

RO 1-22

MAGYS 400-4
MAGYS 400 GR
MAGYS 500 GR
MAGYS 500 WS

FIG - 1

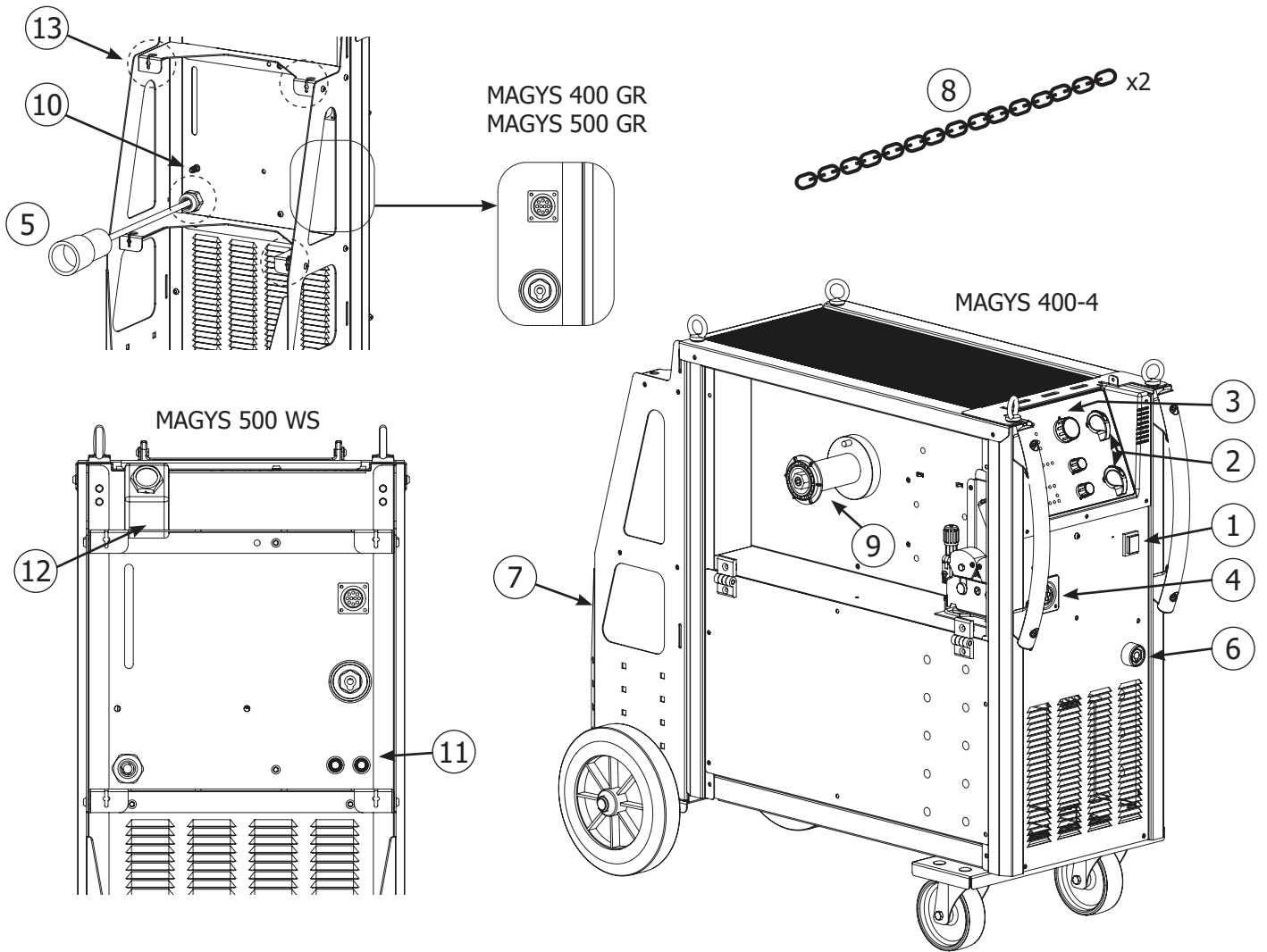


FIG - 2

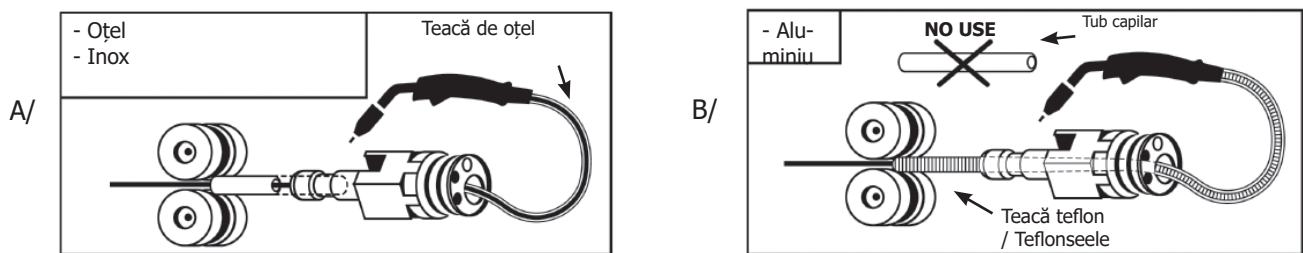


FIG - 3

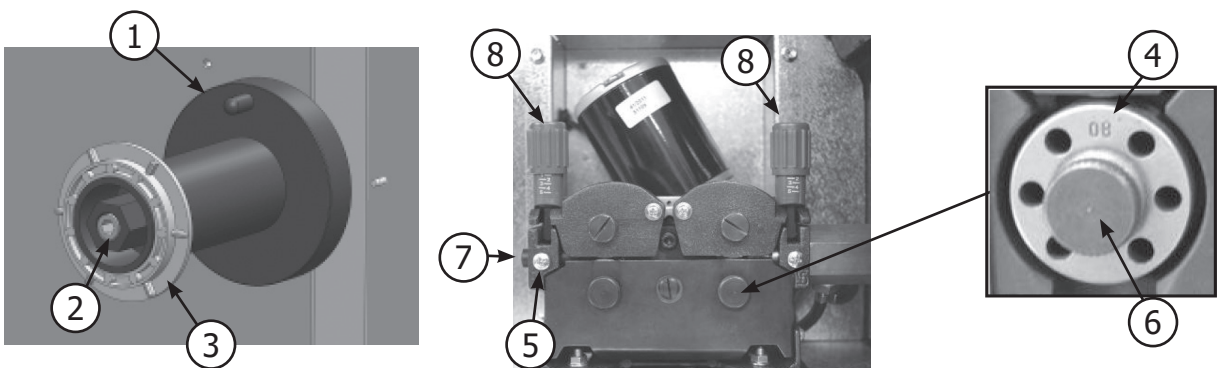


FIG - 4

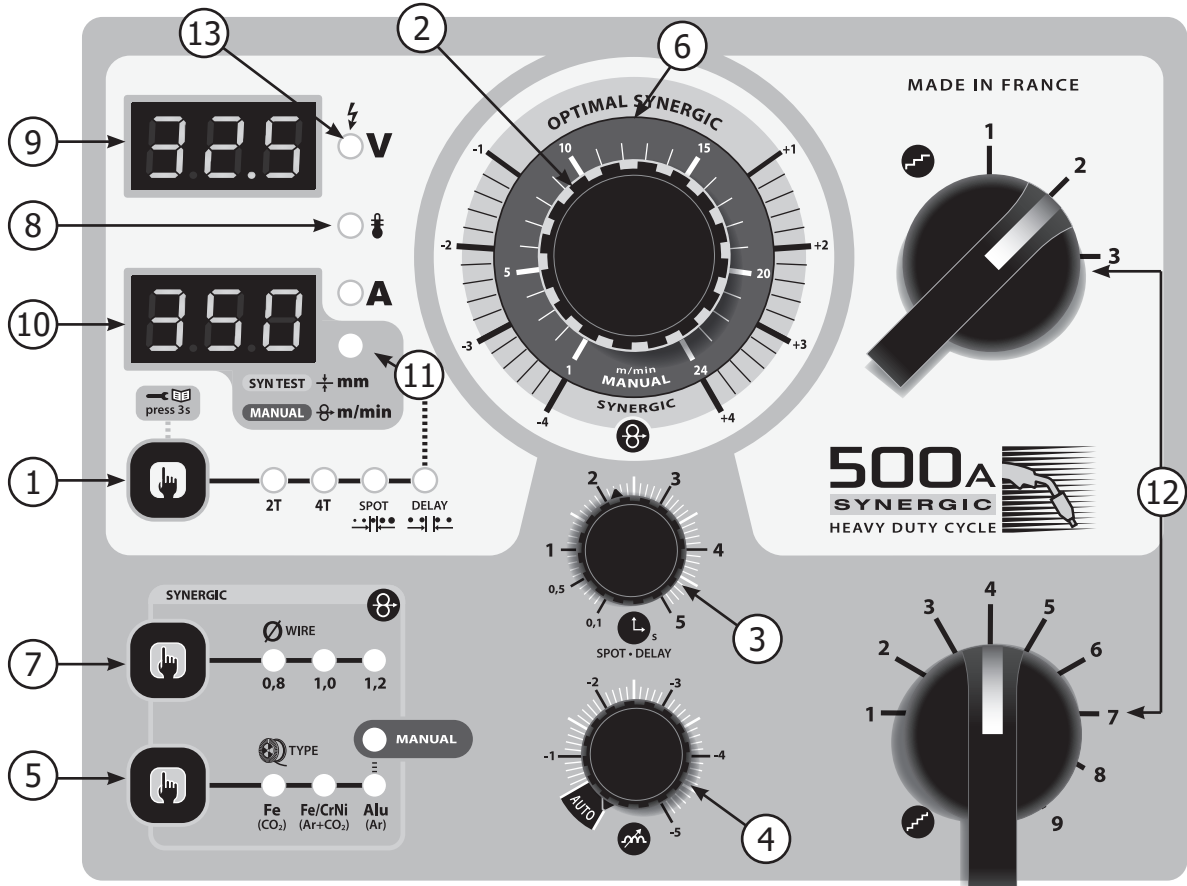
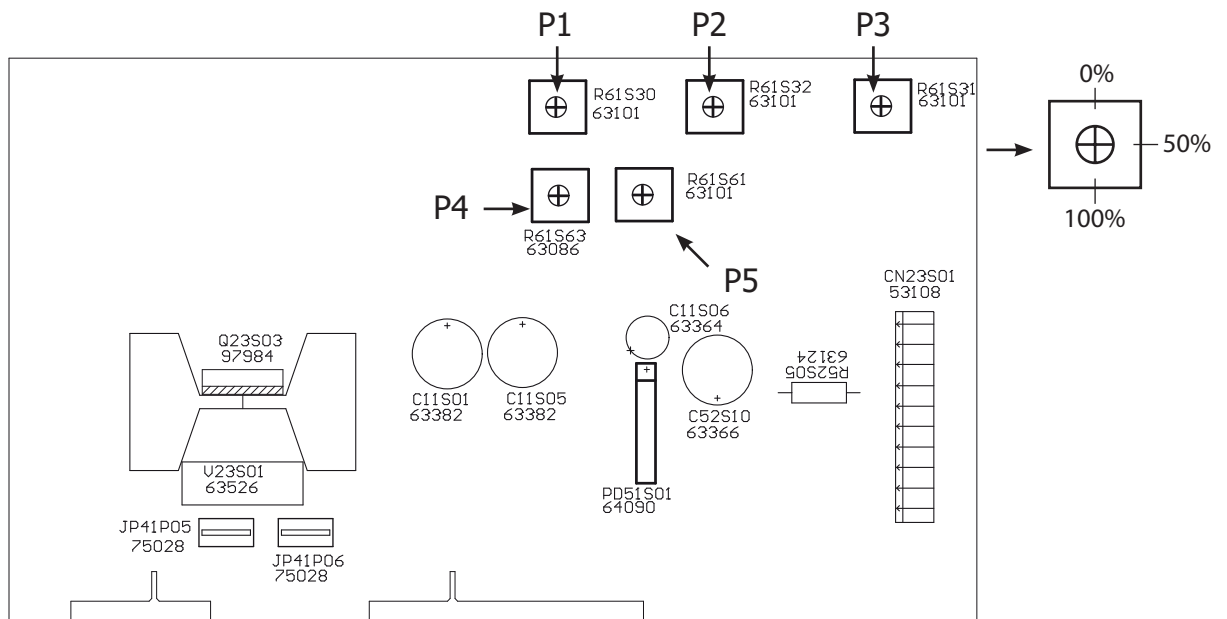


FIG - 5



AVERTISMENTE - REGULI DE SECURITATE

INSTRUCȚIUNI GENERALE



Aceste instrucțiuni trebuie citite și înțelese cu desăvârșire înainte de orice altă manipulare a dispozitivului.

