

DA 02-16

GYSMI E163

SIKKERHEDSAVNISNINGER

GENERELT



En manglende overholdelse af disse anvisninger og bemærkninger kan føre til alvorlige personskader og materielle skader.

Udfør ikke vedligeholdelsesarbejder eller ændringer på apparatet, der ikke er udtrykkeligt angivet i vejledningen.

Producenten hæfter ikke for kvæstelser eller skader, der opstår på grund af en fagligt ukorrekt håndtering af dette apparat.

Ved problemer eller spørgsmål til en korrekt brug af dette apparat bedes du venligst henvende dig til tilsvarende kvalificeret og uddannet fagpersonale.

OMGIVELSER

Dette apparat må udelukkende anvendes til svejsearbejder ifølge materialekravene (materiale, materialestyrke, osv.), der er angivet på silketrykket hhv. i denne vejledning. Det er udelukkende udviklet til en fagligt korrekt anvendelse i overensstemmelse med konventionelle handelspraksisser og sikkerhedsforskrifter. Producenten er ikke ansvarlig for skader ved fejlagtig eller farlig anvendelse.

Anvend ikke apparatet i lokaler, hvor der findes metalliske støvpartikler i luften, som kan lede elektricitet. Sørg både ved driften og ved opbevaringen af apparatet for omgivelser, der er fri for syrer, gasser og andre ætsende substanser. Sørg for en god udluftning og en tilstrækkelig beskyttelse hhv. udstyring af lokalerne.

Driftstemperatur:

mellem -10 og +40° C (+14 og +104°F).

Opbevaringstemperatur mellem -20 und +55° C (-4 og 131°F).

Luftfugtighed:

Lavere end eller lig med 50 % op til 40° C (104°F).

Lavere end eller lig med 90 % op til 20° C (68°F).

Apparatet kan anvendes op til en højde på 1000m (3280 fod) (over havets overflade).

SIKKERHEDSHENVISNINGER

Lysbuesvejsning kan være farligt og føre til alvorlige - og under visse omstændigheder også dødelige - kvæstelser. Ved lysbuer udsættes brugeren for adskillige potentielle risici: Farlige varmekilder, lysbuestråling, elektromagnetiske forstyrrelser (personer med pacemaker eller høreapparat skal konsultere en læge før arbejder i nærheden af maskiner), elektriske stød, svejsestøj og-røg.

Beskyt derfor altid dig selv og andre. Følg ubetinget de følgende sikkerhedshenvisninger:



Strålingen fra lysbuen kan føre til alvorlige øjenskader og forbrændinger af huden. Huden skal beskyttes med en egnet, tør beskyttelsesdragt (svejsehandsker, læderforklæde, sikkerhedssko).



Bær venligst elektrisk- og varmeisolerende handsker.



Bær venligst svejsedragt og en svejsehjelm med et tilstrækkeligt beskyttelsesniveau (alt efter svejsetype og -strøm). Beskyt dine øjne ved rengøringsarbejder. Kontaktkliner er strengt forbudt!

Afskærm svejseområdet med svejseforhæng i forhold til de pågældende omgivelsesbetingelser, for at beskytte tredjepart mod lysbuestråling, svejsestænk, osv.

Personer, der befinder sig i nærheden af lysbuen skal ligeledes informeres om farer og være udstyret med den nødvendige beskyttelse.



Ved brug af svejseapparatet opstår der meget stærk støj, der i længden kan skade hørelsen. Bær derfor et tilstrækkeligt høreværn under vedvarende anvendelse, og beskyt dig selv i nærheden af en person, der arbejder.

Fjern under ingen omstændigheder apparatets kabinet, når det er tilsluttet til strømnettet. Producenten hæfter ikke for kvæstelser eller skader, der opstår på grund af en fagligt ukorrekt håndtering af dette apparat hhv. en manglende overholdelse af sikkerhedshenvisningerne.



OBS! Emnet er meget varmt efter svejsningen! Vær derfor forsigtig ved håndteringen af emnet for at undgå forbrændinger. Sørg før istandsættelse/rengøring af en vandkølet brænder for at lade køleaggregatet køre videre i ca. 10min efter afsluttet svejsning, så kølevæsken afkøles tilsvarende og man undgår forbrændinger.

Arbejdsområdet skal sikres for en beskyttelse af personer og apparater, før det forlades.

SVEJSERØG/-GAS



Ved svejsning opstår der røggasser hhv. toksiske dampe, der kan føre til iltmangel i indåndingsluften. Sørg derfor altid for tilstrækkeligt med frisk luft samt teknisk ventilation (eller et godkendt åndedrætsværn).

Anvend kun svejseanlæggene i godt udluftede haller, udendørs eller i lukkede rum med en udsugning, der stemmer overens med den aktuelt gældende sikkerhedsstandard.

Advarsel! Ved svejsearbejder i små rum skal man være særligt opmærksom på sikkerhedsafstande. Ved svejsning af bly, også i form af overtræk, galvaniserede dele, kadmium, «kadmiumbeklædte skruer», beryllium (mest som en legeringsbestanddel, f.eks. berylliumkobber) og andre metaller opstår der giftige dampe. Der skal udvises øget forsigtighed ved svejsning af beholdere. De skal tømmes og rengøres først. For at undgå hhv. forhindre forekomsten af giftgasser, skal svejseområdet på emnet renses for opløsnings- og affedtningmidler. De gasflasker, der skal bruges til svejsningen, skal opbevares i godt udluftede, sikrede omgivelser. De må udelukkende oplagres i lodret position og skal sikres mod at vælte, evt. med en gasflaskevogn. Du kan få informationer om den korrekte håndtering af gasflasker fra din gasleverandør.

