLARAȚIE DE CONFORMITATE / VYHLÁSENIE O ZHODE / PROHLÁŠENÍ O ZHODĚ / MEGFELELŐSÉGI TANÚSÍTVÁNY / DEKLARACJA ZGODNOAĆI / ΔΗΛΩΣΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ / ЗАЯВЛЕНИЕ О СООТВЕТСТВИИ

<b>EN</b>	<p>It is hereby declared that the manual welding generator <b>Type SHARP 10 - Number W000263707</b> conforms to the provisions of Low Voltage (Directive 2006/95/EC), as well as the CEM Directive (Directive 2004/108/EC) and the national legislation transposing it; and moreover declares that standards:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• EN 60 974-1 "Safety regulations for electric welding equipment. Part 1: Sources of welding current".</li> <li>• EN 60 974-7</li> <li>• EN 60 974-10 "Electromagnetic Compatibility (EC) Products standard for arc welding equipment" have been applied.</li> </ul> <p>This statement also applies to versions of the aforementioned model which are referenced. This EC declaration of conformity guarantees that the equipment delivered to you complies with the legislation in force, if it is used in accordance with the enclosed instructions. Any different assembly or modifications 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 re certification. Should this occur, the new certification is not binding on un in any way whatsoever. This document should be transmitted to your technical or purchasing department for record purposes.</p>
<b>FR</b>	<p>Il est déclaré ci-apres que le générateur de soudage manuel <b>Type SHARP 10 - Numéro W000263707</b> est conforme aux disposition des Directives Basse tension (Directive 2006/95/EC), ainsi qu'a la Directive CEM (Directive 2004/108/EC) et aux législations nationales la transposant; et déclare par ailleurs que les normes:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• EN 60 974-1 "Regles de sécurité pour le matériel de soudage électrique. Partie 1: Sources de courant de soudage."</li> <li>• EN 60 974-7</li> <li>• EN 60 974-10 "Compatibilité Electromagnétique (CEM). Norme de produit pour le matériel de soudage a l'arc." ont été appliquées.</li> </ul> <p>Cette déclaration s'applique également aux versions dérivées du modele cité ci-dessus. Cette déclaration CE de conformité garantit que le matériel livré respecte la législation en vigueur, s'il est utilisé conformément a 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 etre transmis a votre service technique ou votre service achat, pour archivage.</p>
<b>ES</b>	<p>Se declara a continuación, que el generador de soldadura manual <b>Tipo SHARP 10 - Número W000263707</b> es conforme a las disposiciones de las Directivas de Baja tensión (Directiva 2006/95/EC), así como de la Directiva CEM (Directiva 2004/108/EC) y las legislaciones nacionales que la contemplan; y declara, por otra parte, que se han aplicado las normas:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• EN 60 974-1 "Reglas de seguridad para el equipo eléctrico de soldadura. Parte1: Fuentes de corriente de soldadura."</li> <li>• EN 60 974-7</li> <li>• EN 60 974-10 "Compatibilidad Electromagnética (CEM). Norma de producto para el equipo de soldadura al arco."</li> </ul> <p>Esta declaración también se aplica a las versiones derivadas del modelo citado más arriba. Esta declaración CE de conformidad garantiza que el material que se la ha enviado cumple con 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 técnico o compras, para archivarlo.</p>
<b>IT</b>	<p>Si dichiara qui di seguito che il generatore di saldatura manuale <b>Tipo SHARP 10 - Numero W000263707</b> e conforme alle disposizioni delle Direttive bassa tensione (Direttiva 2006/95/EC), CEM (Direttiva 2004/108/EC) e alle legislazioni nazionali corrispondenti, e dichiara inoltre:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• EN 60 974-1 "Regole di sicurezza per il materiale di saldatura elettrico. Parte1: sorgenti di corrente di saldatura".</li> <li>• EN 60 974-7</li> <li>• EN 60 974-10 "Compatibilità elettromagnetica (CEM) Norma di prodotto per il materiale da saldatura ad arco" sono state applicate.</li> </ul> <p>Questa dichiarazione si applica anche alle versioni derivate dal modello sopra indicato. Questa dichiarazione di conformita CE garantisce che il materiale speditoLe, se utilizzato nel rispetto delle istruzioni accluse, e 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 effettuera le modifiche dovrà procedere a nuova certificazione. In questo caso, la nuova certificazione non rappresenterà, in nessuna eventualità, un'impegno da parte nostra. Questo documento dev'essere trasmesso al servizio tecnico e Acquisti della Sua azienda per archiviazione.</p>
