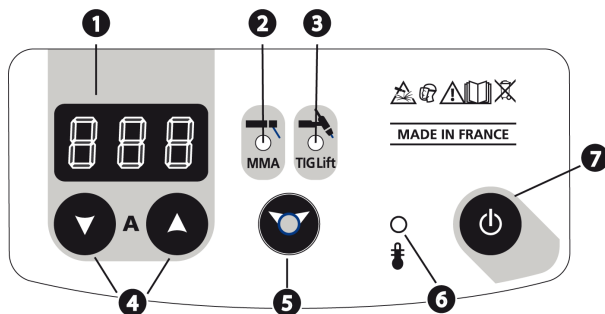


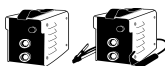
Gysmi E200 FV

ES p. 18-22 / 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

DESCRIPCION

Gracias por su elección! Para sacar la mayor satisfacción de su aparato, lea atentamente lo que sigue :

Los aparatos son de soldadura Inverter, portables, con ventilación, para la soldadura con electrodos recubiertos (MMA) y con electrodos refractarios (TIG Lift) en corriente continua (DC). En modo MMA, permiten soldar todo tipo de electrodos: rutilo, inox, básico. En modo Tig, permiten soldar la mayor parte de los metales excepto aluminio y sus aleaciones. Están protegidos para el funcionamiento con grupos electrógenos (230 V +- 15%).

ALIMENTACION-PUESTA EN MARCHA

- El aparato se vende con un enchufe 230V 16A de tipo CEE7/7. El GYSMI E200FV dispone de un sistema « Flexible Voltage », funciona con una instalación eléctrica **CON** tierra comprendida entre 110V y 240V (50 - 60 Hz). La corriente efectiva consumida (I_{1eff}) está indicada sobre el aparato para asegurar condiciones de uso máximas. Comprobar que la alimentación y sus protecciones (fusible y/o disyuntor) estén compatibles con la corriente necesaria en uso. En algunos países, puede ser necesario cambiar el enchufe para permitir una utilización con condiciones máximas. . El usuario debe asegurarse de la accesibilidad del enchufe.
- La puesta en marcha se efectúa apretando el botón ()
- El aparato se pone en protección cuando la tensión de alimentación supera los 265V, para los aparatos monofásicos (la pantalla indica)
- Estos aparatos son de Clase A. Son concebidos para un uso en un ambiente industrial o profesional. En un entorno distinto, puede ser difícil asegurar la compatibilidad electromagnética, a causa de perturbaciones conducidas tan bien como radiadas. No utilizar en un entorno con polvos metálicos conductores.
- El GYSMI E200 PFC dispone de una regulación de la corriente primaria, es aconsejado utilizar los cables entregados con el aparato.

SOLDADURA CON ELECTRODO RECUBIERTO (modo MMA)

- Conectar los cables porta electrodo y pinza de masa a los conectores. Respetar las polaridades indicadas sobre el embalaje de los electrodos.
- Respetar las prácticas clásicas de la soldadura.
- Su aparato cuenta con 3 funcionalidades específicas a los Inverters :
 - ➔ **El Hot Start** procura una sobreintensidad a la cebadura (modo regulable según modelo, ver más abajo).
 - ➔ **El Arc Force** procura una sobreintensidad para evitar la pegadura cuando el electrodo entra en el baño. ((modo regulable según modelo, ver más abajo)
 - ➔ **El Anti-Sticking** le permite despegar fácilmente su electrodo sin que se ponga roja en caso de pegadura.

Puesta en marcha del modo MMA y reglaje de la intensidad:

- Elegir la posición MMA con la tecla de selección .
- Elegir la intensidad deseada (indicador) gracias a las teclas .

Hot start & Arc force regulables:

	E200 FV
Hot Start	0 → 90%
Arc Force	Automático

Aconsejo:

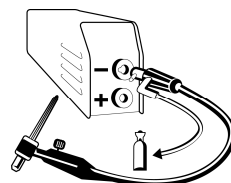
- Hot start bajo para las finas chapas
- Hot start elevado para los metales difíciles a soldar (partes sucias u oxidadas).

SOLDADURA TIG Lift (modo TIG)

La soldadura TIG DC requiere una atmósfera gaseosa (Argon).

