

D

Originalbetriebsanleitung

EN

Translation of the original instructions

FR

Traduction du mode d'emploi d'origine

IT

Traduzione del Manuale d'Uso originale

NL

Vertaling van de originele gebruiksaanwijzing

CZ

Překlad originálního návodu k provozu

SK

Preklad originálneho návodu na prevádzku

HU

Az eredeti használati utasítás fordítása

PL

Tłumaczenie oryginalnej instrukcji obsługi

ES

Traducción del manual de instrucciones original



UNI MIG 165 SYN
Universal Schweiss-Inverter
20077



UNI MIG 205 SYN
Universal Schweiss-Inverter
20083

**DEUTSCH**

ENGLISH

FRANÇAIS

ITALIANO

NEDERLANDS

ČESKY

SLOVENSKY

MAGYAR

POLSKI

ESPAÑOL

Bitte lesen Sie die Gebrauchsanweisung vor Inbetriebnahme sorgfältig durch.

Please read the instructions carefully before starting the machine.

Veuillez lire avec soin le mode d'emploi avant la mise en service

Leggere attentamente le istruzioni per l'uso prima di mettere in funzione l'elettrodomestico.

Graag instructies zorgvuldig doorlezen vóórdat u de machine in gebruik neemt.

Před spuštěním stroje si pečlivě přečtěte návod k používání.

Pred prvým použitím prístroja si pozorne prečítajte návod na obsluhu.

Kérjük alaposan olvassa el a tájékoztatót mielőtt a gépet használna.

Przed przystąpieniem do uruchomienia prosimy o dokładne zapoznanie się z instrukcją obsługi.

Por favor, lea detenidamente estas instrucciones de uso antes de la puesta en marcha.

DE Alle in der **Ökodesignverordnung 2019/1784** geforderten technischen Unterlagen finden Sie unter
EN You can find all the technical documents required in the Ecodesign Regulation 2019/1784 at
FR Vous pouvez trouver tous les documents techniques requis dans le règlement d'écoconception 2019/1784 à l'adresse
IT Tutta la documentazione tecnica richiesta dalla normativa Ecodesign 2019/1784 è consultabile all'indirizzo
ES Puede encontrar todos los documentos técnicos requeridos en el Reglamento sobre Diseño Ecológico 2019/1784 en
NL U kunt alle technische documenten die vereist zijn volgens de richtlijn ecologisch ontwerp 2019/1784 vinden op
CZ Všechny technické dokumenty požadované v Nařízení 2019/1784 o ekodesignu svařovacích zařízení naleznete na
SK Všetky technické dokumenty požadované v Nariadení 2019/1784 o ekodizajne nájdete na
PL Wszystkie dokumenty techniczne wymagane przez rozporządzenie w sprawie ekoprojektu 2019/1784 można znaleźć pod adresem.
HU A 2019/1784 számú környezetbarát tervezési rendeletben előírt összes műszaki dokumentumot itt találja

Alle in der **Ökodesignverordnung 2019/1784** geforderten technischen Unterlagen finden Sie hier:

<https://www.guede.com/index.html?shopart=20083>



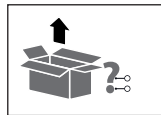
Alle in der **Ökodesignverordnung 2019/1784** geforderten technischen Unterlagen finden Sie hier:

<https://www.guede.com/index.html?shopart=20077>



Gerätebeschreibung

EN Device description FR Description du dispositif IT Dotazione
ES Descripción del dispositivo NL Beschrijving van het apparaat
CZ Popis zařízení SK Opis zariadenia PL Opis urządzenia HU Eszközleírás _____



Montage

EN Operation FR Fonctionnement IT Esercizio ES Operação
NL Gebruik CZ Provoz SK Prevádzka PL Operacja HU Üzemeltetés _____



Inbetriebnahme

EN starting-up the device FR Mise en service IT Messa in funzione
ES Puesta en marcha NL Toestel in gebruik nemen CZ Uvedení do provozu
SK Uvedenie do prevádzky PL Uruchamianie urządzenia
HU A készülék üzembe helyezése _____



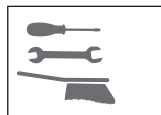
Betrieb

EN Operation FR Fonctionnement IT Esercizio ES Operação
NL Gebruik CZ Provoz SK Prevádzka PL Operacja HU Üzemeltetés. _____



Wartung & Reinigung

EN Maintenance & Cleaning FR Entretien & Nettoyage
IT Manutenzione & Pulizia ES Mantenimiento & Limpieza
NL Onderhoud & Schoonmaken CZ Údržba & ištění SK Údržba & Čistenie
PL Konserwacja & Czyszczenie HU Karbantartás & Tisztítás _____



EG-Konformitätserklärung

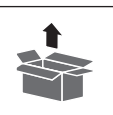
EN EC Declaration of Conformity FR Déclaration De Conformité Pour La CE
IT Dichiarazione CE Di Conformità ES Declaración De Conformidad CE
NL EG-Conformiteitsverklaring CZ ES Izjava O Skladnosti
SK Vyhlásenie O Zhode ES PL Deklaracja Zgodności WE HU EC Egyezési _____



Deutsch	Technische Daten / Gerätebeschreibung / Sicherheitshinweise / Bestimmungsgemäße Verwendung / Verhalten im Notfall / Symbole / Wartung / Entsorgung / Gewährleistung / Service	24
English	Technical Data / Device description / Safety Warnings / Specified Conditions of Use / Emergency procedure / Symbols / Maintenance / Disposal / Guarantee / Service	30
Français	Caractéristiques techniques / Description du dispositif / Instructions De Sécurité Particulieres / Utilisation conforme aux prescriptions / Conduite en cas d'urgence / Symboles / Entretien / Elimination / Garantie / Service	37
Italiano	Dati tecnici / Descripción del dispositivo / Norme Di Sicurezza / Utilizzo conforme / Comportamento in caso d'emergenza / Simboli / Manutenzione / Smaltimento / Garanzia / Servizio	44
Nederlands	Technische gegevens / Beschrijving van het apparaat / Veiligheidsadviezen / Voorgescreven gebruik van het systeem / Handelswijze in noodgeval / Symbolen / Onderhoud / Afvoer / Garantie / Service	58
Čeština	Technická data / Popis zařízení / Speciální Bezpečnostní Upozornění / Oblast Využití / Chování v případě nouze / Symboly / Údržba / Likvidace / Záruka / Servis	65
Slovenčina	Technické údaje / Opis zariadenia / Špeciálne Bezpečnostné Pokyny / Použitie podľa predpisov / Správanie v prípade núdze / Symboly / Údržba / Likvidácia / Záruka / Servi	65
Magyar	Műszaki Adatok / Eszközleírás / Rendeltetés szerinti használat / Biztonsági utasítások / Karbantartás / Jótállás	72
Polski	Dane techniczne / Opis urządzenia / Instrukcje Dotyczące Bezpieczeństwa / Warunki użytkowania / Postępowanie w nagłym przypadku / Symbole / Utrzymanie i Konserwacja / Utylizacja / Gwarancja / Serwis	80
Español	Datos técnicos / Descripción del dispositivo / Indicaciones de seguridad / Aplicación de acuerdo a la finalidad / Comportamento in caso d'emergenza / Símbolos / Mantenimiento / Eliminación / Garantía / Servicio	86

Lieferumfang

EN Scope of delivery FR Contenu de la livraison IT Dotazione
ES Volumen de suministro NL Leveringsomvang CZ OBJEM dodávky
SK Rozsah dodávky PL Zakres dostawy HU Szállítási terjedelem



20077



20083

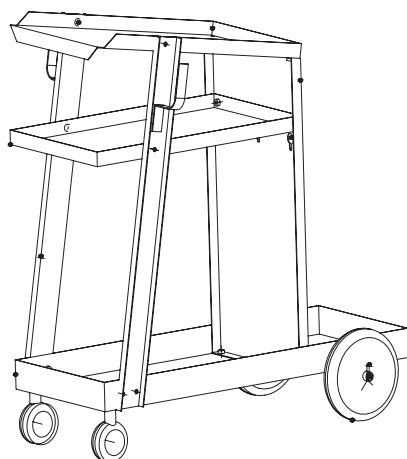
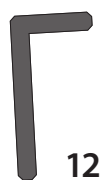
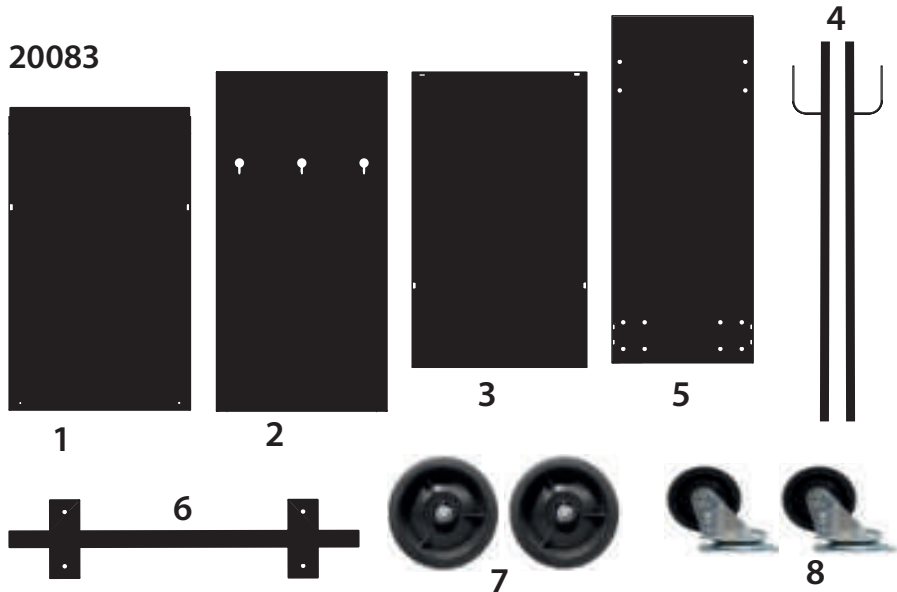


