

TRIMIG 200-4S

TRIMIG 250-4S DV 230/400V

TRIMIG 300-4S & 300 G

TRIMIG 350-4S DUO DV 230/400V

TRIMIG 350 G DV 230/400V



FR

P 4-8 / 31-44



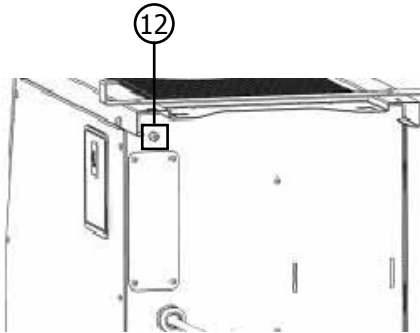
www.gys.fr

I

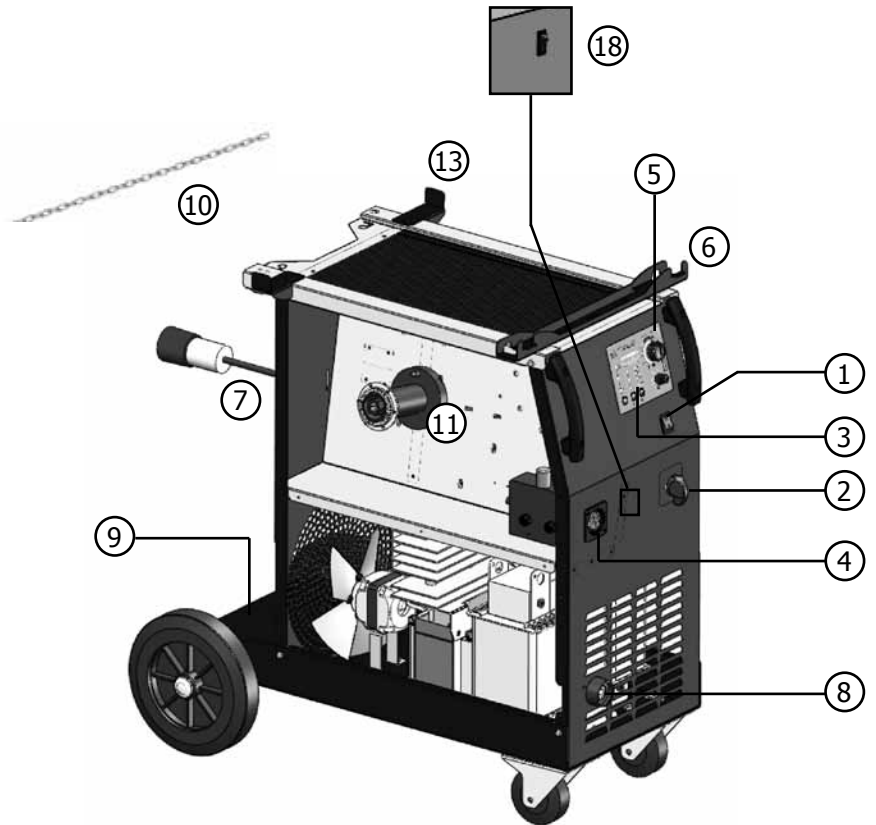


II

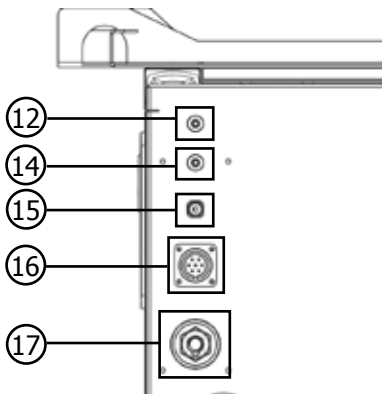
TRIMIG 200-4S/250-4S DV/300-4S



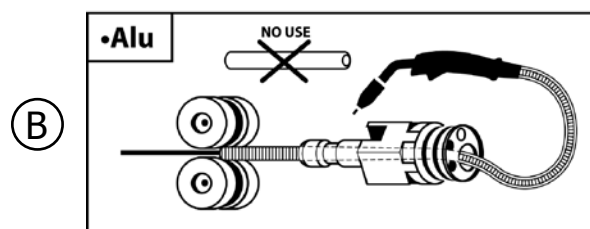
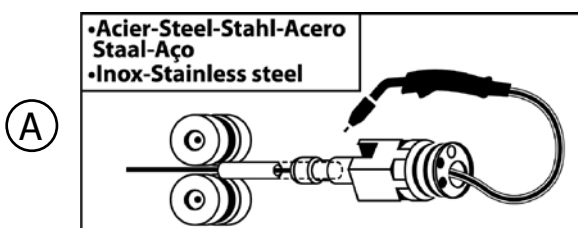
TRIMIG 300 G / 350 G



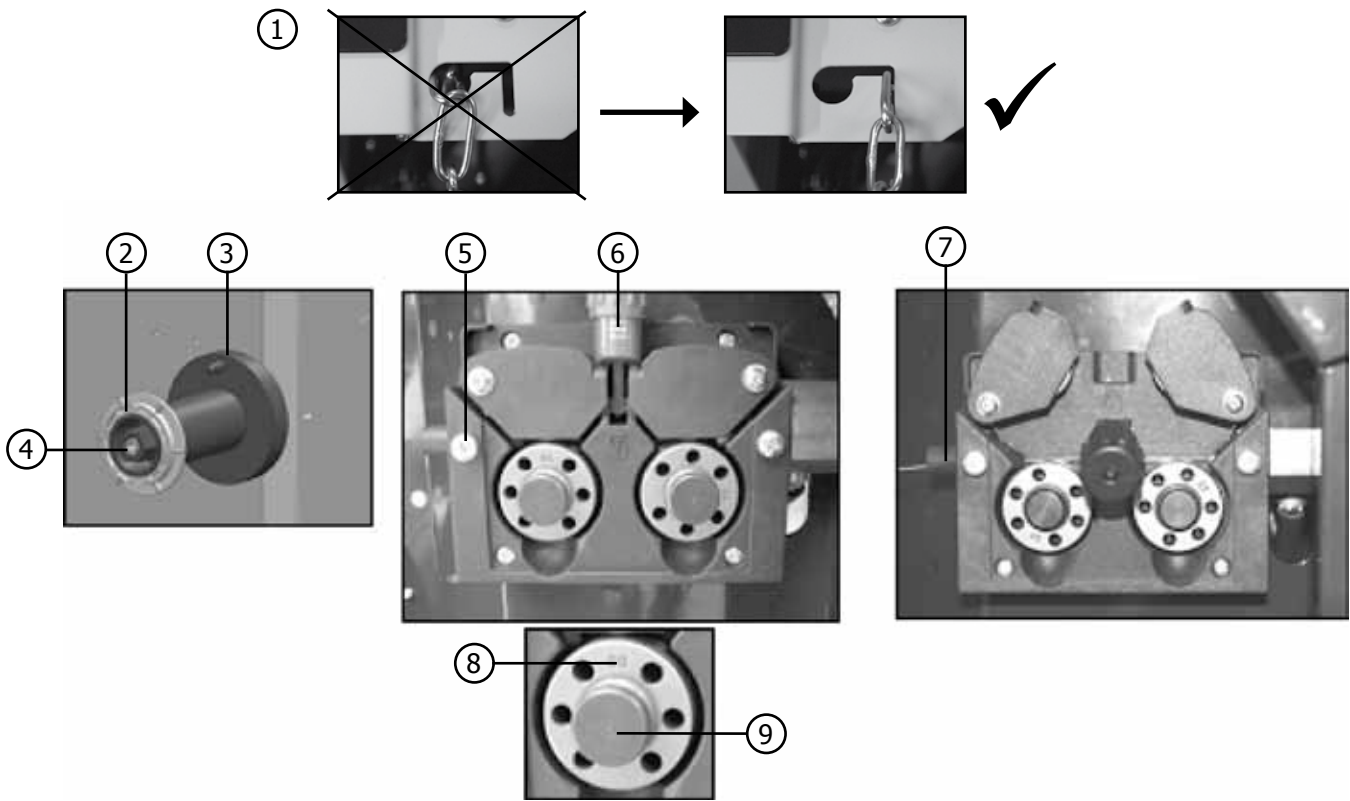
TRIMIG 300 G/350-4S DUO DV/350 G DV



III



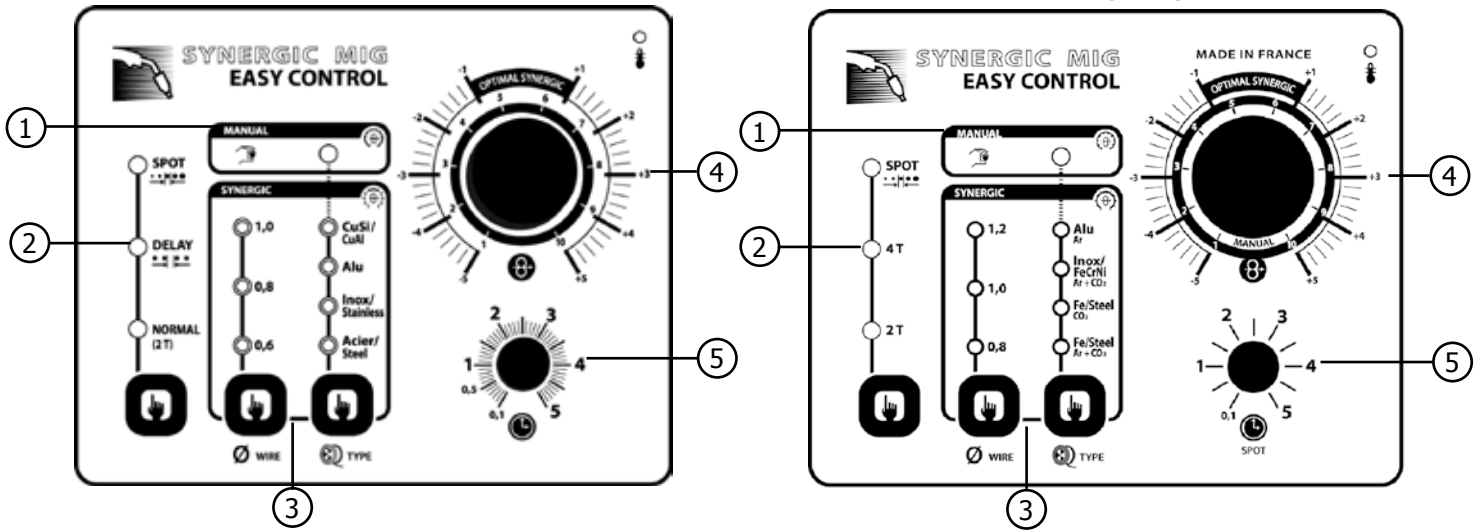
IV




V

TRIMIG 200

TRIMIG 250/300/350



VI



	Acier / Steel Inox / Stainless			Alu		Acier / Steel		
	Ar CO ₂			Ar		CO ₂		
	Wire							
	ø 0,6	ø 0,8	ø 1,0	ø 0,8	ø 1,0	ø 0,6	ø 0,8	ø 1,0
8/10 ^e	1	—	—	—	—	3	—	—
1 mm	2	1	1	1	1	4	—	—
2 mm	3	3	2	1	2	5	3	3
3 mm	5	4	3	2	3	6	4	4
4 mm	—	5	4	3	3	—	5	5
6 mm / +	—	—	5	4	4	—	6	6

DESCRIPTION

Merci de votre choix ! Afin de tirer le maximum de satisfaction de votre poste, veuillez lire avec attention ce qui suit : Les Trimig sont des postes de soudure semi-automatique « synergic » sur roues, ventilés pour le soudage (MIG ou MAG). Ils sont recommandés pour le soudage des aciers, des inox, des aluminiums. Leur réglage est simple et rapide grâce à leur fonction « vitesse de fil synergique ». Ils fonctionnent sur une alimentation 400V triphasée ou 230V triphasée pour les modèles DV.