Nu se recomandă nicio altă modificare sau întreținere nespécificată în manual.

Producătorul nu va fi responsabil de nicio vătămare corporală sau materială datorată unei manipulări neconforme cu instrucțiunile din manual. În cazul unei probleme sau incertitudini, consultați o persoană calificată pentru manipularea corectă a dispozitivului.

MEDIUL ÎNCONJURĂTOR

Acest echipament poate fi utilizat doar pentru a realiza operații de sudură, în limitele indicate pe plăcuța de identificare și/sau manualul de utilizare. Respectați instrucțiunile relative la securitate. Producătorul nu va fi răspunzător în cazul unei utilizări inadecvate sau periculoase.

Instalarea trebuie realizată într-o încăpere fără praf, acid, gaze inflamabile sau alte substanțe corozive. La fel și pentru depozitare. Asigurați o bună circulație a aerului în timpul utilizării.

Intervale de temperatură :

Utilizare între -10 și +40°C (+14 și +104°F).

Stocare între -20 și +55°C (-4 și 131°F).

Umiditatea aerului :

Inferioară sau egală cu 50% la 40°C (104°F).

Inferioară sau egală cu 90% la 20°C (68°F).

Altitudine :

Până la o înălțime de 1000 m deasupra nivelului mării.

PROTECȚIA INDIVIDUALĂ ȘI A CELOR DIN JUR

Sudarea cu arc poate fi periculoasă și poate cauza răni grave, chiar letale.

Sudarea expune utilizatorii la o sursă periculoasă de căldură, de radiații luminoase din arc, de câmpuri electromagnetice (avis persoanelor posesoare de stimulator cardiac), de riscul de electrocutare, de zgomot și emanări gazoase.

Pentru a vă proteja pe dvs. cât și pe cei din jur, respectați următoarele instrucțiuni de securitate:



Pentru a se proteja împotriva arsurilor și radiațiilor, purtați îmbrăcăminte fără manșete, izolatoare, uscate, ignifuge și în stare bună, care să acopere corpul în întregime.



Folosiți mănuși care asigură izolarea electrică și termică.



Utilizați o protecție împotriva sudurii și/sau o mască de sudură cu un nivel de protecție corespunzător (variază în funcție de utilitate). Protejați-vă ochii în timpul operațiunii de curățare. Lentilele de contact sunt strict interzise.

Uneori este necesară delimitarea zonelor cu ajutorul unor perdele ignifuge pentru a putea proteja zona de sudură împotriva deșeurilor incandescente rezultate în urma sudurii cu arc.

Informați persoanele din perimetrul zonei de lucru să nu privească spre razele produse de arc, cât nici spre piesele în procesul de topire și să poarte îmbrăcăminte adecvată menită să protejeze.



Utilizați o cască de protecție împotriva zgomotului în cazul în care procesul de sudură atinge un nivel superior limitei autorizate (la fel și pentru orice altă persoană din zona de sudură).

Țineți mâinile, părul și îmbrăcăminte la distanță de părțile mobile (ventilatorului).

A nu se înlătura sub nicio formă protecțiile carcasei unității reci atunci când sursa de curent a postului de sudură este sub tensiune, producătorul va fi responsabil în cazul unui accident.



Piesele care au fost recent sudate sunt fierbinți și pot provoca arsuri în timpul manipulării lor. Când efectuați întreținerea pistolului sau a suportului electrodului, asigurați-vă că este suficient de rece, așteptând cel puțin 10 minute înainte de orice intervenție. Instalația de răcire trebuie să fie pornită atunci când utilizați un pistol răcit în apă, pentru a vă asigura că lichidul nu mai poate provoca arsuri.

Pentru a proteja atât persoanele cât și bunurile prezente este important să securizăm perimetrul înainte de a părăsi zona de lucru.

FUMUL DE SUDURĂ ȘI GAZ



Fumurile, gazul și praful emanat în timpul sudurii sunt periculoase pentru sănătate. Asigurați o aerisire adecvată sau mijloace pentru aspirarea fumului, adesea un surplus de aer este necesar. O cagulă cu oxigen proaspăt poate fi o soluție în cazul unei aerisiri insuficiente.

Verificați dacă aspiratorul este eficient raportându-l la normele de securitate.

Atenție la sudarea în spații restrânse, aceasta necesită o supraveghere de la o distanță de securitate. În plus, sudarea anumitor materiale care conțin plumb, cadmiu, zinc, mercur sau chiar beriliu poate fi deosebit de dăunătoare.

Degresați piesele înainte de a le suda.

Buteliile trebuie depozitate în spații deschise sau bine aerisite. Ele trebuie așezate în poziție verticală și legate de un suport, sau puse într-un cărucior.

Sudarea este interzisă în apropierea grăsimilor sau a vopselelor.

RISC DE FOC ȘI EXPLOZIE



Protejați în întregime zona de sudură, materialele inflamabile trebuie să fie la o distanță de cel puțin 11 metri. Un echipament de protecție împotriva flăcărilor trebuie să existe în apropierea zonelor de sudare. Feriți-vă de materialul fierbinte sau de scânteele care zboară, deoarece chiar și prin fisuri pot provoca incendii sau explozii.

Îndepărtați la o distanță de securitate suficientă persoanele, obiectele inflamabile și containerele sub presiune.

Sudarea în containere sau tuburi închise este de evitat dar, dacă sunt spații deschise, acestea trebuie golite de orice material inflamabil sau exploziv (ulei, combustibil, reziduuri de gaze etc.).

Operațiile de măcinare nu trebuie efectuate în apropierea surselor de curent pentru sudură sau aproape de substanțe inflamabile.

BUTELIILE DE GAZ



Gazul din butelii poate provoca sufocare atunci când în spațiul dedicat sudurii se află o concentrație mare (ventilați bine). Transportul acestor echipamente se desfășoară în deplină securitate. buteliile închise și sursa de curent de sudură oprită. Acestea trebuie depozitate în poziție verticală și sprijinite de un suport pentru a limita riscul de răsturnare.

Închideți buteliile între utilizări. Atenție la variațiile de temperatură și la expunerile la soare.

Butelia nu trebuie să fie pusă în contact cu o flacără, arc electric, pistol, clește de masă sau orice altă sursă de căldură sau materiale incandescente.

Păstrați-le la depărtare de circuitele electrice și de procesul de sudură, nu sudați sub nicio formă pe o butelie sub presiune.

Atenție la deschiderea robinetului buteliei, îndepărtați-vă de robinet și asigurați-vă că gazul utilizat este potrivit pentru procesul de sudare.

SECURITATE ELECTRICĂ



Rețeaua electrică folosită trebuie să aibă neapărat împământare. Utilizați dimensiunea siguranței recomandată pe tabelul de evaluare.

O descărcare electrică poate fi sursa unui accident grav direct sau indirect, chiar letal.

Nu atingeți niciodată părțile aflate sub tensiune din interiorul sau din exteriorul sursei de curent aflat sub tensiune (pistolet, clești, cabluri, electrozi) deoarece acestea sunt legate la circuitul de sudură.

Înainte de a deschide sursa de curent pentru sudură, aceasta trebuie deconectată de la rețea pentru 2 minute, astfel încât condensatorii să fie descărcați.

Nu atingeți pistolul sau suportul-electrod și cleștele de masă în același timp.

În cazul în care acestea sunt deteriorate, asigurați-vă că schimbarea cablurilor și a pistolului este realizată de către persoane calificate și autorizate.

Asigurați-vă că secțiunea cablurilor este adecvată cu utilizarea lor. Întotdeauna purtați îmbrăcăminte uscată și în stare bună pentru vă putea izola de circuitul de sudură. Purtați încălțăminte de securitate indiferent de sectorul de lucru.

CLASIFICARE CEM A MATERIALULUI



Acest tip de echipament, destinat uzului industrial (clasa A), nu este prevăzut pentru utilizări casnice unde curentul electric este furnizat de o rețea publică de alimentare cu intensitate scăzută. De aceea pot exista probleme în asigurarea compatibilității electromagnetice în acest tip de medii, din cauza fluctuațiilor de tensiune, cât și a radiațiilor frecvențelor radio.



Acest echipament este conform IEC 61000-3-12, cu condiția ca puterea de scurtcircuit Ssc să fie mai mare sau egală cu 3.9. MVA la punctul de interfață dintre sursa de alimentare a utilizatorului și rețeaua publică de distribuție. Este responsabilitatea instalatorului cât și a utilizatorului echipamentului de a se asigura, dacă este necesar, consultând operatorul rețelei de distribuție, că echipamentul este conectat doar la o sursă de alimentare cu o putere de scurtcircuit Ssc. mai mare sau egală cu 3,9 MVA.



Acest material se conformează Normei CEI 61000-3-11.

EMISII ELECTROMAGNETICE



Curentul electric ce trece prin oricare dintre rezistențe, produce câmpuri electrice și magnetice (EMF) localizabile. Curentul pentru sudare produce un câmp electromagnetic în jurul circuitului de sudare și al materialului de sudat.

Câmpurile electromagnetice EMF pot perturba anumite dispozitive medicale, precum stimulatorul cardiac. Persoanele vizate trebuie să ia măsuri de protecție suplimentare. De exemplu restricții de acces pentru pietoni sau o evaluare individuală a riscurilor pentru sudori.

Toți sudorii trebuie să utilizeze următoarele proceduri pentru a minimiza expunerea la câmpurile electromagnetice din circuitul de sudare:

- poziționați cablurile de sudură împreună - fixați-le cu un colier bandoid, dacă este posibil;
- poziționați-vă (trunchiul și capul) cât mai departe posibil de circuitul de sudare;
- nu înfășurați niciodată cablurile de sudură în jurul corpului;
- nu poziționați corpul între cablurile de sudură. Țineți ambele cabluri de sudură pe aceeași parte a corpului;
- Conectați cablul de întoarcere la piesa de prelucrat cât mai aproape posibil de zona de sudat;
- Nu lucrați lângă sursa de curent pentru sudură, nu stați și nu vă sprijiniți de ea;
- Nu sudați când transportați sursa de alimentare pentru sudură sau alimentatorul de sârmă.



Purtătorii stimulatorilor cardiace trebuie să consulte un medic înainte de a utiliza acest echipament. Expunerea la câmpurile electromagnetice în timpul sudurii poate provoca efecte secundare încă necunoscute sănătății.

RECOMANDĂRI PRIVIND EVALUAREA ZONEI ȘI INSTALAREA POSTULUI DE SUDURĂ

Informații generale

Utilizatorul este responsabil pentru instalarea și utilizarea echipamentului de sudură cu arc respectând instrucțiunile producătorului. În cazul detectării unor perturbări electromagnetice, este responsabilitatea utilizatorului de a rezolva problema cu ajutorul asistenței tehnice din partea producătorului. În unele cazuri, această acțiune corectivă poate fi la fel de simplă precum împământarea circuitului de sudare. În alte cazuri, poate fi necesar să se construiască un scut electromagnet în jurul sursei de alimentare cu sudură și a întregii piese prin montarea filtrelor de intrare. În toate aceste cazuri, perturbările electromagnetice trebuie reduse până când nu mai sunt deranjante.

Evaluarea zonei de sudură.

Înainte de instalarea unui echipament de sudură cu arc, utilizatorul trebuie să evalueze eventualele probleme electromagnetice din imediata apropiere. A se lua în considerare următoarele :

- prezența deasupra, dedesubt cât și în jurul echipamentului de sudură cu arc a altor cabluri de alimentare, control, semnalizare și telefon;
- receptori și transmițători radio și tv;
- calculatoare și alte echipamente destinate controlului.
- echipament critic de protecție, de exemplu, protecția echipamentului industrial;
- sănătatea persoanelor din vecinătate, de exemplu, cei ce posedă stimulatoare cardiace sau aparate auditive;
- echipamente utilizate pentru calibrare sau măsurare;
- protecția față de alte echipamente din mediu.

