



Art. nr 9467206

(S)

BRUKSANVISNING



VIGTIGT:
LÄS BRUKSANVISNINGEN NOGGRANNT INNAN NI ANVÄNDER SVETSEN.

SVETSNAR MED KONTINUERLIG TRÅD FÖR BÅGSVETSNING AV TYPEN MIG/MAG OCH FLUX AVSEDDA FÖR INDUSTRIELLT OCH PROFESSIONELLT BRUK.

Anmärkning: i den text som följer kommer vi att använda oss av termen "svets".

1. ALLMÄNNA SÄKERHETSANVISNINGAR FÖR BÅGSVETSNING

Operatören måste vara väl insatt i hur svetsen ska användas på ett säkert sätt, vidare måste han vara informerad om riskerna i samband med bågsvetsning, om de respektive skyddsåtgärderna och nödfallsprocedureerna.

(Vi hänvisar även till "TEKNISK SPECIFIKATION IEC eller CLC/TS 62081": INSTALLATION OCH ANVÄNDNING AV APPARATER FÖR BÅGSVETSNING).



- Undvik direktkontakt med svetskretsen: spänningen på tomgång från svetsen kan under vissa förhållanden vara farlig.
- Stäng av svetsen och drag ut stickproppen ur uttaget innan du ansluter svetskablarna eller utför några kontroller eller reparationer.
- Stäng av svetsen och koppla från den från elnätet innan du byter ut förslitningsdetaljer på skärbrännaren.
- Utför den elektriska installationen i enlighet med gällande normer och säkerhetslagstiftning.
- Svetsen får endast anslutas till ett matningssystem med en neutral ledning ansluten till jord.
- Försäkra er om att nätuttaget är korrekt anslutet till jord.
- Använd inte svetsen i fuktig eller våt miljö eller i regn.
- Använd inte kablar med skadad isolering eller kontaktglapp.



- Svetsa inte på behållare eller rörledningar som innehåller eller har innehållit brandfarliga ämnen i vätske- eller gasform.
- Undvik att arbeta på material som rengjorts med klorhaltiga lösningsmedel eller i närheten av sådana ämnen.
- Svetsa aldrig på behållare under tryck.
- Avlägsna alla brandfarliga ämnen (t.ex. trä, papper, trasor m.m.) från arbetsområdet.
- Försäkra er om att ventilationen är tillfredsställande eller använd er av något hjälpmedel för utsugning av svetsgaserna i närheten av bågen; det är nödvändigt med en systematisk kontroll för att bedöma gränserna för exponeringen för rök från svetsningen, beroende på rökens sammansättning och koncentration samt exponeringens längd.
- Håll gastuben på avstånd från värmekällor, inklusive solljus (om sådan används).



- Se alltid till att ha en lämplig elektrisk isolering i förhållande till elektroden, stycket som bearbetas och eventuella jordade metalldelar som befinner sig i närheten (åtkomliga). Detta kan i normala fall uppnås genom att man bär

skyddshandskar, skor, skydd för huvudet och skyddskläder som är avsedda för ändamålet samt genom användningen av isolerande plattformar eller mattor.

- Skydda alltid ögonen med för detta avsedda UV-glas monterade på mask eller hjälm.
- Använd för detta avsedda ej brännbara skyddskläder och handskar, och undvik att utsätta huden för ultraviolett och infraröd strålning från svetsbågen; även andra personer som befinner sig i närheten av bågen måste skyddas med hjälp av icke reflekterande skärmar eller draperier.



- De elektromagnetiska fält som uppkommer vid svetsningsprocessen kan ge upphov till störningar i elektriska och elektroniska apparaters funktion. Personer som bär elektriska eller elektroniska livsuppehållande apparater (t.ex. pace-maker, respirator, etc.) måste tala med en läkare innan de uppehåller sig i närheten av de områden där denna svets används. De personer som bär elektriska eller elektroniska livsuppehållande apparater bör inte använda denna svets.



- Denna svets motsvarar kraven i tekniska normer för produkter avsedda enbart för industriell och professionell bruk. Vi garanterar inte för dess överensstämmelse med elektromagnetisk kompatibilitet i hemmiljö.



EXTRA FÖRSIKTIGHETSÅTGÄRDER

SVETSNINGSARBETE:

- i miljö med ökad risk för elektrisk stöt;
 - i gränsande utrymmen;
 - i närvaro av brandfarligt eller explosivt material;
- MÅSTE** först bedömas av en "Ansvarig expert" och alltid utföras i närvaro av andra personer som är skolade för ett eventuellt ingrepp i en nödsituation.
- De tekniska skyddsanordningar som beskrivs i 5.10; A.7; A.9 i "TEKNISK SPECIFIKATION IEC eller CLC/TS 62081" **MÅSTE** tillämpas.
- det **MÅSTE** vara förbjudet att svetsa medan svetsen eller trådmataren hålls upp av operatören (t.ex. med hjälp av remmar).
 - det **MÅSTE** vara förbjudet att svetsa med operatören upplagt från marken, förutom vid en eventuell användning av en säkerhetsplattform.
 - **SPÄNNING MELLAN ELEKTRODHÅLLARE ELLER SKÄRBRÄNNARE:** om man arbetar med flera svetsar på samma stycke eller på flera elektriskt sammankopplade stycken kan detta ge upphov till en sammanlagd farlig spänning på tomgång mellan två olika elektrodhållare eller skärbrännare, ända upp till ett värde som kan uppnå det dubbla jämfört med den tillåtna gränsen.
- En kunnig samordnare måste utföra en mätning för att kunna avgöra huruvida en risk föreligger och vidta lämpliga skyddsåtgärder på det sätt som indikeras i 5.9 i "TEKNISK SPECIFIKATION IEC eller CLC/TS 62081".



ÅTERSTÅENDE RISIKER

- **TIPPNING:** placera svetsen på en horisontal yta av lämplig bärkapacitet för dess vikt, i annat fall (t.ex. lutande eller ojämnt golv, etc.) finns det risk för att den tipsar.
- **FELAKTIG ANVÄNDNING:** det är farligt att använda svetsen för något annat än vad den är avsedd för (t.ex. för att tina upp vattenrör).
- **FÖRFLYTTNING AV SVETSEN:** fäst alltid gastuben med hjälp av lämpliga medel för att förhindra att den ramlar (om sådan används).



Skydden och de rörliga delarna av svetsens och trådmatarens hölje måste vara på plats innan man ansluter svetsen till elnätet.



VIKTIGT! Alla manuella ingrepp på trådmatarens rörliga delar, som till exempel:

- byte av rullar och/eller trådleddare;
- införning av tråden i rullarna;
- laddning av trådrulle;
- rengöring av rullar, kugghjul eller området under dessa;
- smörjning av kugghjulen.

MÅSTE UTFÖRAS MED SVETSEN AVSTÅNG OCH FRÅKOPPLAD FRÅN ELNÄTET.

- Det är förbjudet att lyfta upp svetsen.

2. INLEDNING OCH ALLMÄN BESKRIVNING

Denna svets är en strömkälla för bågsvetsning, särskilt avsedd för MAG-svetsning av kolstål och läglegerat stål med antingen CO₂ eller Argon/CO₂-blandningar som skyddsgas, med användning av massiva elektrodrådar eller flytådrådar.

Den lämpar sig också för MIG-svetsning av rostfritt stål med Argon-gas + 1-2% syre eller av aluminium med Argon-gas, med användning av elektrodrådar lämpade för det arbetsstycke som ska svetsas. (enbart modeller i Fig. B1).

Vidare kan man använda sig av fyllda trådar anpassade för användning utan skyddsgas genom att anpassa skärbrännarens polariteter efter trådtillverkarens indikationer (modellen i Fig. B2 använder enbart fylld tråd).

STANDARDTILLBEHÖR:

- skärbrännare;
- återladdningskabel utrustad med tång för massa;
- hjulsats (för modeller på hjul).