<b>DE</b>	<p>Nachstehend wird erklärt, daß der manuelle Schweißgenerator <b>Typ SHARP 10 - Nummer W000263707</b> den Verfügungen der Vorschriften für Schwachstrom (Vorschrift 2006/95/EC), sowie der FBZ-Vorschrift (Vorschrift 2004/108/EC) und der nationalen, sie transponierenden Gesetzgebung entspricht; und erklärt andererseits, daß die Normen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• EN 60 974-1 "Sicherheitsbestimmungen für elektrisches Schweißmaterial. Teil 1: Schweißungs-Stromquellen."</li> <li>• EN 60 974-7</li> <li>• EN 60 974-10 "Elektromagnetische Kompatibilität (FBZ) Produktnorm für das WIG-Schweißmaterial" angewandt wurden.</li> </ul> <p>Diese Erklärung ist auch gültig für die vom vorstehenden Modell abgeleiteten Versionen. Mit vorliegender EG-Konformitätserklärung wird garantiert, dass das Ihnen gelieferte Material, sofern es gemäß beiliegender Gebrauchsanleitung benutzt wird, den gültigen Rechtsvorschriften entspricht. Jegliche Änderung beim Aufbau beim Aufbau b.z.w. jegliche andere Abwandlung für zur Nichtigkeit unserer Erklärung. Wir raten daher, bei allen eventuellen Änderungen den Hersteller heranzuziehen. In Ermangelung eines Besseren ist dia Änderung vornehmende Untemehmen dazu gehalten, eine emeute Erklärung abzufassen. In diesem Fall ist neue Bestätigung für uns in keinster Weise bindend. Das vorliegende Schriftstück muß zur Archivierung an ihre technische Abteilung, b.z.w. an ihre Einkaufsabteilung weitergeleitet werden.</p>
<b>PT</b>	<p>Se declara abaixo que o generador de soldadura manual <b>Tipo SHARP 10 - Número W000263707</b> está em conformidade com as disposições das Directivas Baixa Tensao (Directiva 2006/95/EC), assim como com a Directiva CEM (Directiva 2004/108/EC) e com as legislações nacionais que a transpoem; e declara ainda que as normas:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• EN 60 974-1 "Regras de segurança para o material de soldadura eléctrico. Parte 1: Fontes de corrente de soldadura."</li> <li>• EN 60 974-7</li> <li>• EN 60 974-10 "Compatibilidade Electromagnética (CEM). Norma de produto para o material de soldadura por arco" foram aplicadas.</li> </ul> <p>Esta declaração aplica-se igualmente as versoes derivadas do modelo acima citado. Esta declaração CE de conformidade garante que o material entregue respeita a legislação em vigor, desse que utilizado de acordo com as instruções anexas. 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 nao pode nos comprometer de nenhuma maneira. Esse documento deve ser transmitido ao seu serviço técnico ou serviço compras, para ser arquivado.</p>
<b>SV</b>	<p>Man förklarar härmed att generatorm för manuell svetsning <b>Typ SHARP 10 - Nummer W000263707</b> tillverkats i överensstämmelse med direktiven om lagspänning (Direktiv 2006/95/EC), samt direktivet CEM (Direktiv 2004/108/EC) och de nationella lagar som motsvarar det; och förklarar för övrigt att normerna:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• EN 60 974-1 "Säkerhetsregler för elsvetsningsmateriel. Del 1: Källor för svetsningsström."</li> <li>• EN 60 974-7</li> <li>• EN 60 974-10 "Elektromagnetisk kompatibilitet (CEM) Produktnorm för bagsvetsningsmateriel." har tillämpats.</li> </ul> <p>Denna förklaring gäller även de utföranden som avletts av ovannämnda modell. Detta EU-intyg om verensstämelse garanterar att levererad utrustning uppfyller i gillande lagstiftning, om den anvnds i enlighet med bifogade anvisningar. Varje avvikande montering eller ändring medför att vart intyg ogiltigförklaras. För varje eventuell ändring bör duarför tillverkaren anlitas. Om sa ej sker, ska det företag som genomför ändringarna lämna ett intyg. detta nya intyg kan vi pa nagot sätt ta ansvar för. Denna handling ska överlämnas till er tekniska avdelning eller inköpsavdelning för arkivering.</p>



