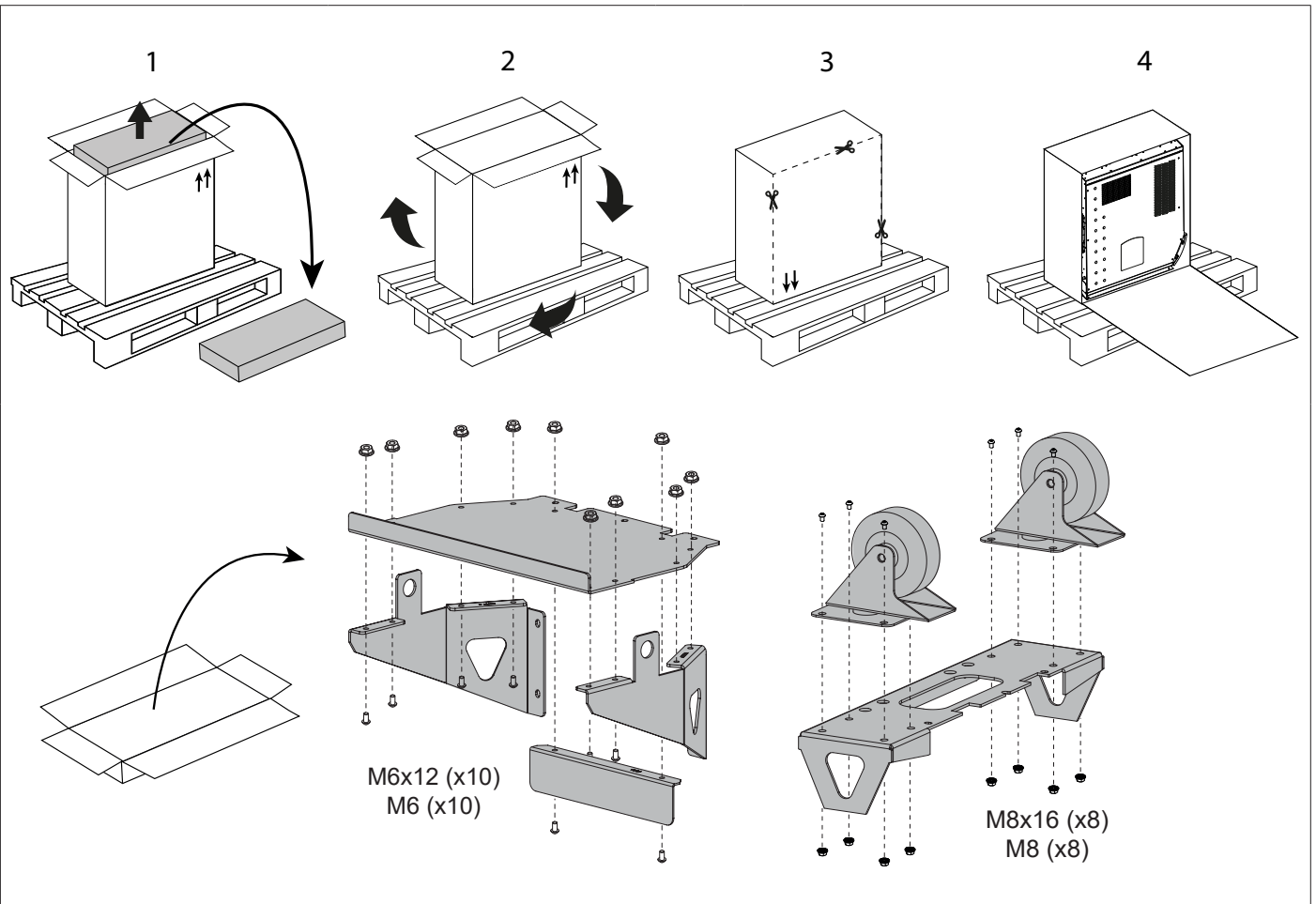


CZ 01-26

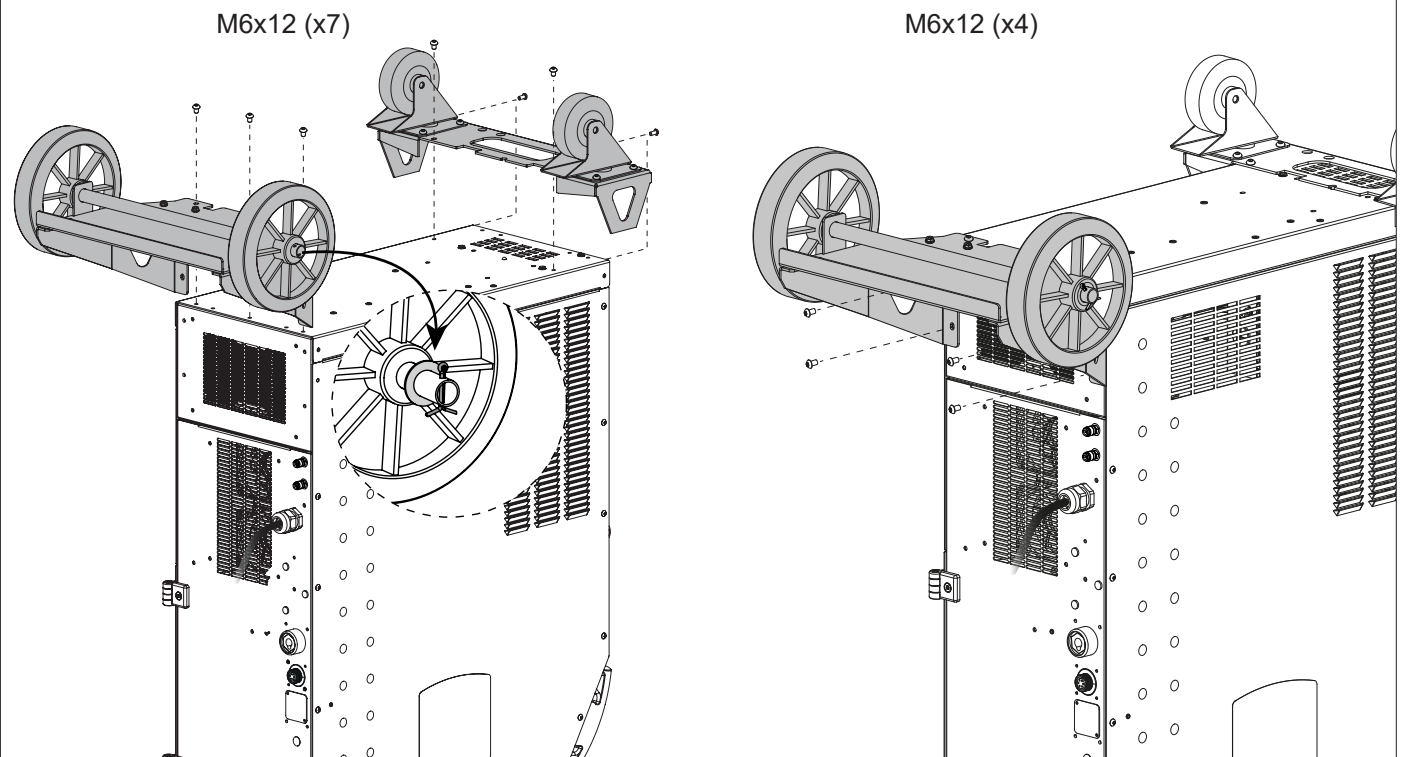
KRONOS 400T G / 400T GW

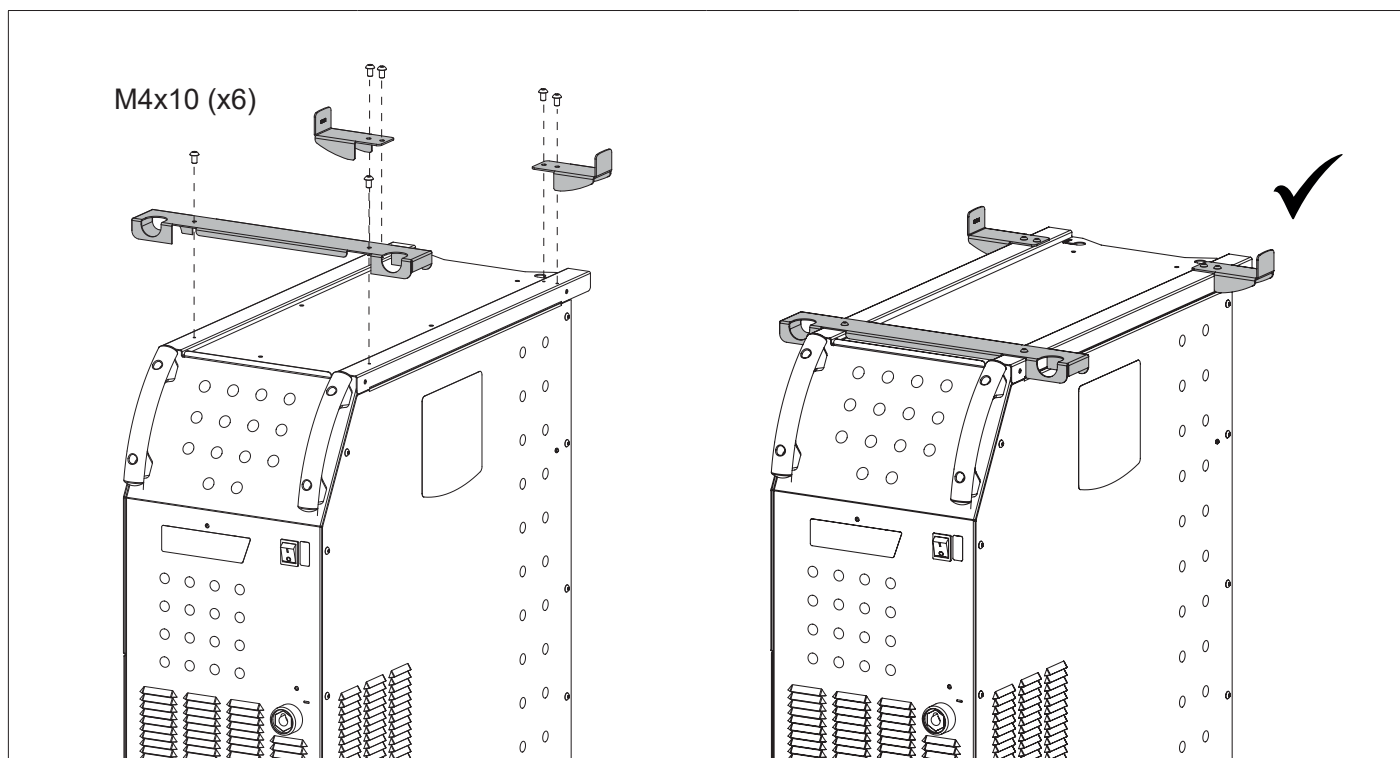
Generátor MIG/MAG - TIG - MMA



400T GW :

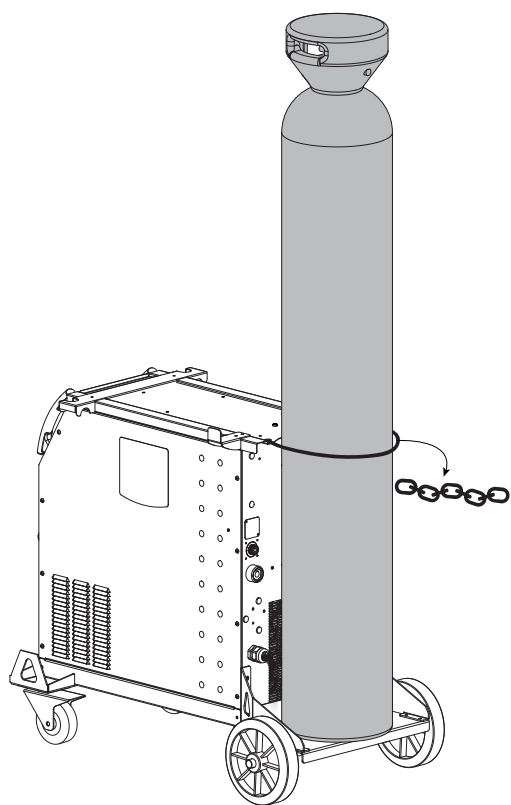
**Nálepku odstraňte až po montáži kol.
Nálepku odstraňte až po montáži kol.**





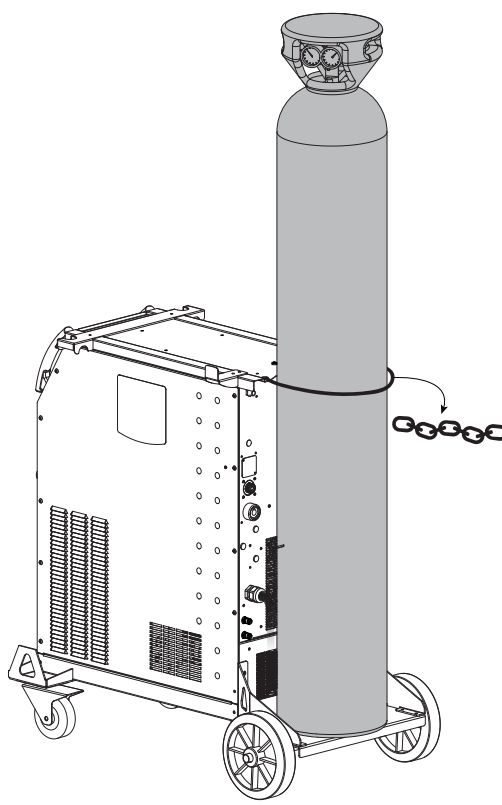
DRŽÁK LAHVÍ

400T G



4 m³ / 10 m³

400T GW



4 m³ / 10 m³

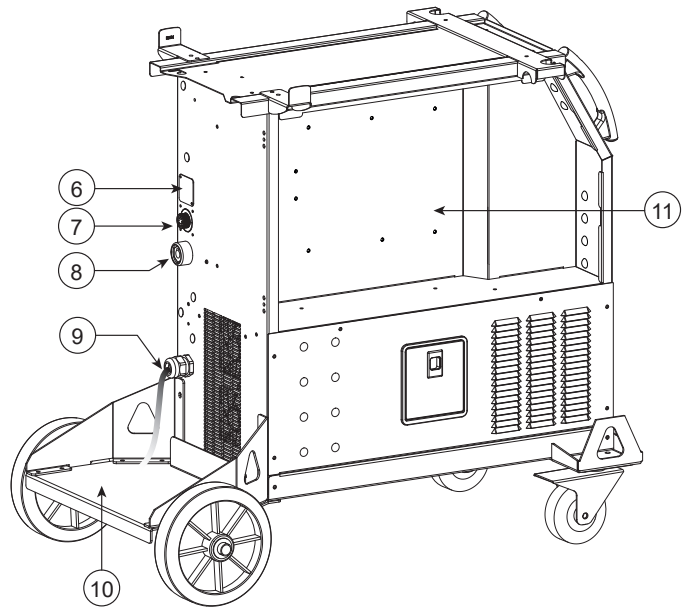
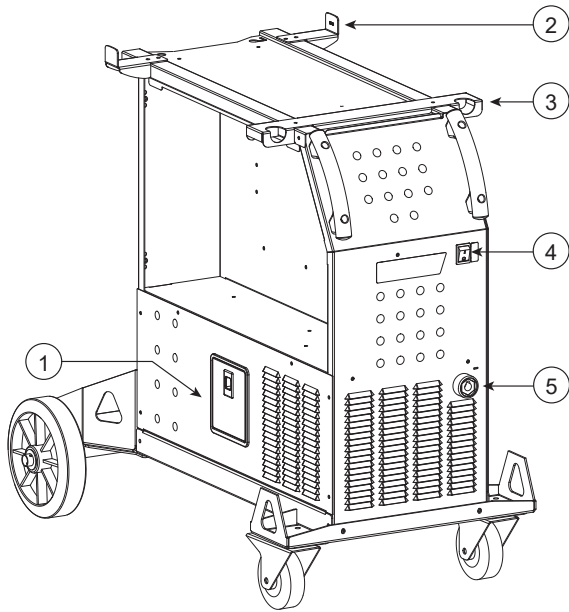
POSTUP AKTUALIZACE

FR Tento postup je podrobně popsán v příručce k podávači.