3. TEKNISKA DATA INFORMATIONSSKYLT

Den viktigaste informationen gällande användningen av svetsen och dess prestationer finns sammanfattad på en informationsskylt med följande betydelse:

Fig. A

- 1- EUROPEISK referensnorm gällande säkerhet och konstruktion av maskiner för bågsvetsning.
- 2- Symbol för maskinens inre struktur.
- 3- Symbol för den svetsningsprocess som förutses.
- 4- Symbolen **S** indikerar att svetsning kan utföras i miljö med ökad risk för elektrisk stöt (t.ex. i närheten av stora metallmassor).
- 5- Symbol för matningslinjen:
 - 1--: enfas växelspanning;
 - 3--: trefas växelspanning.
- 6- Höljets skyddsgrad.
- 7- Matningslinjens egenskaper:
 - **U_i**: Växelspanning och frekvens för matning av maskinen (tillåtna gränser $\pm 10\%$).
 - **I_{max}**: Maximal ström som absorberas av linjen.
 - **I_{eff}**: Reell matningsström.
- 8- Svetsningskretsens prestationer:
 - **U₀**: Maximal spänningstopp på tomgång (svetsningskretsens öppen).
 - **I_U**: Motsvarande normaliserad ström och spänning som kan fördelas av svetsen under svetsningen.
 - **X**: Intermittensförhållande: indikerar den tid under vilken svetsen kan fördela den motsvarande strömmen (samma kolonn). Detta uttrycks i %, baserad på en cykel på 10 min (t.ex. 60% = 6 minuters arbete, 4 minuters vila: och så vidare). Om utnyttjningsfaktorerna (värden på skylten, refererar till 40°C omgivande temperatur) överskrids kommer det termiska skyddet att ingripa (svetsen kommer att vara i stand-by tills dess temperatur ligger inom gränserna).
 - **A/V-A/V**: Indikar skalan för inställning av svetsströmmen (minimum-maximum) och motsvarande bågspänning.
- 9- Serienummer för identifiering av svetsen (ombärlig vid teknisk service, beställning av reservdelar, sökning efter produktens ursprung).
- 10- : Värde för de fördröjda säkringar som ska användas för att skydda linjen.
- 11- Symboler som hänvisar till säkerhetsnormer vars betydelse förklaras i kapitel 1 "Allmänna säkerhetsanvisningar för bågsvetsning".

Anmärkning: I det exempel på skylt som finns här är symbolernas och siffrornas betydelse indikativ; de exakta värdena för er svets tekniska data måste avläsas direkt på den skylt som finns på själva svetsen.

ÖVRIGA TEKNISKA DATA:

- **SVETS:** se tabell 1 (TAB.1)
- **SKÄRBRÄNNARE:** se tabell 2 (TAB.2)

Svetsens vikt indikeras i tabell 1 (TAB. 1).

4. BESKRIVNING AV SVETSEN ANORDNINGAR FÖR KONTROLL, REGLERING OCH ANSLUTNING

Fig. B1, B2

5. INSTALLATION

VIKTIGT! UTFÖR SAMTLIGA ARBETSSKEDEN FÖR INSTALLATION OCH ELEKTRISK ANSLUTNING MED SVETSEN AVSTÅNG OCH FRÅNKOPPLAD FRÅN ELNÄTET. DE ELEKTRISKA ANSLUTNINGARNA MÅSTE ALLTID UTFÖRAS AV KUNNIG OCH KVALIFICERAD PERSONAL.

ORDNINGSTÄLLNING Fig. C

Packa upp svetsen och montera ihop de separata komponenterna

som finns i förpackningen.

Montering av skyddsmask
Fig. D
Montering av återledarkabel-tång
Fig. E

TILLVÄGAGÅNGSSÄTT FÖR LYFT AV SVETSEN

Inga av de svetsar som beskrivs i denna bruksanvisning är utrustade med lyftanordningar.

PLACERING AV SVETSEN

Placera svetsen på en plats där öppningarna för in- och utmatning av kylfluten (forcerad kylning med fläkt, om sådan finns) inte riskerar att blockeras, försäkra er också om att elektrisk ledande damm, korrosiv ånga, fukt, m.m inte kan sugas in i svetsen.
Lämnat alltid ett fritt utrymme på 250 mm runt omkring svetsen.

⚠ VIKTIGT! Placera svetsen på en plan yta av lämplig bärförmåga för dess vikt för att undvika att den tipsar eller rör sig på ett farligt sätt.

ANSLUTNING TILL ELNÄTET

- Innan den elektriska anslutningen sker måste man försäkra sig om att de värden som indikeras på informationskylten på svetsen motsvarar den nätspänning och -frekvens som finns tillgängliga på installationsplatsen.
- Svetsen får bara anslutas till ett matningssystem som är utrustat med en neutral ledare ansluten till jorden.
- För att uppfylla föreskrifterna i normen EN 61000-3-11 (Flicker), rekommenderar vi er att ansluta svetsen till de punkter för inkoppling till elnätet som har en impedans på mindre än $Z_{max} = 0,1 \text{ ohm}$.

STICKPROPP OCH UTTAG: anslut nätkabeln till en stickpropp av standardmodell (2P + T -1ph, 3P + T -3ph) av lämplig kapacitet och förbered ett eluttag utrustat med säkringar eller med en automatisk brytare, terminalen för jord måste anslutas till matningslinjens jordledare (gul/grön). I tabell 1 (TAB.1) indikeras de rekommenderade värdena i ampere för linjens fördröjda säkringar, som valts på basis av den maximala nominella ström som fördelas av svetsen samt av elnätets nominella matningsspänning.

- För att utföra arbetsskedena för byte av spänning ska man arbeta inne i svetsen, tag bort panelen och förbered terminalplattan för byte av spänning på så sätt att den anslutning som indikeras på den för detta avsedda skylten motsvarar den reella nätspänning som finns tillgänglig.

Fig. F

Montera dit panelen noggrant igen med hjälp av de för detta avsedda skruvarna.

Viktigt! Svetsen ställs på fabriken in för det högsta spänningsvärdet inom den tillgängliga skalan, till exempel:
U_n 400V ← Spänning för vilken svetsen ställts in på fabriken.

⚠ VIKTIGT! Om ovanstående regler inte följs har säkerhetssystemet som konstruerats av tillverkaren (klass 1) ingen effekt, vilket betyder att det finns risk för skador på personer (t.ex. elektrisk stöt) och för saker (t.ex. brand).

ANSLUTNING AV SVETSKRETSEN

⚠ VIKTIGT! FÖRSÄKRA ER OM ATT SVETSEN ÄR AVSTÄNGD OCH FRÄNKOPPLAD FRÅN ELNÄTET INNAN NI UTFÖR FÖLJANDE ANSLUTNINGAR.

I tabell 1 (TAB. 1) indikeras de rekommenderade värdena för svetskablar (i mm²) på basis av den maximala ström som fördelas av svetsen.

Anslutning till gastuben (om sådan används).

- Gastub som kan laddas på svetsens stödyta för gastub: max 20 kg.
- Skruva fast tryckreglaget vid gastubens ventil, placera det för detta avsedda reducerstycket, som levereras som tillbehör, emellan om ni använder er av Argon-gas eller Argon/CO₂-blandning.
- Anslut slangens för matning av gas till reglaget och drag åt det band som levereras tillsammans med svetsen.
- Lossa på lagret för reglering på tryckreglaget innan ni öppnar ventilen på gastuben.

Anslutning av återledarkabel för svetsström

Denna ska anslutas till svetsstycket eller till den arbetsbänk på vilken stycket är placerat, så nära den fog man håller på att svetsa som möjligt.

Anslutning av skärbrännare (enbart för versioner med fäste av typen EURO)

Koppla in skärbrännaren till det för detta avsedda kopplingsdonet och drag åt lagret för blockering ordentligt för hand. Förbered skärbrännaren för den första laddningen av tråd, demontera munstycket och kontaktröret för att göra det enklare att få ut tråden.