Utilizatorul trebuie să se asigure că restul materialelor utilizate în mediu sunt compatibile. Acest lucru poate necesita măsuri de protecție suplimentare;

h) momentul zilei în care se efectuează sudarea precum și alte activități.
Mărimea zonei care trebuie luată în considerare depinde de structura clădirii și de celelalte activități care se desfășoară în acel loc. Această zonă se poate extinde dincolo de zona de instalare a posturilor.

Evaluarea instalației de sudare.

În plus față de evaluarea suprafeței, evaluarea instalațiilor de sudare cu arc poate fi utilizată pentru a identifica și rezolva perturbările. Evaluarea emisiilor ar trebui să includă măsurători la fața locului, astfel cum se specifică la articolul 10 din CISPR 11: 2009. Măsurătorile la fața locului pot contribui, de asemenea, la confirmarea eficienței măsurărilor de atenuare.

RECOMANDARE PRIVIND METODELE DE REDUCERE A EMISIILOR ELECTROMAGNETICE

a. Rețeaua publică de alimentare: Echipamentele de sudură cu arc ar trebui să fie conectate la sursa publică de alimentare conform recomandărilor producătorului. Dacă apar interferențe, poate fi necesar să luați măsuri preventive suplimentare, cum ar fi filtrarea rețelei publice de alimentare. Trebuie luată în considerare ecranarea cablului de alimentare, printr-o conductă metalică sau echivalentul unui echipament de sudură instalat permanent. Trebuie să se asigure continuitatea electrică a protecției pe toată lungimea sa. Ecranul trebuie să fie conectat la sursa de alimentare pentru sudură pentru a asigura un bun contact electric între conductă și carcasa sursei de alimentare pentru sudură.

b. Întreținerea echipamentului de sudură cu arc : Echipamentele de sudură cu arc trebuie supuse unei întrețineri de rutină conform recomandărilor producătorului. Toate intrările, uși sau alte capace trebuie închise și blocate corespunzător atunci când echipamentul de sudură cu arc este utilizat. Echipamentele de sudură cu arc nu trebuie modificate în niciun fel, cu excepția modificărilor și ajustărilor menționate în instrucțiunile producătorului. În special, dispozitivul de oprire a scânteilor de arc al dispozitivelor de pornire și stabilizare a arcului ar trebui să fie reglat și întreținut în conformitate cu recomandările producătorului.

c. Cabluri pentru sudură : Cablurile trebuie să fie cât mai scurte posibil, amplasate una lângă cealaltă, aproape de sol sau chiar pe sol.

d. Legătură echipotențială : Trebuie luată în considerare legarea tuturor obiectelor metalice din zona înconjurătoare. Cu toate acestea, obiectele metalice atașate la piesa de prelucrat cresc riscul electrocutării pentru operator dacă ating atât aceste părți metalice, cât și electrodul. Operatorul ar trebui să fie izolat de astfel de obiecte metalice.

e. Împământarea piesei de sudat : Când piesa de prelucrat nu este legată la pământ pentru a asigura protecția electrică, din cauza dimensiunii/ stocării sale, ca în cazul corpurilor navei sau a cadrelor metalice ale clădirilor, o împământare a piesei poate, în unele cazuri, nu întotdeauna, să reducă emisiile. A se evita împământarea pieselor care ar putea crește riscul de rănire a utilizatorilor sau deteriorarea altor echipamente electrice. Dacă este necesar, conectarea piesei de lucru la pământ trebuie făcută direct, dar în unele țări care nu permit această conexiune directă, se va realiza cu ajutorul unui condensator adecvat și ales în conformitate cu reglementările naționale.

f. Protecție și ecranare : Protecția și ecranarea selectivă a altor cabluri și echipamente din zonă pot limita problemele de perturbare. Protecția întregii zone de sudură poate fi luată în considerare pentru aplicații speciale.

TRANSPORT ȘI TRANZITUL DISPOZITIVULUI



Nu folosiți cablurile sau pistolul pentru a deplasa sursa de alimentare cu sudură. Aceasta trebuie transportată în poziție verticală. A nu se transporta sursa pe deasupra persoanelor sau obiectelor.

Nu ridicați niciodată în același timp o butelie de gaz și o sursă de curent. Normele de transport ale acestora sunt diferite.

Este de preferat să se înlăture bobina de sârmă înainte de a ridica sau transporta sursa de alimentare pentru sudură.

Sursa de tensiune de sudare este echipată cu un mâner / chingi superioare care îi permite transportarea manuală. Atenție la subestimarea greutății. Mânerele(sau chingile) nu sunt considerate un mijloc de prindere.

Curenții de sudură pot distruge cablurile de împământare, pot deteriora echipamentele și dispozitivele electrice și pot provoca încălzirea componentelor, ceea ce poate duce la incendiu.

- Toate conexiunile de sudură trebuie conectate ferm, verificați-le regulat!
- Asigurați-vă că piesa este solid fixată și că nu prezintă probleme electrice!
- Atașați sau suspendați toate elementele conductoare electrice de la sursa de sudură, cum ar fi cadrul, căruciorul și sistemele de prindere, astfel încât acestea să fie izolate!
- Nu așezați alte echipamente precum burghie, dispozitive de ascuțit etc. pe sursa de sudură, cărucior sau sistemele de ridicare, fără a fi izolate!
- Așezați întotdeauna pistolul de sudură sau suporturile de electrozi pe o suprafață izolată atunci când nu sunt utilizate! »

INSTALAREA ECHIPAMENTULUI

- Așezați sursa de curent pentru sudură pe o podea cu o pantă maximă de 10 °.
 - Asigurați o zonă suficientă pentru a ventila sursa de curent pentru sudură și pentru a accesa comenzile.
 - Sursa de alimentare pentru sudură trebuie ferită de ploaie și nu trebuie expusă la lumina directă a soarelui.
 - A nu se utiliza într-un mediu cu praf metalic conductiv.
 - Echipament cu grad de protecție IP 23, semnificând :
 - protecție la accesul corpurilor solide periculoase de Ø >12.5mm și,
 - protecție împotriva ploii cu înclinație de 60% raportată la linia verticală.
- Prin urmare, acest echipament poate fi utilizat în exterior în conformitate cu indicele de protecție IP23.
- Nu utilizați posturile la temperaturi > 40 ° C.
 - Cablurile de alimentare, de prelungire și de sudură trebuie să fie complet desfăcute pentru a evita supraîncălzirea.



Producătorul nu își asumă nici o responsabilitate pentru daune aduse persoanelor și obiectelor din cauza utilizării incorecte și periculoase a acestui echipament.

ÎNTREȚINERE / RECOMANDĂRI



- Întreținerea trebuie efectuată numai de către o persoană calificată. Se recomandă întreținerea anuală.
- Oprțiți alimentarea deconectând fișa și așteptați două minute înainte de a lucra la echipament. În interior, tensiunile și intensitatea ating valori foarte mari și sunt totodată periculoase.

• În mod regulat, înlăturați carcasa și curățați dispozitivul de praf. Profitați pentru a verifica, de către un personal calificat, starea conexiunilor electrice cu ajutorul unui dispozitiv izolat.

Verificați în mod regulat starea cablurilor de alimentare. În cazul în care cablul de alimentare este deteriorat, acesta trebuie înlocuit de către producător, de service-ul after-sales sau de o persoană calificată în mod similar pentru a evita orice pericol.

- Lăsați orificiile sursei de curent pentru sudură libere pentru intrarea și ieșirea aerului.
- Nu utilizați această sursă de tensiune de sudură pentru a dezgheța țevile, pentru a reîncărca bateriile / acumulatorii sau pentru a porni motoarele.

INSTALARE - MOD DE UTILIZARE

Doar personalul abilitat de către producător poate efectua instalarea echipamentului. În timpul instalării, asigurați-vă că generatorul este deconectat de la rețea.

DESCRIERE GENERALĂ

Posturile Magys sunt posturi de sudură semi-automate „sinergice” pe roți, ventilate dedicate sudurii (MIG sau MAG). Funcționează pe o sursă trifazată de 400 V.

Pentru a pune în funcțiune generatorul MAGYS :

- 400 GR trebuie utilizat cu alimentatorul de fir separat WS-4R (ref. 034723) sau W5S-4L (ref 032835) și un cablu de legătură.
- 500 GR trebuie utilizat cu alimentatorul de fir separat WS-4R (ref. 034723) sau W5S-4L (ref 032835) și un cablu de legătură.
- 500 WS trebuie utilizat cu un alimentator de fir separat WS-4L (ref. 033573) ou W5S-4L (ref 032835) și un cablu de legătură.

ALIMENTARE ELECTRICĂ

Acest echipament este furnizat cu o priză de 32 A de tip EN 60309-1 și trebuie utilizat numai pe o instalație electrică trifazată 400V (50-60 Hz) cu patru fire dintre care unul neutru conectat la pământ.

Pentru condiții maxime la utilizare, curentul efectiv absorbit (I_{1eff}) este indicat pe echipament. Verificați dacă sursa de alimentare și protecțiile sale (siguranța și / sau întrerupătorul) sunt compatibile cu alimentarea la curentul necesar pentru utilizare. (În unele țări poate fi necesar să schimbați priza pentru a permite utilizarea la condiții maxime.

- Sursa de alimentare este proiectată să funcționeze la o tensiune electrică de 400V +/- 15%. Intră în protecție dacă tensiunea de alimentare este mai mică de 330 V(eficientă) sau mai mare de 490V(eficientă).
- Pornirea se face prin rotirea comutatorului de pornire(ON) / oprire(OFF) (1 - FIG 1) în poziția I, invers, oprirea se face prin rotirea în poziția 0. Atenție ! Nu opriți niciodată curentul atunci când stația este la încărcat.
- Comportamentul ventilatorului : Generatoarele MAGYS 400-4 / 400 GR și 500 GR sunt echipate cu o gestionare inteligentă a ventilației, pentru a reduce la minimum zgomotul din stație. Aerisirea rămâne activă timp de 10 minute și apoi se oprește automat. Dacă utilizatorul apasă butonul de schimbare a modului (1 - FIG 4), acest lucru oprește imediat răcirea. Acesta va fi repornit la următorul cordon de sudură. Același comportament pentru MAGYS 500 WS și sistemul său de răcire (unitate de răcire și ventilator).

CONECTAREA LA GENERATOR

Stația poate funcționa cu generatoare, cu condiția ca puterea auxiliară să îndeplinească următoarele cerințe:

- Tensiunea trebuie să fie alternativă, valoarea sa RMS(eficientă) trebuie să fie 400V +/- 15% și tensiunea de vârf mai mică de 700 V,
- Frecvența trebuie să fie între 50 și 60 Hz.

Este imperativ să verificați aceste condiții, deoarece multe generatoare produc vârfuri de înaltă tensiune care pot deteriora stațiile.

UTILIZAREA UNUI PRELUNGITOR ELECTRIC

Toate prelungitoare trebuie să aibă dimensiunea și secțiunea corespunzătoare tensiunii aparatului.

Utilizați un prelungitor conform cu reglementările naționale.

Tensiune de intrare.	Secțiune prelungire (<45m).
400 V	6 mm ²

ASAMBLARE ȘI DESCRIEREA POSTULUI (FIG 1)

Puneți covorul de cauciuc (numai pentru Magys 400-4) și cele 4 inele de ridicare (cu șaibele lor). Butelia de gaz este fixată folosind 2 lanțuri pentru a fi introduse în creștăturile prevăzute în acest scop. Atenție : Fixați bine butelia. Există, de asemenea, guri de prindere pentru curele (nu sunt furnizate).