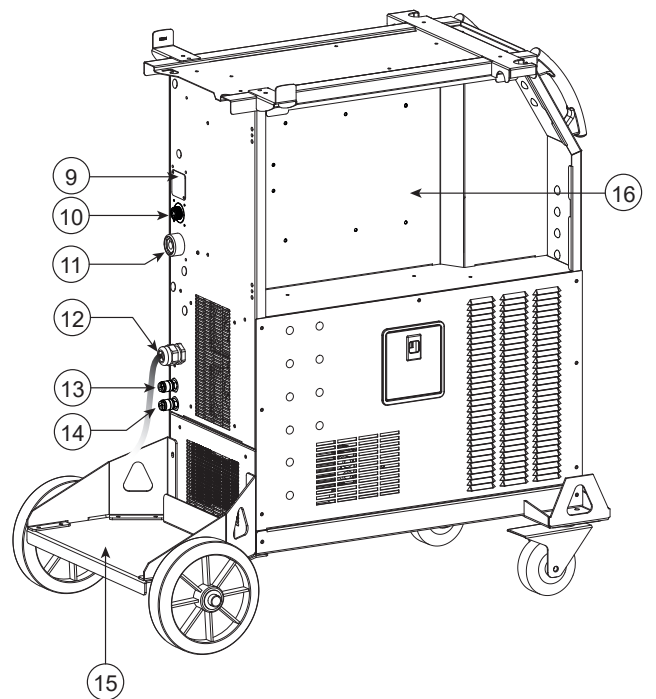
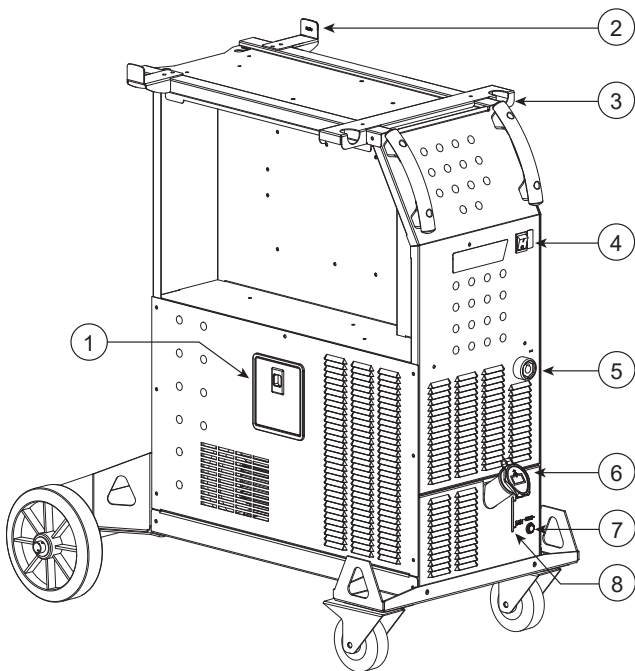
EN Tento postup je podrobně popsán v příručce k podavači drátu.

II

400T G



400T GW



BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY

VŠEOBECNÉ POKYNY



Před použitím tohoto zařízení si pozorně přečtěte návod k obsluze.

Neprovádějte na přístroji žádné údržbové práce, ani změny, pokud nejsou výslovně uvedeny v tomto návodu.

Výrobce neručí za zranění nebo škody vzniklé neodbornou manipulací s tímto přístrojem.

V případě problémů nebo nejistoty, konzultujte správné provedení instalace s kvalifikovanou osobou.

PRACOVNÍ PROSTŘEDÍ

Toto zařízení se smí používat pouze ke svařování v mezích uvedených na výrobním štítku a nebo v návodu. Bezpodmínečně dodržujte bezpečnostní pokyny. V případě nesprávného nebo nebezpečného použití, výrobce nemůže nést odpovědnost.

Instalace musí být použita v bezprašné místnosti, žádné kyseliny, hořlavé plyny nebo jiné žíravé látky. Totéž platí pro jeho skladování. Dbejte na dobrou ventilaci a dostatečnou ochranu, příp. odpovídající vybavení prostoru.

Rozsah provozovní teploty:

Použití při teplotách od -10 do +40 °C (+14 až +104 °F).

Při přepravě a skladování -25 až +55°C (-13 až 131°F).

Vlhkost vzduchu :

≥ 50% do teploty 40°C (104°F).

≥ 90% do teploty 20°C (68°F).

Nadmořská výška:

Do 1000mt (3280 stop)

OSOBNÍ OCHRANNÉ VYBAVENÍ

Používání svařovacího zařízení může být nebezpečné a může způsobit vážná zranění, za určitých okolností i smrtelná.

Svařování vystavuje lidi nebezpečnému zdroji tepla., světelného záření z oblouku, elektromagnetického pole (pozor na uživatele kardiostimulátorů), riziko úrazu elektrickým proudem, hluku a výparu.

Abyste dobře chránili sebe i ostatní, dodržujte následující bezpečnostní pokyny:



K ochraně před popáleninami a zářením, noste oblečení bez manžet, izolátorů, suché, nehořlavé a v dobrém stavu, které pokrývájí celé tělo.



Ochrana rukou vhodnými rukavicemi (elektricky izolujícími a chránícími před horkem).



Chraňte své oči speciální kuklou s dostatečnou ochranou (proměnná dle použití). Při čištění chraňte oči. Při těchto pracích nenoste kontaktní čočky.

Někdy je nutné ohraničit prostory nehořlavými závěsy, které chrání svařovací prostor před obloukem, před stříkajícím a žhnoucím odpadem.

Informujte osoby v prostoru svařování, aby se nedívaly na paprsky oblouku nebo roztavené části a aby nosily vhodný ochranný oděv.



Pokud je při svařování překročena povolená hladina hluku, používejte sluchátka s potlačením hluku (platí i pro všechny osoby v prostoru svařování).

Nepřibližujte ruce k pohyblivým částem (ventilátor), vlasy, oblečení.

Nikdy neodstraňujte ochrany krytu chladicí jednotky, pokud je zdroj svařovacího proudu pod napětím, výrobce nemůže nést odpovědnost v případě nehody.



Nově svařené díly jsou horké a při manipulaci mohou způsobit popáleniny. Při údržbě hořáku nebo držáku elektrod, se ujistěte, že je dostatečně studený, a před jakýmkoli zásahem počkejte alespoň 10 minut. Chladicí jednotka má být zapnuta při použití vodochlazeného hořáku, aby kapalina nemohla způsobit popálení.

Před opuštěním pracovního prostoru je důležité jej zabezpečit, aby byly chráněny osoby a majetek..

VÝPARY A PLYNY



Výpary, plyny a prach vznikající při svařování jsou zdraví nebezpečné. Musí být zajištěno dostatečné větrání, někdy je nutný přívod vzduchu. Pokud nedostačuje větrání, použijte ochrannou dýchací kuklu s přívodem vzduchu.

V případě nejasností, zda dostačuje výkon odsávacího zařízení, porovnejte naměřené emisní hodnoty škodlivin s povolenými limity.

Upozornění: Svařování v malém prostředí vyžaduje z bezpečnostních důvodů dálkový dohled. Kromě toho může být obzvláště škodlivé pájení některých materiálů obsahujících olovo, kadmium, zinek, rtuť nebo dokonce berylium mohou být obzvláště škodlivé, před pájením součástky odmastěte.

Lahve lze uskladnit pouze v otevřených nebo dobře větraných prostorech. Mějte na paměti, že plynové lahve smí být pouze ve svislé poloze. Zajistěte je proti převrnutí řádným upevněním kpojezdovému vozíku.
Neprovádějte svářecí práce v blízkosti oleje nebo barvy.

NEBEZPEČÍ POŽÁRU A VÝBUCHU



Plně chraňte oblast svařování, hořlavé materiály by se měly nacházet ve vzdálenosti nejméně 11 metrů. Mějte vždy v pohotovosti vhodný, přezkoušený hasicí přístroj.

Dávejte si pozor na horký materiál nebo jiskry i skrz škvíry, mohou být zdrojem požáru nebo výbuchu.

Přemístěte lidi pryč, hořlavé předměty a tlakové nádoby v dostatečné bezpečné vzdálenosti.

Je třeba se vyhnout svařování v uzavřených nádobách nebo trubkách, a pokud jsou otevřené, je třeba je vyprázdnit od hořlavého nebo výbušného materiálu (oleje, paliva, zbytky plynu...).

Broušení nesmí směřovat ke zdroji svařovacího proudu nebo k hořlavým materiálům.

LAHVE S OCHRANNÝM PLYNEM



Plyn unikající z tlakové lahve může ve vysoké koncentraci způsobit smrt udušením (prostor řádně větrejte).

Transport musí probíhat bezpečně : uzavřete plynové lahve a vypněte svařovací zdroj. Plynové lahve musí stát vždy svisle a musí být zajištěny proti převržení.

Pokud se nesvařuje, uzavřete ventil na lahvi. Dejte pozor na kolísání teploty a sluneční záření.

Válec nesmí být v kontaktu s plamenem, elektrickým obloukem, hořákem, zemnicí svorkou nebo jakýmkoliv jiným zdrojem tepla nebo žhavením.

Udržujte tlakové lahve v dostatečné vzdálenosti od svařovacích vedení či jiných elektrických obvodů, a nikdy nesvařujte lahev pod tlakem.

Při otvírání ventilu válce buďte opatrní, hlava musí být oddálena od šroubení a musí být zajištěno, že použitý plyn je vhodný pro daný svařovací proces.

ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM



Svařovací agregát smí být připojen pouze k uzemněné elektrické napájecí síti. Jako jisticí prvky používejte pouze doporučený typ pojistek.

Zásah elektrickým proudem může být zdrojem přímého nebo nepřímého vážného zranění, nebo dokonce smrtící.

Nikdy se nedotýkejte částí pod napětím uvnitř nebo vně zdroje energie (hořáky, svorky, kabely, elektrody), protože jsou připojeny ke svařovacímu obvodu.

Před otevřením zdroje svařovacího proudu, je třeba jej odpojit od elektrické sítě a počkat 2 minuty, aby se vybily všechny kondenzátory.

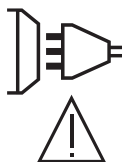
Nikdy se nedotýkejte současně hořáku a zemnicí svorky.

Nezapomeňte vyměnit kabely, hořáky, pokud jsou poškozené, kvalifikovanými a oprávněnými osobami. Průřez kabelu dimenzujte podle použití. Noste vždy suchý ochranný oděv. Noste izolovanou obuv, bez ohledu na pracovní prostředí.

KLASIFIKACE PŘÍSTROJE PODLE ELEKTROMAGNETICKÉ KOMPATIBILITY



Přístroje patří třídě A a nejsou určeny k použití v obytných oblastech, ve kterých je elektrická energie odebírána z veřejné sítě, dodávající nízké napětí. V těchto místech mohou nastat potenciální potíže se zajištěním elektromagnetické kompatibility, kvůli prováděným narušením, a také vyzařování na rádiové frekvenci.



Za předpokladu, že impedance veřejné nízkonapěťové napájecí sítě v místě společné vazby je menší než $Z_{max} = 0,29 \text{ Ohmů}$, toto zařízení vyhovuje normě IEC 61000-3-11 a může být připojeno k veřejné napájecí síti nízkého napětí. Za zajištění, je odpovědný instalátor nebo uživatel zařízení. v případě potřeby konzultaci s provozovatelem distribuční sítě, impedance sítě je v souladu s imedančními omezeními.

Zařízení odpovídá směrnici CEI 61000-3-12.

ELEKTROMAGNETICKÁ POLE



Průchod elektrického proudu v některých vodivých částech způsobuje vznik lokalizovaných elektromagnetických polí (EMF). Svařovací proud způsobuje elektromagnetickou poli v okolí svařovacího obvodu.

Elektromagnetická pole mohou rušit některé lékařské implantáty, například kardiostimulátory. Proto je třeba přijmout náležitá ochranná opatření vůči nositelům těchto zařízení. Například, omezení přístupu pro okolní osoby nebo individuální posouzení rizik pro svářeče.

Všichni svářeči by měli používat následující postupy, aby minimalizovali expozici elektromagnetickým polím ze svařovacího obvodu:

- Umístěte svařovací kabely k sobě - zajistěte je sponou, pokud je to možné;
- umístěte se (trup a hlava) co nejdále od svařovacího obvodu

- Dbejte na to, aby se Vám kabel induktoru nezatáhl kolem těla
- neumísťujte tělo mezi svařovací kabely. Oba svařovací kabely držte na stejné straně těla
- Připojte zpětný kabel k obrobku co nejbližší svařovanému místu;
- nepracujte vedle zdroje svařovacího proudu, nesedejte si na něj ani se o něj neopírejte;
- nesvařujte při přenášení zdroje svařovacího proudu nebo podavače drátu



Osoby s kardiostimulátorem by neměly pracovat se zařízením bez souhlasu lékaře. Elektromagnetická pole mohou způsobit škody na zdraví, které nejsou dosud známy.