Svejsearbejder i umiddelbar nærhed af fedt og farver er grundlæggende forbudt!

BRAND- OG EKSPLOSIONSFARE



Sørg for en tilstrækkelig beskyttelse af svejseområdet. Sikkerhedsafstanden for gasflasker (brændbare gasser) og andre brændbare materialer udgør mindst 11 meter.

Brandsikringsudstyr skal være tilgængeligt på svejsepladsen.

Vær opmærksom på det varme slagger, stænk og gnister, der opstår ved svejsning. Det er et potentielt arnested for brand eller eksplosioner.

Oprethold en sikkerhedsafstand til personer, letantændelige genstande og beholdere under tryk.

Undgå at svejse beholdere, der indeholder brændbare materialer (og heller ikke rester af disse) -> Fare for letantændelige gasser. Ved åbnede beholdere skal eksisterende rester af letantændelige eller eksplosive stoffer fjernes.

Ved slibearbejder skal du altid arbejde i modsat retning af dette apparat og letantændelige materialer.

UDRUSTNING MED GASTRYK



Udsivende gas kan føre til kvælningssdød i høje koncentrationer. Sørg derfor altid for godt udluftede arbejds- og lageromgivelser.

Sørg for at gasflaskerne er lukkede ved transport og at svejseapparatet er slukket. Gasflaskerne må udelukkende oplagres i lodret position og skal sikres mod at vælte, evt. med en gasflaskevogn.

Luk flaskerne efter hver svejsning. Beskyt dem mod direkte sollys, åben ild og kraftige temperatursvingninger (f.eks. meget lave temperaturer).

Placer altid gasflaskerne med en tilstrækkelig afstand til svejse- og slibearbejder hhv. enhver varme-, gnist- og flammekilde.

Hold afstand med gasflaskerne til højspænding og svejsearbejder. Det er forbudt at svejse en gasflaske under tryk.

Ved den første åbning af gasventilen skal plastiklukningen/garantiseglet fjernes fra flasken. Anvend udelukkende gas, der er egnet til svejsearbejdet, og de materialer, du har valgt.

ELEKTRISK SIKKERHED



Svejseapparatet må udelukkende betjenes via en netforsyning med jordforbindelse. Anvend kun de anbefalede sikringer.

En berøring af strømførende dele kan medføre dødelige elektriske stød samt alvorlige og i værste fald dødelige forbrændinger.

Berør derfor UNDER INGEN OMSTÆNDIGHEDER dele af apparatets indre eller det åbnede kabinet, mens apparatet er i drift.

Afbryd **ALTID** apparatet fra strømnettet og vent yderligere to minutter **FØR** du åbner apparatet, så spændingen på kondensatorerne kan aflades.

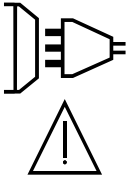
Berør aldrig brænder og jordklemme på samme tid!

Udskiftning af beskadigede kabler eller brændere må kun foretages af kvalificeret og uddannet personale. Bær altid tør, ubeskadiget beklædning ved svejsning. Bær altid isolerende fodtøj uafhængigt af omgivelserforholdene.

CEM-KLASSE FOR APPARATET



OBS! Dette apparat klassificeres som et apparat i Klasse A. Det er ikke beregnet til anvendelse i boligområdet, hvor den lokale energiforsyning reguleres via det offentlige lavspændingsnet. I dette miljø er det på grund af højfrekvente forstyrrelser vanskeligt at garantere elektromagnetisk kompatibilitet.



OBS! Dette apparat stemmer ikke overens med standarden IEC 61000-3-12. Det er beregnet til at tilsluttes til private lavspændingsnet, der tilsluttes til offentlige strømnetværk med middelhøj og høj spænding. Ved drift på offentlige lavspændingsnet skal den driftsansvarlige for apparatet få informationer fra den driftsansvarlige for forsyningsnettet om hvorvidt apparatet er egnet til drift.

Dette apparat stemmer således overens med standarden EN 61000-3-11, hvis netimpedansen på forsyningspunktet til forsyningsnettet er lavere end den maksimalt tilladte netimpedans $Z_{max} = 0.383$ Ohm.

ELEKTROMAGNETISKE FELTER OG FORSTYRRELSER



Den elektriske strøm der flyder gennem ledere genererer lokale elektriske og magnetiske felter (EMF). Ved drift af svejseanlæg med lysbue kan der forekomme elektromagnetiske forstyrrelser.

På grund af driften af dette apparat kan elektromedicinske, informationstekniske og andre apparater være udsat for en forringet funktion. Personer, der bærer pacemaker eller høreapparat, skal konsultere en læge før arbejder i nærheden af maskinen. For eksempel adgangs begrænsninger for forbigående eller en individuel risikovurdering for svejsere. Alle svejsere skal minimere eksponeringen over for elektromagnetiske felter fra lysbuesvejseapparater i henhold til den følgende fremgangsmåde:

- Bundt elektrodeholder og jordkabel, og sæt dem om muligt sammen med klæbebånd;
- Sørg for at din overkrop og dit hoved befinder sig så langt fra svejsearbejdet som muligt;
- Sørg for at kablerne, brænderne eller jordklemmen ikke vikles om din krop;
- Stå aldrig mellem jord- og brænderkabel. Kablerne skal altid ligge på den ene side;
- Forbind så vidt muligt jordtangen med emnet i nærheden af svejsezonen;
- Arbejd ikke lige ved siden af svejsestrømkilden;
- Der må ikke svejses under transport af strømkilden eller trådfremføringskufferten.



