

**FR** 03-13 / 79-88

**EN** 14-23 / 79-88

**DE** 24-34 / 79-88

**ES** 35-45 / 79-88

**RU** 36-46 / 79-88

**NL** 46-56 / 79-88

**IT** 68-78 / 79-88

## **GYSPOT ARCPULL 200**

## WAARSCHUWING - VEILIGHEIDSINSTRUCTIES

### ALGEMENE INSTRUCTIES



Voor het in gebruik nemen van het product moeten deze instructies gelezen en goed begrepen worden.

Voer geen wijzigingen of onderhoud uit die niet in de handleiding vermeld staan.

Geen enkel lichamelijk letsel of schade, veroorzaakt door het niet naleven van de instructies in deze handleiding, kan verhaald worden op de fabrikant van het apparaat.

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

### OMGEVING

Dit apparaat mag enkel gebruikt worden om te lassen, en uitsluitend volgens de in de handleiding en/of op het typeplaatje vermelde instructies. De veiligheidsvoorschriften moeten gerespecteerd worden. In geval van onjuist of gevaarlijk gebruik kan de fabrikant niet aansprakelijk worden gesteld.

De installatie mag alleen worden gebruikt en bewaard in een stof- en zuurvrije ruimte, en in afwezigheid van ontvlambaar gas of andere corrosieve substanties. Zorg voor voldoende luchtstroom tijdens het gebruik.

Gebruikstemperatuur :

Gebruik tussen -10 en +40°C (+14 en +104°F).

Opslag tussen -20 en +55°C (-4 en 131°F).

Luchtvochtigheid :

Lager of gelijk aan 50% bij 40°C (104°F).

Lager of gelijk aan 90% bij 20°C (68°F).

Hoogte :

Tot 1000 m boven de zeespiegel (3280 voet).

### 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.



Gebruik een lashelm of een beschermende lasbril met beschermint 5 tot 9. 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.



**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 EXPLOSIEGEVAAR**

Scherm 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.

**GASFLESSEN**

Het gas dat uit de gasflessen komt kan, in geval van hoge concentratie in de lasruimte, verstikking veroorzaken (goed ventileren).

Vervoer moet veilig gebeuren: de flessen goed afgesloten en het lasapparaat uitgeschakeld. Deze moeten verticaal bewaard worden en door een ondersteuning rechtop gehouden worden, om te voorkomen dat ze omvallen.

Sluit de fles na ieder gebruik. Let op temperatuurveranderingen en blootstelling aan zonlicht.

De fles mag niet in contact komen met een vlam, een elektrische boog, een toorts, een aardingsklem of een andere warmtebron of gloeiend voorwerp.

Uit de buurt houden van elektrische leidingen en lasinstallaties, en nooit een fles onder druk lassen.

Wees voorzichtig bij het openen van het ventiel van de fles, houd uw hoofd ver verwijderd van het ventiel en controleer of het gas geschikt is om mee te lassen.

**ELEKTRISCHE VEILIGHEID**

Het elektrische netwerk dat gebruikt wordt moet altijd geaard zijn. Gebruik het op de veiligheidstabel aanbevolen type zekering.

Een elektrische schok kan, direct of indirect, ernstige en zelfs dodelijke ongelukken veroorzaken.

Raak nooit delen aan de binnen- of buitenkant van de machine aan (toortsen, klemmen, kabels, elektrodes) die onder spanning staan. Deze delen zijn aangesloten op het lascircuit.

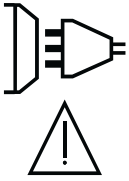
Koppel, voor het openen van het lasapparaat, dit los van het stroom-netwerk en wacht 2 minuten totdat alle condensatoren ontladen zijn.

Raak nooit tegelijkertijd de toorts of de elektrodehouder en de massaklem aan.

Zorg ervoor dat, als de kabels of toortsen beschadigd zijn, deze vervangen worden door gekwalificeerde en bevoegde personen. Gebruik alleen kabels met de geschikte doorsnede. Draag altijd droge, in goede staat verkerende kleren om uzelf van het lascircuit te isoleren. Draag isolerend schoeisel, waar u ook werkt.

**EMC CLASSIFICATIE VAN HET MATERIAAL**

Dit Klasse A materiaal is niet geschikt voor gebruik in een woonomgeving waar de stroom wordt geleverd door een openbare laagspanningsnet. Het is mogelijk dat er problemen ontstaan met de elektromagnetische compatibiliteit in deze omgevingen, vanwege storingen of radiofrequente straling.



Questo dispositivo è conforme alla CEI 61000-3-12.

EN 61000-3-11

Deze apparatuur is conform aan de norm CEI 61000-3-11 en kan aangesloten worden aan openbare lage spanningsnetwerken, onder voorwaarde dat de impedantie van het openbare lagespanningsnetwerk op het aankoppelpunt lager is dan  $Z_{max} = 0.45 \text{ Ohms}$ . Het is de verantwoordelijkheid van de installateur of de gebruiker van het apparaat om zich er van te verzekeren, indien nodig in overleg met de beheerder van het stroomnetwerk, dat de impedantie van het netwerk conform is aan de beperkingen van de impedantie.

## ELEKTROMAGNETISCHE EMISSIES



Elektrische stroom die door een geleider gaat veroorzaakt elektrische en magnetische velden. De lasstroom wekt een elektromagnetisch veld op rondom de laszone en het lasmateriaal.

De elektromagnetische velden, EMF, kunnen de werking van bepaalde medische apparaten, zoals pacemakers, verstoren. Veiligheidsmaatregelen moeten in acht worden genomen voor mensen met medische implantaten. Bijvoorbeeld : toegangsbeperking voor voorbijgangers of een individuele risico-evaluatie voor de lassers.

Alle lassers zouden de volgende procedures moeten opvolgen, om een blootstelling aan elektromagnetische straling veroorzaakt door het lassen zo beperkt mogelijk te houden :

- plaats de laskabels dicht bij elkaar – bind ze indien mogelijk aan elkaar;
- houd uw hoofd en uw romp zo ver mogelijk van het lascircuit af;
- wikkel nooit de kabels om uw lichaam;
- zorg ervoor dat u zich niet tussen de laskabels bevindt. Houd de twee laskabels aan dezelfde kant van uw lichaam;
- bevestig de geaarde kabel zo dicht als mogelijk is bij de lasplek;
- voer geen werkzaamheden uit dichtbij de laszone, ga niet zitten op of leun niet tegen het lasapparaat;
- niet lassen wanneer u het lasapparaat of het draadaanvoersysteem draagt.



Personen met een pacemaker moeten een arts raadplegen voor gebruik van het apparaat. De blootstelling aan elektromagnetische straling tijdens het lassen kan gevolgen voor de gezondheid hebben die nog niet bekend zijn.

## AANBEVELINGEN OM DE LASWERKPLEK EN DE INSTALLATIE TE EVALUEREN

### Algemene aanbevelingen

De gebruiker is verantwoordelijk voor het installeren en het gebruik van het boogglas materiaal volgens de instructies van de fabrikant. Als elektromagnetische storingen worden geconstateerd, is het de verantwoordelijkheid van de gebruiker van het boogglas materiaal om het probleem op te lossen, met hulp van de technische dienst van de fabrikant. In sommige gevallen kan de oplossing liggen in een eenvoudige aarding van het lascircuit. In andere gevallen kan het nodig zijn om met behulp van filters een elektromagnetisch schild rondom de stroomvoorziening en om het vertrek te creëren. In ieder geval moeten de storingen veroorzaakt door elektromagnetische stralingen beperkt worden tot een aanvaardbaar niveau.

### Evaluatie van de las-zone

Voor het installeren van een boogglas-installatie moet de gebruiker de mogelijke elektro-magnetische problemen in de omgeving evalueren. Daarbij moeten de volgende gegevens in acht genomen worden :

- a) de aanwezigheid boven, onder, of naast het boogglas materiaal van andere voedingskabels, van besturingskabels, signaleringskabels of telefoonkabels;
  - b) ontvangers en zenders voor radio en televisie;
  - c) computers en ander besturingsapparatuur;
  - d) essentieel veiligheidsmateriaal, zoals bijvoorbeeld bescherming van industriële apparatuur;
  - e) de gezondheid van personen in de omgeving, bijvoorbeeld bij gebruik van pacemakers of gehoorapparaten;
  - f) materiaal dat gebruikt wordt bij het kalibreren of meten;
  - g) de immuniteit van overig aanwezig materiaal.
- De gebruiker moet zich ervan verzekeren dat alle apparatuur in de werkruimte compatibel is. Dit kan aanvullende veiligheidsmaatregelen vereisen;
- h) het tijdstip waarop het lassen of andere activiteiten kunnen plaatsvinden.

De afmeting van het omliggende gebied dat in acht genomen moet worden hangt af van de structuur van het gebouw en van de overige activiteiten die er plaatsvinden. Het omliggende gebied kan groter zijn dan de begrenzing van de installatie.

