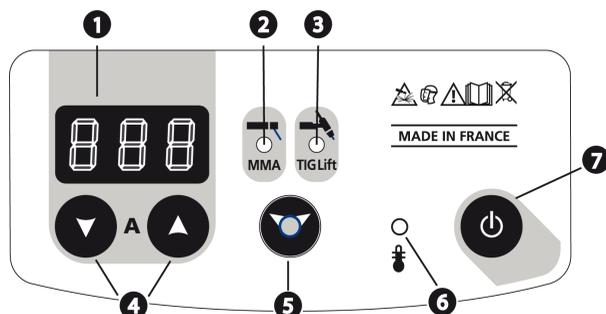


Gysmi E200 FV

DE p. 13-17 / 28-32



	1	2	3	4	5	6	7
FR	Afficheur	Voyant mode « soudage à l'électrode » (MMA)	Voyant mode « soudage à l'électrode réfractaire » (TIG)	Sélecteur valeur + ou -	Bouton sélection/ validation	Voyant de protection thermique	Bouton de mise en marche / veille
EN	Display	Mode indicator « electrode welding » (MMA)	Mode indicator « non consumable electrode welding » (TIG)	Select button « + or - »	Button selection/ validation	Thermal protection indicator	Button on/stand by
DE	Anzeige	Schweißmodusanzeige MMA	Schweißmodusanzeige «WIG Kontaktzündung» (TIG)	Wahl Drucktaster + oder -	Button-Auswahl / Validierung	Gelbe Übertemperaturanzeige	EIN/ AUS- Taste
ES	Indicador	Indicador modo « soldadura con electrodo recubierto » (MMA)	Indicador modo « soldadura con electrodo refractario » (TIG)	Selector valor + o -	Botón selección / validación	Indicador luminoso amarillo de protección térmica	Puesta en marcha / stand by
RU	Индикатор	Лампочка режима MMA	Лампочка режима TIG	Клавиши выбора + или -	Клавиша выбора/ подтверждения	Желтый индикатор температурной защиты	Кнопка включение / вахтенный режим

E200 FV



5.5kg

7.6kg

BEZEICHNUNG

Wir freuen uns, dass Sie sich für ein Markengerät unserer Firma entschieden haben und danken Ihnen für das entgegengebrachte Vertrauen. Bitte lesen Sie sorgfältig vor dem Erstgebrauch diese Betriebsanleitung.

Die GYSMI E200 sind tragbare, luftgekühlte Schweißinverter, konzipiert um Schweißarbeiten an ummantelten- (MMA) und hitzebeständigen (WIG Lift) Elektroden bei Gleichstrom (DC) durchführen zu können. Im MMA Modus können alle gängigen Rutil-, Edelstahl-, Guss-, basischen. Im WIG Modus ist es möglich die meisten Metalle mit Ausnahme von Legierungen und Aluminium zu schweißen. Diese Geräte sind generatortauglich und gegen Überspannung geschützt (230V +/- 15%).

ANSCHLUSS - INBETRIEBNAHME

- Die Geräte GYSMI E200 werden mit einem 16 A CEE7/7. Die GYSMI E200FV verfügen über die «Flexible Voltage» Technologie, die den Anschluss der Geräte an jedes Stromnetz von 110V bis 240V (50-60Hz) ermöglicht. Der aufgenommene Strom (I_{eff}) ist am Gerät aufgedruckt. Überprüfen Sie, ob die Stromversorgung und die Schutzeinrichtungen (Sicherungen und/oder Schutzschalter) mit dem Strom, den Sie beim Schweißen benötigen, übereinstimmen. Achten Sie während des Schweißens auf einen sicheren Stand des Gerätes und einen frei zugänglichen Netzanschluss.
- Zum Starten drücken Sie die (⏻)
- Steigt die Netzspannung über 265V bei einphasigen Geräten, schaltet sich das Gerät selbständig aus Überhitzungsschutz (⚡) angezeigt). Wieder unter den maximalen Spannungswert, geht das Gerät automatisch in Betriebsbereitschaft.
- Diese Geräte sind Klasse A und sind für den industriellen und/ oder professionellen Gebrauch geeignet. In einem anderen Umfeld ist die elektromagnetische Verträglichkeit schwieriger zu gewährleisten. Verwenden Sie das Gerät nicht in Räumen, in denen sich in der Luft metallische Staubpartikel befinden, die Elektrizität leiten können.
- Das Gysmi E200 PFC verfügt über Einstellmöglichkeiten in Bezug auf den Netzanschluss. Es wird empfohlen die mitgelieferten Kabel zu verwenden.