Anslutning av skärbrännare

Koppla in den strömförande kabeln till den för detta avsedda snabbkopplingen (-)/~. Anslut kopplingsdonet med tre poler (knapp på skärbrännaren) till det för detta avsedda uttaget. Anslut gasslangens till skärbrännaren via den för detta avsedda anslutningen.

Byte av polaritet (enbart för versionerna GAS-NO GAS)

Fig. G

- Öppna utrymmet med haspeln.
- MIG/MAG-svetsning (gas):
 - Anslut skärbrännarens kabel som kommer från tråddragaren till den röda klämman (+).
 - Anslut tångens återledarkabel till den svarta klämman (-).
- FLUX-svetsning (no gas):
 - Anslut skärbrännarens kabel som kommer från tråddragaren till den svarta klämman (-).
 - Anslut tångens återledarkabel till den röda klämman (+).
- Stäng utrymmet med haspeln.

Rekommendationer:

- Vid svetskablaans kopplingsdon ändra in i snabbkopplingarna (om sådana finns), detta för att garantera en perfekt elektrisk kontakt; i annat fall kan det leda till en överhettning av själva kopplingsdonen, som i sin tur leder till att de blir förstörda snabbt och att svetsens effektivitet minskar.
- Använd så korta svetskablar som möjligt.
- Undvik att använda metallstrukturer som inte är en del av stycket som bearbetas som ersättning för återledningskabeln för svetsström; detta skulle kunna sätta säkerheten på spel och ge upphov till ofillfredsställande svetsningsresultat.

LADDNING AV TRÅDRULLE (FIG. H)

⚠ VIKTIGT! FÖRSÄKRA ER OM ATT SVETSEN ÄR AVSTÄNGD OCH FRÄNKOPPLAD FRÅN ELNÄTET INNAN NI PÅBÖRJAR ARBETSSKEDENA FÖR LADDNING AV TRÅDEN.

KONTROLLERA ATT TRÅDMATNINGSRULLARNA, TRÅDHYLSAN OCH SKÄRBRÄNNARENS KONTAKTRÖR ÖVERENSSTÄMMER MED DEN TRÄDDIAMETER OCH TRÅDTYP SOM DU AVSER ATT ANVÄNDA, SAMT ATT DE ÄR KORREKT MONTERADE. UNDER FASERNA FÖR ITRÄDNING AV TRÅDEN SKA MAN INTE BÄRA SKYDDSHANDSKAR.

- Öppna utrymmet med haspeln.
- Placera trådrullen på haspeln med trådens ände uppåt, försäkra er om att haspelns drivtapp är korrekt placerad i det för detta avsedda hålet (1a).
- Lossa mottrycksrullarna/rullen och avlägsna dem/den från de/ den nedre rullarna/rullen (2a).
- Kontrollera att frammatningsrullen/rullarna är lämplig/lämpliga för den tråd som används (2b).
- Lossa trådråden, klipp av dess yttersta spets med en bestämd rörelse och utan att slita av tråden; vid rullens motsols och för in trådråden i trådhylsan, tryck den 50-100 mm in i tråddedaren i skärbrännarens anslutning (2c).
- Sätt tillbaka motrullarna/rullen och reglera dess tryck till ett mellanvärde, kontrollera att tråden är korrekt placerad i den undre rullens skåra (3).
- Broma haspeln något med hjälp av den tillhörande skruven för reglering som sitter mitt på själva haspeln (1b).
- Tag bort munstycket och kontaktröret (4a).

- Stick in stickproppen i nätuttaget, sätt igång svetsen, tryck på knappen på skärbrännaren eller på knappen för frammatning av tråd på kontrollpanelen (om sådan finns) och invänta att trådråden passerar genom hela trådhylsan och sticker ut 10-15 cm från den främre delen av skärbrännaren, släpp sedan knappen.

⚠ VIKTIGT! Under dessa arbetsmoment har tråden elektrisk spänning och är utsatt för mekanisk belastning; om man inte vidtar de nödvändiga försiktighetsåtgärderna finns det risk för elektrisk stöt eller andra skador samt för oavsiktlig tändning av elektriska bågar:

- Rikta aldrig skärbrännarens munstycke mot någon kroppsdel.
- Låt inte skärbrännaren komma i närheten av gastuben.
- Sätt tillbaka kontaktröret och munstycket på skärbrännaren (4b).
- Kontrollera att tråden matas fram jämnt; justera rullarnas tryck och haspelns bromsning till minimala möjliga värden. Försäkra er om att tråden inte glider i skåran och att den tråd som är rullad på rullen inte blir lös vid ett matningsstopp p.g.a. rullens alltför stora tröghet.
- Klipp av trådråden som kommer ut ur munstycket vid en längd på 10-15 mm.
- Stäng utrymmet med haspeln.

6. SVETSNING: BESKRIVNING AV TILLVÄGAGÅNGSSÄTT

- Anslut återledarkabeln till stycket som ska svetsas.
- Kontrollera polariteten (FLUX).
- Vid användning av fylld tråd öppnar och reglerar du skyddsgasflödet med hjälp av reduceringsventilen.
- **OBSERVERA:** Glöm inte att stänga av skyddsgasen efter avslutat arbete.
- Tänd svetsen och ställ in svetsströmmen med omkopplaren alt. ratten (om sådan finnes).

Fig. I

- För att påbörja svetsningen ska man trycka på knappen för skärbrännaren
- För att reglera svetsparametrarna ska man ställa in trådens hastighet (i de fall sådan är förutsedd) med hjälp av den för detta avsedda ratten tills man uppnått en regelbunden svetsning. (**Fig.B-3**).

HÄFTSVETSNINGSFUNKTION

(i de fall sådan är förutsedd)

Fig. L

- För att modifiera svetstiden ska man vrida på den för detta avsedda ratten för reglering (**Fig.B-5**).

WARNING:

- På några modeller har trådmunstycket spänning; iakttä stor försiktighet så att du undviker oavsiktliga tändningsgnistor.
- Varningslampan tänds vid en eventuell överhettning och strömmen bryts; återställning sker automatiskt efter några minuter.

7. UNDERHÅLL

 **VIKTIGT! FÖRSÄKRA ER OM ATT SVETSEN ÄR AVSTÄNGD OCH FRÄNKOPPLAD FRÅN ELNÄTET INNAN NI UTFÖR ARBETSSKEDENA FÖR UNDERHÅLL.**

ORDINARIE UNDERHÅLL:
ARBETSSKEDENA FÖR ORDINARIE UNDERHÅLL KAN UTFÖRAS AV OPERATÖREN.

Skärbrännare

- Undvik att placera skärbrännaren och dess kabel på varma ytor. Isoleringsmaterialen kommer då att smälta och skärbrännaren kommer snabbt att bli oanvändbar.
- Kontrollera med jämna mellanrum att slangar och gasanslutningar håller tätt.
- Varje gång ni byter ut trådrullen ska ni blåsa genom trådhylsan med torr tryckluft (max. 5 bar) för att kontrollera att den är hel.
- Kontrollera, minst en gång om dagen, att skärbrännarens yttre delar inte är utslitna, samt att de är korrekt monterade: munstycke, kontaktrör, gasspridare.

Trådmatare

- Kontrollera ofta huruvida trådmatarullarna är utslitna och avlägsna med jämna mellanrum det metalldamm som ansamlats i matningsområdet (trådrullar och ingående/utgående trådleddare).