**DECLARATION OF CONFORMITY / DÉCLARATION DE CONFORMITE / DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD / DICHIARAZIONE DI CONFORMITA / KONFORMITÄTSERKLÄRUNG / DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE / KONFORMITETS FÖRKLARING / CONFORMITEITSVERKLARING / KONFORMITETSERKLÆRING / ERKLÆRING OM OVERENSSTEMMELSE / TODISTUS STANDARDINMUKAISUUDESTA / DECLARAȚIE DE CONFORMITATE / VYHLÁSENIE O ZHODE / PROHLÁŠENÍ O ZHODĚ / MEGFELELŐSÉGI TANÚSÍTVÁNY / DEKLARACJA ZGODNOŚCI / ΔΗΛΩΣΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ / ЗАЯВЛЕНИЕ О СООТВЕТСТВИИ**

<b>NL</b>	<p>Men verklaart hierbij dat de handlasgenerator <b>Type SHARP 10 - Nummer W000263707</b> conform de bepalingen is van de Richtlijnen betreffende Laagspanning (Richtlijn 2006/95/EC), en de EMC Richtlijn CEM (Richtlijn 2004/108/EC) en aan de nationale wetgevingen met betrekking hier toe; en verklaart voorts dat de normen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• EN 60 974-1 "Veiligheidsregels voor elektrische lasapparatuur. Deel 1: Lasstroombronnen."</li> <li>• EN 60 974-7</li> <li>• EN 60 974-10 "Elektromagnetische Compatibiliteit (EMC). Produktnorm voor booglas-apparatuur" zijn toegepast.</li> </ul> <p>Deze verklaring is tevens van toepassing op versies die van bovengenoemd model zijn afgeleid. Deze EG verklaring van overeenstemming garandeert dat het geleverde aan u 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 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 onzerzids met zich mee kunnen brengen. Dit document moet aan uw technische dienst of de afdeling inkoop worden overhandigd voor het archiveren.</p>
<b>DA</b>	<p>Herved erklæres, at den manuelle svejsegenerator type <b>SHARP 10</b> – nummer <b>W000263707</b> er i overensstemmelse med forordninger om lavspænding (direktivet 2006/95/ES), samt også med CEM direktivet (direktivet 89/336/EHS) og med de indenrigs lovlige forskrifter, som transponerer dem; og desuden erklæres, at normer:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• EN 60 974-1 "Sikkerhedsforskrifter for de elektriske svejseudstyr. Del 1: Kilde af svejsestrømmen".</li> <li>• EN 60 974-7</li> <li>• EN 60 974-10 „Normen for den elektromagnetiske kompatibilitet (EC) af produkter for udstyr til buesvejsning“ gør sig gældende.</li> </ul> <p>Denne meddelelse har forbindelse med den ovennævnte model, til hvilken henvises til.</p> <p>Denne ES erklæring om konformiteten garanterer, at udstyr, som vi leverer til jer, er i overensstemmelse med de gældende lovlige forskrifter, under forudsætning af, at det bruges i overensstemmelse med den vedlagte betjeningsvejledning/vedligeholdelsesvejledning. Enhver anden montage eller reparation forårsager ugyldighed af vores attester. Derfor kan det anbefales, at man i tilfælde af enhver mulig reparation kontakter producenten. Hvis det ikke sker, firmaet, som udfører reparation, skulle sikre en ny certifikation. Hvis det sker, er certifikationen ikke bindende for produktet eller ingen af dets del. Dette dokument skal forelægges til jeres teknisk- eller handelsafdeling for at føre dokumentation.</p>
<b>NO</b>	<p>Med dette erklæres det herved at den manuelle sveisegeneratoren av type <b>SHARP 10</b> - nummer <b>W000263707</b> stemmer overens med bestemmelsene om lavspenning (retningslinje 2006/95/ES), og videre med retningslinje CEM (retningslinje 89/336/EHS) og med innenlandske rettslige forskrifter, som transponerer dem; og i tillegg til dette, erklæres det at normene:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• EN 60 974-1 "Sikkerhetsmessige forskrifter for elektrisk sveiseutstyr. Del 1: Sveisestrømmens kilder".</li> <li>• EN 60 974-7</li> <li>• EN 60 974-10 „Norm om elektromagnetisk kompatibilitet (EC) produkter for utstyr til sveising i bue“ gjelder.</li> </ul> <p>Denne kunngjøringen gjelder versjonene av den overfor anførte modellen, som den henviser til.</p> <p>Denne EU-erklæringen om konformitet garanterer at det utstyret vi leverer er i overensstemmelse med gjeldende rettslige forskrifter under forutsetning av at den anvendes i tråd med den medfølgende betjeningsanvisningen. En hvilken som helst annen montering eller justering medfører at våre attester blir ugyldige. Derfor anbefales det at De i tilfelle hvilke som helst justeringer først spør produsenten til råds om disse. Hvis dette ikke skjer, bør det selskapet som har utført justeringene, sørge for ny sertifisering. Selv om dette skjer, er ikke sertifiseringene bindende for verken produktet som helhet eller for noen enkelt del. Dette dokumentet er det nødvendige å legge fram for Deres teknisk ansvarlige eller innkjøpsavdelingen med det formål å registrere.</p>
