



FR 2-5 / 34-36

EN 6-9 / 34-36

DE 10-13 / 34-36

ES 14-17 / 34-36

RU 18-21 / 34-36

NL 22-25 / 34-36

IT 26-29 / 34-36

PL 30-33 / 34-36

MIG 500A

AVERTISSEMENTS - RÈGLES DE SÉCURITÉ

CONSIGNE GÉNÉRALE



Ces instructions doivent être lues et bien comprises avant toute opération.
Toute modification ou maintenance non indiquée dans le manuel ne doit pas être entreprise.

Tout dommage corporel ou matériel dû à une utilisation non-conforme aux instructions de ce manuel ne pourra être retenu à la charge du fabricant. En cas de problème ou d'incertitude, veuillez consulter une personne qualifiée pour manier correctement l'installation.

PROTECTION INDIVIDUELLE ET DES AUTRES

Le soudage à l'arc peut être dangereux et causer des blessures graves voire mortelles. Le soudage expose les individus à une source dangereuse de chaleur, de rayonnement lumineux de l'arc, de champs électromagnétiques (attention au porteur de pacemaker), de risque d'électrocution, de bruit et d'émanations gazeuses.

Pour bien se protéger et protéger les autres, respecter les instructions de sécurité suivantes :



Afin de se protéger de brûlures et rayonnements, porter des vêtements sans revers, isolants, secs, ignifugés et en bon état, qui couvrent l'ensemble du corps.



Utiliser des gants qui garantissent l'isolation électrique et thermique.

Utiliser une protection de soudage et/ou une cagoule de soudage d'un niveau de protection suffisant (variable selon les applications). Protéger les yeux lors des opérations de nettoyage. Les lentilles de contact sont particulièrement proscrites.



Il est parfois nécessaire de délimiter les zones par des rideaux ignifugés pour protéger la zone de soudage des rayons de l'arc, des projections et des déchets incandescents.

Informez les personnes dans la zone de soudage de ne pas fixer les rayons de l'arc ni les pièces en fusion et de porter les vêtements adéquats pour se protéger.



Utiliser un casque contre le bruit si le procédé de soudage atteint un niveau de bruit supérieur à la limite autorisée (de même pour toute personne étant dans la zone de soudage).

Tenir à distance des parties mobiles (ventilateur) les mains, cheveux, vêtements.

Ne jamais enlever les protections carter du groupe froid lorsque la source de courant de soudage est sous tension, le fabricant ne pourrait être tenu pour responsable en cas d'accident.



Les pièces qui viennent d'être soudées sont chaudes et peuvent provoquer des brûlures lors de leur manipulation. Lors d'intervention d'entretien sur la torche ou le porte-électrode, il faut s'assurer que celui-ci soit suffisamment froid en attendant au moins 10 minutes avant toute intervention. Le groupe froid doit être allumé lors de l'utilisation d'une torche refroidie eau afin d'être sûr que le liquide ne puisse pas causer de brûlures.

Il est important de sécuriser la zone de travail avant de la quitter afin de protéger les personnes et les biens.

FUMÉES DE SOUDAGE ET GAZ



Les fumées, gaz et poussières émis par le soudage sont dangereux pour la santé. Il faut prévoir une ventilation suffisante, un apport d'air est parfois nécessaire. Un masque à air frais peut être une solution en cas d'aération insuffisante.

Vérifier que l'aspiration est efficace en la contrôlant par rapport aux normes de sécurité.

Attention le soudage dans des milieux de petites dimensions nécessite une surveillance à distance de sécurité. Par ailleurs le soudage de certains matériaux contenant du plomb, cadmium, zinc ou mercure voire du béryllium peuvent être particulièrement nocifs, dégraisser également les pièces avant de les souder.

Les bouteilles doivent être entreposées dans des locaux ouverts ou bien aérés. Elles doivent être en position verticale et maintenues à un support ou sur un chariot.

Le soudage doit être proscrit à proximité de graisse ou de peinture.

RISQUE DE FEU ET D'EXPLOSION



Protéger entièrement la zone de soudage, les matières inflammables doivent être éloignées d'au moins 11 mètres. Un équipement anti-feu doit être présent à proximité des opérations de soudage.

Attention aux projections de matières chaudes ou d'étincelles et même à travers des fissures, elles peuvent être source d'incendie ou d'explosion. Éloigner les personnes, les objets inflammables et les containers sous pressions à une distance de sécurité suffisante.

Le soudage dans des containers ou des tubes fermés est à proscrire et dans le cas où ils sont ouverts il faut les vider de toute matière inflammable ou explosive (huile, carburant, résidus de gaz ...).

Les opérations de meulage ne doivent pas être dirigées vers la source de courant de soudage ou vers des matières inflammables.

SÉCURITÉ ÉLECTRIQUE



Une décharge électrique peut être une source d'accident grave direct ou indirect, voire mortel.

Ne jamais toucher les parties sous tension de la torche car celle-ci est branchée au circuit de soudage.

Ne pas toucher en même temps la torche et la pince de masse.

Toujours utiliser des vêtements secs et en bon état pour s'isoler du circuit de soudage. Portez des chaussures isolantes, quel que soit le milieu où vous travaillez.

PRÉCAUTION D'EMPLOI

N'enroulez jamais la torche autour de votre corps.

Ne pas utiliser la torche pour déplacer la source de courant de soudage.

La torche doit être totalement déroulée afin d'éviter toute surchauffe.

Arrêtez le générateur de courant après que la torche soit refroidie et avant chaque entretien et avant de remplacer ou contrôler les pièces d'usure.

Contrôlez régulièrement l'état de la torche. Si celle-ci est endommagée, elle doit être remplacée.

DESCRIPTION GÉNÉRALE

SPÉCIFICATIONS

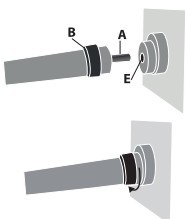
Les torches MIG 500A sont destinées au procédé de soudage MIG / MAG manuel.

DONNÉES TECHNIQUES

Référence	72163	081147	081154
Désignation	MIG 500A		
Procédé	MIG/MAG		
Méthode de guidage	Manuel		
Tension nominale/Crête	≤ 113 V		
Courant nominal de soudage (A)	CO2	500 A	
	Ar+CO2	450 A	
Facteur de marche à 40°C	Imax	100%	
Tube contact par défaut	Ø1.2mm - M6 Acier	Ø 1.2mm - M6 Aluminium	
Gaz de protection	CO2 pur / Ar CO2		
Diamètre du fil de soudage applicable	Ø 0.6 - 2.4 mm		
Mode de refroidissement	Eau		
Débit du liquide de refroidissement	1.5 - 2 l/min		
Pression du liquide de refroidissement	0,5 MPa		
Puissance de refroidissement minimal	800 W		
Débit de gaz	10 - 25 l/min		
Connectique	EURO		
Longueur de câble	4 m	3 m	
Section de câble	16 mm ²		
Tension du switch gâchette	500 V max.		
Plage de température ambiante en soudage	- 10 → +40°C		
Plage de température ambiante de transport ou stockage	- 10 → +55°C		
Norme appliquée	IEC 60974-7		

INSTALLATION

EXIGENCE DE RACCORDEMENT DE LA TORCHE



Le générateur doit être mis hors tension.

Insérer le connecteur de la torche (A) dans le logement femelle (E) et visser la partie B. Attention à bien serrer la torche.

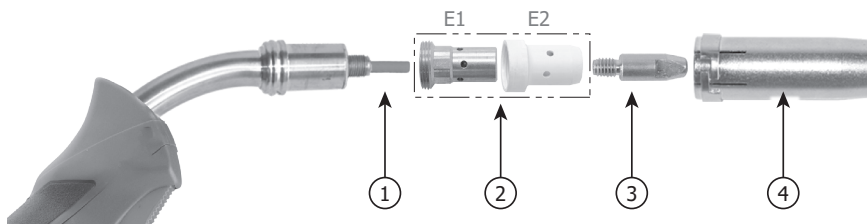
Pour retirer la torche, dévisser de la même manière que ci-dessus.

ÉQUIPEMENT DES TORCHES

La torche doit être équipée avec les bons consommables, choisis en fonction de la nature et diamètre de fil.
Un mauvais choix de consommable provoquera des défauts de soudage, l'usure prématurée des consommables et voire un dysfonctionnement de l'ensemble.

Projections :

- Lors du soudage, les projections peuvent facilement endommager la torche et le matériel de soudage. Afin d'éviter des contraintes sur le dévidage du fil, sur la stabilité de l'arc et de réduire l'effet d'isolation du gaz, les projections dans les embouts et les buses doivent être nettoyées dès que nécessaire.
- Les projections accumulées dans la buse qui n'ont pas été nettoyées en temps voulu provoqueront un court-circuit dans la torche, ce qui dégrade la qualité du soudage.
- L'usage d'anti adhérent ou pâte anti adhérente réduit le collage des grattons/projections et facilite le nettoyage. Afin d'éviter de détériorer la torche, ne pas utiliser un outil coupant pour enlever les projections.



Consommables :

Vérifier régulièrement l'état d'usure du tube contact (3) et de la buse (4).

① Gaine		Acier	Alu
Ø 1.0/1.2 mm	3 m	041608	041585
	4 m	041844	044067
	5 m	062276	-
	8 m	-	038677
Ø 1.2/1.6 mm	3 m	418417	-
	4 m	418424	044074

② Support tube contact

500 A	E1 x 5	042940
	E2 x 3	043022

③ Tube contact

Ø 0.8	x 10	041790
Ø 1.0	x 10	419803
Ø 1.2	x 10	419810
Ø 1.6	x 10	419834

④ Buse

500 A	042315
-------	--------

ANOMALIES, CAUSES, REMÈDES

SYMPTÔMES	CAUSES POSSIBLES	REMÈDES
Surchauffe de la torche	Le tube contact et son support ne sont pas serrés.	Vérifier et serrer le tube contact et son support.
	Courant électrique de soudage excessif.	Régler le courant électrique sur la machine à souder.
Gâchette inopérante	Le fil de contrôle est coupé ou endommagé.	Réparer le fil
	Le connecteur européen de la torche n'est pas correctement branché sur le poste à souder.	Vérifier le branchement du connecteur de la torche.
Fil soudé dans le tube contact	Mauvais réglage. Tube contact usé.	Vérifier ou corriger le réglage. Changer le tube de contact.
Alimentation irrégulière du fil à souder	La pression des galets est trop faible ou trop élevée	Régler la pression des galets (sur le moto dévidoir)
	La gaine d'alimentation du fil est bouchée.	Nettoyer des deux extrémités
	Tube contact incompatible avec le diamètre de fil.	Changer le tube contact
	Galet du dévidoir de fil usé ou mal monté.	Changer le galet du dévidoir de fil
	Dysfonctionnement du système de dévidage du fil.	Vérifier/réparer le dévidoir

Arc entre la buse et le composant à souder	Court-circuit entre le tube contact et la buse en raison des éclaboussures.	Nettoyer la buse et pulvériser l'agent anti-éclaboussures à l'intérieur.
	Isolateur du tube contact détérioré.	Changer la buse.
Arc instable	Tube contact usé ou tube contact inadapté au diamètre du fil	Vérifier et changer le tube contact.
	Mauvais réglage du poste à souder.	Corriger le réglage du poste à souder.
	Gaine interne du fil détériorée.	Changer la gaine de fil dans la torche.

CONDITIONS DE GARANTIE FRANCE

La garantie couvre tous défauts ou vices de fabrication pendant 2 ans, à compter de la date d'achat (pièces et main d'oeuvre).

La garantie ne couvre pas :

- Toutes autres avaries dues au transport.
- L'usure normale des pièces (Ex. : câbles, pinces, etc.).
- Les incidents dus à un mauvais usage (erreur d'alimentation, chute, démontage).
- Les pannes liées à l'environnement (pollution, rouille, poussière).

En cas de panne, retourner l'appareil à votre distributeur, en y joignant :

- un justificatif d'achat daté (ticket de sortie de caisse, facture...)
- une note explicative de la panne.

WARNING - SAFETY RULES

GENERAL INSTRUCTIONS



Read and understand the following safety recommendations before using or servicing the unit. Any change or servicing that is not specified in the instruction manual must not be undertaken.

The manufacturer is not liable for any injury or damage caused due to non-compliance with the instructions featured in this manual. In the event of problems or uncertainties, please consult a qualified person to handle the installation properly.

PROTECTION OF THE INDIVIDUALS

Arc welding can be dangerous and can cause serious and even fatal injuries.

Welding exposes the user to dangerous heat, arc rays, electromagnetic fields, noise, gas fumes, and electrical shocks. People wearing pacemakers are advised to consult with their doctor before using this device.