SCHWEISSEN MIT UMHÜLLTEN ELEKTRODEN (MMA MODUS)

- Schließen Sie Elektroden- und Massekabel an die entsprechenden Anschlüsse an. Beachten Sie die auf der Elektrodenpackung beschriebenen Polaritätsangaben
- Beachten Sie die allgemeinen Regeln zur Unfallprävention beim Schweißen
- Ihr Schweißgerät ist mit drei spezifischen Funktionen zur Verbesserung der Schweißeigenschaften ausgerüstet:

Hot Start (Einstellbarer Modus, je nach Modell - s. unten): Erhöht den Schweißstrom beim Zünden der Elektrode

Arc Force (Einstellbarer Modus, je nach Modell - s. unten): Erhöht kurzzeitig den Schweißstrom. Ein mögliches Festbrennen (Sticking) der Elektrode am Werkstück während des Eintauchens ins Schweißbad wird verhindert.

Anti Sticking: Verbessert den Einbrand und verhindert mögliches Festbrennen

Auswahl der Betriebsart und Stromstärke:

- Wählen Sie mit der Drucktaste Ⓜ den MMA Modus aus
- Wählen Sie mit der Drucktaste Ⓢ die gewünschte Stromstärke (Anzeige Ⓢ) aus

Konfiguration Hot Start und Arc Force:

	E200 FV
Hot Start	0 → 90%
Arc Force	Automatisch

Hinweis:

Niedriger Hot Start für dünne Metallbleche;

hoher Hot Start für schwer zu schweißende Metalle mit verschmutzten oder oxidierten Stellen.

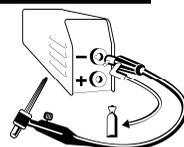
WIG KONTAKTZÜNDUNG

Verwenden Sie beim WIG DC- Schweißen Argon- Schutzgas.

Um im WIG Modus zu schweißen, gehen Sie bitte wie folgt vor:

1. Schließen Sie die Masseklemme an der (+) Schweißbuchse an
Schließen Sie einen Brenner mit Ventil an der (-) Buchse an (Art.Nr- 044425)

2. Verbinden Sie die Brennergasleitung über den Druckminderer direkt an der Gasflasche.



Trennen Sie Überwurfmutter und Flansch von der Brennergasleitung, wenn diese nicht auf den Druckminderer passen und fixieren Sie die Gasleitung direkt am Gasnippel des Manometers

3. Wählen Sie mithilfe des Drucktasters den WIG Modus an

4. Stellen Sie den gewünschten Schweißstrom (Anzeige) mithilfe des Drucktasters ein

5. Gehen Sie danach wie folgt vor:



a- Werkstück mit der Elektrode berühren und Brennergastaster



b- Brenner 2 bis 5mm über dem Werkstück anheben

6. Zum Schweißende :

Heben Sie den Brenner zwei Mal (auf-ab-auf-ab), um die Funktion „Automatisches Stromabsenken“ (s. nachfolgender Abschnitt) zu aktivieren. Führen Sie diese Bewegung innerhalb von 4 Sek. 5-10mm über dem Werkstück aus und schließen Sie das Gasventil erst, wenn der Lichtbogen erloschen ist und die Elektrode sich abgekühlt hat.

Automatische Stromabsenkfunktion mit Zeiteinstellung

Start der Funktion:

Am Ende des Schweißprozesses wird der Strom in definierter Zeit stufenlos heruntergefahren. Diese Funktion hilft, Sprünge und Krater am Ende der Schweißnaht zu vermeiden. Diese Funktion ist zunächst inaktiv (Zeit 0 Sek.). Um sie zu aktivieren, gehen Sie bitte wie folgt vor:



1- Drücken Sie 3 Sek. lang die Taste



2- Stellen Sie die gewünschte Absenkezeit zwischen 1 und 10 Sek. (Anzeige) mit der Taste ein

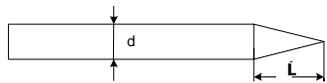


3- Bestätigen Sie die Gewünschte Einstellung mit der Taste

Empfohlene Schweißereinstellungen/ Elektrode schleifen

	Strom (A)	Ø Elektrode (mm) = Ø Zusatzdraht	Ø Düse (mm)	Gasströmung (Argon l/min)
0,5-5	10-130	1,6	9,8	6-7
4-8	130-200	2,4	11	7-8

Um einen optimalen Schweißverlauf zu gewährleisten, nutzen Sie nur Elektroden, welche nach folgendem Vorbild geschliffen wurden:



$L = 2,5 \times d.$

THERMISCHE ÜBERWACHUNG & EINSCHALTDAUER

- Thermischer Überlastschutz: Lassen Sie das Gerät sich- je nach Umgebungstemperatur- 1 bis 5 min abkühlen, bis die Kontrollanzeige erlischt
- Lassen Sie das Gerät auch nach Schweißende einige Zeit am Stromnetz angeschlossen, damit sich das GYSMI abkühlen kann