### Evaluatie van de lasinstallatie

Naast een evaluatie van de laszone kan een evaluatie van de booglasinstallaties elementen aanreiken om storingen vast te stellen en op te lossen. Bij het evalueren van de emissies moeten de werkelijke resultaten worden bekeken, zoals die zijn gemeten in de reële situatie, zoals gestipuleerd in Artikel 10 van de CISPR 11:2009. De metingen in de specifieke situatie, op een specifieke plek, kunnen tevens helpen de efficiëntie van de maatregelen te bevestigen.

## AANBEVELINGEN BETREFFENDE METHODES OM ELEKTROMAGNETISCHE EMISSIES TE REDUCEREN

**a. Openbare spanningsnet** : het lasmateriaal moet aangesloten worden op het openbare net volgens de aanbevelingen van de fabrikant. Als er storingen plaatsvinden kan het nodig zijn om extra voorzorgsmaatregelen te nemen, zoals het filteren van het openbare stroomnetwerk. Er kan overwogen worden om de voedingskabel van de lasinstallatie af te schermen in een metalen omhulsel of een equivalent daarvan. Het is wenselijk de elektrische continuïteit van het omhulsel te verzekeren over de hele lengte. De bescherming moet aangekoppeld worden aan de lasstroomvoeding, om er zeker van te zijn dat er een goed elektrisch contact is tussen de geleider en het omhulsel van de lasstroomvoeding.

**b. Onderhoud van het booglasapparaat** : onderhoud regelmatig het booglas materiaal, en volg daarbij de aanbevelingen van de fabrikant op. Alle toegangen, service ingangen en kleppen moeten gesloten en correct vergrendeld zijn wanneer het booglas materiaal in werking is. Het booglas materiaal mag op geen enkele wijze veranderd worden, met uitzondering van veranderingen en instellingen zoals genoemd in de handleiding van de fabrikant. Let u er in het bijzonder op dat het vonkenhaat van de toorts correct afgesteld is en goed onderhouden wordt, volgens de aanbevelingen van de fabrikant.

**c. Laskabels** : De kabels moeten zo kort mogelijk zijn, en dichtbij elkaar en vlakbij of, indien mogelijk, op de grond gelegd worden

**d. Aarding** : Het is wenselijk om alle metalen objecten in en om de werkomgeving te aarden. Waarschuwing : de metalen objecten verbonden aan het te lassen voorwerp vergroten het risico op elektrische schokken voor de gebruiker, wanneer hij tegelijkertijd deze objecten en de elektrode aanraakt. Het wordt aangeraden de gebruiker van deze voorwerpen te isoleren.

**e. Aarding van het te lassen voorwerp** : wanneer het te lassen voorwerp niet geaard is, vanwege elektrische veiligheid of vanwege de afmetingen en de locatie, zoals bijvoorbeeld het geval kan zijn bij scheepsrompen of metalen structuren van gebouwen, kan een verbinding tussen het voorwerp en de aarde, in sommige gevallen maar niet altijd, de emissies verkleinen. Vermijd het aarden van voorwerpen, wanneer daarmee het risico op verwondingen van de gebruikers of op beschadigingen van ander elektrisch materiaal vergroot wordt. Indien nodig, is het wenselijk dat het aarden van het te lassen voorwerp rechtstreeks plaatsvindt, maar in sommige landen waar deze directe aarding niet toegestaan is is het aan te raden te aarden met een daarvoor geschikte condensator, die voldoet aan de reglementen in het betreffende land.

**f. Beveiliging en afscherming** : Selectieve afscherming en bescherming van andere kabels en materiaal in de omgeving kan problemen verminderen. De beveiliging van de gehele laszone kan worden overwogen voor speciale toepassingen.

## TRANSPORT EN VERVOER VAN DE LASSTROOMVOEDING



La fonte di corrente di saldatura è fornita con una (delle) impugnatura(e) superiore(i) permettendo il trasporto manuale. Attenzione a non sottovalutare il peso. La (le) impugnatura(e) non è (sono) considerata(e) come un modo di imbragatura. Non usare i cavi o la torcia per spostare la fonte di corrente di saldatura. Deve essere messa in posizione verticale. Non far passare la fonte di corrente di saldatura sopra a persone o oggetti. Mai sollevare una bombola di gas e la fonte di corrente di saldatura nello stesso momento. Loro norme di trasporto sono distinte.

## INSTALLATIE VAN HET APPARAAT

- Plaats de voeding op een ondergrond met een helling van minder dan 10°.
- Plaats het lasapparaat niet in de stromende regen, en stel het niet bloot aan zonlicht.
- Het apparaat heeft een beveiligingsgraad IP21, wat betekent dat :
  - het beveiligd is tegen toegang in gevaarlijke delen van solide voorwerpen waarvan de diameter >12.5 mm en,
  - dat het beveiligd is tegen verticaal vallende waterdruppels.

I cavi di alimentazione, di prolunga e di saldatura devono essere totalmente srotolati, per evitare il surriscaldamento.



De fabrikant kan niet verantwoordelijk gesteld worden voor lichamelijk letsel of schade aan voorwerpen veroorzaakt door niet correct of gevaarlijk gebruik van dit materiaal.

### ONDERHOUD/ADVIES



- Het onderhoud kan alleen door gekwalificeerd personeel uitgevoerd worden. Een jaarlijkse onderhoudsbeurt wordt aangeraden.
- Haal de stekker uit het stopcontact om de elektriciteitsvoorziening te onderbreken, en wacht twee minuten alvorens werkzaamheden op het apparaat te verrichten. De spanning en de stroomsterkte binnen het toestel zijn hoog en gevaarlijk.
- Controleer regelmatig de staat van het elektrische snoer. Als dit snoer beschadigd is, moet het door de fabrikant, zijn reparatie dienst of een gekwalificeerde technicus worden vervangen, om ieder gevaar te vermijden.
- De voeding is niet geschikt voor het ontdooien van leidingen, het opladen van batterijen/accu's of het opstarten van motoren.

## INSTALLATIE - WERKING VAN HET APPARAAT

### BESCHRIJVING VAN HET MATERIAAL (AFBEELDING-1)

De GYSPOT ARCPULL 200 is een enkelfase inverter lasapparaat, waarmee trek-ogen en bouten op aluminium- en staal gelast kunnen worden. Het lasapparaat kan synergetisch en handmatig bediend worden.

#### GYSPOT ARCPULL 200 las-generator

- |   |  |
|---|--|
| 1- Bedieningsdisplay                              | 6- Gasaanvoer voor pistoolkabel                            |
| 2- Schakelaar ON/OFF                              | 7- Ingang gas aangesloten aan de fles (15 l/min) (G1/4 D6) |
| 3- Positieve Texas aansluiting voor kabel pistool | 8- Handvat voor transport                                  |
| 4- Negatieve Texas aansluiting voor kabel pistool | 9- Dopje ter bescherming van de USB-aansluiting            |
| 5- Aansluiting kabel besturing pistool            | 10- Netsnoer   |

#### Automatisch pistool GYSPOT ARCPULL 200

- |  |                                |
|--|--------------------------------|
| 1- Trekker                                     | 6- Negatieve Texas aansluiting |
| 2- Sluistring elektrode-houder                 | 7- Gasaansluiting              |
| 3- Draaiknop om pinnen mee vast/los te draaien | 8- LED ON (groen)              |
| 4- Aansluiting controle-kabel pistool          | 9- LED contact (blauw)         |
| 5- Positieve Texas aansluiting                 | 10- LED storing (rood)         |

### INTERFACE HUMAN MACHINE (IHM) (AFBEELDING-2)

- |            |                         |
|------------|-------------------------|
| 1- Scherm  | 5- Knop D-              |
| 2- Knop G+ | 6- Knop Menu/Bevestigen |
| 3- Knop G- | 7- Knop Return          |
| 4- Knop D+ |                         |

### VOEDING EN INWERKING STELLEN VAN HET APPARAAT

- Dit materieel wordt geleverd met een 16 A aansluiting type CEE7/7, en moet aangesloten worden op een enkelfase elektrische 230 V (50 - 60 Hz) installatie, met drie draden waarvan één geaard. De GYSpot ARCPULL 200 heeft een « Flexible Voltage » systeem en moet aangesloten worden op een geaarde elektrische installatie tussen 110 V en 240 V (50 - 60 Hz). De effectief geabsorbeerde stroom (I<sub>1eff</sub>) wordt aangegeven op het apparaat bij optimale gebruiksomstandigheden. Controleer of de voeding en de beveiligingen (zekering en/of stroomonderbreker) geschikt zijn voor de stroom die nodig is bij gebruik van het apparaat. In sommige landen kan het nodig zijn om de aansluiting te vervangen. De gebruiker van het apparaat moet ervoor zorgen dat de elektrische aansluiting steeds goed toegankelijk is.
- De inwerkingstelling gebeurt door de ON/OFF schakelaar op « | » te zetten.
- Het apparaat schakelt over op thermische beveiliging wanneer de voedingsspanning hoger is dan 265 Vac (de melding NETSTORING wordt dan op het scherm getoond). Het apparaat zal weer normaal gaan functioneren wanneer de voedingsspanning z'n normale bereik terugkrijgt.