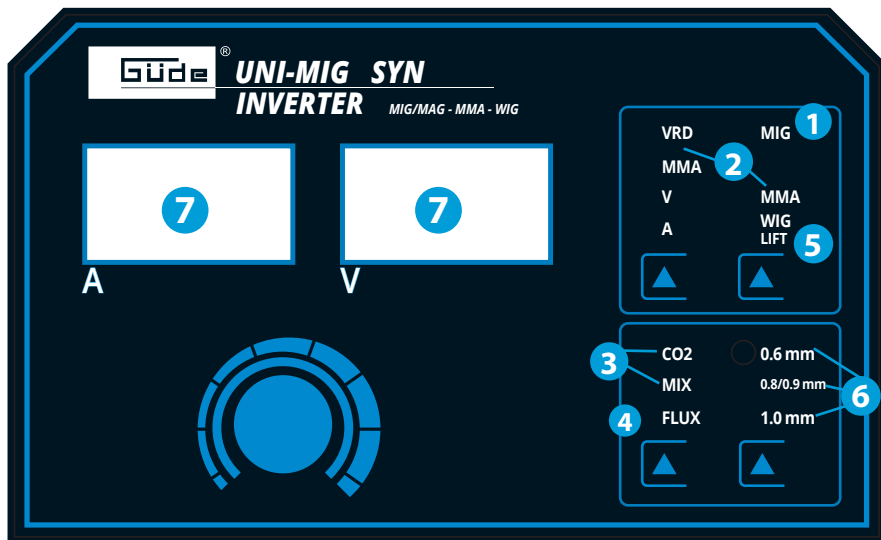
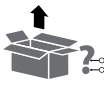


Lieferumfang

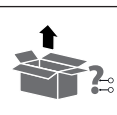
EN Scope of delivery FR Contenu de la livraison IT Dotazione
ES Volumen de suministro NL Leveringsomvang CZ OBJEM dodávky
SK Rozsah dodávky PL Zakres dostawy HU Szállítási terjedelem

20083





- 1 MIG/MAG - Schutzgas Schweißen** | MIG/ MAG shielding gas welding | Soudage MIG/ MAG sous gaz de protection | Saldatura MIG/MAG con gas di protezione | MIG/ MAG beschermgas lassen | Svařování v ochranném plynu MIG/MAG | Zváranie v ochrannom plyne MIG/ MAG | MIG/ MAG védőgázos hegesztés | Spawanie w osłonie gazów MIG/ MAG | Soldadura con gas de protección MIG/ MAG
- 2 MMA /VRD-MMA Elektrodenschweißen** | MMA /VRD-MMA Electrode welding | Soudage à l'électrode MMA /VRD-MMA | MMA /VRD-MMA Saldatura a elettrodo | MMA /VRD-MMA Elektrode lassen | Svařování elektrodou MMA /VRD-MMA | Zváranie elektrodou MMA /VRD-MMA | MMA /VRD-MMA Elektróda hegesztés | MMA /VRD-MMA Spawanie elektrodą | Soldadura con electrodos MMA /VRD-MMA
- 3 SCHWEISS-GAS AUSWAHL** | Welding gas selection | Sélection de gaz de soudage | Selezione del gas di saldatura | Selectie van lasgas | Výběr svařovacího plynu | Výber zváracieho plynu | | Hegesztőgáz kiválasztása | Wybór gazu spawalniczego | Selección del gas de soldadura
- 4 FLUX-Fülldrahtschweißen** | Flux cored welding | Soudage au fil fourré FLUX | Saldatura a filo continuo | Flux gevulde lassen | Svařování pod tavídelm | zváranie pod tavídelm | Folyósított töltőanyagú hegesztés | Spawanie drutami rdzeniowymi | Soldadura con núcleo de fundente
- 5 WIG Wolfram-Inertgas-Schweißen** | Tungsten inert gas welding | Soudage au tungstène sous gaz inerte | Saldatura con gas inerte di tungsteno | Lassen met wolfram inert gas | Svařování wolframovým inertním plynem | Zváranie volfrámovým inertným plynom | Volfrámmal védgett inert gázhegesztés | Spawanie w gazie obojętnym | Soldadura con gas inerte de tungsteno
- 6 Drahtdurchmesser** | Wire diameter | Diamètre du fil | Diametro del filo | Draad diameter | Průměr drátu | Priemer drôtu | Huzal átmérője | Hitrost premika žice | Promjer žice | Диаметр на проводника | Diametrul sârmei | Пречник жице | Średnica drutu | Diámetro del cable
- 7 Schweißstrom/Spannung / Drahtvorschubgeschwindigkeit bei MMA/WIG/MIG/MAG** | Welding current/voltage/wire feed speed | Courant/tension de soudage/ vitesse d'avance du fil | Corrente di saldatura/tensione/velocità di avanzamento del filo MMA/WIG/MIG/MAG | Lasroom/ spanning/ draadaanvoersnelheid bij MMA/WIG/MIG/MAG | Svařovací proud/napětí/rychlost posuvu drátu u MMA/WIG/MIG/MAG | Prúd/napätie pri MMA/WIG/MIG/MAG | MMA/WIG/MIG/MAG áramerősség/feszültség Tok/napetost v MMA/WIG/MIG/MAG | Struja/napon kod MMA/WIG/MIG/MAG | Tok/напрежение в MMA/WIG/MIG/MAG | Curent/tensiune la MMA/WIG/MIG/MAG | Struja/napon kod MMA/WIG/MIG/MAG



SYNERGIC-FUNKTION

DE	Beim MIG/MAG und Fülldrahtschweißen wird das entsprechende Verfahren, die Drahtstärke, sowie die Schweißspannung eingestellt, die entsprechende Drahtvorschubgeschwindigkeit ist über eine festgelegte Synergiekurve als entsprechende Einstellung hinterlegt.
EN	For MIG/MAG and flux-cored welding, the corresponding process, wire thickness, and welding voltage are set, and the corresponding wire feed speed is stored as a corresponding setting via a defined synergy curve.
FR	Pour le soudage MIG/MAG et le soudage avec fil fourré, le procédé correspondant, l'épaisseur du fil et la tension de soudage sont réglés, et la vitesse d'avance du fil est enregistrée comme réglage correspondant via une courbe de synergie définie.
IT	Per la saldatura MIG/MAG e con filo animato, il processo corrispondente, lo spessore del filo e la tensione di saldatura sono impostati, e la velocità di avanzamento del filo corrispondente è memorizzata come impostazione corrispondente attraverso una curva di sinergia definita.
NL	Voor MIG/MAG en flux-cored lassen worden het overeenkomstige proces, de draaddikte en de lasspanning ingesteld, en wordt de overeenkomstige draadaanvoersnelheid via een gedefinieerde synergiecurve als overeenkomstige instelling opgeslagen.
CZ	Pro svařování metodou MIG/MAG a svařování pod tavidlem se nastaví odpovídající proces, tloušťka drátu a svařovací napětí a odpovídající rychlost posuvu drátu se uloží jako odpovídající nastavení prostřednictvím definované synergické křivky.
SK	Pri zváraní MIG/MAG a zváraní pod tavidlom sa nastaví príslušný proces, hrúbka drôtu a zväracie napätie a príslušná rýchlosť posuvu drôtu sa uloží ako príslušné nastavenie prostredníctvom definovanej synergickej krivky.
HU	A MIG/MAG és a porközi hegesztéshez a megfelelő folyamat, a huzalvastagság és a hegesztési feszültség van beállítva, és a megfelelő huzalelőállítás sebesség egy meghatározott szinergiagörbén keresztül megfelelő beállításként van tárolva.
PL	W przypadku spawania MIG/MAG i spawania rdzeniowego ustawia się odpowiedni proces, grubość drutu i napięcie spawania, a odpowiednia prędkość podawania drutu jest zapisywana jako odpowiednie ustawienie za pomocą zdefiniowanej krzywej synergii.
ES	En el caso de la soldadura MIG/MAG y con núcleo de fundente, se ajusta el proceso correspondiente, el grosor del hilo y la tensión de soldadura, y la velocidad de avance del hilo correspondiente se almacena como ajuste correspondiente a través de una curva de sinergia definida.

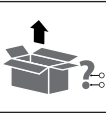


Art.-Nr. 16924



Art.-Nr. 41690

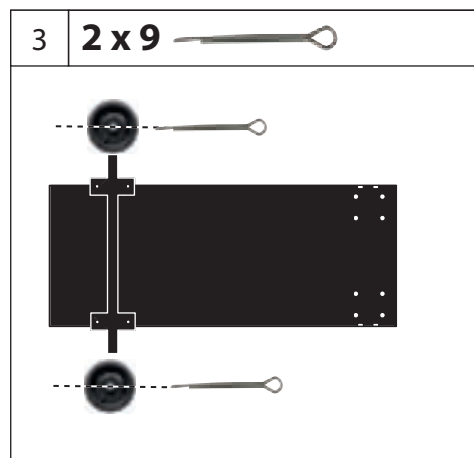
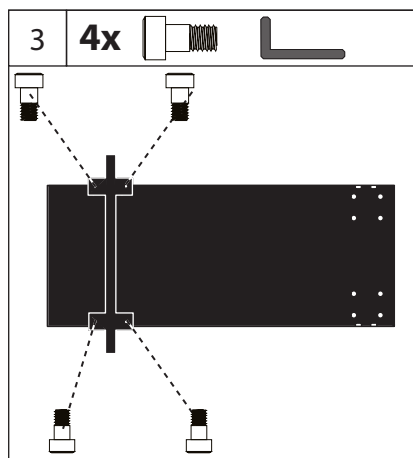
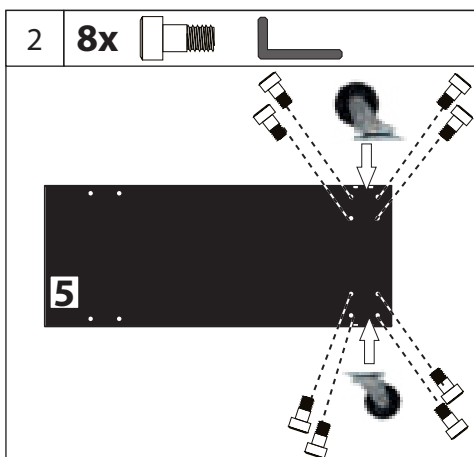
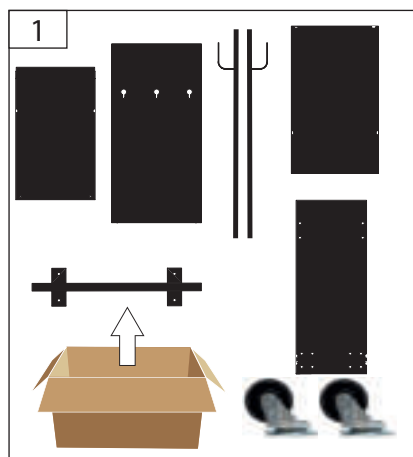
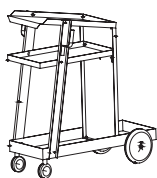