ALIMENTATION ÉLECTRIQUE

Le courant effectif absorbé (I_{1eff}) pour les conditions d'utilisation maximales est indiqué sur l'appareil. Vérifier que l'alimentation et ses protections (fusible et/ou disjoncteur) sont compatibles avec le courant nécessaire en utilisation. L'appareil doit être placé de façon telle que la fiche de prise de courant soit accessible.

Ne pas utiliser de rallonge ayant une section inférieure à 4 mm². Ces appareils sont livrés avec une prise 16A de type CEE 7/7. Les Trimig doivent être reliés à une prise 400V 3Ph. **AVEC** terre protégée par un disjoncteur 16A et un différentiel 30mA.

Alimentation 230V triphasée du Trimig 250-4S DV, 350 G DV et 350-4S DUO DV

ATTENTION : ces appareils sont pré-montés en usine en 400V triphasée. Si votre installation électrique est en 230V triphasée, veuillez modifier le branchement de la plaque à bornes à l'intérieur du poste. Cette manipulation doit être effectuée par une personne compétente. Pour ce faire se référer au schéma de branchement 230V situé à l'intérieur du poste. L'alimentation électrique doit être protégée par un disjoncteur 16A et 25A pour les 350 et un différentiel 30mA.

DESCRIPTION DU POSTE (FIG-II)

- | | |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <ul style="list-style-type: none"> 1- Interrupteur marche – arrêt 2- Commutateur de réglage de tension 3- Clavier de réglages des paramètres de soudage (mode manuel ou automatique). 4- Raccord torche au standard européen. 5- Voyant de protection thermique sur le clavier de commande : signale une coupure thermique lorsque l'appareil est utilisé de façon intensive (coupure de plusieurs minutes). 6- Support torches avant 7- Câble d'alimentation 8- Sortie pince de masse. 9- Support bouteille (maxi une bouteille de 10m³). | <ul style="list-style-type: none"> 10- Chaine de fixation pour bouteille. Attention : bien fixer la bouteille cf. IV-1 11- Support bobine Ø 200/300 mm. 12- Entrée gaz 1 (350-4S DUO DV) 13- Support cables arrière. (200/250/300 un seul support à gauche ou à droite. 300G/350DUO/350G 2 supports) 14- Entrée gaz 2 du dévidoir séparé (300G/350DUO/350G) 15- Sortie gaz 2 du dévidoir séparé 16- Connecteur de commande du dévidoir séparé 17- Connecteur de puissance du dévidoir séparé 18- Interrupteur de sélection de potentiomètre (unique-ment sur les 300G et 350 G DV) |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

SOUDEGE SEMI-AUTOMATIQUE EN ACIER/INOX (MODE MAG) (FIG-III)

Le Trimig 200-4S peut souder du fil acier et inox de 0,6/0,8 et 1. (III-A)

L'appareil est livré d'origine pour fonctionner avec du fil Ø 1,0 mm en acier (tube contact Ø 1.0, galets Ø 0,8/1,0). Lorsque vous utilisez du fil de diamètre inférieur ; il convient de changer le tube contact. Le galet du moto-dévidoir est un galet réversible. Le positionner de telle façon à lire le chiffre souhaité sur le flanc visible du galet.

Le Trimig 250-4S DV 230-400V peut souder du fil acier et inox de 0,8/1 et 1,2. Il est livré d'origine pour fonctionner avec du fil Ø 1,0 mm en acier (galets Ø 0,8/1)

Les Trimig 300-4S, 300 G, 350-4S DUO DV et 350 G DV peuvent souder du fil acier et inox de 0,8/1 et 1,2. Ils sont livrés d'origine pour fonctionner avec du fil Ø 1 mm en acier (galet Ø 1/1,2)

L'utilisation en acier ou inox nécessite un gaz spécifique au soudage argon + CO₂ (Ar + CO₂). La proportion de CO₂ varie selon l'utilisation. Pour le choix du gaz, demander conseil à un distributeur de gaz. Le débit de gaz en acier se situe entre 10 et 20 L/min selon l'environnement et l'expérience du soudeur.

SOUDEGE SEMI-AUTOMATIQUE ALUMINIUM (FIG-III)

Le Trimig 200-4S peut souder du fil aluminium de 0,8 et 1 mm. (III-B)

Les Trimig 250, 300 et 350 peuvent souder du fil aluminium de 1 mm et 1,2 mm. (III-B)

Pour souder l'aluminium, il faut utiliser un gaz neutre: argon pur (Ar). Pour le choix du gaz, demander conseil à un distributeur de gaz. Le débit du gaz se situe entre 15 et 25 L/min selon l'environnement et l'expérience du soudeur.

Ci-dessous les différences entre l'utilisation soudage acier et soudage aluminium :

- La pression des galets presseurs du moto-dévidoir sur le fil : mettre un minimum de pression afin de ne pas écraser le fil.
- Tube capillaire : retirer le tube capillaire avant de connecter la torche aluminium avec une gaine en téflon.
- Torche : utiliser une torche spéciale aluminium. Cette torche possède une gaine téflon afin de réduire les frottements.
- NE PAS couper la Gaine au bord du raccord ! cette gaine sert à guider le fil à partir des galets. (III-B)
- Tube contact : utiliser un tube contact SPECIAL aluminium correspondant au diamètre du fil.

SOUDAGE SEMI-AUTOMATIQUE DES ACIERS À HAUTE LIMITE ÉLASTIQUE

Le Trimig 200-4S peut soudobraser les tôles à haute limite élastique avec un fil en cuprosilicium (CuSi3) ou en cuproaluminium (CuAl8) (Ø 0,8 et Ø 0,1 mm). Le soudeur doit utiliser un gaz neutre: argon pur (Ar). Pour le choix du gaz, demander conseil à un distributeur de gaz. Le débit du gaz se situe entre 15 et 25 L/min.

PROCÉDURE DE MONTAGE DES BOBINES ET DES TORCHES (FIG-IV)

Ouvrir la trappe du poste.

- Positionner la bobine en tenant compte de l'ergot d'entraînement (3) du support bobine. Pour monter une bobine de 200mm, installer au préalable un adaptateur sur le support (ref. 042889).
- Régler le frein de la bobine (4) pour éviter lors de l'arrêt de la soudure que l'inertie de la bobine n'emmêle le fil. De manière générale, ne pas serrer trop fort ! Serrer ensuite fermement la vis de maintien (2).
- Les galets moteur (8) sont des galets double gorge (Ø 0,8/ Ø 1 ou Ø 1/ Ø 1,2). L'indication qu'on lit sur le galet est celle que l'on utilise. Pour un fil de Ø 1 mm, utiliser la gorge de Ø 1.
- Pour la première mise en service :
 - desserrer la vis de fixation du guide fil (5)
 - placer les galets, bien serrer leur vis de maintien (9).
 - puis positionner le guide fil (7) au plus près du galet mais sans contact avec ce dernier, puis resserrer la vis de fixation.
- Pour régler la molette des galets presseurs (6), procéder comme suit : desserrer au maximum, actionner le moteur en appuyant sur la gâchette de la torche, serrer la molette tout en restant appuyé sur la gâchette. Plier le fil en sortie de la buse. Mettre un doigt sur le fil plié pour l'empêcher d'avancer. Le réglage du serrage est bon lorsque les galets patinent sur le fil même si le fil est bloqué en bout de torche.
- Réglage courant de la molette des galets (6): graduation sur 3-4 pour l'acier et graduation sur 2-3 pour l'aluminium.

CHOIX DES BOBINES

Configurations possibles:

Type fil	Torche	Gaz
acier	Ø 300	x
	Ø 200	x
inox	Ø 200	x
Alu AG5	Ø 300	x*
	Ø 200	x*

*prévoir gaine téflon/tube contact spécial alu. Ôter le tube capillaire

RACCORDEMENT GAZ

Visser le manodétendeur sur la bouteille de gaz si besoin est, puis connecter le tuyau fourni au raccord gaz. Pour éviter toute fuite de gaz, utiliser les colliers fournis dans la boîte d'accessoires. Assurer le bon maintien de la bouteille de gaz en respectant la fixation de la chaîne cf. IV-1

CLAVIER DE COMMANDE (FIG-V)

Choix du mode de soudage (2)

- NORMAL (2T) : soudage standard 2 temps
 - NORMAL (4T) : soudage standard 4 temps
 - DELAY : fonction « point de chaînette », avec réglage de l'intermittence de point
 - SPOT : fonction bouchonnage /spot, Avec réglage du diamètre du point
- Réglage de la vitesse fil (4)
Potentiomètre d'ajustage de la vitesse du fil.
La vitesse varie de 1 à 15 m/minute.

Potentiomètre de réglage SPOT/DELAY (5)

Mode Manual (1)

En mode manuel, la vitesse de dévidage du fil est déterminée par l'utilisateur en ajustant le potentiomètre (4).

Mode Synergic (3)

Positionner le potentiomètre (4) au milieu de la zone «OPTIMAL SYNERGIC »

Dans ce mode le poste détermine la vitesse de fil optimale à partir de 3 paramètres :

- Tension
- Diamètre du fil
- Nature du fil

Il est possible d'ajuster la vitesse du fil + / -.

MODE "MANUEL" (FIG-V)

Pour régler votre poste procéder comme suit :

- Choisissez la tension de soudage à l'aide du commutateur 7-10-12 ou 2*7 positions (selon le poste).
- exemple :
Pour souder de l'acier 1 mm avec un fil de diamètre \varnothing 0,8 mm mettez le commutateur sur la position 1
- Ajustez la vitesse du fil à l'aide du potentiomètre (4).

Conseils:

L'ajustement de la vitesse du fil se fait souvent « au bruit » : l'arc doit être stable et avoir très peu de crépitement. Si la vitesse est trop faible, l'arc n'est pas continu. Si la vitesse est trop élevée, l'arc crépite et le fil a tendance à repousser la torche.

MODE "SYNERGIC" (FIG-V)

Grâce à cette fonction, plus besoin de régler la vitesse fil.

- Positionner le potentiomètre (4) vitesse fil au milieu de la zone « Optimal synergic »
- Sélectionner :
 - La nature du fil (3)
 - le diamètre du fil (3)
 - La puissance (commutateur en face avant)

Pour sélectionner la position adéquate en fonction de l'épaisseur à souder se référer au tableau « mode synergic » de la page en vis à vis.

A partir de cette combinaison de paramètres, cet appareil détermine la vitesse de fil optimale et le poste est prêt à souder. Il est ensuite possible d'ajuster la vitesse fil si nécessaire en + ou en – grâce au potentiomètre (4). Une mémorisation des dernières configurations de soudage est effectuée et réactivée à chaque mise en route du poste ou à chaque appui sur la gâchette d'une des torches du générateur ou du dévidoir séparé (diamètre fil, nature fil, mode).

CONSEIL ET PROTECTION THERMIQUE

- L'appareil ne doit pas être élingué par ses poignées, ses supports torches ou son plateau supérieur mais par le dessous du poste. La bouteille ne doit pas être fixée sur le poste durant cette opération.
- Respecter les règles classiques du soudage.
- Laisser les ouïes de l'appareil libres pour l'entrée et la sortie d'air.
- Laisser l'appareil branché après soudage pour permettre le refroidissement.
- Protection thermique : le voyant s'allume et la durée de refroidissement est de quelques minutes en fonction de la température ambiante.