- | | |
|--|---|
| 1- Comutator ON/OFF. | 8- Lanțuri de fixare a buteliei. |
| 2- 2 Comutatoare pentru ajustarea reglajelor.
Tensiunea de sudare la ieșirea din generator. | 9- Suport bobină Ø 200/300 mm. |
| 3- Tastatură de reglare a parametrilor de sudare. | 10- Intrare gaz (Pentru Magys 500 WS, tubul de gaz se racordează direct la manometrul buteliei). |
| 4- Racordarea pistolului la standard european. | 11- Intrare și ieșire a apei (Magys 500 WS). |
| 5- Cablu de alimentare (5m). | 12- Rezervor 5,5 L (Magys 500 WS). |
| 6- Ieșire clește de masă. | 13- Dinți de fixare pentru lanțuri. |
| 7- Suport butelie (butelie de 10 m ³ max). | |

SUDARE SEMI-AUTOMATĂ CU OȚEL / INOX (MODUL MAG) (FIG-2-A)

Posturile MAGYS standard sunt livrate pentru a funcționa cu sârmă de oțel Ø 1 mm (role reversibile din oțel / oțel inoxidabil Ø 1 / 1,2). Asigurați-vă că ansamblul rolei, învelișului și țeava de contact este compatibil cu diametrul firului utilizat.

Utilizarea unei sârme de oțel sau oțel inoxidabil necesită un gaz specific sudării cu argon + CO₂ (Ar + CO₂), dar sunt posibile alte combinații. Proportia de CO₂ variază în funcție de utilizare. Pentru alegerea tipului de gaz, solicitați sfatul unui distribuitor de gaz. Debitul de gaz pentru sudarea oțelului este cuprins între 15 și 25 L / min, în funcție de condițiile de sudare.

Pentru firele cu un diametru > 1,6 mm, se recomandă îndepărtarea gurii capilare.

SUDARE SEMI-AUTOMATĂ ALUMINIU (FIG-2-B)

Acest dispozitiv poate suda sârmă de aluminiu de 1 mm sau mai mare.

Pentru sudarea aluminiului, trebuie să utilizați un gaz neutru: Argon pur (Ar) dar sunt posibile și alte combinații. Pentru alegerea tipului de gaz, solicitați sfatul unui distribuitor de gaz. Debitul de gaz este între 20 și 25 L / min în funcție de condițiile de sudare.

- Pentru a nu strivi firul, puneți o greutate minimă pe rolele de presiune ale alimentatorului motorizat.
- Scoateți tubul capilar înainte de a conecta pistolul din aluminiu cu o teacă din teflon.
- Utilizați un pistol special din aluminiu care are o teacă din teflon pentru a reduce frecarea.

A nu se tăia Această teacă este utilizată pentru a ghida firul de pe role.

- Țeavă de contact : Utilizați un vârf de contact SPECIAL din aluminiu corespunzător diametrului firului.
- Folosiți role speciale pentru aluminiu.

PROCEDURA DE ASAMBLARE A BOBINILOR ȘI A TORȚEI (FIG-3)

• Poziționați bobina ținând cont de știftul de acționare (1) al suportului bobinei. Pentru a monta o bobină Ø 200mm pe bobina WS-4R sau WS-4L, mai întâi instalați un adaptor pe suport (ref. 042889).

• Reglați frâna bobinei (2) pentru a împiedica inerția bobinei să încurce firul la oprirea sudării. Apoi strângeți bine piulița de fixare (3).

• Pentru prima punere în funcțiune:

- slăbiți șurubul de fixare de la ghidajul filetului (5).

- puneți rolele, strângeți șurubul de fixare (6).

- apoi poziționați ghidajul firului (7) cât mai aproape posibil de rolă, dar fără contact cu acesta, apoi strângeți șurubul de fixare.

• Pentru a regla butonul cu role de prindere (8), blocați firul la ieșirea din pistol, porniți motorul. Reglarea de strângere este bună atunci când rolele alunecă pe fir, chiar dacă firul este blocat la capătul pistolului.

NOTĂ : Declanșatorul este apăsat, dacă stația nu detectează contactul după 4 secunde, trece în modul „avans rapid” până când declanșatorul este eliberat. Gazul este oprit pe parcursul acestei operații.

ATENȚIE : De-a lungul avansării rapide, firul se află sub tensiune, așadar este imperativ a se evita orice contact cu piesele metalice din jur.

RACORDARE LA GAZ

Înșurubați regulatorul de presiune pe butelia de gaz dacă este necesar, apoi conectați conducta furnizată la racordul de gaz (a se vedea (10), FIG-1 pentru MAGYS 400-4).

Pentru a evita orice scurgere de gaz, utilizați colierele furnizate în cutia cu accesorii.

LICHID DE RĂCIRE (MAGYS 500 WS (FIG-3) ȘI PROTECȚIE TERMICĂ

Conectați racordurile albastre & roșii pentru cablaj la generator (11) și la alimentatorul de sârmă separat (consultați caracteristicile produsului WS-4L / W5S-4L).

Umpleți rezervorul (12) până la nivelul maxim (5,5L). Lichidul de răcire recomandat de GYS (ref. 052246), se cere a se utiliza. Utilizarea altor lichide de răcire, și în special a lichidului auto standard, poate duce, printr-un fenomen de electroliză, la acumularea de depozite solide în circuitul de răcire, degradând astfel răcirea, care poate merge până la obstrucționarea circuitului.

Orice deteriorare a mașinii datorată utilizării unui alt agent de răcire inadecvat nu va fi luată în considerare în garanție.

MAGYS 500 WS nu este recomandat să funcționeze cu un pistol cu răcire pe aer.

Dacă, în ciuda tuturor acestora, trebuie folosit un pistol cu aer, un by-pass se va livra împreună cu stația (pe panoul posterior). Conectați-l între racordurile albastre și roșii. Nerespectarea acestei instrucțiuni va deteriora pompa, iar această defecțiune nu va fi luată în considerare în garanție.

NU UTILIZAȚI NICIODATĂ FĂRĂ LICHID DE RĂCIRE modelul MAGYS 500 WS.

Atunci când pompa se află în funcțiune. Respectați nivelul minim (jojă pe partea din spate).

Nerespectarea acestui lucru poate duce la deteriorarea permanentă a pompei sistemului de răcire.

- Respectați regulile clasice de sudare.
- Lăsați orificiile de evacuare ale dispozitivului libere pentru intrarea și ieșirea aerului.
- Lăsați dispozitivul conectat câteva minute după sudare pentru a-i permite să se răcească.
- Protecție termică : Indicatorul luminos (8) Fig-4 se aprinde când stația intră în modul securitate. Timpul de răcire (ventilație forțată) este realizat în cicluri de 10 minute, în funcție de temperatura ambiantă pentru 400-4 și 20 de minute (ventilație forțată + pompă) pentru MAGYS 400 GR / 500 GR / 500 WS.
- Ventilația : Ventilația este activă numai în timpul sudării și în ciclurile de răcire.

TASTATURĂ DE CONTROL (FIG-4)

Alegerea modului de sudare / test :

-2T : Sudare în 2 timpi /4T : Sudare în 4 timpi.
- PUNCT (SPOT) : funcție umplere / sudare cu parametrarea diametrului punctului.

- Întârziere (Delay) : Funcția „puncte în lanț” („chain stitch”)

Sunt disponibile 2 moduri pentru a facilita setarea stației:

- ① „Manual” sau „Sinergic”.
- Funcție testare : Indicatorul luminos se aprinde la apăsarea tastei (1).
Vezi descrierea în capitolul „setarea postului”.

Accesul la modul ascuns și parametrarea modului Expert.
(vezi pagina următoare)

- ③ **Potențiometre de reglaj PUNCT (SPOT) / ÎNTÂRZIERE (DELAY).** Variați durata punctului, dimensiunea punctului și intervalul dintre fiecare punct.


- ④ **Potențiometrul și dinamica arcului :** Permite reglarea automată sau manuală a dinamicii arcului.

- ⑤ **Alegere materialului și modul Manual :** Vezi capitolul „Reglajul postului de lucru”

- ⑥ **Mode „ Sinergic” :** Vezi capitolul „Reglajul postului de lucru”

- ⑦ **Diametrul firului :** Selectarea diametrului firului.

- ⑧ **Indicator de protecție termică :** Vezi capitolul „ Sfaturi și protecție termică”.

- ⑨ **Afișaj tensiune :** Apăsând pe trăgaci (Ecanul  V indică faptul că pistolul se află sub tensiune) afișează valoarea tensiunii setării curente.

- ⑫ **Comutatori :** 20 De poziții pentru Magys 400-4 și 400 GR și 30 pentru 500 GR / 500 WS.

Reglarea vitezei firului : Potențiometrul pentru ajustarea vitezei firului. Viteza variază între 1 și 24m / minut.
Notă pentru MAGYS 400 GR / 500 GR / 500 WS : Este posibilă selecționarea potențiometrului alimentatorului de la distanță sau chiar al generatorului.
Vezi capitolul „Selecția potențiometrului vitezei firului” și auto-colantul din alimentatorul de sârmă.

- ②
⑩ **Afișarea intensității** ⑩ : Afișează intensitatea (indică « A ») sau grosimea ⑪ recomandate în funcție de puterea selectată (vezi funcția „Test” în capitolul „Setarea mașinii”).

- ⑪ **Notă :** Informațiile „NOP” indică faptul că tensiunea aleasă este mai mare decât cea recomandată pentru materialul selectat și diametrul firului.

REGLAJUL POSTULUI (FIG-4)

MODUL „SINERGIC

Datorită acestei funcții, nu mai este necesară reglarea vitezei firului.

- Poziționați potențiometrul vitezei firului (2) în mijlocul zonei „Sinergie optimă”.
- Butonul de selecționare : Natura firului (5), diametrul firului (7), tensiunea de sudare (Prin cele 2 comutatoare de pe fața frontală (12)).

Din această combinație de parametri, acest dispozitiv determină viteza optimă a firului iar mașina este gata de sudat. Apoi, este posibil să reglați viteza firului dacă este necesar în + sau - folosind potențiometrul (2). O memorare a ultimelor configurații de sudare este efectuată și reactivată de fiecare dată când mașina este pornită (diametrul firului, tipul firului, modul).

Funcția „Test”
SYN TEST  mm


Accesibilă doar în modul „Sinergic”, permite acceptarea unei grosimi sudabile indicative în funcție de parametrii selectați fără a consuma gaz sau sârmă. Aceste valori sunt calculate în baza unei suduri în unghi plat. Atenție : Pistolul se află sub tensiune, evitați orice contact cu acesta.

NOTĂ : Dacă gazul, diametrul firului, tipul de metal utilizat sunt diferite de cele indicate în modul sinergic, atunci este necesar să treceți prin modul manual pentru a regla stația.

MOD „MANUAL”

Pentru a regla parametrii postului dvs. procedați după cum urmează :

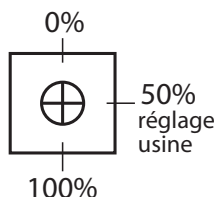
- În funcție de grosimea de sudat, alegeți tensiunea de sudare folosind cele 2 comutatoare .
- Reglați viteza firului folosind potențiometrul (2).

MANUAL  m/min Această funcție vă permite să vizualizați cu precizie setarea vitezei firului pe afișaj (10), numai în modul MANUAL.

MODIFICAREA PARAMETRILOR DIN FABRICAȚIE (FIG-5)

Mașina controlează viteza de andocare, funcția burn back și cea de post gaz. Acești parametri sunt setați din fabrică, însă este posibil să le modificați direct pe circuit. **Atenție :** Această intervenție trebuie efectuată de către un electrician calificat.

IMPORTANT : Decuplați aparatul de la alimentare înainte de orice intervenție.



P1 : Reglarea vitezei de andocare permite o abordare mai lină pentru a evita stropirea la primele scurtcircuite.

P2 : Reglajul BURN BACK. Această funcție previne lipirea firului de vârful de contact de la capătul cordonului.

P3 : Reglajul POST GAZ. Reglarea timpului în care gazul continuă să protejeze capătul cordonului de zona afectată termic de sudură.

PARAMETRARE EXPERT (CONFORM NORMEI EN 1090)

Pentru a îndeplini cerințele EN 1090, este posibilă calibrarea tensiunii, curentului și vitezei firului dispozitivului. **Atenție :** Calibrarea trebuie făcută de GYS sau de un distribuitor dacă acesta are un serviciu de întreținere calificat. Echipament necesar : Încărcare ce rezistă (ref : 060135), tahometru (ref: 053953), voltmetru și ampermetru (ref: 053984).