**AANSLUITING OP EEN GENERATOR**

Dit materiaal kan functioneren met generatoren wanneer de hulpstroom aan de volgende voorwaarden voldoet :  
 - De spanning moet alternatieve spanning zijn, afgesteld zoals gespecificeerd en de piekspanning moet lager zijn dan 400V  
 - De frequentie moet liggen tussen de 50 en 60 Hz.  
 Het is noodzakelijk deze gegevens te controleren, daar veel generatoren hoge spanningspieken genereren, die uw materiaal kunnen beschadigen.

**BESCHERMGAS**

Dit apparaat kan functioneren met of zonder beschermgas.  
 Het wordt echter aanbevolen om een fles puur Argon gas aan te sluiten, om zo het apparaat optimaal te kunnen gebruiken.

De gastoevoer moet liggen tussen 10 en 12L/min.



Aanhaalmoment bij het aanschroeven van een connector op de gastoevoer aan het apparaat : maximaal 5N.m.



**ARCPULL 200 LASPROCEDURE VOOR HET LASSEN VAN OGEN EN BOUTEN**

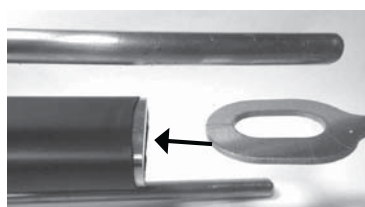


Fase	Ontsteking	Schuren	Boog	Vastklinken
T (ms)		0 tot 200	10 tot 500	0 tot 50ms
I (A)	≈80-150A	10 tot 60A	0 tot 200A*	≈80-150A

\* De stroom van de Boog is beperkt tot 100A wanneer het apparaat gevoed wordt in 110Vac 50Hz/60Hz.

De ontsteking : de elektrode wordt in kortsluiting gebracht. Een druk op de trekker start de lasprocedure op en creëert een elektrische boog.  
 Schuren : de elektrische boog, met zwakke intensiteit, schuurt het plaatwerk af. De door de boog gegenereerde warmte verwijdert de onzuiverheden (vetten, olie, bescherm laag enz...)  
 De boog : de stroom van de boog creëert een smeltbad op het plaatwerk en doet het uiteinde van de elektrode smelten.  
 De hechting : de elektrode maakt contact met het smeltbad.

**LASSEN VAN DE RING EN DE BOUT**



- Bevestig een geschikte elektrode-houder op het pistool (voor ringen of bouten)
- Plaats een elektrode (ring of bout) in de houder van het pistool

Controleer de polariteit van de kabels van het pistool :

Materialen	Positieve aansluiting van de kabel (rood)	Texas kabel negatief
Staal	Staal (Fe+) texas aansluiting	Alu (Al-) texas aansluiting
Gegalvaniseerd	Staal (Fe+) texas aansluiting	Alu (Al-) texas aansluiting
Elektro-gegalvaniseerd	Staal (Fe+) texas aansluiting	Alu (Al-) texas aansluiting
Alu	Alu (Al-) texas aansluiting	Staal (Fe+) texas aansluiting
Aluminium Magnesium Silicium	Alu (Al-) texas aansluiting	Staal (Fe+) texas aansluiting
Aluminium Magnesium	Alu (Al-) texas aansluiting	Staal (Fe+) texas aansluiting

Draaiknop voor het vergrendelen van de massa-pinnen :

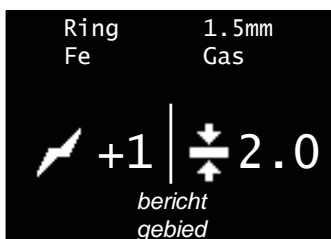


- Wijzig indien nodig de lasinstellingen (synergetische of handmatige module)
- Met behulp van het wielje kunt u de massa-pinnen deblokken.
- Plaats het pistool op het plaatwerk
- Breng de elektrode (ring of bout) in contact met het plaatwerk. Zodra het pistool een « piep » toon laat horen of wanneer het blauwe contact LED-lampje gaat branden : vergrendel de massa-pinnen met behulp van de draaiknop.
- Druk op de trekker
- Breng, wanneer het lassen beëindigd is, het pistool omhoog om de elektrode te verwijderen (ring of bout)
- Gebruik voor het lassen altijd nieuwe ringen, of ringen die geslepen zijn met een daarvoor geschikt apparaat (GYS gereedschap art. code : 056763 voor stalen ringen).
- Maak de oppervlakte waarop gelast wordt schoon en ontvet deze.

NB 1 : Het lassen van ringen moet altijd gerealiseerd worden met nieuwe ringen, of met ringen die met daarvoor geschikt gereedschap geslepen zijn (GYS slijp-gereedschap art. code 056763 voor stalen ringen).


NB 2 : Reinig en ontvet de laszone.


### LASSEN IN DE SYNERGETISCHE MODULE (STANDAARD MODULE)



In de synergetische module worden lasduur en stroom van de verschillende lasfases automatisch door het apparaat ingesteld.

Bij het opstarten van het apparaat wordt de synergetische module gelanceerd, met de laatst gebruikte instellingen.

Voor het finetunen van de lasvermogen (waarde ) , druk op de knoppen G+ en G-.

Voor het verhogen of verlagen van de dikte van het plaatwerk (waarde ) , druk op de knoppen D+ en D-.


Voor het wijzigen van de overige synergetische lasinstellingen (materiaal, type en afmeting elektrode, gas) verwijzen we u naar het hoofdstuk « Synergetisch Instellingen ».

### LASSEN IN DE HANDMATIGE MODULE



In de Handmatige Module moet de gebruiker zelf de lasduur, de stroom, en de coëfficiënten van de verschillende lasfases inbrengen.

U heeft toegang tot de Handmatige Module via het HoofdMenu.

Druk, voor het verlengen of verkorten van de duur van de boog (waarde ) , op de toetsen G+ en G-.

Voor het verhogen of verlagen van de stroom van de boog (waarde ) druk op de toetsen D+ en D-.


Voor het handmatig wijzigen van de overige las-instellingen (stroom en duur van de las-etappes) verwijzen we u naar het hoofdstuk « Handmatige Instellingen »

### HOOFD MENU

Om toegang te krijgen tot het Hoofd Menu vanuit de Synergetische en de Handmatige modules, drukt u op de knop

Menu/Bevestigen 



Druk op de toetsen G+ en G- wanneer u de cursor wilt verplaatsen naar een andere rubriek. Kies de rubriek door op de knop Menu/Bevestigen  te drukken.

- « Instellingen » geeft toegang tot de lasinstellingen (synergetisch of handmatig)
- « Handmatige Module » / « Synergetische Module » verandert de lasmodule van het apparaat (synergetische module <-> handmatige module)
- « Configuratie » geeft toegang tot de geavanceerde configuratie van het apparaat

(talen, gas, informatie enz.)


Druk op knop return  , om terug te keren naar het scherm lassen.




**SYNERGETISCHE INSTELLINGEN**


Synerg. Instelling	
> Materiaal	> Fe
Gas	ON
Elektrode	Ring
D. Elek.	1.5 mm

Druk op de knoppen G+ en G- om de linker cursor te verplaatsen (Materiaal, Gas, Type en dikte van de elektrode). Druk op de knoppen D+ en D- als u de waarden van ieder item wilt wijzigen.

Een druk op de knop Menu/Bevestigen  bevestigt de instellingen van de synergie, en laat het apparaat terugkeren naar het scherm synergetisch lassen.


Druk op de knop return  om deze instellingen niet te bevestigen en om terug te keren naar het Hoofd Menu.


**HANDMATIGE INSTELLINGEN**

Handm. Instelling	
	
Start-up	> Q = 0

Druk op de knoppen G+ en G- om achtereenvolgend de verschillende waarden (coëfficiënten van ontsteking en hechting, duur, stroom, hoogte) van de lasprocedure te wijzigen (zie hoofdstuk « Lasprocedure »).

Druk op de toetsen D+ en D- om de waarde met een pijltje ervoor te wijzigen (coëfficiënten, duur, stroom, hoogte).

Een druk op de knop Menu/Bevestigen  bevestigt de handmatige instellingen en laat u terugkeren naar het scherm met de handmatige las-instellingen.

Druk op de knop return  om deze instellingen niet te bevestigen en om terug te keren naar het Hoofd Menu.