Para soldar con el TIG, seguir las etapas siguientes:

1. Conectar la pinza de masa sobre la polaridad positiva (+).
 2. Conectar una entorcha « con válvula » (ref. 044425)
Sobre la polaridad negativa (-).
 3. Conectar el tubo de gas de la entorcha sobre la bombona de gas
 4. Elegir la posición TIG con la tecla de selección .
 5. Ajustar la intensidad deseada (indicador) gracias a las teclas .
- Consejo: Elegir como base 30A / mm y ajustar según el metal que soldar.
6. Regular el caudal de gas con el manómetro de la bombona de gas y abrir la válvula de la entorcha



7. Para cebar :



a. tocar con el electrodo el metal que soldar



b. levantar el electrodo de 2 a 5mm del metal que soldar

8. Al final de la soldadura:

levantar el arco 2 veces (arriba-abajo-arriba-abajo) para iniciar el desvanecimiento automático (ver el párrafo abajo). Este movimiento debe ser realizado en menos de 4 seg., con una altura de 5 a 10mm. Después, cerrar la válvula de la entorcha para cortar el gas después del enfriamiento del electrodo.

Desvanecimiento del arco automático con duración regulable

Activación de la función:

Al final de la soldadura, corresponde al tiempo necesario para una baja progresiva de la corriente de soldadura hasta el paro del arco. Esta función permite evitar las grietas y cráteres de finales de soldadura.

Por defecto, esta función no está activada (tiempo a 0 segundos). Para activarla, seguir las etapas siguientes:

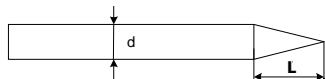


- 1- Pulsar 3 segundos la tecla de selección Ⓢ
- 2- Ajustar el tiempo de desvanecimiento deseado de 1 a 10 seg (indicador Ⓢ) gracias a las teclas Ⓞ
4. Validar el valor deseado pulsando la tecla de selecciónⓈ.

Combinaciones aconsejadas / afiladura electrodos

	Corriente (A)	Ø Electrodo (mm) = Ø Hilo (metal de aportación)	Ø Boquilla (mm)	Caudal (Argon l/mn)
0,5-5	10-130	1,6	9,8	6-7
4-8	130-200	2,4	11	7-8

Para un funcionamiento óptimo, debe utilizar un electrodo afilado de manera siguiente:



$L = 2,5 \times d.$

PROTECCION TERMICA ET FACTORES DE MARCHA

- Protección térmica: el indicador luminoso Ⓢ se enciende y la duración del enfriamiento es de 1 a 5 mn según la temperatura ambiente.
- Dejar el aparato conectado después de la soldadura para permitir su enfriamiento.
- Los aparatos descritos tienen una característica de salida de tipo « corriente constante ». Los factores de marcha según la norma EN60974-1 están indicados en las tablas siguientes :

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

MANTENIMIENTO

- El mantenimiento deber ser realizado por una persona calificada.
- Cortar la alimentación desconectando el enchufe de la toma y esperar la parada del ventilador antes de empezar las reparaciones sobre el aparato. Al interior, las tensiones e intensidades son elevadas y peligrosas.
- A menudo (2 o 3 veces por año), sacar la tapa y desempolvar con una pistola de aire comprimido. Aprovechar la ocasión para comprobar por una persona calificada el estado de las conexiones eléctricas con una herramienta aislada.
- Controlar regularmente el estado del cable de alimentación. Si éste está dañado, tiene que ser remplazado por el fabricante, su servicio postventa o por una persona con calificación similar, para evitar cualquier peligro.

CONSEJOS

- Respetar las polaridades e intensidades de soldadura indicadas sobre los embalajes de electrodos
- Sacar el electrodo del porta electrodo cuando el aparato no está utilizado
- Dejar las aperturas del aparato libres para la aeración.

SEGURIDAD

La soldadura al arco puede ser peligrosa y causar heridas graves aún mortales. Es imprescindible protegerse y proteger a los demás.