To protect oneself as well as the other, ensure the following safety precautions are taken:



In order to protect you from burns and radiations, wear clothing without cuffs. These clothes must be insulated, dry, fireproof and in good condition, and cover the whole body.



Wear protective gloves which guarantee electrical and thermal insulation.



Use sufficient welding protective gear for the whole body: hood, gloves, jacket, trousers... (varies depending on the application/operation). Protect the eyes during cleaning operations. Do not operate whilst wearing contact lenses.

It may be necessary to install fireproof welding curtains to protect the area against arc rays, weld spatters and sparks. Inform the people around the working area to never look at the arc nor the molten metal, and to wear protective clothes.



Ensure ear protection is worn by the operator if the work exceeds the authorised noise limit (the same applies to any person in the welding area).

Stay away from moving parts (e.g. engine, fan...) with hands, hair, clothes etc...

Never remove the safety covers from the cooling unit when the machine is plugged in - The manufacturer is not responsible for any accident or injury that happens as a result of not following these safety precautions.



The pieces that have just been welded are hot and may cause burns when manipulated. During maintenance work on the torch or the electrode holder, you should make sure it's cold enough and wait at least 10 minutes before any intervention. The cooling unit must be on when using a water cooled torch in order to ensure that the liquid does not cause any burns. ALWAYS ensure the working area is left as safe and secure as possible to prevent damage or accidents.

WELDING FUMES AND GAS



The fumes, gases and dust produced during welding are hazardous. It is mandatory to ensure adequate ventilation and/or extraction to keep fumes and gases away from the work area. An air fed helmet is recommended in cases of insufficient air supply in the workplace.

Check that the air intake is in compliance with safety standards.

Care must be taken when welding in small areas, and the operator will need supervision from a safe distance. Welding certain pieces of metal containing lead, cadmium, zinc, mercury or beryllium can be extremely toxic. The user will also need to degrease the workpiece before welding.

Gas cylinders must be stored in an open or ventilated area. The cylinders must be in a vertical position secured to a support or trolley.

Do not weld in areas where grease or paint are stored.

FIRE AND EXPLOSION RISKS



Protect the entire welding area. Compressed gas containers and other inflammable material must be moved to a minimum safe distance of 11 meters.

A fire extinguisher must be readily available.

Be careful of spatter and sparks, even through cracks. It can be the source of a fire or an explosion.

Keep people, flammable objects and containers under pressure at a safe distance.

Welding of sealed containers or closed pipes should not be undertaken, and if opened, the operator must remove any inflammable or explosive materials (oil, petrol, gas...).

Grinding operations should not be directed towards the device itself, the power supply or any flammable materials.

ELECTRIC SAFETY



An electric shock can be a source of a direct or indirect, or even fatal, serious accident.

Never touch the live parts of the torch as it is connected to the cutting circuit.

Do not touch the torch and the ground clamp at the same time.

Always use dry, well-maintained clothing to isolate yourself from the welding circuit. Wear insulating shoes, no matter where you work.

PRECAUTION FOR USE

Never wrap the cutting leads around your body.

Do not use the torch to move the welding power source.

The torch must be fully uncoiled to prevent overheating.

Switch off the generator after the torch is cooled and before each maintenance and before replacing or control wearing parts.

Regularly check the condition of the torch. If damaged, the torch must be replaced.

GENERAL DESCRIPTION

SPECIFICATIONS

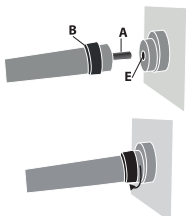
The MIG 500A torches are intended to the manual MIG / MAG (GMAW/FCAW) welding processes.

SET UP

Reference	72163	081147	081154
Designation	MIG 500A		
Process	MIG/MAG		
Guidance method	Manual		
Rated/Peak Voltage	≤ 113V		
Rated welding current (A)	CO2	500A	
	Ar+CO2	450A	
Duty cycle at 40°C	Imax	100%	
Default Contact Tip	Ø1.2mm - M6 Steel		Ø 1.2mm - M6 Aluminum
Shielding gas	Pure CO2 / ArCO2		
Applicable welding wire diameter	Ø 0.6 - 2.4mm		
cooling method	Water		
Coolant flow	1.5 - 2 l/min		
Coolant pressure	0.5MPa		
Minimum cooling power	800W		
Gas flow	10 - 25 l/min		
Connectors	EURO		
Cable length	4m	3m	
Cable section	16mm ²		
Trigger switch voltage	500V max.		
Welding ambient temperature range	- 10 → +40°C		
Transport or storage ambient temperature range	- 10 → +55°C		
Standard applied	IEC 60974-7		

INSTALLATION

TORCH CONNECTION REQUIREMENT



The generator must be switched off.

Insert the torch connector (A) in the female connector (E) and screw the part B. Make sure the torch is tight enough.

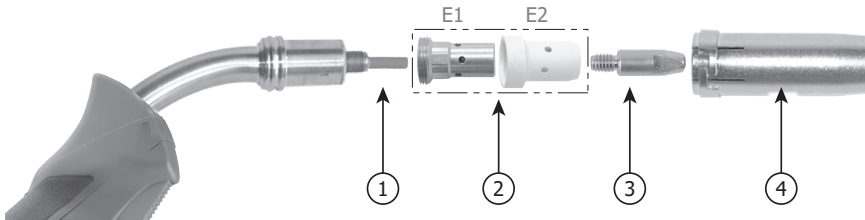
To remove the torch, unscrew as shown below.

TORCHES EQUIPMENT

The torch must be fitted with the appropriate consumables, selected based on the application and selected current. Using the wrong consumables will result in poor cutting, excessive use of consumables and possibly prevent the machine from working.

Welding Spatter :

- When welding, the spatter can easily damage the torch and welding equipment. To avoid constraints on the wire feeder, decrease arc stability or reduce the gas isolation effect, spatter and other depots build-up in the nozzles must be cleaned as soon as necessary.
- Accumulated spatter in the nozzle will cause a short-circuit which could damage the torch over time if not cleaned in due course.
- The use of anti-splatter spray or paste is recommended. In order to avoid to damage to the torch, do not use a cutting tool to clean it.



Consumables :

Regularly check the wear condition of the contact tube (3) and the nozzle (4).

① Sheath		Steel	Alu
Ø 1.0/1.2 mm	3 m	041608	041585
	4 m	041844	044067
	5 m	062276	-
	8 m	-	038677
Ø 1.2/1.6 mm	3 m	418417	-
	4 m	418424	044074

② Contact tube support

500 A	E1 x 5	042940
	E2 x 3	043022

③ Contact tube

Ø 0.8	x 10	041790
Ø 1.0	x 10	419803
Ø 1.2	x 10	419810
Ø 1.6	x 10	419834

④ Nozzle

500 A	042315
-------	--------

TROUBLESHOOTING

SYMPTOMS	POSSIBLE CAUSES	SOLUTIONS
Torch overheating	The contact tube and its support are not, tightened	Check and tighten the contact tube and its support
	Excess welding current	Adjust the electric current on the welding machine
Inoperative trigger	The wire control is cut or damaged	Repair the wire
	The European plug of the torch is not correctly connected to the welding machine	Check the connection of the torch plug
Welded wire in the contact tube	Incorrect settings. Contact tube used	Check or correct the setting. Change the contact tube
Irregular power of the welding wire	The rollers pressure is too low or too high	Set the correct roller pressure
	The wire liner is blocked	Clean both ends
	Contact tube incompatible with the wire diameter	Change the contact tube
	The wire feeder roller is worn-out or incorrectly fitted	Change the wire feeder roller
	Fault in wire spool system	Check/repair the reel

Arc between the nozzle and the contact tube	Short circuit between the contact tube and the nozzle due to spatter	Clean the nozzle and spray using an anti-spatter agent
	Damaged isolator contact tube	Change the gas nozzle
Unstable arc	Worn-out contact tube or inadequate contact tube with the diameter of the wire	Check and change the contact tube
	Incorrect setting of the welding machine	Correct the setting of the welding machine
	Internal wire liner has deteriorated	Change the wire liner in the torch

WARRANTY

The warranty covers faulty workmanship for 2 years from the date of purchase (parts and labour).

The warranty does not cover:

- Transit damage.
- Normal wear of parts (eg. : cables, clamps, etc..).
- Damages due to misuse (power supply error, dropping of equipment, disassembling).
- Environment related failures (pollution, rust, dust).

In case of failure, return the unit to your distributor together with:

- The proof of purchase (receipt etc ...)
- A description of the fault reported

SICHERHEITSAUWEISUNGEN

ALLGEMEIN



Die Missachtung dieser Anweisungen und Hinweise kann zu schweren Personen- und Sachschäden führen. Nehmen Sie keine Wartungsarbeiten oder Veränderungen an dem Brenner vor, die nicht in der Anleitung genannt werden.

Der Hersteller haftet nicht für Verletzungen oder Schäden, die durch unsachgemäße Handhabung dieses Brenners entstanden sind. Bei Problemen oder Fragen zum korrekten Einsatz dieses Brenners, wenden Sie sich bitte an entsprechend qualifiziertes und geschultes Fachpersonal.

SICHERHEITSHINWEISE

Lichtbogenschweißen kann gefährlich sein und zu schweren - unter Umständen auch tödlichen - Verletzungen führen.

Beim Lichtbogen ist der Anwender einer Vielzahl potentieller Risiken ausgesetzt: gefährliche Hitzequelle, Lichtbogenstrahlung, elektromagnetische Störungen (Personen mit Herzschrittmacher oder Hörgerät sollten sich vor Arbeiten in der Nähe der Maschinen von einem Arzt beraten lassen), elektrische Schläge, Schweißlärm und -rauch.

Schützen Sie daher sich selbst und andere. Beachten Sie unbedingt die folgenden Sicherheitshinweise:



Die Strahlung des Lichtbogens kann zu schweren Augenschäden und Hautverbrunnungen führen. Die Haut muss durch geeignete, trockene Schutzbekleidung (Schweißerhandschuhe, Lederschürze, Sicherheitsschuhe) geschützt werden.



Tragen Sie bitte elektrisch- und wärmeisolierende Schutzhandschuhe.



Tragen Sie bitte Schweißschutzkleidung und einen Schweißschutzhelm mit einer ausreichenden Schutzstufe (je nach Schweißart und -strom). Schützen Sie Ihre Augen bei Reinigungsarbeiten. Kontaktlinsen sind ausdrücklich verboten!



Schirmen Sie den Schweißbereich bei entsprechenden Umgebungsbedingungen durch Schweißvorhänge ab, um Dritte vor Lichtbogenstrahlung, Schweißspritzern, usw. zu schützen.

In der Nähe des Lichtbogens befindliche Personen müssen ebenfalls auf Gefahren hingewiesen werden und mit den nötigen Schutz ausgerüstet werden.

Bei Gebrauch des Schweißgerätes entsteht sehr großer Lärm, der auf Dauer das Gehör schädigt. Tragen Sie daher im Dauereinsatz ausreichend Gehörschutz und schützen Sie in der Nähe arbeitende Personen.

Achten Sie auf einen ausreichenden Abstand mit ungeschützten Hände, Haaren und Kleidungsstücken zum Lüfter. Entfernen Sie unter keinen Umständen das Gerätegehäuse, wenn dieses am Stromnetz angeschlossen ist. Der Hersteller haftet nicht für Verletzungen oder Schäden, die durch unsachgemäße Handhabung dieses Gerätes bzw. Nichteinhaltung der Sicherheitshinweise entstanden sind.



ACHTUNG! Das Werkstück ist nach dem Schweißen sehr heiß! Seien Sie daher im Umgang mit dem Werkstück vorsichtig, um Verbrennungen zu vermeiden. Achten Sie vor Instandhaltung / Reinigung eines wassergekühlten Brenners darauf, dass Kühlaggregat nach Schweißende ca. 10min weiterlaufen zu lassen, damit die Kühflüssigkeit entsprechend abkühlt und Verbrennungen vermieden werden.

Der Arbeitsbereich muss zum Schutz von Personen und Geräten vor dem Verlassen gesichert werden.

SCHWEISSRAUCH / -GAS



Beim Schweißen entstehen Rauchgase bzw. toxische Dämpfe, die zu Sauerstoffmangel in der Atemluft führen können. Sorgen Sie daher immer für ausreichend Frischluft, technische Belüftung (oder ein zugelassenes Atmungsgerät).

Verwenden Sie die Schweißanlagen nur in gut belüfteten Hallen, im Freien oder in geschlossenen Räumen mit einer den aktuellen Sicherheitsstandards entsprechender Absaugung.