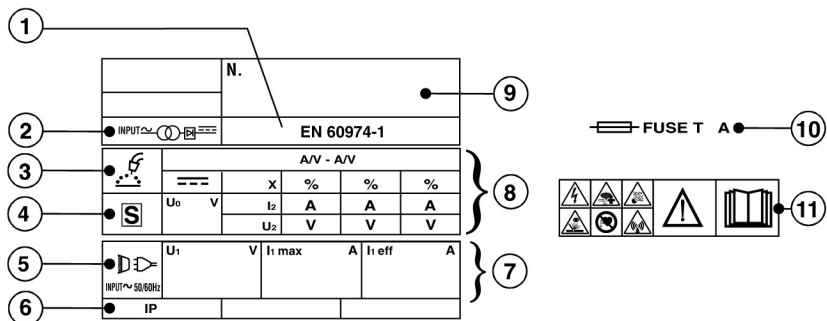
EXTRA UNDERHÅLL:
ARBETSSKEDENA FÖR EXTRA UNDERHÅLL FÅR BARA UTFÖRAS AV KUNNIG OCH KVALIFICERAD PERSONAL INOM DET ELEKTRISKA OCH MEKANISKA OMRÅDET.

 **VIKTIGT! FÖRSÄKRA ER OM ATT SVETSEN ÄR AVSTÄNGD OCH FRÄNKOPPLAD FRÅN ELNÄTET INNAN NI AVLÄGSNAR SVETSENS PANELER OCH PÅBÖRJAR ARBETET I DESS INRE.**

Eventuella kontroller som utförs i svetsens inre när denna är under spänning kan ge upphov till allvarlig elektrisk stöt p.g.a. direkt kontakt med komponenter under spänning och/eller skador p.g.a. direkt kontakt med organ i rörelse.

- Inspektera svetsens inre med jämna mellanrum, beroende på hur mycket den används och i hur dammig miljö. Avlägsna damm som ansamlats på transformatorn, reaktansen och likriktaren med hjälp av en stråle torrtryckluft (max 10 bar).
- Undvik att rikta tryckluftsstrålen mot de elektroniska korten, rengör eventuellt dessa med en mycket mjuk borste eller med för detta lämpliga lösningsmedel.
- Kontrollera samtidigt att de elektriska anslutningarna är ordentligt åtdragna och att kablarnas isolering inte uppvisar någon skada.
- Efter att underhållsarbetet avslutats ska maskinens paneler monteras dit igen, drag åt skruvarna för fixering ordentligt.
- Undvik absolut att utföra svetsarbete när svetsen är öppen.

FIG. A



TAB.1



Teknisk data på svetsen



I ₂ max (A)	100V	115V	230V	100V	115V	230V	mm ²	Kg
80	T20A	T16A	T10A	32A	16A	16A	6	13

	MODEL						
	I, max(A)	230V	400V	230V	400V	mm²	Kg
1	80	T10A	-	16A	-	10	20
	105	T10A	-	16A	-	10	21
	115	T16A	-	16A	-	10	25
	140	T16A	-	16A	-	16	40
	180	T20A	-	32A	-	16	50
	200	T25A	-	32A	-	16	51
	235	T32A	-	32A	-	25	62
3	140	-	T10A	-	16A	16	45
	160	T10A	T6A	16A	16A	16	45
	200	T16A	T10A	16A	16A	16	48

TAB.2



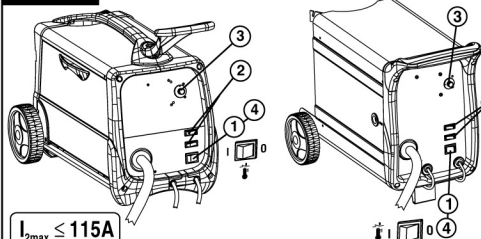
Teknisk data på slangpakketet



VOLTAGE CLASS: 113V			
I max (A)	X (%)	NO GAS	FLUX CORED: 0,8÷0,9
70	35	NO GAS	FLUX CORED: 0,8÷0,9

MODEL	VOLTAGE CLASS: 113V			
I ₂ max (A)	I max (A)	X (%)	NO GAS	FLUX CORED: 0,8÷1,2
80	105	35%	ArCO ₂ /CO ₂	STEEL: 0,6÷1 AL: 0,8÷1 INOX: 0,8 FLUX CORED: 0,8÷1,2
105	105	35%	ArCO ₂ /CO ₂	
105-115	115	35%	ArCO ₂ /CO ₂	
	90	35%	NO GAS	
140	140	35%	ArCO ₂ /CO ₂	STEEL: 0,6÷1 AL: 0,8÷1 INOX: 0,8
	115	35%	NO GAS	
160-180-200	150	60%	ArCO ₂	
	180	60%	CO ₂	STEEL: 0,6÷1,2 AL: 0,8÷1 INOX: 0,8÷1
235	200	60%	ArCO ₂	
	230	60%	CO ₂	

FIG. B1



$I_{2max} \leq 115A$

$I_{2max} \geq 140A$

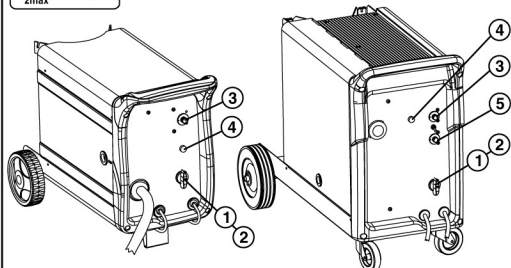
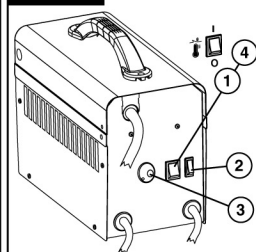


FIG. B2



- 1- Huvudströmbrytare
- 2- Reglering av bågens spänning
- 3- Trädens hastighet (om sådan finnes)
- 4- Lampa för ingrepp termostat
- 5- Smetid (modeller med $I_{2max} \geq 140A$)

