

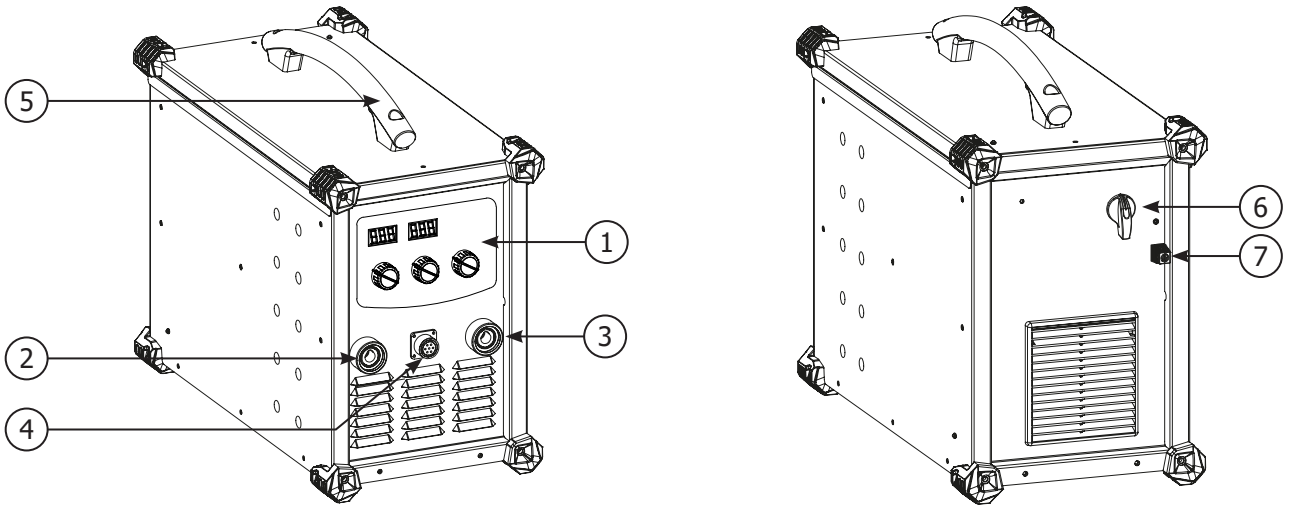
NO 1-18

GYSARC 300 TRI GYSARC 400 TRI

Tre-fase MMA generator

FIGUR 1

GYSARC 300 TRI



GYSARC 400 TRI

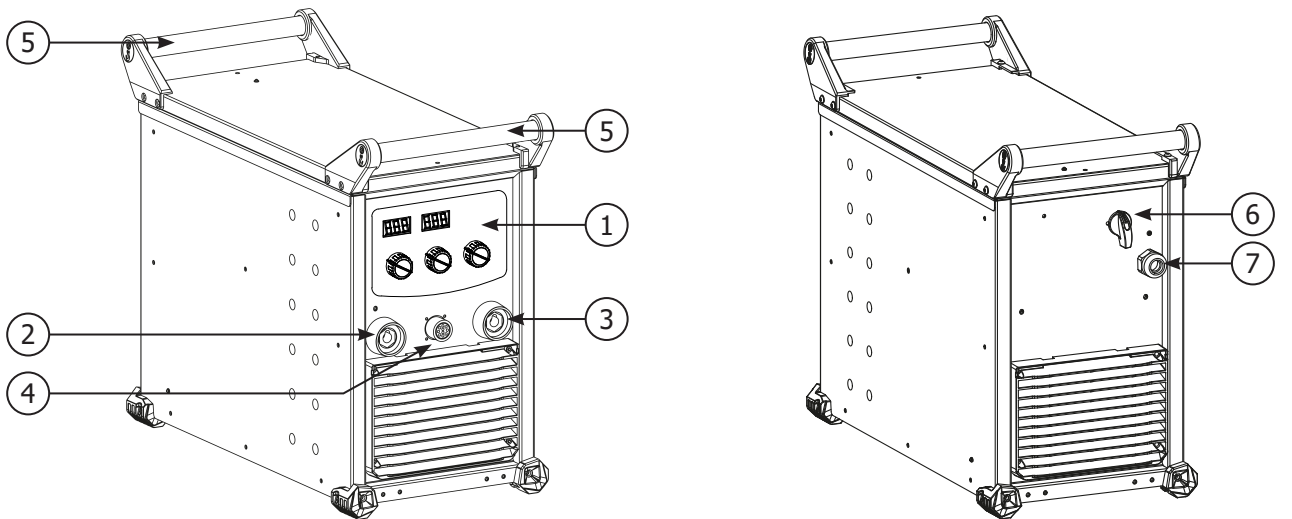
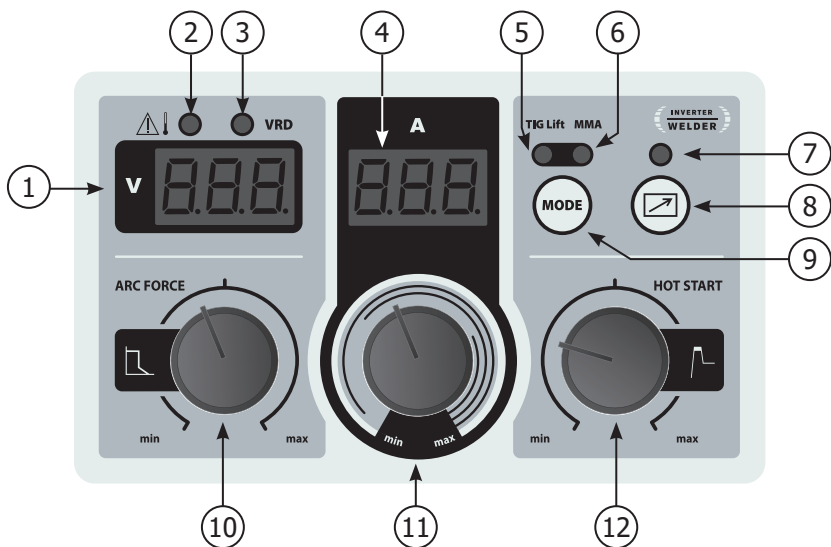


FIG-2



ADVARSEL - SIKKERHETSREGLER

GENERELLE INSTRUKSJONER



Les og forstå følgende sikkerhetsanbefalinger før du bruker eller utfører service på enheten. Enhver endring eller service som ikke er spesifisert i bruksanvisningen må ikke foretas.

Produsenten er ikke ansvarlig for skader eller skader forårsaket av manglende overholdelse av instruksjonene i denne håndboken. Ved problemer eller usikkerhet, vennligst kontakt en kvalifisert person for å håndtere installasjonen på riktig måte.

MILJØ

Dette utstyret må kun brukes til sveiseoperasjoner i samsvar med grensene som er angitt på det beskrivende panelet og/eller i brukerhåndboken. Operatøren må respektere sikkerhetsreglene som gjelder for denne typen sveising. I tilfelle utilstrekkelig eller usikker bruk, kan ikke produsenten holdes ansvarlig for skade eller personskade.

Dette utstyret må brukes og lagres på et sted beskyttet mot støv, syre eller andre etsende midler. Bruk maskinen i et åpent eller godt ventilert område.

Driftstemperatur:

Bruk mellom -10 og 40°C (14 og 104°F).

Oppbevares mellom -20 og 55 °C (-4 og 131 °F).

Luftfuktighet:

Lavere eller lik 50 % ved 40°C (104°F).

Lavere eller lik 90 % ved 20°C (68°F).

Høyde:

Opp til 1000 meter over havet (3280 fot).

BESKYTTELSE AV INDIVIDENE

Buesveising kan være farlig og kan forårsake alvorlige og til og med dødelige skader.

Sveising utsetter brukeren for farlig varme, lysbuestråler, elektromagnetiske felt, støv, gassdamp og elektriske støt. Personer som bruker pacemaker anbefales å rådføre seg med legen sin før de bruker denne enheten.