DOPORUČENÍ TÝKAJÍCÍ SE POSOUZENÍ SVAŘOVACÍHO PROSTORU A SVAŘOVACÍHO PRACOVÍŠTĚ

OBECNÁ OPATŘENÍ

Uživatel odpovídá za správné používání svařovacího agregátu a správný výběr materiálu, v souladu s údaji výrobce. Pokud je zjištěno elektromagnetické rušení, musí být uživatel obloukového svařovacího zařízení zodpovědný za vyřešení situace s technickou pomocí výrobce. V některých případech, toto nápravné opatření může být tak jednoduché, jako uzemnění svařovacího obvodu. V ostatních případech, může být nutné vytvořit elektromagnetický štít kolem zdroje svařovacího proudu a celého obrobku s namontovanými vstupními filtry. Ve všech případech, elektromagnetické rušení by se mělo snižovat, dokud nepřestane být obtěžující.

Posouzení svařovacího prostoru

Před instalací zařízení pro obloukové svařování, uživatel by měl posoudit možné elektromagnetické problémy v okolí. Je třeba vzít v úvahu následující skutečnosti:

- a) přítomnost výše, pod obloukovým svařovacím zařízením a vedle něj další napájecí kabely, pohon, signalizační a telefonní systémy;
 - b) rozhlasové a televizní přijímače a vysílače
 - c) počítače a jiná řídicí zařízení
 - d) zařízení důležitá z hlediska bezpečnosti, například, ochrana průmyslových zařízení;
 - e) zdraví dalších osob, například, používání kardiostimulátorů nebo naslouchadel;
 - f) zařízení používané pro kalibraci nebo měření
 - g) odolnost ostatních materiálů v životním prostředí
- Uživatel musí zajistit, aby ostatní přístroje používané v místnosti byly kompatibilní. To si může vyžádat další ochranná opatření
- h) Denní doba, ve které musejí být prováděny svařovací práce.

Velikost prostoru, který je v těchto případech zapotřebí brát v úvahu, závisí na konstrukci budovy a ostatních činnostech, které zde budou provozovány. Hranice tohoto prostoru mohou zasahovat i mimo území podniku.

Posouzení svařovací instalace

Kromě posouzení oblastí, posouzení zařízení pro obloukové svařování lze využít k identifikaci a řešení případů poruch. Posouzení emisí by mělo zahrnovat měření in situ, jak je uvedeno v článku 10 normy CISPR 11. Účinnost opatření na snížení rizika lze také potvrdit měřením na místě.

DOPORUČENÍ OHLEDNĚ METOD KE SNÍŽENÍ EMITOVANÝCH RUŠIVÝCH ELEKTROMAGNETICKÝCH POLÍ

a. Veřejná elektrická napájecí síť: Svařovací agregát pro svařování elektrickým obloukem musí být připojen na veřejnou elektrickou napájecí síť podle pokynů výrobce. Pokud dojde k rušení, mohou být nutná další preventivní opatření, například filtrování veřejné zásobovací sítě. Přívodní kabel je zapotřebí kvůli odstínění uložit do kovového kanálu, nebo podobného zakrytí. Toto elektrické odstínění se musí provést po celé délce kabelu. Je třeba zapojit odstínění do zdroje svařovacího proudu pro zajištění dobrého elektrického kontaktu mezi kovovou trubkou a krytem zdroje.

b. Údržba zařízení pro obloukové svařování: Obloukové svařovací zařízení by mělo podléhat běžné údržbě podle doporučení výrobce. Všechny přístupy, servisní dveře a kryty by měly být při používání obloukového svařovacího zařízení zavřené a řádně uzamčeny. Obloukové svařovací zařízení by nemělo být nijak upravováno, s výjimkou úprav a seřízení uvedených v pokynech výrobce. Zejména, rozdělovač oblouku startérů a stabilizátorů oblouku by měl být seřízen a udržován v souladu s doporučeními výrobce.

c. Svařovací kabely : Kabely by měly být co nejkratší, a umístěné vedle sebe u podlahy nebo na podlaze.

d. Ekvipotenciální vazba : Všechny kovové díly svařovacího pracoviště by měly být pospojovány. Nicméně, kovové předměty připojené k obrobku zvyšují riziko úrazu elektrickým proudem pro obsluhu, pokud se dotkne jak kovových předmětů, tak elektrody. Uživatel musí být izolován od kovových předmětů.

e. Uzemnění obrobku: Pokud svařovaný obrobek není uzemněn z důvodu elektrické bezpečnosti nebo z důvodu jeho velikosti a umístění, což je ten případ, například, trupy lodí nebo ocelové konstrukce budov, připojení, které může uzemnit místnost, ne však vždy, sníží emise. Zde je však zapotřebí postupovat opatrně, aby se uzemněním obrobku nezvýšilo riziko úrazu obsluhy, anebo riziko poškození jiných elektrických zařízení. V případě nutnosti, spojení obrobku se zemí by mělo být provedeno přímo, ale v některých zemích, toto přímé připojení neumožňují, připojení by mělo být provedeno pomocí vhodného kondenzátoru vybraného podle národních předpisů.

f. Ochrana a stínění : Selektivní ochrana a stínění ostatních kabelů a zařízení v okolí může omezit problémy s rušením. V případech specifických aplikací lze odstínit celé svařovací sestavy.

TRANSPORT



Při přesunu nikdy nevtlačte přístroj uchopením za hořák nebo kabely. Přístroj smí být transportován pouze ve svislé poloze. Netransportujte zařízení nad osobami nebo věcmi.

Pokud jsou ke svařovacímu agregátu připojeny plynové láhve, nesmíte s ním za žádných okolností pohybovat. Bezpodmínečně dodržujte pokyny příslušných platných směrnic pro přepravu svařovacích zařízení a plynových lahví.

INSTALACE, UMÍSTĚNÍ

- Přístroj stavte na podklad s náklonem do maximálního úhlu 10°.
 - Dbejte na dostatečný prostor kolem svařovacího zdroje pro dobré větrání a přístup k ovládacím prvkům.
 - Nepoužívejte zařízení v prostorách, ve kterých se nachází kovové prachové částičky, které by mohly být vodivé.
 - Chraňte přístroj před deštěm a přímým slunečním zářením.
 - Zařízení má stupeň krytí IP23S, význam :
 - je chráněn před průnikem cizích těles průměru > 12,5mm
 - ochrana proti dešti směřující pod úhlem 60° ke vswlící, když jsou její pohyblivé části (ventilátor) v klidu.
- Toto zařízení lze proto skladovat ve venkovním prostředí v souladu se stupněm krytí IP23.

Napájecí kabely, Prodlužovací a svařovací kabely musí být zcela odvinuty, aby nedošlo k jejich přehřátí.



Výrobce neručí za zranění nebo věcné škody způsobené neodbornou manipulací s tímto přístrojem.

ÚDRŽBA / POKYNY



- Údržbu a opravy smí provádět pouze kvalifikovaný personál. Doporučujeme provádět roční údržbu.
- Vypněte napájení vytažením zástrčky, a počkejte dvě minuty, než začnete s materiálem pracovat. Uvnitř, napětí a proudy jsou vysoké a nebezpečné.

- Pravidelně, sejměte kryt a vyfoukejte prach. Nechejte provádět kvalifikovaným personálem pravidelné kontroly elektrických spojení s izolovaným nástrojem.
- Pravidelně kontrolujte stav síťového připojovacího vedení. Pokud je napájecí kabel poškozen, musí jej vyměnit výrobce, nebo u oddělení služeb zákazníků nebo podobně kvalifikovanou osobu, abyste se vyhnuli jakémukoli nebezpečí.
- Neuzavírejte ventilační otvory zařízení, musí být zajištěna cirkulace vzduchu.
- Tento zdroj svařovacího proudu nepoužívejte k rozmrazování potrubí, dobíjení baterie/akumulátory nebo k startování motoru.



400T GW :

Chladicí kapalina by se měla měnit každých 12 měsíců, aby se chladicí systém hořáku neucpával usazeninami, případné úniky nebo zbytky produktu po použití, musí být ošetřeny ve vhodném čistícím zařízení. Pokud je to možné, měl by být výrobek recyklován. Použitý přípravek je zakázáno vypouštět do vodních toků, jímek nebo odvodňovacích systémů. Zředěná kapalina by se neměla vylévat do kanalizace, pokud to není povoleno místními předpisy.

INSTALACE - FUNKCE VÝROBKU

Instalaci smí provádět pouze zkušený personál pověřený výrobcem. Během instalace, zajistěte, aby byl generátor odpojen od elektrické sítě. Sériové nebo paralelní zapojení generátorů je zakázáno. Pro dosažení optimálního nastavení produktu se doporučuje používat svařovací kabely dodávané se zařízením.

POPIS

Toto zařízení je třífázový zdroj pro poloautomatické «synergické» svařování (MIG nebo MAG), svařování obalenou elektrodou (MMA) a svařování žáruvzdornou elektrodou (TIG). Volitelně vyžaduje použití samostatného podávače.

POPIS ZAŘÍZENÍ (II)

400T G

- | | |
|-----------------------------------|--|
| 1- Kryt schránky na příslušenství | 7- Konektor, samostatné ovládání cívky |
| 2- Držák kabelů | 8- Zásuvka s kladnou polaritou |
| 3- Držák hořáku | 9- Síťový kabel (5 m) |
| 4- Spínač START/STOP | 10- Držák lahve o objemu 4 m3 nebo 10 m3 |
| 5- Zásuvka se zápornou polaritou | 11- Úložiště |
| 6- Volitelný kryt | |

400T GW

- | | |
|-----------------------------------|--|
| 1- Kryt schránky na příslušenství | 10- Konektor, samostatné ovládání cívky |
| 2- Držák kabelů | 11- Zásuvka s kladnou polaritou |
| 3- Držák hořáku | 12- Síťový kabel (5 m) |
| 4- Spínač START/STOP | 13- Výstup chladicí kapaliny (modrý) |
| 5- Zásuvka se zápornou polaritou | 14- Přívod chladicí kapaliny (červený) |
| 6- Plnicí uzávěr | 15- Držák lahve o objemu 4 m3 nebo 10 m3 |
| 7- Pojistka pro chladicí jednotku | 16- Úložiště |
| 8- Plnicí přístroj | 17- Zalévací hadice |

9- Volitelný kryt

NAPÁJENÍ, UVEDENÍ DO CHODU

Toto zařízení je dodáváno s 32A zásuvkou EN 60309-1 a mělo by být používáno pouze v třífázové 400V (50-60 Hz) čtyřvodičové uzemněné elektrické instalaci.

Efektivní absorbovaný proud (I_{1eff}) je uveden na přístroji pro maximální provozní podmínky. Zkontrolujte, zda je napájení a jeho ochrana (pojistka a nebo jistič) kompatibilní s proudem potřebným k použití. V některých zemích, může být nutné vyměnit zástrčku, aby bylo možné ji používat za maximálních podmínek.

• Zdroj napájení je navržen pro provoz při napětí 400 V +/- 15 %. Přepne se do ochrany, pokud napájecí napětí je nižší než 330Veff nebo vyšší než 490Veff (na displeji se zobrazí kód poruchy).

• Spouští se stisknutím spínače START/STOP, Stisknutím stejného spínače (Vypnuto) můžete naopak funkci vypnout. **Pozor! Nikdy nepřerušujte napájení při zatížení svařovacího zdroje.**

PŘIPOJENÍ NA GENERÁTOR

Tento svařovací agregát je možno napájet ze střídavého generátoru s regulovatelným výstupním napětím, za předpokladu, že:

- Napětí musí být střídavé, jeho efektivní hodnota musí být 400 V +/- 15 %, a špičkové napětí nižší než 700 V,
- Frekvence se pohybuje v rozmezí od 50 do 60Hz

Tyto podmínky je nutné zkontrolovat, protože mnoho generátorů vytváří vysokonapěťové špičky, které mohou poškodit zařízení.


POUŽITÍ PRODLUŽOVACÍHO KABELU

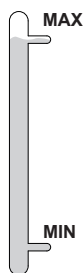
Prodlužovací kabel musí mít velikost a průřez v souladu s napětím zařízení. Použit prodlužovací kabel v souladu s pokyny národních norem.

Napětí napájení	Délka - úsek prodlužovacího kabelu (délka < 45 m)
400 V	4 mm ²

NAPOUŠTĚNÍ OBĚHOVÉHO ČERPADLA CHLADICÍ KAPALINY (400T GW)

Při prvním použití výrobku nebo po úplném vyprázdnění nádrže chladicí kapaliny, pro naplnění čerpadla kapalinou je třeba dodržet následující postup. :

- Naplňte nádrž chladicí kapaliny na maximální hladinu. Nádrž má objem 5,5 litru.
- Připojte plnicí hadici (II-17) ke konektoru výstupu chladicí kapaliny (I-13) a druhý konec umístěte do prázdné nádoby (nejlépe láhve).
- Zapněte generátor.
- V nabídce «Système/Groupe froid -Systém/chladicí jednotka» volitelného samostatného navigáku, stiskněte tlačítko č. 2 () pro spuštění postupu napouštění. 
- Jakmile je čerpadlo naplněno (nádobu se naplní chladicí kapalinou), zastavte chladicí zařízení stisknutím jednoho z tlačítek HMI.
- Odpojte plnicí hadici, a vraťte kapalinu do chladicí jednotky. : čerpadlo je naplněno.

CHLAZENÍ TEKUTINOU (400 T GW)**NÁPLŇ**

Nádrž chladicí jednotky musí být vždy naplněna po doporučenou hladinu MAX uvedenou na ukazateli na přední straně chladicí jednotky, nikdy však pod hladinu MIN, jinak se zobrazí varovné hlášení.

Pro svařovací stroje s nízkou elektrickou vodivostí je nezbytné používat specifickou chladicí kapalinu, je antikorozi a nemrzoucí (viz. 052246).

Použití jiných chladicích kapalin, a zejména standardní automobilové kapaliny, může projevit jev elektrolýzy, a hromadění pevných usazenin v chladicím systému, které zhoršují chlazení, a může vést až k zablokování obvodu.