<b>FI</b>	<p>Täten vakuutamme, että hitsausgeneraattori tyyppi <b>SHARP 10</b> - numero <b>W000263707</b> vastaa matalajännitelaitteita koskevia määräyksiä (direktiivi 2006/95/EY), EMC-direktiiviä (direktiivi 89/336/ETY) ja näitä laitteita koskevia kansallisia lakisäännöksiä; ja lisäksi vakuutamme, että laite täyttää standardit:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• EN 60 974-1 "Hitsauslaitteiden turvallisuusvaatimukset. Osa 1: Hitsausvirtalähteet".</li> <li>• EN 60 974-7</li> <li>• EN 60 974-10 „Kaarihitsaukseen tarkoitettujen laitteiden sähkömagneettinen yhteensopivuus (EC)“.</li> </ul> <p>Tämä ilmoitus koskee ylempänä mainitun mallin versioita, joihin ilmoituksessa viitataan.</p> <p>Tämä todistus EY-standardinmukaisuudesta takaa sen, että toimittamamme laite vastaa voimassaolevia lakisäännöksiä sillä edellytyksellä, että sitä käytetään sen mukana toimitettavan käyttöohjeen mukaisesti. Todistus ei päde, jos laite asennetaan tai jos siihen tehdään muutoksia millä tahansa muulla kuin ohjeiden mukaisella tavalla. Siksi suosittelemme konsultointia valmistajan kanssa kaikissa laitteiden muutoksiin liittyvissä kysymyksissä. Ellei näin tehdä, on muutokset tehtävän yrityksen huolehdittava uudesta sertifiointista. Tällaisessa tapauksessa sertifikaatti ei ole valmistajaa velvoittava tuotteen tai minkään sen osan suhteen. Tämä todistus on annettava yrityksenne tekniselle tai hankintaosastolle merkintöjen tekemistä varten.</p>
<b>RO</b>	<p>Se declară că generatorul pentru sudură manuală Tip <b>SHARP 10</b> - Număr <b>W000263707</b> e conform cu dispozițiile din Directivele Joasă Tensiune (Directiva 2006/95/EC), CEM (Directiva 2004/108/EC) și cu legislația națională corespunzătoare și se declară, de asemenea:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• EN 60 974-1 "Reguli de siguranță pentru materialul de sudură electric. Partea 1: surse de curent de sudură".</li> <li>• EN 60 974-7</li> <li>• EN 60 974-10 "Compatibilitate electromagnetică (CEM) Normă de produs pentru materialul de sudură cu arc" au fost aplicate.</li> </ul> <p>Această declarație se aplică și la versiunile derivate din modelul mai sus menționat. Această declarație de conformitate CE garantează că materialul ce v-a fost expediat, dacă e utilizat respectându-se instrucțiunile anexate, e conform cu normele în vigoare. O instalare diferită de cea indicată sau orice modificare duce la anularea certificării noastre. Pentru eventuale modificări, se recomandă să vă adresați direct firmei producătoare.</p> <p>Dacă aceasta din urmă nu este avertizată, firma care va efectua modificările va trebui să se ocupe de noua certificare. În acest caz, noua certificare nu va reprezenta, în nicio eventualitate, un angajament din partea noastră.</p> <p>Acest document trebuie transmis serviciului tehnic și Achiziții al firmei dv., pentru arhivare.</p>
<b>SK</b>	<p>Následne sa vyhlasuje, že generátor manuálneho zvrárania Typ <b>SHARP 10</b> - Číslo <b>W000263707</b> je zhodný so zariadeniami Smernice nízkeho napätia (Smernica 2006/95/EC), CEM (Smernica 2004/108/EC) a príslušným národným zákonodarstvom vyhlasuje okrem toho:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• EN 60 974-1 "Bezpečnostné predpisy pre materiály elektrického zvrárania. Časť č.1: zdroje zvráracieho prúdu".</li> <li>• EN 60 974-7</li> <li>• EN 60 974-10 "Elektromagnetická kompatibilita (CEM) Norma výrobu pre materiál na zvráranie oblúkom" boli použité.</li> </ul> <p>Toto vyhlásenie sa používa aj vo verziách odvodených od horeuvedeného modelu. Toto vyhlásenie o zhode CE zaručuje, materiál Vám prinesený, ak sa podľa priložených pokynov je zhodný s platnými normami. Inštalácia odlišná od tej požadovanej alebo urobená akákoľvek zmena bude mať za následok zrušenie nášho certifikátu. Pre prípadné zmeny sa doporučuje obrátiť sa priamo na výrobnú firmu. ak táto nebude oboznámená, tak podnik, ktorý vykoná zmeny bude musieť urobiť nový certifikát. V tomto prípade nový certifikát nebude v žiadnom prípade predstavovať záväzok z našej strany. Tento dokument sa musí odoslať technickému servisu a nákupnému oddeleniu vášho podniku pre archivovanie.</p>



DECLARATION OF CONFORMITY / DÉCLARATION DE CONFORMITE / DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD / DICHIARAZIONE DI CONFORMITA / KONFORMITÄTSERKLÄRUNG / DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE / KONFORMITETS FÖRKLARING / CONFORMITEITSVERKLARING / KONFORMITETSERKLÆRING / ERKLÆRING OM OVERENSSTEMMELSE / TODISTUS STANDARDINMUKAISUUDESTA / DECLARAȚIE DE CONFORMITATE / VYHLÁŠENIE O ZHODE / PROHLÁŠENÍ O ZHODĚ / MEGFELELŐSÉGI TANÚSÍTVÁNY / DEKLARACJA ZGODNOŚCI / ΔΗΛΩΣΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ / ЗАЯВЛЕНИЕ О СООТВЕТСТВИИ