For å beskytte seg selv så vel som den andre, sørg for at følgende sikkerhetstiltak tas:



For å beskytte deg mot brannskader og stråling, bruk klær uten mansjetter. Disse klærne skal være isolerte, tørre, brannsikre og i god stand, og dekke hele kroppen.



Bruk vernehansker som garanterer elektrisk og termisk isolasjon.



Bruk tilstrekkelig sveisebeskyttelsesutstyr for hele kroppen: hette, hansker, jakke, bukser... (varierer avhengig av bruksområde/operasjon). Beskytt øynene under rengjøring. Ikke bruk mens du bruker kontaktlinser. Det kan være nødvendig å installere brannsikre sveisegardiner for å beskytte området mot lysbuestråler, sveisesprut og gnister. Informer folk rundt arbeidsområdet om at de aldri skal se på lysbuen eller det smeltede metallet, og å ha på seg beskyttende klær.



Sørg for at operatøren bruker hørselsvern dersom arbeidet overskrider den tillatte støygrensen (det samme gjelder enhver person i sveiseområdet).

Hold deg unna bevegelige deler (f.eks. motor, vifte...) med hender, hår, klær osv... Fjern aldri sikkerhetsdekslene fra kjøleenheten når maskinen er koblet til - Produsenten er ikke ansvarlig for ulykker eller skader som skjer som et resultat av ikke å følge disse sikkerhetsreglene.



Delene som nettopp har blitt sveiset er varme og kan forårsake brannskader når de manipuleres. Under vedlikeholdsarbeid på brenneren eller elektrodeholderen bør du sørge for at det er kaldt nok og vente minst 10 minutter før du gjør noe. Kjøleenheten må være på ved bruk av vannkjølt brenner for å sikre at væsken ikke forårsaker brannskader.

Sørg ALLTID for at arbeidsområdet forlates så trygt og sikkert som mulig for å forhindre skade eller ulykker.

SVEISERØK OG GASS



Røykene, gassene og støvet som produseres under sveising er farlig. Det er obligatorisk å sørge for tilstrekkelig ventilasjon og/eller avzug for å holde røyk og gasser borte fra arbeidsområdet. En luftfôret hjelm anbefales i tilfeller av utilstrekkelig lufttilførsel på arbeidsplassen.

Sjekk at luftinntaket er i samsvar med sikkerhetsstandarder.

Det må utvises forsiktighet ved sveising i små områder, og operatøren vil trenge tilsyn fra sikker avstand. Sveising av visse metallstykker som inneholder bly, kadmiom, sink, kvikksølv eller beryllium kan være ekstremt giftig. Brukeren må også avfette arbeidsstykket før sveising.

Gassflasker må oppbevares i et åpent eller ventilert område. Sylinderne må være i vertikal stilling festet til en støtte eller vogn.

Ikke sveis i områder hvor fett eller maling er lagret.

BRANN- OG EKSPLOSJONSRISIKO



Beskytt hele sveiseområdet. Trykk-gassbeholdere og annet brennbar materiale skal flyttes til en sikkerhetsavstand på minst 11 meter. Et brannslukningsapparat må være lett tilgjengelig. Vær forsiktig med sprut og gnister, selv gjennom sprekker. Det kan være kilden til en brann eller en eksplosjon.

Hold personer, brennbare gjenstander og beholdere under trykk på trygg avstand.

Sveising av forseglede beholdere eller lukkede rør bør ikke foretas, og hvis de åpnes, må operatøren fjerne brennbare eller eksplosive materialer (olje, bensin, gass...).

Slippeoperasjoner bør ikke rettes mot selve enheten, strømforsyningen eller brennbare materialer.

GASSFLASKE



Gass som lekker fra sylindren kan føre til kvelning hvis den er tilstede i høye konsentrasjoner rundt arbeidsområdet. Transport må gjøres trygt: Sylindre lukket og produktet av. Hold alltid sylindrene i oppreist stilling sikkert lenket til en fast støtte eller vogn.

Lukk flasken etter enhver sveiseoperasjon. Vær forsiktig med temperaturendringer eller eksponering for sollys.

Sylindre bør plasseres unna områder der de kan bli truffet eller utsatt for fysisk skade.

Hold alltid gassflasker på sikker avstand fra buesveising eller skjæreoperasjoner, og enhver varmekilde, gnister eller flammer.

Vær forsiktig når du åpner ventilen på gassflasken, det er nødvendig å fjerne spissen av ventilen og sørge for at gassen oppfyller dine sveisekrav.

ELEKTRISK SIKKERHET



Maskinen må kobles til en jordet strømforsyning. Bruk anbefalt sikringsstørrelse. En elektrisk utladning kan direkte eller indirekte forårsake alvorlige eller dødelige ulykker.

Ikke berør noen strømførende del av maskinen (innvendig eller utvendig) når den er plugget inn (brennere, jordkabel, kabler, elektroder) fordi de er koblet til sveisekretsen.

Før du åpner enheten, er det viktig å koble den fra strømmettet og vente i 2 minutter, slik at alle kondensatorene er utladet.

Ikke berør brenneren eller elektrodeholderen og jordklemmen samtidig.

Skadede kabler og brennere må skiftes av en kvalifisert og dyktig fagperson. Sørg for at kabelvernsnittet er tilstrekkelig med bruken (forlengere og sveisekabler). Bruk alltid tørre klær i god stand, for å være isolert fra den elektriske kretsen. Bruk isolerende sko, uavhengig av miljøet du jobber i.

EMC-KLASSIFISERING



Disse klasse A-enheter er ikke ment å brukes på boligområder der den elektriske strømmen leveres av det offentlige nettverket, med lavspenningsstrømforsyning. Det kan være potensielle problemer med å sikre elektromagnetisk kompatibilitet på disse stedene, på grunn av interferenser, så vel som radiofrekvenser.



Dette utstyret er i samsvar med IEC 61000-3-11-standarden.

Dette utstyret er ikke i samsvar med IEC 61000-3-12 og er beregnet på å kobles til private lavspenningsnett som har grensesnitt med offentlig forsyning kun på mellom- eller høyspenningsnivå. På offentlig lavspent strømmett er det installatøren eller brukerens ansvar å sikre, ved å sjekke med operatøren av distribusjonsnett, hvilken enhet som kan kobles til.



ELEKTROMAGNETISKE FORSTYRRELSER



De elektriske strømmene som strømmer gjennom en leder forårsaker elektriske og magnetiske felt (EMF). Sveisestrømmen genererer et EMF-felt rundt sveisekretsen og sveiseutstyret.

EMF-feltene kan forstyrre noen medisinske implantater, for eksempel pacemakere. Beskyttelsestiltak bør iverksettes for personer som bruker medisinske implantater. For eksempel adgangsbegrensninger for forbi-passerende eller en individuell risikovurdering for sveiserne.

Alle sveisere bør ta følgende forholdsregler for å minimere eksponering for de elektromagnetiske feltene (EMF) som genereres av sveisekretsen:

- plasser sveisekablene sammen – fest dem om mulig;
- hold hodet og overkroppen så langt som mulig fra sveisekretsen;
- legg aldri kablene rundt kroppen din;
- plasser aldri kroppen din mellom sveisekablene. Hold begge sveisekablene på samme side av kroppen;
- koble jordklemmen så nært som mulig til området som skal sveises;
- ikke arbeid for nærme, ikke len deg og ikke sitt på sveisemaskinen
- ikke sveis når du bærer sveisemaskinen eller trådmateren.



Personer som bruker pacemaker anbefales å konsultere legen sin før de bruker denne enheten. Eksponering for elektromagnetiske felt under sveising kan ha andre helseeffekter som ennå ikke er kjent.