Achtung! Bei Schweißarbeiten in kleinen Räumen müssen Sicherheitsabstände besonders beachtet werden. Beim Schweißen von Blei, auch in Form von Überzügen, verzinkten Teilen, Kadmium, «kadmiierte Schrauben», Beryllium (meist als Legierungsbestandteil, z.B. Beryllium-Kupfer) und andere Metalle entstehen giftige Dämpfe. Erhöhte Vorsicht gilt beim Schweißen von Behältern. Entleeren und reinigen Sie diese zuvor. Um die Bildung von Giftgasen zu vermeiden bzw. zu verhindern, muss der Schweißbereich des Werkstückes von Lösungs- und Entfettungsmitteln gereinigt werden.

Die zum Schweißen benötigten Gasflaschen müssen in gut belüfteter, gesicherter Umgebung aufbewahrt werden. Lagern Sie sie ausschließlich in vertikaler Position und sichern Sie sie z.B. mithilfe eines entsprechenden Gasflaschenfahrwagens gegen Umkippen. Informationen zum richtigen Umgang mit Gasflaschen erhalten Sie von Ihrem Gaslieferanten.

Schweißarbeiten in unmittelbarer Nähe von Fett und Farben sind grundsätzlich verboten!

BRAND- UND EXPLOSIONSGEFAHR



Sorgen Sie für ausreichenden Schutz des Schweißbereiches. Der Sicherheitsabstand für Gasflaschen (brennbare Gase) und andere brennbare Materialien beträgt mindestens 11 Meter.

Brandschutzausrüstung muss am Schweißplatz vorhanden sein.

Beachten Sie die beim Schweißen entstehende heiße Schlacke, Spritzer und Funken. Sie sind eine potentielle Entstehungsquelle für Feuer oder Explosionen.

Behalten Sie einen Sicherheitsabstand zu Personen, entflammaren Gegenständen und Druckbehältern.
Schweißen Sie keine Behälter, die brennbare Materialien enthalten (auch keine Reste davon) -> Gefahr entflammbarer Gase). Bei geöffneten Behältern müssen vorhandene Reste entflammbarer oder explosiver Stoffe entfernt werden.
Arbeiten Sie bei Schleifarbeiten immer in entgegengesetzter Richtung zu diesem Gerät und entflammbaren Materialien.

ELEKTRISCHE SICHERHEIT



Ein elektrischer Schlag kann eine Ursache für einen direkten oder indirekten oder sogar tödlichen schweren Unfall sein.

Berühren Sie niemals die spannungsführenden Teile des Brenners, da er mit dem Schneidkreis verbunden ist.
Berühren Sie nicht gleichzeitig den Brenner und die Erdungsklemme.
Verwenden Sie immer trockene, gut gewartete Kleidung, um sich vom Schweißkreislauf zu trennen. Tragen Sie Isolierschuhe, egal wo Sie arbeiten.

BESCHREIBUNG

Achten Sie darauf, dass sich der Brenner nicht um Ihren Körper wickelt.
Verwenden Sie den Brenner nicht, um die Schweißstromquelle zu bewegen.
Das Brennerkabel muss komplett abgerollt werden um ein Überhitzungsrisiko zu verhindern.
Nach der Abkühlung des Brenners, vor jeder Wartung oder bevor Sie die Verschleißteile prüfen oder wechseln, muss die Schneidstromquelle ausgeschaltet werden.
Prüfen Sie regelmäßig den Zustand des Brenners. Wenn er beschädigt ist, muss er ersetzt werden.

BESCHREIBUNG

SPEZIFIKATIONEN

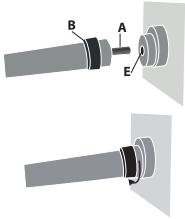
Die MIG 500A Brenner sind manuelle MIG/MAG-Schweißbrenner.

MONTAGE

Referenz	72163	081147	081154
Bezeichnung	MIG 500A		
Verfahren	MIG/MAG		
Leitmethode	Handbuch		
Nenn-/Spitzenspannung	≤ 113V		
Nennschweißstrom (A)	CO2	500A	
	Ar+CO2	450A	
Einschaltdauer bei 40°C	Imax 100%		
Standard-Kontakttyp	Ø1,2 mm – M6 Stahl		Ø 1,2 mm - M6 Aluminium
Schutzgas	Reines CO2 / ArCO2		
Anwendbarer Schweißdrahtdurchmesser	Ø 0,6 - 2,4 mm		
Kühlungsmethode	Wasser		
Kühlmittelfluss	1,5 - 2 l/min		
Kühlmitteldruck	0,5 MPa		
Minimale Kühlleistung	800W		
Gasstrom	10 - 25 l/min		
Anschlüsse	EURO		
Kabellänge	4m		3m
Kabelabschnitt	16mm ²		
Spannung des Auslöseschalters	500 V max.		
Umgebungstemperaturbereich beim Schweißen	- 10 → +40°C		
Umgebungstemperaturbereich für Transport oder Lagerung	- 10 → +55°C		
Standard angewendet	IEC 60974-7		

INSTALLATION

BRENNER-ANSCHLUSS



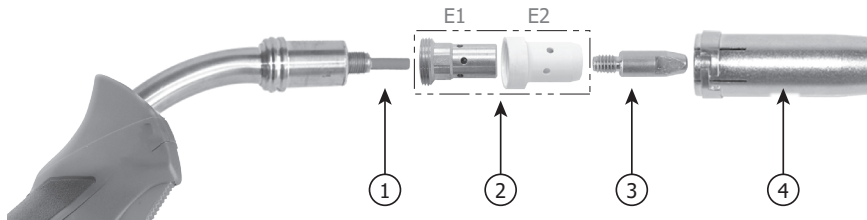
Die Schweißstromquelle muss ausgeschaltet sein.
 Den Brenneranschluss (A) in die Buchse (E) stecken und den Teil B anschrauben. Das Brennerkabel muss fest angezogen sein.
 Um den Brenner zu entfernen, abschrauben.

AUSSTATTUNG DES BRENNERS

Der Brenner muss mit den für die Schweißung und den verwendeten Strom geeigneten Verschleißteile ausgerüstet werden. Falsche Verschleißteile führen zu fehlerhaften Schweißungen, zum vorzeitigen Verschleiß der Verbrauchsteile oder zu Funktionsstörungen.

Spritzer:

- Während des Schweißvorgangs können Spritzer den Brenner und das Werkstück beschädigen. Um Probleme beim Drahtvorschub, der Lichtbogenstabilität und der Verringerung des Gasschutzes zu vermeiden, müssen Spritzer in den Düsen und Kappen entfernt werden.
- Spritzer in der Düse können einen Kurzschluss innerhalb des Brenners verursachen, wobei der Brenner beschädigt werden kann.
- Der Einsatz einer Antihaft-Paste oder -Spray verringert die Auswirkungen der Spritzer. Benutzen Sie keine Schneidwerkzeug, um die Spritzer zu entfernen, da es den Brenner beschädigen könnte.



Verschleißteile:

Prüfen Sie regelmäßig den Verschleißzustand des Kontaktrohrs (3) und der Düse (4).

① Drahtseele		Stahldraht	Aluminiumdraht
Ø 1.0/1.2 mm	3 m	041608	041585
	4 m	041844	044067
	5 m	062276	-
	8 m	-	038677
Ø 1.2/1.6 mm	3 m	418417	-
	4 m	418424	044074

② Halterung kontaktr

500 A	E1 x 5	042940
	E2 x 3	043022

③ Kontaktrohr

Ø	x 10	
Ø 0.8	x 10	041790
Ø 1.0	x 10	419803
Ø 1.2	x 10	419810
Ø 1.6	x 10	419834

④ Keramikdüse

500 A	042315
-------	--------

STÖRUNGEN, URSACHEN, FEHLERBEHEBUNG

FEHLFUNKTION	MÖGLICHE URSACHEN	LÖSUNGSMETHODE
Brenner überhitzt.	Die Kontaktdüse und der Düsenstock sind nicht fest angezogen.	Prüfen ggf. ziehen Sie die Kontaktdüse und den Düsenstock an.
	Überhöhter elektrischer Schweißstrom.	Stromeinstellung am Schweißgerät regeln.
Schalterausfall.	Die Steuerleitung ist abgeschnitten oder beschädigt.	Überprüfen / reparieren.
	Der EURO-Zentralanschluss des Brenners ist nicht richtig in dem Schweißgerät eingesteckt.	Verbindung des Zentralschluss mit dem Schweißgerät überprüfen.
Draht in der Kontaktdüse eingeschweißt.	Falsche Spezifikationseinstellung. Abgenutzte Kontaktdüse.	Überprüfen oder korrigieren Sie die Einstellung. Kontaktdüse wechseln.
Ungleichmäßige Drahtzuführung.	Walzendruck ist zu gering oder zu hoch.	Stellen Sie den Walzendruck ein (am Drahtvorschubmotor).
	Drahtführungsseele ist verstopft.	Reinigen Sie beide Enden der Drahtzufuhr.
	Kontaktdüse passt nicht zum Drahtdurchmesser.	Kontaktdüse wechseln.
	Drahtvorschubrolle abgenutzt oder falsch montiert.	Drahtvorschubrolle wechseln.
	Störung im Drahtvorschubsystem.	Überprüfen / reparieren.
Lichtbogen zwischen Düse und Objekt.	Spritzer überbrückt die Kontaktdüse und Gasdüse.	Düse reinigen und Anti-Spritzmittel im Inneren sprühen.
	Isolator an der Gasdüse ist verbrannt.	Gasdüse austauschen.
Instabiler Lichtbogen.	Abgenutzte Kontaktdüse oder Kontaktdüse passt nicht zum Drahtdurchmesser.	Kontaktdüse prüfen und austauschen.
	Falsche SchweißEinstellung am Schweißgerät.	Schweißeneinstellungen korrigieren.
	Abgenutzter Draht.	Drahtseele wechseln.

GARANTIE

Die Garantieleistung des Herstellers erfolgt ausschließlich bei Fabrikations- oder Materialfehlern, die binnen 24 Monate nach Kauf angezeigt werden (Nachweis Kaufbeleg).

Die Garantieleistung erfolgt nicht bei:

- Durch Transport verursachten Beschädigungen.
- Normalem Verschleiß der Teile (z.B. : Kabel, Klemmen, usw.) sowie Gebrauchsspuren.
- Von unsachgemäßem Gebrauch verursachten Defekten (Sturz, harte Stöße, Demontage).
- Durch Umwelteinflüsse entstandene Defekte (Verschmutzung, Rost, Staub).

Die Reparatur erfolgt erst nach Erhalt einer schriftlichen Akzeptanz (Unterschrift) des zuvor vorgelegten Kostenvorschlages durch den Besteller. Im Fall einer Garantieleistung trägt GYS ausschließlich die Kosten für den Rückversand an den Fachhändler.

ADVERTENCIAS - NORMAS DE SEGURIDAD

CONSIGNA GENERAL



Estas instrucciones se deben leer y comprender antes de toda operación.
 Toda modificación o mantenimiento no indicado en el manual no se debe llevar a cabo.

Todo daño físico o material debido a un uso no conforme con las instrucciones de este manual no podrá atribuírse al fabricante. En caso de problema o de incertidumbre, consulte con una persona cualificada para manejar correctamente el aparato.

PROTECCIÓN INDIVIDUAL Y DE LOS OTROS

La soldadura al arco puede ser peligrosa y causar lesiones graves e incluso mortales. La soldadura expone a los individuos a una fuente peligrosa de calor, de radiación lumínica del arco, de campos electromagnéticos (atención a los que lleven marcapasos), de riesgo de electrocución, de ruido y de emisiones gaseosas.

Para protegerse correctamente y proteger a los demás, siga las instrucciones de seguridad siguientes:



Para protegerse de quemaduras y de radiaciones, lleve ropas sin solapas, aislantes, secos, ignífugos y en buen estado que cubran todo el cuerpo.



Utilice guantes que aseguren el aislamiento eléctrico y térmico.



Utilice una protección de soldadura y/o una capucha de soldadura de un nivel de protección suficiente (variable según aplicaciones). Protéjase los ojos durante operaciones de limpieza. Las lentillas de contacto están particularmente prohibidas.



A veces es necesario delimitar las zonas mediante cortinas ignífugas para proteger la zona de soldadura de los rayos del arco, proyecciones y de residuos incandescentes. Informe a las personas en la zona de soldadura de que no miren los rayos del arco ni las piezas en fusión y que lleven ropas adecuadas para protegerse.

Utilice un casco contra el ruido si el proceso de soldadura alcanza un nivel de ruido superior al límite autorizado (así como cualquier otra persona que estuviera en la zona de soldadura).