Personer, der bærer pacemaker eller høreapparat, skal konsultere en læge før arbejder i nærheden af maskinen.

På grund af driften af dette apparat kan elektromedicinske, informationstekniske og andre apparater være udsat for en forringet funktion.

ANVISNING TIL KONTROL AF SVEJSEPLADSEN OG SVEJSEANLÆGGET

Generelt

Brugeren er ansvarlig for en korrekt brug af svejseapparatet og tilbehøret i henhold til producentens angivelser. Afhjælpning hhv. minimering af forekommende elektromagnetisk forstyrrelser påhviler brugeren, evt. med hjælp fra producenten. En korrekt jording af svejsepladsen inklusive alle apparater hjælper i mange tilfælde. I enkelte tilfælde kan en elektromagnetisk afskærmning af svejsestrømmen være påkrævet. En reduktion af de elektromagnetiske forstyrrelser til et lavt niveau er i alle tilfælde påkrævet.

Kontrol af svejsepladsen

Omgivelserne skal kontrolleres for potentielle elektromagnetiske problemer før opstilling af lysbuesvejseanordningen. Ved en vurdering af potentielle elektromagnetiske problemer i omgivelserne skal der tages hensyn til følgende:

- a) Net-, styre-, signal-, og telekommunikationsledninger;
- b) Radio- og tv-apparater;
- c) Computere og andet kontroludstyr;
- d) Sikkerhedsanordninger, for eksempel industrimaterialebeskyttelse;

- e) Sundheden hos personer i nærheden, særligt hvis de bærer pacemakere eller høreapparater;
 - f) Kalibrerings- og måleudstyr;
 - g) Støjimmunitet på andet inventar i omgivelserne.
- Brugeren skal kontrollere om andre materialer i omgivelserne kan benyttes. Her kan yderligere beskyttelsesforanstaltninger være påkrævede;
- h) Den tid på dagen, hvor svejsearbejdet skal udføres.

Størrelsen på de omgivelser, der skal tages hensyn til, afhænger af bygningens struktur og andre aktiviteter, der finder sted her. Omgivelserne kan også strække sig ud over svejseanlæggets grænser.

Kontrol af svejseapparatet

Ud over en kontrol af svejsepladsen kan en kontrol af svejseapparatet løse øvrige problemer. Kontrollen skal gennemføres i henhold til Art. 10 i IEC/CISPR 11:2009. Målinger på stedet kan også bekræfte effekten af de afbødende foranstaltninger.

ANVISNING FOR METODE TIL REDUKTION AF ELEKTROMAGNETISKE FELTER

a. Offentlig strømforstyrrelse: Det anbefales at tilslutte lysbuesvejseapparatet til den offentlige forsyning i henhold til producentens anvisninger. Hvis der opstår interferens, kan yderligere foranstaltninger være påkrævede (f.eks. netfiltre). En afskærmning af forsyningskablet med et metalrør kan være påkrævet. Kabeltromler skal være helt afrullede. Afskærmning af andet inventar i omgivelserne eller hele svejseopstillingen kan være påkrævede.

b. Vedligeholdelse af apparatet og tilbehøret: Det anbefales at tilslutte lysbuesvejseapparatet til den offentlige forsyning i henhold til producentens anvisninger. Alle adgangsåbninger, driftslåger og dæksler skal være lukkede og låst korrekt, når apparatet er i drift. Svejseapparatet og tilbehøret må på ingen måde ændres med undtagelse af de nævnte ændringer og indstillinger i producentens anvisninger. Ved indstilling og vedligeholdelse af lysbuetændings- og stabiliseringsanordningerne skal producentens anvisninger følges særligt nøje.

c. Svejsekabler: Svejsekabler skal være så korte som muligt og løbe tæt sammen på gulvet.

d. Potentialudligning: Alle metalliske dele på svejsepladsen skal inddrages i potentialudligningen. Der er dog stadig fare for et elektrisk stød, hvis elektroder og metaldele berøres samtidigt. Brugeren skal isolere sig selv mod metallisk udstyr.

e. Jordning af emnet: Jordningen af emnet kan i visse tilfælde reducere forstyrrelsen. Jordningen af emner, der kan øge risikoen for kvæstelser af brugeren eller en beskadigelse af andre materialer, skal undgås. Jordningen kan finde sted direkte eller via en kondensator. Kondensatoren skal vælges i henhold til de nationale standarder.

f. Beskyttelse og adskillelse: En afskærmning af andet inventar i omgivelserne eller hele svejseopstillingen kan reducere forstyrrelserne. En afskærmning af hele svejsezonen kan tages i betragtning ved specialapplikationer.

TRANSPORT OG TRANSIT AF SVEJSESTRØMKILDEN



Træk aldrig i brænder eller kabler for at bevæge apparatet. Apparatet må udelukkende transporteres i vertikal position.

Apparatet må ikke løftes hen over personer eller genstande.

Følg ubetinget de forskellige transportdirektiver for svejseapparater og gasflasker. Disse har forskellige standarder for transport.

OPSTILLING

- Stil udelukkende apparatet på et fast og sikkert underlag, med en hældningsvinkel på mindre end 10°.
- Sørg for en god udluftning og en tilstrækkelig beskyttelse hhv. udstyring af lokalerne. Netstikket skal til enhver tid være frit tilgængeligt.
- Anvend ikke apparatet i omgivelser, der er elektromagnetisk sensible.
- Beskyt apparatet mod regn og direkte sollys.
- Apparatet stemmer overens med IP21, dvs.:
 - Apparatet beskytter de indbyggede dele mod berøringer og middelstore fremmedlegemer med en diameter >12,5 mm,
 - Beskyttelsesgitter mod lodret faldende dråbevand



Producenten GYS hæfter ikke for kvæstelser eller skader, der opstår på grund af en fagligt ukorrekt håndtering af dette apparat.