ANBEFALINGER FOR VURDERING AV AREAL OG SVEISEINSTALLASJON

Oversikt

Brukeren er ansvarlig for å installere og bruke lysbuesveiseutstyret i henhold til produsentens anvisninger. Hvis det oppdages elektromagnetiske forstyrrelser, er det brukeren av lysbuesveiseutstyrets ansvar å løse situasjonen med produsentens tekniske assistanse. I noen tilfeller kan denne utbedringshandlingen være så enkel som å jorde sveisekretsen. I andre tilfeller kan det være nødvendig å konstruere et elektromagnetisk skjold rundt sveiestrømkilden og rundt hele stykket ved å montere inngangsfiltre. I alle tilfeller må elektromagnetiske forstyrrelser reduseres til de ikke lenger er plagsomme.

Sveiseområdevurdering

Før du installerer maskinen, må brukeren vurdere de mulige elektromagnetiske problemene som kan oppstå i området der installasjonen er planlagt. Spesielt bør den vurdere følgende:

- tilstedeværelsen av andre strømkabler (strømforsyningskabler, telefonkabler, kommandokabel, etc...) over, under og på sidene av lysbuesveisemaskinen.
- fjernsynssendere og -mottakere;
- datamaskiner og annen maskinvare;
- kritisk sikkerhetsutstyr som industriell maskinbeskyttelse;
- helsen og sikkerheten til menneskene i området, for eksempel personer med pacemakere eller høreapparater;
- kalibrerings- og måleutstyr
- Isolering av utstyret fra andre maskiner.

Brukeren må sørge for at enhetene og utstyret som er i samme rom er kompatible med hverandre. Dette kan kreve ekstra forholdsregler; h) forsikre deg om nøyaktig tidspunkt for når sveisingen og/eller andre operasjoner vil finne sted.

Overflaten på området som skal vurderes rundt enheten avhenger av bygningens struktur og andre aktiviteter som foregår der. Arealet som tas i betraktning kan være større enn de grensene selskapene har fastsatt.

Sveiseområdevurdering

Foruten sveiseområdet, kan vurderingen av selve installasjonen av lysbuesveisesystemene brukes til å identifisere og løse tilfeller av forstyrrelser. Vurderingen av utslipp må inkludere in situ målinger som spesifisert i artikkel 10 i CISPR 11. In situ målinger kan også brukes for å bekrefte effektiviteten av avbøtende tiltak.

ANBEFALING OM METODER FOR REDUKSJON AV ELEKTROMAGNETISKE UTSLIPP

en. Nasjonalt strømmnett: Buesveisemaskinen skal kobles til det nasjonale strømmettet i henhold til produsentens anbefaling. Hvis det oppstår forstyrrelser, kan det være nødvendig å ta ytterligere forebyggende tiltak som filtrering av strømforsyningsnettverket. Det bør vurderes å skjerme strømforsyningskabelen i et metallrør. Det er nødvendig å sikre skjermingens elektriske kontinuitet i hele kabelens lengde. Skjermingen bør kobles til sveiestrømmens kilde for å sikre god elektrisk kontakt mellom ledningen og foringsrøret til sveiestrømkilden.

b. Vedlikehold av lysbuesveiseutstyret: Lysbuesveisemaskinen bør underkastes en rutinemessig vedlikeholdskontroll i henhold til produsentens anbefalinger. Alle tilganger, servicedører og deksler skal være lukket og ordentlig låst når lysbuesveiseutstyret er på. Buesveiseutstyret må ikke modifiseres på noen måte, bortsett fra endringene og innstillingene som er skissert i produsentens instruksjoner. Gnistgapet til lysbuestart og lysbuestabiliseringsanordninger må justeres og vedlikeholdes i henhold til produsentens anbefalinger.

c. Sveisekabler: Kabler skal være så korte som mulig, tett inntil hverandre og nær bakken, hvis ikke på bakken.

d. Elektrisk liming: Det bør vurderes å lime alle metallgjenstander i området rundt. Imidlertid øker metallgjenstander koblet til arbeidsstykket risikoen for elektrisk støt hvis operatøren berører både disse metallelementene og elektroden. Det er nødvendig å isolere operatøren fra slike metallgjenstander.

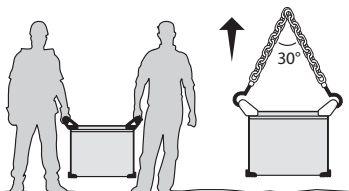
e. Jording av den sveisede delen: Når delen ikke er jordnet - på grunn av elektriske sikkerhetsårsaker eller på grunn av størrelsen og plasseringen (som er tilfellet med skipsskrog eller metalliske bygningskonstruksjoner), kan jordingen av delen i noen tilfeller men ikke systematisk, reduser utslipp. Det er å foretrekke å unngå jording av deler som kan øke risikoen for skade på brukerne eller skade annet elektrisk utstyr. Om nødvendig er det hensiktsmessig at jordingen av delen gjøres direkte, men i noen land som ikke tillater en slik direkte tilkobling, er det hensiktsmessig at tilkoblingen gjøres med en kondensator valgt i henhold til nasjonale forskrifter.

f. Beskyttelse og plettering: Selektiv beskyttelse og plettering av andre kabler og enheter i området kan redusere forstyrrelsesproblemer. Beskyttelse av hele sveiseområdet kan vurderes for spesifikke situasjoner.

TRANSPORT OG TRANSPORT AV SVEISEMASKINEN



Maskinen er utstyrt med håndtak for å lette transporten. Vær forsiktig så du ikke undervurderer maskinens vekt.



Ikke bruk kablene eller brenneren til å flytte maskinen. Sveiseutstyret må flyttes i oppreist stilling. Ikke plasser/bær enheten over personer eller gjenstander. Løft aldri maskinen mens det er en gassflaske på støttehyllen. En fri bane er tilgjengelig når du flytter elementet.

INSTALLASJON AV UTSTYR

- Sett maskinen på gulvet (maksimal stigning på 10°.)
 - Sørg for at arbeidsområdet har tilstrekkelig ventilasjon for sveising, og at det er lett tilgang til kontrollpanelet.
 - Maskinen må ikke brukes i et område med ledende metallstøv.
 - Maskinen må plasseres i et skjermet område unna regn eller direkte sollys.
 - Maskinbeskyttelsesnivået er IP23, som betyr:
 - Beskyttelse mot tilgang til farlige deler fra faste kropper med en diameter på $\geq 12,5$ mm og,
 - Beskyttelse mot regn som skråner 60° mot vertikalen.
- Disse enhetene kan brukes utendørs i henhold til IP23-beskyttelsesindeksen.
- Strømkablene, skjøteledningene og sveisekablene må være helt avviklet for å forhindre overoppheting.



Produsenten påtar seg intet ansvar for skader på både gjenstander og personer som skyldes feil og/eller farlig bruk av maskinen.

VEDLIKEHOLD / ANBEFALINGER



- Vedlikehold bør kun utføres av en kvalifisert person. Årlig vedlikehold anbefales.
- Sørg for at maskinen er koblet fra strømmettet, og vent i to minutter før du utfører vedlikeholdsarbeid. FARE Høy spenning og strøm inne i maskinen.

- Fjern dekselet 2 eller 3 ganger i året for å fjerne overflødig støv. Benytt anledningen til å få de elektriske koblingene kontrollert av en kvalifisert person, med et isolert verktøy.
- Kontroller regelmessig tilstanden til strømforsyningskabelen. Hvis strømkabelen er skadet, må den skiftes ut av produsenten, dennes ettersalgsservice eller en like kvalifisert person.
- Sørg for at ventilasjonshullene til enheten ikke er blokkert for å tillate tilstrekkelig luftsirkulasjon.
- Ikke bruk dette utstyret til å tine rør, lade batterier eller starte noen motor.