1 / Calibrarea tensiunii și curentului (FIG-5):

Potențioarele P4 (tensiune) și P5 (curent) pot fi reglate direct pe circuitul electronic.

2 / Calibrarea vitezei firului (FIG-4):

Accesul la acest mod se face prin apăsarea lungă a tastei (1) timp de 3 sec. Apoi, apăsați tasta 1 de 3 ori, astfel încât afișajul să indice „Fc3”. Acum puteți calibra viteza firului la +/- 10% în pași de 1% folosind tastele (5) și (7). Pentru a ieși din mod, apăsați tasta (1), pe afișaj apare „END”.

MOD ASCUNS

Modul ascuns vă permite să realizați următoarele funcții:

- Modul crăituire (Magys 500 GR / 500 WS) „Fc0”.
- Selectarea potențiometrului de viteză a firului (numai pentru Magys 400 GR / 500 GR / 500 WS) „Fc1”.
- Autorizarea / interzicerea materialelor „Fc2”.
- Calibrarea vitezei firului (vezi mai sus: setări expert) „Fc3”.

Accesul la acest mod se face ținând apăsată tasta (1) timp de 3 sec. Afișajul indică „Fc0”, „OFF”. Apăsați din nou butonul (1) pentru a intra în Modul de Crăituire.

Modul crăituire : (Magys 500 GR / 500 WS) (Fc0).

Afișajul superior indică „Arc”, „Aer”, iar afișajul inferior „OFF”.

Pentru a activa generatorul de curent, apăsați butonul 5. Afișajul indică „Arc”, „Air”, „ON”.

ATENȚIE : Odată ce generatorul de curent este activat, puterea la ieșirea dispozitivului este disponibilă. Nu așezați pistolul pe sol, în contact cu un material metalic, folosiți echipament de protecție etc.

Pentru a dezactiva generatorul de curent, apăsați butonul 5. Pentru a ieși din modul de crăituire, apăsați tasta 1. Această ieșire implică o ieșire din modul ascuns, afișajul indică „END”.

Procedura de crăituire:

- Setări comutatorul la putere maximă,
- Deschideți robinetul de aer.
- Contactul dintre electrod și piesa de prelucrat provoacă un scurtcircuit. O baie de topire (zonă afectată termomecanic) se produce imediat, iar aerul canalizat de pistol protejează metalul aflat în fuziune.
- Avansarea procesului se face prin împingere, spre deosebire de MMA.

Pentru o utilizare optimă, lăsați întotdeauna 100 - 150 mm între vârful electrodului și clema de crăituire.

Pistolul se conectează la generatorul prin spatele produsului, + pentru electrozi din oțel, oțel inoxidabil. Pentru electrozii de cupru aceștia se pot conecta la orice pol. Pentru un electrod de nichel conectați la polul -. Cleștele de masă este conectată în același mod ca și pentru sudare.

Este important să respectați indicațiile notate pe cutiile cu electrozi pe care îi utilizați.

Această manipulare necesită un echipament EPI obligatoriu !

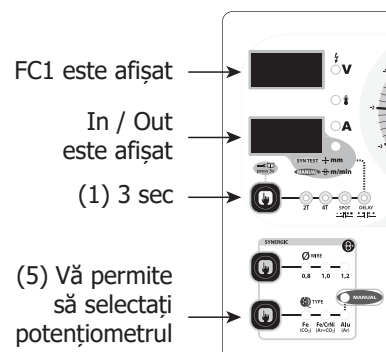
Selecția potențiometrului vitezei firului (Magys 400 GR / 500 GR / 500 WS) : (Fc1)

Viteza firului poate fi reglată fie cu potențiometrul de alimentare cu sârmă, fie cu cea a generatorului. Acestea nu pot fi active amândouă în același timp.

Pentru a intra în modul „Selecție potențiometrul viteză fir”, apăsați butonul (1) timp de 3 secunde și apoi apăsați din nou acest buton. Afișajul superior indică „Fc1”, iar afișajul inferior indică:

- „Out” pentru potențiometrul de alimentare cu sârmă;
- „In” pentru potențiometrul generatorului.

Pentru a comuta de la Out la In, tot ce trebuie să faceți este să apăsați butonul (5), ale cărui LED-uri intermitente. Apăsând butonul (1) veți ieși din această funcție și veți merge la funcția „Autorizare / Restricție materiale”.



Autorizarea / interzicerea materialelor : (Fc2)

Este posibil să se autorizeze sau nu utilizarea a 3 tipuri de materiale (Fe CO², FeCrNi ArCO², Aluminiiu). Pentru a intra în acest mod, pur și simplu intrați în modul ascuns și apăsați tasta 1 de două ori. Pe afișaj apare „Fc2”. Pentru a alege combinația de materiale (8 posibilități), trebuie doar să apăsați butonul 5 până când obțineți ceea ce doriți. Poziția „Manuală” nu poate fi dezactivată.

Pentru a ieși din modul ascuns, apăsați tasta 1, afișajul afișează „END”.

PERICOL DE RĂNIRE DATORITĂ COMPONENTELOR ÎN MIȘCARE


Alimentatoarele cu sârmă au componente mobile care pot prinde mâinile, părul, hainele sau instrumentele sau instrumente, prin urmare, pot provoca răni!

- Nu puneți mâna pe componentele rotative sau în mișcare sau pe piesele de acționare!
- Asigurați închiderea capacelor carcasei sau a celor de protecție în timpul procesului de sudare !
- Nu purtați mănuși atunci când filetați conducta de alimentare și când schimbați bobina de alimentare.

ANOMALII, CAUZE, REMEDII

SIMPTOME	CAUZE	REMEDII
Debitul firului de sudură nu este constant.	Zgârieturi care obstrucționează orificiul.	Curățați vârful de contact sau schimbați-l și adăugați produs anti-adeziv.
	Firul patinează pe role.	- Verificați presiunea rolor sau înlocuiți-le. - Diametrul firului nu este conform cu rola. - Teaca de ghidare a firului din pistolul nu este conformă.
	Una dintre role patinează.	Verificați dacă șurubul de prindere al rolei este bine strâns.
Motorul alimentatorului cu sârmă nu funcționează.	Frâna bobinei sau rola sunt prea strânse.	Slăbiți frâna și rolele.
	Problemă la alimentare.	Verificați dacă butonul de pornire este pe poziția „ON”.
Derulare defectuoasă a firului.	Teaca de ghidare a firului este murdară sau deteriorată.	Curățați sau înlocuiți.
	Frâna bobinei este prea strânsă.	Slăbiți frâna.
Curent de sudură inexistent.	Conectare inadecvată la priza de alimentare.	Vedeți conexiunea prizei și verificați dacă priza are o ieșire trifazată.
	Împământare necorespunzătoare.	Verificați cablul de împământare (conexiunea și starea cleștelui).
	Contactul magnetic de putere inoperant.	Verificați declanșatorul pistolului.
Sârma se blochează după role.	Teaca de ghidare a firului zdrobită.	Verificați teaca și corpul pistolului.
	Sârma blocată în pistol.	Înlocuiți sau curățați.
	Nu există tub capilar.	Verificați existența tubului capilar.
	Viteza prea mare a sârmei.	Reduceți viteza sârmei.
Cordonul de sudură este poros.	Debitul de gaz este insuficient.	Interval de reglaj de la 15 la 25 L / min. Curățați piesa de bază.
	Butelie cu gaz goală.	Înlocuiți-o.
	Calitatea nepotrivită a gazului.	Înlocuiți-l.
	Circulația aerului sau influența vântului.	Împiedicați crearea curenților de aer, protejați zona de sudare.
	Duza de gaz este foarte înfundată.	Curățați duza de gaz sau înlocuiți-o.
	Calitate necorespunzătoare a sârmei.	Folosiți un fir potrivit pentru sudarea MIG-MAG.
	Calitate slabă a suprafeței de sudat (rugină etc.)	Curățați piesa înainte de sudare.
Particule de scântee foarte importante.	Gazul nu este conectat.	Verificați dacă gazul este conectat la generator.
	Tensiunea arcului prea slabă sau prea puternică.	Vezi parametrii de sudare.
	Împământare defectuoasă.	Verificați și poziționați clema de împământare cât mai aproape posibil de zona de sudat.
Nu există gaz la ieșirea din pistol.	Conectare defectă la gaz.	Verificați conexiunea la gurile de intrare de gaz. Verificați funcționarea electrovalvei.
La pornire : afișajul (9) indică „Err”, iar afișajul (10) indică „002”.	Cel puțin unul din 3 butoane ale tastaturii este acționat	Cele 3 butoane trebuie eliberate
La pornire : afișajul (9) indică „Err”, iar afișajul (10) indică „001”.	Declanșatorul pistolului este apăsat.	Declanșatorul trebuie eliberat.

CONDIȚII DE GARANȚIE FRANȚA

Garanția acoperă toate defectele de fabricație sau alte defecte timp de 2 ani de la data cumpărării (piese și forță de muncă).

Garanția nu acoperă :

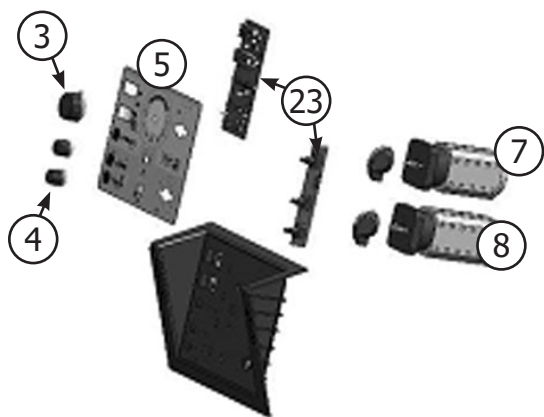
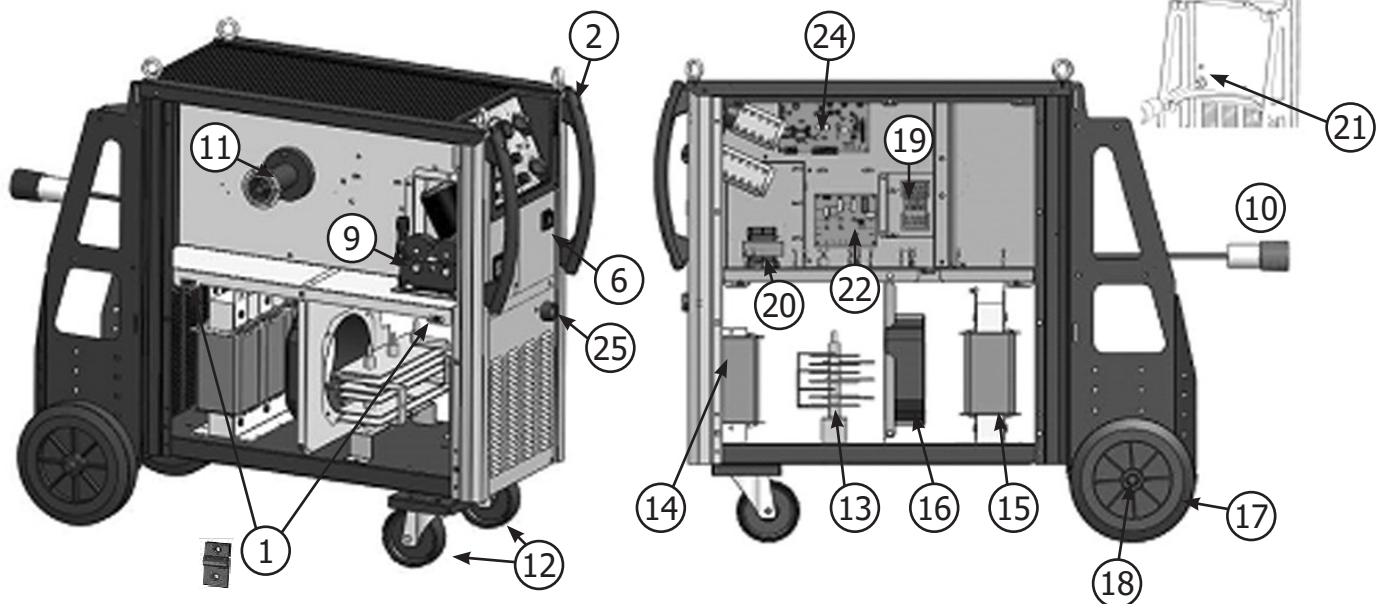
- Toate celelalte daune datorate transportului.
- Uzura normală a pieselor (Ex. : cabluri, clești etc.)
- Incidente datorate utilizării necorespunzătoare (eroare de alimentare cu energie electrică, cădere, demontare).
- Defecțiuni legate de mediu (poluare, rugină, praf).