VEDLIGEHODELSE/ANVISNINGER



- Alle vedligeholdelsesarbejder skal gennemføres af kvalificeret og uddannet fagpersonale. Der anbefales en årlig vedligeholdelse/kontrol.

- Træk netstikket ud, før du foretager arbejder på apparatet. Vent til ventilatoren ikke kører længere. Spændingen og strømmen i apparatet er høje farlige.



- Tag kabinettet af regelmæssigt (mindst 2 til 3 gange om året) og rengør det indvendige af apparatet med trykluft. Får regelmæssigt gennemført kontroller af den elektriske driftssikkerhed på GYS-apparatet af en kvalificeret tekniker.

- Kontrollér jævnligt tilstanden på nettiledningen. Hvis den er beskadiget, skal den udskiftes af producenten, dennes reparationservice eller en kvalificeret person, for at undgå farer.

- Tildæk ikke udluftningsåbninger.

- Denne strømkilde må ikke benyttes til optøning af frosne vandledninger, til batteriopladning og til start af motorer.



INSTALLATION - PRODUKTETS FUNKTION

Kun erfarent fagpersonale, der er uddannet af producenten, har ret til at gennemføre installationen. Sørg for at sikre, at generatoren er frakoblet fra nettet under installationsarbejderne. Parallel- eller seriekobling af generatoren er forbudt.

MATERIALEBESKRIVELSE


Dette bærbare, luftkølede inverter-svejsesapparat er udviklet til svejsning med beklædt elektrode (MMA) og Wolframelektrode med jævnstrøm (DC). Ved MMA-processen kan alle gængse elektrodetyper svejses: Rutile, rustfri stål, støbte, basiselektroder; ved WIG-svejsning kan de fleste metaller, ud over aluminium og legeringer heraf, anvendes. Svejsesapparatet er beskyttet i forhold til drift med strømaggater (spændingsforsyning 230 V +/- 15 %)

STRØMFORSYNING

- Apparatet leveres med et stik til 16 A, Type CEE7/7 og må kun anvendes til en stikdåse til enfasede elektriske anlæg på 230 V (50 - 60 Hz), til 3 ledninger og jordet nulleder.

Det effektive strømforbrug (I_{1eff}) angives på apparatet for de maksimale anvendelsesbetingelser. Det skal sikres at forsyningen og beskyttelsen af denne (sikring og/eller beskyttelseskontakt) er egnede til den strøm, der kræves til anvendelsen. I bestemte lande kan det være nødvendigt at skifte stikket, for at tillade en anvendelse under maksimale betingelser.

- For at tænde: Tryk på tasten «  »

- Apparatets beskyttelsesfunktion aktiveres, så snart forsyningsspændingen 265 V for enfasede apparater overskrides (indikatoren viser ).

Den normale funktion indtræder igen, så snart forsyningsspændingen befinder sig inden for det normale område igen.

TILSLUTNING TIL STRØMAGGREGAT

Apparatet kan drives med strømaggater. Det forudsætter at hjælpeeffekten stemmer overens med de følgende krav:

- Det skal dreje sig om en vekselspænding, der er indstillet som foreskrevet, og med en spidsspænding, der ligger under 400 V

- Frekvensen skal befinde sig mellem 50 og 60 Hz

En kontrol af disse krav er bydende nødvendig, for adskillige strømaggater genererer høje spidsspændinger, der kan beskadige apparatet.

SVEJSNING MED BEKLÆDT ELEKTRODE (MMA-TILSTAND)

TILSLUTNING OG GODE RÅD

- Forbind kabler, elektrodeholder og jordkabel til tilslutningsstikket,

- Følg polariteterne og svejsestrømstyrken, der er angivet på elektrodens emballage.

- Tag elektroden ud af elektrodeholderen, hvis elektroden ikke bruges.

- Apparatene råder over 3 specifikke funktioner for invertere:

- Hot Start giver en bedre tændingsegenskab på grund af en kortvarig forøgelse af svejsestrømmen.

- Arc-Force stabiliserer lysbuen under korrigerende af spændingen ved en ændring af elektrodens afstand til svejsegodset.

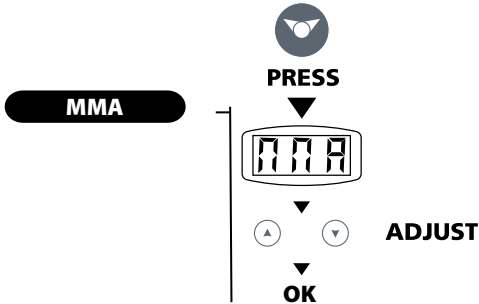
- Anti-Sticking gør det muligt at løsne elektroden enkelt i tilfælde af at den klæber fast, uden at få den til at gløde.

ELEKTRODESVEJSNING

• MMA STANDARD

Denne svejseproces (MMA) egner sig til de fleste applikationer. Den gør det muligt at svejse alle gænge, beklædte, rutile og basiske elektrodetyper på gængse materialer: Stål, rustfrit stål, støbegods.