INSTALLASJON – PRODUKTDRIFT

Kun kvalifisert personell autorisert av produsenten skal utføre installasjonen av skjæreutstyret. Under oppsett må operatøren sørge for at maskinen er koblet fra støpselet. Det er forbudt å koble generatorer i serie eller parallellkrets.

MASKINVAREBESKRIVELSE (FIG-1)

GYSARC 300/400 er en trefase inverter sveiser som, avhengig av utstyret, kan gjøre:

- Elektrodesveising (MMA)
- Wolframelektrodesveising (TIG)

TIG-prosessen krever gassskjerming (argon).

MMA-prosessen kan sveise alle typer elektrode: rutil, basisk, celluloseholdig, rustfri og messing.

GYSARC 300/400 kan utstyres med en fjernkontroll (ref. 045675).

- | | |
|-----------------------------------|------------------------------|
| 1- Mann til maskin-grensesnitt | 5- Transport og løftehåndtak |
| 2- - polaritetsplugg | 6- På / av bryter |
| 3- polaritetsplugg | 7- Strømforsyningskabel |
| 4- Kabelkontakt for fjernkontroll | |

KONTROLLTAVEL (MMI) (FIG-2)

- | | |
|---|---|
| 1- Spenningsdisplay | 7- Aktiv fjernkontrollindikator |
| 2- Overopphetingsindikator | 8- Fjernkontroll aktiveringsknapp |
| 3- Indikator for funksjonen til risikoreduksjonsanordningen (VRD) | 9- Modusvalgknapp (MMA / TIG-LIFT) |
| 4- Gjeldende visning | 10- Justeringsknapp for Arc Force-parameter |
| 5- TIG-LIFT-modusindikator | 11- Gjeldende justeringsknapp |
| 6- MMA-modusindikator | 12- Justeringsknapp for Hot Start-parameter |

STRØMFORSYNING

- GYSARC 300 er utstyrt med en 16 A stikkontakt type EN 60309-1 som må kobles til en trefaset 400V (50 - 60 Hz) strømforsyning utstyrt med fire ledninger og en jordet nøytral.
- GYSARC 400 er utstyrt med en 32 A stikkontakt type EN 60309-1 som må kobles til en trefaset 400V (50 - 60 Hz) strømforsyning utstyrt med fire ledninger og en jordet nøytral.
- Den absorberte effektive strømmen (I_{1eff}) vises på maskinen for optimal bruk. Kontroller at strømforsyningen og dens beskyttelse (sikring og/eller strømbryter) er kompatible med strømmen som maskinen trenger. I noen land kan det være nødvendig å bytte støpselet for å tillate bruk med maksimale innstillinger.
- Under intensiv bruk (overlegen driftssyklusen) kan termisk beskyttelse aktiveres, i så fall slås lysbuen av og termisk beskyttelsesindikator slås på.
- Maskinen dvs. konstruert for å fungere på en 400V /- 15% strømforsyning.
- Starten gjøres via en på/av-bryter (FIG 1 - 6) satt til I, og stoppet gjøres ved å sette den til O. **OBS! Koble aldri fra strømforsyningen når maskinen er på.**

TILKOBLING PÅ EN GENERATOR

Maskinen kan fungere med generatorer så lenge hjelpekraften samsvarer med disse kravene:

- Spenningen må være AC, alltid over 400 Vac $\pm 15\%$, og toppspenningen under 700V,
- Frekvensen skal være mellom 50 og 60 Hz.

Det er viktig å kontrollere disse kravene da flere generatorer genererer høye spenningsstopper som kan skade disse maskinene.

BRUK MED SKJØTEKABLER

Alle skjøteledninger må ha tilstrekkelig størrelse og snitt i forhold til maskinens spenning.

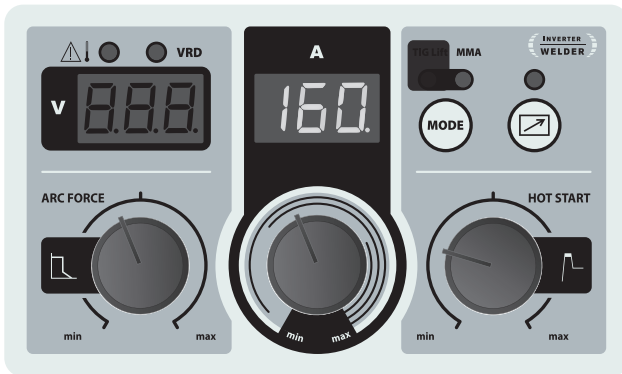
Bruk en utvidelse som er i samsvar med nasjonale sikkerhetsforskrifter.

	Inngangsspenning	Ledningsseksjon av skjøteledning (<45m)
GYSARC 300	400 V - 3~	2,5 mm ²
GYSARC 400		4 mm ²

ELEKTRODESVEISING (MMA)

TILKOBLINGER OG ANBEFALINGER

- Koble kablene, elektrodeholderen og jordklemmen i kontaktene,
- Respekter sveiseopolaritetene og intensitetene som er angitt på elektrodeboksene,
- Fjern elektroden fra elektrodeholderen når maskinen ikke er i bruk.



MMA

De grå områdene er ikke nyttige for denne modusen.

MODUSVALG

Trykk på knappen for  å velge MMA-modus.

HOVEDINNSTILLINGER

1. Innstillinger for sveiseintensitet:

Juster sveisestrømmen med den sentrale knappen i henhold til elektrodediameteren og typen montering som skal utføres. Gjeldende settpunkt vises på høyre sidedisplay.

2. Arcforce-innstillinger:

Juster lysbuekraftnivået med venstre sideknapp. Jo lavere lysbuekraftnivået er, desto mykere vil buen være. Jo høyere lysbuekraftnivået er, desto høyere vil sveiseoverstrømmen være. Det anbefales å sette lysbuekraften i medianposisjon for å starte sveisingen og justere den i henhold til resultatene og sveisepreferansene. Merk: lysbuekraftinnstillingsområdet er spesifikt for den valgte elektrodetypen.

3. Hot Start-innstillinger:

Juster Hot Start-nivået med knappen på høyre side. Lav Varmstart, for tynne plater og Høy Varmstart for metaller som er vanskelig å sveise (skitne eller oksyderte).

SVEISEPARAMETRE

INNSTILLINGER FOR SVEISEINTENSITET

Følgende innstillinger gjelder intensitetsområdet som kan brukes avhengig av elektrodens type og diameter. Disse områdene er ganske store da de avhenger av applikasjonen og sveiseposisjonen.

Ø elektrode (mm)	Rutil E6013 (A)	Basic E7018 (A)	Cellulose E6010 (A)
1.6	30-60	30-55	-
2.0	50-70	50-80	-
2.5	60-100	80-110	60-75
3.15	80-150	90-140	85-90
4.0	100-200	125-210	120-160
5	150-290	200-260	110-170
6.3	200-385	220-340	-

ELEKTRODESVEISING

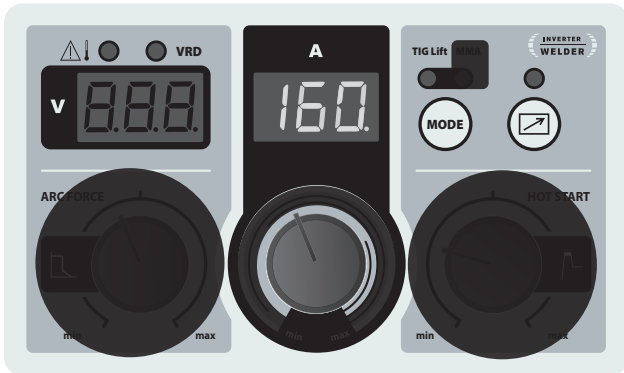
- Kabelen med omvendt polaritet må kobles fra i MMA-modus (stavsveising) for å koble til elektrodeholderen og jordklemmen. Koble til elektrodeholderen og jordklemmen som angitt på elektrodepakningen.
- Respekter de grunnleggende reglene for sveising.
- Denne enheten har 1 funksjon som er spesifikk for invertermaskiner:
- Anti-Sticking: Gjør det enkelt å fjerne elektroden fra metallet. Anti-klebefunksjonen, etter at den er startet, krever ca. 3 sekunders forsinkelse før normal sveiseoperasjon gjenopptas.