În cazul unei defecțiuni, returnați dispozitivul către distribuitorul dvs., însoțind:

- dovada cumpărării datată (chitanță, factură etc.)
- o notă care explică defectul.

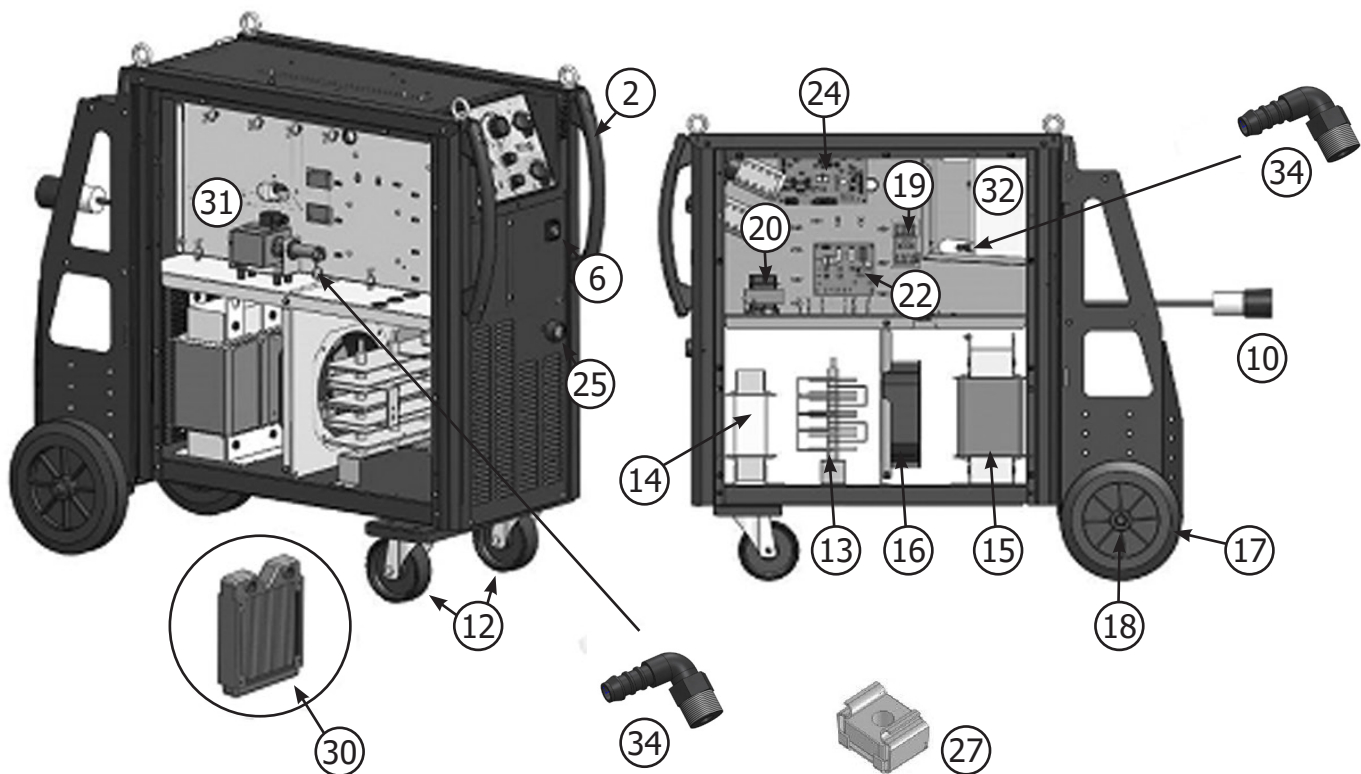
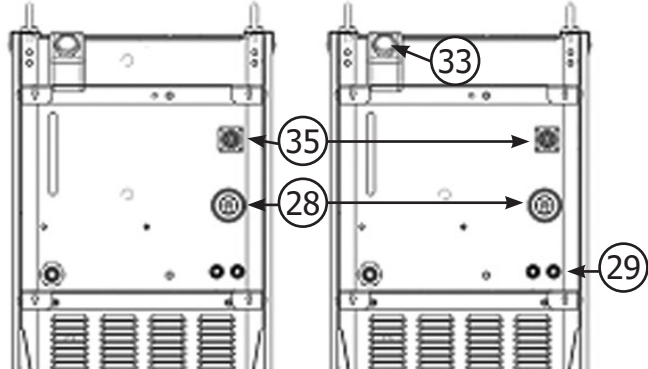
PIESE DE SCHIMB

MAGYS 400-4



MAGYS 400 GR
MAGYS 500 GR

MAGYS 500 WS



		400-4	400 GR	500 GR	500 WS
1	Balama	72005	-I	-I	-I
2	Mâner	56014			
3	Buton de reglare a vitezei firului Ø 40	73080 - 73081 - 73082			
4	Buton arc dinamic	73083 - 73085 - 73103			
5	Tastatură de control	51932	51934		
6	Întreprupător	52461			
7	Întreprupător cu 2 poziții	51055	-I	-I	
	Întreprupător cu 3 poziții				51065
8	Întreprupător cu 10 poziții	51060	51064		
9	Alimentator de sârmă motorizat (fără rolă)	51110			
10	Cablu de alimentare (5m)	21470			
11	Suport bobină 15 Kg	71603			
12	Roată frontală	71860			
13	Pod cu diode	52176	52175		
14	Self	96058	96059		
15	Transformator de putere	96056	96057		
16	Ventilator	51003			
17	Roată diametru 250mm	71376			
18	Capăt osie	71382			
19	Contact 24V AC 32A	51107	51101		
20	Transformator de control	96060			
21	Electrovalvă	71512			
22	Circuit CEM	97208C			97163C
23a	Ecran de afișare	97161C			
23b					
24	Microchip	97165C	97248C	97162C	
25	Conector 1/4 clește de masă (50 ²)	51461		51478	
26	Circuit siguranță (T2A)	51367			
27	Piuliță carcasă M6	41169			
			400 GR	500 GR	500 WS
28	Adaptor ¼ cablu de legătură (95 ²)	51461	51478		
29	Racord apă	-I	-I	71694 71695	
30	Radiator	-I	-I	71751	
31	Pompă	-I	-I	71772	
32	Rezervor	-I	-I	71758ST	
33	Capac pentru rezervor	-I	-I	71334	
34	Racord cotit de apă	-I	-I	55147	
35	Cablu de legătură internă	94895ST			

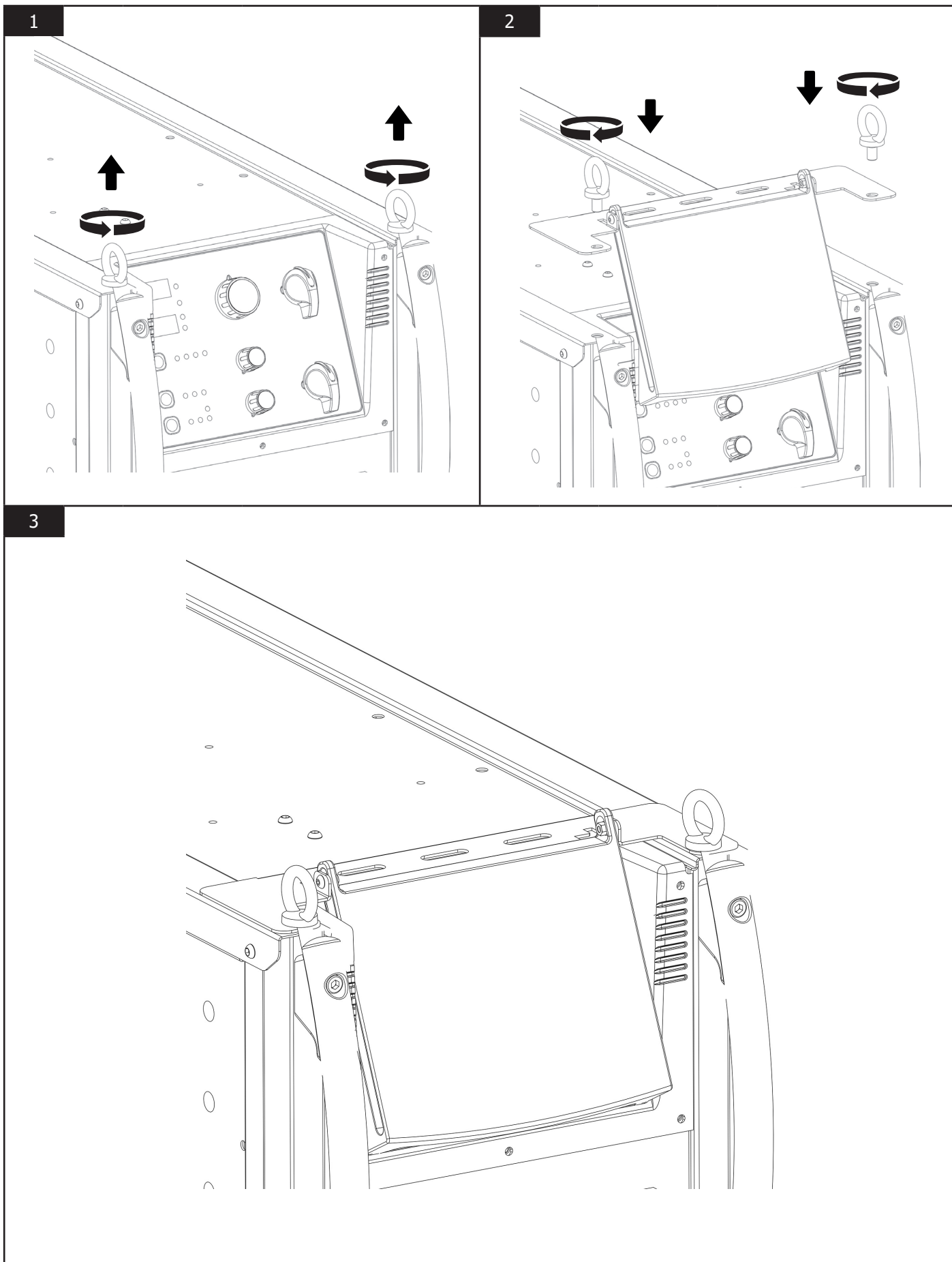
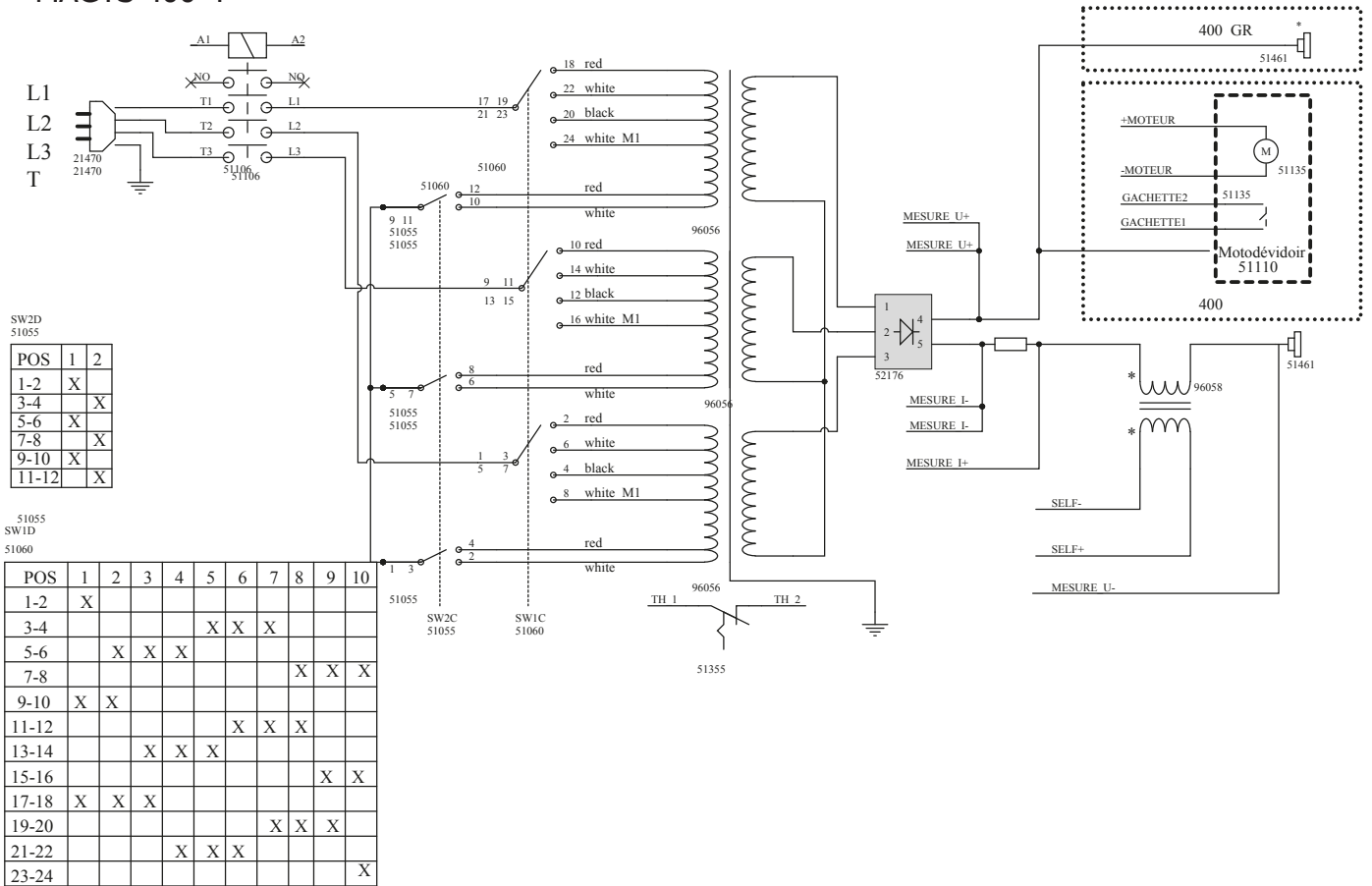
PROTECȚIE ECRAN MAGYS