Die GYS-Schweißgeräte entsprechen in ihrer Charakteristik einer Konstantstromquelle. Die Einschaltdauer entspricht wie unten beschrieben der Norm EN60974-1 (bei 40°C und einem 10min Zyklus):

E200 FV (110Veff)			
X% @	I max	X% @	I max
39%	130A	58%	130A
60%	95A	60%	125A
100%	80A	100%	100A

E200 FV (230Veff)			
X% @	I max	X% @	I max
22%	200A	27%	200A
60%	120A	60%	140A
100%	90A	100%	115A

INSTANDHALTUNG

- Die Instandhaltungsarbeiten dürfen nur von qualifiziertem Fachpersonal durchgeführt werden
- Nehmen Sie regelmäßig (mindestens 2 bis 3 Mal im Jahr) das Gehäuse ab und reinigen Sie das Innere des Gerätes mit Pressluft. Lassen Sie regelmäßig Prüfungen des GYS Geräts auf seine elektrische Betriebssicherheit von qualifiziertem Fachpersonal durchführen
- Trennen Sie vor dem Öffnen des GYS Gerätes die Stromversorgung zum Gerät und warten Sie, bis der Ventilator sich nicht mehr dreht. Im Gerät sind die Spannungen sehr hoch und deshalb gefährlich
- Prüfen Sie regelmäßig den Zustand der Netzzuleitung. Wenn diese beschädigt ist, muss sie durch den Hersteller, seinen Reparaturservice oder eine qualifizierte Person ausgetauscht werden, um Gefahren zu vermeiden
- Verdecken Sie nicht die Lüftungsschlitze

HINWEISE - EMPFEHLUNGEN

- Beachten Sie die Angaben auf der Elektrodenverpackung für Schweißstrom und Polarität.
- Entfernen Sie nach dem Schweißprozess die Elektrode aus ihrem Halter.
- Führen Sie regelmäßig die Wartungsarbeiten durch.

UNFALLPRÄVENTION

Lichtbogenschweißen kann gefährlich sein und zu schweren - unter Umständen auch tödlichen - Verletzungen führen. Schützen Sie daher sich selbst und andere. Beachten Sie unbedingt die folgenden Sicherheitshinweise:

Lichtbogenstrahlung	Gesichtshaut und Augen sind durch ausreichend dimensionierte EN 175 konforme Schutzschirme mit Spezialschutzgläsern nach EN 169 / 379 vor der intensiven Ultraviolettstrahlung zu schützen. Auch in der Nähe des Lichtbogens befindliche Personen oder Helfer müssen auf Gefahren hingewiesen und mit den nötigen Schutzmitteln ausgerüstet werden.
Umgebung	Benutzen Sie das Gerät nur in sauberer und gegen Nässeeinwirkung geschützter Umgebung.
Feuchtigkeit Stromversorgung	Achten Sie auf den Stromanschluss der jeweiligen Geräte. Keine Spannungsführenden Teile berühren.
Transport	Unterschätzen Sie nicht das Gewicht der Anlage. Bewegen Sie das Gerät nicht über Personen oder Sachen hinweg, und lassen Sie es nicht herunterfallen oder hart aufsetzen.
Verbrennungsgefahr	Schützen Sie sich durch geeignete trockene Schweißkleidung (Schürze, Handschuhe, Kopfbedeckung sowie feste Schuhe). Tragen Sie auch die Schutzbrille, wenn Sie Schlacke abklopfen. Schützen Sie andere durch nicht entzündbare Trennwände. Nicht in den Lichtbogen schauen und ausreichende Distanz halten.
Brandgefahr	Entfernen Sie alle entflammaren Produkte vom Schweißplatz und arbeiten Sie nicht in der Nähe von brennbaren Stoffen und Gasen
Schweißrauch	Die beim Schweißen entstehenden Gase und der Rauch sind gesundheitsschädlich. Der Arbeitsplatz sollte daher gut belüftet sein und der entstehende Rauch und die Gase müssen abgesaugt werden.
Weitere Hinweise	Führen Sie Schweißarbeiten -in Bereichen mit erhöhten elektrischen Risiken, -in abgeschlossenen Räumen, -in der Umgebung von entflammaren oder explosiven Produkten nur in Anwesenheit von qualifiziertem Rettungs- und/oder Fachpersonal durch. Treffen Sie Vorsichtsmaßnahmen in Übereinstimmung mit "IEC 62081". Schweißarbeiten an Gegenständen in erhöhter Position dürfen nur auf professionell aufgebauten Gerüsten durchgeführt werden.