	Instel-bereik handmatige module.	Commentaar
Ontsteking	-5 tot 5 (standaard waarde 0)	De standaard waarde garandeert een optimale ontsteking, zonder het risico de boog tijdens het omhoogtrekken van de elektrode te onderbreken. De kortsluitingsstroom wordt tevens gelimiteerd. Het verminderen van de ontsteking heeft als risico het onderbreken van de boog. Het vergroten van de ontsteking leidt tot een onnodig hoge kortsluitingsstroom.
Schuren	10 tot 60A	
	0 tot 200 ms	
Boog	0 tot 200A*	Gelimiteerd tot 100A als het apparaat gevoed wordt in 110Vac ±15%
	0 tot 500 ms	
Vastklinken	-5 tot 5 (standaard waarde 0)	De standaard waarde garandeert een optimale hechting van de elektrode aan het plaatwerk.
	0 tot 50ms	
Hoogte	0,5mm tot 5mm	

**INSTELLINGEN**

Configuratie	
> Pre-gas	> 100ms
Postgas	500ms
Taal	NL
Reset apparaat	
Info	

Druk op de toetsen G+ en G- om de linker cursor te verplaatsen (Pre-gas, Post-gas, Taal, Reset apparaat, Info...).


Wanneer voor de items Pre-gas, Post-gas of Talen een pijltje staat, druk dan op de toetsen D+ en D- om de waarden te wijzigen.

	Instelbereik	Commentaar
Pre-gas	Nogas, en van 0,2s tot 3s	Bij lassen met een beschermgas wordt een pre-gas van ten minste 0,2s aanbevolen, met een toevoer die ligt tussen 10 en 12L/min.
Post-gas	NoGas of van 0,2s tot 3s	Wanneer gelast wordt met gasbescherming, wordt aanbevolen om een post-gas van ten minste 0,2s te respecteren.
Taal	FR, GB, DE, NL, ES, IT, RU	


Druk op knop terug , om terug te keren naar het Hoofd Menu.

**Reset van het apparaat**



Wanneer u vanuit het menu Configuratie kiest voor « Reset apparaat » zal een druk op menu/bevestigen  het apparaat naar het submenu Reset brengen.

Druk gedurende 3 seconden op menu/bevestigen  om de reset van het apparaat te bevestigen.

Druk op return  om terug te keren naar het menu Configuratie, om de reset van het apparaat te annuleren.

**Informatie-tabel**

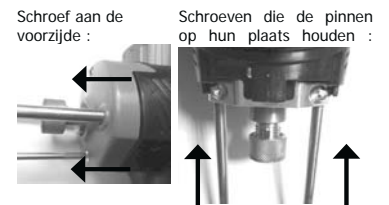
Info	
Soft gene	V0.0
Hard gene	V0.0
Soft gun	V0.0
Hard gun	V0.0

De informatie-tabel geeft informatie over de versies van de software en hardware van de generator en het pistool (als deze is aangesloten).

**VERWISSELEN VAN DE MASSA-PINNEN VAN HET PISTOOL**

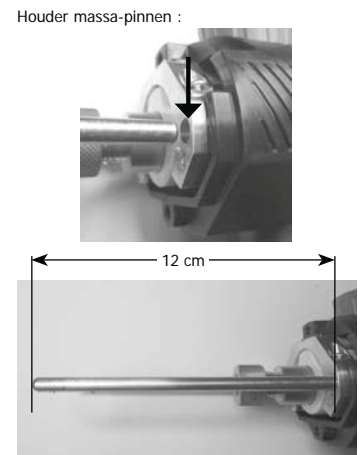
**Verwijderen van de pinnen**

- Draai het vergrendelwiel dat de massa-pinnen vasthoudt losser
- Draai de twee schroeven aan de voorkant los en beweeg voorzichtig de behuizing naar de voorkant van het pistool.
- Schroef voorzichtig de twee schroeven die de pinnen vasthouden los.
- Verwijder de pinnen door er aan te trekken



**Pinnen inbrengen**

- Breng de pinnen in in hun houder
- Pas de lengte van de pinnen aan, zodat ze een lengte van 12cm hebben tussen het uiteinde en het begin.
- Schroef de twee schroeven die de pinnen op hun plaats houden vast
- Herplaats de behuizing
- Schroef de schroeven aan de voorzijde weer vast



NB : Bij het uitvoeren van deze handeling wordt aanbevolen om de elektrode-houder te verwijderen, door de borgring los te draaien.

**VERWISSELEN VAN EEN ELEKTRODE-HOUDER**

**Verwijderen van een elektrode-houder**

- Draai zachtjes de sluitring los en verwijder de elektrode-houder uit de loop van het pistool.

**Inbrengen van een elektrode-houder**

- Positioneer de elektrode-houder in de loop van het pistool.
- Draai de sluitring aan en controleer of de elektrode-houder niet beweegt.



De borgring moet met de hand aangedraaid worden. Het gebruik van een tang is niet toegestaan.

**AFSTELLEN VAN EEN BOUT-HOUDER**

**Instellen van de boutenhouder (049000 - 048157 - 048164)**

- Schroef de borgmoer en de schroef van de bout-houder los
- Breng de bout in in de houder.
- Draai de schroef van de bout-houder aan, zodat er 3mm tussen het uiteinde en de basis van het schroefdraad is.
- Blokkeer de borgmoer.

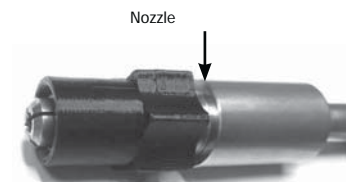


**Installeren van een boutenhouder (059634 - 059641)**

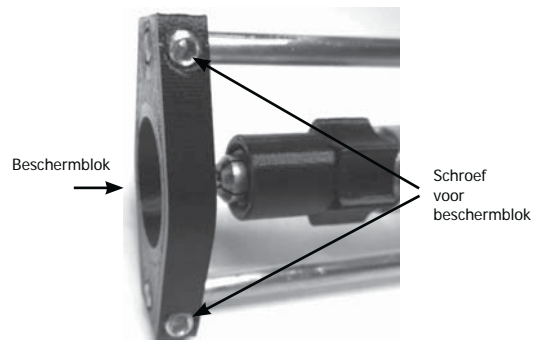
- Breng de boutenhouder in in de daarvoor bestemde ruimte in de drager van de boutenhouder.



- Plaats de nozzle op de drager van de boutenhouder en schroef deze voorzichtig aan
- Herplaats de elektrode-houder in de loop van het pistool






- Plaats het beschermblok op het uiteinde van de massa-pinnen
- Draai de schroeven van het beschermblok aan en let erop dat de massa-pinnen lichtjes contact maken, zodat een elektrisch contact wordt gemaakt.



**FOUTMELDING, AFWIJKINGEN, OORZAKEN, OPLOSSINGEN**

Dit apparaat heeft een storingscontrolesysteem. Bij een storing kunnen foutmeldingen worden weergegeven.

Error code	Betekenis	Oorzaken	Oplossingen
	Thermische beveiliging van de generator	Overschrijden van de inschakelduur.	Wacht tot de melding verdwijnt, om het lassen te hervatten
	Storing in de netspanning	Netspanning valt buiten de tolerantie-grens, of er ontbreekt een fase.	Laat uw elektrische installatie controleren door een bevoegde persoon. De spanning tussen fase en neutraal moet liggen tussen 100V en 127Vac voor een netwerk van 110V en tussen 200V en 265Vac bij een net van 230Vac.

 INGEDRUKTE TOETS	Storing bedieningsdisplay	Een toets van het toetsenbord is ingedrukt tijdens het inwerkingstellen van het apparaat	Laat het toetsenbord nakijken door een bevoegd persoon.
 COMMUNICATIE STORING	Storing in de communicatie met het pistool	De communicatie tussen het pistool en de generator verloopt niet goed.	Sluit het pistool opnieuw aan, en herstart het apparaat. Als de storing aanhoudt, laat dan het apparaat nakijken door een bevoegd persoon.
 OVERVERHITTING	Thermische beveiliging van het pistool	Overschrijden van de inschakelduur.	Wacht tot de melding verdwijnt, om het lassen te hervatten
 MOTOR DEFECT	Storing motor pistool	Het mechanisme van het pistool is geblokkeerd	Sluit het pistool opnieuw aan, en herstart het apparaat. Als de storing aanhoudt, laat dan het pistool controleren door een bevoegd persoon.

NB : iedere interventie waarbij het nodig is de behuizing te verwijderen en de elektrische installatie te controleren moet uitgevoerd worden door een bevoegde technicus.