<b>CS</b>	<p>Tímto se prohlašuje, že ruční svářečský generátor typu <b>SHARP 10</b> - číslo <b>W000263707</b> je v souladu s ustanoveními o nízkém napětí (směrnice 2006/95/ES), jakož i se směrnicí CEM (směrnice 89/336/EHS) a s vnitrostátními právními předpisy, které je transponují, a kromě toho se prohlašuje, že normy:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• EN 60 974-1 "Bezpečnostní předpisy pro elektrická svářečská zařízení. Část 1: Zdroje svářečského toku"</li> <li>• EN 60 974-7</li> <li>• EN 60 974-10 „Norma elektromagnetické kompatibility (EC) produktů pro vybavení ke sváření obloukem“ se uplatňují.</li> </ul> <p>Toto oznámení se vztahuje na verze výše uvedeného modelu, na který se odkazuje.</p> <p>Toto prohlášení ES o shodě zaručuje, že vybavení, které vám dodáváme, je v souladu s platnými právními předpisy, za předpokladu, že je používáno v souladu s příloženým návodem k obsluze.</p> <p>Jakákoli jiná montáž či jiné úpravy zneplatňují naše osvědčení. Proto se doporučuje, abyste se v případě jakýchkoli možných úprav nejprve poradili s výrobcem. Nestane-li se tak, měla by společnost, která úpravy vykoná, také zabezpečit opětovnou certifikaci. Pokud se tak stane, certifikace není závazná pro výrobek ani žádnou jeho část. Tento dokument je třeba předložit vašemu technickému či nákupnímu oddělení pro účely vedení záznamů.</p>
<b>HU</b>	<p>Ezennel kijelentjük, hogy a <b>SHARP 10</b> típusú <b>W000263707</b> kézi hegesztő-generátor megfelel az alacsony feszültségű vonatközi előírásoknak (2006/95/EK irányelv), illetve a CEM (89/336/EGK) előírásoknak, és az ide vonatkozó belföldi jogszabályoknak; továbbá ezen felül kijelentjük, hogy a következő szabványok használatosak:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• MSZ EN 60 974-1 „Ívhegesztő berendezésekre vonatkozó biztonsági előírások. 1. rész: Hegesztő-áramforrások“</li> <li>• MSZ EN 60 974-7</li> <li>• MSZ EN 60 974-10 „Ívhegesztő berendezésekre vonatkozó előírások - elektromágneses összeférhetőségi (EMC) követelmények (IEC)“</li> </ul> <p>Ez az értesítés, melyben a fentebb említett modellre hivatkozunk, ezen modell egyéb változataira is vonatkozik.</p> <p>Ezen EK megfelelőségi tanúsítvány garantálja, hogy az önmek szállított berendezés megfelel az érvényes jogszabályoknak azon feltételek mellett, hogy a mellékelt használati útmutatónak megfelelően van használva.</p> <p>Bármilyen egyéb összeszerelés vagy átalakítás tanúsítványaink érvénytelenítődését vonja maga után. Ezért ajánljuk, hogy bármilyen lehetséges átalakítás esetében konzultáljon a gyártóval. Amennyiben nem így történik, a változtatást végző társaságnak kellene bebiztosítania a továbbiakban érvényes tanúsítványt. Amennyiben ez az eset áll fenn, a tanúsítvány nem kötelezően érvényes a termékre sem annak bármelyik részére. Ezt a dokumentumot nyújtsa be a technikai vagy beszerzési osztálynak jegyzékvezetési, archiválási célokra.</p>
<b>PL</b>	<p>Deklarujemy niniejszym, że ręczny generator spawalniczy <b>Typu SHARP 10 - Numer W000263707</b> jest zgodny z rozporządzeniami Dyrektyw o niskich napięciach (Dyrektywa 2006/95/EC), o Kompatybilności Elektromagnetycznej (Dyrektywa 2004/108/ EC) i z odpowiednimi krajowymi przepisami prawnymi, ponadto deklarujemy, że zostały zastosowane:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• norma EN 60 974-1 "Bezpieczeństwo sprzętu elektrycznego do spawania. Część 1: spawalnicze źródła energii".</li> <li>• norma EN 60 974-7</li> <li>• norma EN 60 974-10 "Kompatybilność elektromagnetyczna (CEM) Norma produkcyjna dla sprzętu do spawania łukowego".</li> </ul> <p>Niniejszą deklarację stosuje się również do wersji pochodnych od powyżej podanego modelu. Deklaracja zgodności CE gwarantuje, że sprzęt do Państwa wysłany, jeśli jest używany według załączonych instrukcji, jest zgodny z obowiązującymi normami. Instalacja inna od przewidzianej lub jakiegokolwiek modyfikacje powodują utratę certyfikacji. Dlatego w przypadku ewentualnych modyfikacji, zaleca się zwrócić się bezpośrednio do producenta. W przypadku nie poinformowania producenta firma przeprowadzająca modyfikacje musi wystąpić o nowy certyfikat. W tej sytuacji nowy certyfikat nie jest, pod żadnym pozorem, wiążący dla naszej firmy. Niniejszy dokument należy przekazać do działu technicznego i Zakupów Państwa firmy w celu archiwizacji.</p>