FACTEURS DE MARCHE ET ENVIRONNEMENT D'UTILISATION

- Le poste décrit a une caractéristique de sortie de type "tension constante". Son facteur de marche selon la norme EN60974-1 est indiqué dans le tableau suivant :

x/60974-1 @ 40°C	I max	60%	100%
Trimig 200-4S	200A @ 30%	140A	120A
Trimig 250-4S	250A @ 30%	180A	140A
Trimig 300-4S et G	300A @ 35%	240A	180A
Trimig 350-4S DUO et G DV	350A @ 35%	270A	220A

Note : les essais d'échauffement ont été effectués à température ambiante et le facteur de marche à 40 °C a été déterminé par simulation.

- Ces appareils sont de Classe A. Ils sont conçus pour un emploi dans un environnement industriel ou professionnel. Dans un environnement différent, il peut être difficile d'assurer la compatibilité électromagnétique, à cause de perturbations conduites aussi bien que rayonnées. Ne pas utiliser dans un environnement comportant des poussières métalliques conductrices.

- Les Trimig sont conforme à la CEI 61000-3-12, à condition que la puissance de court-circuit Ssc soit supérieur ou égale à 3,9MVA sauf 200-4S à 2,8MVA au point d'interférence entre l'alimentation de l'utilisateur et le réseau public de distribution. Il est de la responsabilité de l'installateur ou de l'utilisateur du matériel de s'assurer, si nécessaire en consultant l'exploitant du réseau de distribution, que le matériel est raccordé uniquement à l'alimentation telle que la puissance du court-circuit Ssc soit supérieur ou égale 3,9MVA sauf 200-4S à 2,8MVA.

ENTRETIEN

- L'entretien ne doit être effectué que par une personne qualifiée.
- Couper l'alimentation en débranchant la prise, et attendre l'arrêt du ventilateur avant de travailler sur l'appareil. A l'intérieur, les tensions et intensités sont élevées et dangereuses.
- Deux à trois fois par an, enlever le flanc du poste et dépoussiérer à la soufflette. En profiter pour faire vérifier la tenue des connexions électriques avec un outil isolé par un personnel qualifié.
- Contrôler régulièrement l'état du cordon d'alimentation. Si le câble d'alimentation est endommagé, il doit être remplacé par le fabricant, son service après vente ou une personne de qualification similaire, afin d'éviter un danger.
- Contrôler avant chaque utilisation l'état des câbles de soudage de la torche et de la pince de masse (il ne doit pas y avoir de partie conductrice à nu).

SÉCURITÉ

Le soudage MIG/MAG peut être dangereux et causer des blessures graves voire mortelles. Protégez-vous et protégez les autres.

Respectez les instructions de sécurité suivantes:

Rayonnements de l'arc: Vous protéger à l'aide d'un masque muni de filtres conformes EN 169 ou EN 379.

Pluie, vapeur d'eau, humidité: Utiliser votre poste dans une atmosphère propre (degré de pollution ≤ 3), à plat et à plus d'un mètre de la pièce à souder. Ne pas utiliser sous la pluie ou la neige.

Choc électrique: Cet appareil ne doit être utilisé que sur une alimentation triphasée avec terre. Ne pas toucher les pièces sous tension.

Vérifier que le réseau d'alimentation est adapté au poste.

Chutes: Ne pas faire transiter le poste au-dessus de personnes ou d'objets.

Brûlures: Porter des vêtements de travail en tissu ignifugé (coton, bleu ou jeans).

Travailler avec des gants de protection et un tablier ignifugé.

Protéger les autres en installant des paravents ininflammables, ou les prévenir de ne pas regarder l'arc et garder des distances suffisantes.

Risques de feu: Supprimer tous les produits inflammables de l'espace de travail. Ne pas travailler en présence de gaz inflammable.

Fumées: Ne pas inhaler les gaz et fumées de soudage. Utiliser dans un environnement correctement ventilé, avec extraction artificielle si soudage en intérieur.

Précautions supplémentaires: Toute opération de soudage :

- dans des lieux comportant des risques accrus de choc électrique,

- dans des lieux fermés,

- en présence de matériau inflammable ou comportant des risques d'explosion, doit toujours être soumise à l'approbation préalable d'un "responsable expert", et effectuée en présence de personnes formées pour intervenir en cas d'urgence.

Les moyens techniques de protections décrits dans la Spécification Technique CEI/IEC 62081 doivent être appliqués.

Le soudage en position surélevée est interdit, sauf en cas d'utilisation de plates-formes de sécurité.

Les porteurs de stimulateurs cardiaques doivent consulter un médecin avant d'utiliser ces appareils.

Ne pas utiliser le poste pour dégeler des canalisations.

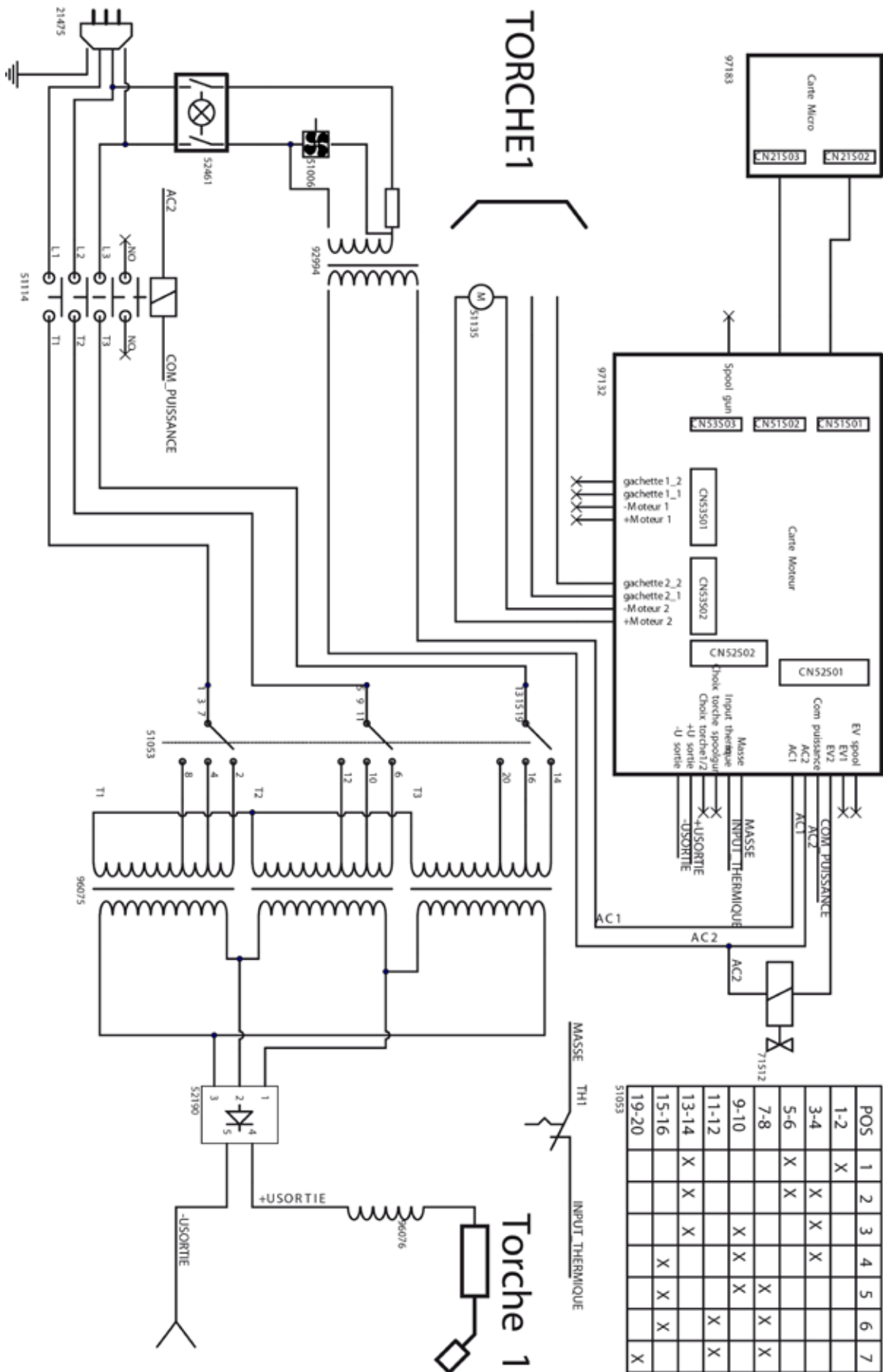
Manipuler la bouteille de gaz avec précaution, des risques existent si la bouteille ou la soupape de la bouteille sont endommagées.