## 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.

## SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES / TECHNICAL SPECIFICATIONS / TECHNISCHE DATEN / ESPECIFICACIONES TÉCNICAS/ ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ / TECHNISCHE GEGEVENS / SPECIFICHE TECNICHE

		GYSPOT ARCPULL 200	
Primaire / Primary / Primär / Primario / Первичка / Primaire / Primario			
Tension d'alimentation / Power supply voltage / Versorgungsspannung / Tensión de red eléctrica / Напряжение питания / Voedingsspanning / Tensione di alimentazione	230 V +/- 15%	110 V +/- 15%	
Fréquence secteur / Mains frequency / Netzfrequenz / Frecuencia / Частота сети / Frequentie sector / Frequenza settore	50 / 60 Hz		
Fusible disjoncteur / Fuse / Sicherung / Fusible disyuntor / Плавкий предохранитель прерывателя / Zekering hoofdschakelaar / Fusibile disgiuntore	16 A		
Secondaire / Secondary / Sekundär / Secundario / Вторичка / Secondair / Secundario			
Tension à vide / No load voltage / Leerlaufspannung / Tensión al vacío / Напряжение холостого хода / Nulllastspanning / Tensione a vuoto	100 V		
Courant de sortie nominal (I <sub>2</sub> ) / Rate current output (I <sub>2</sub> ) / nominaler Arbeitsstrom (I <sub>2</sub> ) / Corriente de salida nominal (I <sub>2</sub> ) / Номинальный выходной ток (I <sub>2</sub> ) / Nominale uitgangsstroom (I <sub>2</sub> ) / Corrente di uscita nominale (I <sub>2</sub> )	10 → 200 A	10 → 100 A	
Tension de sortie conventionnelle (U <sub>2</sub> ) / Conventional voltage output (U <sub>2</sub> ) / entsprechende Arbeitsspannung (U <sub>2</sub> ) / Условное выходные напряжения (U <sub>2</sub> ) / Tensión de salida convencional (U <sub>2</sub> ) / Conventionele uitgangsspanning (U <sub>2</sub> ) / Tensione di uscita convenzionale (U <sub>2</sub> )	20,4 → 28 V	20,4 → 24 V	
Facteur de marche* Norme EN60974-1. Duty cycle* Standard EN60974-1. Einschaltdauer* EN60974-1-Norm Ciclo de trabajo* Norma EN60974-1	PВ%* Норма EN60974-1. Inschakelduur* Norm EN60974-1. Ciclo di lavoro* Norma EN60974-1.	I <sub>max</sub>	100%
Température de fonctionnement / Functioning temperature / Betriebstemperatur / Temperatura de funcionamiento / Рабочая температура / Gebruikstemperatuur / Temperatura di funzionamento			
		-10°C → +40°C	
Température de stockage / Storage temperature / Lagertemperatur / Temperatura de almacenaje / Температура хранения / Bewaartemperatuur / Temperatura di stoccaggio			
		-20°C → +55°C	
Degré de protection / Protection level / Schutzart / Grado de protección / Степень защиты / Beschermingsklasse / Grado di protezione			
		IP21	
Dimensions (Lxlxh) / Dimensions (LxWxH) / Abmessungen (Lxbxt) / Dimensiones (Lxlxh) / Размеры (ДхШхВ) / Afmetingen (Lxlxh) / Dimensioni (Lxlxh)			
		205 x 250 x 330 mm	
Poids / Weight / Gewicht / Bec / Peso / Gewicht / Peso			
		8,62 kg	
GYSPOT ARCPULL 200 (Pistolet / Gun/ Pistole Pistola / Пистолет / Pistol / Pistola)			
Longueur du faisceau / Interconnection cable length / Länge des Schlauchpakets Longitud del cable conector / Длина рукава/ Lengte van de kabel / Lunghezza fascicavi			
		3 m	
Poids du pistolet / Gun weight / Pistolengewicht / Peso de la pistola / Вес пистолета / Gewicht van het pistool / Peso pistola			
		2,73 kg	

\*Les facteurs de marche sont réalisés selon la norme EN60974-1 à 40°C et sur un cycle de 10 min.  
Lors d'utilisation intensive (supérieur au facteur de marche) la protection thermique peut s'enclencher, dans ce cas, la soudure en cours se termine et le témoin s'allume.  
Laissez l'appareil alimenté pour permettre son refroidissement jusqu'à annulation de la protection.  
L'appareil décrit une caractéristique de type tombante.

\*The duty cycles are measured according to standard EN60974-1 à 40°C and on a 10 min cycle.  
When used intensively (higher than duty cycle) the thermal protection might kick in which means that welding will stop and the thermal LED will light up.  
Keep the machine's power supply on, to enable cooling until thermal protection cancellation.  
The machine follow «falling» type specifications.

\*Einschaltdauer werden gemäß der Norm EN 60974-1 bis 40 °C und einem Zyklus von 10 min erreicht. Bei intensivem Gebrauch (über die Einschaltdauer hinaus) kann sich der Thermoschutz auslösen. Dies führt zum Abbruch des Schweißvorgangs. Die Kontrollanzeige leuchtet auf.  
Lassen Sie das Gerät eingeschaltet bis es abgekühlt ist und der Thermoschutz deaktiviert wird.

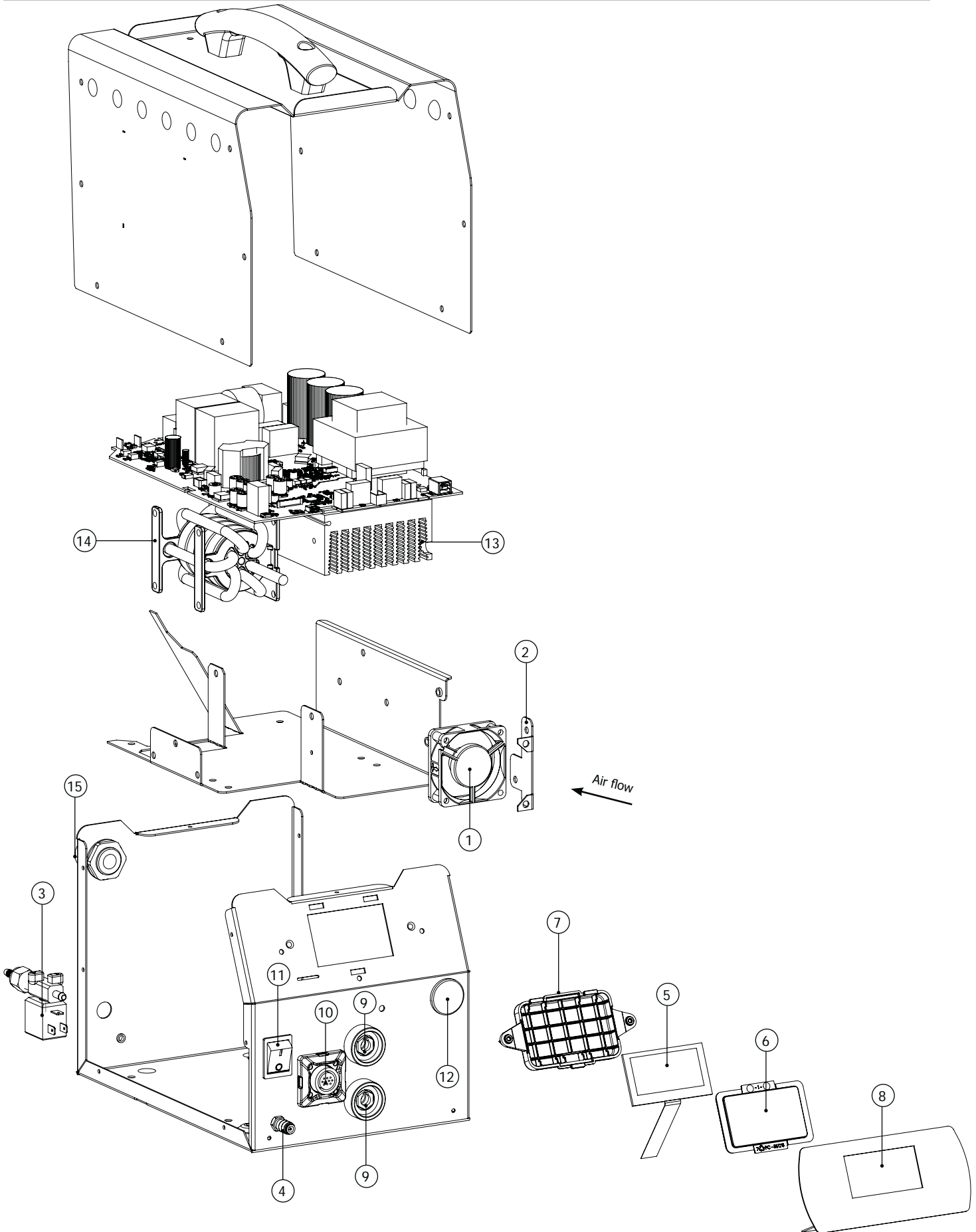
\*Los ciclos de trabajo se han realizado según la norma EN60974-1 a 40°C y sobre un ciclo de 10 minutos.  
En uso intensivo (superior al ciclo de trabajo), la protección térmica se puede activar. En este caso, la soldadura en proceso se termina y el testigo se enciende.  
Deje que el aparato se enfríe hasta que se anule la protección.  
El aparato describe una salida de característica descendente.

\*PВ% указаны по норме EN60974-1 при 40°C и для 10-минутного цикла.  
При интенсивном использовании (топ ПВ%) может включиться тепловая защита. В этом случае дуга погаснет и загорится индикатор .  
Оставьте аппарат подключенным к питанию, чтобы он остыл до полной отмены защиты.  
Источник сварочного тока описывает падающую внешнюю характеристику

\*De inschakelduur is gemeten volgens de norm EN60974-1 bij 40°C, bij een cyclus van 10 min.  
Bij intensief gebruik (hoger dan de inschakelduur) kan de thermische beveiliging geactiveerd worden. In dit geval zal de in werking zijnde lasprocedure stoppen, en zal het lampje dat de thermische beveiliging aangeeft gaan branden.  
Laat het apparaat ingeschakeld staan, zodat het kan afkoelen totdat de thermische beveiliging stopt.  
Het apparaat heeft een dalende karakteristiek.