<b>EL</b>	<p>Δια του παρόντος δηλώνεται ότι η γεννήτρια χειροκίνητης συγκόλλησης Τύπου <b>SHARP 10</b> – Αριθμός <b>W000263707</b> είναι συμμορφούμενη ως προς τις διατάξεις περί Χαμηλής Τάσης (Οδηγία 2006/95/ΕΚ), καθώς και την Οδηγία CEM [Ηλεκτρομαγνητικής Συμβατότητας] (Οδηγία 89/336/ΕΟΚ) και τη νομοθεσία του κράτους που τη μεταφέρει· και επιπλέον δηλώνει ότι τα πρότυπα:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• EN 60 974-1 "Safety regulations for electric welding equipment. Part 1: Sources of welding current" («Κανονισμοί ασφάλειας για ηλεκτρικό εξοπλισμό συγκόλλησης. Μέρος 1: Πηγές ρεύματος συγκόλλησης»)</li> <li>• EN 60 974-7</li> <li>• EN 60 974-10 "Electromagnetic Compatibility (EC) Products standard for arc welding equipment" («Πρότυπο Προϊόντων: Ηλεκτρομαγνητική Συμβατότητα (EC) για εξοπλισμό συγκόλλησης τόξου») έχουν εφαρμοστεί.</li> </ul> <p>Αυτή η δήλωση ισχύει επίσης για εκδόσεις του προαναφερθέντος μοντέλου που αναφέρονται.</p> <p>Αυτή η δήλωση συμμόρφωσης της ΕΚ εγγυάται ότι ο εξοπλισμός που θα σας παραδοθεί είναι συμμορφούμενος προς την ισχύουσα νομοθεσία, εάν χρησιμοποιείται σύμφωνα με τις εσωκλειστές οδηγίες. Οποιαδήποτε διαφορετική συναρμολόγηση ή οποιοσδήποτε τροποποιήσεις καθιστούν την πιστοποίησή μας άκυρη. Συνιστάται συνεπώς να ζητείται η συμβουλή του κατασκευαστή για κάθε πιθανή τροποποίηση. Αν δε γίνει αυτό, η εταιρία που προβαίνει στις τροποποιήσεις πρέπει να εξασφαλίσει την επαναπιστοποίηση. Αν συμβεί αυτό, η νέα πιστοποίηση δε μας δεσμεύει καθ' οιονδήποτε τρόπο. Το παρόν έγγραφο πρέπει να αποσπαστεί στο τεχνικό σας τμήμα ή στο τμήμα αγορών για να καταχωρηθεί στα αρχεία.</p>
<b>RU</b>	<p>Настоящим заявляем, что генератор для ручной сварки <b>тип SHARP 10 - Номер W000263707</b> удовлетворяет требованиям Директив о низком напряжении (Директива 2006/95/EC), CEM (Директива 2004/108/EC), а также соответствующим государственным законам. Заявляем также, что были применены следующие нормы:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• EN 60 974-1 "Нормы техники безопасности электрического сварочного оборудования. Часть 1: источники сварочного тока".</li> <li>• EN 60 974-1</li> <li>• EN 60 974-10 "Электromагнитная совместимость (CEM) Норма, распространяющаяся на оборудование для дуговой сварки".</li> </ul> <p>Настоящее заявление относится также к вариантам исполнения, изготовленным на основании вышеуказанной модели. Настоящее заявление о соответствии нормам ЭЭС гарантирует, что поставленное оборудование отвечает действующим нормам, при условии эксплуатации его в соответствии с приложенными инструкциями. Несоответствующая предоставленным указаниям установка или выполнение любого изменения аннулирует наше заявление. В связи с этим, в случае необходимости выполнения каких-либо изменений, рекомендуется обращаться к изготовителю. В противном случае, фирма, осуществляющая данные изменения обязана предоставить новую сертификацию. В этом случае, новая сертификация не налагает на нас никакие обязательства. Настоящий документ должен быть передан в технический отдел или в отдел снабжения покупателя.</p>



P. ADELLACH  
Welding Operations Services Slovakia - Luzianky (SK)  
3. November 2008

**DIRECTIVE / DIRECTIVE / DIRECTIVA / DIRETTIVA / RICHTLINIE / DIRECTIVA / DIREKTIV / RICHTLIJN  
DIRECTIVA / DYREKTYWA / SMERNICA / SMĚRNICE / ДИРЕКТИВЕ / ΟΔΗΓΙΑ - 2002/95/EC**

<b>EN</b>	<p><b>Hereby declares that the equipment Type SHARP 10 - Number W000263707</b></p> <p>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:</p> <p>■ 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.</p>
<b>FR</b>	<p><b>Déclare ci-après que l'appareil Type SHARP 10 - Numéro W000263707</b></p> <p>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:</p> <p>■ Les éléments n'excèdent 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.</p>
<b>ES</b>	<p><b>Declara que el equipo Tipo SHARP 10 - Número W000263707</b></p> <p>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:</p> <p>■ 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.</p>
<b>IT</b>	<p><b>Dichiara qui di seguito che l'apparecchiatura Tipo SHARP 10 - Numero W000263707</b></p> <p>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:</p> <p>■ 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.</p>
<b>DE</b>	<p><b>Erklärt hiermit dass das Gerät Typ SHARP 10 - Nummer W000263707</b></p> <p>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:</p> <p>■ 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.</p>
<b>PT</b>	<p><b>Declara que o aparelho Tipo SHARP 10 - Número W000263707</b></p> <p>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:</p> <p>■ Os elementos não excedem a concentração máxima em materiais homogéneos de 0,1 % em massa, de chumbo, mercúrio, crómio hexavalente, bifenilos polibromados (PBB) e éteres difenílicos 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.</p>