S

FIG. C

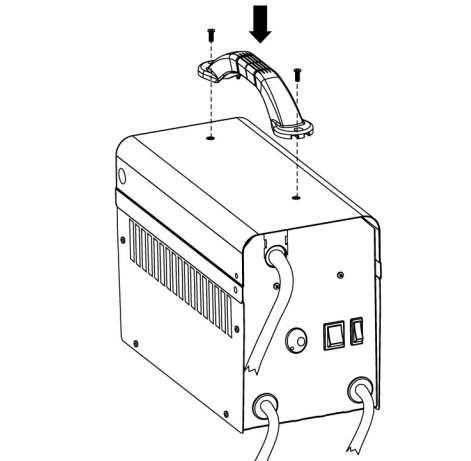
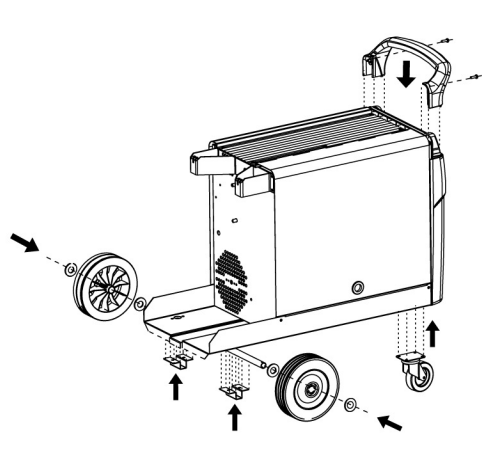
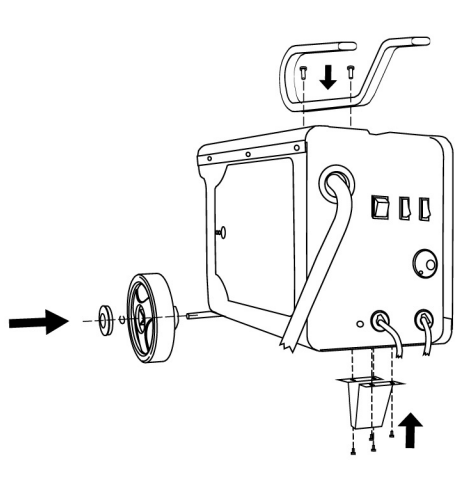
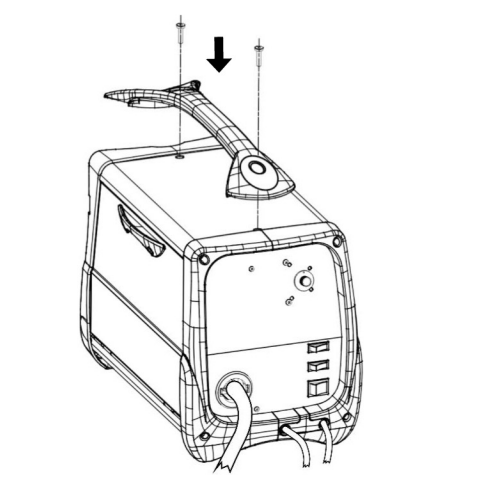
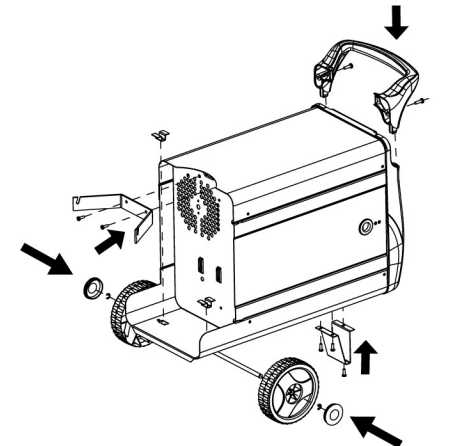
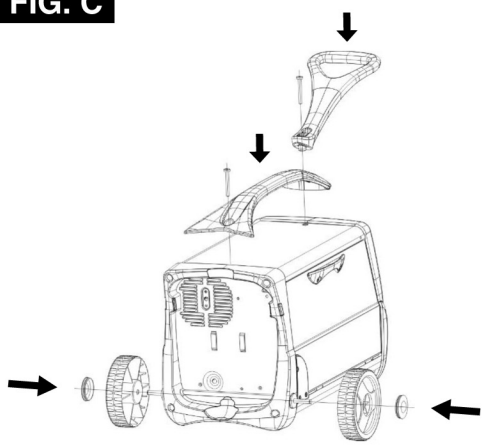
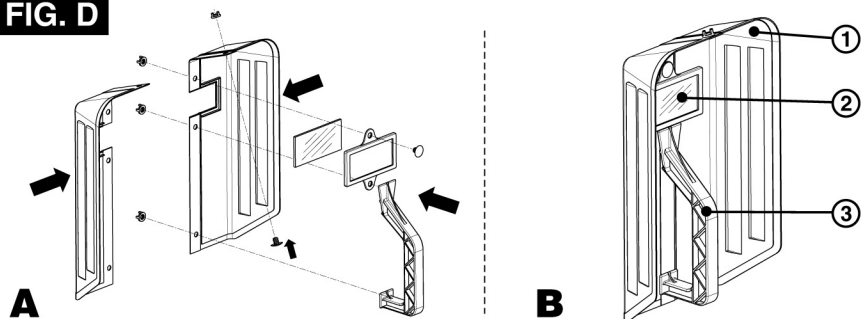


FIG. D



1 - MASK
2 - FILTER
3 - HANDTAG

FIG. E

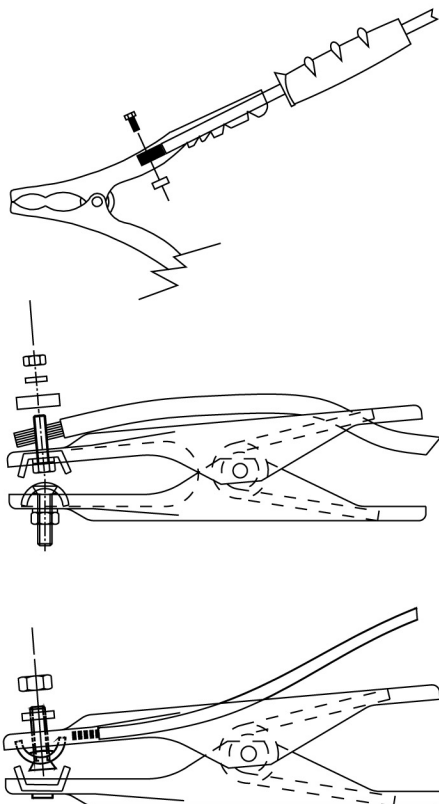
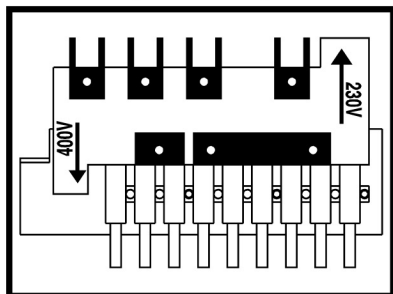


FIG. F

400V
(380V - 415V)



230V
(220V - 240V)

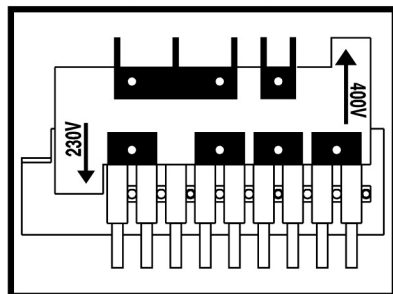


FIG. G

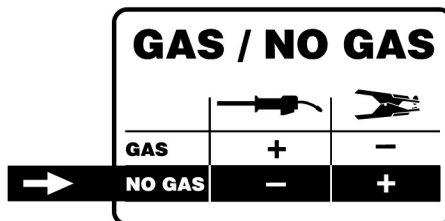
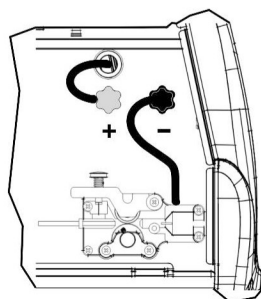
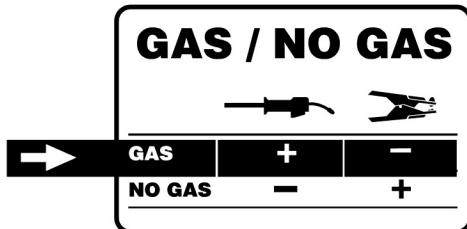
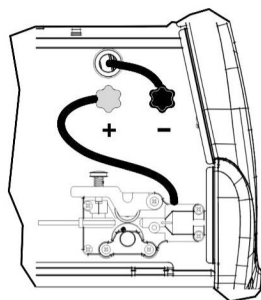


FIG. H

FIG. H is a perspective view of the device 100. It shows the front panel 110, the side panel 120, and the top panel 130. Arrows indicate the direction of movement for the front panel 110 and the side panel 120.