Tato doporučená úroveň MAX je nezbytná pro optimalizaci provozních faktorů kapalinou chlazeného hořáku.

Na poškození stroje způsobené použitím jiného než doporučeného typu chladicí kapaliny se záruka nevztahuje.

POUŽIVÁNÍ

1. NIKDY nepoužívejte zdroj bez chladicí kapaliny, pokud je čerpadlo v provozu. Dodržujte minimální úroveň. V opačném případě může dojít k trvalému poškození čerpadla chladicího systému.
2. Před odpojením přívodní a/nebo výstupní hadice kapaliny pro flastr se ujistěte, že je chladicí jednotka vypnutá. Chladicí kapalina je škodlivá a dráždí oči, sliznici a kůži. Horká kapalina může dojít k popálení.
3. Nebezpečí popálení horkou kapalinou. Chladicí jednotku po použití nikdy nevypouštějte. Kapalina uvnitř vře, před vypuštěním počkejte, až vychladne.
V režimu «AUTO», se po zahájení svařování spustí čerpadlo chladiče. Když se svařování zastaví čerpadlo pokračuje v provozu po dobu 10 minut. Během této doby kapalina ochladí svařovací hořák na teplotu okolí. Generátor nechte připojený, na několik minut, aby mohl po svařování vychladnout.

Při procesu MIG-MAG, chladicí jednotka je ve výchozím nastavení aktivována (AUTO). Chcete-li používat hořák MIG-MAG se vzduchovým chlazením, musí být chladicí jednotka deaktivována (OFF). Za tímto účelem nahlédněte do příručky k rozhraní cívky.

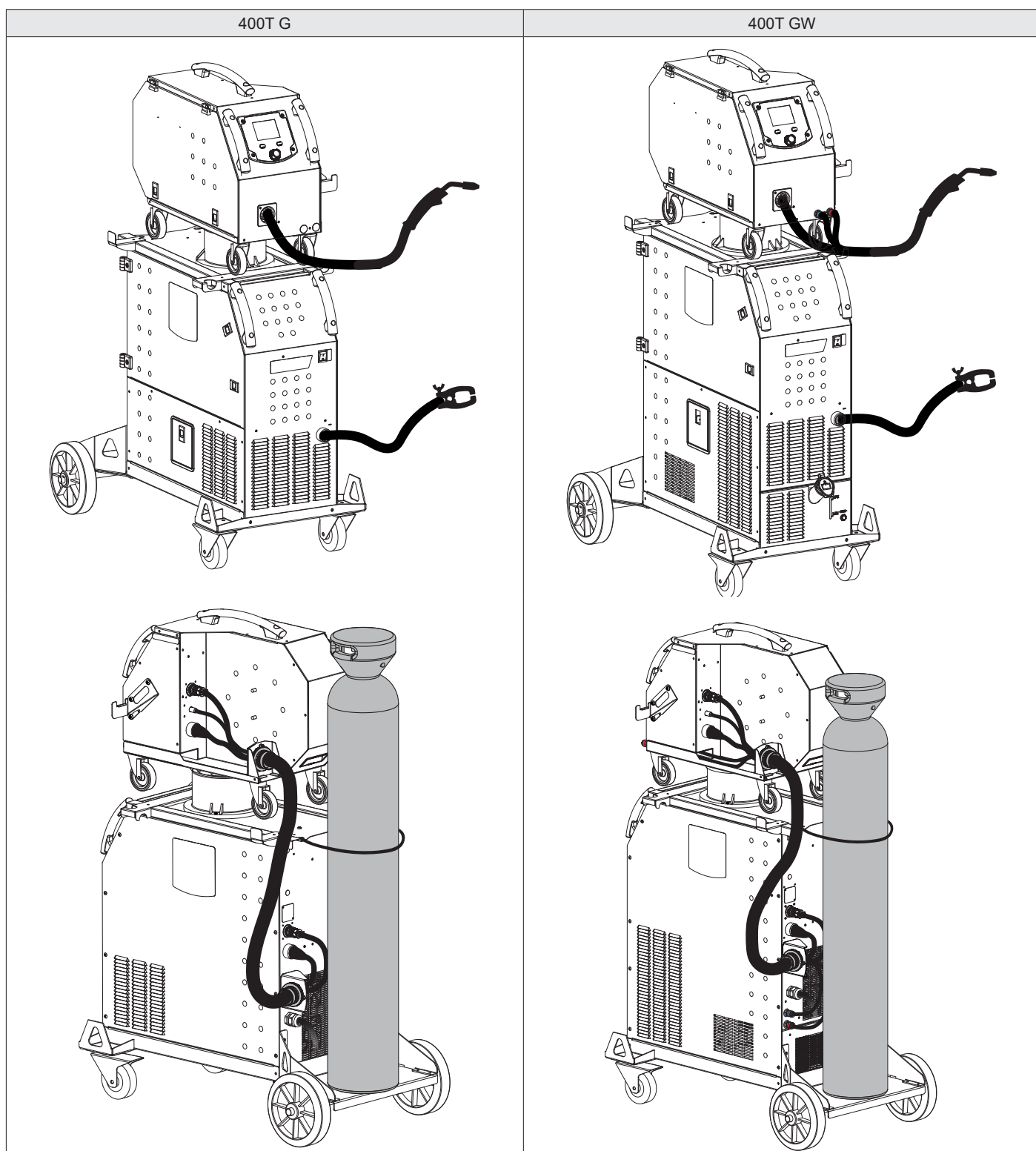
PŘIPOJENÍ SPOJOVACÍHO PAPRSKU



Připojení nebo odpojení svazku mezi generátorem a navijákem musí být provedeno při vypnutém generátoru. Vypněte napájení vytažením zástrčky, a počkejte dvě minuty.

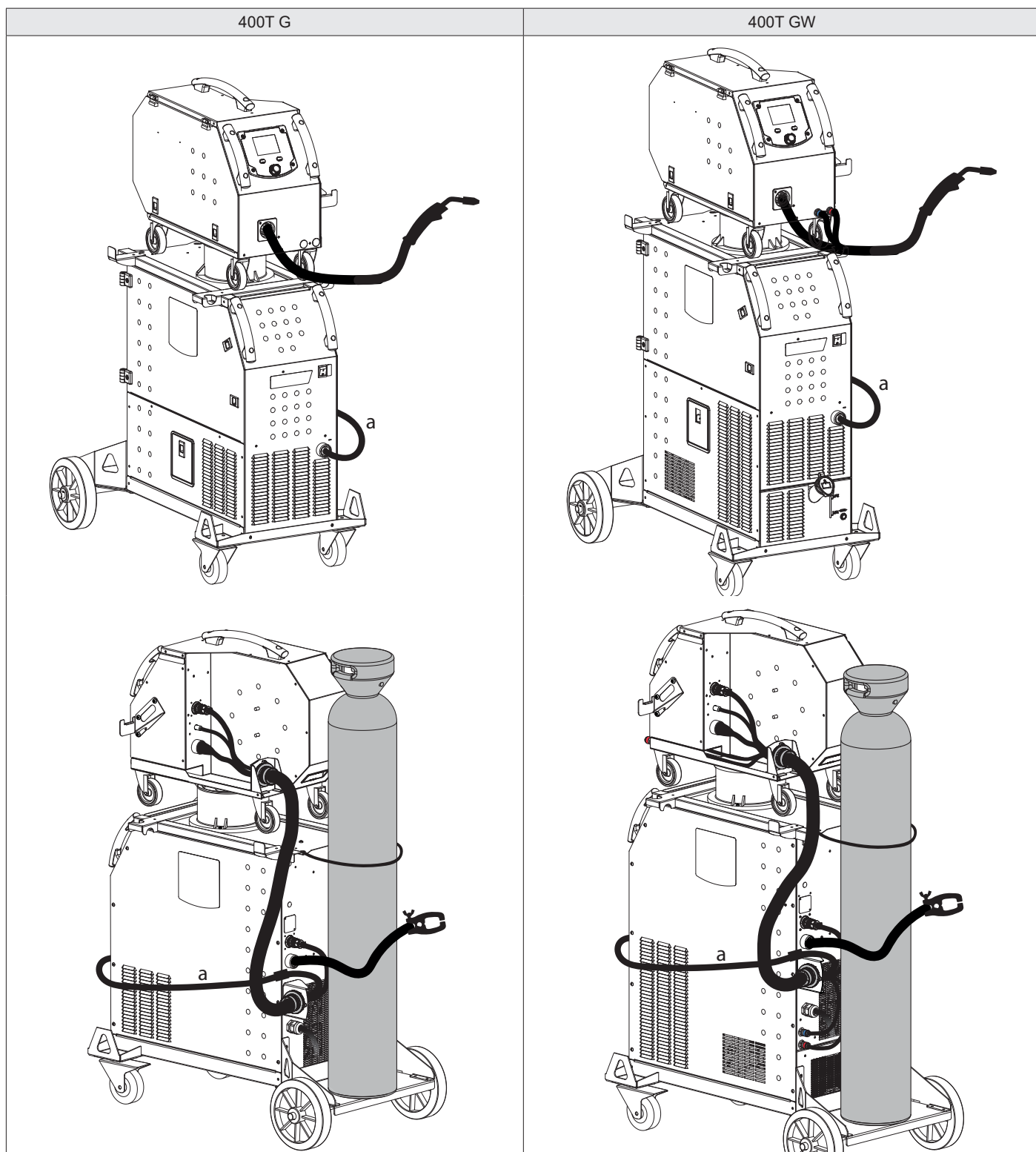
Podrobnosti o zapojení svazku mezi generátorem a navijákem, přečtěte si prosím návod k použití samostatného navijáku (volitelný).

Níže uvedená schémata popisují minimální potřebná připojení v závislosti na režimu svařování. Uživatel může ponechat nepotřebná připojení plynová přípojka při svařování MMA, napájecí kabel na podavači drátu při svařování MMA a TIG, atd.)..

Svařování metodou MIG-MAG (kladná polarita)

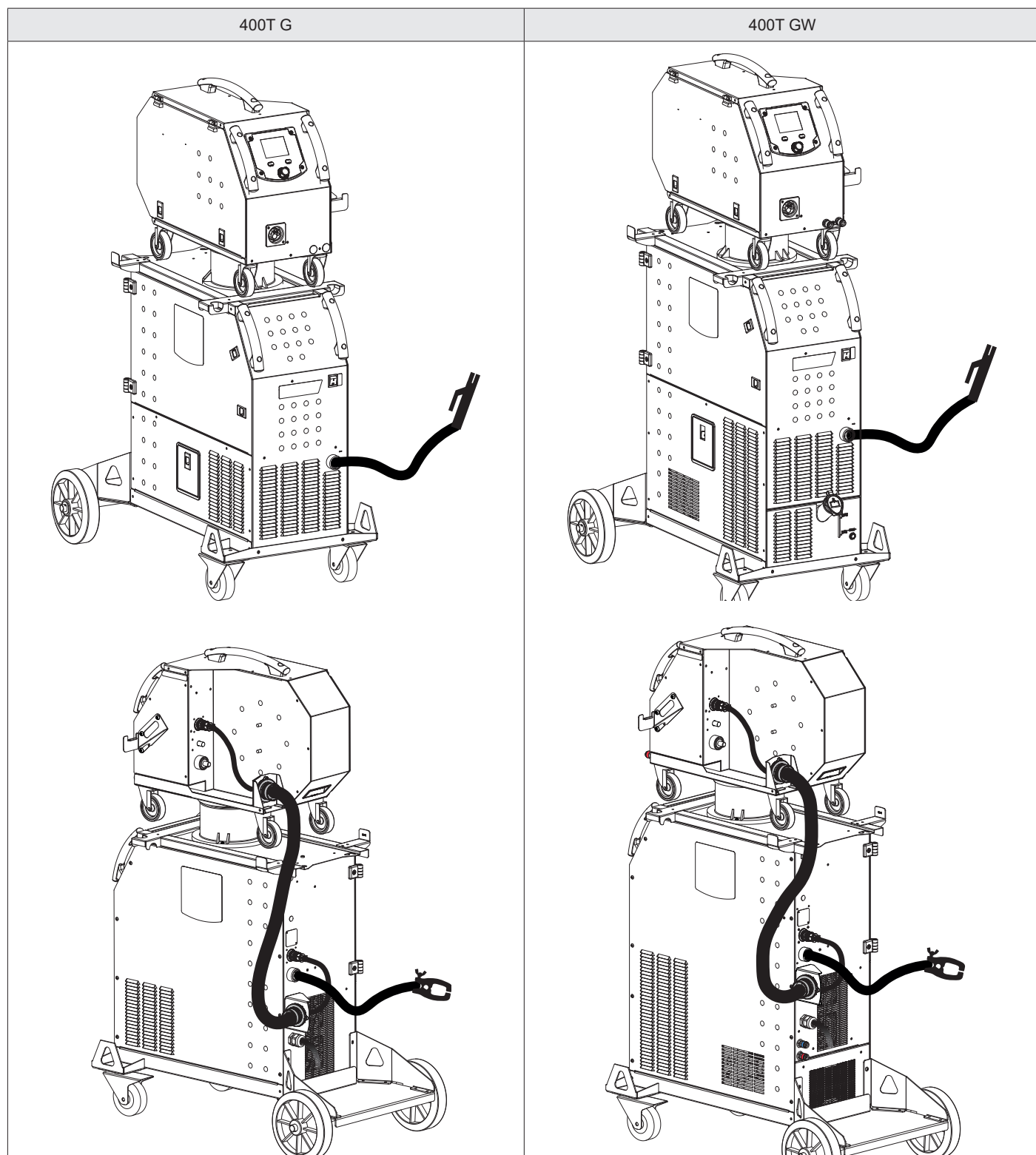
Svařování metodou MIG-MAG (záporná polarita)

Svařování metodou MIG/MAG bez ochranného plynu obvykle vyžaduje zápornou polaritu. V tomto případě, Svařování metodou MIG-MAG (polarita záporná - je nutné použít volitelný kabel pro přepólování (a). Ve všech případech, při volbě polarity se řiďte doporučeními výrobce vodiče.