<b>SV</b>	<p><b>Försäkrar härmed att utrustningen Typ SHARP 10 - Nummer W000263707</b></p> <p>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:</p> <p>■ beståndsdelarna inte överstiger en maxikoncentration på 0,1 viktprocent för bly, kvicksilver, sexvärt krom, polybromerade bifenyler (PBB) och polybromerade difenyletrar (PBDE) i homogena material och en maxikoncentration på 0,01 viktprocent för kadmium i homogena material enligt kraven i kommissionens beslut 2005/618/EG av den 18 augusti 2005.</p>
<b>NL</b>	<p><b>Verklaart hierna dat de apparatuur Type SHARP 10 - Nummer W000263707</b></p> <p>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:</p> <p>■ De homogene materialen van de onderdelen overschrijden niet de maximale concentratie van 0,1 gewichtsprocenten lood, kwik, zeeswaardig chroom, polybromobifenylen (PBB) en polybromobifenylenethers (PBDE) noch een maximale concentratie van 0,01 gewichtsprocenten cadmium, zoals vereist BIJ BESLISSING VAN DE COMMISSIE 2005/618/EG van 18 Augustus 2005.</p>
<b>DA</b>	<p><b>Herved erklæres, at udstyr af type SHARP 10 - nummer W000263707</b></p> <p>er i overensstemmelse med DIREKTIVET 2002/95/ES af EUROPA-PARLAMENTET OG DET EUROPÆISKE RÅD fra d. 27. januar 2003 (RoHS) om indskrænkning af brug af bestemte farlige stoffer i elektriske og elektroniske anlæg, på betingelse af, at:</p> <p>■ Stoffer ikke overskrider den maksimale koncentration 0,1 % af vægten af de homogene materialer, når det gælder bly, kviksølv, krom 6-forbindelser, polybromerede biphenyler (PBB) og polybromerede diphenyletere (PBDE), og 0,01 % når det gælder kadmium, som det kræves i afgørelsen af Europa-Kommissionen 2005/618/ES fra d. 18. august 2005.</p>
<b>NO</b>	<p><b>Med dette erklæres det at utstyret av typen SHARP 10 - nummer W000263707</b></p> <p>er i overensstemmelse med EU-PARLAMENTET OG EUROPARÅDETS RETNINGSLINJE 2002/95/ES av den 27. januar 2003 (RoHS) om begrensninger i anvendelsen av bestemte farlige stoffer i elektrisk og elektronisk utstyr, under forutsetning av at:</p> <p>■ Delene ikke overstiger maks. konsentrasjon som er 0,1 % av homogene materialers vekt, dersom det dreier seg om bly, kvikksølv, krom, polybromerte bifenyler (PBB) og polybromert difenyleterer (PBDE), a 0,01 % kadmium, slik det kreves i Komisjonens bestemmelse 2005/618/ES av den 18. august 2005.</p>
<b>FI</b>	<p><b>Täten vakuutamme, että laite tyyppi SHARP 10 - numero W000263707</b></p> <p>vastaa EUROOPAN PARLAMENTIN JA NEUVOSTON DIREKTIVIÄ 2002/95/EY, annettu 27 päivänä tammikuuta 2003 (RoHS), tiettyjen vaarallisten aineiden käytön rajoittamisesta sähkö- ja elektroniikkalaitteissa, jonka ehtojen mukaan:</p> <p>■ Laitteiden osat eivät saa sisältää missään homogeenisessa aineessa enempää kuin 0,1 painoprosenttia lyijyä, elohopeaa, kuuden arvoista kromia, polybromibifenyylä (PBB) ja polybromidifenyylieetteriä (PBDE), eivätkä enempää kuin 0,01 % kadmiumia. Nämä vaatimukset on esitetty Komission päätöksessä 2005/618/EY, tehty 18 päivänä elokuuta 2005.</p>
<b>RO</b>	<p><b>Declară în cele ce urmează că aparatul Tip SHARP 10 - Număr W000263707</b></p> <p>este conformă cu DIRECTIVA 2002/95/CE A PARLAMENTULUI EUROPEAN ȘI A CONSILIULUI din 27 ianuarie 2003 (RoHS) cu privire la restricționarea folosirii anumitor substanțe periculoase în aparatele electrice și electronice deoarece:</p> <p>■ Elementele nu depășesc concentrația maximă în materiale omogene de 0,1% plumb, mercur, crom hexavalent, polibromobifenili (PBB) și polibromobifenileteri (PBDE) ca și concentrația maximă de 0,01% cadmiu asla cum este prevăzut prin DECIZIA COMISIEI 2005/618/EC din 18 august 2005.</p>

<b>SK</b>	<b>Zároveň deklarujem to, že toto zariadenie Typ SHARP 10 - Číslo W000263707</b> 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, polybrombifenyllov (PBB) a polybrombifenyléterov (PBDE) ako aj maximálnu koncentráciu 0,01 % hm. kadmia, ako to vyžaduje ROZHODNUTIE KOMISIE 2005/618/ES z 18. augusta 2005.
<b>CS</b>	<b>Součástíě deklarují to, že tohle zařízení Typ SHARP 10 - Číslo W000263707</b> vyhovuje SMĚRNICI 2002/95/ES EURÓPSKYHO PARLAMENTU A EURÓPSKEJ RADY z 27. ledna 2003 (RoHS) týkající se omezení a užívání určitých nebezpečných látek v elektrických a elektronických zařízeních, protože: ■ prvky v homogénnych materiálu nepřesahují maximální koncentraci 0,1% hmotnosti olova, rtuti, šestimocního chromu, polybrombifenylů (PBB) a polybrombifenyléterů (PBDE) jako i maximální koncentraci 0,01 % hm. kadmia, jako to vyžaduje ROZHODNUTÍ KOMISE 2005/618/ES z 18. srpna 2005.