TUNGSTEN ELEKTRODE SVEISING MED INERT GASS (TIG)

TILKOBLINGER OG ANBEFALINGER

TIG-sveising krever en brenner samt en gassflaske utstyrt med en regulator.

- Koble jordklemmen til den positive kontakten ().
 - Koble brennerens jordkabel til den negative pluggen (-).
 - Koble brennerens gasslange til regulatorens utgang.
- Sørg for at brenneren er utstyrt og klar til sveising, og at forbruksdelene (Skruestikk, keramisk gassdyse, spennhylse og spennhylse) ikke er skadet.



TIG

De grå områdene er ikke nyttige for denne modusen.

MODUSVALG

trykk på knappen  for å velge TIG-modus.

Innstillinger for sveiseintensitet:

Juster sveisestrømmen med den sentrale knappen i henhold til diameteren og typen montering som skal utføres. Gjeldende settpunkt vises på høyre sidedisplay.


ARC STRIKE / TENNING :

LØFT-start: Bruk brenneren til å få kontakt mellom elektroden og metallstykket, og løft deretter elektroden litt for å starte lysbuen.

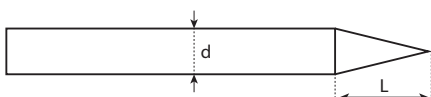
SVEISESTOPP / BYTTE TIL NEDSLÅNING:

For å stoppe sveisen, løft brenneren litt, intensiteten vil gradvis reduseres (nedover).

HJELP TIL OPPSETTING OG VALG AV FORBRUKSVARER

		Nåværende (A)	Elektrode (mm)	skjerm (mm)	Argonstrømningshastighet (L/min)
DC	0,3 - 3 mm	5 - 75	1	6.5	6 - 7
	2,4 - 6 mm	60 - 150	1.6	8	6 - 7
	4 - 8 mm	100 - 200	2	9.5	7 - 8
	6,8 - 8,8 mm	170 - 220	2.4	11	8 - 9
	9 - 12 mm	255 - 300	3.2	12.5	9 - 10

ELEKTRODESLIPING



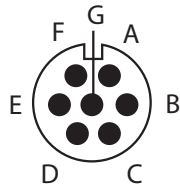
L = 3 xd for lav strøm.
L = 3 xd for høy strøm

FJERNKONTROLL

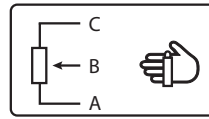
Fjernkontrollen fungerer i TIG-modus og i MMA.



ref. 045699




Utvendig visning



Elektrisk skjema for fjernkontroll.

Forbindelse :

- 1- Koble fjernkontrollen til kontakten foran på maskinen (FIG 1 - 4).
- 2- Trykk på  knappen for å aktivere fjernkontrollen. ON LED lyser.

Forbindelse :

GYSARC 300/400 er utstyrt med hunnkontakt for fjernkontroll.

Den spesifikke 7-pins pluggen (alternativ ref. 045699) gjør at en manuell fjernkontroll kan kobles til den. For kablingsoppsett, se diagrammet nedenfor.

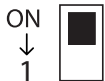
TYPE FJERNKONTROLL	Ledningsbeskrivelse	Pin
Manuell fjernkontroll	12 V	EN
	Markør	B
	Felles/Jorden	C

Drift:

• **Manuell fjernkontroll (alternativ ref. 045675)**

Fjernkontrollen muliggjør variasjon av strømmen fra 50 % til 100 % av den innstilte intensiteten.

VRD (VOLTAGE REDUCTION DEVICE)



Som standard (fabrikkinnstilling) er VRD-bryteren i PÅ-posisjon. For å aktivere VRD, for å senke tomgangsspenningen til generatoren (< 20 V), må bryteren på styrekortet settes til 1 (side 11 - n°14/ side 12 - n°11). HMI-indikatorlampen (FIG 2 - N°3) lyser.

Slik får du tilgang til VRD-bryteren (se side 13):



ELEKTRISK STØT KAN VÆRE DØDELIG

- Koble produktet fra strømforsyningen.
- Fjern de 9 skruene for å åpne siden av maskinen.
- Finn den røde bryteren i midten av kontrollkortet.

RÅD OG TERMISK BESKYTTELSE

Denne enheten er utstyrt med en ventilator regulert av innvendig temperatur. Når maskinens termiske beskyttelse er aktivert, vil den ikke levere strøm. Gult lys (FIG 2 - 2) vil tennes til maskinens temperatur har normalisert seg.

- Ikke blokker/dekk til ventilasjonshullene, sørg for fri flyt av luft.
- Mens den er i termisk beskyttelsesmodus, la maskinen være koblet til strømmettet etter sveising for å la den avkjøles.

Generelle observasjoner:

- Respekter alltid de grunnleggende reglene for sveising.
- Arbeid alltid i et tilstrekkelig ventilert område.
- Ikke arbeid på en fuktig overflate.

FEILSØKING

	Feilsøking	Fører til	Løsninger
MMA-TIG	Maskinen leverer ingen strøm og den gule termiske beskyttelsesindikatoren er slått på (FIG 2 - 2).	Den termiske beskyttelsen er slått på.	Vent på slutten av kjølesyklusen, ca. 2 min. Indikatoren (FIG 2 - 2) slås av.
	Displayet (FIG 2 - 4) er på, men enheten leverer ikke strøm.	Jordklemmen, elektrodeholderen eller sveisebrenneren er ikke koblet til enheten.	Sjekk tilkoblingene
	Produktet er koblet til strømmettet, du føler prikking når du berører dekselet.	Jordkontakten er defekt.	Sjekk støpselet og jordingen til installasjonen.
	Maskinen sveiser dårlig.	Polaritetsfeil	Sjekk den anbefalte polariteten (+ /-) på elektrodeboksen.
TIG	Ustabil bue	Feil på grunn av wolframelektroden	Bruk en elektrodestørrelse som passer bedre til tykkelsen på metallet ditt. Bruk en wolframelektrode som er riktig forberedt.
		Før høy gassstrøm	Reduser gassstrømmen
	Wolframelektroden blir oksidert og tilsmusset ved slutten av sveisingen	Sveiseområde.	Beskytt sveiseområdet mot trekk.
		Gassproblem, eller gassstrømmen stopper for tidlig	Kontroller og stram hver gasstilkobling. Vent til elektroden er avkjølt før du slår av gassstrømmen.
		Polaritetsfeil	Sjekk at jord er koblet til
Elektroden smelter	Polaritetsfeil	Sjekk at jord er koblet til	

GARANTI

Garantien dekker utførelsesfeil i 2 år fra kjøpsdato (deler og arbeid).