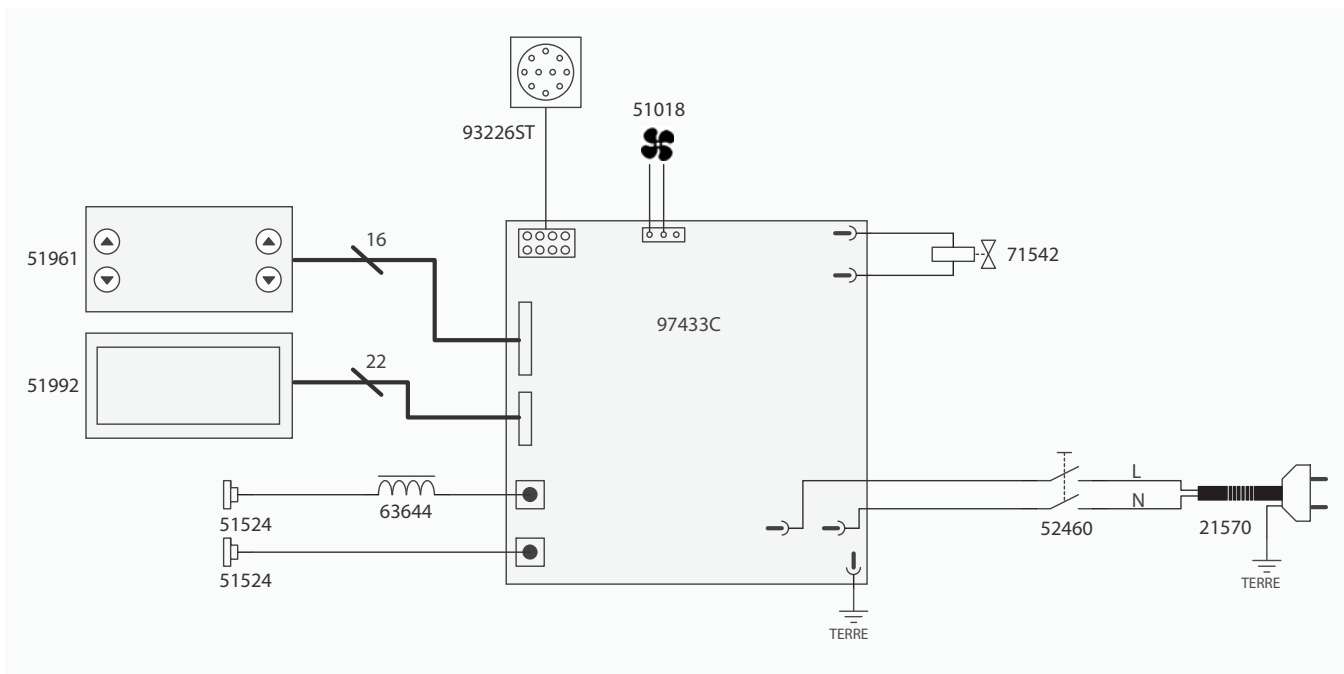
\*I cicli di lavoro sono realizzati secondo la norma EN60974-1 a 40°C e su un ciclo di 10 min.  
In caso di utilizzo intensivo (superiore al ciclo di lavoro) può inserirsi la protezione termica, in questo caso la saldatura in corso termina e la spia si accende.  
Lasciare il dispositivo collegato alla presa per permettere il suo raffreddamento fino all'annullamento della protezione.  
L'apparecchio descrive una caratteristica di tipo cadente.

**PIÈCES DE RECHANGE / SPARE PARTS / ERSATZTEILE / PIEZAS DE REPUESTO / ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ / RESERVE ONDERDELEN / PEZZI DI RICAMBIO**