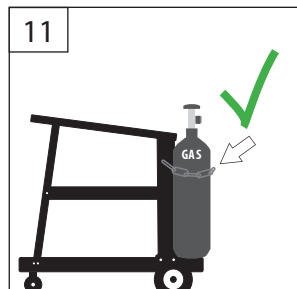
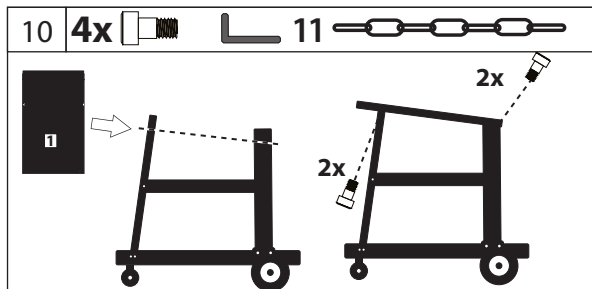
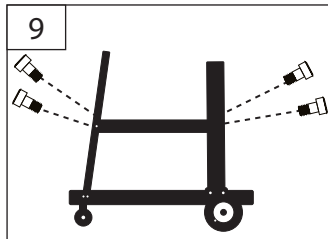
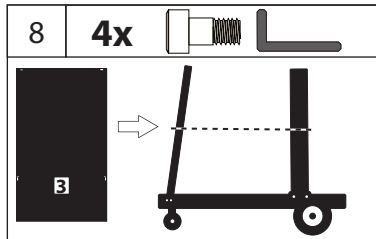
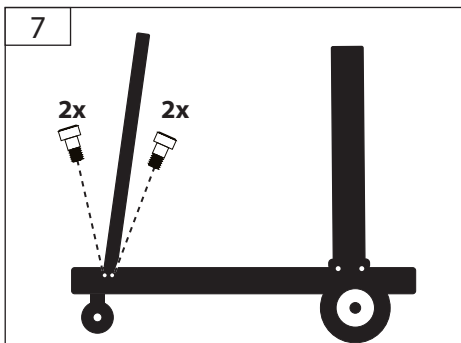
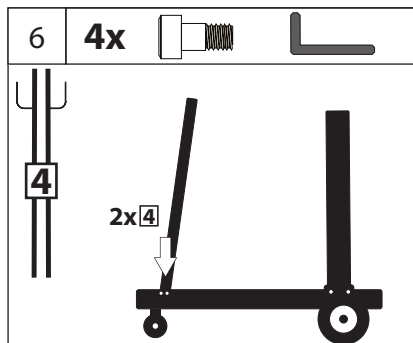
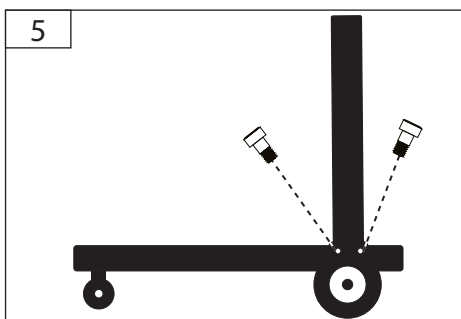
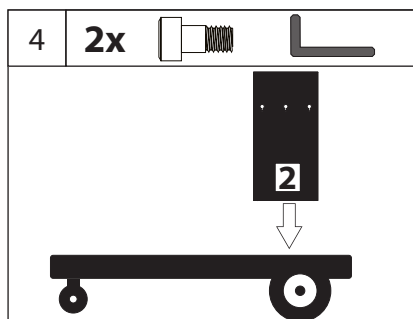


VRD - Spannungsreduktion | VRD Voltage Reduction Device | VRD - Dispositif de réduction de tension | VRD - Dispositivo di riduzione della tensione | VRD - Voltage Reduction Device | VRD - zařízení pro snížení napětí | VRD - zariadenie na zníženie napätia | VRD - feszültségcsökkentő eszköz | VRD - urządzenie redukujące napięcie | VRD - Dispositivo de reducción de tensión



DE	Die Einrichtung VRD (Voltage Reduction Device) dient dazu, die Ausgangsspannung auf ein sicheres Niveau abzusenken, wenn die Schweißmaschine zwar eingeschaltet, aber nicht schweißbereit ist. Die Sicherheit des Bedieners wird so sichergestellt, der mit der Elektrode gefahrlos in Berührung kommen kann, solange die Schweißarbeiten nicht wieder aufgenommen sind.
EN	The VRD (Voltage Reduction Device) is used to reduce the output voltage to a safe level when the welding machine is switched on but not ready to weld. This ensures the safety of the operator, who can safely come into contact with the electrode as long as welding operations have not resumed.
FR	Le dispositif VRD (Voltage Reduction Device) sert à abaisser la tension de sortie à un niveau sûr lorsque la machine de soudage est allumée mais pas prête à souder. Il assure ainsi la sécurité de l'opérateur qui peut entrer en contact sans danger avec l'électrode tant que les travaux de soudage n'ont pas repris.
IT	Il dispositivo VRD (Voltage Reduction Device) viene utilizzato per ridurre la tensione di uscita a un livello sicuro quando la saldatrice è accesa ma non è pronta per la saldatura. Questo garantisce la sicurezza dell'operatore, che può entrare tranquillamente in contatto con l'elettrodo finché le operazioni di saldatura non sono riprese.
NL	De VRD (Voltage Reduction Device) wordt gebruikt om de uitgangsspanning te verlagen tot een veilig niveau wanneer het lasapparaat is ingeschakeld maar nog niet gereed is om te lassen. Dit garandeert de veiligheid van de operator, die veilig in contact kan komen met de elektrode zolang het lassen niet is hervat.
CZ	Zařízení VRD (Voltage Reduction Device) slouží ke snížení výstupního napětí na bezpečnou úroveň, když je svářečka zapnutá, ale není připravena ke svařování. Tím je zajištěna bezpečnost obsluhy, která může bezpečně přijít do kontaktu s elektrodou, dokud se svařovací operace neobnoví.
SK	Zariadenie na zníženie napätia (VRD) sa používa na zníženie výstupného napätia na bezpečnú úroveň, keď je zväračka zapnutá, ale nie je pripravená na zváranie. Tým je zaistená bezpečnosť obsluhy, ktorá môže bezpečne prísť do kontaktu s elektródou, kým sa neobnovia zväracie operácie.
HU	A VRD (feszültségcsökkentő készülék) a kimeneti feszültség biztonságos szintre történő csökkentésére szolgál, amikor a hegesztőgép be van kapcsolva, de nem áll készen a hegesztésre. Ez biztosítja a kezelő biztonságát, aki biztonságosan érintkezhet az elektróddal mindaddig, amíg a hegesztési műveletek nem folytatódnak.
PL	Urządzenie VRD (Voltage Reduction Device) służy do obniżenia napięcia wyjściowego do bezpiecznego poziomu, gdy spawarka jest włączona, ale nie jest gotowa do spawania. Zapewnia to bezpieczeństwo operatora, który może bezpiecznie wejść w kontakt z elektrodą, dopóki nie zostaną wznowione czynności spawalnicze.
ES	El VRD (Dispositivo de Reducción de Tensión) se utiliza para reducir la tensión de salida a un nivel seguro cuando la máquina de soldar está encendida pero no está lista para soldar. Esto garantiza la seguridad del operario, que puede entrar en contacto con el electrodo de forma segura mientras no se hayan reanudado las operaciones de soldadura.







1



2



3

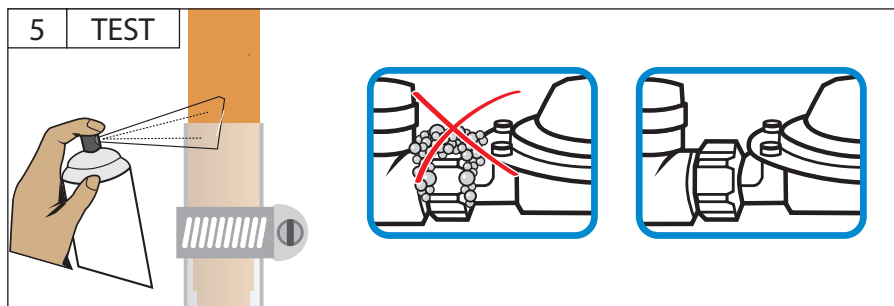
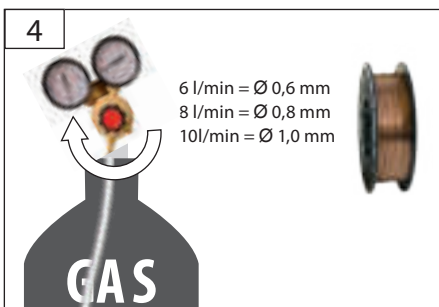
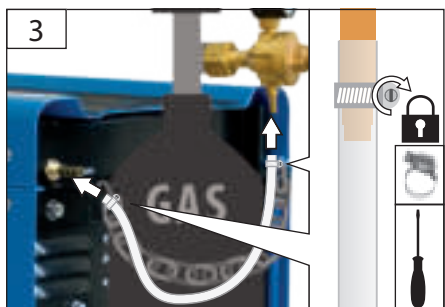
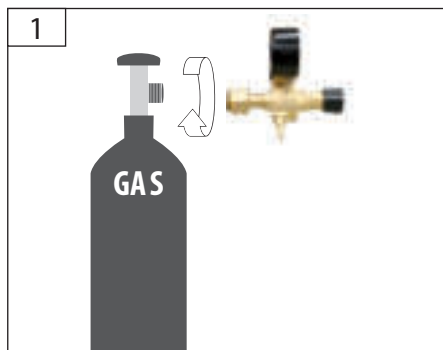