ANOMALIES, CAUSES, REMÈDES

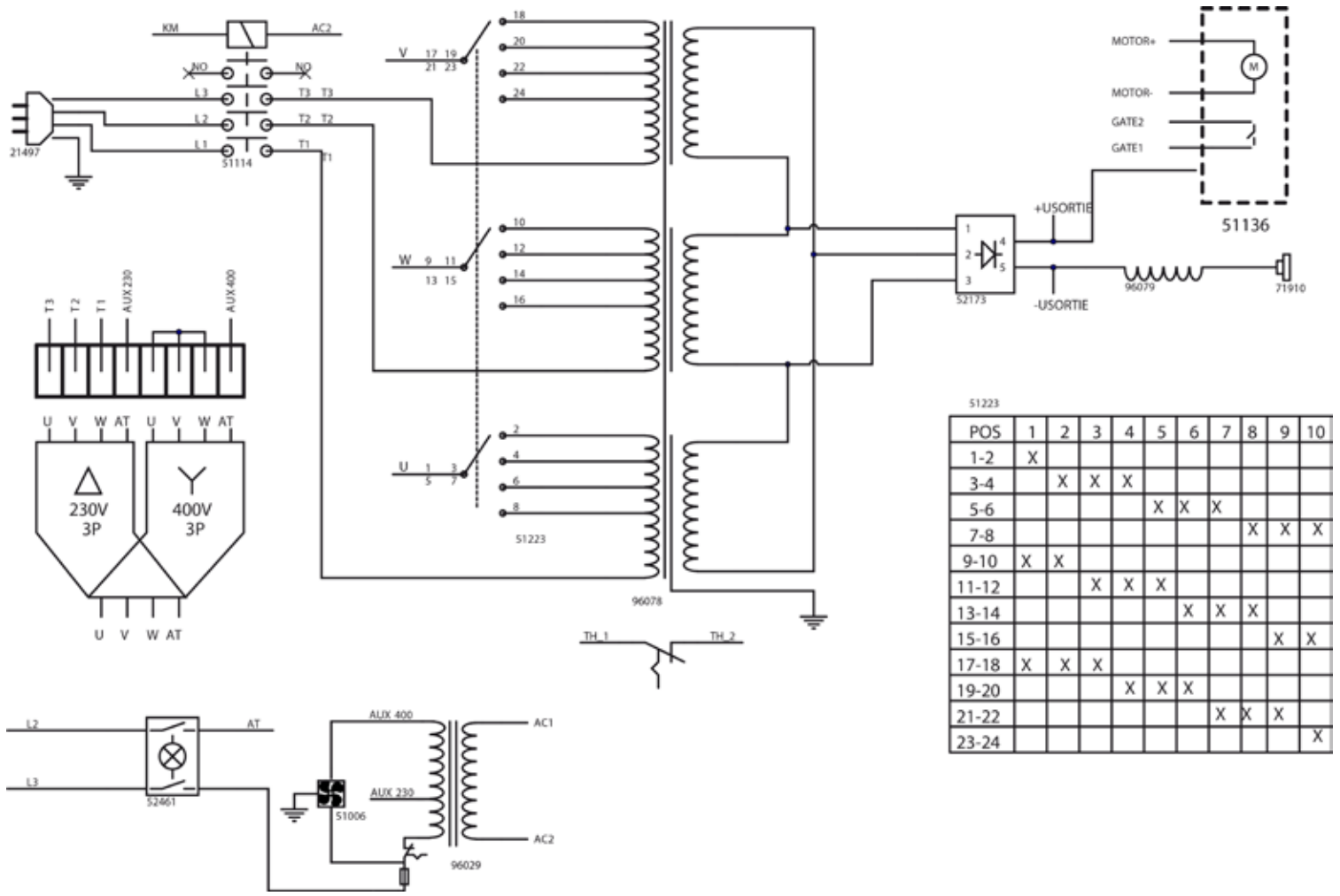
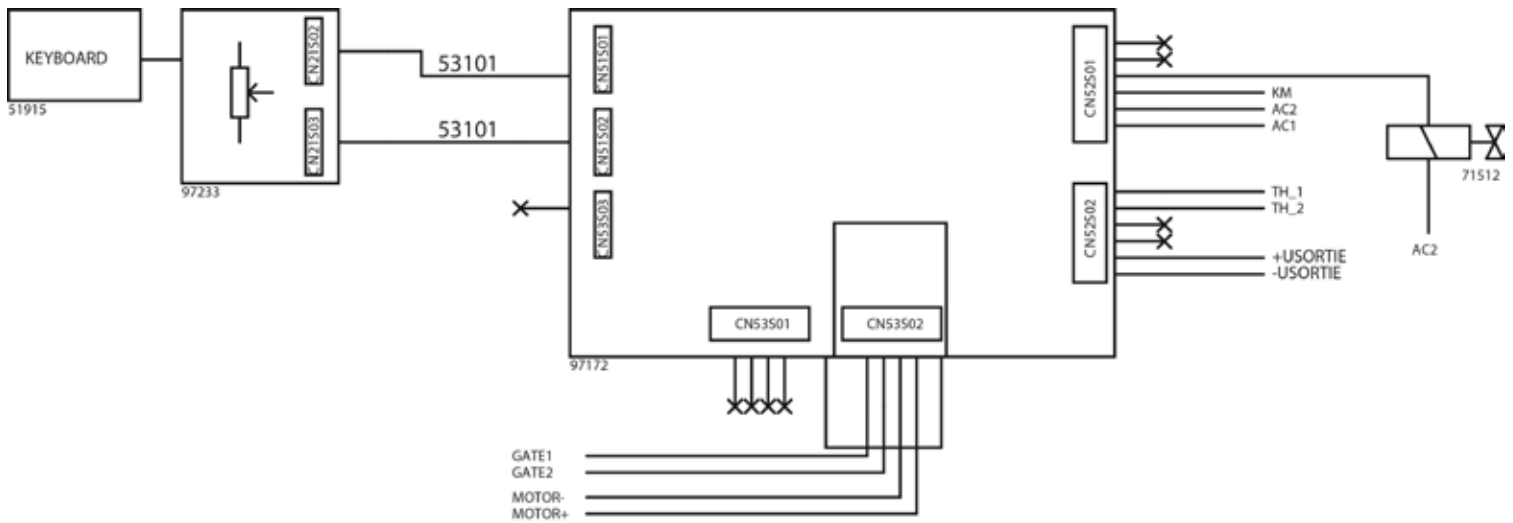
Symptôme	Causes possibles	Remèdes
Le débit du fil de soudage n'est pas constant.	Des grattons obstruent l'orifice.	Nettoyer le tube contact ou le changer et remettre du produit anti-adhésion. Réf. 041806
	Le fil patine dans les galets.	Contrôler la pression des galets ou les remplacer. Diamètre du fil non conforme au galet. Gaine guide fil non conforme.
Le moteur de dévidage ne fonctionne pas.	Frein de la bobine ou galet trop serré.	Desserrer le frein et les galets.
	Problème d'alimentation.	Vérifier que le bouton de mise en service est sur la position marche.
Mauvais dévidage du fil	Gaine guide fil sale ou endommagée.	Nettoyer ou remplacer.
	Frein de la bobine trop serré.	Desserrer le frein.
Pas de courant de soudage.	Mauvais branchement de la prise secteur.	Voir le branchement de la prise et regarder si la prise est bien alimentée avec 3 phases.
	Mauvaise connexion de masse.	Contrôler le câble de masse (connexion et état de la pince).
	Contacteur de puissance inopérant.	Contrôler la gâchette de la torche. Contrôler le contacteur de puissance.
Le fil bouchonne après les galets.	Gaine guide fil écrasée.	Vérifier la gaine et corps de torche.
	Blocage du fil dans la torche.	Remplacer ou nettoyer.
	Pas de tube capillaire (acier).	Vérifier la présence du tube capillaire.
	Vis de réglage des galets serrée trop fort.	Vérifier le réglage des galets: 3 pour le fil acier ou cuivre et 2 pour les fil aluminium.
	Vitesse de fil trop importante.	Réduire la vitesse de fil.
Le cordon de soudage est poreux.	Le débit de gaz est insuffisant.	Plage de réglage de 15 à 20 L/min. Nettoyer le métal de base.
	Bouteille de gaz vide.	La remplacer.
	Qualité du gaz non satisfaisante.	Le remplacer.
	Circulation d'air ou influence du vent.	Empêcher les courants d'air, protéger la zone de soudage.
	Buse gaz trop écrasée.	Nettoyer la buse gaz ou la remplacer.
	Mauvaise qualité du fil.	Utiliser un fil adapté au soudage MIG/MAG.
	Etat de la surface à souder de mauvaise qualité (rouille, etc, ...)	Nettoyer la pièce avant de souder.
Particules d'étincelage très importantes.	Tension d'arc basse ou haute.	Voir paramètre de soudage.
	Mauvaise prise de masse.	Contrôler et positionner la pince de masse au plus proche de la zone à souder.
	Gaz de protection insuffisant.	Ajuster le débit de gaz.
Pas de gaz en sortie de torche.	Mauvaise connexion du gaz.	Voir si le raccordement du gaz à côté du moteur est bien connecté. Vérifier le manomètre et les électro-vannes.

SCHÉMA ÉLECTRIQUE / CIRCUIT DIAGRAM / SCHALTPLAN / DIAGRAMA ELECTRICO / ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА

TRIMIG 200-4S



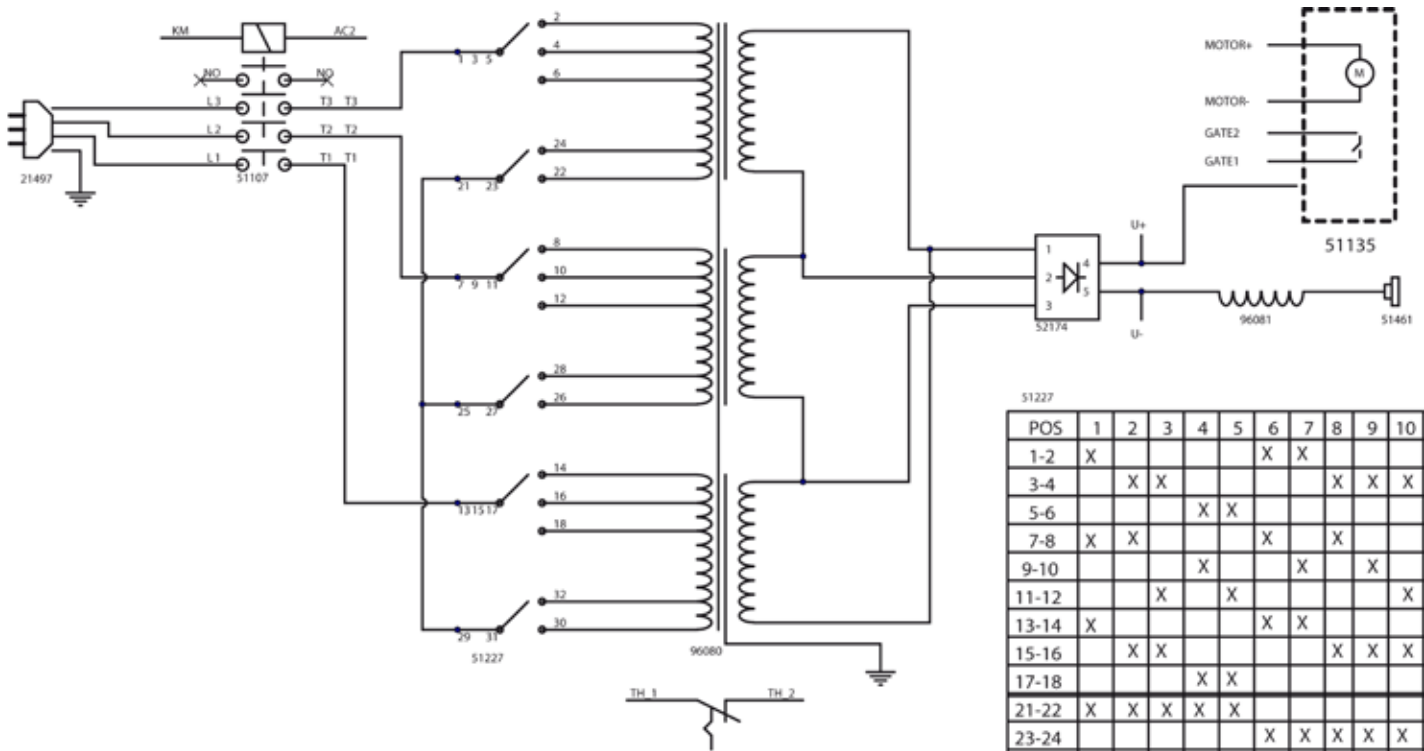
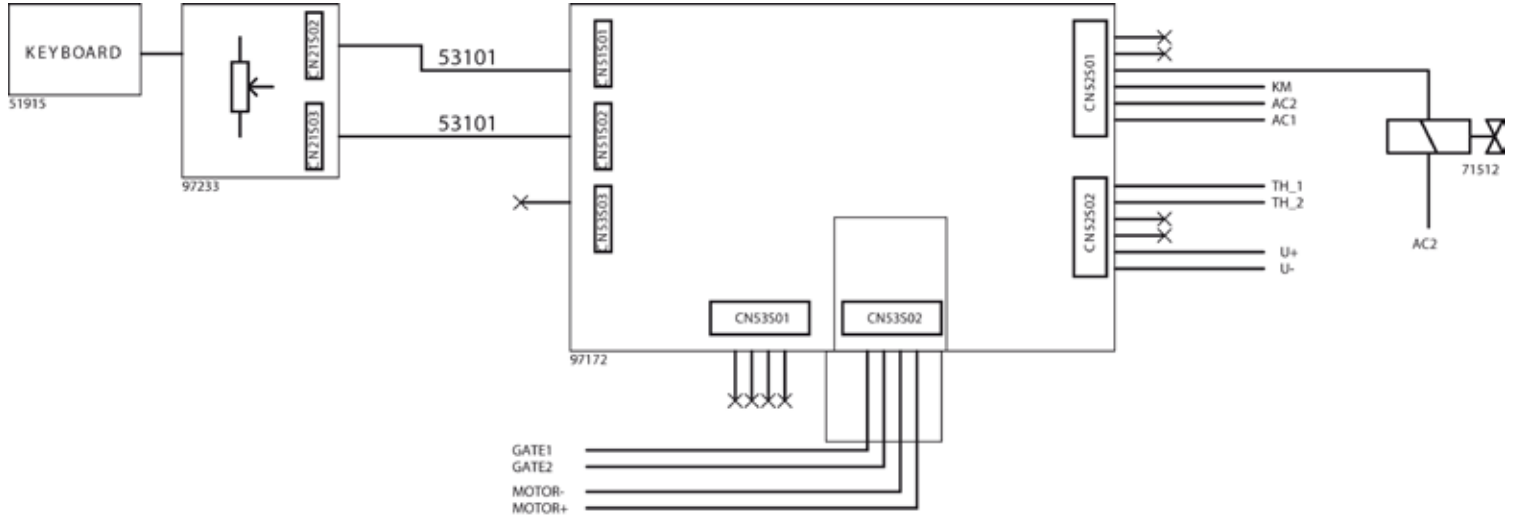
TRIMIG 250-4S