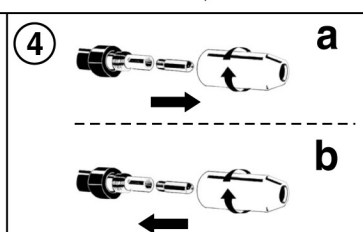
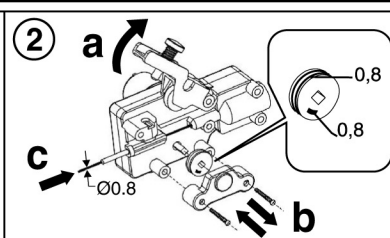
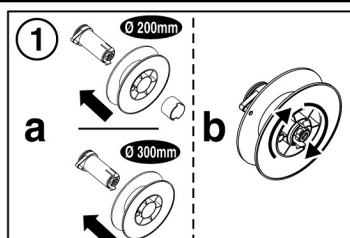
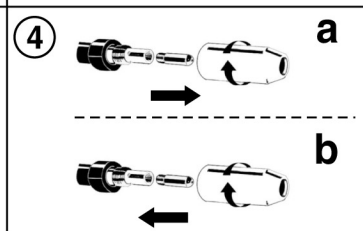
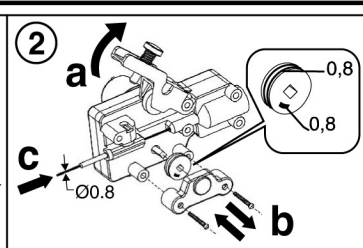
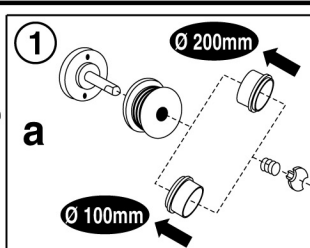
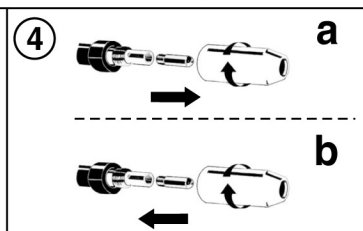
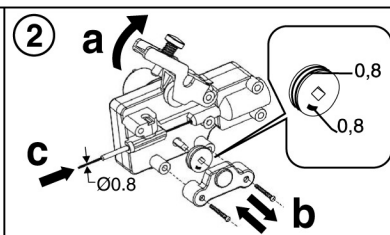


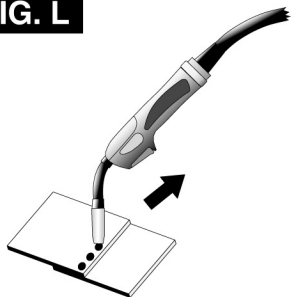
FIG. I

Brytarnas läges position

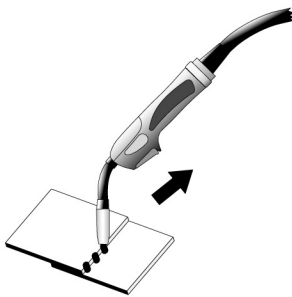
1		I_2 max (A)	1  MIN	2  MIN	1  MAX	2  MAX	
		80A	55A	60A	70A	80A (max 100A)	2 - 13
		105A	50A	65A	85A	105A (max 120A)	
		115A	30A	55A	85A	115A (max 145A)	

1		I_2 max (A)									
		140	30A	50A	70A	90A	110	140A (max 170A)	----	----	2 - 13
		180	30A	50A	85A	110A	155A	180A (max 220A)	----	----	
		200	30A	50A	65A	85A	100A	140A	170A	200A (max 240A)	
		235	40A	60A	80A	100A	125A	160A	195A	235A (max 270A)	
3		140	45A	70A	90A	120A	140A (max 180A)	----	----	----	2 - 20
		160	30A	45A	80A	100A	130A	160A (max 200A)	----	----	
		200	40A	55A	90A	120A	160A	200A (max 260A)	----	----	

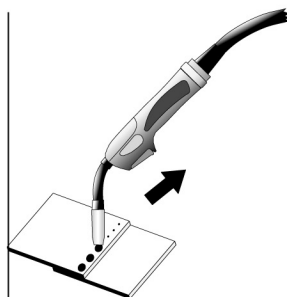
FIG. L



S Kan användas för punktsvetsning på plattor med tjocklek upp till 0,8 mm.



S Två plattor som överlappar varandra.



S Två plattor som överlappar varandra med svetspunkter.

(S) GARANTI

Tillverkaren garanterar att maskinerna fungerar bra och åtar sig att kostnadsfritt byta ut delar som går sönder p.g.a. dålig materialkvalitet och defekter inom 12 månader efter driftsättningen av maskinen, som ska styrkas av intyg. De maskiner som lämnas tillbaka, även om de täcks av garantin, måste skickas FRAKTFRITT och kommer att skickas tillbaka PÅ MOTTAGARENS BEKOSTNAD. Ett undantag från detta utgörs av de maskiner som räknas som konsumtionsvaror enligt EU-direktiv 1999/44/EG, och då enbart om de har sålts till något av EU:s medlemsländer. Garantisedeln är bara giltig tillsammans med kvitto eller leveranssedel. Problem som beror på felaktig användning, överkan eller vårdslöshet täcks inte av garantin. Tillverkaren fransäger sig även allt ansvar för direkt och indirekt skada.

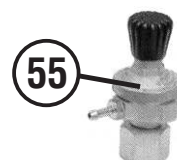
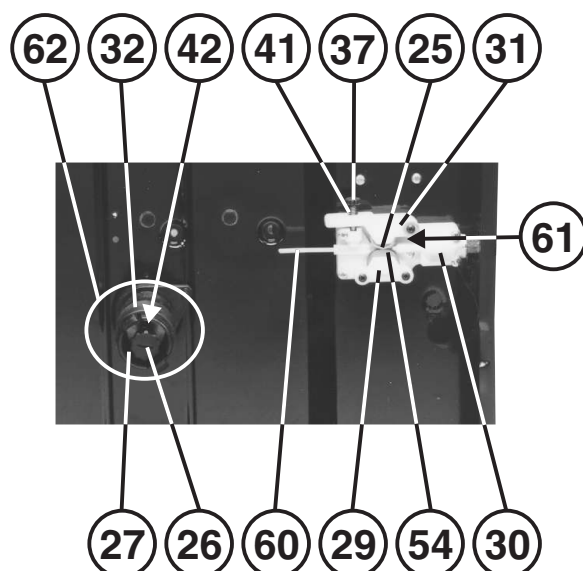
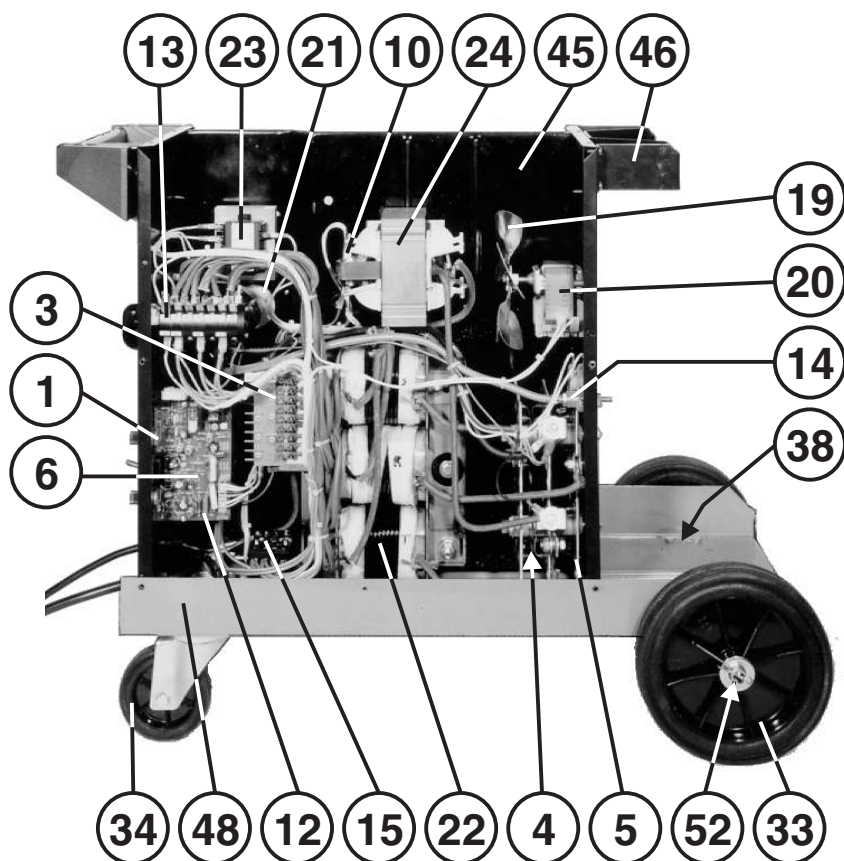
**ELENCO PEZZI DI RICAMBIO
LISTE PIECES DETACHEES
SPARE PARTS LIST
ERSATZTEILLISTE
PIEZAS DE REPUESTO**

**TELMIG 203/2
TELMIG 250/2**



TELWIN®

Esplodo macchina, Dessin appareil, Machine drawing, Explosions Zeichnung des Geräts, Diseño seccionado maquina.