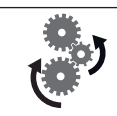
4



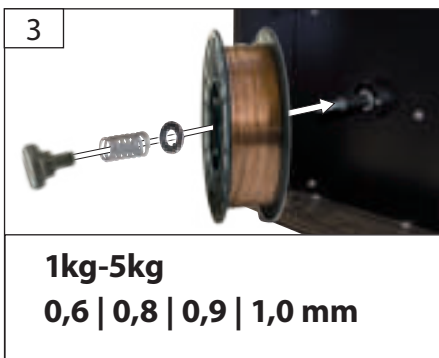
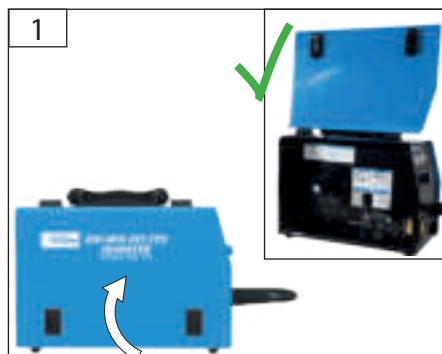


 **MIG/MAG**
 **WIG**





 **MIG/MAG**

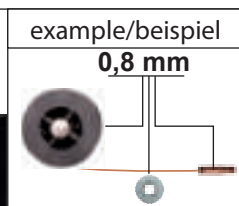
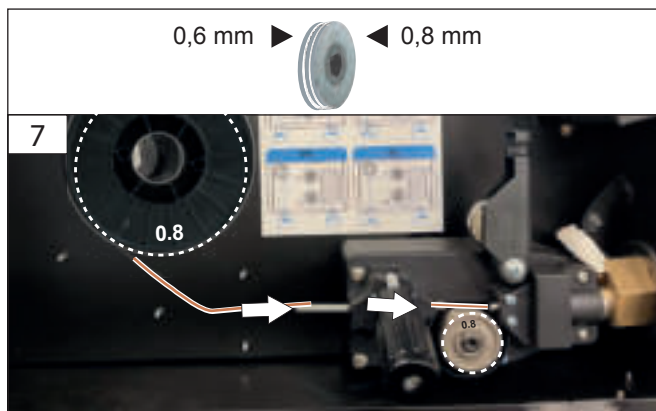
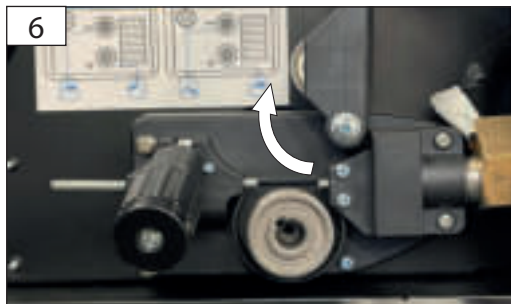
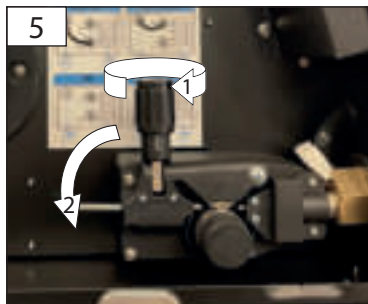


DE	Kleinspulen	CZ	Malé cívký
EN	Small coils	SK	Malé cievky
FR	Petites bobines	HU	Kis tekercsek
IT	Bobine di piccole dimensioni	PL	Mała szpula
NL	Kleinspoelen	ES	Bobinas pequeñas



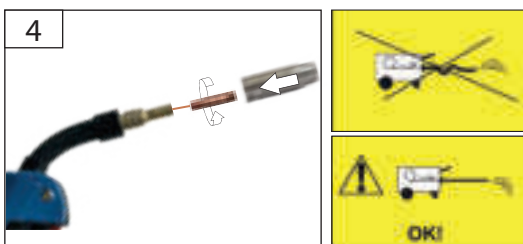
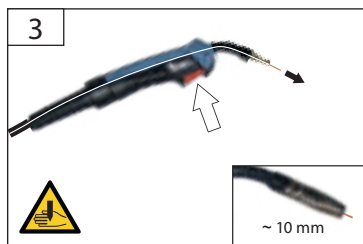
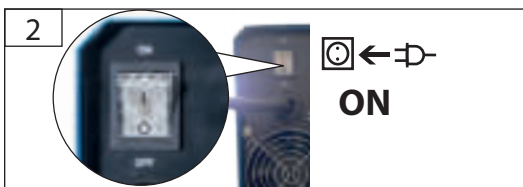
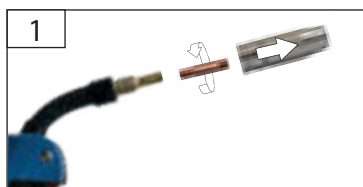
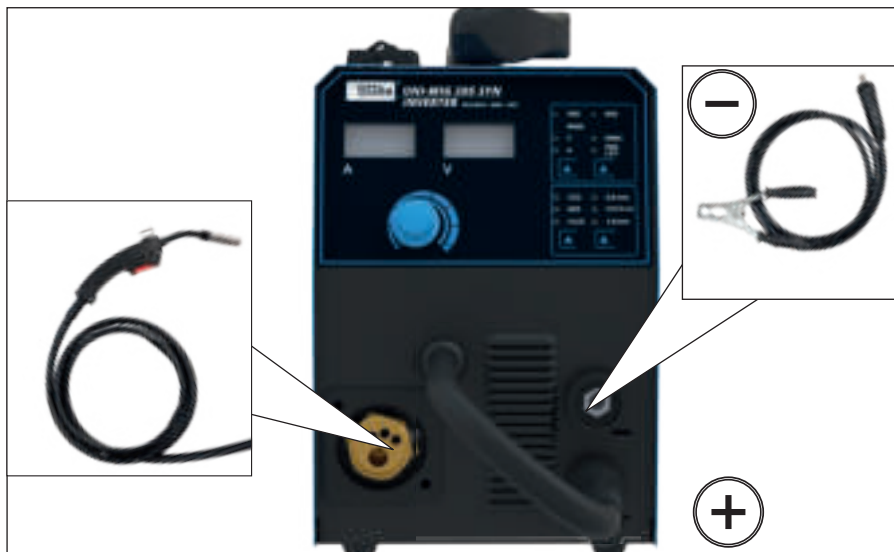


 **MIG/MAG**



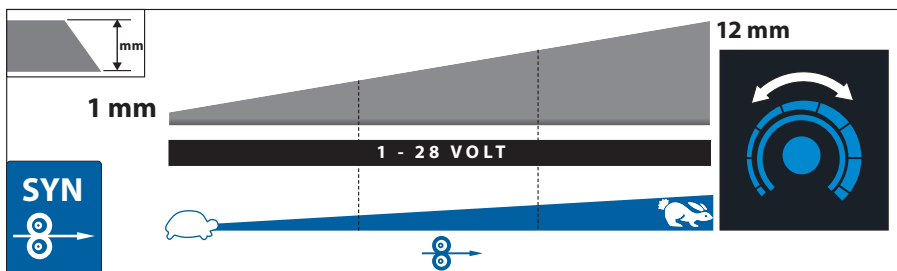
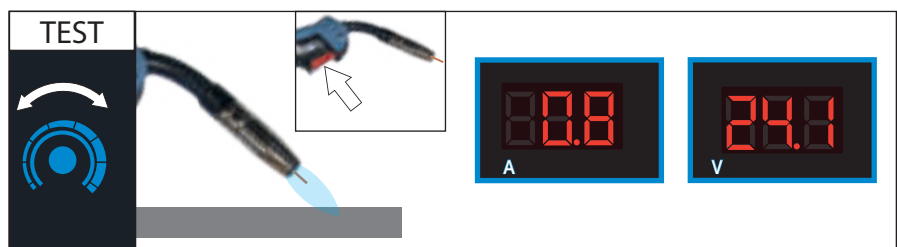
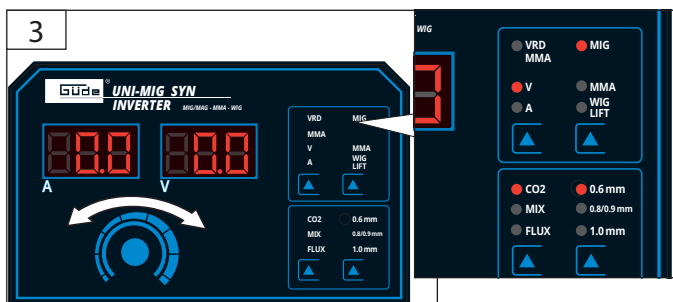
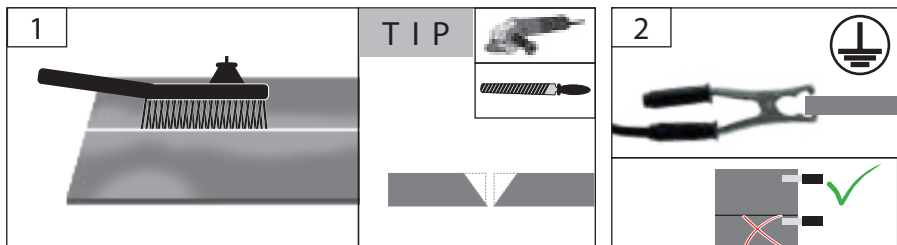