DIAGRAMA ELECTRICALĂ

MAGYS 400-4

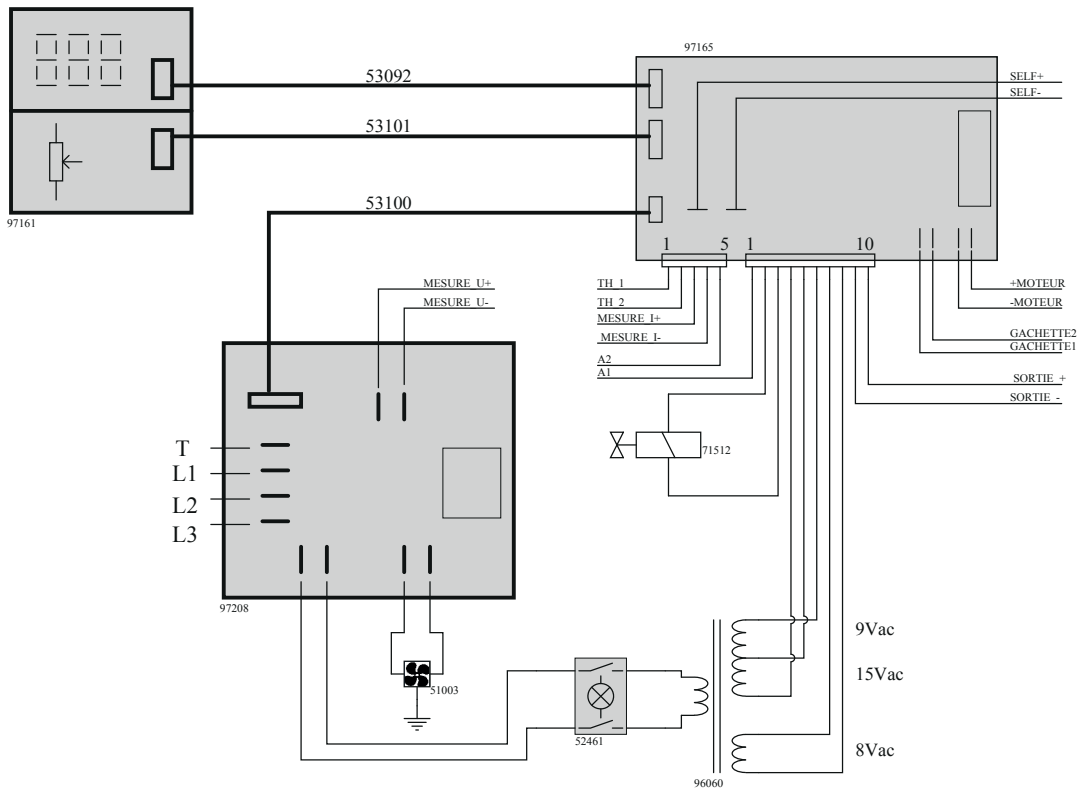


SW2D
51055

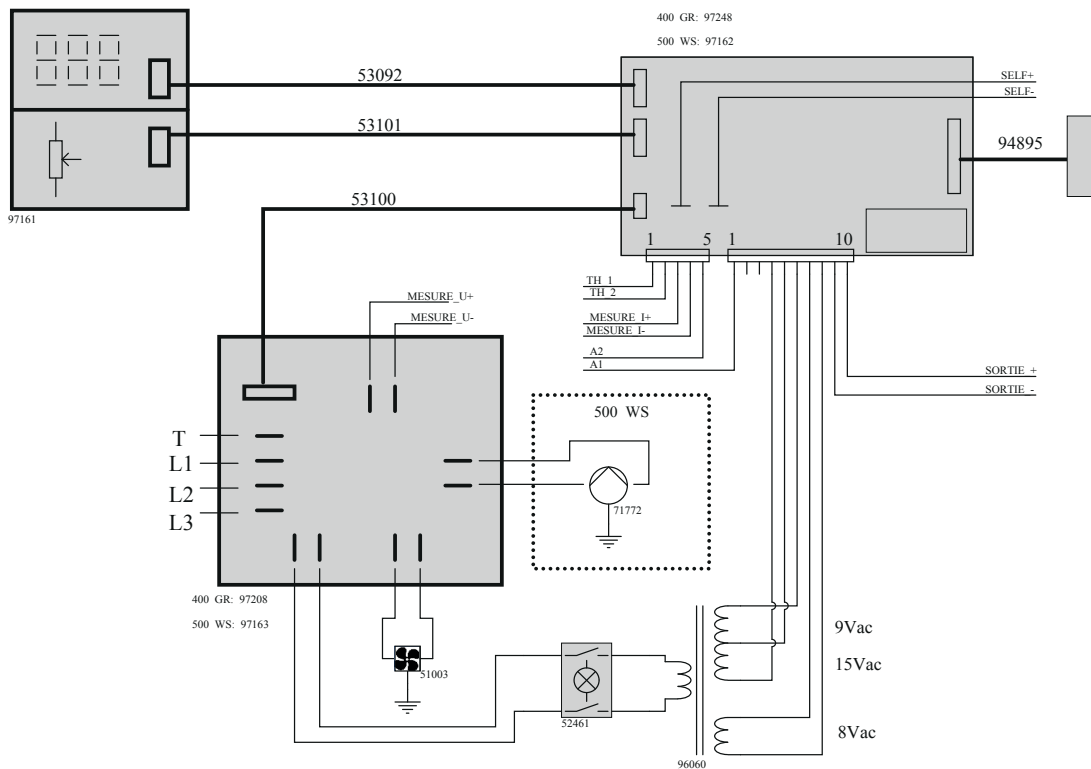
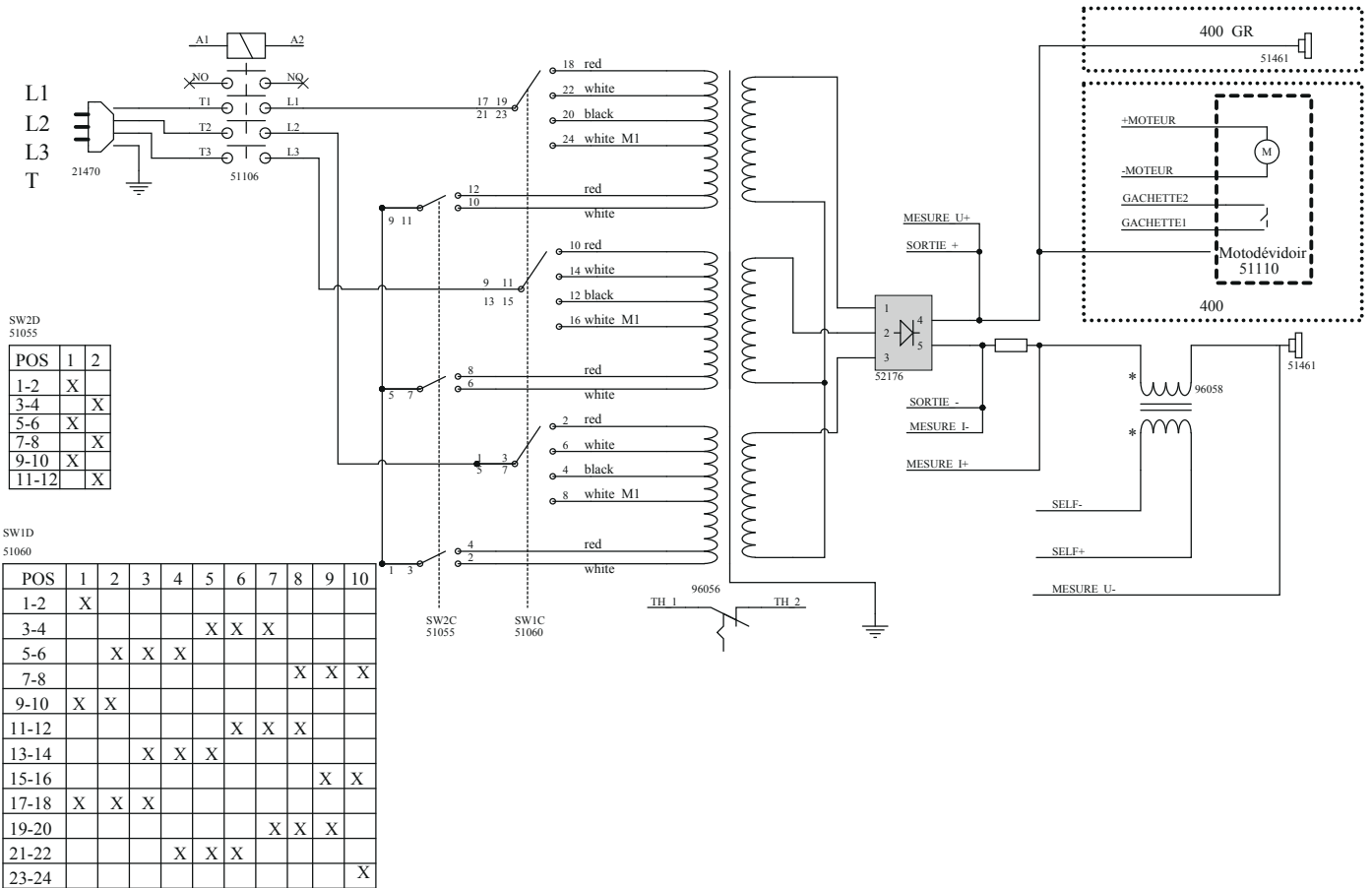
POS	1	2
1-2	X	
3-4		X
5-6	X	
7-8		X
9-10	X	X
11-12		X