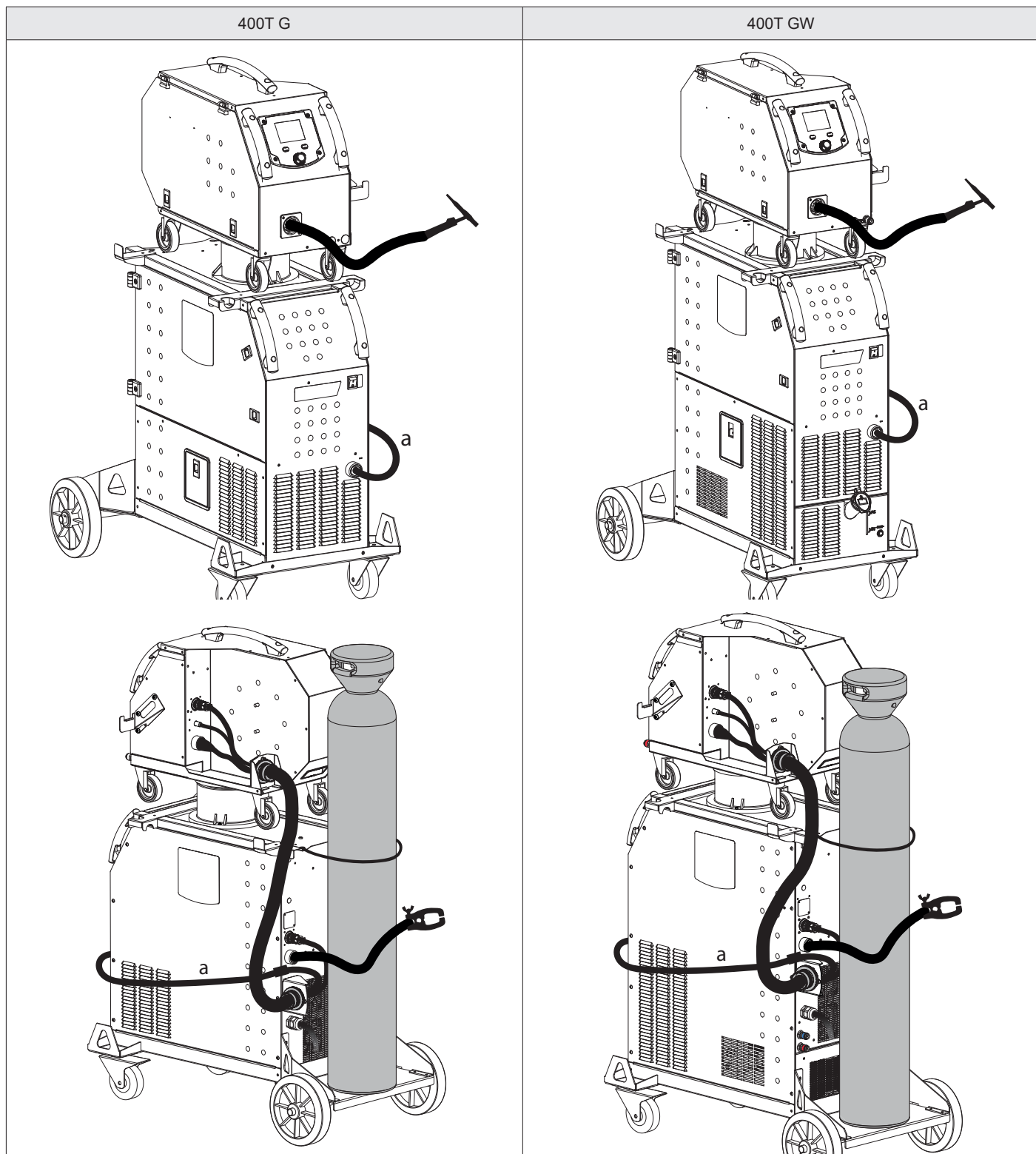
Svařování MMA

Dodržte polaritu a svařovací proud uvedený na krabičkách elektrod. Pokud generátor nepoužíváte, vyjměte elektrodu z držáku elektrod. Nepřipojujte hořák MIG-MAG nebo TIG, pokud je zdroj používán pro svařování MMA.



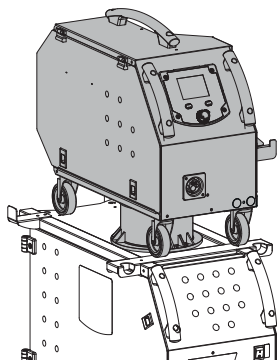
Svařování metodou TIG

Při svařování WIG DC použijete jako ochranný plyn argon. Zkontrolujte, zda je hořák správně vybaven a zda je spotřební materiál v dobrém stavu (svorky, podpora límce, difuzor a tryska) nejsou opotřebené. Je nutné použít volitelný kabel pro přepólování (a).



VOLITELNÝ KABEL PRO PŘEPÓLOVÁNÍ

	Délka	Průřez	Reference
	1.3 m	95 mm ²	033689
	5 m		032439
10 m	032446		

VOLITELNÝ PODÁVAČ WF 35

Toto zařízení musí být vybaveno samostatným navijákem WF 35 (volitelně, č. 075078). Spojení mezi těmito dvěma prvky se provádí pomocí volitelného speciálního svazku:

Typ chlazení hořáku	Délka	Průřez	Reference
Vzduch	5 m	70 mm ²	075443
	10 m	70 mm ²	075450
		95 mm ²	077553
Kapalina	1.8 m	70 mm ²	075467
	5 m	70 mm ²	075474
	10 m	70 mm ²	075481
		95 mm ²	075504

ZÁRUKA

Záruka se vztahuje na případné závady nebo výrobní vady po dobu 2 let, od data nákupu (díly a práce).

Záruka se nevztahuje na :

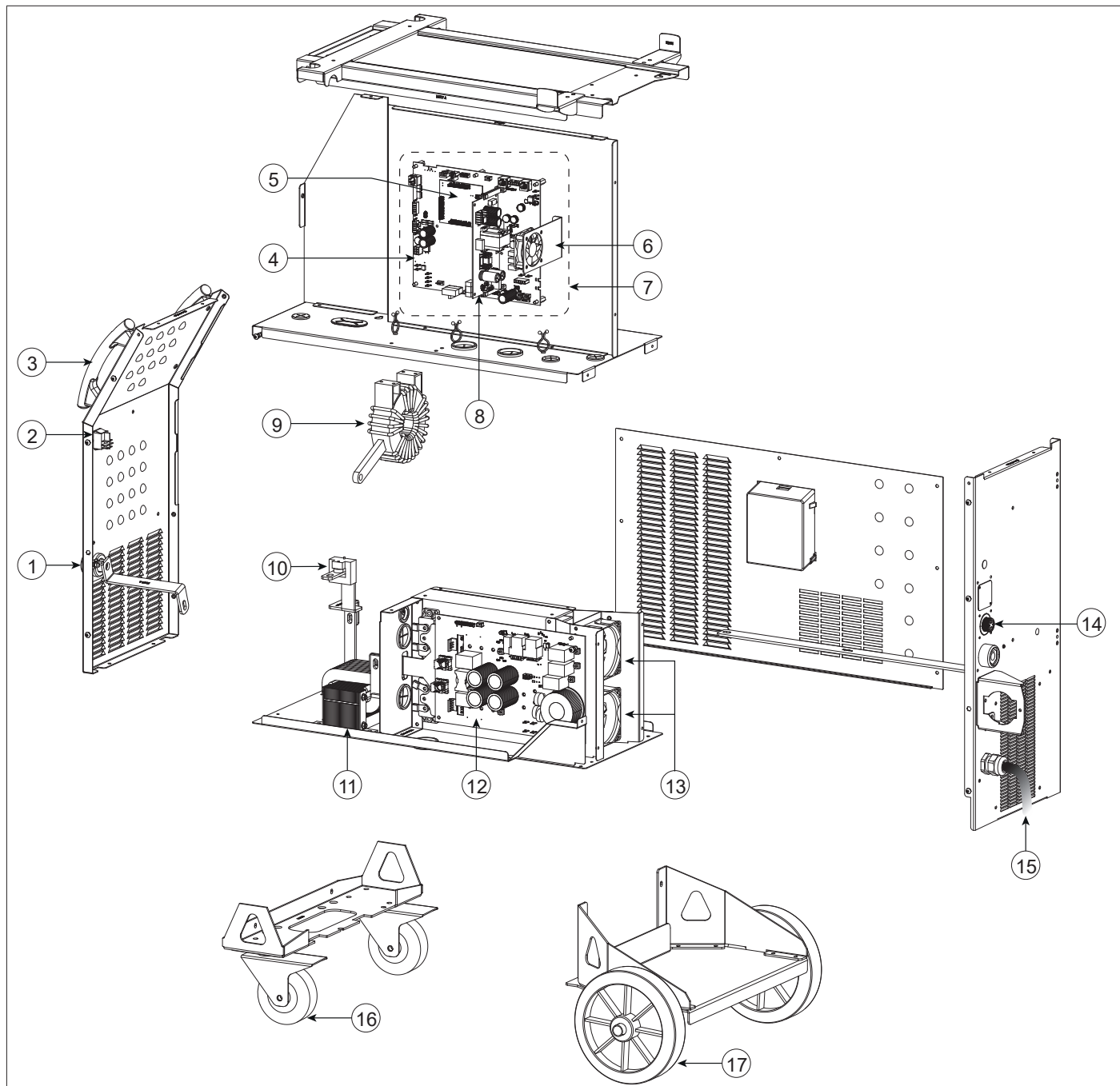
- Poškození při transportu.
- Opotřebitelné díly (např. distanční podložky, : kabely, svorky, atd.).
- Incidentsy způsobené nesprávným používáním (chyba napájení, pád, demontáž).
- Poruchy související s životním prostředím (znečištění, rez, prach).

V případě poruchy, vraťte spotřebič svému distributorovi, přiložením :

- datovaný doklad o nákupu (účetku, faktura...)
- podrobný popis poruchy

NAHRÁDNÍ DÍLY

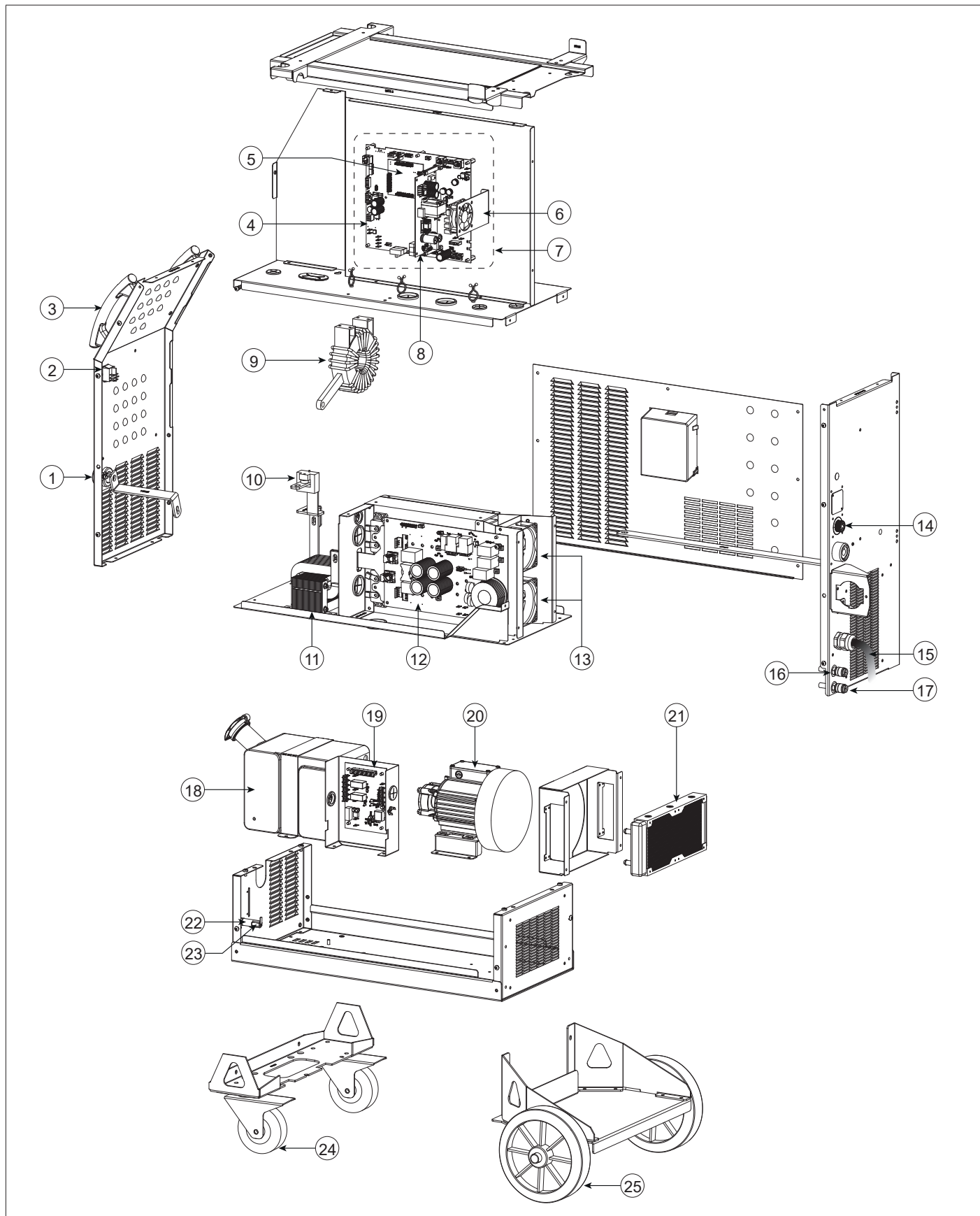
400T G



CZ

		400T G
1	Zásuvka Texas Female / Female Texas socket	51478
2	Bipolární spínač / Two-pole switch	52472
3	Plastová rukojeť / Plastic handle	56047
4	Hlavní karta / Primary board	E0125C
5	Řídicí panel / Control board	E0124C
6	Ventilátor 60x60x20 / Fan 60x60x20	51018
7	Nízkoproudý blok / Low-current block	E5047
8	Napájecí karta / Power supply board	E0167
9	Transformátor / Transformer	63556
10	Snímač proudu / Current sensor	64463
11	Výstupní tlumivka / Output choke	63557
12	Napájecí karta / Power board	E0126C
13	Ventilátor 92x92x38 / Fan 92x92x38	50999
14	Karta adaptéru paprsku / Interconnection adaptation board	E0134C
15	Síťový kabel / Mains cable	21589
16	Průměr kola 200 / Wheel diameter 200	71375
17	Otočné kolo / Castor wheel	71360
18	Modul IGBT / IGBT module	52204
19	Modul sekundárních diod / Secondary diode module	52225
20	Modul diodového můstku / Diode Bridge Module	52196