Las manos, el cabello y la ropa deben estar a distancia de las partes móviles (ventilador). No quite nunca el cárter del grupo de refrigeración del aparato estando bajo tensión, el fabricante no podrá ser considerado responsable en caso de accidente.

Las piezas soldadas están caliente y pueden provocar quemaduras durante su manipulación. Cuando se hace un mantenimiento de la antorcha o portaelectrodos, se debe asegurar que esta esté lo suficientemente fría y espere al menos 10 minutos antes de toda intervención. El grupo de refrigeración se debe encender cuando se utilice una antorcha refrigerada por líquido para que el líquido no pueda causar quemaduras.

Es importante asegurar la zona de trabajo antes de dejarla para proteger las personas y los bienes materiales.

HUMOS DE SOLDADURA Y GAS



El humo, el gas y el polvo que se emite durante la soldadura son peligrosos para la salud. Hay que prever una ventilación suficiente y en ocasiones puede ser necesario un aporte de aire. Una máscara de aire puede ser una solución en caso de aireación insuficiente.

Compruebe que la aspiración es eficaz controlándola conforme a las normas de seguridad.

Atención, la soldadura en los lugares de pequeñas dimensiones requiere una vigilancia a distancia de seguridad. La soldadura de algunos materiales que contengan plomo, cadmio, zinc, mercurio o berilio pueden ser particularmente nocivos. Desengrase las piezas antes de soldarlas.

Las botellas se deben colocar en locales abiertos o bien aireados. Se deben colocar en posición vertical y sujetadas con un soporte o sobre un carro. La soldadura no se debe efectuar cerca de grasa o de pintura.

RIESGO DE FUEGO Y DE EXPLOSIÓN



Proteja completamente la zona de soldadura, los materiales inflamables deben alejarse al menos 11 metros. Cerca de la zona de operaciones de soldadura debe haber un anti-incendios.

Atención a las proyecciones de materiales calientes o chispas incluso a través de las fisuras. Pueden generar un incendio o una explosión.

Aleje las personas, objetos inflamables y contenedores a presión a una distancia de seguridad suficiente.

La soldadura en contenedores o tubos cerrados está prohibida y en caso de que estén abiertos se les debe vaciar de cualquier material inflamable o explosivo (aceite, carburante, residuos de gas...).

Las operaciones de pulido no se deben dirigir hacia la fuente de energía de soldadura o hacia materiales inflamables.

SEGURIDAD ELÉCTRICA



Una descarga eléctrica puede ser la causa de un accidente grave, directo o indirecto, o incluso mortal.

Nunca toque las partes activas de la antorcha, ya que está conectada al circuito de corte.

No toque la linterna y la pinza de tierra al mismo tiempo.

Utilice siempre ropa seca y en buen estado para aislarse del circuito de soldadura. Use zapatos aislantes, no importa donde trabaje.

PRECAUCIÓN DE EMPLEO

No enrolle cables de la antorcha alrededor de su cuerpo.

No utilice el soplete para mover la fuente de alimentación de la soldadura.

La antorcha debe estar completamente desenrollados para evitar cualquier sobrecalentamiento.

Detenga el generador de corriente una vez que la antorcha se haya enfriado y antes de cada mantenimiento, cambio o control de las piezas de recambio.

Controle regularmente el estado de la antorcha. Si esta está dañada, se debe reemplazar.

DESCRIPCIÓN GENERAL

ESPECIFICACIONES

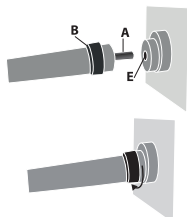
Las antorchas MIG 500A están destinadas al proceso de corte MIG / MAG manual.

DATOS TÉCNICOS

Referencia	72163	081147	081154
Designación	MIG500A		
Proceso	MIG/MAG		
Método de orientación	Manual		
Voltaje nominal/pico	≤ 113V		
Corriente nominal de soldadura (A)	CO ₂	500A	
	Ar+CO ₂	450A	
Ciclo de trabajo a 40°C	imax	100%	
Consejo de contacto predeterminado	Ø1,2mm-M6 Acero	Ø 1,2 mm - M6 Aluminio	
Gas protector	CO ₂ puro/ArCO ₂		
Diámetro de alambre de soldadura aplicable	Ø 0,6 - 2,4 mm		
método de enfriamiento	Agua		
Flujo de refrigerante	1,5 - 2 l/min		
Presión del refrigerante	0,5MPa		
Potencia mínima de refrigeración	800W		
Flujo de gas	10 - 25 l/min		
conectores	EURO		
Longitud del cable	4m	3m	
Sección de cables	16mm ²		
Tensión del interruptor de disparo	500 V máx.		
Rango de temperatura ambiente de soldadura	- 10 → +40°C		
Rango de temperatura ambiente de transporte o almacenamiento	- 10 → +55°C		
Estándar aplicado	IEC 60974-7		

INSTALACIÓN

EXIGENCIAS PARA LA CONEXIÓN DE LA ANTORCHA



El generador no debe estar conectado a la red eléctrica.
 Inserte el conector de la antorcha (A) en el receptor hembra (E) y atornille la parte B. Asegúrese que la antorcha quede bien fijada.
 Para retirar la antorcha, desatornille del mismo modo que antes.

EQUIPAMIENTO DE LAS ANTORCHAS

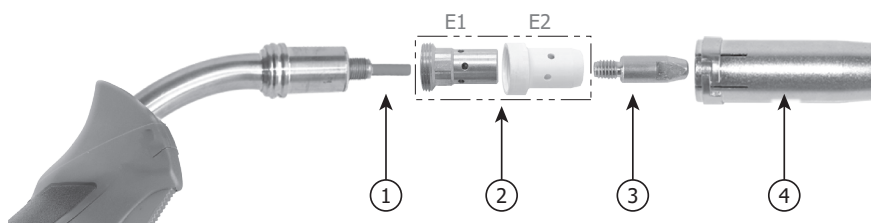
La antorcha debe estar equipada con los consumibles correctos, seleccionados en función de la aplicación y de la corriente ajustada. Una mala selección de consumibles provocará fallos de corte, el desgaste prematuro de los consumibles e incluso un mal funcionamiento del conjunto.

Salpicaduras:

- Durante la soldadura, las salpicaduras pueden dañar fácilmente la antorcha y el material de soldadura. Para evitar obstáculos en el devanado de hilo, en la estabilidad del arco y que se reduzca el efecto del aislamiento del gas, las salpicaduras en las puntas y boquillas se deben limpiar en cuanto se vea necesario.

. La acumulación de salpicaduras en la boquilla, cuando no se limpia a tiempo, provocarán un cortocircuito en la antorcha, lo que podría dañar los elementos de la antorcha.

- Se recomienda el uso de un agente anti-salpicaduras o una pasta anti-salpicaduras para reducirlas. Para evitar el deterioro de la antorcha, no utilice herramientas cortantes para limpiar las salpicaduras.



Consumibles:

Compruebe regularmente el estado de desgaste del tubo de contacto (3) y de la boquilla (4).

① Funda		Acero	Aluminio
Ø 1.0/1.2 mm	3 m	041608	041585
	4 m	041844	044067
	5 m	062276	-
	8 m	-	038677
Ø 1.2/1.6 mm	3 m	418417	-
	4 m	418424	044074

② Soporte tubo de contacto

500 A	E1 x 5	042940
	E2 x 3	043022

③ Tubo de contacto

Ø 0.8	x 10	041790
Ø 1.0	x 10	419803
Ø 1.2	x 10	419810
Ø 1.6	x 10	419834

④ Boquilla

500 A	042315
-------	--------

ANOMALÍAS, CAUSAS Y SOLUCIONES

Anomalias	Causas posibles	Soluciones
Sobrecalentamiento de la antorcha	El tubo de contacto y su soporte no están apretados.	Compruebe y apriete el tubo de contacto y su soporte.
	Corriente eléctrica de soldadura excesiva.	Ajuste la corriente eléctrica sobre el equipo de soldadura.

El gatillo no funciona	El cable de control está cortado o dañado.	Repare el cable
	El conector europeo de la antorcha no está correctamente conectado al equipo de soldadura.	Compruebe la conexión del conector de la antorcha.
Hilo soldado en el tubo de contacto	Mal ajuste. Tubo de contacto desgastado.	Compruebe o corrija el ajuste. Cambie el tubo de contacto.
Alimentación irregular del hilo de soldadura	La presión de los rodillos es demasiado débil o demasiado elevada	Ajuste la presión de los rodillos (sobre la motodevanadera)
	La funda de alimentación de hilo está obstruida.	Limpie las dos extremidades
	Tubo de contacto incompatible con el diámetro de hilo.	Cambie el tubo de contacto
	Rodillo de devanadera de hilo desgastado o mal montado.	Cambie el rodillo de la devanadera de hilo
	Mal funcionamiento del sistema de devanado de hilo.	Compruebe/repare la devanadera
Arco entre la boquilla y la pieza a soldar	Cortocircuito entre el tubo de contacto y la boquilla debido a salpicaduras.	Limpie la boquilla y pulverice un agente anti-salpicaduras en el interior.
	Aislador del tubo de contacto deteriorado.	Cambie la boquilla.
Arco inestable	Tubo de contacto desgastado o tubo de contacto inadaptado al diámetro de hilo.	Compruebe y cambie el tubo de contacto.
	Mal ajuste del equipo de soldadura.	Corrija el ajuste de equipo de soldadura.
	Funda interna del hilo deteriorado.	Cambie la funda de hilo en la antorcha.

GARANTÍA

La garantía cubre todos los defectos o vicios de fabricación durante 2 años, a partir de la fecha de compra (piezas y mano de obra)

La garantía no cubre:

- Todas las otras averías resultando del transporte
- El desgaste normal de las piezas (cables, pinzas...)
- Los incidentes resultando de un mal uso (error de alimentación, caída, desmontaje)
- Los fallos relacionados con el entorno (polución, oxidación, polvo...)

En caso de fallo, regresen la máquina a su distribuidor, adjuntando:

- Un justificativo de compra con fecha (recibo, factura...)
- Una nota explicativa del fallo

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЯ - ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ



Эти указания должны быть прочтены и поняты до начала сварочных работ. Изменения и ремонт, не указанные в этой инструкции, не должны быть предприняты.

Производитель не несет ответственности за травмы и материальные повреждения связанные с несоответствующим данной инструкции использованием аппарата.

В случае проблемы или сомнений, обратитесь к квалифицированному профессионалу для правильного подключения.

ИНДИВИДУАЛЬНАЯ ЗАЩИТА И ЗАЩИТА ОКРУЖАЮЩИХ

Дуговая сварка может быть опасной и вызвать тяжелые и даже смертельные ранения.

Сварочные работы подвергают пользователя воздействию опасного источника тепла, светового излучения дуги, электромагнитных полей (особое внимание лицам, имеющим электрокардиостимулятор), сильному шуму, выделениям газа, а также могут стать причиной поражения электрическим током.

Что бы правильно защитить себя и защитить окружающих, соблюдайте следующие правила безопасности:



Чтобы защитить себя от ожогов и облучения при работе с аппаратом, надевайте сухую рабочую защитную одежду (в хорошем состоянии) из огнеупорной ткани, без отворотов, которая покрывает полностью все тело.



Работайте в защитных рукавицах, обеспечивающие электро- и термоизоляцию.



Используйте средства защиты для сварки и/или шлем для сварки соответствующего уровня защиты (в зависимости от использования). Защитите глаза при операциях очистки. Ношение контактных линз воспрещается.

В некоторых случаях необходимо окружить зону огнеупорными шторами, чтобы защитить зону сварки от лучей, брызг и накаливаемого шлака.

Предупредите окружающих не смотреть на дугу и обрабатываемые детали и надевать защитную рабочую одежду.



Носите наушники против шума, если сварочный процесс достигает звукового уровня выше дозванного (это же относится ко всем лицам, находящимся в зоне сварки).

Держите руки, волосы, одежду подальше от подвижных частей (двигатель, вентилятор...).

Никогда не снимайте защитный корпус с системы охлаждения, когда источник под напряжением. Производитель не несет ответственности в случае несчастного случая.



Только что сваренные детали горячи и могут вызвать ожоги при контакте с ними. Во время техобслуживания горелки или электрододержателя убедитесь, что они достаточно охладились и подождите как минимум 10 минут перед началом работ. При использовании горелки с жидкостным охлаждением система охлаждения должна быть включена, чтобы не обжечься жидкостью.

Очень важно обезопасить рабочую зону перед тем, как ее покинуть, чтобы защитить людей и имущество.