Halten Sie beim Arbeiten ausreichend Abstand zu Personen mit Herzschrittmacher! Personen mit Herzschrittmacher dürfen mit dem Gerät nicht ohne ärztliche Zustimmung arbeiten!

Wir raten Personen mit einem Herzschrittmacher davon ab, diese Geräte zu benutzen.

Das Gerät ist nicht geeignet für das Aufladen von Leitungen! Achten Sie beim Umgang mit Gasflaschen auf sicheren Stand und Schutz des Flaschenventils! Beschädigte Flaschen stellen ein Sicherheitsrisiko dar!

HINWEISE ZUR REDUZIERUNG VON ELEKTROMAGNETISCHEN STÖRUNGEN**Allgemein**

Es liegt in der Verantwortung des Anwenders dafür Sorge zu tragen, dass die Schweißausrüstung nach den Vorgaben des Herstellers angeschlossen und verwendet wird. Liegen elektromagnetische Störungen vor, ist der Anwender dafür verantwortlich dieses Problem mithilfe des technischen Supports des Herstellers zu beheben.

Prüfung des Schweißbereiches

Prüfen Sie vor Anschluss der Schweißausrüstung die Arbeitsumgebung auf potentielle elektromagnetische Probleme.

- a. Allgemeine Verkabelung, Steuerkabel, Fernmeldekabel und Datenleitungen über, unter und in direkter Nähe des Schweißgerätes;
- b. Radio/ TV Sende- und Empfangsgeräte;;
- c. Computer und andere Kontrollgeräte;;
- d. Empfindliche Anlagen für bspw. Sicherheitsüberprüfungen von industrieller Ausrüstung;
- e. Gesundheitszustand (Herzschrittmacher, Hörgerät, usw.) der sich in der Umgebung des Gerätes befindlichen Personen;
- f. Geräte zum Kalibrieren und Messen;;
- g. Unempfindlichkeit anderer externer Ausrüstung in der Nähe des Gerätes. Dies kann zusätzliche Sicherheitsmaßnahmen erfordern;
- h. Tageszeit, zu der Schweiß- und andere Arbeiten durchgeführt werden sollen;;
- i. Berücksichtigung der Geräteumgebung, in Abhängigkeit der Gebäudestruktur und anderer Vorgänge am Arbeitsplatz. Diese Umgebungsgrenze kann sich auch über die Grundstücksgrenzen erstrecken.

Hinweise zu den Methoden zur Reduzierung von elektromagnetischen Störungen

- a. **Hauptstromversorgung:** Die Schweißausrüstung muss nach Herstellerangaben angeschlossen werden. Treten Störungen auf, sind eventuell weitere Sicherheitsmaßnahmen, wie die Filterung der Versorgungsspannung, notwendig.
- b. **Schweißkabel:** Die Schweißkabel sollten so kurz wie möglich gehalten werden und gemeinsam auf bzw. möglichst nahe am Bodenbereich verlaufen.
- c. **Schutz und Verstärkung:** Selektiver Schutz und Abschirmung von anderen Kabeln und Geräten in der Umgebung kann Störungsprobleme verringern. Das Maschinennetzkabel muss eventuell. abgeschirmt werden. Die Abschirmung muss der gesamten Kabellänge entsprechen. Achten Sie darauf, dass das Schweißgerätegehäuse extra geerdet ist.
- d. **Erdung des Werkstückes:** Die Erdung des zu verschweißenden Werkstückes kann eventuelle Störungsprobleme verringern. Sie sollte direkt bzw. über einen entsprechenden Kondensator erfolgen, je nach landesspezifischen Vorgaben.

FEHLERSUCHE

	Fehler	Ursache	Lösungen
MMA-TIG	Das Gerät liefert keinen Schweißstrom und die gelbe Übertemperaturanzeige [®] leuchtet.	Der Übertemperaturschutz wurde ausgelöst.	Warten Sie ca. 2 min bis der Kühlvorgang abgeschlossen ist. Die Anzeige erlischt danach.
	Die Anzeige ist an, das Gerät liefert jedoch keinen Schweißstrom.	Masseklemme oder Elektrodenhalter- Kabel sind nicht korrekt mit dem Gerät verbunden.	Überprüfen Sie die Anschlüsse.
	Bei Berührung des Gerätes, verspüren Sie ein leichtes Kribbeln.	Das Gerät ist nicht korrekt geerdet.	Überprüfen Sie den Netzanschluss und die Erdverbindung.
	Die Maschine schweißt nicht korrekt.	Polaritätsfehler.	Überprüfen Sie die vom Hersteller angegebene Polarität der Elektroden.
	Beim Start zeigt das Display für eine Sek.	Die Spannung liegt außerhalb des Spannungstoleranzbereiches: 230V +/- 15%	Überprüfen Sie die Netzspannung.
TIG	Unstabiler Lichtbogen.	Schlechte Wolfram-Elektrode.	Benutzen Sie eine Wolfram-Elektrode von angemessener Länge.
		Zu hohe Gasströmung.	Reduzieren Sie die Gasmenge.
	Die Wolfram-Elektrode oxidiert und verfärbt sich am Ende des Schweißvorgangs dunkel.	Schweißumgebung.	Schützen Sie die Schweißumgebung vor Wind oder Luftzug.
		Fehler wird durch Gasnachströmen oder defektes Gasventil verursacht.	Überprüfen Sie die Gasanschlüsse.
Die Elektrode glüht.	Polaritätsfehler.	Überprüfen Sie ob die Masseklemme an der (+) Buchse angeschlossen ist.	