Aktivering af MMS-tilstand og indstilling af strømstyrken:

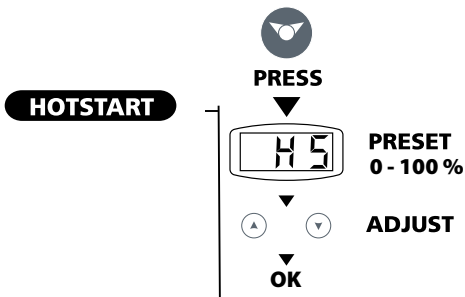


- Vælg svejsetilstand MMA (2) ved hjælp af vælgerknappen (5).
- Påskriften MMA blinker i 1 sekund hver 5. Sekund (indikator 1).
- Indstil den ønskede strømstyrke med tasterne (4).
- Apparatet er klar til svejsning.

For indstilling af Hot Start skal man følge disse trin:

Gode råd:

- Lav Hot Start til sarte plader
- Høj Hot Start til metaller, der er svære at svejse (snavsede eller oxiderede emner)



Hvis apparatet befinder sig i MMA-tilstand:

- Tryk kort på vælgerknappen (5).
- Påskriften «HS» (Hot Start) blinker, og derefter vises et tal (indikator 1).
- Indstil den ønskede procentangivelse med tasterne (4).
- Apparatet er klar til svejsning.

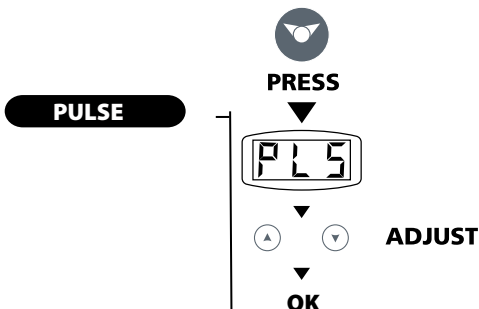
• MMA Puls-tilstand

Den pulserende MMA-svejsetilstand egner sig især til lodret faldende sømme (PF).

Pulstilstanden reducerer tilførslen af energi, hhv. varmeudviklingen i svejsebadet, og stabiliserer svejssømmen. Uden pulseringen er en «juletræ»-bevægelse påkrævet. Takket være MMA Puls-tilstand er denne bevægelse ikke længere bydende nødvendig. Alt efter materialetykkelse på emnet kan en retlinet stigende bevægelse være tilstrækkelig. Hvis du dog gerne vil udvide dit smeltebad, er en sidelæns bevægelse nok, lige som bevægelsen ved flad svejsning.

I dette tilfælde kan du indstille frekvensen for din pulserede strøm på skærbilledet. Denne proces gør det dermed muligt lettere at beherske den vertikale svejsning.

Aktivering af MMS Puls-tilstand og indstilling af strømstyrken:



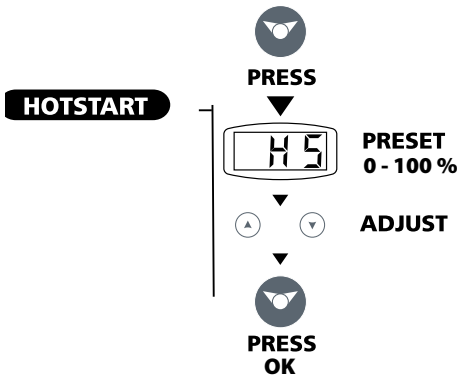
Hvis apparatet befinder sig i MMA-tilstand:

- Tryk på vælgerknappen (5) i 3 sekunder.
- Påskriften «PLS» (pulseret) blinker, og derefter vises et tal (indikator (1)).
- Indstil den ønskede strømstyrke med tasterne (4).
- Apparatet er klar til svejsning.

For indstilling af Hot Start skal man følge disse trin:

Gode råd:

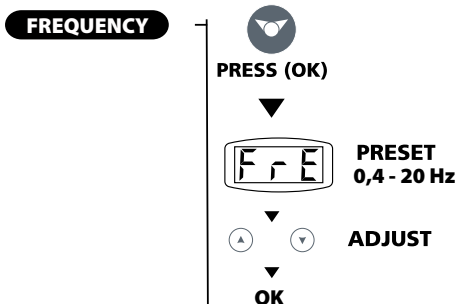
- Lav Hot Start til sarte plader
- Høj Hot Start til metaller, der er svære at svejse (snavsede eller oxiderede emner)



Hvis apparatet befinder sig i MMA Puls-tilstand:

- Tryk kort på vælgerknappen (5) for at indstille HOT START.
- Påskriften «HS» (HOT START) blinker, og derefter vises et tal (indikator (1)).
- Indstil den ønskede procentangivelse (%) med tasterne (4).
- Frigiv den ønskede værdi ved at trykke på vælgerknappen (5).

For indstilling af frekvensen skal man følge disse trin:



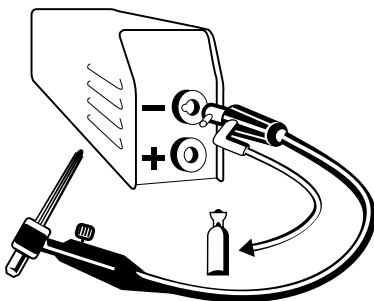
Hvis apparatet befinder sig i MMA Puls-tilstand på funktionen HOT START:

- Tryk kort på vælgerknappen (5) for at indstille frekvensen.
- Påskriften «FrE» (FREKVENS) blinker, og derefter vises et tal (indikator 1).
- Indstil den ønskede frekvens (Hz) med tasterne (4).
- Apparatet er klar til svejsning.

SVEJSNING MED WOLFRAMELEKTRODE OG INERT GAS (WIG-TILSTAND)

TILSLUTNING OG GODE RÅD

DC WIG-svejsning kræver anvendelse af en beskyttelsesgas (Argon).