51223

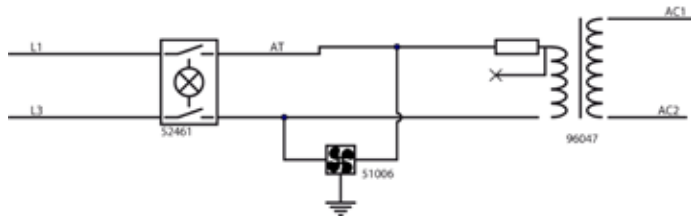
POS	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1-2	X									
3-4		X	X	X						
5-6					X	X	X			
7-8								X	X	X
9-10	X	X								
11-12			X	X	X					
13-14						X	X	X		
15-16									X	X
17-18	X	X	X							
19-20				X	X	X				
21-22							X	X	X	
23-24										X

TRIMIG 300-4S

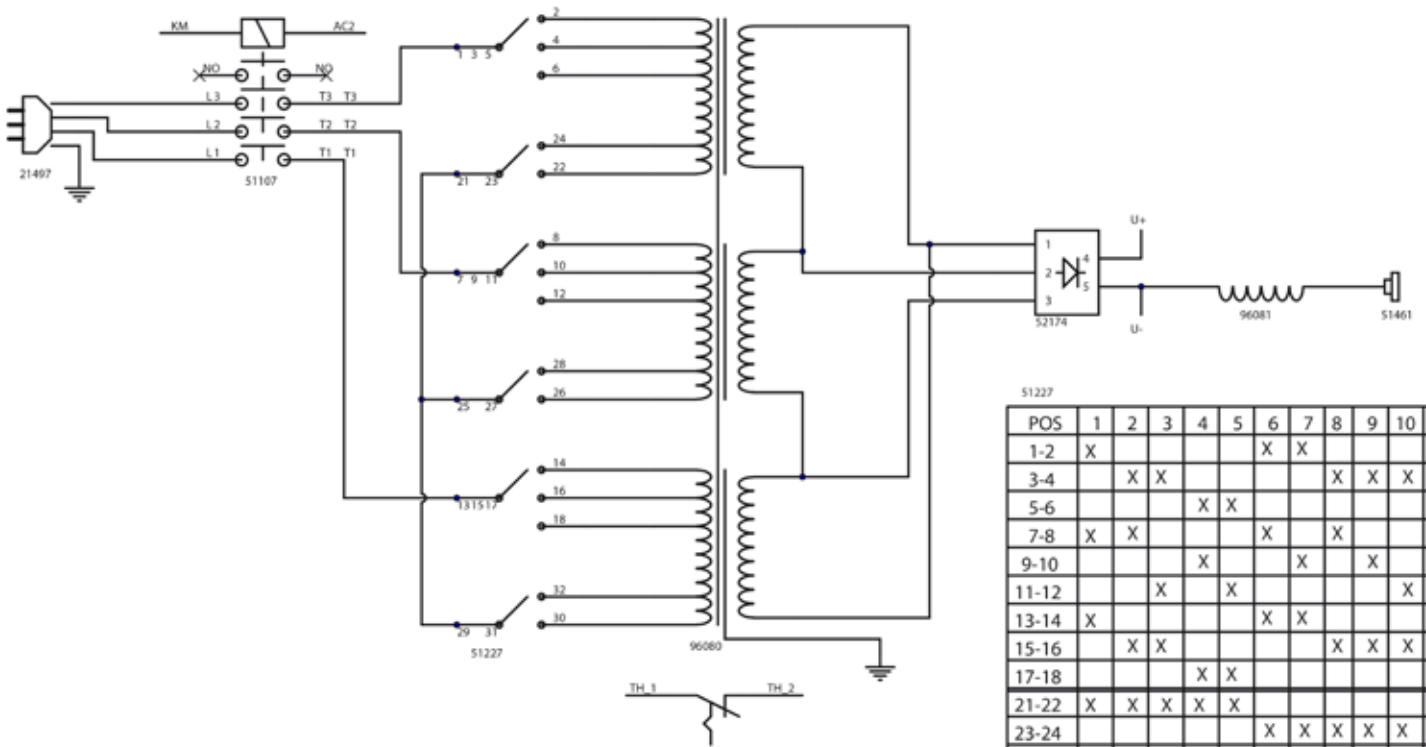
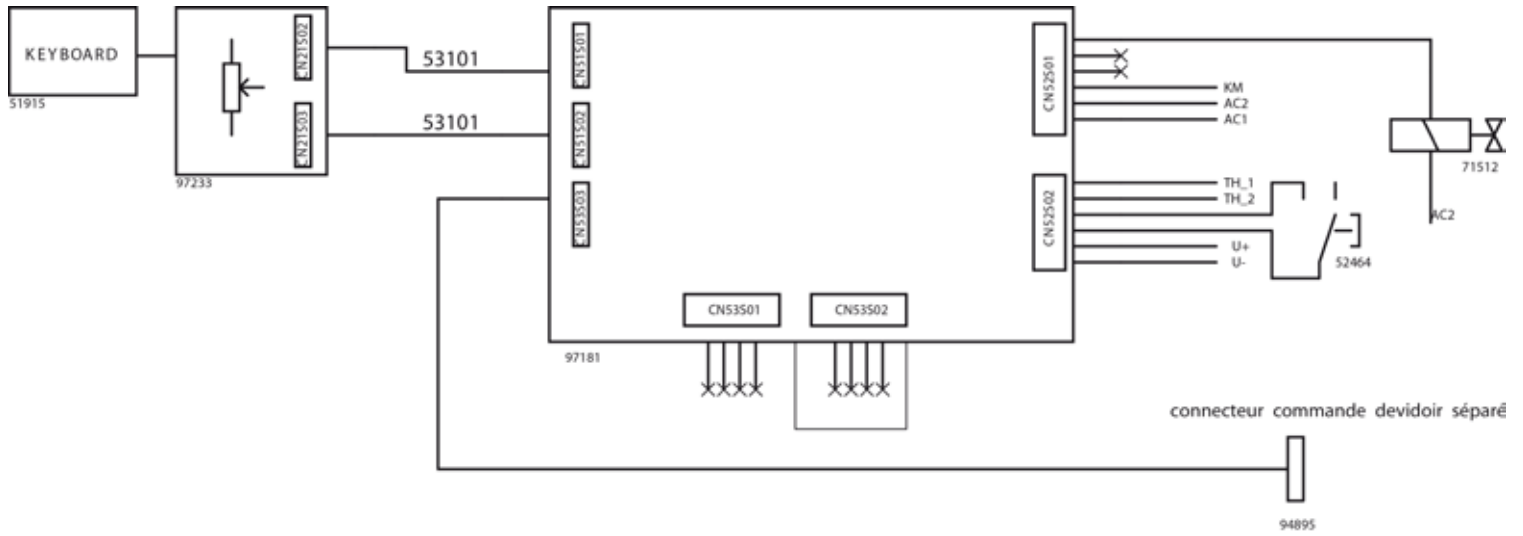


51227

POS	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1-2	X					X	X					
3-4		X	X					X	X	X		
5-6				X	X						X	X
7-8	X	X				X	X					
9-10			X		X			X	X			
11-12			X		X					X	X	X
13-14	X					X	X					
15-16		X	X					X	X	X		
17-18				X	X						X	X
21-22	X	X	X	X	X							
23-24						X	X	X	X	X	X	X
25-26	X	X	X	X	X							
27-28						X	X	X	X	X	X	X
29-30	X	X	X	X	X							
31-32						X	X	X	X	X	X	X