СВАРОЧНЫЕ ДЫМ И ГАЗ



Выделяемые при сварке дым, газ и пыль опасны для здоровья. Вентиляция должна быть достаточной, и может потребоваться дополнительная подача воздуха. При недостаточной вентиляции можно воспользоваться маской сварщика-респиратором.

Проверьте, чтобы всасывание воздуха было эффективным в соответствии с нормами безопасности.

Будьте внимательны: сварка в небольших помещениях требует наблюдения на безопасном расстоянии. Кроме того, сварка некоторых металлов, содержащих свинец, кадмий, цинк, ртуть или даже бериллий, может быть чрезвычайно вредной. Следует очистить от жира детали перед сваркой.

Газовые баллоны должны быть складированы в открытых или хорошо проветриваемых помещениях. Они должны быть в вертикальном положении и закреплены на стойке или тележке.

Ни в коем случае не варить вблизи жира или краски.

РИСК ПОЖАРА И ВЗРЫВА



Полностью защитите зону сварки. Возгораемые материалы должны быть удалены как минимум на 11 метров. Противопожарное оборудование должно находиться вблизи проведения сварочных работ.

Осторожно с брызгами горячего материала или искр, даже через щели. Они могут повлечь за собой пожар или взрыв.

Удалите людей, возгораемые предметы и все емкости под давлением на безопасное расстояние.

Ни в коем случае не варите в контейнерах или закрытых трубах. В случае, если они открыты, то перед сваркой их нужно освободить от всех взрывчатых или возгораемых веществ (масло, топливо, остаточные газы ...).

Шлифовальные работы не должны быть направлены в сторону источника или в сторону возгораемых материалов.

ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ



Поражение электрическим током может стать причиной прямой или косвенной аварии или даже серьезной со смертельным исходом.

Никогда не прикасайтесь к частям резака, находящимся под напряжением, так как он подключен к контуру резки.

Не прикасайтесь к резаку и зажиму заземления одновременно.

Всегда используйте сухую, хорошо обслуживаемую одежду, чтобы изолировать себя от сварочного контура. Носите изоляционную обувь, где бы вы ни работали.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Ни в коем случае не оборачивайте вокруг себя рукав горелки.

Не используйте резак для перемещения источника сварочного тока.

Рукав горелки должен быть полностью размотан во избежание перегрева.

Выключайте источник тока после того, как горелка остынет, а также перед каждым техобслуживанием и перед тем, как заменить или проверить быстроизнашивающиеся детали.

Регулярно проверяйте состояние горелки. В случае повреждения она должна быть заменена.

ОПИСАНИЕ

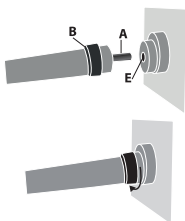
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Горелки MIG 500A предназначены для ручных методов сварки МИГ/МАГ.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Ссылка	72163	081147	081154
Обозначение	МИГ 500А		
Процесс	МИГ/МАГ		
Метод наведения	Руководство		
Номинальное/пиковое напряжение	≤ 113 В		
Номинальный сварочный ток (А)	CO ₂	500А	
	Ar+CO ₂	450А	
Рабочий цикл при 40°C	I _{max}	100%	
Совет по контакту по умолчанию	Ø1,2 мм - М6 Сталь		Ø 1,2 мм - М6 Алюминий
Защитный газ	Чистый CO ₂ /ArCO ₂		
Применимый диаметр сварочной проволоки	Ø 0,6–2,4 мм		
режим охлаждения	Вода		
Поток охлаждающей жидкости	1,5–2 л/мин		
Давление охлаждающей жидкости	0,5 МПа		
Минимальная мощность охлаждения	800 Вт		
Поток газа	10–25 л/мин		
разъемы	ЕВРО		
Длина кабеля	4м	3м	
Кабельная секция	16 мм ²		
Напряжение триггерного переключателя	500 В макс.		
Диапазон температур окружающей среды при сварке	- 10 → +40°C		
Диапазон температур окружающей среды при транспортировке или хранении	- 10 → +55°C		
Стандарт применяется	IEC 60974-7		

ТРЕБОВАНИЯ ПО ПОДСОЕДИНЕНИЮ ГОРЕЛКИ



Источник должен быть отключен.

Вставьте коннектор горелки (А) в гнездо (Е) и завинтите часть В. Внимание: горелку нужно крепко привинтить.

Для отсоединения горелки отвинтите ее таким же образом, как описано выше.

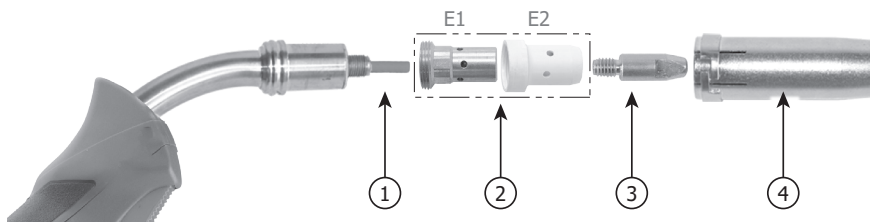
ОБОРУДОВАНИЕ ГОРЕЛОК

Горелка должна быть оснащена правильными расходными комплектующими, выбранными в зависимости от применения и отрегулированного тока.

Неправильный выбор расходных комплектующих приведет к дефекту резки, преждевременному износу расходников и даже к сбою всего устройства.

Разбрызгивание :

- Брызги во время сварки могут легко повредить горелку и сварочное оборудование. Во избежание проблем с подачей проволоки, стабильностью дуги и со снижением газовой защиты нужно очищать наконечники и сопла от шлака каждый раз, когда это требуется.
- Если вовремя не вычистить шлак, накапливаемый в сопле, то он может вызвать короткое замыкание в горелке, что может повредить различные части горелки.
- Рекомендуется использовать противобрызговое средство или мазь для снижения количества брызг. Чтобы не повредить горелку, не используйте режущих инструментов для очистки от шлака.



Расходные комплектующие :

Регулярно проверяйте состояние износа контактной трубки (3) и сопла (4).

1 Оболочка	стальную		алюминиевую	
	3 m	041608	041585	
Ø 1.0/1.2 mm	4 m	041844	044067	
	5 m	062276	-	
	8 m	-	038677	
Ø 1.2/1.6 mm	3 m	418417	-	
	4 m	418424	044074	

2 Держатель контактной трубки

500 A	E1 x 5	042940
	E2 x 3	043022

3 Контактная трубка

Ø 0.8	x 10	041790
Ø 1.0	x 10	419803
Ø 1.2	x 10	419810
Ø 1.6	x 10	419834

4 Сопло

500 A	042315
-------	--------

НЕИСПРАВНОСТИ, ИХ ПРИЧИНЫ И УСТРАНЕНИЕ

НЕПОЛАДКИ	ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ	УСТРАНЕНИЕ
Перегрев горелки	Контактная трубка и ее держатель не затянуты.	Проверьте и затените контактную трубку и ее держатель.
	Слишком большой сварочный ток.	Отрегулируйте ток на сварочном аппарате.
Не работает триггер	Контрольный провод обрезан или поврежден.	Почините провод
	Евроконнектор горелки неправильно подсоединен к сварочному аппарату.	Проверьте подсоединение коннектора горелки.
Проволока приварилась внутри контактной трубки	Неправильные настройки.	Проверьте и откорректируйте настройки.
	Износилась контактная трубка.	Замените контактную трубку.
Нерегулярная подача сварочной проволоки	Давление роликов слишком слабое или слишком высокое	Отрегулируйте давление роликов (на моторизированном подающем механизме)
	Рукав подачи проволоки забит.	Прочистите с двух сторон
	Контактная трубка не соответствует диаметру используемой проволоки.	Замените контактную трубку
	Ролик подающего механизма изношен или неправильно смонтирован.	Замените ролик подающего механизма
	Сбой системы подачи проволоки.	Проверьте / почините подающий механизм

Дуга между соплом и свариваемой деталью	Короткое замыкание между контактной трубкой и соплом из-за брызг.	Прочистите сопло и побрызгайте изнутри противобрызговым средством.
	Поврежден изолятор контактной трубки.	Замените сопло.
Нестабильная дуга	Контактная трубка износилась или не подходит к диаметру проволоки.	Проверьте и замените контактную трубку
	Настройки сварочного аппарата неправильные.	Откорректируйте настройки сварочного аппарата.
	Поврежден внутренний рукав подачи проволоки.	Замените рукав подачи проволоки в горелке.

ГАРАНТИЯ

Гарантия распространяется на любой заводской дефект или брак в течение 2х лет с даты покупки изделия (запчасти и рабочая сила).

Гарантия не распространяется на:

- Любые поломки, вызванные транспортировкой.
- Нормальный износ деталей (Например : кабели, зажимы и т.д.).
- Случаи неправильного использования (ошибка питания, падение, разборка).
- Случаи выхода из строя из-за окружающей среды (загрязнение воздуха, коррозия, пыль).

При выходе из строя, обратитесь в пункт покупки аппарата с предъявлением следующих документов:

- документ, подтверждающий покупку (с датой): кассовый чек, инвойс....
- описание поломки.

WAARSCHUWINGEN - VEILIGHEIDSINSTRUCTIES

ALGEMENE INSTRUCTIES



Voor het in gebruik nemen van het apparaat moeten deze instructies gelezen en goed begrepen worden.
Voer geen wijzigingen of onderhoud uit die niet in de handleiding vermeld staan.

Ieder lichamelijk letsel of iedere vorm van materiële schade veroorzaakt door het niet naleven van de instructies in deze handleiding kan niet verhaald worden op de fabrikant van het apparaat.

Raadpleeg, in geval van problemen of onzekerheid over het gebruik, een gekwalificeerd en bevoegd persoon om het apparaat correct te installeren.

PERSOONLIJKE BESCHERMING EN BESCHERMING VAN ANDEREN

Booglassen kan gevaarlijk zijn en ernstige en zelfs dodelijke verwondingen veroorzaken.

Tijdens het lassen worden de individuen blootgesteld aan een gevaarlijke warmtebron, aan de lichtstraling van de lasboog, aan elektro-magnetische velden (waarschuwing voor dragers van een pacemaker), aan elektrocutie gevaar, aan lawaai en aan uitstoting van gassen.

Bescherm uzelf en bescherm anderen, respecteer de volgende veiligheidsinstructies :



Draag, om uzelf te beschermen tegen brandwonden en straling, droge, goed isolerende kleding zonder omslagen, brandwerend en in goede staat, die het gehele lichaam bedekt.



Draag handschoenen die de elektrische en thermische isolatie garanderen.



Draag een lasbescherming en/of een lashelm die voldoende bescherming biedt (afhankelijk van de lastoepassing). Bescherm uw ogen tijdens schoonmaakwerkzaamheden. Contactlenzen zijn specifiek verboden.



Soms is het nodig om het lasgebied met brandwerende gordijnen af te schermen tegen stralingen, projectie en wegsplattende gloeiende deeltjes.

Informeer de personen in het lasgebied om niet naar de boog of naar gesmolten stukken te staren, en om aangepaste kleding te dragen die voldoende bescherming biedt.

Gebruik een bescherming tegen lawaai als het lassen een hoger geluidsniveau bereikt dan de toegestane norm (dit geldt tevens voor alle personen die zich in de las-zone bevinden).



Houd uw handen, haar en kleding op voldoende afstand van bewegende delen (ventilator).

Verwijder nooit de behuizing van het koelelement wanneer de las-installatie aan een elektrische voedingsbron is aangesloten en onder spanning staat. De fabrikant kan in dit geval niet verantwoordelijk worden gehouden in geval van een ongeluk.

De elementen die net gelast zijn zijn heet en kunnen brandwonden veroorzaken bij het aanraken. Zorg ervoor dat, tijdens onderhoudswerkzaamheden aan de toorts of de elektrode-houder, deze voldoende afgekoeld zijn en wacht ten minste 10 minuten alvorens met de werkzaamheden te beginnen. De koelgroep moet in werking zijn tijdens het gebruik van een watergekoelde toorts, om te voorkomen dat de vloeistof brandwonden veroorzaakt.

Het is belangrijk om, voor vertrek, het werkgebied veilig achter te laten, om mensen en goederen te beschermen.

LASDAMPEN EN GAS



Dampen, gassen en stof uitgestoten tijdens het lassen zijn gevaarlijk voor de gezondheid. Zorg voor voldoende ventilatie, soms is toevoer van verse lucht tijdens het lassen noodzakelijk. Een lashelm met verse luchtaanvoer kan een oplossing zijn als er onvoldoende ventilatie is.