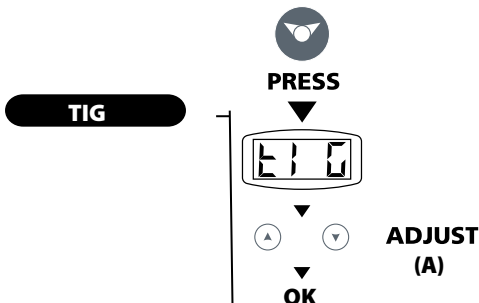


For WIG-svejsning skal man følge disse trin:

1. Tilslut massekablet til puspolen (+).
2. Tilslut brænderen « med ventil » til minuspole (-), (Ref. 044425)
3. Tilslut gasslangen til trykregulatoren på gasflasken.
Nogle gange er det nødvendigt at skære den af skruemøtrikken, hvis den ikke passer på trykregulatoren.
4. Aktivér WIG-tilstand og indstil strømstyrken. (Se afsnittet: WIG LIFT)
5. Mangler i den franske tekst
6. Indstil gasflowet på trykregulatoren, og åbn herefter ventilen på brænderen.
7. Berør det emne, der skal svejses, med elektroden.
8. Ved endt svejsning: Løft brænderen hurtigt eller træk lysbuen en gang (oppefra og ned), for at udløse den automatiske strømreduktion (se afsnittet: Funktion Downslope). Bevægelsen skal udføres med 5 til 10 mm i højden. Derefter skal ventilen på brænderen lukkes, for at slukke gassen efter afkøling af elektroden.

• WIG LIFT

Aktivering af WIG LIFT-tilstand og indstilling af strømstyrken:

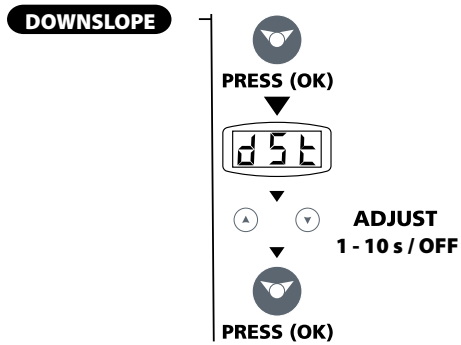


Hvis apparatet befinder sig i MMA Puls-tilstand:

- Tryk på vælgerknappen (5) i 3 sekunder.
- Påskriften «E10» (TIG) blinker, og derefter vises et tal (indikator 1).
- Indstil den ønskede strømstyrke (indikator 1) med tasterne (4).
- Apparatet er klar til svejsning.

Strømreduktionsfunktion: Ved afslutning af svejseprocessen køres strømmen ned trinløst inden for en defineret tid. Denne funktion hjælper med at undgå spring og kratere ved enden af svejse sømmen.

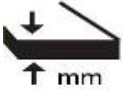
Aktivering af Downslope (strømreduktion):



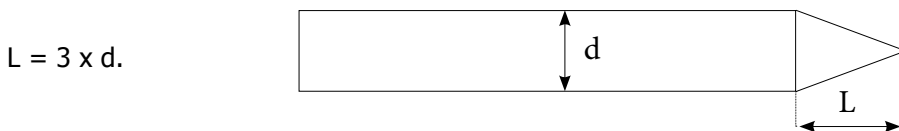
Hvis apparatet befinder sig i WIG LIFT-tilstand:

- Tryk kort på vælgerknappen (5) for at indstille varigheden af reduktionen.
- Påskriften «dSt» (DOWNSLOPE) blinker, og derefter vises et tal (indikator (1)).
- Indstil fra 1 til 10 sekunder med mulighed for slukning (OFF).
- Bekræft den ønskede værdi ved tryk på vælgerknappen (5).
- Apparatet er klar til svejsning.


Anbefalede svejseindstillinger/tilslibning af elektroden

	Strøm (A)	Ø elektrode (mm) = Ø tråd (svejseindsats)	Ø dyse (mm)	Gennemstrømning (Argon l/mn)
0,5-5	10-130	1,6	9,8	6-7
4-6	130-160	2,4	11	7-8

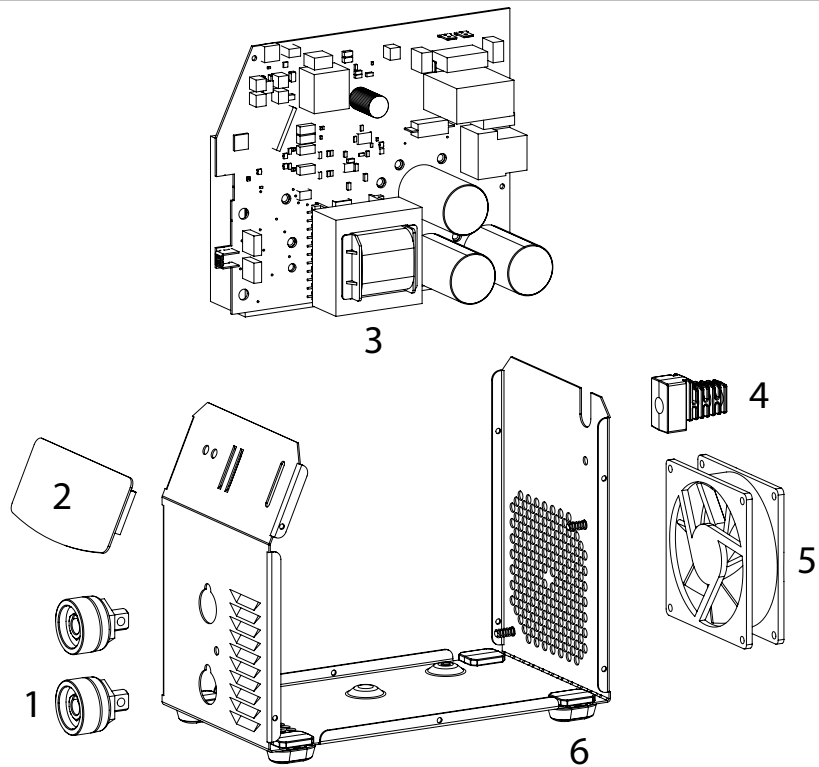
For at garantere et optimalt svejseforløb, skal du kun bruge elektroder, som er slebet efter det følgende forbillede:



FEJL, ÅRSAG, LØSNINGER.