<b>HU</b>	<b>Ezennel kijelentjük, hogy a SHARP 10 típusú, W000263707 számú</b> berendezés megfelel az Európai Parlament és a Tanács 2002/95/EK 2003. január 27-i (RoHS) egyes veszélyes anyagok elektromos és elektronikus berendezésekben való alkalmazásának korlátozására vonatkozó irányelvének, az alábbi feltételek mellett: ■ az alkotóelemek nem haladhatják meg a homogén anyagok tömegének 0,1%-át az ólom, higany, hatos vegyértékű króm, polibromozott bifenílek (PBB) és polibromozott difeníléterek (PBDE) esetében, illetve 0,01%-át a kadmium esetében, mint ahogyan azt a Bizottság 2005/618/EK 2005. augusztus 18-i határozata előírja.
<b>PL</b>	<b>Deklaruje niniejszym, że urządzenie Typu SHARP 10 - Numer W000263707</b> jest zgodny z DYREKTYWĄ 2002/95/CE PARTAMANETU EUROPEJSKIEGO I RADY z dnia 27 stycznia 2003 (RoHS), dotyczącą ograniczenia wykorzystania niektórych substancji niebezpiecznych znajdujących się w urządzeniach elektrycznych i elektronicznych, ponieważ: ■ Elementy nie przekraczają stężenia maksymalnego w materiałach jednorodnych: 0,1% wagowo dla ołowiu, rtęci, chromu sześciowartościowego, polibromowego difenylu (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.
<b>EL</b>	<b>Δια του παρόντος δηλώνει ότι το είδος εξοπλισμού Τύπου SHARP 10 - Αριθμός W000263707</b> είναι συμμορφούμενο ως προς την ΟΔΗΓΙΑ Ε.Ε. 2002/95/ΕC ΤΟΥ ΕΥΡΩΠΑΪΚΟΥ ΚΟΙΝΟΒΟΥΛΙΟΥ ΚΑΙ ΤΟΥ ΣΥΜΒΟΥΛΙΟΥ της 27ης Ιανουαρίου 2003 (RoHS) σχετικά με τον περιορισμό της χρήσης ορισμένων επικίνδυνων ουσιών σε είδη ηλεκτρικού και ηλεκτρονικού εξοπλισμού ενώ: ■ Τα εξαρτήματα δεν υπερβαίνουν για τα ομοιογενή υλικά τη μέγιστη συγκέντρωση του 0.1% κατά βάρος σε μόλυβδο, υδράργυρο, εξασθενές χρώμιο, πολυβρωμοδιφαινυλικά (PBB) και πολυβρωμοδιφαινυλαιθέρες (PBDE) και του 0.01% σε κάδμιο, όπως απαιτείται από την Απόφαση της Επιτροπής 2005/618/ΕC της 18ης Αυγούστου 2005.
<b>RU</b>	<b>Дальше заявляет, что оборудование тип SHARP 10 - Номер W000263707</b> 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.



P. ADELLACH  
Welding Operations Services Slovakia - Luzianky (SK)  
3. November 2008



- SHOULD YOU WISH TO MAKE A COMPLAINT, PLEASE QUOTE THE CONTROL NUMBER SHOWN HERE.
  - EN CAS DE RECLAMATION VEUILLEZ MENTIONNER LE NUMERO DE CONTROLE INDIQUE.
- EN CASO DE RECLAMACIÓN, SE RUEGA COMUNICAR EL NÚMERO DE CONTROL INDICADO AQUÍ.
  - IN CASO DI RECLAMO PREGASI CITARE IL NUMERO DI CONTROLLO QUI INDICATO.
- BEI REKLAMATIONEN BITTE DIE HIER AUFGEFÜHRTE KONTROLLNUMMER ANGEBEN.
- EM CASO DE RECLAMAÇÃO, É FAVOR MENCIONAR O NÚMERO DE CONTROLO AQUI INDICADO.
  - BIJ HET INDIENEN VAN EEN KLACHT WORDT U VERZOCHT OM HET HIER AANGEGEVEN  
CONTROLENUMMER TE VERMELDEN
- I HÄNDELSE AV REKLAMATION, VAR GOD UPPGE DET HÄR ANGIVNA KONTROLLNUMRET.
  - IN CAZUL UNEI RECLAMATII PRECIZATI NUMARUL DE CONTROL INDICAT
- W RAZIE REKLAMACJI PROSIMY PODAĆ ZNAJDUJĄCY SIĘ  
TUTAJ NUMER KONTROLNY
- ΣΕ ΠΕΡΙΠΤΩΣΗ ΠΑΡΑΠΟΝΩΝ, ΠΑΡΑΚΑΛΕΙΣΘΕ ΝΑ ΑΝΑΦΕΡΕΤΕ  
ΤΟΝ ΠΑΡΑΚΑΤΩ ΑΡΙΘΜΟ ΕΛΕΓΧΟΥ.
  - В СЛУЧАЕ ПРЕДЪЯВЛЕНИЯ РЕКЛАМАЦИИ СООБЩИТЕ