Garantien dekker ikke:

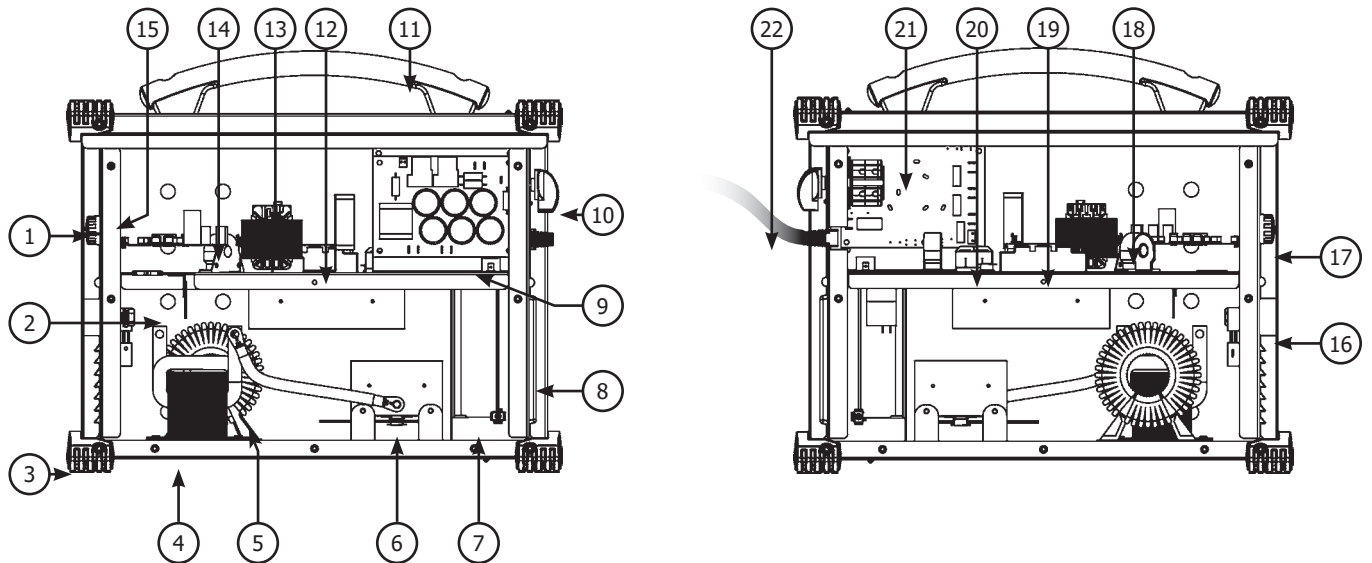
- Transportskader.
- Normal slitasje på deler (f.eks.: kabler, klemmer osv.).
- Skader på grunn av feilbruk (strømforsyningsfeil, fall av utstyr, demontering).
- Miljørelaterte feil (forurensning, rust, støv).

I tilfelle feil, returner enheten til din forhandler sammen med:

- Kjøpsbeviset (kvittering etc ...)
- En beskrivelse av den rapporterte feilen

RESERVEDELER

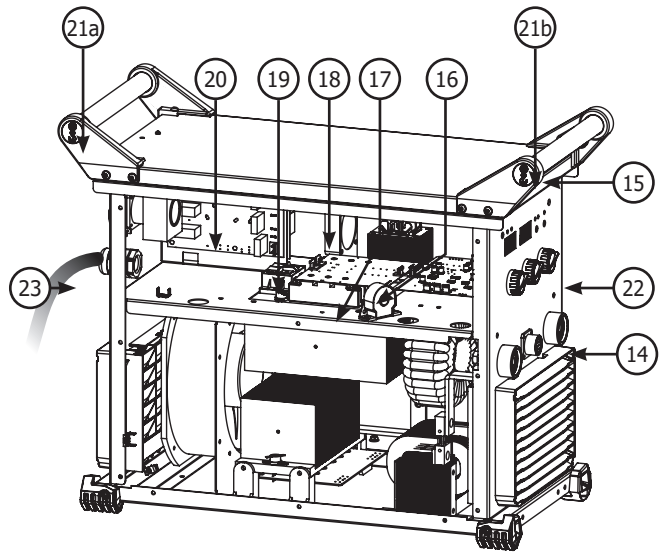
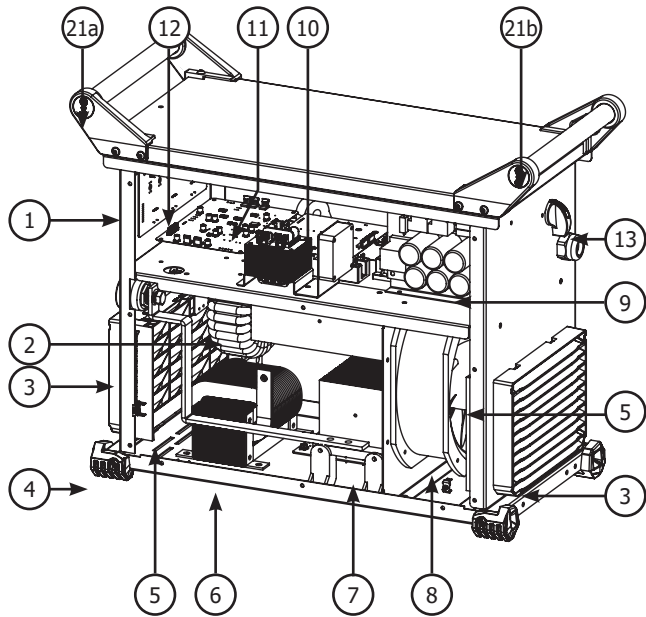
GYSARC 300 TRI



1	tastatur	53556
2	Lastebrett	B4062
3	Føtter	56120
4	Induktor	C32564
5	Hovedtransformator	C32568
6	Utgang likeretter kretskort	B4090
7	Fan	51001
8	Utvendig grill	51010
9	Strøminngang kretskort	53561
10	På / av bryter	C51545
11	Håndtak	56014
12	IGBT kontrollkort	53565
1. 3	Hjelpetransformator	53562
14	Hovedkontrollkretskort	B4088
15	Display kretskort	53564
16	Texas bunnplate	51478
17	Svart knott	73009
18	AC strøm transformator	C32505
19	IGBT-modul	C13379
20	Diodebro	53567
21	EMC-kort	53568
22	Strømledning	B3118