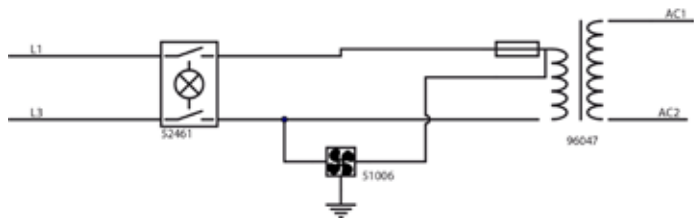


TRIMIG 300 G

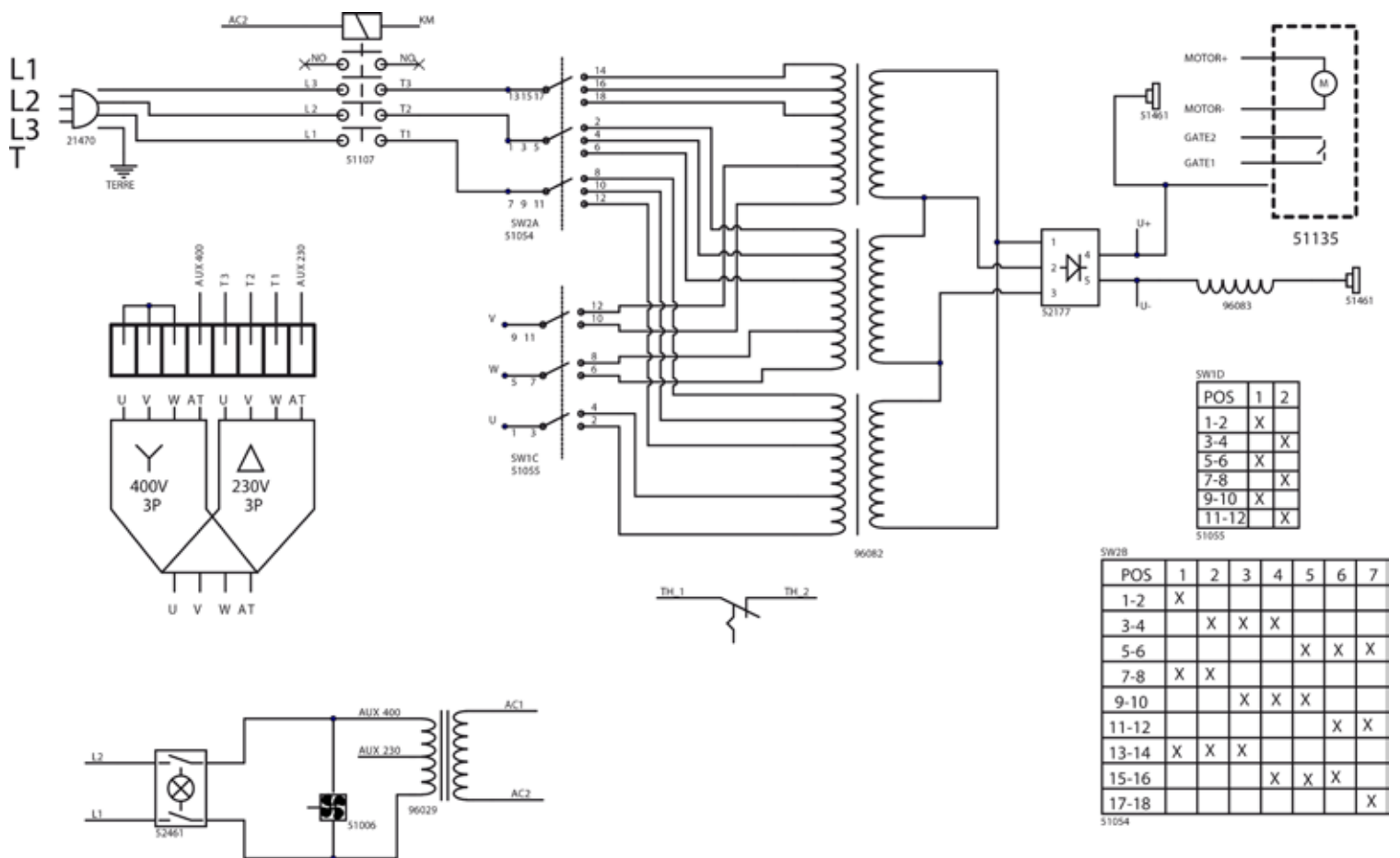
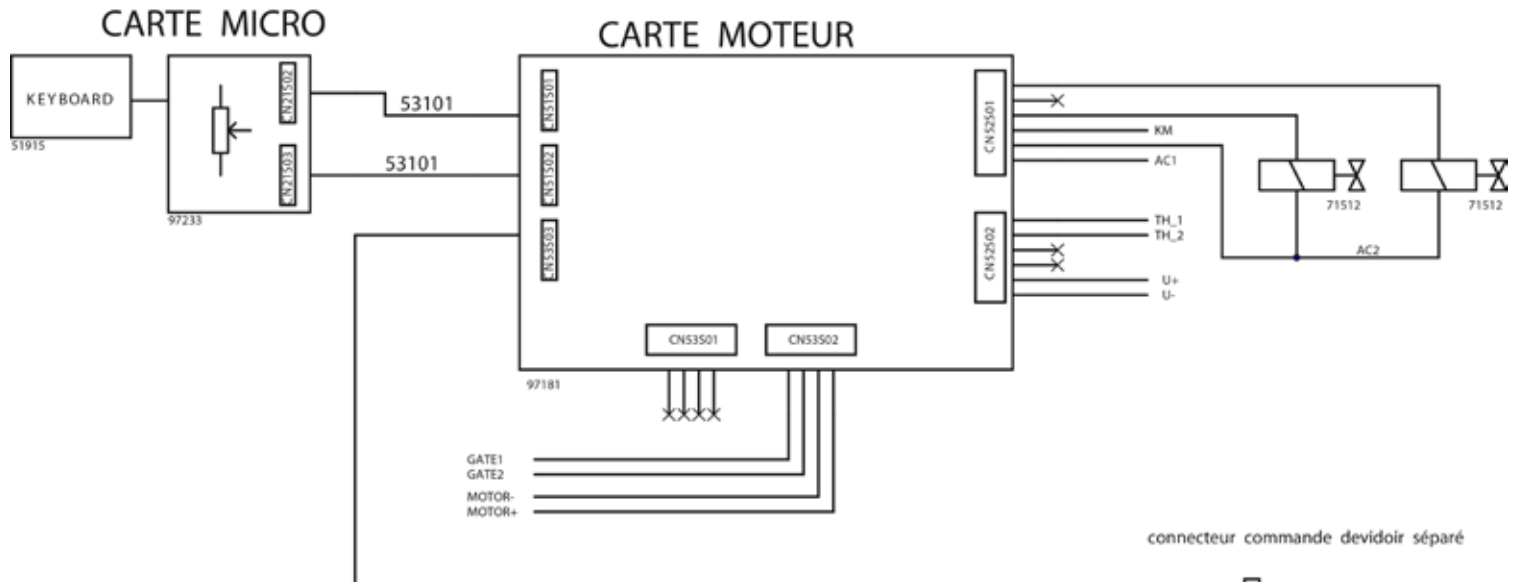


51227

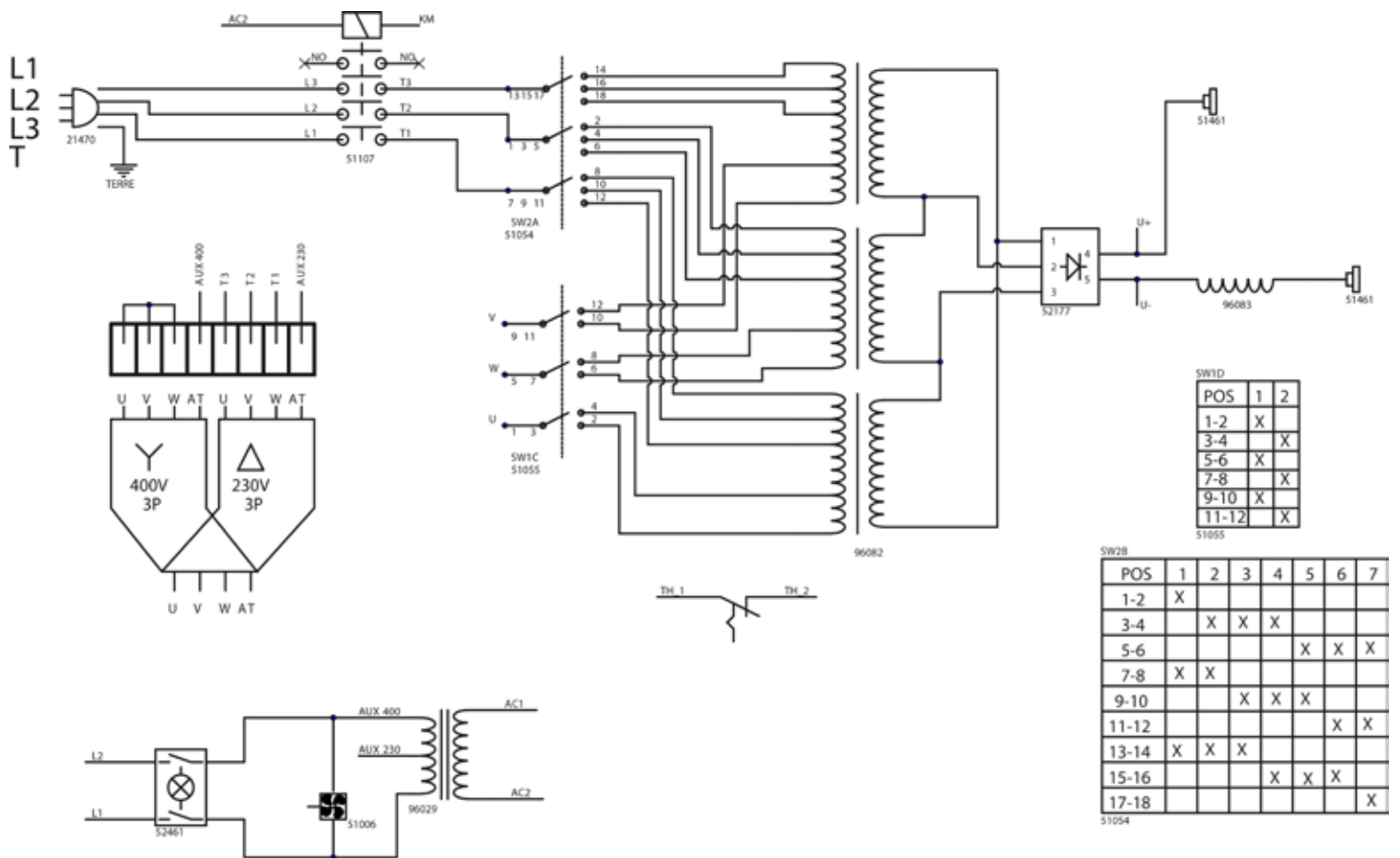
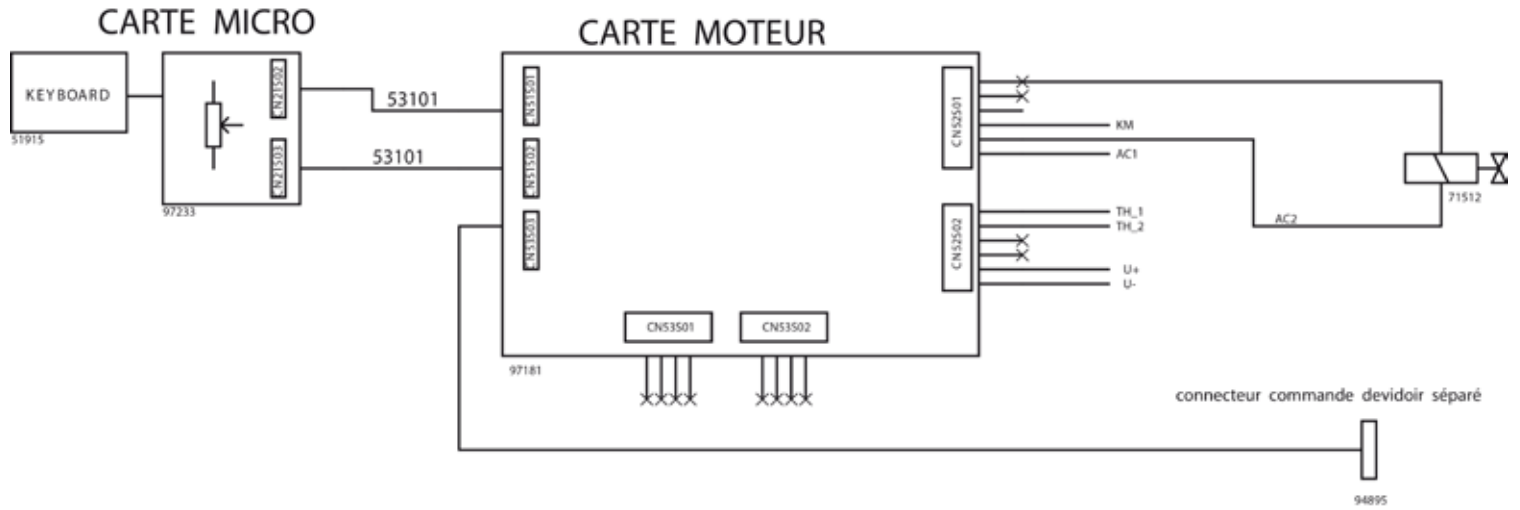
POS	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1-2	X					X	X					
3-4		X	X					X	X	X		
5-6				X	X						X	X
7-8	X	X				X	X					
9-10				X			X	X	X		X	
11-12			X		X					X		X
13-14	X					X	X					
15-16		X	X					X	X	X		
17-18				X	X						X	X
21-22	X	X	X	X	X							
23-24						X	X	X	X	X	X	X
25-26	X	X	X	X	X							
27-28						X	X	X	X	X	X	X
29-30	X	X	X	X	X							
31-32						X	X	X	X	X	X	X