400T GW

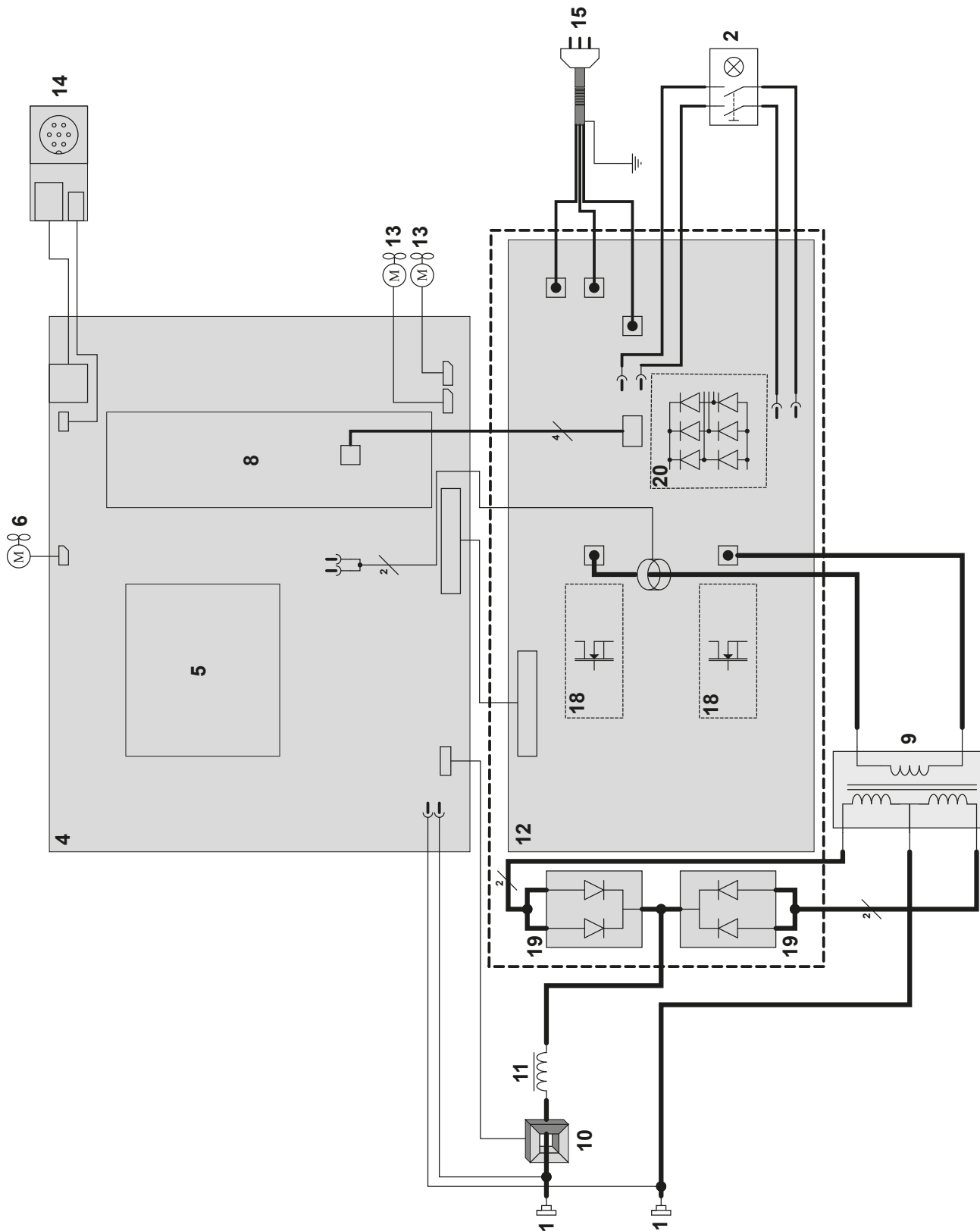


CZ

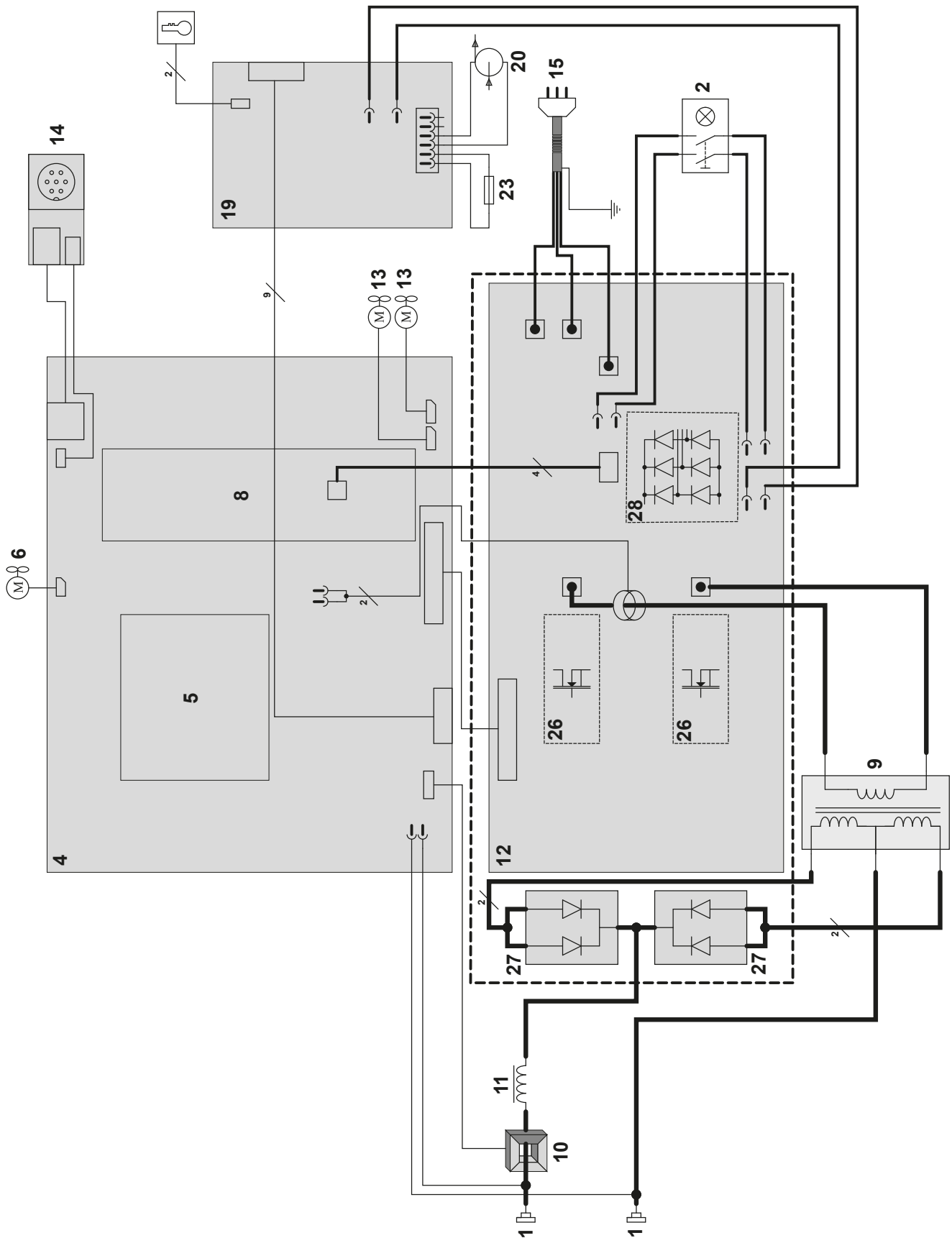
		400T GW
1	Zásuvka Texas Female / Female Texas socket	51478
2	Bipolární spínač / Two-pole switch	52472
3	Plastová rukojeť / Plastic handle	56047
4	Hlavní karta / Primary board	E0125C
5	Řídicí panel / Control board	E0124C
6	Ventilátor 60x60x20 / Fan 60x60x20	51018
7	Nízkoproudý blok / Low-current block	E5047
8	Napájecí karta / Power supply board	E0167
9	Transformátor / Transformer	63556
10	Snímač proudu / Current sensor	64463
11	Výstupní tlumivka / Output choke	63557
12	Napájecí karta / Power board	E0126C
13	Ventilátor 92x92x38 / Fan 92x92x38	50999
14	Karta adaptéru paprsku / Interconnection adaptation board	E0134C
15	Síťový kabel / Mains cable	21589
16	Modrý konektor chladicí kapaliny / Blue coolant connector	71694
17	Červený konektor chladicí kapaliny / Red coolant connector	71695
18	Vodní nádrž / Water tank	M0204
19	Karta chladicí jednotky / Cooling unit board	97772C
20	Čerpadlo / Pump	55327
21	Vodní chladič / Water radiator	71996
22	Držák pojistek / Fuse holder	51387
23	Pojistka / Fuse	51401
24	Průměr kola 200 / Wheel diameter 200	71375
25	Otočné kolo / Castor wheel	71360
26	Modul IGBT / IGBT module	52204
27	Modul sekundárních diod / Secondary diode module	52225
28	Modul diodového můstku / Diode Bridge Module	52196

OBVODOVÉ SCHÉMA / SCHALTPLAN / DIAGRAMA ELECTRICO / ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА / ELEKTRISCHE SCHEMA / SCHEMA ELETTRICO

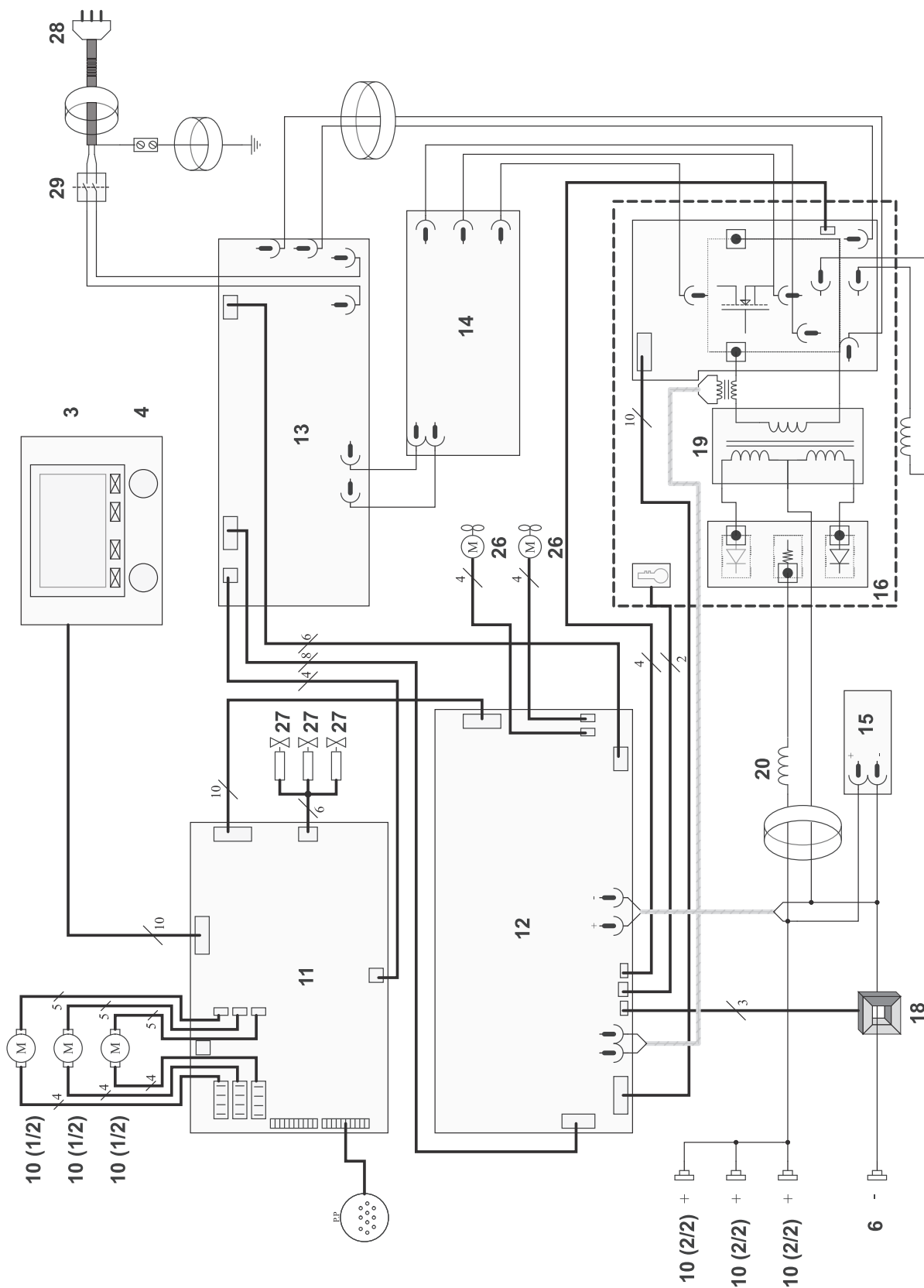
400T G



400T GW



AUTOPULSE M3 - 230 V + 208-240 V



TECHNICKÉ SPECIFIKACE / TECHNISCHE DATEN / ESPECIFICACIONES TÉCNICAS / ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ / TECHNISCHE GEGEVENS / SPECIFICHE TECNICHE