 **MIG/MAG**





 **MIG/MAG**

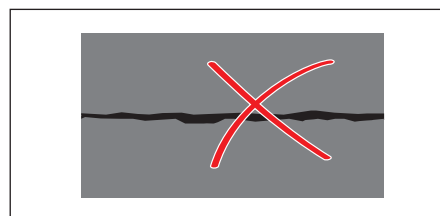
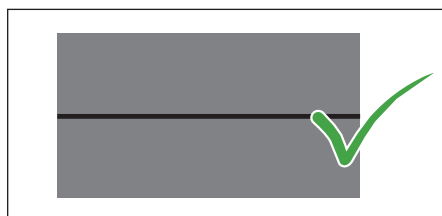
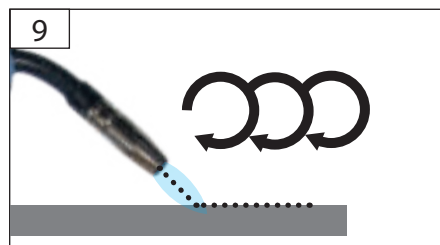
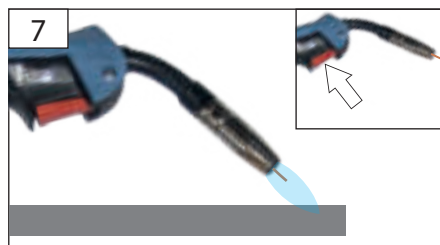
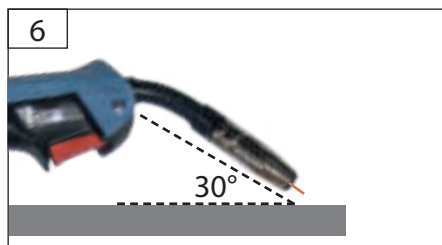


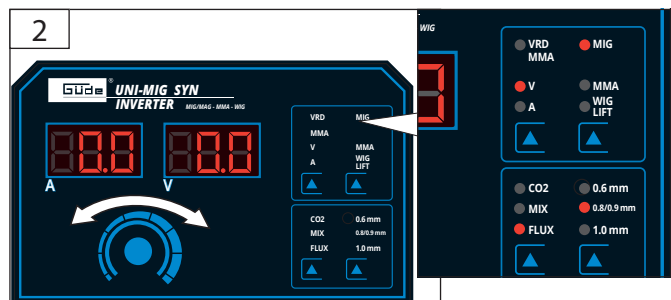
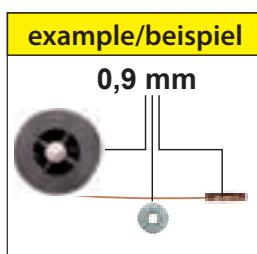
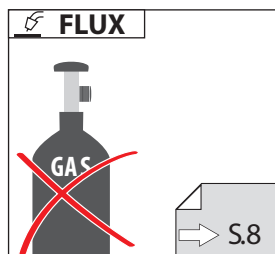
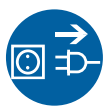


MIG/MAG



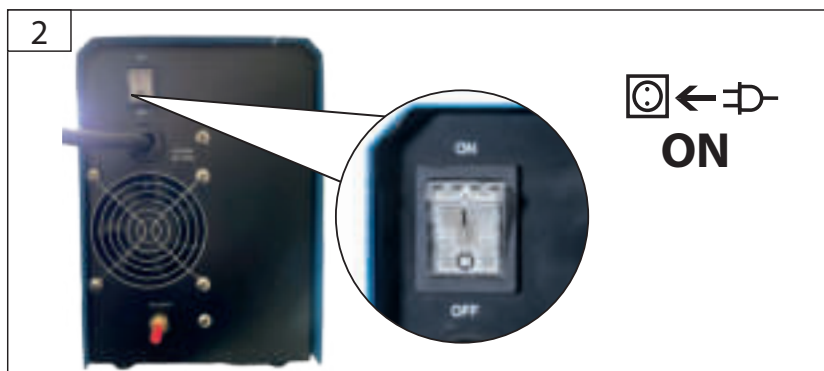
5	MIG MAG		FLUX	WIG	
		Fe A2, A4 Steel		Fe Steel	Fe A2, A4 Stainless Steel Inox, Nirosta
		Ar He	Ar Ar Co ₂	Ar	Ar







 **MMA**

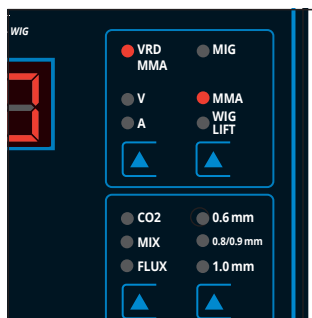
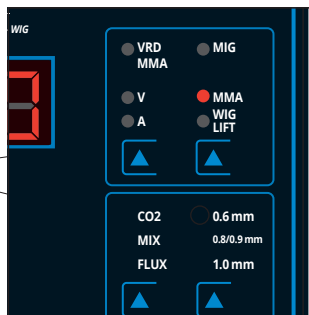
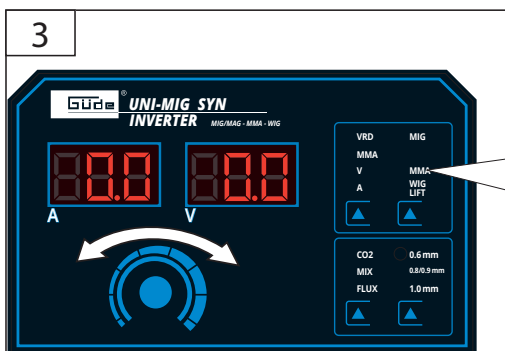




 **MMA**



3



VRD



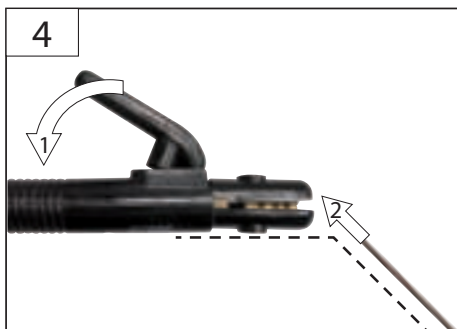
Güde

TIP

Art.-Nr. 16982

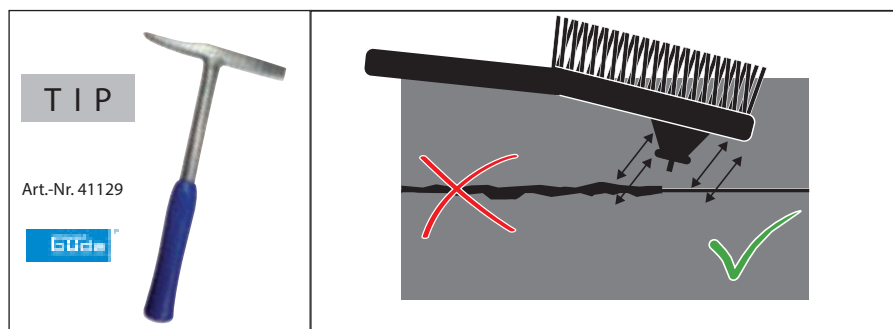
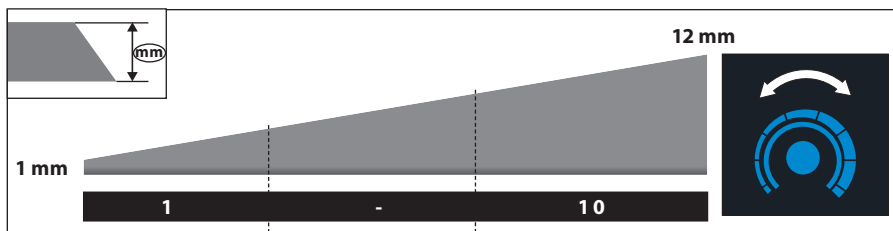
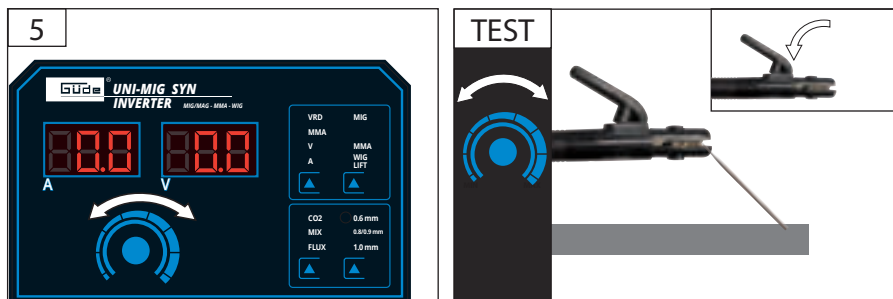


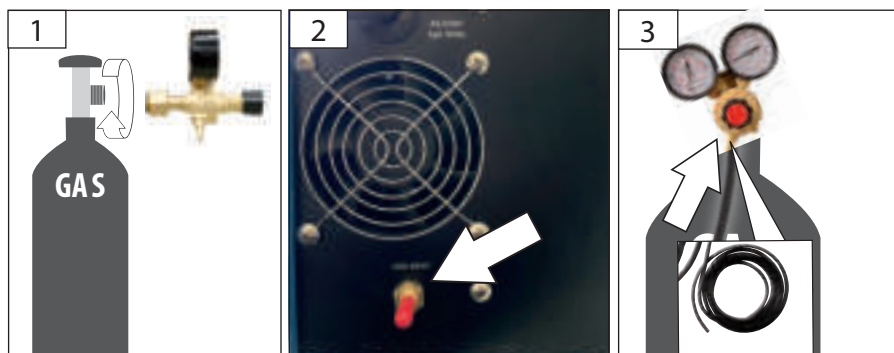
4





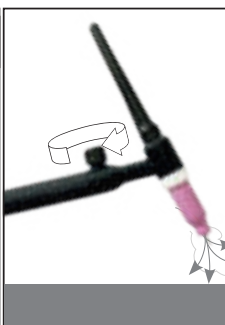
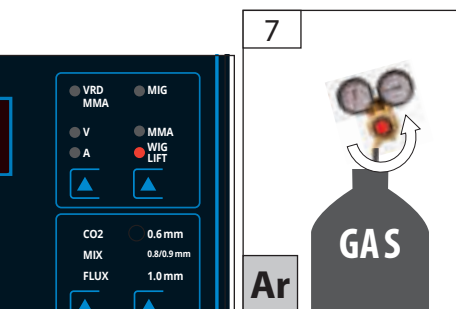
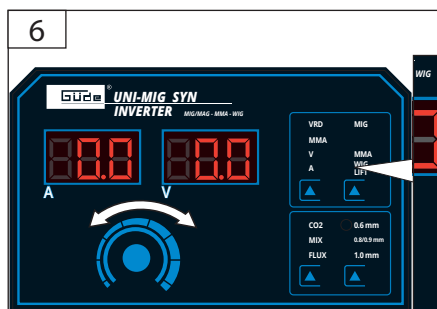
MMA