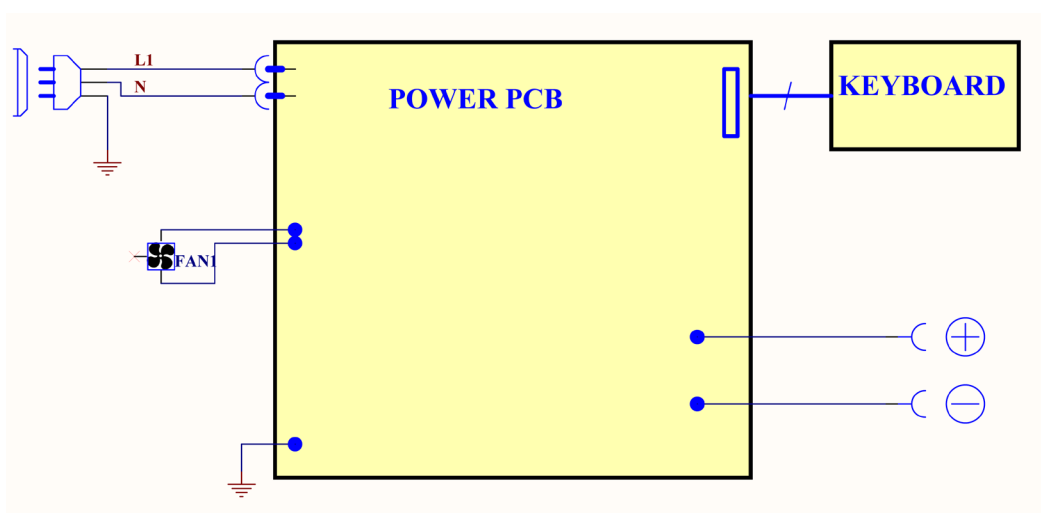
	Uregelmæssigheder	Årsager	Afhjælpning
MMA-WIG	Apparatet leverer ingen strøm og den gule lysindikator for termobeskyttelse er tændt (6).	Apparatets termobeskyttelse er tændt.	Vent til afkølingen er afsluttet, omkring 2 minutter. Indikatoren (6) slukker.
	Indikatoren (1) lyser, men apparatet leverer ingen strøm.	Jordkablet, elektrodeholderen eller brænderen er ikke tilsluttet til apparatet.	Kontrollér tilslutninger
	Apparatet er tilsluttet, der mærkes en priken, når hånden lægges på karosseriet.	Jordforbindelsen er fejlbehæftet.	Kontrollér tilslutningen og jordforbindelsen på din installation.
	Apparatet svejser ikke rigtigt.	Ombytning af polariteten	Kontrollér polariteten, der er angivet på kabinettet.
	Ved idriftsættelse viser indikatoren 	Forsyningsspændingen overholdes ikke (230 V enfaset +/- 15 %)	Kontrollér din elektriske installation eller dit strømaggregat.
WIG	Ustabil lysbue	Fejl fra Wolframelektroden	Anvend en Wolframelektrode i den rigtige størrelse Anvend en Wolframelektrode, der er forbedret korrekt
		Svejseomgivelser	Reducér gasflowet
	Wolframelektrode oxideret og misfarves mørkt ved afslutning af svejsningen	Problem med gassen eller for tidlig frakobling af gastilførslen	Beskyt svejseomgivelserne mod trækluft.
		Ombytning af polariteten	Kontrollér og spænd alle gastilslutninger. Vent til elektroden er afkølet, før gassen slukkes.
Smeltning af elektroden	Verwechslung der Polarität	Kontrollér om jordklemmen er fast tilsluttet til +	

RESERVEDELE

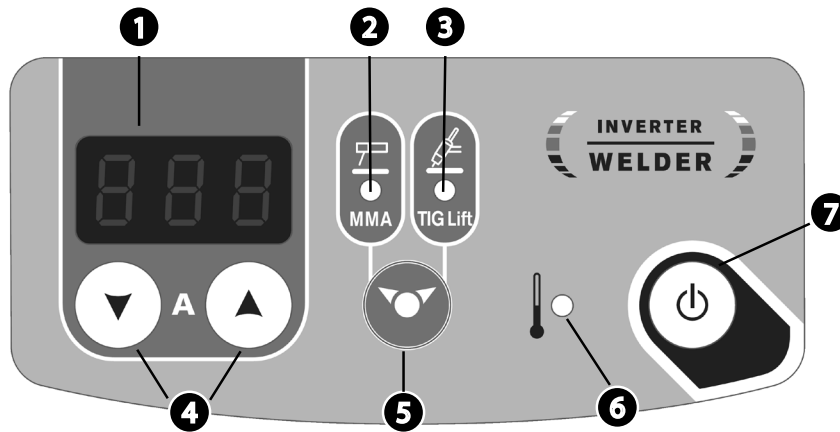


E163		E163
1	Svejsebøsninger	51469
2	Indikator	51914
3	PCB- Elektronisk printkort Tarjeta	97442C
4	97442C	21487
5	Netkabel	51032
6	Ventilator	56167
	Fodstøtter	