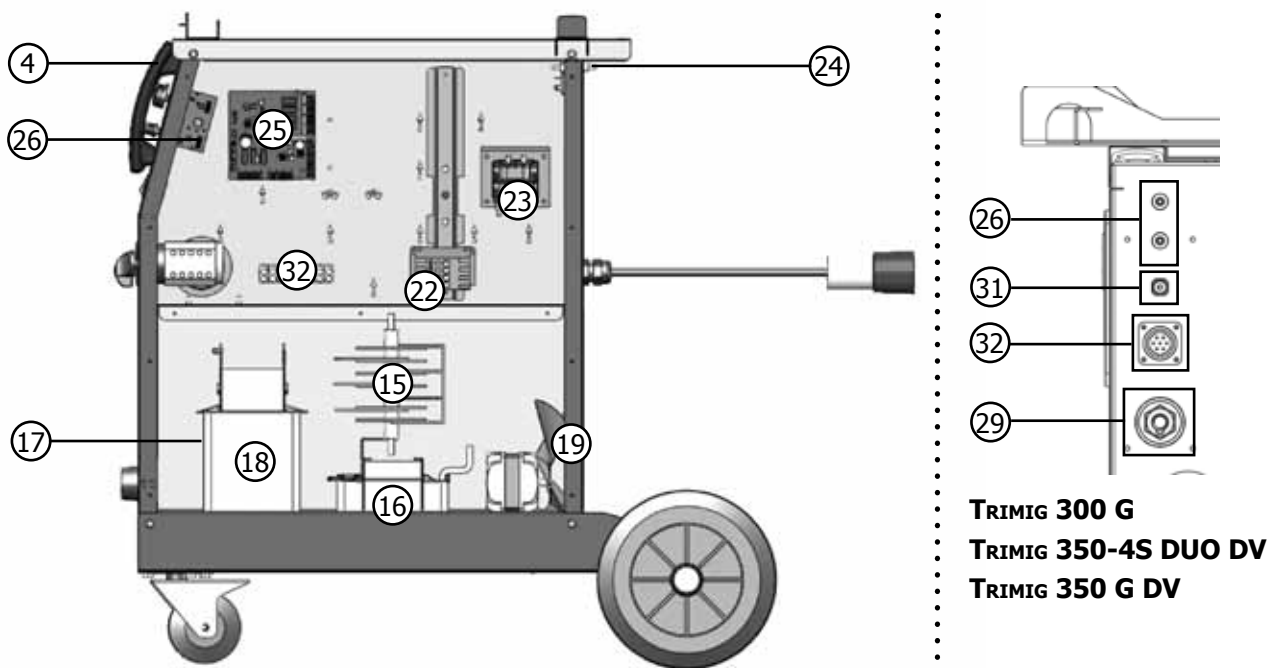
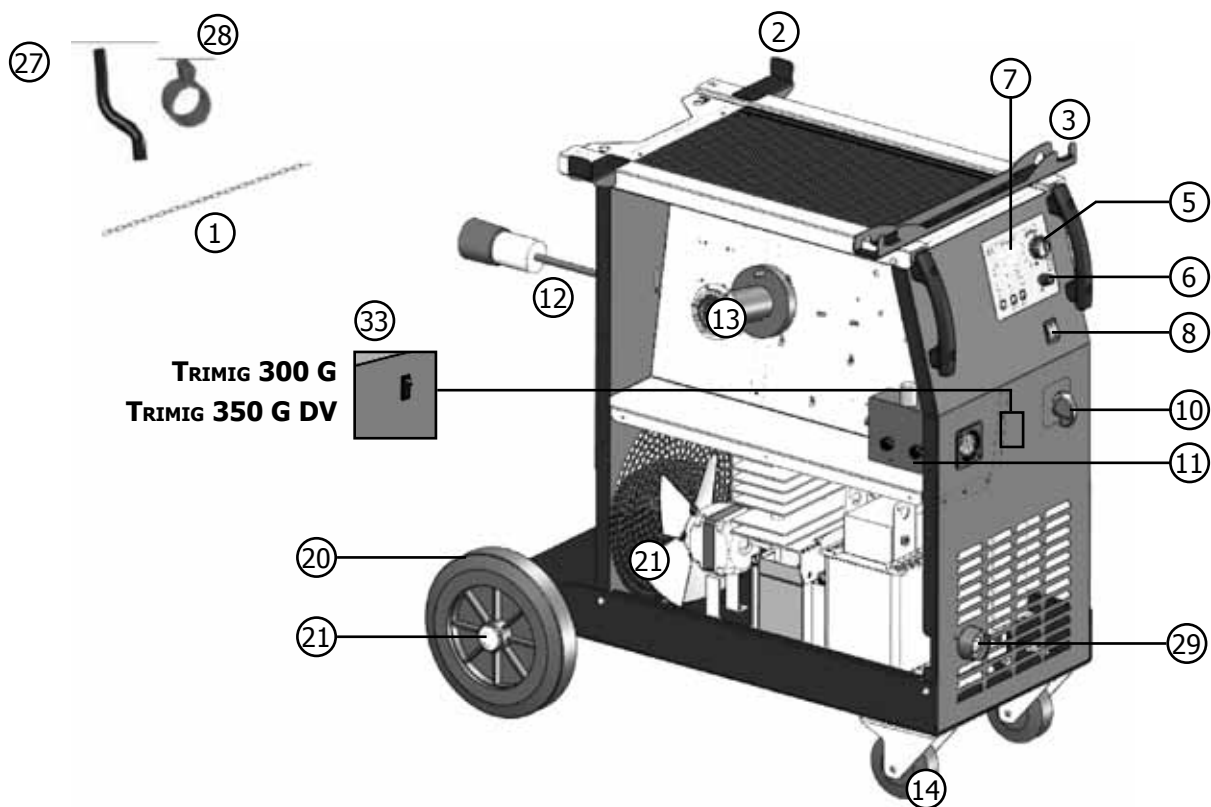
TRIMIG 350-4S DUO DV 230-400V



TRIMIG 350 G DV 230-400V



TRIMIG 200-4S/250-4S DV/300-4S/300 G/350-4S DUO DV/350 G DV



N°		200	250	300	350
1	Chaîne de 80cm / 80cm chain / 80cm Sicherungskette / cadena de 80cm / Цепь 80 см	35067			
2	Support câbles arrière / Rear cable support / Hinterer Brennerhalter / Soporte trasero de cables / Подставка для кабелей горелок задняя	98854			
3	Support torches avant / Front torches support / Vorderer Brennerhalter / Soporte antorchas delanteras / Подставка для горелок	98853	98877		
4	Poignée / Handle / Griff / Puño/ Рукоятка	56047			
5	Bouton réglage de vitesse fil / Wire speed adjusting knob / Poti Drahtvorschubgeschwindigkeit / Botón reglaje de velocidad de hilo / Кнопка регулировки скорости проволоки	73009			
6	Bouton SPOT-DELAY / SPOT-DELAY button / SPOT-DELAY Poti / botón SPOT/DELAY / Кнопка SPOT-DELAY	73099			
7	Clavier de commande / Control Keyboard / Bedienfeld / Teclado de mando / Панель управления	51916	51915		
8	Interrupteur I/O / I/O Switch / Netzschalter AN/AUS / Conmutador ON/OFF / Переключатель Вкл/Выкл	52461			
10	Commutateur / Switch / Spannungsschalter / Conmutador / переключатель	7 pos 51072	10 pos 51074	12 pos 51227	7 pos 51054 2 pos 51071
11	Motodévidoir (sans galet) / Wire feeder (without roller) / Drahtvorschub (ohne Drahtförderrollen) / Devanadera sin rodillos (sin rodillo) / Подающий механизм (без роликов)	51136		51257	
12	Câble d'alimentation / Supply cable / Netzstromkabel / Cable de alimentación / Шнур питания	21475	21497		21470
13	Support bobine 15Kg / Reel support 15 Kg / Drahtförderrollen 15Kg / Soporte de bobina 15Kg / Держатель бобины 15 кг	71603			
14	Roue avant / Front wheels / Vorderrad / Rueda de atrás / Переднее колесо	71361	71364		
15	Pont de diodes / Diode bridge / Gleichrichter / Puente de LED / Диодный мост	52190	52173	52174	52221
16	Self / Induction oil / Self / Drossel / Дроссель	96076	96079	96081	96083
17	Thermostat / Thermostat / Thermostat / termostato / Термостат	52101			
18	Transformateur / Transformer / Trafo / Transformador / Трансформатор	96075	96078	96080	96082
19	Ventilateur / Fan / Ventilator / ventilador/ Вентилятор	51006			
20	Roue diamètre 200mm / 200mm diameter wheels / Rad 200mm Durchmesser / Rueda diámetro 200mm / Колесо диаметром 200 мм	71375	71376		
21	Embout d'axe / End axis / Radachse / Voquilla de pasador / Ось	71382			
22	Contacteur 24V AC 10A / Contactor 24V AC 10A / 24V AC 10A Schalter / Contactor 24V AC 10A / Контактор 24В AC 10А	51114		51107	
23	Transformateur de commande / Control transformer / Steuertransformator / Transformador de mando / Трансформатор цепей управления	92994	96029	96047	96029
24	Electrovanne / Solenoid valve / Elektroventil / Electro-válvula / Электроклапан	71512			

25	Carte de commande / Control card / Steuerkarte / Carta de mando / Плата управления	97132C	97172C		
26	Carte d'affichage / Display card / Anzeigekarte / Carta de fijación / Плата управления дисплея	97183C	97233C		
27	Tuyau gaz (1m) / Gas pipe (1m) / Gasschlauch (1m) / Tubo del gas (1m) / Газопроводная трубка (1 м)	95993			
28	Collier 10,5 / Collar 10,5 / Schlauchschelle 10,5 / Collar 10,5 / Хомут 10,5	71225			
29	Connecteur 1/4 cable de masse / Earth cable connector (1/4) / (-) Texasbuchse (1/4) - Leistungsanschluss separates Drahtvorschubgerät/ connector cable de tierra (1/4)	51469	51461		
30	Sélecteur 230-400V / Voltage selection switch 230-400V/ Umschalter 230-400V / Selector de tensión 230/400V / Переключатель 230-400В	-	75012	-	75012
Pour les postes avec dévidoir / For machines with wire feeder / Geräte mit separatem Drahtvorschubgerät / Para equipos con devanadera / для аппаратов с подающим устройством					
31	Passe cloison de Gaz / Gas connector / Schutzgasanschluss 2 (Ausgang für separates Drahtvorschubgerät) / Conector de gas / Проход в перегородке для Газа	-	-	71699	
32	Connecteur de commande / Wire feeder control connector / Steueranschluss separates Drahtvorschubgerät / Conector de mando / Коннектор управления	-	-	94895	
33	Interrupteur de sélection du potentiomètre / Potentiometer selection switch / Potentiometer Auswahlschalter/ Interruptor de selección del potenciómetro / Переключатель выбора на потенциометре	-	-	52464	

CONDITIONS DE GARANTIE FRANCE

- La garantie n'est valable que si le bon a été correctement rempli par le vendeur.
- La garantie couvre tout défaut ou vice de fabrication pendant 1 an, à compter de la date d'achat (pièces et main d'œuvre).
- La garantie ne couvre pas les erreurs de tension, incidents dus à un mauvais usage, chute, démontage ou toute autre avarie due au transport.
- La garantie ne couvre pas l'usure normale des pièces (Ex. : câbles, pinces, etc.).

En cas de panne, retournez l'appareil à la société GYS (port dû refusé), en y joignant :

- Le présent certificat de garantie validé par le vendeur.
- Une note explicative de la panne.

Après la garantie, notre SAV assure les réparations après acceptation d'un devis.

Contact SAV:

Société GYS - 134 Bd des Loges
BP 4159-53941 Saint-Berthevin Cedex
Fax: +33 (0)2 43 01 23 75 - Tel: +33 (0)2 43 01 23 68

HERSTELLERGARANTIE

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 infolge 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.

FR DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

GYS atteste que ces postes de soudure sont fabriqués 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 EN60974-1 de 2005, EN 50445 de 2008, EN 60974-10 de 2007. Le marquage CE a été apposé en 2013.