Respetar las instrucciones de seguridad siguientes:

Radiación del arco	Protegerse gracias a una mascara conforme a las normas EN 169 o EN 379.
Lluvia importante, Vapor de agua, Humeda	Utilizar su aparato en una atmósfera propia (grado de polución ≤ 3), de plano y no más alto que 1 metro de la parte a soldar. No utilizar bajo lluvia o nieve.
Choque eléctrico	Velar por respetar las previas instrucciones de conexión a la alimentación eléctrica. No tocar las partes bajo tensión. Comprobar que la red de alimentación está adaptada al aparato.
Caídas	El aparato no debe pasar por encima de personas u objetos.
Quemaduras	Llevar ropa de obra en tejido ignífugado (cotón, mono de trabajo o vaqueros). Trabajar con guantes de protección y un delantal Proteger a los demás instalando biombos de protección inflamables, o informándoles de no mirar el arco y quedarse a distancias suficientes.
Riegos de fuego	Suprimir todos productos inflamables del área de trabajo. Las obras no pueden realizarse en presencia de gas inflamable.
Humos	No inhalar los gases y humos de soldadura. Utilizar en un medio ambiente correctamente ventilado, con extractores adaptados si se suelda en el interior.
Precauciones suplementarias	Cualquiera operación de soldadura : -en lugares en los cuales existen importantes riesgos de choques eléctricos, -en lugares cerrados, -en presencia de material inflamable o sujetos a riesgos de explosión siempre tiene que ser sometida a la aprobación previa de un "responsable experimentado" y ejecutarse en presencia de personas formadas para intervenir en caso de urgencia. Es imprescindible aplicar los medidos técnicos de protecciones descritos en la Especificación Técnica CEI/IEC 62081. Es prohibido soldar en posición realzada, salvo si se utiliza una plataforma de seguridad.

Las personas con marcapasos tienen que visitar al médico antes de utilizar estos aparatos.

Sin embargo, desaconsejamos a estas personas la utilización de estos equipos.

No utilizar el aparato para deshelar las cañerías

En modo TIG, manipular la bombona de gas con precauciones, existen riesgos si la bombona o la válvula de la bombona están dañadas.

RECOMENDACIÓN PARA REDUCIR LAS EMISIONES ELECTRO-MAGNETICAS

Generalidad

El usuario es responsable de la instalación y del uso del equipo según las instrucciones del fabricante. Si se detectan perturbaciones electromagnéticas, es de la responsabilidad del usuario de resolver la situación según las recomendaciones dadas en el manual de uso o con la asistencia técnica del fabricante.

Evaluación del área de soldadura


Antes de instalar su equipo, el usuario tendrá que evaluar los problemas electromagnéticos potenciales que podrían intervenir en el área donde está prevista la instalación, en particular tendrá que tener en cuenta las indicaciones siguientes:

- a. Otros cableados, cableados de control, cableados telefónicos y de comunicación: arriba, abajo y al lado del equipo ;
- b. Receptores y transmisores radio y televisión ;
- c. Ordenadores y otros equipos de control ;
- d. Equipamientos críticos para la seguridad tales como mando de seguridad de equipamientos industriales;
- e. La salud de las personas que se encuentran a proximidad de la máquina, por ejemplo personas que llevan un marcapasos, un audífono, etc...;
- f. Equipamientos para calibrar y medir ;
- g. La inmunidad de otros equipos instalados en el lugar donde está el equipo. El usuario tendrá que asegurarse que los demás equipos del lugar son compatibles entre ellos. Esto podrá requerir precauciones suplementarias;
- h. El tiempo del día durante el cual se tendrá que hacer funcionar el equipo;
- i. La superficie del área que habrá que considerar en torno al equipo dependerá de la estructura de los edificios y otras actividades que se desarrollan en el lugar. El área considerado puede extenderse más allá de los límites de las empresas.

Recomendaciones sobre los metodos de reducción de las emisiones electromagneticas

- a. **Alimentación principal:** El aparato de soldadura tendrá que ser conectado a la red de alimentación conforme a las recomendaciones del fabricante. En caso de interferencias, puede ser útil tomar precauciones suplementarias filtrando la tensión de alimentación. Puede ser útil blindar el cable de alimentación en las instalaciones fijas del aparato de soldadura, bajo bandejas metálicas o dispositivos equivalentes. El blindaje tendrá que ser eléctricamente contenido en la longitud entera del cable. Tendrá que ser directamente conectado al aparato de soldadura con un buen contacto eléctrico entre la bandeja metálica y la caja del aparato.
- b. **Cables de soldadura :** Los cables deben ser los más cortos posibles. Agruparlos y, si posible, dejarlos al suelo.
- c. **Protección y blindaje:** La protección y el blindaje selectivo de otros cables y materiales en la zona cercana puede limitar problemas de perturbación.
- d. **Puesta a tierra de la pieza que soldar:** La puesta a tierra de la pieza que soldar puede limitar problemas de perturbación. Puede realizarse directamente o vía un condensador apropiado. Esta elección se hace según las reglamentaciones nacionales.