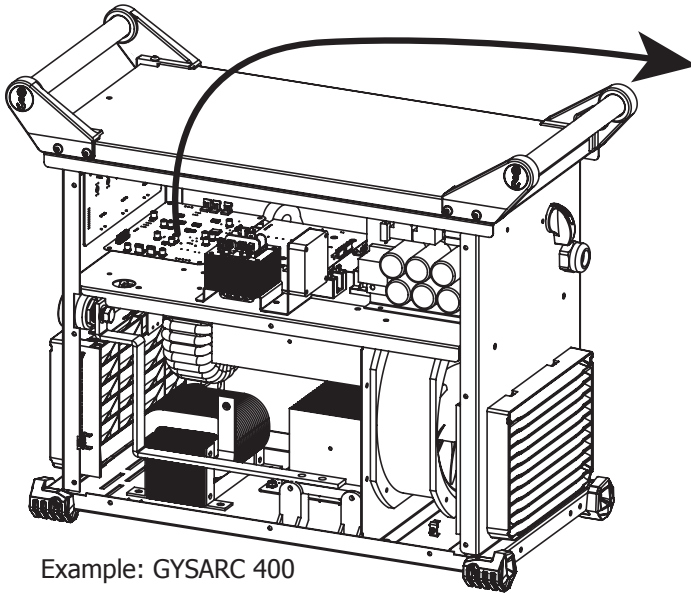
RESERVEDELER

GYSARC 400 TRI

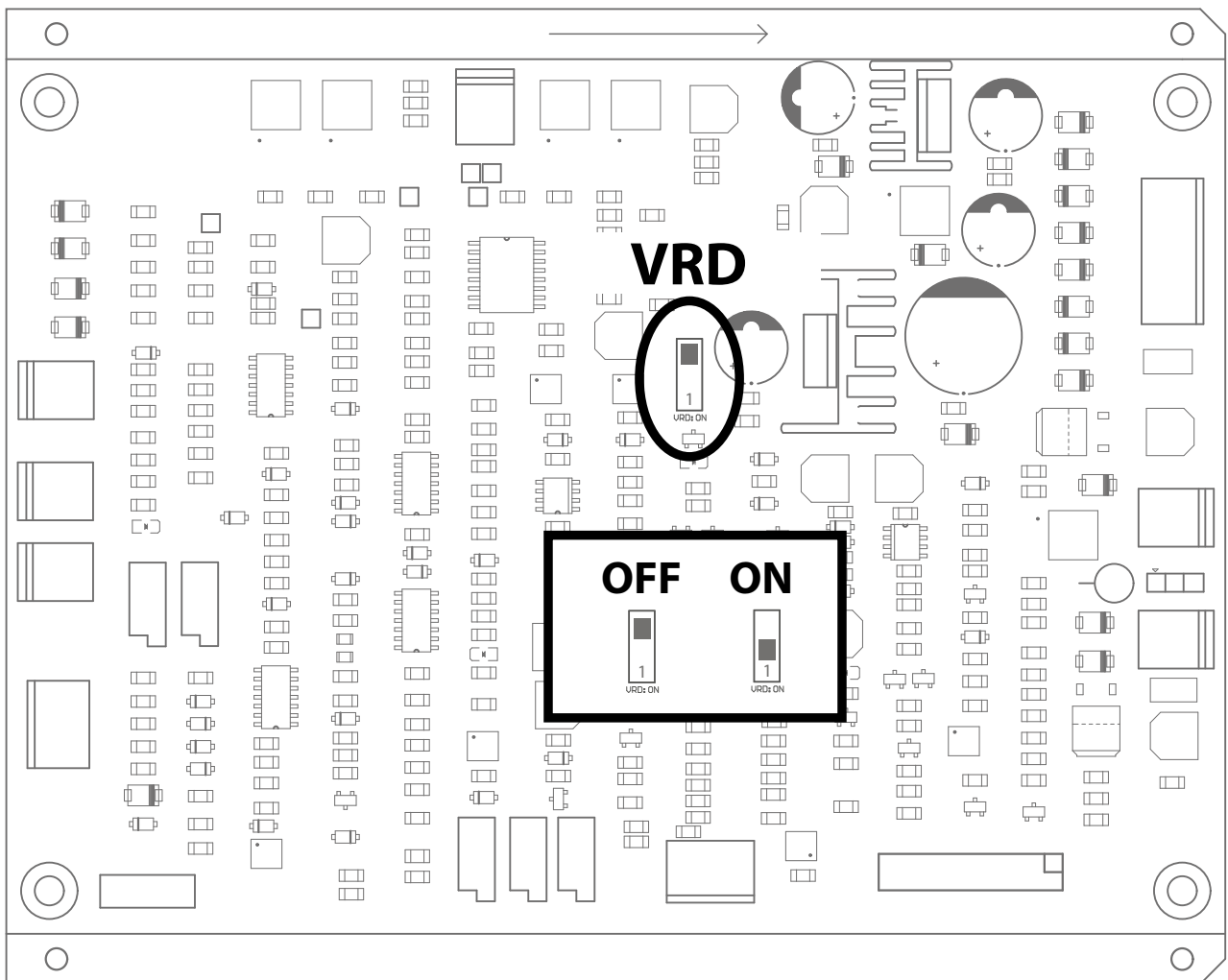
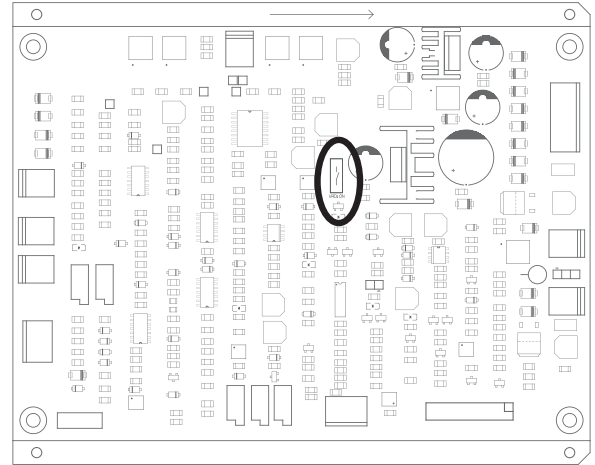


1	tastatur	53556
2	Hovedtransformator	53557
3	Utvendig grill	56094
4	Føtter	56120
5	Innvendig grill	56095
6	Induktor	53558
7	Utgang likeretter kretskort	53559
8	Fan	53560
9	Strømingang kretskort	53561
10	Hjelpetransformator	53562
11	Hovedkontrollkretskort	53563
12	Display kretskort	53564
1. 3	På / av bryter	51061
14	Texas bunnplate	51461
15	Håndtaksrør	90951GF
16	IGBT kontrollkort	53565
17	IGBT-modul	53566
18	Hjelpevifte	51018
19	Diodebro	53567
20	EMC-kort	53568
21	Håndtaksstøtte	a 56190 b 56191
22	Svart knott	73009
23	Strømledning	21470