GARANTIE

Die Garantieleistung des Herstellers erfolgt ausschließlich bei Fabrikations- oder Materialfehlern, die binnen 12 Monate nach Kauf angezeigt werden (Nachweis Kaufbeleg). Nach Anerkenntnis des Garantieanspruchs durch den Hersteller bzw. seines Beauftragten erfolgen eine für den Käufer kostenlose Reparatur und ein kostenloser Ersatz von Ersatzteilen. Der Garantiezeitraum bleibt aufgrund erfolgter Garantieleistungen unverändert.

Ausschluss:

Die Garantieleistung erfolgt nicht bei Defekten, die durch unsachgemäßen Gebrauch, Sturz oder harte Stöße sowie durch nicht autorisierte Reparaturen oder durch Transportschäden, die in Folge des Einsendens zur Reparatur, hervorgerufen worden sind. Keine Garantie wird für Verschleißteile (z.B. Kabel, Klemmen, Vorsatzscheiben etc.) sowie bei Gebrauchsspuren übernommen.

Das betreffende Gerät bitte immer mit Kaufbeleg und kurzer Fehlerbeschreibung ausschließlich über den Fachhandel einschicken. Die Reparatur erfolgt erst nach Erhalt einer schriftlichen Akzeptanz (Unterschrift) des zuvor vorgelegten Kostenvoranschlags durch den Besteller. Im Fall einer Garantieleistung trägt GYS ausschließlich die Kosten für den Rückversand an den Fachhändler.

DECLARATION DE CONFORMITE :

GYS atteste que le poste de soudure est fabriqué conformément aux exigences des directives Basse tension 2006/95/CE du 12/12/2006, et aux directives CEM 2004/108/CE du 15/12/2004.

Cette conformité est établie par le respect des normes harmonisées EN 60974-1 de 2005, EN 60974-10 de 2007 et EN 50445 de 2008.

Le marquage CE a été apposé en 2012.

DECLARATION OF CONFORMITY :

The equipment described on this manual complies with the instructions of low voltage 2006/95/CE of 12/12/2006, and the instructions of CEM 2004/108/CE of the 15/12/2004.

This conformity respects the standards EN60974-1 of 2005, EN 60974-10 of 2007 and EN50445 of 2008.

CE marking was added in 2012.

KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG

GYS erklärt, dass die beschriebene Geräte in Übereinstimmung mit den Anforderungen der folgenden europäischen Bestimmungen: Niederspannungsrichtlinie 2006/95/CE –12.12.2006 und EMV- Richtlinien 2004/108/CE – 15.12.2004 elektromagnetische Verträglichkeit- hergestellt wurden. Diese Geräte stimmen mit den harmonisierten Normen EN60974-1 von 2005, EN 60974-10 von 2007 und EN 50445 von 2008 überein.

CE Kennzeichnung: 2012

DECLARACION DE CONFORMIDAD :

GYS certifica que el aparato de soldadura E200 FV es fabricado en conformidad con las directivas baja tensión 2006/95/CE del 12/12/2006, y las directivas compatibilidad electromecánica 2004/108/CE del 15/12/2004. Esta conformidad está establecida por el respeto a las normas EN 60974-1 de 2005, EN 60974-10 de 2007 y EN 50445 de 2008.

El marcado CE fue fijado en 2012.

ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ:

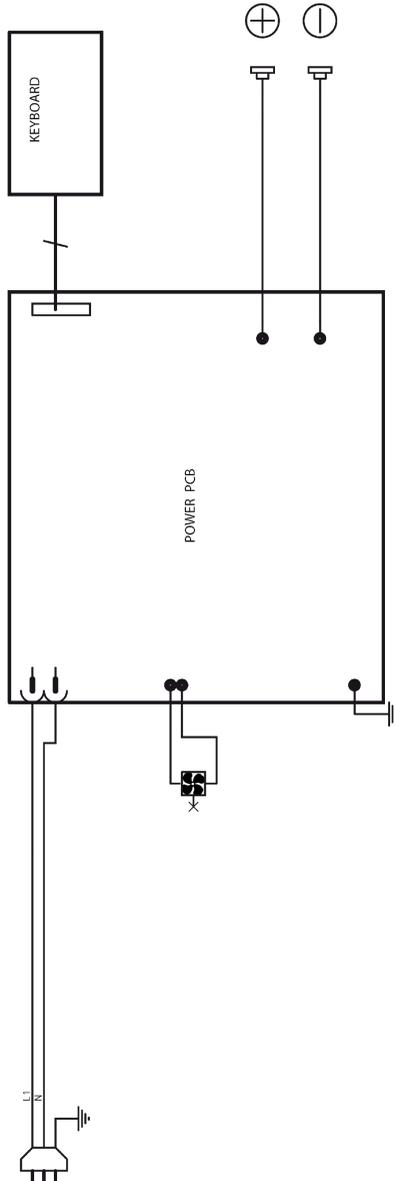
GYS заявляет, что сварочные аппараты E200 FV произведены в соответствии с директивами Евросоюза 2006/95/CE о низком напряжении от 12/12/2006, а также с директивами CEM 2004/108/CE от 15/12/2004.

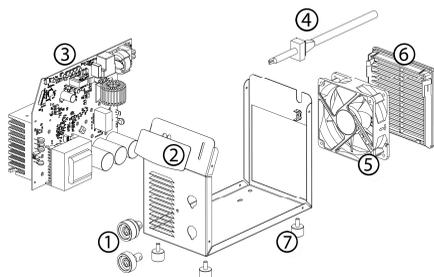
Данное соответствие установлено в соответствии с согласованными нормами EN 60974-1 2005 г, EN 60974-10 2007 г и EN 50445 2008 г.

Маркировка ЕС нанесена в 2012 г.

20/07/12**Sas GYS****134 BD des Loges****53941 Saint Berthevin****Nicolas BOUYGUES****Président Directeur Général**

Gysmi E200 FV




GYSMI E 200 FV

N°	Désignation	E200 FV
1	Douilles / Connectors / Schweißbuchsen / Conectores / Коннекторы	51469
2	Clavier/ Display / Anzeige / Teclado / Дисплей / Οθόνη	51914
3	Carte électronique / Electronic card / Elektronikplatine / Tarjeta electrónica / Электронная плата	97143C
4	Cordon secteur / Power cord / Netzkabel / Cable de conexión / Сетевой шнур	21480
5	Ventilateur / Fan / Ventilator / ventilador / Вентилятор	51021
6	Grille / Protective screen / Ventilator- Grill / rejilla / Решетка	51010
7	Pieds / Feets / Füße / Pies / Ножки	71140