		400T G	400T GW	
Primární / Primary / Primär / Primario / Первичка / Primaire / Primario				
Napájecí napětí / Power supply voltage / Versorgungsspannung / Tensión de red eléctrica / Напряжение питания / Voedingsspanning / Tensione di alimentazione	U1	400 V +/- 15%		
Síťová frekvence / Mains frequency / Netzfrequenz / Frecuencia / Частота сети / Frequentie sector / Frecuencia settore		50 / 60 Hz		
Počet etap / Number of phases / Anzahl der Phasen / Número de fases / Количество фаз / Aantal fasen / Numero di fase		3		
Pojistka jističe / Fuse / Sicherung / Fusibile disyuntor / Плавкий предохранитель прерывателя / Zekering hoofdschakelaar / Fusibile disgiuntore		32 A		
Maximální efektivní napájecí proud / Maximum effective supply current / Corriente de alimentación efectiva máxima / Maximale effectieve voedingsstroom / Corrente di alimentazione effettiva massima / Maksymalny efektywny prąd zasilania	I1eff	21 A		
Maximální napájecí proud / Maximum supply current / Corriente de alimentación máxima / Maximale voedingsstroom / Corrente di alimentazione massima / Maksymalny prąd zasilania	I1max	36 A		
Sekce síťového kabelu / Mains cable section / Sectie netsnoer / Sección del cable de alimentación / Sezione del cavo di alimentazione / Odcinek przewodu zasilającego		4 x 4 mm ²		
Maximální aktivní spotřeba energie / Maximum active power consumed / Consumo máximo de energía activa / Maximale actieve verbruikte vermogen / Potenza attiva massima consumata / Maksymalny pobór mocy czynnej		16.6 kW		
Spotřeba na volnoběh/ Idle consumption/ Consumo en ralentizado / Stationair verbruik / Consumo al mínimo / Zużycie na biegu jałowym		25.32 W		
Účinnost při I2max / Efficiency at I2max / Eficiencia a I2máx / Rendement bij I2max / Efficienza a I2max / Sprawność przy I2max		87 %		
Výkonový faktor při I2max/ Power factor at I2max / Factor de potencia a I2max / Inschakelduur bij I2max / Ciclo di potenza a I2max / Współczynnik mocy przy I2max	λ	0.66		
Třída EMC / EMC class / Klasse CEM / Classe CEM / Klasa EMC		A		
Sekundární / Secondary / Sekundär / Secundario / Вторичка / Secondair / Secundario		MMA (SMAW)	TIG (GTAW)	MIG-MAG (GMAW-FCAW)
Napětí naprázdno / No load voltage / Leerlaufspannung / Tensión al vacío / Напряжение холостого хода / Nullastspanning / Tensione a vuoto	U0 (TCO)	66 V		
Charakter svařovacího proudu / Type of welding current / Tipo de corriente de soldadura / Type lasstroom / Tipo di corrente di saldatura / Rodzaj prądu spawania		DC		
Způsoby svařování / Welding modes / Modos de soldadura / Lasmodules / Modalità di saldatura / Tryby spawania		MMA, TIG, MIG-MAG		
Minimální svařovací proud / Minimum welding current / Corriente mínima de soldadura / Minimale lasstroom / Corrente minima di saldatura / Minimalny prąd spawania		20 A	20 A	15 A
Jmenovitý výstupní proud / Rate current output / nominaler Arbeitsstrom / Corriente de salida nominal / Номинальный выходной ток / Nominale uitgangsstroom / Corrente di uscita nominale	I2	20 → 400 A	20 → 400 A	15 → 400 A
Běžné výstupní napětí / Conventional voltage output / entsprechende Arbeitsspannung / Условные выходные напряжения / Tensión de salida convencional / Conventionele uitgangsspanning / Tensione di uscita convenzionale	U2	20.8 → 36 V	10.8 → 26V	14.75 → 34 V
* Pracovní cyklus při 40 °C (10 min), Norma EN60974-1 / Pracovní cyklus při 40°C (10 min), Norma EN60974-1. Einschaltdauer @ 40°C (10 min), EN60974-1-Norm / Ciclo de trabajo a 40°C (10 min), Norma EN60974-1/ ПВ% при 40°C (10 мин), Норма EN60974-1. / Inschakelduur bij 40°C (10 min), Norm EN60974-1, Ciclo di lavoro a 40°C (10 min), Norma EN60974-1.	I _{max}	35 %	35 %	35 %
	60 %	300 A	340 A	300 A
	100 %	280 A	300 A	230 A
Chladicí výkon při 1 l/min při 25 °C / Cooling power at 1l/min at 25°C / Kühlleistung bei 1l/min bei 25°C / Potencia frigorífica a 1 l/min a 25°C / Мощность охлаждения 1 л/мин при 25°C / Koelvermogen 1l/min bij 25°C / Potenza di raffreddamento a 1l/min a 25°C	P1 L/min	-	0.8 kW	
Korekční faktor chladicího výkonu při 40 °C // Correction factor 40°C / Korrekturfaktor bei 40°C / Factor de corrección a 40°C / Коэффициент коррекции при 40°C / Correctiefactor bij 40°C / Ciclo di correzione a 40°C		-	0.58	
Maximální tlak / Maximum pressure / Maximaler Druck / Presión máxima / Максимальное давление / Maximale druk / Pression massima / Maximale druk	P _{max}	-	0.4 MPa	
Provozní teplota / Functioning temperature / Betriebstemperatur / Temperatura de funcionamiento / Рабочая температура / Gebruikstemperatuur / Temperatura di funzionamento		-10°C → +40°C		
Teplota skladování / Storage temperature / Lagertemperatur / Temperatura de almacenaje / Температура хранения / Bewaarstemperatuur / Temperatura di stoccaggio		-20°C → +55°C		
Stupeň ochrany / Protection level / Schutzart / Grado de protección / Степень защиты / Beschermingsklasse / Grado di protezione		IP23S		
Minimální třída izolace cívek / Minimum coil insulation class / Clase mínima de aislamiento del bobinado / Minimale isolatieklasse omwikkelingen / Classe minima di isolamento degli avvolgimenti / Minimalna klasa izolacji okablowania		B		
		400T G	400T GW	
Rozměry (Lxlxh) / Dimensions (LxWxH) / Abmessungen (Lxbxt) / Dimensiones (Lxlxh) / Размеры (ДхШхВ) / Afmetingen (Lxlxh) / Dimensioni (Lxlxh)		90 x 55 x 67 cm	90 x 55 x 81 cm	
Hmotnost / Weight / Gewicht / Bec / Peso / Gewicht / Peso		53 kg	68 kg	

*Pracovní cykly se provádějí v souladu s normou EN60974-1 při teplotě 40 °C během 10minutového cyklu. V případě intenzivního používání (většího než pracovní cyklus) může dojít k vypnutí tepelné ochrany, v tomto případě, oblouk zhasne a rozsvítí se kontrolka. Nechte přístroj připojený, aby se mohl ochladit, až kontrolka zhasne. Zdroj s klesající výstupní charakteristikou. Zdroj s plochou výstupní charakteristikou. V některých zemích, U0 se nazývá TCO

*The duty cycles are measured according to standard EN60974-1 at 40°C and on a 10 min cycle. While under intensive use (> to duty cycle) the thermal protection can turn on, in that case, the arc switches off and the indicator switches on. Keep the machine's power supply on to enable cooling until thermal protection cancellation. The welding power source describes an external drooping characteristic. The power supply shows a flat output pattern. In some countries, U0 is called TCO.

*Einschaltdauer gemäß EN60974-1 (10 Minuten - 40°C). Bei sehr intensivem Gebrauch (>Einschaltdauer) kann der Thermoschutz ausgelöst werden. In diesem Fall wird der Lichtbogen abgeschaltet und die entsprechende Warnung erscheint auf der Anzeige. Das Gerät zum Abkühlen nicht ausschalten und laufen lassen bis das Gerät wieder bereit ist. Das Gerät entspricht in seiner Charakteristik einer Spannungsquelle mit fallender Kennlinie. Die Stromquelle hat eine flache Kennliniencharakteristik. In einigen Ländern wird U0 als TCO bezeichnet.

*Los ciclos de trabajo están realizados en acuerdo con la norma EN60974-1 a 40°C y sobre un ciclo de diez minutos. Durante un uso intensivo (superior al ciclo de trabajo), se puede activar la protección térmica. En este caso, el arco se apaga y el indicador se enciende. Deje el aparato conectado para permitir que se enfríe hasta que se anule la protección. Svařovací zdroj má výstup s konstantním proudem. La fuente de corriente describe una característica de salida de tipo plano. En algunos países, U0 se llama TCO.

*ПВ% указаны по норме EN60974-1 при 40°C и для 10-минутного цикла. При интенсивном использовании (> ПВ%) может включиться тепловая защита. В этом случае дуга погаснет и загорится индикатор. Оставьте аппарат подключенным к питанию, чтобы он остыл до полной отмены защиты. Аппарат описывает падающую характеристику на выходе. Источник тока имеет выходную характеристику типа «плоская характеристика». В некоторых странах U0 называется TCO.

*De inschakelduur is gemeten volgens de norm EN60974-1 bij een temperatuur van 40°C en bij een cyclus van 10 minuten. Bij intensief gebruik (superieur aan de inschakelduur) kan de thermische beveiliging zich in werking stellen. In dat geval gaat de boog uit en gaat het beveiligingslampje op. Laat het apparaat aan de netspanning staan om het te laten afkoelen, totdat de beveiliging afslaat. Het apparaat heeft een uitgaande dalende eigenschap. De stroombron heeft een vlakke uitgangskarakteristiek. In sommige landen wordt U0 TCO genoemd.

*I cicli di lavoro sono realizzati secondo la norma EN60974-1 a 40°C e su un ciclo di 10 min. Durante l'uso intensivo (> al ciclo di lavoro) la protezione termica può attivarsi, in questo caso, l'arco si spegne e la spia si illumina. Lasciate il dispositivo collegato per permetterle il raffreddamento fino all'annullamento della protezione. La fonte di corrente di saldatura presenta una caratteristica di uscita spiovente. La fonte di corrente descrive una caratteristica di uscita di tipo piatto. In alcuni Paesi, U0 viene chiamata TCO.

SYMBOLY / ZEICHENERKLÄRUNG / ICONOS / СИМВОЛЫ / PICTOGRAMMEN / ICONE

	CZ Pozor! Přečtěte si prosím pozorně tento návod k obsluze před použitím. EN Warning! Read the user manual before use. DE ACHTUNG! Lesen Sie diese Anleitung sorgfältig durch vor Inbetriebnahme des Geräts. ES ¡Atención! Lea el manual de instrucciones antes de su uso. RU Внимание! Прочтите инструкцию перед использованием. NL Let op! Lees aandachtig de handleiding. IT Attenzione! PL Uwaga! Przed użyciem należy uważnie przeczytać instrukcję obsługi.
	FR Symbole de la notice EN User manual symbol DE Symbole in der Bedienungsanleitung ES Símbolo del manual RU Символы, использующиеся в инструкции NL Symbool handleiding IT Simbolo del manuale PL Symbol ulotki
	CZ Svařovací inverter generující jednosměrný proud. EN Undulating current technology based source delivering direct current. DE Invertergleichstromquelle. ES Fuente de corriente de tecnología ondulatoria que libera corriente continua. RU Источник тока с технологией преобразователя, выдающий постоянный ток. NL Stroombron met UPS technologie, levert gelijkstroom. IT Fonte di corrente con tecnologia inverter che rilascia una corrente continua. PT Fonte de energia da tecnologia do inversor que fornece uma corrente contínua. PL Źródło prądu technologii falownika dostarczającego prąd stały.
	CZ Svařování stíněnou elektrodou - MMA (Manual Metal Arc) EN MMA welding (Manual Metal Arc) DE Schweißen mit umhüllter Elektrode (E-Handschweißen) ES Soldadura con electrodo revestido (MMA - Manual Metal Arc) RU Сварка электродом с обмазкой: MMA (Manual Metal Arc) NL Lassen met beklede elektrode - MMA (Manual Metal Arc) IT Saldatura all'elettrodo rivestito - MMA (Manual Metal Arc) PT Soldadura a eletrodo revestido (MMA - Manual Metal Arc) PL Spawanie elektrodami otulonymi (MMA - Manual Metal Arc)
	CZ Svařování TIG (Tungsten Inert Gaz) EN TIG welding (Tungsten Inert Gas) DE TIG- (WIG-)Schweißen (Tungsten (Wolfram) Inert Gas) ES Soldadura TIG (Tungsten Inert Gaz) RU Сварка TIG (Tungsten Inert Gaz) NL TIG lassen (Tungsten Inert Gaz) IT Saldatura TIG (Tungsten Inert Gaz) PT Soldadura TIG (Tungsten Inert Gaz) PL Spawanie TIG (Wolfram Gazu Obojętnego)
	CZ Svařování MIG / MAG EN MIG / MAG welding DE MIG / MAG-Schweißen ES Soldadura MIG / MAG RU Сварка MIG / MAG NL MIG / MAG lassen IT Saldatura MIG / MAG PT Soldagem MIG / MAG PL Spawanie MIG / MAG
	CZ Vhodné pro svářečské práce v oblasti se zvýšenými elektrickými riziky. Nicméně by zdroj nemusel být nutně provozován v těchto oblastech. EN Vhodné pro svařovací práce v prostorách se zvýšeným rizikem úrazu elektrickým proudem. Pokud to není nutné, neměly by svařovací práce být prováděny v těchto prostorách. DE Geeignet für Schweißarbeiten im Bereich mit erhöhten elektrischen Risiken. Sin embargo, la fuente eléctrica no debe estar presente en dichos lugares. RU Подходит для сварки в среде с повышенным риском удара током. В этом случае источник тока не должен находиться в том же самом помещении. NL Geschikt voor het lassen in een ruimte met verhoogd risico op elektrische schokken. IT Convieniente alla saldatura in un ambiente a grande rischio di scosse elettriche. L'origine della corrente non deve essere localizzata in tale posto. PL Nadaje się do spawania w środowisku o zwiększonym ryzyku porażenia prądem. Samo źródło prądu nie może jednak być umieszczone w tego typu pomieszczeniach.
	FR Courant de soudage continu EN Direct welding current DE Gleichschweißstrom ES Corriente de soldadura continua. RU Постоянный сварочный ток NL Gelijkstroom IT Corrente di saldatura continuo PL Stały prąd spawania.
U0	CZ Jmenovité napětí naprázdno EN Open circuit voltage DE Leerlaufspannung ES Tensión asignada en vacío RU Номинальное напряжение холостого хода NL Nul-lastspanning IT Tensione nominale a vuoto PL Znamionowe napięcie próżniowe
X(40°C)	CZ Pracovní cyklus podle normy EN60974-1 (10 minut - 40°C). EN Duty cycle according to standard EN 60974-1 (10 minutes - 40°C). DE Einschaltdauer: 10 min - 40°C, richtlinienkonform EN60974-1. ES Ciclo de trabajo según la norma EN60974-1 (10 minutos - 40°C). RU ПВ% согласно норме EN 60974-1 (10 минут - 40°C). NL Inschakelduur volgens de norm EN60974-1 (10 minuten - 40°C). IT Ciclo di lavoro conforme alla norma EN60974-1 (10 minuti - 40°C). PL Cykl pracy zgodny z normą EN60974-1 (10 minut - 40 ° C)
I2	CZ Odpovídající konvenční svařovací proud EN Corresponding conventional welding current DE Entsprechender Schweißstrom ES Corriente de soldadura convencional correspondiente. RU Соответствующий номинальный сварочный ток NL Corresponderende conventionele lasstroom IT Corrente di saldatura convenzionale. PL Odpowiedni konwencjonalny prąd spawania
A	CZ Ampéry EN Amperes DE Ampere ES Amperios RU Амперы NL Ampère IT Amper
U2	CZ Konvenční napětí v odpovídajících zátěžích EN Conventional voltage in corresponding loads. DE Entsprechende Arbeitsspannung ES Tensiones convencionales en cargas correspondientes. RU Номинальные напряжения при соответствующих нагрузках. NL Conventionele spanning in corresponderende belasting IT Tensioni convenzionali in cariche corrispondenti PL Ampery
V	FR Volt EN Volt DE Volt ES Voltio RU Вольт NL Volt IT Volt PL Wolt
Hz	FR Hertz EN Hertz DE Hertz ES Hercios RU Герц NL Hertz IT Hertz PL Herc
	CZ Třífázové napájení 50 nebo 60 Hz EN Three-phase power supply 50 or 60Hz DE Dreiphasige Netzversorgung mit 50 oder 60Hz ES Alimentación eléctrica trifásica 50 o 60Hz RU Трёхфазное электропитание 50 или 60Гц NL Driefasen elektrische voeding 50Hz of 60Hz. IT Alimentazione elettrica trifase 50 o 60Hz PL Trójfazowe zasilanie elektryczne 50 lub 60Hz
U1	CZ Jmenovité napájecí napětí EN Assigned voltage DE Netzspannung ES Tensión asignada de alimentación eléctrica. RU Номинальное напряжение питания NL Nominale voedingsspanning IT Tensione nominale d'alimentazione PL Napięcie znamionowe zasilania.
I1max	CZ Maximální jmenovitý napájecí proud (efektivní hodnota) EN Maximum rated power supply current (effective value). DE Maximaler Versorgungsstrom ES Corriente de alimentación eléctrica asignada máxima (valor eficaz). RU Максимальный сетевой ток (эффективное значение) NL Maximale nominale voedingsstroom (effectieve waarde) IT Corrente d'alimentazione nominale massima (valore effettivo) PL Maksymalny prąd znamionowy zasilania (wartość skuteczna).
I1eff	CZ Maximální efektivní napájecí proud EN Maximum effective power supply current. DE Maximaler effektiver Versorgungsstrom ES Corriente de alimentación eléctrica máxima. RU Максимальный эффективный сетевой ток NL Maximale effectieve voedingsstroom IT Corrente effettiva massima di alimentazione PL Maksymalny skuteczny prąd zasilania
	CZ Zařízení odpovídá evropským směrnici. EU prohlášení o shodě je k dispozici na našich webových stránkách (viz titulní strana). EN Device complies with european directives. The EU declaration of conformity is available on our website (see cover page). DE Gerät entspricht europäischen Richtlinien. Die Konformitätserklärung finden Sie auf unserer Webseite. ES Aparato conforme a las directivas europeas. La declaración de conformidad UE está disponible en nuestra página web (dirección en la portada). RU Устройство соответствует директивам Евросоюза. Декларация о соответствии доступна для просмотра на нашем сайте (ссылка на обложке). NL Apparaat in overeenstemming met de Europese richtlijnen. De verklaring van overeenstemming is te downloaden op onze website (adres vermeld op de omslag). IT Materiale in conformità alle Direttive europee. La dichiarazione di conformità è disponibile sul nostro sito (vedere sulla copertina). PL Urządzenie jest zgodne z dyrektywami europejskimi. Deklaracja Zgodności UE jest dostępna na naszej stronie internetowej (patrz strona tytułowa).
	CZ Zařízení odpovídá britským směrnici. Prohlášení o shodě Spojeného království je k dispozici na našich webových stránkách (viz hlavní strana). EN Vybavení v souladu s britskými požadavky. The British Declaration of Conformity is available on our website (see home page). DE Das Gerät entspricht den britischen Richtlinien und Normen. Die Konformitätserklärung für Grossbritannien ist auf unserer Internetseite verfügbar (siehe Titelseite). ES Equipo conforme a los requisitos británicos. La Declaración de Conformidad Británica está disponible en nuestra página web (véase la portada). RU Материал соответствует требованиям Великобритании. Заявление о соответствии для Великобритании доступно на нашем веб-сайте (см. главную страницу) NL Materiaal conform aan de Britse eisen. De Britse verklaring van overeenkomst is beschikbaar op onze website (zie omslagpagina). IT Materiale conforme alla esigenze britanniche. La dichiarazione di conformità britannica è disponibile sul nostro sito (vedere pagina di copertina). PL Wyposażenie spełnia wymogi brytyjskie. Brytyjska Deklaracja Zgodności jest dostępna na naszej stronie internetowej (patrz strona tytułowa).