Controleer of de zuigkracht voldoende is, en verifieer of deze aan de gerelateerde veiligheidsnormen voldoet.

Waarschuwing: bij het lassen in kleine ruimtes moet de veiligheid op afstand gecontroleerd worden. Bovendien kan het lassen van materialen die bepaalde stoffen zoals lood, cadmium, zink, kwik of beryllium bevatten bijzonder schadelijk zijn. Ontvet de te lassen materialen voor aanvang van de laswerkzaamheden.

De gasflessen moeten worden opgeslagen in een open of goed geventileerde ruimte. Ze moeten in verticale positie gehouden worden, in een houder of op een trolley.

Het lassen in de buurt van vet of verf is verboden.

BRAND EN EXPLOSIE RISICO



Scherp het lasgebied volledig af, brandbare stoffen moeten minimaal op 11 meter afstand geplaatst worden. Een brandblusinstallatie moet aanwezig zijn in de buurt van laswerkzaamheden.

Pas op voor projectie van hete onderdelen of vonken, zelfs door kieren heen. Ze kunnen brand of explosies veroorzaken.

Houd personen, ontvlambare voorwerpen en containers onder druk op veilige en voldoende afstand.

Het lassen in containers of gesloten buizen moet worden verboden, en als ze open zijn dan moeten ze ontdaan worden van ieder ontvlambaar of explosief product (olie, brandstof, gas residuen...).

Slijpwerkzaamheden mogen niet worden gericht naar de lasapparaat, of in de richting van brandbare materialen.

ELEKTRISCHE VEILIGHEID



Een elektrische schok kan een bron zijn van een direct of indirect, of zelfs dodelijk, ernstig ongeval.

Raak nooit de onder spanning staande delen van de toorts aan, omdat deze is aangesloten op het snijcircuit.

Raak de toorts en de aardklem niet tegelijkertijd aan.

Gebruik altijd droge, goed onderhouden kleding om u te isoleren van het lascircuit. Draag isolerende schoenen, waar je ook werkt.

GEBRUIKSAANWIJZING

Wikkel de toorts nooit om het lichaam.

Gebruik de toorts niet om de lasstroombron te verplaatsen.

De toorts moet geheel afgerold zijn om iedere vorm van oververhitting te voorkomen.

Schakel de stroomgenerator uit nadat de toorts afgekoeld is. Doe dit ook voor de aanvang van iedere vorm van onderhoud en voor het vervangen of controleren van onderdelen.

Controleer regelmatig de staat van de toorts. Indien deze beschadigd is, moet hij vervangen worden.

ALGEMENE OMSCHRIJVING

GEGEVENS

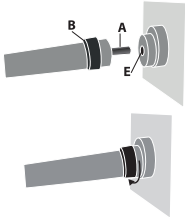
De MIG 500A toortsen zijn bestemd voor MIG / MAG handmatig lassen.

TECHNISCHE GEGEVENS

Referentie	72163	081147	081154
Aanduiding	MIG-500A		
Proces	MIG/MAG		
Begeleidingsmethode	Handmatig		
Nominale/piekspanning	≤ 113V		
Nominale lasstroom (A)	CO ₂	500A	
	Ar+CO ₂	450A	
Inschakelduur bij 40°C	Imax 100%		
Standaard contacttip	Ø1,2 mm - M6 Staal		Ø 1,2 mm - M6 Aluminium
Beschermgas	Zuivere CO ₂ / ArCO ₂		
Toepasselijke lasdraaddiameter	Ø 0,6 - 2,4 mm		
koelmethode	Water		
Koelvloeistofstroom	1,5 - 2 l/min		
Koelvloeistof druk	0,5 MPa		
Minimaal koelvermogen	800W		
Gasstroom	10 - 25 l/min		
connectoren	EURO		
Kabellengte	4m		3m
Kabel sectie	16 mm ²		
Spanning trekkerschakelaar	Maximaal 500 V.		
Omgevingstemperatuurbereik voor lassen	- 10 → +40°C		
Omgevingstemperatuurbereik voor transport of opslag	- 10 → +55°C		
Standaard toegepast	IEC 60974-7		

INSTALLATIE

VOORSCHRIFTEN VOOR DE AANSLUITING VAN DE TOORTS



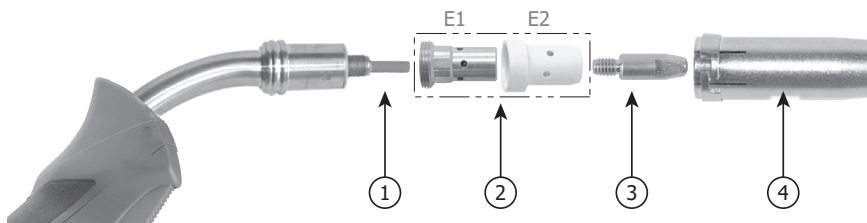
De lasgenerator moet uitgeschakeld zijn.
 Breng de connector van de toorts (A) in in de vrouwelijke aansluiting (E) en draai deel B vast. Let op : toorts goed stevig aandraaien.
 Voor het verwijderen van de toorts, losschroeven op dezelfde wijze als hierboven vermeld.

UITRUSTING TOORTSEN

De toorts moet uitgerust zijn met de juiste slijtonderdelen, afhankelijk van de toepassing en de gekozen stroom.
 Een verkeerde keus van verbruiksartikelen zal afwijkende snij-resultaten en vroegtijdige slijtage van de slijtonderdelen tot gevolg hebben. Verkeerde slijtonderdelen kunnen tevens leiden tot storingen aan het apparaat.

Wegspattende deeltjes :

- Tijdens het lassen kunnen wegsplattende deeltjes de toorts en het lasmateriaal beschadigen. Om te zorgen dat de draad goed aangevoerd wordt, dat de boog stabiel is en het gas correct toegevoerd wordt, moeten de buizen en mondstukken zo snel mogelijk ontdaan worden van achtergebleven spatresten.
- De in het mondstuk opgehoopte deeltjes die niet tijdig verwijderd worden zullen kortsluiting in de toorts veroorzaken. Dit kan leiden tot beschadiging van de onderdelen van de toorts.
- Het gebruik van een anti-spat middel of een anti-spat pasta wordt aanbevolen. Gebruik geen scherp of snijdend gereedschap voor het reinigen van de toorts. Dit kan de toorts beschadigen.



Slijtonderdelen :

Controleer regelmatig de staat van de contactbuis (3) en het mondstuk (4) van de toorts.

① Schede		Staal	Alu
Ø 1.0/1.2 mm	3 m	041608	041585
	4 m	041844	044067
	5 m	062276	-
	8 m	-	038677
Ø 1.2/1.6 mm	3 m	418417	-
	4 m	418424	044074

② Steun contact tip

500 A	E1 x 5	042940
	E2 x 3	043022

③ Contact tip

Ø 0.8	x 10	041790
Ø 1.0	x 10	419803
Ø 1.2	x 10	419810
Ø 1.6	x 10	419834

④ Nozzle

500 A	042315
-------	--------

AFWIJKINGEN, OORZAKEN, OPLOSSINGEN

SYMPTOMEN	MOGELIJKE OORZAKEN	OPLOSSINGEN
Oververhitting van de toorts	De contactbuis en de aansluiting zijn niet correct aangekoppeld.	Controleer en draai de aansluiting steviger vast.
	Excessieve lasstroom.	Stel de elektrische stroom bij op het lasapparaat.
Trekker werkt niet	De controle kabel is doorgesneden of beschadigd.	Repareer de kabel.
	De Europese aansluiting van de toorts is niet correct aangesloten op het lasapparaat.	Controleer de aansluiting van de toorts.
Gelast draad in de contactbuis	Verkeerde afstelling. Versleten contactbuis.	Controleer of corrigeer de afstelling. Vervang de contactbuis.
Onregelmatige draadaanvoer.	De druk van de rollers is te laag of te hoog.	Stel de druk van de rollers bij (op de draadaanvoer).
	De mantel van de draadaanvoer is verstopt.	Reinig beide uiteinden
	Contactbuis niet geschikt voor de draaddiameter.	Vervang de contactbuis
	Roller van het draadaanvoersysteem is versleten of niet correct gemonteerd.	Vervang de rol van het draadaanvoersysteem.
	Het draadaanvoersysteem functioneert niet correct.	Controleer / repareer het draadaanvoersysteem
De boog tussen het mondstuk en het te lassen onderdeel	Kortsluiting tussen de contactbuis en het mondstuk, veroorzaakt door achtergebleven weggespatte deeltjes.	Het mondstuk reinigen en anti-spat spray inspuiten.
	Isolator contactbuis beschadigd.	Vervang het mondstuk.
Instabiele lasboog	Contactbuis versleten of ongeschikt voor de draaddiameter.	Controleer en vervang de contactbuis.
	Verkeerde afstelling van het lasapparaat.	Corrigeer de afstelling van het lasapparaat.
	Binnenste mantel versleten.	Vervang de mantel in de toorts.

GARANTIE

De garantie dekt alle gebreken en fabricagefouten gedurende twee jaar vanaf de aankoopdatum (onderdelen en arbeidsloon).

De garantie dekt niet :

- Alle overige schade als gevolg van vervoer.
- De gebruikelijke slijtage van onderdelen (Bijvoorbeeld : kabels, klemmen, enz.).
- Incidenten als gevolg van verkeerd gebruik (verkeerde elektrische voeding, vallen, ontmanteling).
- Gebreken ten gevolge van de gebruiksomgeving (vervuiling, roest, stof).

In geval van storing moet het apparaat teruggestuurd worden naar uw distributeur, samen met:

- Een gedateerd aankoopbewijs (betaalbewijs, factuur ...).
- Een beschrijving van de storing.

AVVERTENZE - NORME DI SICUREZZA

ISTRUZIONI GENERALI



Queste istruzioni devono essere lette e comprese prima dell'uso.
Ogni modifica o manutenzione non indicata nel manuale non deve essere effettuata.

Ogni danno corporale o materiale dovuto ad un uso non conforme alle istruzioni presenti su questo manuale non potrà essere considerato a carico del fabbricante.

In caso di problema o incertezza, consultare una persona qualificata per manipolare correttamente l'installazione.

PROTEZIONE INDIVIDUALE E DEI TERZI

La saldatura ad arco può essere pericolosa e causare ferite gravi o mortali.

La saldatura espone gli individui ad una fonte pericolosa di caldo, di radiazione luminosa dell'arco, di campi elettromagnetici (attenzione ai portatori di pacemaker), di rischio di elettrocuzione, di rumore e di emanazioni gassose.

Per proteggersi bene e proteggere gli altri, rispettare le istruzioni di sicurezza che seguono:



Per proteggersi fine di brucchiature per proteggere da ustioni e radiazioni, indossare indumenti senza polsini, isolamento, asciutto, ignifugo e in buone condizioni, che coprono tutto il corpo.



Usare guanti che garantiscono l'isolamento elettrico e termico.



Utilizzare una protezione di saldatura e/o un casco d«per saldatura i livello di protezione sufficiente (cariabile a seconda delle applicazioni). Proteggere gli occhi durante le operazioni di pulizia. Le lenti a contatto sono particolarmente sconsigliate.



Potrebbe essere necessario limitare le aree con delle tende ignifughe per proteggere la zona di saldatura dai raggi dell'arco, dalle proiezioni e dalle scorie incandescenti.

Informare le persone della zona di saldatura di non fissare le radiazioni d'arco nemmeno i pezzi in fusione e di portare vestiti adeguati per proteggersi.



Utilizzare un casco contro il rumore se le procedure di saldatura arrivano ad un livello sonoro superiore al limite autorizzati (fare lo stesso per tutte le persone presenti sulla zona di saldatura).

Mantenere a distanza delle parti mobili (ventilatore) le mani, i capelli, i vestiti.

Non togliere mai le protezioni carter dall'unità di refrigerazione quando la fonte di corrente di saldatura è collegata alla presa di corrente, il fabbricante non potrà essere ritenuto responsabile in caso d'incidente.



I pezzi appena saldati sono caldi e possono causare ustioni durante la manipolazione. QUando s'interviene sulla torcia o sul porta-elettrodo, bisogna assicurarsi che questi siano sufficientemente freddi e aspettare almeno 10 minuti prima di qualsiasi intervento. L'unità di refrigerazione deve essere accesa prima dell'uso di una torcia a raffreddamento liquido per assicurarsi che il liquido non causi ustioni.

È importante rendere sicura la zona di lavoro prima di uscire per proteggere le persone e gli oggetti.