WIG



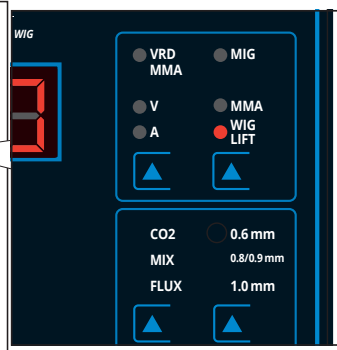
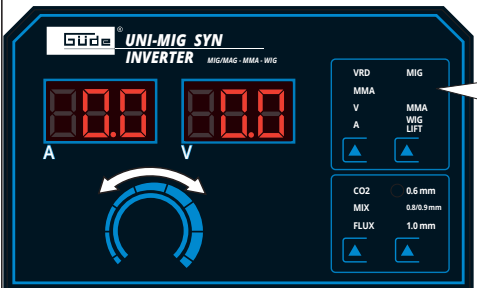
	MIG MAG		FLUX	WIG	
	Fe A2, A4 Steel		Fe Steel	Fe Steel	Fe A2, A4 Stainless Steel Inox, Nirosta
	Ar He	Ar Ar Co ₂		Ar	Ar



 **WIG**



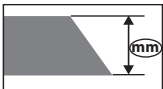
6

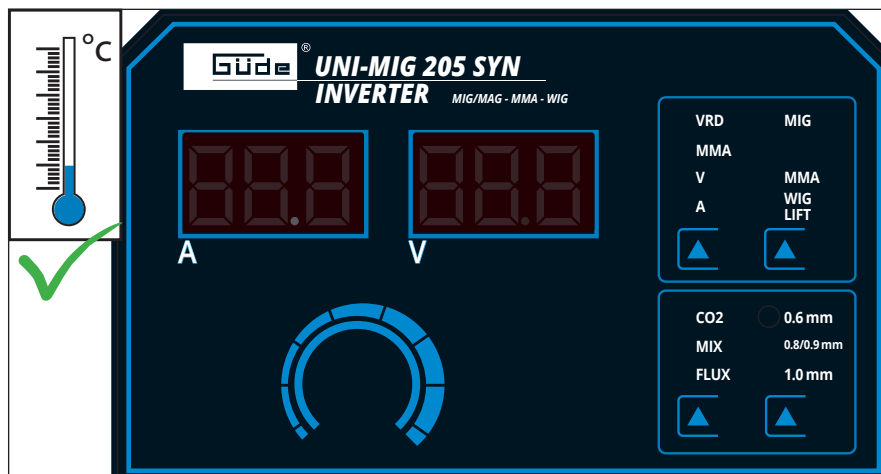
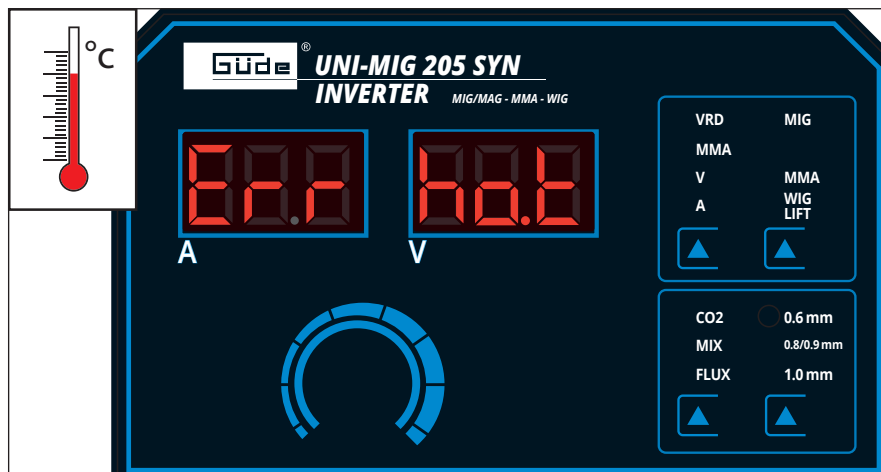
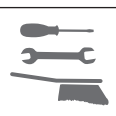


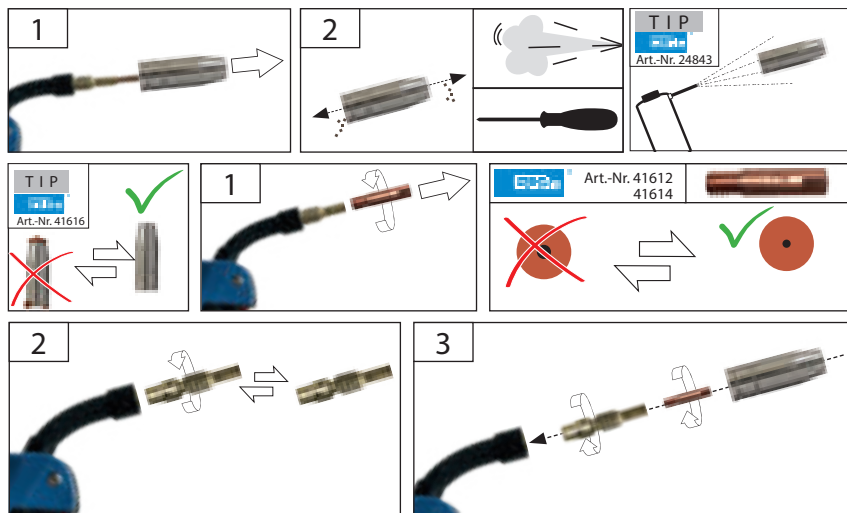
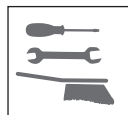
TIP

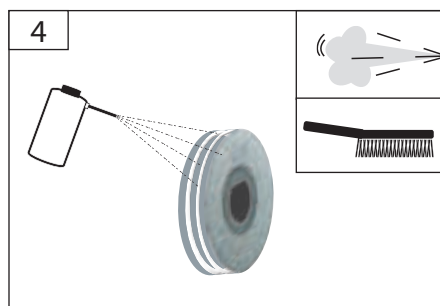
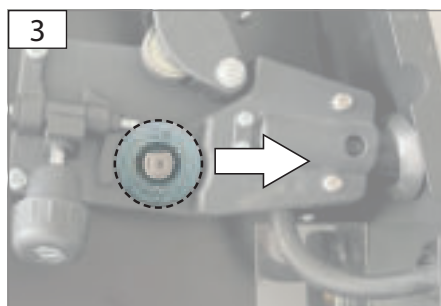
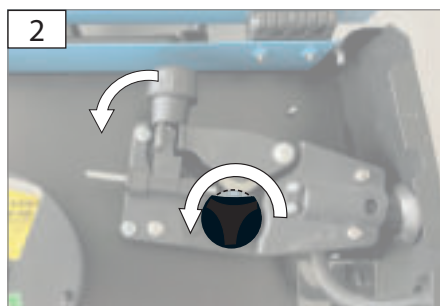
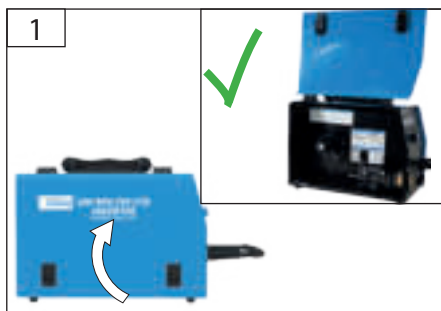
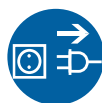
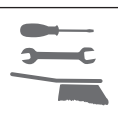


Art.-Nr.: 20061 Ø1,6mm
Art.-Nr.: 20062 Ø2,4mm









Technische Daten

Schweißgerät	UNI MIG 205 SYN	UNI MIG 165 SYN
Artikel-Nr.	20083	20077
Schutzart	IP 21S	IP 21 S
Isolationsklasse	H	H
Nenneingangsspannung U_1	230 V	230 V
Netzfrequenz	50 Hz	50 HZ
Absicherung, träge	16 A	16 A
Leerlaufspannung U_0	62 V	62 V
Leerlaufleistung	46 W	46 W
Wirkungsgrad der Schweißstromquelle	84 %	84%
Arbeitsspannung U_2	24 V	22 V
Schweißstrom I_2	200 A	160 A
Einschaltdauer X *	15 %	15%
max. Schweißstrom (230 V)	200 A	160 A
Regelbereich Schweißstrom	50-200 A	50-160 A
Max Netzleistung (230 V)	8,74 kVA	6,9 kVA
Maximaler Nenneingangsstrom I_{1max}	38 A	30 A
Maximaler effektiver Eingangsstrom I_{1eff}	14.7 A	11.6 A
Materialstärke	1,0-12mm	1,0-10mm
Drahtstärke	0,6 -1,0 mm	
Abmessungen L x B x H	400,5 x 178,5 x 295 mm	
Gewicht	24 kg /26,7 kg	11,5 kg / 13 kg

Dieses Gerät besteht aus folgenden, recyclebaren Materialien:

Stahlblech, Kupfer, Aluminium, ABS, PE

* Verhältnis von tatsächlicher Arbeitszeit zur Gesamtarbeitszeit. Die Einschaltdauer wurde bei 40° C durch Simulation bestimmt.



Benutzen Sie das Gerät erst nachdem Sie die Bedienungsanleitung aufmerksam gelesen und verstanden haben. Beachten Sie alle in der Anleitung aufgeführten Sicherheitshinweise. Verhalten Sie sich verantwortungsvoll gegenüber anderen Personen. Falls über den Anschluss und die Bedienung des Gerätes Zweifel entstehen sollten, wenden Sie sich an den Kundendienst.

Bestimmungsgemäße Verwendung

Universalschweißgerät zur thermischen Verbindung von Eisen – Metallen durch Schmelzen der Kanten und Zuführung eines Zusatzstoffes.