	CZ Zařízení odpovídá marockým směrnici. Prohlášení o shodě C _e (CMIM) je k dispozici na našich webových stránkách (viz titulní strana). EN Equipment in conformity with Moroccan standards. The declaration C _e (CMIM) of conformity is available on our website (see cover page). DE Das Gerät entspricht die marokkanischen Standards. Die Konformitätserklärung C _e (CMIM) ist auf unserer Webseite verfügbar (siehe Titelseite). ES Equipamiento conforme a las normas marroquíes. La declaración de conformidad C _e (CMIM) está disponible en nuestra página web (ver página de portada). RU Товар соответствует нормам Марокко. Декларация C _e (CMIM) доступна для скачивания на нашем сайте (см на титульной странице). NL Dit materiaal voldoet aan de Marokkaanse normen. De verklaring C _e (CMIM) van overeenstemming is beschikbaar op onze internet site (vermeld op de omslag). IT Materiale conforme alle normative marocchine. La dichiarazione C _e (CMIM) di conformità è disponibile sul nostro sito (vedi scheda del prodotto). PL Urządzenie zgodne ze standardami marokańskimi. Deklaracja zgodności C _e (CMIM) jest dostępna na naszej stronie internetowej (patrz strona tytułowa).
IEC 60974-1 IEC 60974-10 Třída A	CZ Zařízení splňuje požadavky norem EN60974-1 a EN 60971-10 pro zařízení třídy A. EN The device is compliant with standard EN60974-1 and EN60971-10 class A device. DE Das Gerät erfüllt die Norm EN 60974-1 und EN 60971-10 der Geräteklasse A. ES El aparato se ajusta a la norma EN60974-1 y EN 60971-10, aparato de clase A. RU Аппарат соответствует нормам EN60974-1 и EN60971-10 аппарат класса А. NL Dit klasse A apparaat voldoet aan de EN60974-1 en EN60971-10 normen. IT Il dispositivo rispetta la norma EN60974-1 e EN 60971-10 dispositivo classe A. PL Urządzenie jest zgodne z normami EN60974-1 i EN60971-10 dla urządzeń klasy A
	CZ Produkt pro tříděný sběr odpadu podle evropské směrnice 2012/19/UE. Nelikvidujte toto zařízení do domácího odpadu! EN This hardware is subject to waste collection according to the European directives 2012/19/EU. Do not throw out in a domestic bin ! DE Für die Entsorgung Ihres Gerätes gelten besondere Bestimmungen (sondermüll) gemäß europäische Bestimmung 2012/19/EU. Es darf nicht mit dem Hausmüll entsorgt werden! ES Este material requiere una recogida de basuras selectiva según la directiva europea 2012/19/UE. ¡No tirar este producto a la basura doméstica! RU Это оборудование подлежит переработке согласно директиве Евросоюза 2012/19/UE. Не выбрасывать в общий мусоросборник! NL Afzonderlijke inzameling vereist volgens de Europese richtlijn 2012/19/UE. Gooi het apparaat niet bij het huishoudelijk afval ! IT Questo materiale è soggetto alla raccolta differenziata seguendo la direttiva europea 2012/19/UE. Non smaltire con i rifiuti domestici! PL Urządzenie to podlega selektywnej zbiórce odpadów zgodnie z dyrektywą UE 2012/19/UE. Nie wyrzucać do zwykłego kosza!
	CZ Produkty pro tříděný sběr odpadu. EN This product should be recycled appropriately. DE Recyclingprodukt, das gesondert entsorgt werden muss. ES Producto reciclable que requiere una separación determinada. RU Этот аппарат подлежит утилизации. NL Product recyclebaar, niet bij het huishoudelijk afval gooien. IT Prodotto riciclabile soggetto a raccolta differenziata. PL Produkt nadaje się do recyklingu zgodnie z instrukcjami sortowni.
EAC	FR Marque de conformité EAC (Communauté économique Eurasienne) EN EAEC Conformity marking (Eurasian Economic Community). DE EAC-Konformitätszeichen (Eurasische Wirtschaftsgemeinschaft) ES Marca de conformidad EAC (Comunidad económica euroasiática). RU Знак соответствия EAC (Евразийское экономическое сообщество) NL EAC (Euraziatische Economische Gemeenschap) merkteken van overeenstemming IT Marca di conformità EAC (Comunità Economica Eurasiatica) PL Znak zgodności EAC (Eurozajtyckiej wspólnoty Gospodarczej)
	CZ Informace o teplotě (tepelná ochrana) EN Temperature information (thermal protection) DE Information zur Temperatur (Thermoschutz) ES Información sobre la temperatura (protección térmica) RU Информация по температуре (термозащита). NL Informatie over de temperatuur (thermische beveiliging) IT Informazione sulla temperatura (protezione termiche) PL Informacja o temperaturze (ochrona termiczna)
	CZ Přívod chladicí kapaliny EN Cooling liquid input. DE Wasservorlauf ES Entrada de líquido de refrigeración. RU Вход для охлаждающей жидкости. NL Ingang koelvoeistof. IT Entrata di liquido di raffreddamento PL Wlew płynu chłodzącego
	FR Sortie de liquide de refroidissement EN Cooling liquid output. DE Wasserrücklauf ES Salida de líquido de refrigeración. RU Выход для охлаждающей жидкости. NL Afvoer koelvoeistof IT Uscita di liquido di raffreddamento PL Odpływ płynu chłodzącego
	CZ Přívod plynu EN Gas input DE Gaseingang ES Entrada de gas RU Подача газа NL Ingang gas IT Entrata di gas
	CZ Výstup plynu EN Gas output DE Gasausgang ES Salida de gas RU Выход газа NL Uitvoer gas IT Uscita di gas PL Wylot gazu
	CZ Větrané zařízení Fan cooled hardware EN DE Lüfter. ES Material ventilado. RU Вентилируемое оборудование. NL Geventileerd materiaal. IT Materiale ventilato PT Material ventilado. PL Wentylacja urządzenia
 START	CZ Zapnuto (zapnutí napájení) EN On (power on) DE Ein (Einschalten) ES On (encendido) RU Вкл (включение) NL Aan (stroom aan) IT On (accensione) PT Ligar (ligar) DA On (tændt)
 STOP	CZ Vypnuto (vypnutí napájení) EN Off (power off) DE Aus (Ausschalten) ES Off (apagado) RU Выкл (выключение) NL Uit (stroom uit) IT Off (spegnimento) PT Desligar (desligar) PL Off (spegnimento) DA Off (slukket)
 OFF	CZ Bezpečnostní systém odpojení je kombinace zástrčky v koordinaci s domácí elektrickou instalací. Uživatel musí zajistit, aby byla zásuvka přístupná. The safety disconnection device is a combination of the power socket in coordination with the electrical installation. EN The user has to make sure that the plug can be reached. DE Die Stromunterbrechung erfolgt durch Trennen des Netzsteckers vom häuslichen Stromnetz. Der Gerätanwender sollte den freien Zugang zum Netzstecker immer gewährleisten. ES El dispositivo de desconexión de seguridad se constituye de la toma de la red eléctrica en coordinación con la instalación eléctrica doméstica. El usuario debe asegurarse de la accesibilidad de la toma de corriente. RU Устройство безопасности отключения состоит из вилки, соответствующей домашней электросети. Пользователь должен обеспечить доступ к вилке. NL De veiligheidsontkoppeling van het apparaat bestaat uit de stekker samen met de elektrische installatie. De gebruiker moet zich ervan verzekeren dat de elektrische aansluitingen goed toegankelijk zijn. IT Il dispositivo di scollegamento di sicurezza è costituito dalla presa in coordinazione con l'installazione elettrica domestica. L'utente deve assicurarsi dell'accessibilità della presa. PT O dispositivo de desconexão de segurança é constituído pela tomada de rede em coordenação com a instalação elétrica doméstica. O usuário deve garantir a acessibilidade da tomada. PL Rozłącznik bezpiecznikowy składa się z wtyczki sieciowej skoordynowanej z domową instalacją elektryczną. Użytkownik musi upewnić się, że ma odpowiedni dostęp do gniazdka.
	CZ Dálkové ovládání EN Remote control DE Fernregler ES Control a distancia RU Дистанционное управление NL Afstandsbediening. IT Telecomando a distanza PL Zdalne sterowanie

**GYS France**

Sídlo
1, rue de la Croix des Landes - CS 54159
n53941 Saint-berthevin Cedex
France

www.gys.fr
+33 2 43 01 23 60
service.client@gys.fr

GYS Italia

Pobočka/ společnost
Vega – Parco Scientifico Tecnologico di
Venezia
Via delle Industrie, 25/4
30175 Marghera - VE
Italia

www.gys-welding.com
+39 041 53 21 565
italia@gys.fr

GYS VELKÁ BRITÁNIE

Pobočka / společnost
Unit 3
Velká centrální cesta
CV21 3XH - Rugby - Warwickshire
United Kingdom

www.gys-welding.com
+44 1926 338 609
uk@gys.fr

GYS China

Filiale / 子公司
6666 Songze Road,
Qingpu District
201706 Shanghai
Čína

www.gys-china.com.cn
+86 6221 4461
contact@gys-china.com.cn

GYS GmbH

Pobočka/společnost
Professor-Wieler-Straße 11
52070 Aachen
Deutschland

www.gys-schweissen.com
+49 241 / 189-23-710
aachen@gys.fr

GYS Iberica

Pobočka
Avenida Pirineos 31, local 9
28703 San Sebastian de los reyes
España

www.gys-welding.com
+34 917.409.790
iberica@gys.fr