51055
SW1D
51060

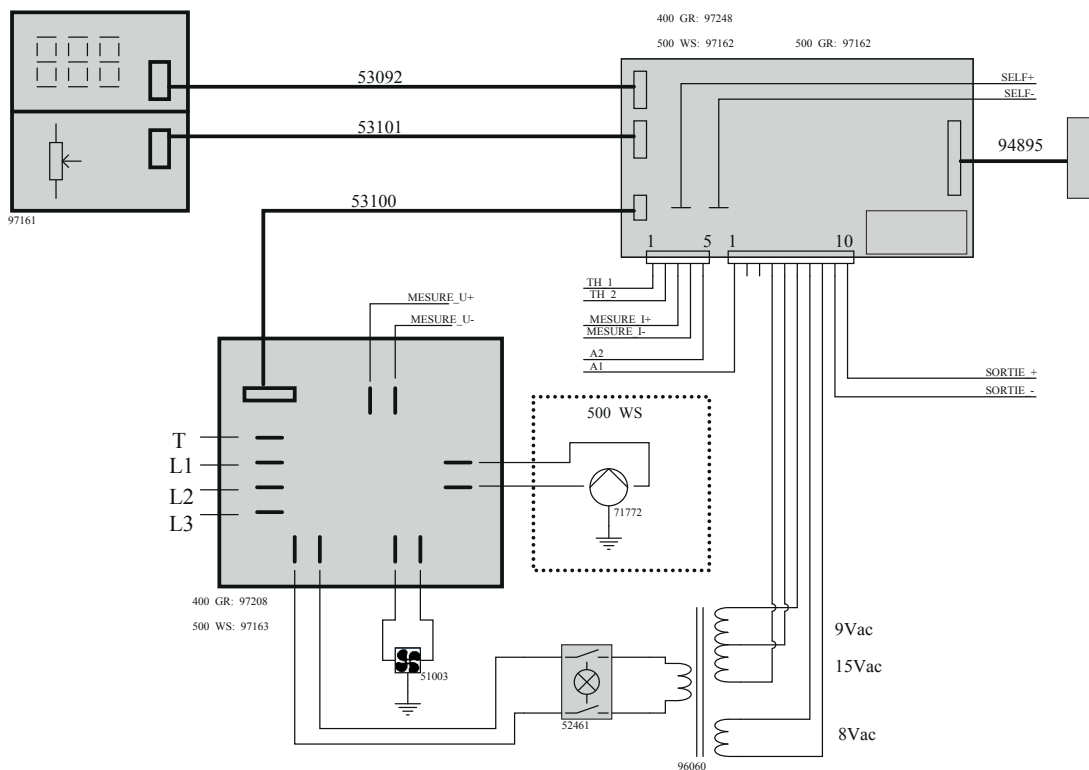
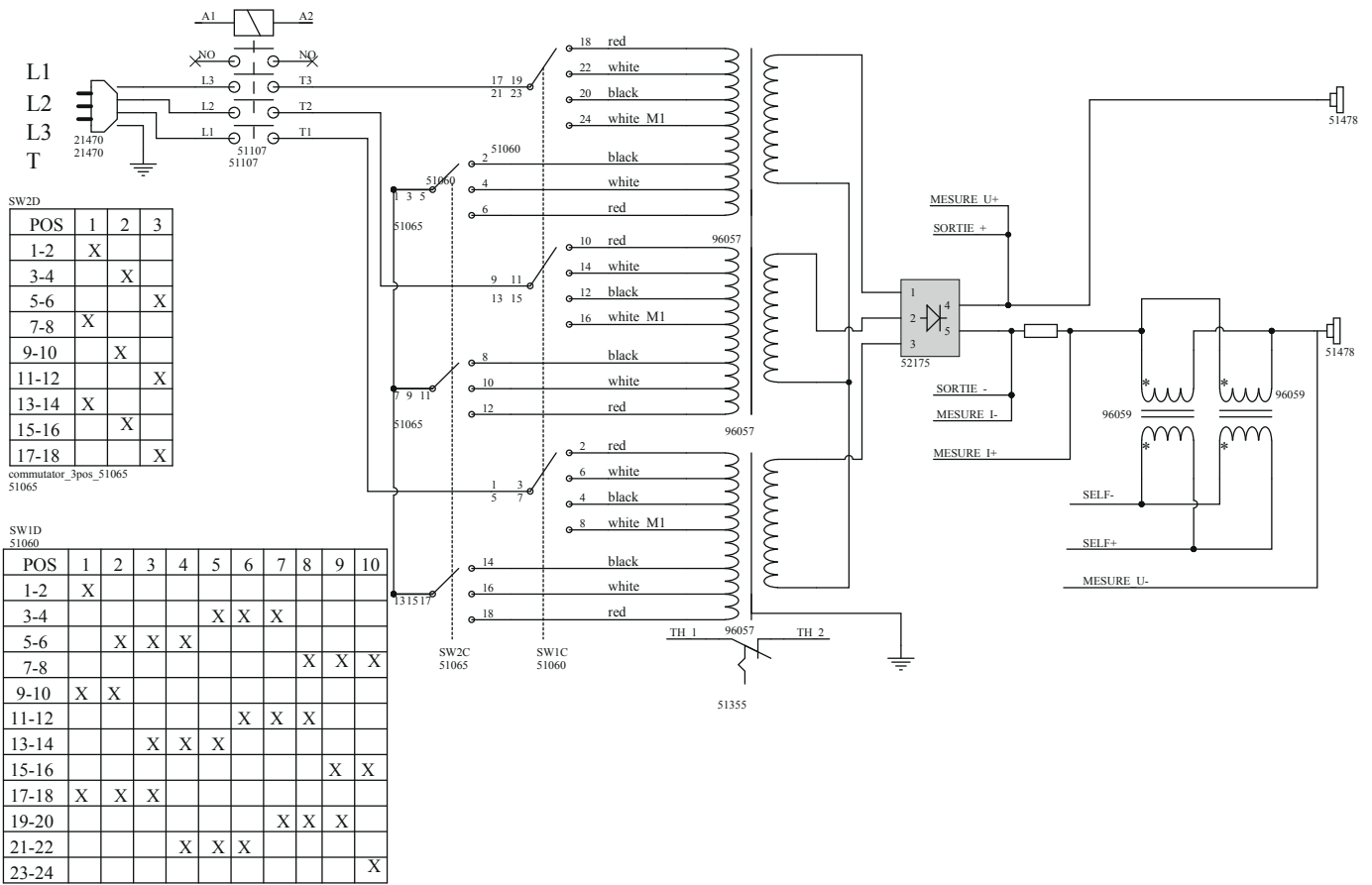
POS	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1-2	X									
3-4					X	X	X			
5-6		X	X	X						
7-8								X	X	X
9-10	X	X								
11-12						X	X	X		
13-14			X	X	X					
15-16									X	X
17-18	X	X	X							
19-20							X	X	X	
21-22				X	X	X				
23-24										X



MAGYS 400 GR




MAGYS 500 WS



SPECIFICAȚII TEHNICE

	MAGYS	400-4	400 GR	500 GR	500 WS
Referință		032170	032187	032194	032200
Primară					
Tensiune de alimentare		400 V +/- 15%			
Frecvența rețelei		50 / 60 Hz			
Întreprupător de siguranță		32 A		32 A	
Secundar					
Tensiunea circuitului deschis		43 V		51 V	
Curent nominal de ieșire		40 → 350 A		45 → 450 A	
Tensiune convențională de ieșire (U ₂)		16 → 31.5 V		16.25 → 36.5 V	
Ciclul de funcționare la 40 ° C (10 min) * Norma EN60974-1.	50 %	350 A		450 A	
	60 %	320 A		410 A	
	100 %	260 A		320 A	
Viteza motorului		1 > 24 m/min	-I	-I	
Fire sârmă compatibile	Fe	0.6 > 1.2 mm	-I	-I	
	UHSS	0.8 > 1.2 mm	-I	-I	
	Al	1.0 > 1.2 mm	-I	-I	
	Cored	-I	-I	-I	
Bobine compatibile		200-300 mm	-I	-I	
Presiune maximă a gazului (Pmax)		0.5 MPa (5 bars)	-I	-I	
Tipul rolei		C	-I	-I	
Temperatura de funcționare		-10°C → +40°C			
Temperatura pentru depozitare		-20°C → +55°C			
Grad de protecție		IP23			
Dimensiuni (Lxlxh)		50 x 105 x 98 cm			
Greutate		130 kg		160 kg	

* Ciclurile de funcționare se efectuează conform standardului EN60974-1 la 40 ° C și pe un ciclu de 10 min.





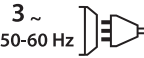












În timpul utilizării intensive (> la ciclul de funcționare) protecția termică poate fi declanșată, în acest caz, arcul se oprește iar martorul  se aprinde.










Lăsați echipamentul să se răcească până când martorul de protecție se stinge.

Sursa de alimentare descrie o caracteristică de ieșire de tip plat în MIG / MAG.

În anumite țări, U₀ se numește TCO.

SIMBOLURI

A	Amperi
V	Volți
Hz	Hertzi
	Sudarea MIG/MAG (MIG : Metal Inert Gas / MAG: Metal Active Gas)
	Deconectare de siguranță a dispozitivului constă în principala conexiune la rețea și instalația electrică de uz casnic. Utilizatorul trebuie să se asigure că priza este accesibilă.
	Dispozitiv compatibil cu mediile de lucru ce au un risc crescut de electrocutare. Cu toate acestea, sursa de curent nu trebuie plasată în astfel de încăperi.
IP23	Protecție la accesul corpurilor solide periculoase de $\varnothing > 12.5\text{mm}$ și la apă (60% în raport cu linia verticală).
	Curent continuu de sudură.
	Alimentare electrică trifazică 50 / 60 Hz.
	Sursă de curent cu tehnologie invertor care furnizează curent continuu.
U0	Tensiune nominală fără sarcină.
U1	Tensiune de alimentare atribuită.
I1max	Curent maxim de alimentare atribuit (valoare efectivă).
I1eff	Curent de alimentare efectiv maxim .
EN60974-1 EN60974-5 EN60974-10	Dispozitivul respectă normele EN60974-1, EN60974-5, EN60974-10.
X(40°C)	Ciclul de funcționare conform normei EN 60974-1 (10 minute – 40°C).
I2 	I2: curent de sudură convențional corespunzător.
U2 	U2: Tensiuni convenționale în sarcini corespunzătoare.
	Aparat în conformitate cu directivele Europene. Declarația de conformitate este disponibilă pe site-ul nostru web.
	Marcă conformă EAC (Comunitatea Economică Eurasiatică).
	Atenție, sudarea poate provoca izbucnirea unui foc sau explozii.
	Atenție ! Citiți manualul de instrucțiuni înainte de utilizare.
	Produs supus colectării selective - Nu aruncați în gunoiul menajer!
	Informații relative la temperatură (protecție termică).
	Simbolul alimentatorului cu sârmă.
	A nu se utiliza în zone rezidențiale (CEM).
	Aceste dispozitive de uz profesional, clasa A, sunt destinate să fie conectate la rețele private racordate la rețeaua publică de alimentare numai tensiune medie și înaltă. Acestea nu sunt destinate utilizării într-un loc rezidențial în care curentul electric este furnizat de o rețea publică de slabă tensiune. Pot exista dificultăți potențiale în asigurarea compatibilității electromagnetice a acestor rețele, din cauza perturbațiilor conduse și radiațiilor. Clasa B : Dispozitiv destinat utilizării într-un mediu „rezidențial”.

	Polaritate pozitivă
	Polaritate negativă
	Intrare gaz
	Ieșire gaz
	Intrare lichid de răcire
	Ieșire lichid de răcire
	Produsul al cărui producător participă la recuperarea ambalajelor contribuind la un sistem global de sortare, colectare selectivă și reciclare a deșeurilor de ambalaje menajere.
	Produs reciclabil care se încadrează în instrucțiunile de sortare conform decretului nr. 2014-1577.
	Material în conformitate cu normele Marocane. Declarația de conformitate C _M (CMIM) este disponibilă pe site-ul nostru (vezi coperta).



GYS SAS
1, rue de la Croix des Landes
CS 54159
53941 SAINT-BERTHEVIN Cedex
France