Dieses Gerät darf nur wie angegeben bestimmungsgemäß verwendet werden. Bei Nichtbeachtung der Bestimmungen, aus den allgemein gültigen Vorschriften sowie den Bestimmungen aus dieser Anleitung, kann der Hersteller für Schäden nicht verantwortlich gemacht werden. Bitte beachten Sie, dass das Gerät bestimmungsgemäß nur für den Hausgebrauch konzipiert ist.

Bitte beachten Sie, dass unsere Geräte bestimmungsgemäß nicht für den gewerblichen, handwerklichen oder industriellen Einsatz konstruiert wurden. Wir übernehmen keine Gewährleistung, wenn das Gerät in Gewerbe-, Handwerks- oder Industriebetrieben sowie bei gleichzusetzenden Tätigkeiten eingesetzt wird.

Sicherheitshinweise

⚠ GEFAHR! Stromschlag! Es besteht Verletzungsgefahr durch elektrischen Strom!

⚠ Der Betrieb ist nur mit Fehlerstrom-Schutzschalter (RCD max. Fehlerstrom 30mA) zulässig.

Die Schweißmaschine hat den Schutzgrad IP21 und darf nie Regen und Feuchtigkeit während des Betriebs oder der Lagerung ausgesetzt werden.

Spannung überprüfen. Die auf dem Typenschild angegebenen technischen Daten müssen mit der Spannung des Stromnetzes übereinstimmen.

Den Stecker des Stromkabels an einer Steckdose mit passender Form, Spannung und Frequenz anschließen, die den geltenden Vorschriften entspricht.

Verlängerungskabel dürfen nicht länger als 5 Meter sein und müssen einen Kabelquerschnitt von mindestens 1,5 mm² haben. Von der Verwendung von

Verlängerungskabeln mit unterschiedlicher Länge und Querschnitt, sowie von Adaptern und Mehrfachsteckern wird abgeraten.

Vor Inbetriebnahme des Geräts überprüfen, dass das Elektrokabel und/ oder die Steckdose nicht beschädigt sind.

Ein defektes Kabel oder eine Stecker kann zum Stromschlag führen.

Nicht am Netzkabel ziehen, um den Stecker aus der Steckdose zu ziehen.

Setzen Sie sich und andere niemals ohne Schutz den Auswirkungen des Lichtbogens oder des glühenden Metalls aus. Spritzende Schweißperlen können zu Verbrennungen führen.

Immer ein geeignetes Schweißschutzschild, Schutzkleidung und Schutzhandschuhe tragen.

Längeres Einatmen der Schweißgase kann gesundheitsschädlich sein.

Arbeiten Sie mit einer Absauganlage oder in gut belüfteten Räumen. Vermeiden Sie das direkte Einatmen der Gase.

Das Berühren der Schlauchpaketdüse und des Werkstückes kann zu Verbrennungen führen. Tragen Sie immer spezielle Schweißhandschuhe.

Schlauchpaketdüse und Werkstück nach dem Betrieb erst abkühlen lassen.

Längeres Arbeiten mit dem Gerät, kann zu Gehörschädigungen führen. Tragen Sie stets einen Gehörschutz.

Das Schweißgerät darf nur auf einem ebenen Untergrund und mit entsprechend gesicherter Gasflasche betrieben werden.

Achten Sie darauf, dass der Schweißrauch abgesaugt wird bzw. der Schweißplatz gut belüftet ist.

Glühende Schlacke und Funken können Brände und Explosionen verursachen. Das Gerät niemals in feuergefährlicher Umgebung verwenden.

Holz, Sägespäne, „Lacke“, Lösungsmittel, Benzin, Kerosin, Erdgas, Acetylen, Propan und ähnliche entzündliche Materialien sind von Arbeitsplatz und der Umgebung zu entfernen bzw. vor Funkenflug zu schützen. Als Brandbekämpfungsmaßnahme ist in der Nähe ein geeignetes Löschmittel bereit zu stellen.

Keine Schweiß- oder Schneidarbeiten an geschlossenen Behältern oder Rohren vornehmen.

Keine Schweiß- oder Schneidarbeiten an Behältern oder Rohren vornehmen, auch wenn sie offen sind, sofern sie Materialien enthalten oder enthalten haben, die unter Einwirkung von Wärme oder Feuchtigkeit explodieren oder andere gefährliche Reaktionen hervorrufen können.

Verwenden Sie das Schweißgerät niemals um einge-

forene Rohre aufzutauen.

Sichern Sie unbedingt die Gasflasche gegen Umfallen. Die Schweißmaschine darf nie zugleich mit einer Gasflasche gehoben werden. Für den Transport von Gasflaschen gelten besondere Vorschriften.

Umgang mit Gasflaschen

Sorgen Sie dafür, dass die Benutzung und Aufbewahrung von Gasflaschen in Räumen erfolgt, die ausreichend be- und entlüftet werden.

Eine undichte Gasflasche kann eine Verringerung des Sauerstoffgehalts in der Atemluft und somit Erstickengefahr verursachen.

Vergewissern Sie sich vor dem Gebrauch, dass die Gasflasche Gas enthält, das für die durchzuführende Arbeit vorgesehen ist.

Gasflaschen müssen immer in aufrechter Position sicher an ein Wandgestell oder in einem spezialgefertigten Gasflaschenwagen festgemacht werden.

Eine Schutzgasflasche mit angebrachter Einstellvorrichtung für den Gasstrom darf nicht bewegt werden. Das Gasflaschenventil muss während des Transports abgedeckt sein. Schließen Sie das Gasflaschenventil nach dem Gebrauch.

Klasse A (IEC 60974-10):

Wenn Sie das Gerät in Wohnbereichen, in denen die Stromversorgung über ein öffentliches Niederspannungs-Versorgungssystem erfolgt, einsetzen möchten, kann der Einsatz eines elektromagnetischen Filters notwendig sein, der die elektromagnetischen Störungen so weit reduziert, dass sie für den Benutzer nicht mehr als störend empfunden werden.

In Industriegebieten oder anderen Bereichen, in denen die Stromversorgung nicht über ein öffentliches Niederspannungs-Versorgungssystem erfolgt, kann das Gerät verwendet werden.

Geräte der Klasse A sind nicht für den Gebrauch in Wohnbereichen, in denen die Stromversorgung über ein öffentliches Niederspannungs-Versorgungssystem erfolgt, vorgesehen, da es dort bei ungünstigen Netzverhältnissen Störungen verursachen kann.

Sie müssen als Benutzer sicherstellen, wenn nötig in Rücksprache mit Ihrem Energieversorgungsunternehmen, dass Ihr Anschlusspunkt, an dem Sie das Gerät betreiben möchten, die oben genannte Anforderung erfüllt. Der Anwender ist für Störungen verantwortlich, die vom Schweißen ausgehen.

Hinweise zur Errichtung und Betrieb einer Lichtbogenschweißeinrichtung um eventuelle Störaussendungen zu verhindern:

Wir empfehlen als Hersteller, die im folgenden

aufgeführten Bewertungen und Maßnahmen, von einer Elektrofachkraft durchführen zu lassen.

Allgemeines

Der Anwender ist verantwortlich für das Errichten und Betreiben der Lichtbogenschweißeinrichtung und oder dem Schneidgerät, nach den Anweisungen des Herstellers. Werden elektromagnetische Störungen festgestellt, liegt es in der Verantwortung des Anwenders der Lichtbogenschweißeinrichtung/ Schneidgeräteinrichtung, eine Lösung mit der technischen Hilfe des Herstellers zu finden. In einigen Fällen kann diese Maßnahme einfach in einer Erdung des Schweißstromkreises bestehen (siehe Anmerkung). In anderen Fällen kann sie die vollständige elektromagnetische Abschirmung der Schweißstromquelle/ Schneidstromquelle und des Werkstücks, verbunden mit Eingangsfiltren, umfassen. In allen Fällen müssen elektromagnetische Beeinflussungen soweit vermindert werden, bis sie nicht mehr stören.

Anmerkung

Die Praxis zur Erdung des Schweißstromkreises hängt von den örtlichen Sicherheitsbestimmungen ab. Eine Änderung der Erdung zur Verbesserung der elektromagnetischen Verträglichkeit kann das Unfallrisiko oder Schädigung von Einrichtungen erhöhen.

Bewertung des Bereichs

Vor dem Errichten der Lichtbogenschweißeinrichtung und oder dem Schneidgerät muss der Anwender mögliche elektromagnetische Probleme in der Umgebung bewerten. Folgendes muss dabei berücksichtigt werden:

- a) andere Netzleitungen, Steuerleitungen, Signal- und Telekommunikationsleitungen über, unter und neben der Lichtbogenschweißeinrichtung und oder Schneidgerät;
- b) Ton- und Fernseh-Rundfunksender/-empfänger;
- c) Computer und andere Steuereinrichtungen;
- d) Sicherheitseinrichtungen, z. B. Schutz für gewerbliche Einrichtungen;
- e) die Gesundheit von Personen in der Nähe, z. B. beim Gebrauch von Herzschrittmachern und Hörhilfen;
- f) Einrichtungen zum Kalibrieren oder Messen;
- g) die Störfestigkeit anderer Einrichtungen in der Umgebung. Der Anwender muss sicherstellen, dass andere Einrichtungen, die in der Umgebung benutzt werden, für diese geeignet sind. Dies kann zusätzliche Schutzmaßnahmen erforderlich machen;
- h) die Tageszeit, zu der Schweißen, Schneiden oder andere Tätigkeiten ausgeführt werden müssen.

Die Größe des zu betrachtenden Umgebungsbereichs hängt von der Bauart des Gebäudes und der anderen dort stattfindenden Tätigkeiten ab. Der Bereich kann sich über die Grundstücksgrenze hinaus erstrecken.

Bewertung der Schweißanlage / Schneidgerät

Zusätzlich zur Bewertung des Bereichs kann eine Bewertung von Lichtbogenschweißanlagen/ Schneidgeräten erfolgen, um Fälle von Interferenz zu beurteilen und zu lösen. Zu einer Bewertung von Störaussendungen sollten in situ Messungen gehören, wie in Abschnitt 10 von CISPR 11:2009 festgelegt. In situ-Messungen können auch eingesetzt werden, um die Wirksamkeit von Minimierungsmaßnahmen zu bestätigen.