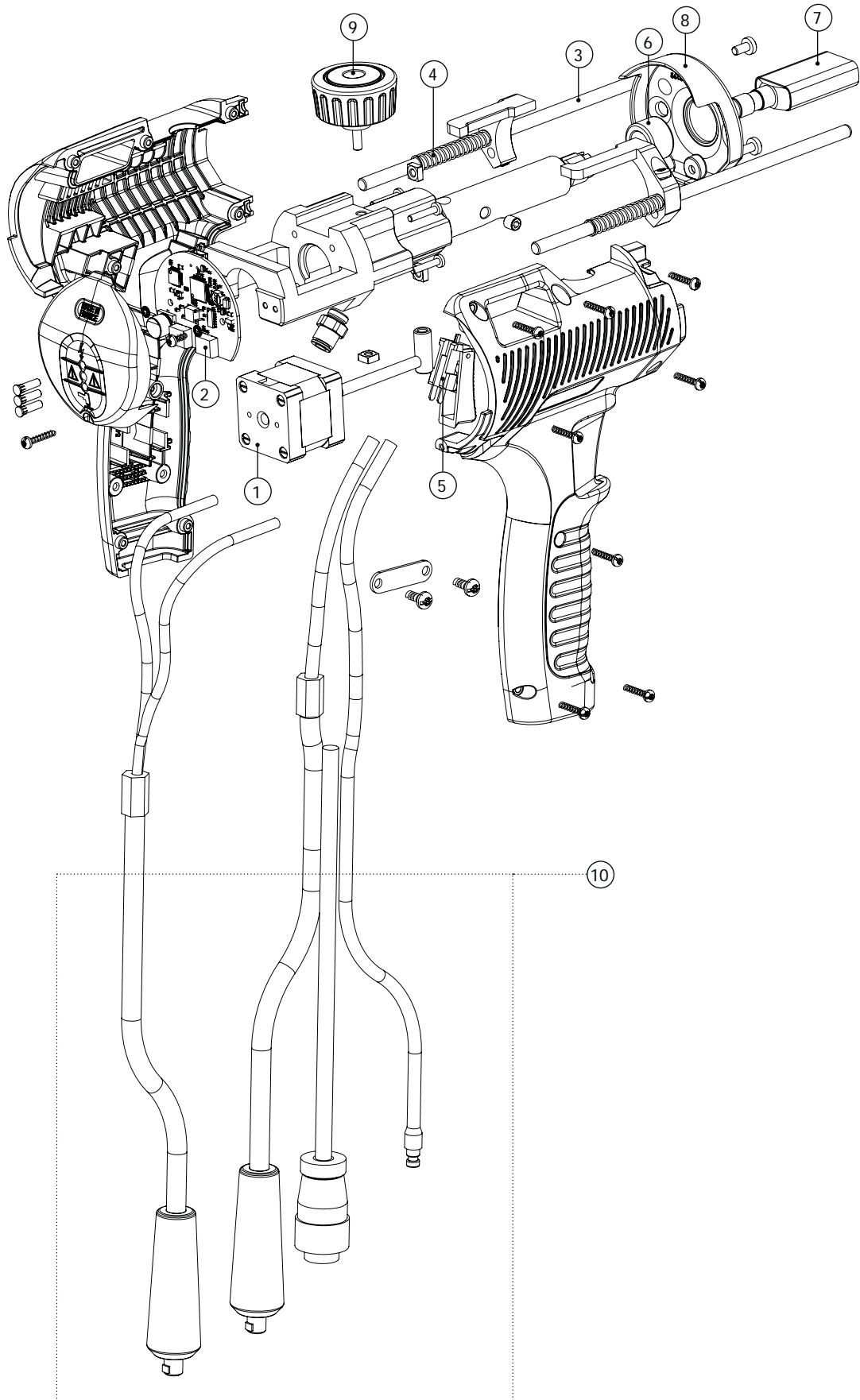


1	Ventilateur 24V / 24V fan / Ventilator 24 V / Ventilador 24V / Ventilator 24V / Вентилятор 24В / Ventilatore 24V	51018
2	Support ventilateur ARCPULL / Fan support ARCPULL / Halterung Lüfter ARCPULL / Soporte ventilador ARCPULL / Держатель вентилятора ARCPULL / steun voor ventilator ARCPULL / Supporto ventilatore ARCPULL	98050
3	Electrovanne 2 voies 24V / 2-way solenoid valve 24V / Magnetventil, 2 Wege, 24 V / Двойной электромагнитный клапан 24В / Magneetventiel 2-voudig 24V / Solenoide 2 vie 24V	71542
4	Coupleur gaz BSP20 / Gas coupler BSP20 / Gasanschluss BSP20 / Electroválvula 2 vías 24V / Соединитель для газа BSP20 / Gaskoppeling BSP20 / Accoppiatore gas BSP20	55090
5	Ecran graphique / Graphic card / Grafikdisplay / Pantalla gráfica / Acople gas BSP20 / Графический экран / Grafisch scherm / Schermo grafico	51992
6	Protection écran / Screen protection / Displayschutz / Protección de pantalla / Screen protector / Защитная крышка экрана / Protezione schermo	56175
7	Support écran / Screen support / Displayhalter / Soporte pantalla / Основание, на котором крепится экран / Screen support / Supporto schermo	56172
8	Clavier / Keypad / Bedienfeld / Teclado / Панель управления / Bedieningspaneel / Tastiera	51961
9	Embase texas femelle 25 / Female dinse connector 25 / Texasbuchse 25 / Conector Texas hembra 25 / Гнездо Texas 25 / Texas aansluiting, vrouwelijk 25 / Colletto texas femmina 25	51524
10	Connecteur pistolet / Gun connector / Pistolenanschluss / Conector pistola / Коннектор для пистолета / Aansluiting pistool / Connettore pistola	93226ST
11	Interrupteur M/A / ON/OFF switch / Einschalter / Interruptor M/A / Прерыватель Вкл/ Выкл/ Schakelaar ON/OFF / Interruttore M/A	52460
12	Capuchon de protection / Protection cap / Schutzkappe / Tapa de protección / Защитная крышка / Beschermkapje / Coperchio di protezione	43123
13	Carte électronique / Electronic board / Platine / Placa electrónica / Электронная плата / Printplaat / Scheda elettrica	97433C
14	Self de sortie / Output capacitor / Ausgangsdrossel / Inductancia de salida/ Выходной дроссель / Inductor uitgang / Self di uscita	63644
15	Cordon secteur 3P + Terre 1.5 mm <sup>2</sup> / Power supply cable 3P + Earth 1.5 mm <sup>2</sup> / Netzleitung 3P + PE 1,5 mm <sup>2</sup> / Cable electrico 3P + Tierra 1.5 mm <sup>2</sup> / Сетевой шнур 3 фазы + Земля 1.5мм <sup>2</sup> / Netsnoer 3P + Aarde 1.5 mm <sup>2</sup> / Cordone presa 3P + Terra 1.5 mm <sup>2</sup>	21570

## SCHÉMA ÉLECTRIQUE / CIRCUIT DIAGRAM /SCHALTPLAN/ DIAGRAMA ELECTRICO /ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА / ELEKTRISCHE SCHEMA / SCHEMA ELETTRICO



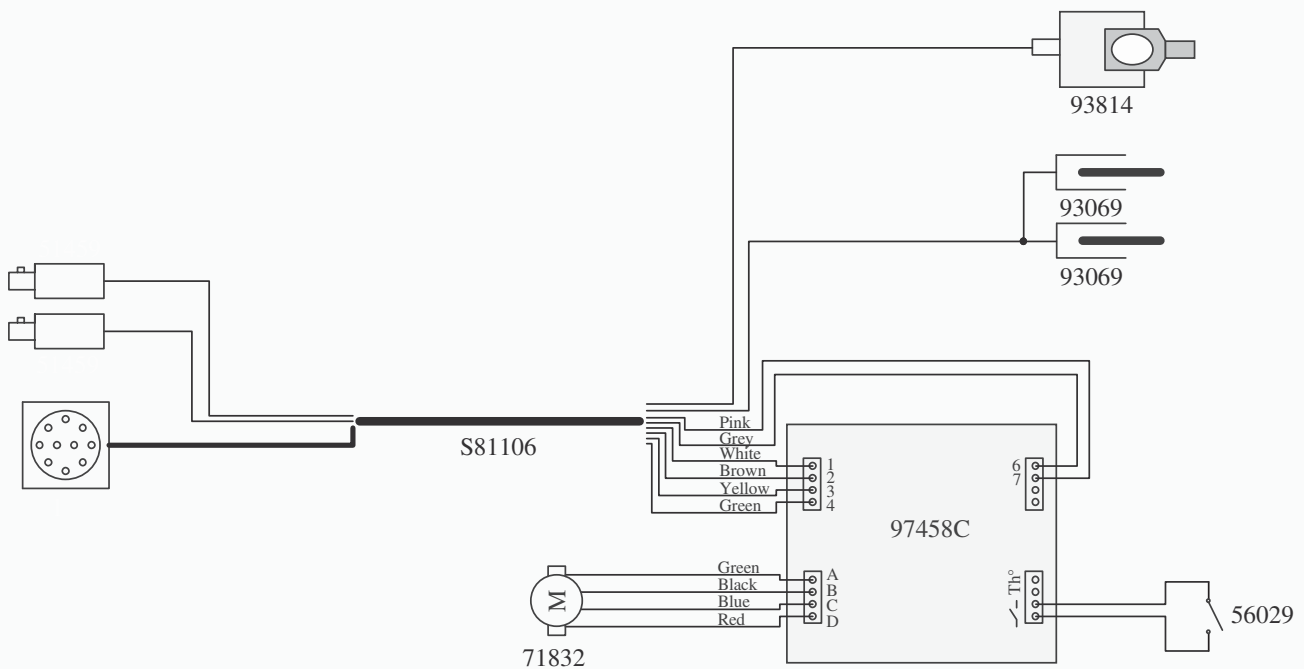
**PIÈCES DE RECHANGE / SPARE PARTS / ERSATZTEILE / PIEZAS DE REPUESTO / ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ / RESERVE ONDERDELEN / PEZZI DI RICAMBIO**










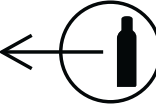

1	Moteur / Motor / Motore / Мотор	71832
2	Carte électronique / Electronic board / Steuerplatine / Placa electrónica / Электронная плата / Printplaat / Scheda elettrica	97458C
3	Tiges de retour de masse / Earth rods / Massekontaktstifte / Varillas de retorno de masa / Стержни заземления / Massa-pinnen / Asta di ritorno di massa	93069
4	Ressort de tiges / Rod spring / Feder für Massekontaktstift / Muelles de varillas / Пружина штырей / Veer / Molla fissa aste	55224
5	Gâchette / Trigger / Schalter / Gatillo / Триггер/ Auslöser / Pulsante di avanzamento	56029
6	Vague de verrouillage / Locking nut / Verriegelungsring / Anilla de bloqueo / Кольцо блокировки / Vergrendelring / Anello di blocco	90598
7	Porte anneau / Ring holder / Aufnahme / Porta anillas / Держатель для колец / Houder trekoog / Porta anello	93814
8	Face avant / Front case / Frontabdeckung / Frontal / Voorzijde / Frontale	56188
9	Molette de verrouillage des tiges / Earth rods locking wheel / Feststellknopf / Ruedecilla de bloqueo de varillas / Передняя панель Колесико блокировки штырей / Vergrendelwielte pinnen / Manopola di blocco aste	56159
10	Faisceau complet / Complete cable / Anschlusskabel / Cable completo / Кабель в сборе / Complete kabel / Fasciocavi completo	S81106

**SCHÉMA ÉLECTRIQUE / CIRCUIT DIAGRAM / SCHALTPLAN / DIAGRAMA ELECTRICO / ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА / ELEKTRISCHE SCHEMA / SCHEMA ELETTRICO**