FUMI DI SALDATURA E GAS



I fumi, gas e polveri emesse dalla saldatura sono pericolosi per la salute. È necessario prevedere una ventilazione sufficiente e a volte è necessario un apporto d'aria. Una maschera ad aria fresca potrebbe essere una soluzione in caso di aerazione insufficiente. Verificare che l'aspirazione sia efficace controllandola in relazione alle norme di sicurezza.

Attenzione, la saldatura in ambienti di piccola dimensione ha bisogno di una sorveglianza a distanza di sicurezza. Inoltre il taglio di certi materiali contenenti piombo, cadmio, zinco, mercurio o berillio può essere particolarmente nocivo; pulire e sgrassare le parti prima di tagliarle.

Le bombole devono essere messe in locali aperti ed aerati. Devono essere in posizione verticale e mantenute ad un supporto o carrello.

La saldatura è proibita se in vicinanza a grasso o vernici.

RISCHIO DI INCENDIO E DI ESPLOSIONE



Proteggere completamente la zona di saldatura, i materiali infiammabili devono essere allontanati di almeno 11 metri. Un'attrezzatura antincendio deve essere presente in prossimità delle operazioni di saldatura.

Attenzione alle proiezioni di materia calda o di scintille anche attraverso le fessure, queste possono essere causa di incendio o di esplosione.

Allontanare le persone, gli oggetti infiammabili e i container sotto pressione ad una distanza di sicurezza sufficiente.

La saldatura nei container o tubature chiuse è proibita e se essi non aperti devono prima essere svuotati di ogni materiale infiammabile o esplosivo (olio, carburante, residui di gas...).

Le operazioni di molatura non devono essere dirette verso la fonte di corrente di saldatura o verso dei materiali infiammabili.

SICUREZZA ELETTRICA



Una scossa elettrica può essere fonte di un incidente grave, diretto o indiretto, o addirittura mortale.

Non toccare mai le parti in tensione della torcia in quanto collegata al circuito di taglio.

Non toccare contemporaneamente la torcia e il morsetto di terra.

Utilizzare sempre indumenti asciutti e ben tenuti per isolarsi dal circuito di saldatura. Indossare scarpe isolanti, ovunque si lavori.

PRECAUZIONI D'USO

Non avvolgete mai la torcia attorno al vostro corpo.

Non utilizzare la torcia per spostare il generatore di saldatura.

La torcia dev'essere totalmente srotolata per evitare qualsiasi surriscaldamento.

Spegnete il generatore di corrente appena la torcia è raffreddata prima di ogni manutenzione e prima di sostituire o controllare le parti soggette ad usura.

Controllate regolarmente lo stato della torcia. Se questa è danneggiata, deve essere sostituita.

DESCRIZIONE GENERALE

CARATTERISTICHE

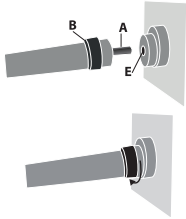
Le torce MIG 500A sono destinate alla saldatura MIG / MAG manuale.

DATI TECNICI

Riferimento	72163	081147	081154
Designazione	MIG500A		
Processi	MIG/MAG		
Metodo di guida	Manuale		
Tensione nominale/di picco	≤ 113 V		
Corrente di saldatura nominale (A)	CO ₂	500A	
	Ar+CO ₂	450A	
Ciclo di lavoro a 40°C	Imax	100%	
Suggerimento di contatto predefinito	Ø1,2mm-M6 Acciaio	Ø 1,2 mm - M6 Alluminio	
Gas di protezione	CO ₂ /ArCO ₂ pura		
Diametro del filo di saldatura applicabile	Ø 0,6 - 2,4 mm		
modalità di raffreddamento	Acqua		
Flusso del liquido di raffreddamento	1,5 - 2 l/min		
Pressione del liquido di raffreddamento	0,5 MPa		
Potenza frigorifera minima	800W		
Flusso di gas	10 - 25 l/min		
connettori	EURO		
Lunghezza del cavo	4m	3m	
Sezione del cavo	16 mm ²		
Tensione dell'interruttore di attivazione	500 V massimo.		
Intervallo di temperatura ambiente di saldatura	- 10 → +40°C		
Intervallo di temperatura ambiente per il trasporto o lo stoccaggio	- 10 → +55°C		
Norma applicata	IEC 60974-7		

INSTALLAZIONE

REQUISITI PER COLLEGAMENTO DELLA TORCIA



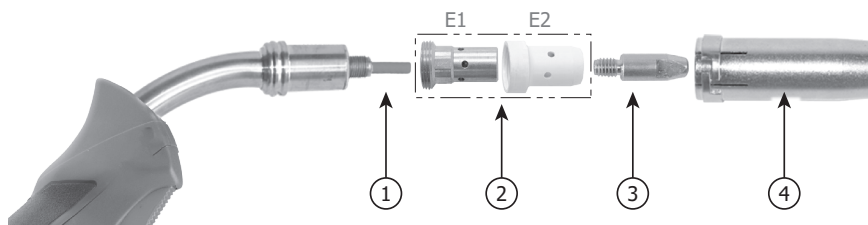
Il generatore dev'essere spento.
 Inserire il connettore della torcia (A) nell'alloggiamento femmina (E) e avvitare la parte B. Attenzione a stringere bene la torcia.
 Per togliere la torcia, svitare come sopra.

ATTREZZATURA DELLE TORCE

La torcia dev'essere attrezzata con buoni consumabili, scelti in funzione della natura e del diametro del filo.
 Una cattiva scelta di consumabili provocherà dei difetti di saldatura, l'usura prematura dei consumabili e un mal funzionamento dell'insieme.

Spruzzi:

- Durante la saldatura, spruzzi possono facilmente danneggiare la torcia e le attrezzature di saldatura. Per evitare problemi sul dipanamento del filo, sulla stabilità dell'arco e ridurre gli effetti di isolamento del gas, gli schizzi nelle ghiera e negli ugelli devono essere eliminati.
- Le proiezioni/schizzi accumulati nell'ugello, che non sono stati puliti in tempo, provocheranno un corto-circuito nella torcia che potrebbe deturpare la qualità di saldatura.
- L'utilizzo di anti-aderenti o di una pasta anti-aderente riduce l'incollatura dei residui /schizzi e facilita la pulizia. Per evitare di rovinare la torcia, non utilizzare un utensile tagliente per eliminare le proiezioni.



Consumabili:

Verificare regolarmente lo stato di usura del tubo contatto ③ e e l'ugello ④.

① Guaina		Acciaio	Alluminio
Ø 1.0/1.2 mm	3 m	041608	041585
	4 m	041844	044067
	5 m	062276	-
	8 m	-	038677
Ø 1.2/1.6 mm	3 m	418417	-
	4 m	418424	044074

② Supporto tubo contatto

500 A	E1 x 5	042940
	E2 x 3	043022

③ Punta di contatto

Ø 0.8	x 10	041790
Ø 1.0	x 10	419803
Ø 1.2	x 10	419810
Ø 1.6	x 10	419834

④ Ugello

500 A	042315
-------	--------

ANOMALIE, CAUSE, RIMEDI

SINTOMI	POSSIBILI CAUSE	RIMEDI
Surriscaldamento della torcia	La punta di contatto e il suo supporto non sono ben stretti.	Verificare e stringere la punta di contatto ed il suo supporto.
	Corrente elettrica di saldatura eccessiva.	Regolare la corrente elettrica sul dispositivo di saldatura.
Pulsante torcia non operativo	Il filo di controllo è tagliato o danneggiato.	Riparare il filo.
	Il connettore europeo della torcia non è correttamente collegato al dispositivo di saldatura.	Verificare il collegamento della torcia.
Filo disaldatura nella punta di contatto	Cattiva regolazione. Punta di contatto usata.	Verificare o correggere la regolazione. Cambiare punta di contatto.
Alimentazione irregolare del filo di saldatura	La pressione dei rulli è troppo debole o troppo elevata	Regolare la pressione dei rulli (sul trainafilo)
	La guaina di alimentazione del filo è pizzicata.	Pulire le due estremità
	Punta di contatto incompatibile con il diametro del filo.	Cambiare la punta di contatto
	Rullo del trainafilo usato o mal installato.	Cambiare il rullo del trainafilo
	Disfunzione del sistema di dipanamento del filo.	Verificare/riparare il trainafilo
Arco tra l'ugello ed il componente da saldare	Corto-circuito tra la punta di contatto e l'ugello a causa delle proiezioni.	Pulire l'ugello e spruzzare l'agente anti-proiezioni all'interno.
	Isolante della punta di contatto deteriorato.	Cambiare la punta di contatto.
Arco instabile	Punta di contatto usata o inadatta al diametro del filo	Verificare e cambiare la punta di contatto.
	Cattiva regolazione del dispositivo di saldatura.	Correggere la regolazione del dispositivo di saldatura.
	Guaina interna del filo deteriorata.	Cambiare la guaina del filo nella torcia.

GARANZIA

La garanzia copre qualsiasi difetto di fabbricazione per 2 anni, a partire dalla data d'acquisto (pezzi e mano d'opera).

La garanzia non copre:

- Danni dovuti al trasporto.
- La normale usura dei pezzi (Es. : cavi, morsetti, ecc.).
- Gli incidenti causati da uso improprio (errore di alimentazione, cadute, smontaggio).
- I guasti legati all'ambiente (inquinamento, ruggine, polvere).

In caso di guasto, rinviare il dispositivo al distributore, allegando:

- la prova d'acquisto con data (scontrino, fattura...)
- una nota esplicativa del guasto.

OSTRZEŻENIE - ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

INSTRUKCJE OGÓLNE



Przed użyciem należy przeczytać i zrozumieć poniższe instrukcje bezpieczeństwa. Nie należy dokonywać żadnych modyfikacji ani aktualizacji, które nie zostały określone w instrukcji obsługi.

Producent nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek obrażenia lub szkody spowodowane nieprzestrzeganiem instrukcji zawartych w niniejszym podręczniku.

W przypadku jakichkolwiek problemów lub wątpliwości, proszę skonsultować się z wykwalifikowaną osobą w celu prawidłowej instalacji.

OCHRONA INDYWIDUALNA & INNE

Spawanie łukowe może być niebezpieczne i może spowodować poważne obrażenia, a nawet śmierć.

Spawanie naraża użytkownika na niebezpieczne ciepło, promienie łuku, pola elektromagnetyczne, ryzyko porażenia prądem, hałas i opary gazu. Osoby noszące rozrusznik serca powinny skonsultować się z lekarzem przed użyciem spawarki.

Aby chronić siebie i innych, należy przestrzegać następujących środków ostrożności:



Aby chronić się przed oparzeniami i promieniowaniem, należy nosić odzież bez wywinieć i mankietów. Odzież ta musi być izolacyjna, sucha, ognioodporna, w dobrym stanie i zakrywać całe ciało.



Proszę nosić rękawice ochronne, które gwarantują izolację elektryczną i termiczną.



Proszę używać odpowiedniego sprzętu ochronnego do spawania na całym ciele: kaptur, rękawice, kurtka, spodnie... (różni się w zależności od zastosowania/operacji). Podczas czyszczenia należy chronić oczy. Soczewki kontaktowe są zabronione podczas użytkowania.

Konieczne może być zainstalowanie ognioodpornych kurtyn spawalniczych w celu ochrony obszaru przed promieniami łuku, odpryskami spawalniczymi i iskrami.

Należy poinformować osoby znajdujące się w pobliżu obszaru roboczego, aby nigdy nie patrzyły na łuk ani stopiony metal oraz aby nosiły odzież ochronną.



Operator powinien nosić ochronniki słuchu, jeśli praca przekracza dozwolony limit hałasu (to samo dotyczy wszystkich osób znajdujących się w obszarze spawania).

Proszę trzymać ręce, włosy i ubranie z dala od ruchomych części, takich jak wentylatory i silniki.

Proszę nigdy nie zdejmować osłon zabezpieczających z jednostki chłodzącej, gdy urządzenie jest podłączone do zasilania. Producent nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek obrażenia lub szkody spowodowane nieprzestrzeganiem środków ostrożności.



Części, które zostały właśnie zespane, będą gorące i mogą spowodować oparzenia w przypadku ich dotknięcia. Podczas prac konserwacyjnych palnika lub uchwytu elektrody należy upewnić się, że jest on wystarczająco zimny i odczekać co najmniej 10 minut przed jakąkolwiek interwencją. W przypadku korzystania z palnika chłodzonego wodą należy upewnić się, że jednostka chłodząca jest włączona, aby uniknąć oparzeń, które mogą być potencjalnie spowodowane przez ciecz.

Ważne jest, aby zabezpieczyć obszar roboczy przed jego opuszczeniem, aby zapewnić ochronę towarów i bezpieczeństwo ludzi.