ICÔNES/ SYMBOLS/ ZEICHENERKLÄRUNG / ICONOS/ ПЕРЕДНЯЯ ПАНЕЛЬ

A	<p>Ⓐ Ampère Ⓐ Amp Ⓐ Ampere Ⓐ Amperio Ⓐ Ампер</p>
V	<p>⒱ Volt ⒱ Volt ⒱ Volt ⒱ Voltios ⒱ Вольт</p>
Hz	<p>Ⓗ Hertz Ⓗ Hertz Ⓗ Hertz Ⓗ Hertz Ⓗ Герц</p>
	<p>Ⓔ Soudage à l'électrode enrobée (MMA – Manual Metal Arc) Ⓔ Schweißen mit umhüllter Elektrode (MMA) Ⓔ Schweißen mit umhüllter Elektrode (E-Handschweißen) Ⓔ Soldadura con electrodos refractarios (TIG – Tungsten Inert Gas) Ⓔ Ручная дуговая сварка (MMA – Manual Metal Arc)</p>
	<p>Ⓕ Soudage TIG (Tungsten Inert Gaz) Ⓕ TIG welding (Tungsten Inert Gas) Ⓕ Schweißen mit Wolfram Elektrode (Wolfram Edelgas) Ⓕ Soldadura TIG (Tungsten Inert Gaz) Ⓕ Сварка TIG (Tungsten Inert Gaz)</p>
	<p>Ⓗ Convient au soudage dans un environnement avec risque accru de choc électrique. La source de courant elle-même ne doit toutefois pas être placée dans de tels locaux. Ⓗ Adapted for welding in environment with increased risks of electrical shock. However, the welding source must not be placed in such places. Ⓗ Schutz gegen Risiko von elektrischen Schlag. Das Schweißgerät darf nicht direkt auf dem Schweißwerkstück gestellt werden. Ⓗ Adaptado a la soldadura en un entorno que comprende riesgos de choque eléctrico. La fuente de corriente ella misma no debe estar situada dentro de tal locales. Ⓗ Подходит для сварки в среде с повышенной опасностью удара электрическим током. Тем не менее не следует ставить источник тока в такие помещения.</p>
IP23	<p>Ⓘ Protégé contre l'accès aux parties dangereuses des corps solides de diam >12,5mm et chute d'eau (30% horizontal) Ⓘ Protected against access to dangerous parts by any solid body which Ø > 12,5mm and against water falls (30% horizontal) Ⓘ Kontaktschutz zu gefährlichen Teilen mit Ø > 12,5mm und Schutz gegen Spritzwasser Einfallwinkel 30%. Ⓘ Protegido contra el acceso a las partidas peligrosas de cuerpos solidos de diametro >12.5mm y las caídas de agua (30% horizontal) Ⓘ Защищен против доступа твердых тел диаметром >12,5мм к опасным частям и от воды (30% горизонт.)</p>
	<p>Ⓙ Courant de soudage continu Ⓙ Welding direct current Ⓙ Gleichschweißstrom Ⓙ La corriente de soldadura es continua Ⓙ Сварка на постоянном токе</p>
	<p>Ⓚ Alimentation électrique monophasée 50 ou 60Hz Ⓚ Single phase power supply 50 or 60Hz Ⓚ Einphasige Netzspannungsversorgung 50 oder 60 Hz Ⓚ Alimentación eléctrica monofásica 50 o 60 Hz Ⓚ Однофазное напряжение 50 или 60Гц</p>
U ₀	<p>Ⓛ Tension assignée à vide Ⓛ Rated no-load voltage Ⓛ Leerlaufversorgungsspannung Ⓛ Tensión asignada de vacío Ⓛ Напряжение холостого хода</p>
U ₁	<p>Ⓜ Tension assignée d'alimentation Ⓜ rated supply voltage Ⓜ Versorgungsspannung unter Belastung. Ⓜ Tensión de la red Ⓜ Напряжение сети</p>
I _{lmax}	<p>Ⓝ Courant d'alimentation assigné maximal (valeur efficace) Ⓝ Rated maximum supply current (effective value) Ⓝ Maximaler Versorgungsstrom (Effektivwert) Ⓝ Corriente maxima de alimentacion de la red Ⓝ Максимальный сетевой ток (эффективная мощность)</p>
I _{leff}	<p>Ⓞ Courant d'alimentation effectif maximal Ⓞ Maximum effective supply current Ⓞ Maximaler tatsächlicher Versorgungsstrom Ⓞ Corriente de alimentación efectiva maxima Ⓞ Максимальный эффективный сетевой ток</p>
EN 60974-1	<p>Ⓟ L'appareil respecte la norme EN60974-1 Ⓟ The device complies with EN60974-1 standard relative to welding units Ⓟ Die Normen EN60974-1 für Schweißanlagen Ⓟ El aparato está conforme a la norma EN60974-1 referente a los aparatos de soldadura Ⓟ Apparat соответствует европейской норме EN60974-1</p>
	<p>Ⓠ Convertisseur monophasé transformateur-redresseur Ⓠ Single phase inverter, converter-rectifier Ⓠ Einphasige Schweißinverter Ⓠ Convertidor monofásico transformador-rectificador Ⓠ Однофазный инвертор, с трансформацией и выпрямлением.</p>
<p>X /10min @40°C</p> 	<p>Ⓡ X : Facteur de marche à ...% Ⓡ X : duty factor at ...% Ⓡ X : Einschaltdauer Faktor ...% Ⓡ X : Factor de funcionamiento de ...% Ⓡ X : Продолжительность включения ...%</p>
<p># Electrodes 1h</p> 	<p>Ⓢ Nombre d'électrodes normalisées soudables en 1 heure, à 20°C, avec un temps d'arrêt de 20 s. entre chaque électrode Ⓢ Number of standardized electrodes weldable during 1 hour at 20°C, with a delay of 20 s. between each electrode. Ⓢ Anzahl der Standard-Elektroden, die in 1 Stunde bei 20°C geschweißt werden können mit einer Pause von 20 s zwischen jeder Elektrode Ⓢ Cantidad de electrodos normalizados soldables en 1 hora, a 20°C, incluyendo una parada de 20 seg. entre cada electrodo Ⓢ Количество стандартных электродов использованных за 1 час при 20°C с 20-ти секундными перерывами между электродами.</p>