## ICÔNES / SYMBOLS / ZEICHENERKLÄRUNG / SÍMBOLOS / СИМВОЛЫ / PICTOGRAMMEN / ICONA

	<p>- Attention ! Lire le manuel d'instruction avant utilisation. - Caution ! Read the user manual. - Achtung! Lesen Sie die Betriebsanleitung. - Cuidado, leer las instrucciones de utilización. - Внимание ! Читайте инструкцию по использованию. - Let op! Lees voorzichtig de gebruiksaanwijzing. - Attenzione! Leggere il manuale d'istruzioni prima dell'uso.</p>
	<p>Source de courant de technologie onduleur délivrant un courant continu. - Undulating current technology based source delivering direct current. - Invertergleichstromquelle. - Fuente de corriente de tecnología ondulator que libera corriente continua. - Источник тока с технологией преобразователя, выдающий постоянный ток. - Stroombron met UPS technologie, levert gelijkstroom. - Fonte di corrente con tecnologia inverter che rilascia una corrente continua.</p>
	<p>- Soudage à arc tiré - Drawn arc welding - Booglassen - Saldatura ad arco tirato</p>
	<p>- Convient au soudage dans un environnement avec risque accru de choc électrique. La source de courant elle-même ne doit toutefois pas être placée dans de tels locaux. - Adapted for welding in environments with increased risk of electrical shock. However, the welding machine should not be placed in such places. - Geeignet für Schweißarbeiten im Bereich mit erhöhten elektrischen Risiken. Trotzdem sollte die Schweißquelle nicht unbedingt in solchen Bereichen betrieben werden. - Adaptado a la soldadura en un entorno que comprende riesgos de choque eléctrico. La fuente de corriente ella misma no debe estar situada dentro de tal locales. - Подходит для сварки в среде с повышенной опасностью удара электрическим током. Тем не менее не следует ставить источник тока в такие помещения. - Geschikt voor het lassen in een ruimte met verhoogd risico op elektrische schokken. De voedingsbron zelf moet echter niet in dergelijke ruimte worden geplaatst. - È consigliato per la saldatura in un ambiente con grandi rischi di scosse elettriche. La fonte di corrente non deve essere localizzata in tale posto.</p>
	<p>Courant de soudage continu - Welding direct current - Gleichschweisstrom - La corriente de soldadura es continua - Сварка на постоянном токе - Continue lasstroom - Corrente di saldatura continua</p>
<p><b>U<sub>0</sub></b></p>	<p>Tension assignée à vide - Rated no-load voltage - Leerlaufspannung - Tensión asignada de vacío - Напряжение холостого хода - Nulllastspanning - Tensione nominale a vuoto</p>
<p><b>X(40°C)</b></p>	<p>Facteur de marche selon la norme EN60974-1 (10 minutes - 40°C). - Duty cycle according to standard EN 60974-1 (10 minutes - 40°C). - Einschaltdauer: 10 min - 40°C, richtlinienkonform EN60974-1. - Ciclo de trabajo según la norma EN60974-1 (10 minutos - 40°C). - ПВ% согласно норме EN 60974-1 (10 минут - 40°C). - Inschakelduur volgens de norm EN60974-1 (10 minuten - 40°C). - Ciclo di lavoro conforme alla norma EN60974-1 (10 minuti - 40°C).</p>
<p><b>I<sub>2</sub></b></p>	<p>I<sub>2</sub> : courant de soudage conventionnel correspondant - I<sub>2</sub> : corresponding conventional welding current - I<sub>2</sub> : entsprechender Schweißstrom - I<sub>2</sub> : Corrientes correspondientes - I<sub>2</sub> : Соответствующий условный сварочный ток - I<sub>2</sub> : overeenkomstige conventionele lasstroom - I<sub>2</sub> : corrente di saldatura convenzionale corrispondente</p>
<p><b>A</b></p>	<p>Ampères - Amps - Ampere - Amperio - Ампер - Ampère - Amper</p>
<p><b>U<sub>2</sub></b></p>	<p>U<sub>2</sub> : Tensions conventionnelles en charges correspondantes - U<sub>2</sub> : conventional voltages in corresponding load - U<sub>2</sub> : entsprechende Arbeitsspannung - U<sub>2</sub> : Tensiones convencionales en carga - U<sub>2</sub> : Соответствующие условные напряжения под нагрузкой - U<sub>2</sub> : conventionele spanning in corresponderende belasting - U<sub>2</sub> : Tensioni convenzionali in cariche corrispondenti</p>
<p><b>V</b></p>	<p>Volt - Volt - Volt - Voltios - Вольт - Volt - Volt</p>
<p><b>Hz</b></p>	<p>Hertz - Hertz - Hertz - Hertz - Герц - Hertz - Hertz</p>
	<p>- Alimentation électrique monophasée 50 ou 60Hz - Single phase power supply 50 or 60Hz - Einphasige Netzversorgung mit 50 oder 60Hz - Alimentación eléctrica monofásica 50 o 60 Hz - Однофазное напряжение 50 или 60Гц - Enkel fase elektrische voeding 50Hz of 60Hz - Alimentazione elettrica monofase 50 o 60Hz</p>
<p><b>U<sub>1</sub></b></p>	<p>Tension assignée d'alimentation - rated supply voltage - Netzspannung - Tensión de la red - Напряжение сети - Nominale voedingspanning - Tensione nominale d'alimentazione</p>
<p><b>I<sub>1max</sub></b></p>	<p>- Courant d'alimentation assigné maximal (valeur efficace) - Rated maximum supply current (effective value) - Maximaler Versorgungsstrom (Effektivwert) - Corriente maxima de alimentacion de la red - Максимальный сетевой ток (эффективная мощность) - Maximale nominale voedingsstroom (effectieve waarde) - Corrente d'alimentazione nominale massima (valore effettivo)</p>
<p><b>I<sub>1eff</sub></b></p>	<p>- Courant d'alimentation effectif maximal - Maximum effective supply current - Maximaler tatsächlicher Versorgungsstrom - Corriente de alimentación efectiva maxima - Максимальный эффективный сетевой ток - Maximale effectieve voedingsstroom - Corrente di alimentazione massima effettiva</p>
	<p>- Appareil conforme aux directives européennes. La déclaration de conformité est disponible sur notre site internet. - The device complies with European Directive. The certificate of compliance is available on our website. - Gerät entspricht europäischen Richtlinien. Die Konformitätserklärung finden Sie auf unsere Webseite. - El aparato está conforme a las normas europeas. La declaración de conformidad está disponible en nuestra página Web. - Устройство соответствует европейским нормам. Декларация соответствия есть на нашем сайте. - Het toestel is in overeenstemming met de Europese richtlijnen. De conformiteitsverklaring is te vinden op onze internetsite. - Dispositivo in conformità con le norme europee. La dichiarazione di conformità è disponibile sul nostro sito internet.</p>
<p><b>EN60974-1 EN60974-10 Class A</b></p>	<p>- L'appareil respecte les normes EN60974-1, EN60974-10 et Class A - The device complies with EN60974-1, EN60974-10, Class A standard relative to welding units - Das Gerät entspricht der Norm EN60974-1, EN60974-10, Class A für Schweißgeräte - El aparato está conforme a la norma EN60974-1, EN60974-10, Class A referente a los aparatos de soldadura - Аппарат соответствует европейской норме EN60974-1, EN60974-10, Class A - Dit toestel voldoet aan de EN60974-1, EN60974-10, Class A norm. - Il dispositivo rispetta la norma EN60974-1, EN60974-10, Class A.</p>

	<p>- Ce matériel faisant l'objet d'une collecte sélective selon la directive européenne 2012/19/UE. Ne pas jeter dans une poubelle domestique ! - This hardware is subject to waste collection according to the European directives 2012/19/EU. Do not throw out in a domestic bin ! - Für die Entsorgung Ihres Gerätes gelten besondere Bestimmungen (sondermüll) gemäß europäische Bestimmung 2012/19/EU. Es darf nicht mit dem Hausmüll entsorgt werden! - Este material requiere una recogida de basuras selectiva según la directiva europea 2012/19/UE. ¡No tirar este producto a la basura doméstica! - Это оборудование подлежит переработке согласно директиве Евросоюза 2012/19/UE. Не выбрасывать в общий мусоросборник! - Afzonderlijke inzameling vereist volgens de Europese richtlijn 2012/19/UE. Gooi het apparaat niet bij het huishoudelijk afval ! - Questo materiale è soggetto alla raccolta differenziata seguendo la direttiva europea 2012/19/UE. Non smaltire con i rifiuti domestici!</p>
	<p>- Produit recyclable qui relève d'une consigne de tri - This product should be recycled appropriately - Produkt muss getrennt entsorgt werden. Werfen Sie das Gerät nicht in den Hausmüll. - Producto reciclable que requiere una separación determinada. - Этот аппарат подлежит утилизации - Product recyclebaar, niet bij het huishoudelijk afval gooien - Prodotto riciclabile che assume un ordine di smistamento</p>
	<p>- Produit dont le fabricant participe à la valorisation des emballages en cotisant à un système global de tri, collecte sélective et recyclage des déchets d'emballages ménagers - The product's manufacturer contributes to the recycling of its packaging by contributing to a global recycling system. - Für die Entsorgung Ihres Gerätes gelten besondere Bestimmungen (Elektroschrott). - Producto sobre el cual el fabricante participa mediante una valorización de los embalajes cotizando a un sistema global de separación, recogida selectiva y reciclado de los desechos de embalajes domésticos. - Аппарат, производитель которого участвует в глобальной программе переработки упаковки, выборочной утилизации и переработке бытовых отходов. - De fabrikant van dit product neemt deel aan het hergebruik en recycelen van de verpakking, door middel van een contributie aan een globaal sorteer en recycle systeem van huishoudelijk verpakkingsafval. - Prodotto con cui il fabbricante partecipa alla valorizzazione degli imballaggi in collaborazione con un sistema globale di smistamento, raccolta differenziata e riciclaggio degli scarti d'imballaggio.</p>
	<p>- Marque de conformité EAC (Communauté économique Eurasienne) - Conformity mark EAC (Eurasian Economic Commission) - EAC-Konformitätszeichen (Eurasische Wirtschaftsgemeinschaft) - Marca de conformidad EAC (Comunidad Económica euroasiática) - Маркировка соответствия EAC (Евразийское экономическое сообщество) - EAC (Euraziatische Economische Gemeenschap) merkteken van overeenstemming. - Marca di conformità EAC (Comunità Economica Eurasiatica)</p>
	<p>- Entrée de gaz - Gas inlet - Gaseinlass - Entrada de gas - газа на входе - Gasinlaat - Ingresso gas</p>
	<p>- Sortie de gaz - Gas outlet - Gasaustritt - Salida de gas - выпуск газа - Gasuitlaat - Uscita del gas</p>
	<p>Commande à distance - Remote control - Fernregler - Control a distancia - Дистанционное управление - Afstandsbediening - Telecomando a distanza.</p>





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