DYMY I GAZY SPAWALNICZE



Opary, gaz i pył powstające podczas cięcia stanowią potencjalne zagrożenie dla zdrowia. Należy zapewnić odpowiednią wentylację poprzez instalację nawiewów powietrza w celu odprowadzania oparów i gazów. W przypadku niewystarczającej wentylacji w miejscu pracy zaleca się stosowanie przyłbicy spawalniczej zasilanej powietrzem.

Należy sprawdzić, czy dopływ powietrza jest skuteczny, przestrzegając zalecanych przepisów bezpieczeństwa.

Uwaga, spawanie w małych przestrzeniach wymaga nadzoru z bezpiecznej odległości. Spawanie niektórych kawałków metalu zawierających ołów, kadm, cynk, rtęć lub beryl może być niezwykle toksyczne. Użytkownik musi również odtłuścić obrabiany element przed rozpoczęciem spawania.

Butle z gazem należy przechowywać w otwartym lub wentylowanym miejscu. Należy je przechowywać w pozycji pionowej i przytrzymywać za pomocą wspornika lub wózka, aby ograniczyć ryzyko upadku. Nie wolno spawać w miejscach, w których przechowywane są smary lub farby.

RYZIKO POŻARU I WYBUCHU



Należy zabezpieczyć cały obszar spawania. Materiały łatwopalne należy odsunąć na bezpieczną odległość co najmniej 11 metrów. W pobliżu miejsca spawania musi być łatwo dostępna gaśnica.

Należy uważać na odpryski spawalnicze i iskry, nawet przez pęknięcia. Jeśli nie zachowa się ostrożności, może to potencjalnie doprowadzić do pożaru lub wybuchu.

Należy zachować bezpieczną odległość od ludzi, łatwopalnych materiałów/przedmiotów i pojemników znajdujących się pod ciśnieniem.

Należy unikać spawania w zamkniętych pojemnikach lub rurach, a jeśli są one otwarte, należy je opróżnić z wszelkich łatwopalnych lub wybuchowych materiałów (olej, paliwo, gaz ...).

Operacje szlifowania nie powinny być wykonywane w pobliżu źródła zasilania lub jakichkolwiek materiałów łatwopalnych.

BEZPIECZEŃSTWO ELEKTRYCZNE


Porażenie prądem elektrycznym może spowodować poważne obrażenia, a nawet wypadek śmiertelny. Proszę nie dotykać żadnych części urządzenia pod napięciem (wewnątrz lub na zewnątrz), gdy jest ono podłączone, ponieważ są one podłączone do obwodu spawania.

Nie dotykać jednocześnie palnika lub zacisku uziemienia.

Zawsze nosić suchą odzież, która jest w dobrym stanie, aby odizolować się od obwodu spawalniczego. Zawsze nosić izolowane obuwie, niezależnie od środowiska pracy.

ŚRODKI OSTROŻNOŚCI PRZY UŻYTKOWANIU

Nigdy nie owijać przewodów spawalniczych wokół ciała.

Nie używać uchwytu do przenoszenia źródła spawalniczego lub podajnika drutu.

Uchwyt musi być całkowicie rozwinięty, aby zapobiec przegrzaniu.

Wyłączyć generator po ostygnięciu uchwytu i przed każdą konserwacją oraz przed wymianą lub kontrolą części zużywających się.

Regularnie sprawdzać stan uchwytu. Jeśli jest uszkodzony, należy go wymienić.

OPIS OGÓLNY
SPECYFIKACJE

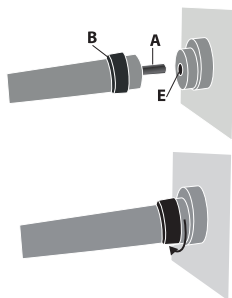
Uchwyty MIG 500A są przeznaczone do ręcznego spawania metodą MIG / MAG.

SPECYFIKACJE TECHNICZNE

Numer części	72163	081147	081154
Nazwa	MIG 500A		
Proces	MIG/MAG		
Metoda prowadzenia	Instrukcja obsługi		
Napięcie znamionowe	≤ 113V		
Znamionowy prąd spawania (A)	CO ₂	500A	
	Ar+CO ₂	450A	
Cykl pracy przy 40°C	Imax	100%	
Rura kontaktowa	Ø1.2mm - M6 Stal		Ø 1.2mm - M6 Aluminum
Ochrona gazowa	Pure CO ₂ / ArCO ₂		
Odpowiednia średnica drutu spawalniczego	Ø 0.6 - 2.4mm		
Chłodzenie Tryb	Water		
Przepływ chłodziwa	1.5 - 2 l/min		
Ciśnienie płynu chłodzącego	0.5MPa		
Minimalna moc chłodzenia	800W		
Przepływ gazu	10 - 25 l/min		
Przyłącza	EURO		
Cable length	4m	3m	
Przekrój	16mm ²		
Trigger switch voltage	500V max.		
Działanie Temperatura	- 10 → +40°C		
Przechowywanie Temperatura	- 10 → +55°C		
Zastosowana norma	IEC 60974-7		

KONFIGURACJA

WYMAGANIA DOTYCZĄCE PODŁĄCZENIA PALNIKA



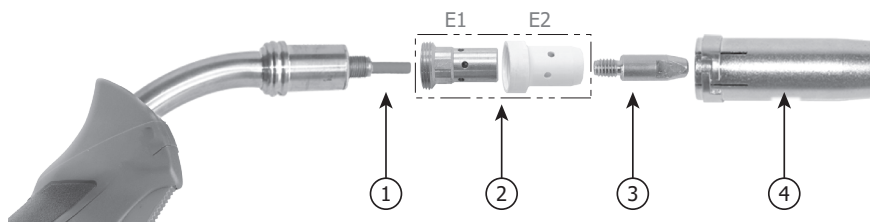
Generator musi być wyłączony.
 Włożyć złącze palnika (A) do złącza żeńskiego (E) i przykręcić część B. Upewnić się, że palnik jest wystarczająco mocno dokręcony.
 Aby wyjąć palnik, odkręcić jak pokazano poniżej.

WYPOSAŻENIE PALNIKÓW

Uchwyt musi być wyposażony w odpowiednie materiały eksploatacyjne, dobrane w zależności od zastosowania i wybranego natężenia prądu. Użycie niewłaściwych materiałów eksploatacyjnych spowoduje słabe cięcie, nadmierne zużycie materiałów eksploatacyjnych i może uniemożliwić działanie urządzenia.

Odpryski spawalnicze :

- Podczas spawania odpryski mogą łatwo uszkodzić uchwyt i sprzęt spawalniczy. Aby uniknąć ograniczeń podajnika drutu, zmniejszyć stabilność łuku lub ograniczyć efekt izolacji gazowej, należy jak najszybciej oczyścić dysze z odprysków i innych zanieczyszczeń.
- Nagromadzenie odprysków w dyszy spowoduje zwarcie, które z czasem może uszkodzić palnik, jeśli nie zostanie wyczyszczone w odpowiednim czasie.
- Zaleca się stosowanie sprayu lub pasty przeciwoodpryskowej. Aby uniknąć uszkodzenia palnika, do jego czyszczenia nie należy używać narzędzi tnących.



Materiały eksploatacyjne :

Regularnie sprawdzać stan zużycia rury kontaktowej ③ i dyszy ④.

① Płaszcz		Stal	Alu
Ø 1.0/1.2 mm	3 m	041608	041585
	4 m	041844	044067
	5 m	062276	-
	8 m	-	038677
Ø 1.2/1.6 mm	3 m	418417	-
	4 m	418424	044074

② Wspornik rury kontaktowej

500 A	E1 x 5	042940
	E2 x 3	043022

③ Rura kontaktowa

Ø 0.8	x 10	041790
Ø 1.0	x 10	419803
Ø 1.2	x 10	419810
Ø 1.6	x 10	419834

④ Dysza

500 A	042315
-------	--------

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW, PRZYCZYNY, ROZWIĄZANIA

SYMPTOMY	MOŻLIWE PRZYCZYNY	ROZWIĄZANIA
Przegrzanie palnika	Rura stykowa i jej wspornik nie są wystarczająco dokręcone.	Sprawdzić i dokręcić rurę stykową i jej wspornik.
	Zbyt wysokie natężenie prądu spawania.	Wyregulować natężenie prądu w urządzeniu.
Niedziałający spust	Kontrola drutu jest przecięta lub uszkodzona.	Naprawić drut
	Złącze euro uchwytu nie jest prawidłowo podłączone do urządzenia.	Sprawdzić podłączenie uchwytu.
Drut spawany w rurze stykowej	Nieprawidłowe ustawienia Używana rura stykowa.	Sprawdzić lub skorygować ustawienia. Zmienić rurę kontaktową.
Nieregularne podawanie drutu	Zbyt mały lub zbyt duży docisk rolki	Zmienić docisk rolki (na silniku podajnika)
	Płaszcz podajnika jest zatkany.	Oczyścić oba końce
	Końcówka stykowa nie pasuje do średnicy drutu.	Zmienić końcówkę stykową.
	Rolka podajnika drutu jest zużyta lub nieprawidłowo zamontowana.	Wymienić rolkę podajnika drutu.
	Podajnik drutu nie działa prawidłowo.	Sprawdzić/naprawić szpulę
Łuk między dyszą a elementem spawanym	Zwarcie między końcówką prądową a dyszą z powodu rozprysków.	Oczyścić dyszę i rozpylić wewnątrz środek przeciw rozpryskom.
	Uszkodzona końcówka prądowa izolatora.	Wymienić dyszę.
Niestabilny łuk	Zużyta końcówka prądowa lub nieodpowiednia końcówka prądowa w stosunku do średnicy drutu.	Sprawdzić i wymienić końcówkę prądową.
	Nieprawidłowe ustawienie urządzenia spawalniczego.	Skorygować ustawienie urządzenia spawalniczego.
	Uszkodzona wewnętrzna osłona drutu.	Wymienić prowadnicę drutu w uchwycie.

GWARANCJA

Gwarancja obejmuje wadliwe wykonanie przez 2 lata od daty zakupu (części i robocizna).

Gwarancja nie obejmuje:

- Uszkodzeń transportowych.
- Normalnego zużycia części (np.: kabli, zacisków itp.).
- Uszkodzeń spowodowanych niewłaściwym użytkowaniem (błąd zasilania, upuszczenie sprzętu, demontaż).
- Awarie związane ze środowiskiem (zanieczyszczenie, rdza, kurz).

W przypadku awarii, proszę zwrócić urządzenie do dystrybutora wraz z:

- Dowodem zakupu (paragon itp.)
- Opiszem zgłoszonej usterki.

ICÔNES / SYMBOLS / SYMBOLE / ICONOS / PICTOGRAMMEN / ИКОНКИ / ICÔNE / ICÔNES

	<p>FR Matériel conforme aux Directives européennes. La déclaration UE de conformité est disponible sur notre site (voir à la page de couverture). 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).</p>
	<p>FR Matériel conforme aux exigences britanniques. La déclaration de conformité britannique est disponible sur notre site (voir à la page de couverture). EN Equipment in compliance with British requirements. 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).</p>
	<p>FR Matériel conforme aux normes Marocaines. La déclaration C_ⴰ (CMIM) de conformité est disponible sur notre site (voir à la page de couverture). EN Equipment in conformity with Moroccan standards. The declaration C_ⴰ (CMIM) of conformity is available on our website (see cover page). DE Das Gerät entspricht die marokkanischen Standards. Die Konformitätserklärung C_ⴰ (CMIM) ist auf unserer Webseite verfügbar (siehe Titelseite). ES Equipamiento conforme a las normas marroquíes. La declaración de conformidad C_ⴰ (CMIM) está disponible en nuestra página web (ver página de portada). RU Товар соответствует нормам Марокко. Декларация C_ⴰ (CMIM) доступна для скачивания на нашем сайте (см на титульной странице). NL Dit materiaal voldoet aan de Marokkaanse normen. De verklaring C_ⴰ (CMIM) van overeenstemming is beschikbaar op onze internet site (vermeld op de omslag). IT Materiale conforme alle normative marocchine. La dichiarazione C_ⴰ (CMIM) di conformità è disponibile sul nostro sito (vedi scheda del prodotto). PL Urządzenie zgodne ze standardami marokańskimi. Deklaracja zgodności C_ⴰ (CMIM) jest dostępna na naszej stronie internetowej (patrz strona tytułowa).</p>
	<p>FR Produit recyclable qui relève d'une consigne de tri. 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.</p>
	<p>FR Ce matériel faisant l'objet d'une collecte sélective selon la directive européenne 2012/19/UE. Ne pas jeter dans une poubelle domestique ! 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!</p>

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