	<p>FR Nombre d'électrodes normalisées soudables en 1 heure en continu, avec 20 secondes entre chacune, divisé par le nombre d'électrodes soudables dans les mêmes conditions sans disjonction thermique. EN Number of standardized electrodes weldable over 1 hour of continuous work, divided by the number of electrodes weldable in the same conditions without thermal shutdown DE Elektroden Anzahl die innerhalb einer Arbeitsstunde verschweißt werden können, geteilt durch Elektroden- Anzahl die tatsächlich verschweißt sind (Abkühlphasen des Geräts) ES Cantidad de electrodos normalizados soldables en 1 hora de manera continua, a 20°C, dividida por la cantidad de electrodos soldables en condiciones idénticas sin disyunción térmica. RU Количество стандартных электродов, использованных за 1 час в непрерывном режиме с 20-ти секундными перерывами между электродами, поделенное на количество электродов, которые можно сварить при тех же условиях, но без перегрева.</p>
<p>I2 </p>	<p>FR I2 : courant de soudage conventionnel correspondant EN I2 : corresponding conventional welding current DE I2 : Sekundär Strom ES I2 : Corrientes correspondientes RU I2 : Соответствующий условный сварочный ток</p>
<p>U2 </p>	<p>FR U2 : Tensions conventionnelles en charges correspondantes EN U2 : conventional voltages in corresponding load DE U2 : Sekundär Spannung ES U2 : Tensiones convencionales en carga RU U2 : Соответствующие условные напряжения под нагрузкой</p>
	<p>FR Circuit de correction du facteur de puissance EN Power factor corrector circuit included DE PFC Netzoberwellenfilter. ES Circuito de corrección de factor de potencia integrado RU Цепь коррекции коэффициента мощности</p>
	<p>FR Ventilé EN Ventilated DE Ventilator ES Ventilado RU Содержит встроенный вентилятор</p>
	<p>FR Appareil conforme aux directives européennes EN The device complies with European Directive DE Das Gerät ist kompatibel mit Europäischen Normen ES El aparato está conforme a las normas europeas. RU Устройство соответствует европейским нормам</p>
	<p>FR Conforme aux normes GOST (Russie) EN Conform to standards GOST / PCT (Russia) DE Das Gerät ist conform mit GOST/PCT(Rußland) Normen ES Conforme a la normas GOST (PCT) (Rusia) RU Продукт соответствует стандарту России (PCT)</p>
	<p>FR L'arc électrique produit des rayons dangereux pour les yeux et la peau (protégez-vous !) EN The electric arc produces dangerous rays for eyes and skin (protect yourself !) DE Der Lichtbogen erzeugt, gefährliche für die Augen und Haut, Strahlen (Schützen Sie sich!) ES El arco produce rayos peligrosos para los ojos y la piel (¡ Protegase !) RU Электрическая дуга производит опасные лучи для глаз и кожи (защитите себя!)</p>
	<p>FR Attention, souder peut déclencher un feu ou une explosion. EN Caution, welding can produce fire or explosion. DE Achtung. Schweißen kann Feuer oder Explosion verursachen. ES Cuidado, soldar puede iniciar un fuego o una explosión. RU Внимание! Сварка может вызвать пожар или взрыв.</p>
	<p>FR Le dispositif de déconnexion de sécurité est constitué par la prise secteur en coordination avec l'installation électrique domestique. L'utilisateur doit s'assurer de l'accessibilité de la prise. EN The mains disconnection mean is the mains plug in combination with the house installation. Accessibility of the plug must be guaranteed by user. DE Die Stromunterbrechung erfolgt durch Trennen des Netzsteckers vom häuslichen Stromnetz. Der Gerätanwender sollte den freien Zugang zum Netzstecker immer gewährleisten ES El dispositivo de desconexión de seguridad se constituye de la toma de la red eléctrica en coordinación con la instalación eléctrica doméstica. El usuario debe asegurarse de la accesibilidad del enchufe. RU Система отключения безопасности включается через сетевую штепсельную розетку соответствующую домашней электрической установке. Пользователь должен убедиться, что розетка доступна</p>
	<p>FR Mise en veille/mise en marche EN standby/On DE Schalter Bereit/ Ein ES standby/ puesta en marcha RU Включить/Режим ожидания</p>
	<p>FR Attention ! Lire le manuel d'instruction avant utilisation EN Caution ! Read the user manual DE Achtung ! Lesen Sie die Betriebsanleitung. ES Cuidado, leer las instrucciones de utilización. RU Внимание ! Читайте инструкцию по использованию</p>
	<p>FR Produit faisant l'objet d'une collecte sélective- Ne pas jeter dans une poubelle domestique ! EN Separate collection, required – Do not throw in a domestic dustbin DE Getrennt entsorgen.Nicht mit Hausmüll entsorgen. ES Este aparato es objeto de una recolección selectiva. No debe ser tirado en en cubo doméstico. RU Продукт требует специальной утилизации. Не выбрасывать с бытовыми отходами.</p>