LDNINGSDIAGRAM



GRÆNSEFLADE



1	Indikator
2	Svejsetilstandsindikator MMA
3	Svejsetilstandsindikator «WIG kontakttænding» (TIG)
4	Trykknop til valg af - eller +
5	Ikonvalg - Validering
6	Gul indikator for overophedning
7	TIL - FRA-kontakt

PRODUCENTGARANTI

Producentens garanti finder udelukkende anvendelse ved fabrikations- eller materialefejl, der angives inden for 24 måneder efter købet (fremlæggelse af kvittering for købet). Efter producentens hhv. en person er der bemyndiget af dennes anerkendelse af garantikravet finder en reparation og erstatning af reservedele sted, der er uden omkostninger for køberen. Garantiperioden forbliver uforandret på baggrund af udførte garantiydelse.

Undtagelser:

Garantiydelse finder ikke sted ved defekter, der kan være forårsaget af en fagligt ukorrekt anvendelse, styrt eller hårde stød samt uautoriserede reparationer eller på grund af transportskader som følge af fremsendelse til reparation. Der ydes ingen garanti for sliddele (f.eks. kabler, klemmer, forsatskiver, osv.) samt ved spor efter brugen.

Det berørte apparat bedes venligst altid fremsende med kvitteringen og en kort fejlbeskrivelse, og udelukkende via forhandleren. Reparationen finder først sted efter modtagelsen af bestillerens skriftlige accept (underskrift) af det på forhånd fremlagte prisoverslag. I tilfælde af en garantiydelse bærer producenten udelukkende omkostningerne for returforsendelsen til forhandleren.


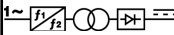




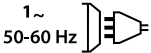






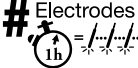
TEKNISKE DATA




		GYSMI E163	
Primær			
Strømforsyning		230V +/- 15%	
Netfrekvens		50 / 60 Hz	
Sikring		16 A	
Sekundær			
Tomgangsspænding		MMA	TIG
Nominel udgangsstrøm (I ₂)		72 V	
Tilsvarende driftsspænding (U ₂)		10*160 A	
		20.4 → 26.4 V	10.4 → 16.4 V
Tilkoblingsvarighed @ 40°C (10 min)* EN60974-1 -Norm.	Imax	14%	19%
	60%	85 A	100 A
	100%	70 A	85 A
Driftstemperatur			
Driftstemperatur		-10°C → +40°C	
Opbevaringstemperatur		-20°C → +55°C	
Beskyttelsesgrad		IP21	
Dimensioner (LxBxH)		19 x 25 x 13.4 cm	
Vægt		3.7 kg	

*Tilkoblingsvarighed i henhold til EN60974-1 (10 minutter – 40°C).

Ved meget intensiv brug (>tilkoblingsvarighed) kan termobeskyttelsen blive udløst. I dette tilfælde frakobles lysbuen og den tilhørende advarsel vises på indikatoren. Sluk ikke apparatet til afkøling, og lad det køre indtil apparatet er klart. Apparatet svarer i sin karakteristik til en spændingskilde med faldende frekvenskurve.

TEGNFORKLARING

	- Advarsel! Læs driftsvejledningen.
	- Enfaset statisk frekvensomformer / transformer / ensretter
	- Svejsning med beklædt elektrode (E-håndsvajsning)
	Svejsning med Wolframelektrode (Wolfram ædelgas)
	Egnet til svejsearbejder i et område med øgede elektriske risici. Trods dette bør svejsekilden ikke ubetinget drives i sådanne områder.
	Jævnsvjese strøm
U₀	Tomgangsspænding
X(40°C)	- Tilkoblingsvarighed: 10 min - 40°C, i overensstemmelse med direktiv EN60974-1.
I₂	tilsvarende svejsestrøm - I ₂
A	Ampere
U₂	U ₂ : Tilsvarende driftsspænding
V	Volt
Hz	Hertz
	Enfaset netforsyning med 50 eller 60Hz
U₁	Netspænding
I_{1max}	Maksimal forsyningsstrøm (effektiv)
I_{1eff}	Maksimal faktisk forsyningsstrøm
	- Apparatet stemmer overens med europæiske direktiver. Du finder konformitetserklæringen på vores website.
EN60974-1 EN60974-10 Class A	Apparatet stemmer overens med standarden EN60974-1, EN60974-10 Klasse A for svejseapparater
	Skal bortskaffes adskilt. Må ikke bortskaffes med husholdningsaffaldet.
	EAC-konformitetsmærkning (Den Eurasiske Økonomiske Union)
	Information om temperatur (termobeskyttelse)
	Kontakt for Klar/Til
	Strømafbrydelsen finder sted ved at frakoble netstikket fra strømnettet i bygningen. Apparatets bruger skal altid sikre at der er fri adgang til netstikket.
X (GYS)	Antallet af elektroder, der kan svejses inden for en driftstime, opdelt med antallet af elektroder, der rent faktisk er svejset (afkølingsfaser på apparatet).
# Electrodes 	Antallet af standardelektroder, der kan svejses på 1 time ved 20°C med en pause på 20 s mellem hver elektrode

	Ventilator
	Produktet skal bortskaffes adskilt. Smid derfor ikke apparatet ud med husholdningsaffaldet.
	Der gælder særlige bestemmelser for bortskaffelsen af dit apparat (elektrisk skrot).



MADE IN FRANCE

GYS SAS

1, rue de la Croix des Landes
53941 Saint-Berthevin
France