VRD-BRYTER

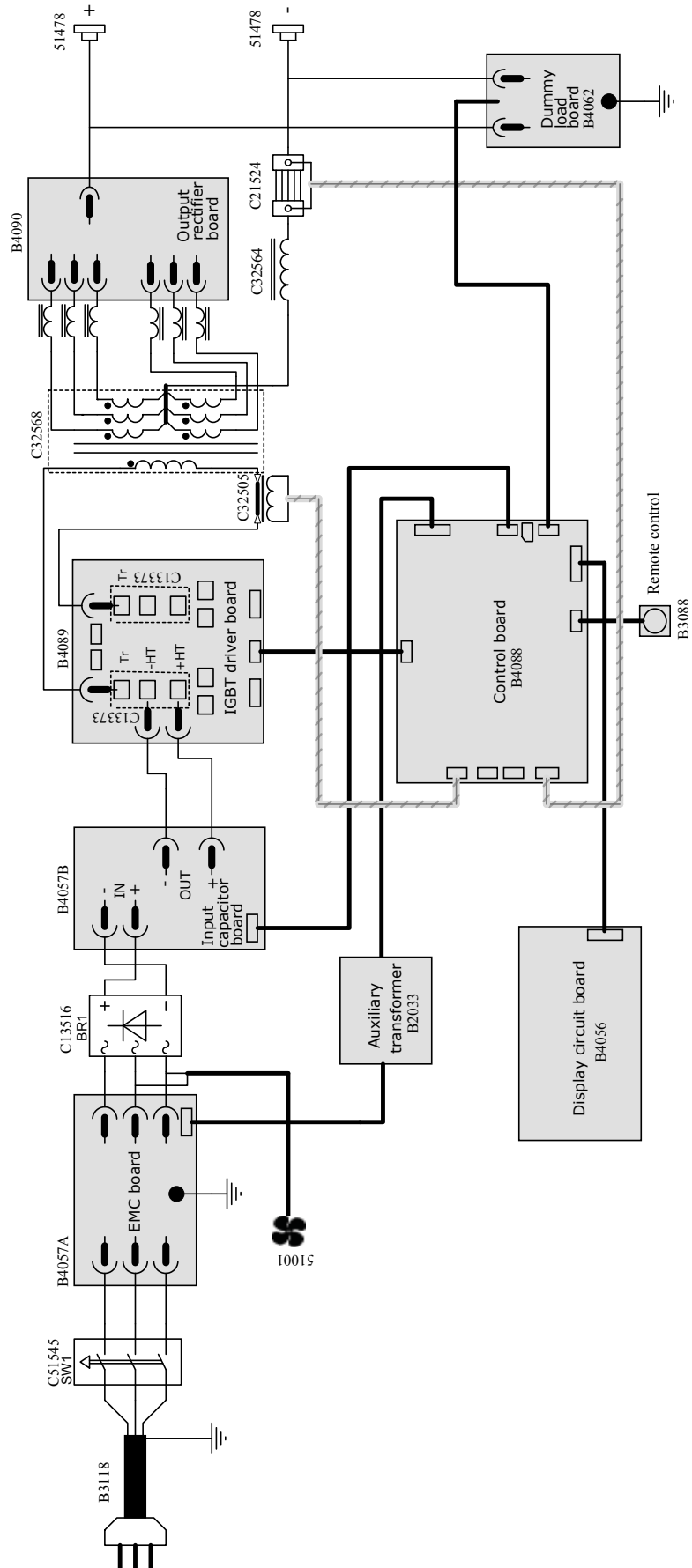


Example: GYSARC 400



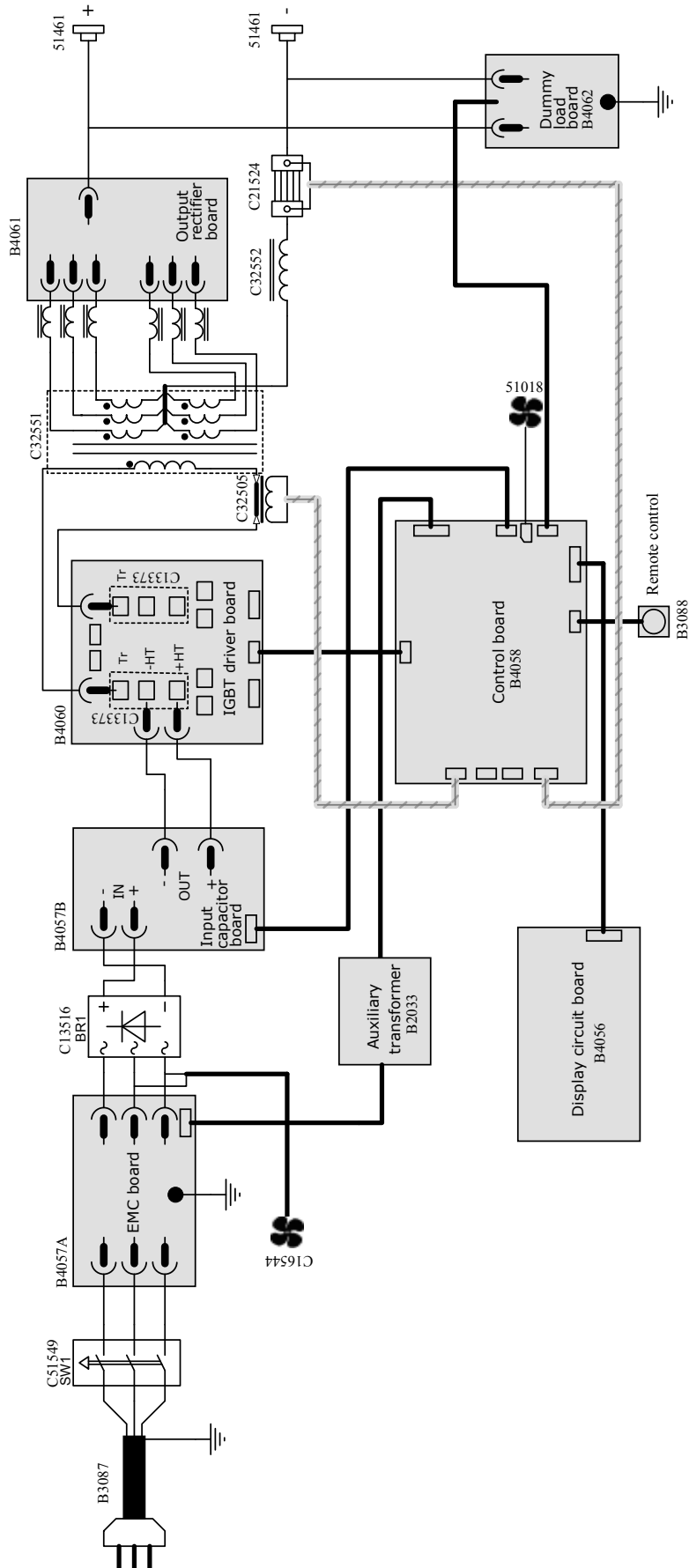
KRETSDIAGRAM

GYSARC 300 TRI



KRETSDIAGRAM


GYSARC 400 TRI



TEKNISKE SPESIFIKASJONER

	GYSARC 400		GYSARC 300	
Hoved				
Strømforsyningsspenning	400 V /- 15 %			
Nettfrekvens	50 / 60 Hz			
Lunte	32 A		20 A	
Sekundær	MMA <i>SMAW</i>	TIG <i>GTAW</i>	MMA <i>SMAW</i>	TIG <i>GTAW</i>
Ingen belastningsspenning	84 V		83 V	
Hastighetsstrømutfgang (I ₂)	20 → 400 A		20 → 300 A	
Konvensjonell spenningsutfgang (U ₂)	20,8 → 36 V	10,8 → 26 V	20,8 → 32 V	10,8 → 22 V
Driftssyklus ved 40°C (10 min)* Standard EN60974-1.	I _{max}		60 %	
	60 %		400 A	
	100 %		350 A	
Fungerende temperatur	-10°C → 40°C			
Lagringstemperatur	-20°C → 55°C			
Beskyttelsesgrad	IP23			
Dimensjoner (LxBxH)	58 x 52 x 30 cm		54 x 46 x 28,3 cm	
Vekt	37,5 kg		25,5 kg	

*Duty cycles er målt i henhold til standard EN60974-1 à 40°C og på en 10 min syklus.

Under intensiv bruk (> til driftssyklus) kan termisk beskyttelse slå seg på, i så fall slås lysbuen av og indikatoren  slår seg på.

Hold maskinens strømforsyning på for å aktivere kjøling til termisk beskyttelse kanselleres.

Sveisekraftkilden beskriver en ekstern hengende karakteristik.

SYMBOLER

	- Forsiktig! Les bruksanvisningen.
	- Inverter teknologi basert sveisemaskin likestrøm.
EN60974-1 EN60974 - 10 Class A	- Denne sveisemaskinen er i samsvar med standard EN60974-1/-3/-10 i klasse A.
	- MMA sveising (manuell metallbue)
	- TIG-sveising (Tungsten Inert Gaz)
	- Egnet for sveising i miljøer med økt risiko for elektrisk støt. Denne maskinen bør imidlertid ikke plasseres i et slikt miljø.
IP23	- Beskyttet mot tilgang av farlige deler fra faste kropper med en $\varnothing \geq 12,5$ mm og vann (60° mot vertikalt).
	- Like sveisestrøm.
U₀	- Avlastningsspenning
X(40°C)	- Driftssyklus i henhold til standard EN 60974-1 (10 minutter – 40°C).
I₂	I ₂ : tilsvarende konvensjonell sveisestrøm
A	ampere
U₂	- U ₂ : Konvensjonell spenning i tilsvarende belastninger.
V	Volt
Hz	Hertz
	- Trefase strømforsyning 50 eller 60Hz
U₁	- Nominell strømforsyningsspenning.
I_{1max}	- Maksimal nominell strømforsyningsstrøm (effektiv verdi).
I_{1eff}	- Maksimal effektiv nominell strømforsyningsstrøm.
	- Maskin(er) i samsvar med europeiske direktiver Samsvarserklæringen er tilgjengelig på nettstedet vårt.
	- Utstyr i samsvar med britiske krav. Den britiske samsvarserklæringen er tilgjengelig på nettstedet vårt (se hjemmesiden).
	- EAC-samsvarmerking (Eurasian Economic Community).
	- Denne maskinvaren er gjenstand for innsamling av avfall i henhold til de europeiske direktivene 2002/96/UE. Ikke kast i en husholdningsavfallsbøtte!
	- Resirkulerbart produkt som er underlagt sorteringsplikt.
	- Utstyr i samsvar med marokkanske standarder. Samsvarserklæringen C _ø (CMIM) er tilgjengelig på vår nettside (se forside).
	- Temperaturinformasjon (termisk beskyttelse).
	- Fjernkontroll



GYS SAS

1, rue de la Croix des Landes - CS 54159
53941 SAINT-BERTHEVIN Cedex
FRANKRIKE