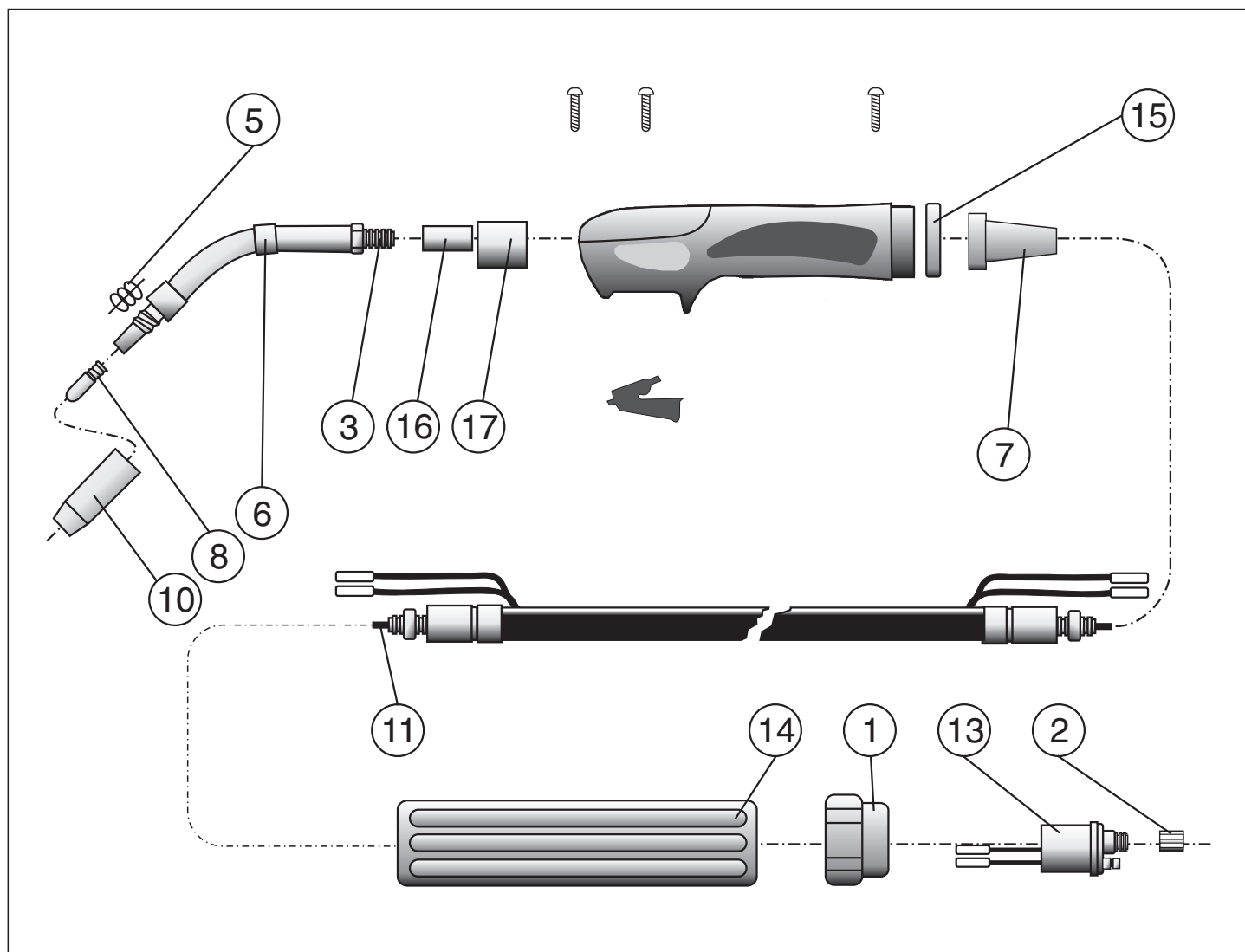


REF.	ELENCO PEZZI DI RICAMBIO PIECES DETACHEES SPARE PARTS LIST ERSATZTEILLISTE PIEZAS DE REPUESTO	TELMIG 203/2	TELMIG 250/2
		CODE CODICE	CODE CODICE
1	Potenzometro 10K Potentiometre 10K Potentiometer 10K Potentiometer 10K Resistencia Electrica Variable 10K	112079	112079
2	Manopola Potenzometro Poignee Pour Potentiometre Potentiometer Knob Potentiometergriff Manija Por Resist electr variable	112125	112125
3	Basetta Cambio Tensioni Platine Pour Changer Tensions Changing Voltage Card Wechselspannungskarte Base Cambio Tensiones	112165	112165
4	Protezione Raddrizzatore Protection Redresseur Rectifier Protection Gleichrichterschutz Proteccion Rectificador	112183	112183
5	Raddrizzatore Redresseur Rectifier Gleichrichter Rectificador	112229	112311
6	Centralina Comando Platine De Reglage Control Module Steuerungskarte Tarjeta De Mando	114179	114179
7	Deviatore A Levetta Interrupteur A Levier Trigger Kippschalter Gardaguas	122051	122051
8	Manopola Per Commutatore Poignee Pour Commutateur Switch Knob Schaltergriff Manija Por Conmutador	122058	122058
10	Termostato Thermostat Thermostat Thermostat Termostato	122525	122525
12	Fusibile Fusible Fuse Sicherung Fusible	122432	122432
13	Commutatore Commutateur Switch Schalter Conmutador	122475	122475
14	Elettrovalvola Electrovanne Electro Valve Elektroventil Electrovalvula	122682	122682
15	Teleruttore Telerupteur Contacteur Schuetz Contacteur	122694	122694
16	Lampada Temoins Lumineux Lamp Lampe Lamparilla	122703	122703
17	Cavo 16 Mmq 1,8 M Cable 16 Mmq 1,8 M Cable 16 Mmq 1,8 M Kabel 16 Mmq 1,8 M Cable 16 Mmq 1,8 M	120302	120302
18	Cavo Alimentazione Cable D'alimentation Mains Cable Netzkabel Cable Alimentador	132244	132244
19	Ventola Helice Fan Blade Fluegelrad Aventador	152054	152054
20	Motore Ventilatore Moteur Ventilateur Fan Motor Ventilatormotor Motor Ventilacion	152110	152110
21	Motorino Trainafilo Moteur Pour Devidoir Wire Feed Motor Drahtvorschubmotor Motor Por Arrastre Hilo	153007	153007
22	Trasformatore Transformateur Transformer Transformator Transformador	164078	164079