EN DECLARATION OF CONFORMITY

The equipment described on this manual is conform to 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 50445 de 2008, EN60974-10 of 2007. CE marking was added in 2013.

DE KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG

GYS erklärt, dass die synergisch geregelten Schweißanlagen TRIMIG 200-4S/ 250-4S DV/ 300-4S/ 300 G/ 350-4S DUO DV/ 350 G DV richtlinienkonform mit 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 50445 von 2008, EN60974-10 von 2007 überein. CE Kennzeichnung: 2013.

ES DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD

GYS certifica que estos aparatos de soldadura son fabricados 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 EN60974-1 de 2005, EN 50445 de 2008, EN 60974-10 de 2007. El marcado CE fue fijado en 2013.

RU ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ





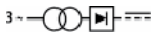
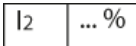
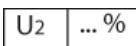
GYS заявляет, что сварочные аппараты произведены в соответствии с директивами Евросоюза 2006/95/CE о низком напряжении от 12/12/2006, а также с директивами CEM 2004/108/CE от 15/12/2004. Данное соответствие установлено в соответствии с согласованными нормами EN60974-1 2005 г, EN 50445 2008 г, EN 60974-10 2007 г. Маркировка ЕС нанесена в 2013 г.







01/02/2013
Société GYS
134 BD des Loges
53941
Saint-Berthevin
France

Nicolas BOUYGUES
Président Directeur Général

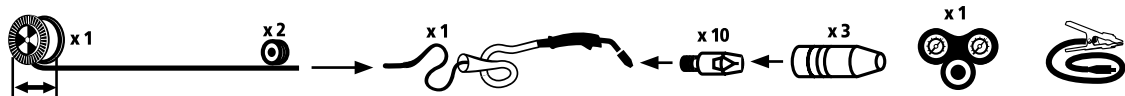
Nicolas Bouygues

ICONES / SYMBOLS / ZEICHENERKLÄRUNG

A	Ampères - Amps - Ampere - Amperios - Ампер
V	Volt - Volt - Volt - Voltios - Вольт
Hz	Hertz - Hertz - Hertz - Hertz - Герц
	Soudage MIG/MAG (MIG: Metal Inert Gas / MAG: Metal Active Gas) - MIG/MAG Welding (MIG: Metal Inert Gas / MAG: Metal Active Gas) - MIG/MAG Schweißen (MIG: Metal Inert Gas/ MAG: Metal Active Gas) - Soldadura MIG/MAG (MIG: Metal Inert Gas / MAG: Metal Active Gas) - Полуавтоматическая сварка MIG/MAG (MIG: Metal Inert Gas / MAG: Metal Active Gas)
	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. - S-Zeichen: Das Schweißen unter beengten Verhältnissen ist mit diesen Schweißgeräten zugelassen.- 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. - Адаптирован для сварки в среде с повышенным риском электрошока. Однако сам источник питания не должен быть расположен в таких местах.
IP21	Protégé contre l'accès aux parties dangereuses avec un doigt, et contre les chutes verticales de gouttes d'eau. - Protected against rain and against fingers access to dangerous parts. - Schutz gegen Berührung mit den Fingern und mittelgroße Fremdkörper, Schutz gegen Tropfwasser. - Protegido contra el acceso a las partes peligrosas con los dedos, y contra las caídas verticales de gotas de agua. - Аппарат защищен от доступа рук в опасные зоны и от вертикального падения капель воды Сварка на постоянном токе.
	Courant de soudage continu. - Welding direct current. - Gleichschweißstrom. - La corriente de soldadura es continua. - Сварка на постоянном токе.
 3~50Hz	Alimentation électrique triphasée 50Hz. - Three-phase power supply 50 Hz. - Dreiphasige Netzversorgung mit 50 Hz. - Alimentación eléctrica monofásica 50 Hz. - Трёхфазное напряжение 50 Гц.
U0	Tension assignée à vide. - Rated no-load voltage. - Leerlaufspannung. - Tensión asignada de vacío. - Напряжение холостого хода.
U1	Tension assignée d'alimentation. - rated supply voltage. - Netzspannung. - Tensión de la red. - Напряжение сети.
I1max	Courant d'alimentation assigné maximal (valeur efficace). - Rated maximum supply current (effective value). - Maximaler Versorgungsstrom (Effektivwert). - Corriente máxima de alimentación de la red. - Максимальный сетевой ток (эффективная мощность)
I1eff	Courant d'alimentation effectif maximal. - Maximum effective supply current. - Maximaler tatsächlicher Versorgungsstrom. - Corriente de alimentación efectiva máxima. - Максимальный эффективный сетевой ток.
EN60 974-1	L'appareil respecte la norme EN60974-1. - The device complies with EN60974-1 standard relative to welding units. - Das Gerät entspricht der Norm EN60974-1 für Schweißgeräte. - El aparato está conforme a la norma EN60974-1 referente a los aparatos de soldadura. - Аппарат соответствует европейской норме EN60974-1.
	Transformateur-redresseur triphasée. - Three-phase converter-rectifier. - Dreiphasiger Trafo/Frequenzumwandler. - Transformador-rectificador trifásico. - Трёхфазный инвертор, с трансформацией и выпрямлением.
X(40°C)	Facteur de marche selon la norme EN 60974-1 (10 minutes – 40°C). - Duty cycle according to the standar EN 60974-1 (10 minutes – 40°C). - Einschaltdauer gemäß EN 60974-1 (10 Minuten – 40°C). - Factor de marcha según la norma EN 60974-1 (10 minutos – 40°C). - ПВ% по норме EN 60974-1 (10 минут – 40°C).
	I2: courant de soudage conventionnel correspondant. - I2: corresponding conventional welding current. - I2: entsprechender Schweißstrom. - I2: Corrientes correspondientes. - I2: Токи, соответствующие X*
	U2: Tensions conventionnelles en charges correspondantes. - U2: conventional voltages in corresponding load. - U2: entsprechende Arbeitsspannung. - U2: Tensiones convencionales en carga. - U2: соответствующие сварочные напряжения*.

	<p>Appareil conforme aux directives européennes. - The device complies with European Directive. - Gerät entspricht europäischen Richtlinien. - El aparato está conforme a las normas europeas. - Устройство соответствует европейским нормам.</p>
	<p>Conforme aux normes GOST (Russie). - Conform to standards GOST / PCT (Russia). - in Übereinstimmung mit der Norm GOST/PCT. - Conforme a la normas GOST (PCT) (Rusia). - Продукт соответствует стандарту России (PCT).</p>
	<p>L'arc électrique produit des rayons dangereux pour les yeux et la peau (protégez-vous !). - The electric arc produces dangerous rays for eyes and skin (protect yourself !). - Der elektrische Lichtbogen verursacht Strahlungen auf Augen und Haut (Schützen Sie sich !). - El arco produce rayos peligrosos para los ojos y la piel (¡ Protéjase !). - Электрическая дуга производит опасные лучи для глаз и кожи (защитите себя!). - Внимание! Сварка может вызвать пожар или взрыв.</p>
	<p>Attention, souder peut déclencher un feu ou une explosion. - Caution, welding can produce fire or explosion. - Achtung! Schweißen kann Feuer oder Explosion verursachen. - Cuidado, soldar puede iniciar un fuego o una explosión. - Внимание! Сварка может вызвать пожар или взрыв.</p>
	<p>Attention ! Lire le manuel d'instruction avant utilisation. - Caution ! Read the user manual. - Achtung! Lesen Sie die Betriebsanleitung. - Cuidado, leer las instrucciones de utilización. - Внимание ! Читайте инструкцию по использованию.</p>
	<p>Produit faisant l'objet d'une collecte sélective- Ne pas jeter dans une poubelle domestique. - Separate collection required, Do not throw in a domestic dustbin. - Für die Entsorgung Ihres Gerätes gelten besondere Bestimmungen (Sondermüll). Es darf nicht mit dem Hausmüll entsorgt werden. - Este aparato es objeto de una recolección selectiva. No debe ser tirado en un cubo doméstico. - Продукт требует специальной утилизации. Не выбрасывать с бытовыми отходами.</p>

ACCESSOIRES/ACCESORIES/ZUBEHÖR/ACCESORIOS/AKCECCYAPBI



Trimig 200-4S									
	ø 200	ø 300	0.6 - 1.0						
Acier/Steel/Stahl	086111 (ø0.6) 086126 (ø0.8) 086135 (ø1.0)	086166 (ø0.6) 086227 (ø0.8) 086234 (ø1.0)	042353 (ø0.6/0.8) 042360 (ø0.8/1.0)	041837 (ø0.6/0.8 - 4m) 041844 (ø1.0 - 4m)	040922 (250A - 4m)	041905 (ø0.6) 041950 (ø0.8) 041967 (ø1.0)	041882	20L/min 041998	043787 (250A - 3m) 25 mm ²
Inox/Stainless/Edelstahl	086325 (ø0.8)	-							
CuSi3	086647 (ø0.8)	-							
CuAl8	086661 (ø0.8)	-							
Alu	086565 (ø0.8)	086524 (ø1.0)	042377 (ø0.8/1.0)	044050 (ø0.8 - 4m) 044067 (ø1.0 - 4m)	040939 (250A - 4m)	041059 (ø0.8) 041066 (ø1.0)			
Trimig 250-4S DV 230-400V									
	ø 200	ø 300	0.8 - 1.2						
Acier/Steel/Stahl	086128 (ø0.8) 086135 (ø1.0)	086227 (ø0.8) 086234 (ø1.0) 086241 (ø1.2)	042360 (ø0.8/1.0) 042384 (ø1.2/1.6)	041837 (ø0.8 - 4m) 041844 (ø1/1.2 - 4m)	040922 (250A - 4m)	041950 (ø0.8) 041967 (ø1.0) 041974 (ø1.2)	041882	30L/min 041622 (FR) 041646 (UK) 041219 (DE)	043787 (250A - 3m) 25 mm ²
Inox/Stainless/Edelstahl	086326 (ø0.8)	-							
Alu	-	086524 (ø1.0) 086531 (ø1.2)	042377 (ø0.8/1.0) 042391 (ø1.2/1.6)	044050 (ø0.8 - 4m) 044067 (ø1.0 - 4m) 044074 (ø1.2 - 4m)	040939 (250A - 4m)	041066 (ø1.0) 041073 (ø1.2)			
Trimig 300-4S / 300 G / 350-4S DUO DV / 350 G DV									
	ø 200	ø 300	0.8 - 1.2						
Acier/Steel/Stahl	086128 (ø0.8) 086135 (ø1.0)	086227 (ø0.8) 086234 (ø1.0) 086241 (ø1.2)	042360 (ø0.8/1.0) 042384 (ø1.2/1.6)	041837 (ø0.8 - 4m) 041844 (ø1/1.2 - 4m)	040946 (350A - 4m)	041790 (ø0.8) 419803 (ø1.0) 419810 (ø1.2)	041783	30L/min 041622 (FR) 041646 (UK) 041219 (DE)	043800 (300A - 4m) 25 mm ²
Inox/Stainless/Edelstahl	086326 (ø0.8)	-							
Alu	-	086524 (ø1.0) 086531 (ø1.2)	042377 (ø0.8/1.0) 042391 (ø1.2/1.6)	044050 (ø0.8 - 4m) 044067 (ø1.0 - 4m) 044074 (ø1.2 - 4m)	040953 (350A - 4m)	419766 (ø1.0) 419773 (ø1.2)			043817 (400A - 4m) 35 mm ² 043824 (500A - 4m) 50 mm ²