ANOMALIAS, CAUSAS, REMEDIOS

	Anomalías	Causas	Remedios
MMA-TIG	El aparato no libera ninguna corriente y el indicador luminoso amarillo de defecto térmico está encendido®.	La protección térmica del aparato se ha puesto en marcha.	Esperar el final del enfriamiento (más o menos 2 mn). El indicador luminoso se apaga ®
	El indicador está encendido pero el aparato no libera ninguna corriente.	El cable de pinza de masa o porta electrodo no está conectado al aparato	Comprobar los enchufes.
	El aparato está alimentado. Al poner la mano sobre la tapa, se sienten picores.	La conexión con la tierra está mal hecha	Comprobar la toma de tierra de su instalación
	El aparato no suelda bien	Error de polaridad	Comprobar la polaridad aconsejada sobre el embalaje del electrodo
	Durante la puesta en marcha del aparato, el indicador indica  .	La tensión de alimentación no está entre 230 V +/- 15%	Comprobar su red eléctrica o su grupo electrógeno
TIG	Arco inestable	Defecto del electrodo tungsteno	Utilizar un electrodo tungsteno con tamaño adecuado Utilizar un electrodo tungsteno correctamente preparado
		Caudal de gas demasiado importante	Disminuir el caudal de gas
	El electrodo tungsteno se oxida y se empaña al final de la soldadura	Área de la soldadura.	Proteger el área de soldadura contra las corrientes de aire.
		Problema de gas, o interrupción prematurada de gas	Comprobar y apretar todos los empalmes de gas. Esperar que el electrodo se enfríe antes de cortar el gas.
El electrodo funde	Error de polaridad	Comprobar que la pinza de masa está bien conectada al +	

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.

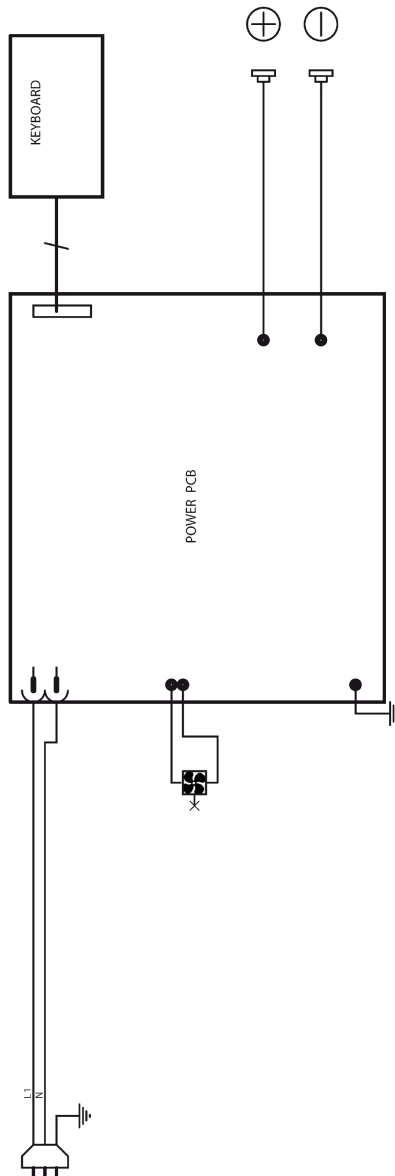
ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ:

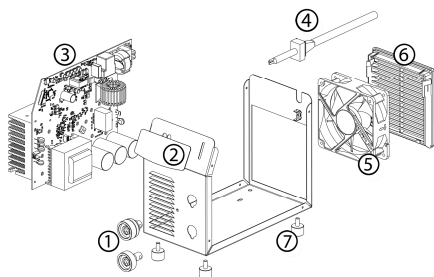
GYS заявляет, что сварочные аппараты E200 FV произведены в соответствии с директивами Евросоюза 2006/95/CE о низком напряжении от 12/12/2006, а также с директивами CEM 2004/108/CE от 15/12/2004.

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 _{1eff}	<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 Ⓜ Аппарат 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 (¡ Protégase !) 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>