REF.	ELENCO PEZZI DI RICAMBIO PIECES DETACHEES SPARE PARTS LIST ERSATZTEILLISTE PIEZAS DE REPUESTO	TELMIG 203/2	TELMIG 250/2
		CODE CODICE	CODE CODICE
23	Trasformatore Ausiliario Transformateur Auxiliaire Auxiliary Transformer Hilfstransformator Transformador Ausiliario	164270	164270
24	Reattanza Reactance Reactance Reaktanz Reactancia	164508	164525
25	Controrullino Contre Galet Pressure Roll Gegenrolle Contra Roldana	232105	232105
26	Volantino Per Aspo Volant Pour Support Bobine Reel Handwheel Wicklerhandrad Volant Por Aspa	312137	312137
27	Aspo Support Bobine Reel Wickler Aspa	322081	322081
28	Kit Pressacavo Kit Presse Cable Cable Bushing Kit Kabelhalter Kit Kit Prensa Cable	990439	990439
29	Supporto Rullino Support Galet Roll Support Rollenhalter Sosten Roldana	322126	322126
30	Cuffia Fissaggio Torcia Couvre Fixage Torche Torch Fixing Casing Brennerbefestigungskasten Cubierta Por Fijador Antorcha	322127	322127
31	Staffa Controrullino Bride Contre-galet Pressure Roll Bracket Gegenrollenbügel Estribo Contra-roldana	322128	322128
32	Distanziale Entretoise Spacer Abstandstueck Anillo Por Distanciar	322180	322180
33	Ruota Fissa Roue Fixe Fixed Wheel Fixes Rad Rueda Firme	322200	322200
34	Ruota Fissa Roue Fixe Fixed Wheel Fixes Rad Rueda Firme	322246	322246
35	Cuffia Destra Maniglia Protection Droite Pour Poignee Handle Right Casing Recht Kasten Fuer Griff Cubierta Diestra Para Manija	322248	322248
36	Cuffia Sinistra Maniglia Protection Gauche Pour Poignee Handle Left Casing Link Kasten Fuer Griff Cubierta Sinistra Para Manija	322249	322249
37	Volantino Per Traino Volant Pour Devidoir Wire Feed Knob Vorschubhandrad Volant Por Arrastre	422257	422257
38	Cavallotto Etrier Support Bügelbolzen Sosten	422817	422817
39	Supporto Girevole Support Tournant Swivel Support Drehbarerhalter Sosten Giratorio	422969	422969
40	Adattatore Bombola Adapteur Bouteille Gas Bottle Adaptor Flaschenpasstueck Adaptador Bombona	432036	432036
41	Molla Ressort Spring Feder Muelle	452022	452022
42	Molla Per Aspo Ressort Pour Support Bobine Reel Spring Wicklerfeder Muelle Por Aspa	452057	452057

REF.	ELENCO PEZZI DI RICAMBIO PIECES DETACHEES SPARE PARTS LIST ERSATZTEILLISTE PIEZAS DE REPUESTO	TELMIG 203/2	TELMIG 250/2
		CODE CODICE	CODE CODICE
43	Manico Poignee Handle Handgriff Manija	312103	312103
44	Retro Partie Arriere Back Panel Rueckseite Trasera	644077	644077
45	Diaphragma Diaphragme Diaphragm Diaphragma Diafragma	644078	644078
46	Staffa Per Bombola Etrier Pour Bouteille Bracket For Bottle Buegel Fuer Flasche Estribo Para Bombona	644606	644606
47	Frontale Partie Frontal Front Panel Geraetefront Frontal	649009	648763
48	Fondo Chassis Bottom Gehäusebodenteil Base	650019	650019
49	Mantello Capot Cover Deckel Panel De Cobertura	650025	650025
50	Fianco Partie Laterale Side Panel Seitenblech Fianco	655727	655727
51	Sportello Guichet Door Tuer Portezuela	655728	655728
52	Asse Per Ruote Axe Roues Wheels Axle Radachse Eje Ruedas	681092	681092
53	Pinza Di Massa Pince De Masse Work Clamp Masseklemme Pinza De Masa	712030	712030
54	Rullino Traino D.0,6-0,8 Galet D'entraînement D.0,6-0,8 Feed Roll D.0,6-0,8 Vorschubrolle D.0,6-0,8 Roldana Por Arrastre D.0,6-0,8	722019	722019
55	Riduttore Di Pressione Reducteur De Pression Gas Regulator Druckminderer Reductor De Presion	722341	722341
56	Torcia 3m Torche 3m Torch 3m Brenner 3m Antorcha 3m	742180	742180
57	Attacco Torcia Attelage Torche Torch Connection Schlauchpaketanschluss Enganche Antorcha	723051	723051
60	Kit Guaina Entrata Motore Kit Gaine Entree Moteur Gas Hose Kit Drahtfuehrungsseelekit Kit Vaina Guadara Alambre	990097	990097
61	Kit Ingranaggi Kit Engrenages Gears Kit Zahnrad Kit Kit Engranajes	990257	990257
62	Kit Aspo Kit Support Bobine Reel Kit Wickler Kit Kit Aspa	990264	990264

Esploso torcia, Dessin torche, Torch drawing, Schlauchpaket - Explosionszeichnung, Diseño seccionado antorcha.



REF.	ELENCO PEZZI RICAMBIO TORCIA LISTE PIÉCES DÉTACHÉES TORCHE SPARE PARTS LIST TORCH ERSATZTEILLISTE SCLAUCHPAKET PIEZAS DE REPUESTO ANTORCHA	CODE CODICE KODE
1	Ghiera Di Fissaggio Embout Fixage Ring Nut Nutmutter Virola Por Fijacion	722007
2	Dado Fissaggio Guaina Ecrou Fixage Gaine Liner Nut Befestigungsmutter Dado Por Fijacion Vaina	722013
3	Lancia Con Diffusore Lance Avec Diffuseur Swan Neck Diffuser Brennerhals Mit Diffusor Encochado Con Diffusor	722305
5	Molla Per Ugello Ressort Pour Buse Nozzle Spring Duesefeder Muelle Por Inyector	722319
6	Isolante Diffusore Isolant Pour Diffuseur Diffuser Insulation Isolierteil Aislador Diffusor	722326
7	Supporto Torcia Support Torche Torch Holder Brennerhalter Sosten Antorcha	742172
8	Tubetto Di Contatto Ø0,6 Tube Contact Ø0,6 Contact Tip Ø0,6 Kontaktörhrchen Ø0,6 Tubito De Contacto Ø0,6	722415
8	Tubetto Di Contatto Ø0,8 Tube Contact Pour Fil Ø0,8 Contact Tip Ø0,8 Kontaktörchen Ø0,8 Tubito De Contacto Ø0,8	722416

REF.	ELENCO PEZZI RICAMBIO TORCIA LISTE PIÉCES DÉTACHÉES TORCHE SPARE PARTS LIST TORCH ERSATZTEILLISTE SCLAUCHPAKET PIEZAS DE REPUESTO ANTORCHA	CODE CODICE KODE
10	Ugello Cilindrico Buse Cylindrique Cylindrical Nozzle Zylindrische Duese Inyector Cilindrico	722149
10	Ugello Conico Buse Conique Conical Nozzle Konische Duese Inyector Conico	722423
11	Guaina Guidafile Ø 0,6-0,8 3m Gaine Pour Fil Ø 0,6-0,8 3m Wire Guide Hose Ø 0,6-0,8 3m Drahtführungsseele Ø 0,6-0,8 3m Vaina Guia Hilo Ø 0,6-0,8 3m	722437
11	Guaina Guidafile Ø 1-1,2 3m Gaine Pour Fil Ø 1-1,2 3m Wire Guide Hose Ø 1-1,2 3m Drahtführungsseele Ø 1-1,2 3m Vaina Guia Hilo Ø 1-1,2 3m	722689
13	Corpo Innesto Forreau De Torche Gun Plug Body Brennerskupplung Enganche De Antorcha	722441
14	Attacco Torcia Attelage Torche Torch Connection Schlauchpaketanschluss Enganche Antorcha	742175
15	Ghiera Per Torcia Embout Pour Torche Torch Ring Nut Brennerrutmutter Virola Antorcha	742171
16	Corpo Torcia Corps De Torche Torch Connection Brenneranschlussblock Cuerpo De Antorcha	722325

REF.	ELENCO PEZZI RICAMBIO TORCIA LISTE PIÉCES DÉTACHÉES TORCHE SPARE PARTS LIST TORCH ERSATZTEILLISTE SCLAUCHPAKET PIEZAS DE REPUESTO ANTORCHA	CODE CODICE KODE
17	Isolante Corpo Torcia Isolant Corps De Torche Torch Connection Insulation Brenneranschlussblock Isolierteil Aislador Cuerpo De Antorcha	722693
-	Torcia 3m Torche 3m Torch 3m Schlauchpaket 3m Antorcha 3m	742180
-	Torcia 4m Torche 4m Torch 4m Schlauchpaket 4m Antorcha 4m	742181