Hinweise für Minimierungsmaßnahmen: Öffentliches Versorgungssystem

Schweißeinrichtungen/Schneidgeräte sollten nach den Empfehlungen des Herstellers an das öffentliche Versorgungssystem angeschlossen werden. Wenn Beeinträchtigungen auftreten, kann es erforderlich sein, zusätzliche Vorsichtsmaßnahmen zu treffen, wie z. B. Filter für den Netzanschluss. Es sollte erwogen werden, die Netzzuleitung fest installierter Schweißeinrichtungen/ Schneidgeräten durch ein Metallrohr oder Ähnliches abzuschirmen. Die Abschirmung sollte über die gesamte Länge elektrisch verbunden sein. Die Abschirmung sollte so an die Schweißstromquelle/Schneidgerätquelle angeschlossen werden, dass ein guter elektrischer Kontakt zwischen der Ummantelung und dem Gehäuse der Schweißstromquelle/ Schneidgerätquelle erreicht wird.

Wartung der Lichtbogenschweißeinrichtungen/ Schneidgeräteinrichtung

Lichtbogenschweißeinrichtungen/ Schneidgeräteinrichtungen sollten nach den Empfehlungen des Herstellers regelmäßig gewartet werden. Alle Zugangs- und Servicetüren und Deckel sollten geschlossen und gut befestigt sein, wenn die Schweißeinrichtung/Schneidgeräteinrichtung in Betrieb ist. Mit Ausnahme der in den Herstelleranweisungen angegebenen Änderungen und Einstellungen sollten die Schweißeinrichtungen/ Schneidgeräteinrichtung in keiner Weise verändert werden. Insbesondere sollten die Funkenstrecken von Lichtbogenzünd- und -Stabilisierungseinrichtungen nach den Empfehlungen des Herstellers eingestellt und gewartet werden.

Schweißleitungen

Schweißleitungen sollten so kurz wie möglich und eng zusammen sein und am oder nahe dem Boden verlaufen.

Potentialausgleich

Die elektrische Verbindung aller metallischen Teile in und neben einer Schweißeinrichtung / Schneidgeräteinrichtung sollte in Betracht gezogen werden. Die mit dem Werkstück verbundenen metallischen Teile können jedoch das Risiko erhöhen, dass der Schweißer durch gleichzeitiges Berühren dieser metallischen Teile und der Elektrode einen elektrischen Schlag erhält. Der Schweißer sollte gegen all diese verbundenen metallischen Teile elektrisch isoliert sein.

Erdung des Werkstücks

Ist das Werkstück nicht ohnehin aus Gründen der elektrischen Sicherheit oder wegen seiner Größe und Lage, z. B. Schiffsaußenwand oder Stahlbauten, mit Erde verbunden, kann eine Verbindung des Werkstücks mit Erde in einigen, jedoch nicht in allen Fällen Aussendungen verringern. Es muss vermieden werden, dass die Erdung des Werkstücks für den Anwender das Unfallrisiko erhöht oder die Zerstörung anderer elektrischer Einrichtungen bewirken kann. Wenn nötig, muss der Anschluss des Werkstücks an Erde durch einen direkten Anschluss an das Werkstück erfolgen. In den Ländern, in denen ein direkter Anschluss verboten ist, sollte die Verbindung durch geeignete, nach den nationalen Vorschriften ausgewählte Kondensatoren erreicht werden.

Abschirmung

Selektives Abschirmen von anderen Leitungen und Einrichtungen in der Umgebung kann Einstrahlungen verringern. Das Abschirmen der gesamten Schweißeinrichtung/ Schneidgeräteinrichtung kann für besondere Anwendungsfälle in Betracht gezogen werden

Symbole



Achtung!
Bedienungsanleitung lesen!



Tragen Sie persönliche Schutzausrüstung.



Schweißmaske benutzen!



Tragen Sie immer spezielle Schweißhandschuhe



Sicherheitsschuhe mit Schnitenschutz, griffiger Sohle und Stahlkappe tragen!



Schutzschürze benutzen



Vor Durchführung jeglicher Arbeiten am Gerät immer den Stecker aus der Steckdose ziehen.



Druckflasche durch Kette sichern



 Warnung vor gefährlicher elektrischer Spannung



 Explosionsgefahr



Achtung heiße Oberfläche!



 Warnung vor giftigen Dämpfen! Nicht in geschlossenen Räumen betreiben



Vor Nässe schützen Die Maschine nicht dem Regen aussetzen.



Verbot für Personen mit Herzschrittmacher!



Abstand von Personen Achten Sie darauf, dass sich keine Personen im Gefahrenbereich aufhalten.



Einphasen Transformator mit Gleichrichter



MIG (Metall-Inertgas-Schweißen)
MAG (Metall-Aktivgas-Schweißen)



WIG (Wolfram-Inertgas-Schweißen)



MMA (Elektroden-Schweißen)



Geeignet zum Schweißen unter erhöhter elektrischer Gefährdung.



Einphasen Wechselstrom mit Nennfrequenz 50 Hz



Schadhafte und/oder zu entsorgende elektrische oder elektronische Geräte müssen an den dafür vorgesehenen Recycling-Stellen abgegeben werden.



Vor Nässe schützen



Packungsorientierung Oben

Anforderungen an den Bediener

Der Bediener muss vor Gebrauch des Gerätes aufmerksam die Bedienungsanleitung gelesen und verstanden haben.

Qualifikation: Außer einer ausführlichen Einweisung durch eine sachkundige Person ist keine spezielle Qualifikation für den Gebrauch des Gerätes notwendig.

Mindestalter: Das Gerät darf nur von Personen betrieben werden, die das 16. Lebensjahr vollendet haben. Eine Ausnahme stellt die Benutzung als Jugendlerner dar, wenn die Benutzung im Zuge einer Berufsausbildung zur Erreichung der Fertigkeit unter Aufsicht eines Ausbilders erfolgt.

Schulung: Die Benutzung des Gerätes bedarf lediglich einer entsprechenden Unterweisung durch eine Sachkundige Person bzw. die Bedienungsanleitung. Eine spezielle Schulung ist nicht notwendig.

Verhalten im Notfall

Leiten Sie die der Verletzung entsprechend notwendigen Erste Hilfe Maßnahmen ein und fordern Sie schnellst möglich qualifizierte ärztliche Hilfe an. Bewahren Sie den Verletzten vor weiteren Schädigungen und stellen Sie diesen ruhig. Für einen eventuell eintretenden Unfall sollte immer ein Verbandskasten nach DIN 13164 am Arbeitsplatz griffbereit vorhanden sein. Dem Verbandskasten entnommenes Material ist sofort wieder aufzufüllen. Wenn Sie Hilfe anfordern, machen Sie folgende Angaben:

1. Ort des Unfalls
2. Art des Unfalls
3. Zahl der Verletzten
4. Art der Verletzungen

Wartung

⚠ Vor Durchführung jeglicher Arbeiten am Gerät immer den Stecker aus der Steckdose ziehen.

Führen Sie vor Benutzung stets eine Sichtprüfung durch, um festzustellen, ob das Gerät, insbesondere Netzkabel und Stecker, beschädigt ist.

Das Gerät darf nicht benutzt werden falls es beschädigt ist oder die Sicherheitseinrichtungen defekt sind.

Falls das Gerät defekt ist, hat die Reparatur ausschließlich durch den Kundendienst zu erfolgen.

Nur Originalzubehör und Originalersatzteile verwenden.

Die Maschine und deren Komponenten nicht mit Lösemittel, entzündlichen oder giftigen Flüssigkeiten reinigen. Zum Reinigen nur ein feuchtes Tuch benutzen. Befreien Sie die Belüftungsöffnung und bewegliche Teile nach jedem Gebrauch von festsitzendem Staub mit einer weichen Bürste oder einem Pinsel.

Ölen Sie alle beweglichen Metallteile regelmäßig, z.B. Räder und Seitenklappe).

Nur ein regelmäßig gewartetes und gut gepflegtes Gerät kann ein zufriedenstellendes Hilfsmittel sein. Wartungs- und Pflegemängel können zu unvorhersehbaren Unfällen und Verletzungen führen.

Bei Bedarf finden Sie die Ersatzteilliste im Internet unter www.guede.com.

Gewährleistung

Die Gewährleistungszeit beträgt 12 Monate bei gewerblicher Nutzung, 24 Monate für Verbraucher und beginnt mit dem Zeitpunkt des Kaufs des Gerätes.

Die Gewährleistung erstreckt sich ausschließlich auf Mängel, die auf Material- oder Herstellungsfehler zurückzuführen sind. Bei Geltendmachung eines Mangels im Sinne der Gewährleistung ist der original Kaufbeleg mit Verkaufsdatum beizufügen.

Von der Gewährleistung ausgeschlossen sind unsachgemäße Anwendungen, wie z. B. Überlastung des Gerätes, Gewaltanwendung, Beschädigungen durch Fremdeinwirkung oder durch Fremdkörper. Nichtbeachtung der Gebrauchs- und Aufbauanleitung und normaler Verschleiß sind ebenfalls von der Gewährleistung ausgeschlossen.

Service

Sie haben technische Fragen? Eine Reklamation? Benötigen Ersatzteile oder eine Bedienungsanleitung? Auf der Homepage der Firma Güde GmbH & Co. KG (www.guede.com) im Bereich Service helfen wir Ihnen schnell und unbürokratisch weiter. Bitte helfen Sie uns Ihnen zu helfen. Um Ihr Gerät im Reklamationsfall identifizieren zu können benötigen wir die Seriennummer sowie Artikelnummer und Baujahr. Alle diese Daten finden Sie auf dem Typenschild. Um diese Daten stets zur Hand zu haben, tragen Sie diese bitte unten ein.

Seriennummer:

Artikelnummer:

Baujahr:

Fehlerbehebung

Störung	Ursache	Behebung
Der Draht wird trotz drehender Drahtvorschubrolle nicht transportiert.	Schmutz auf der Stromdüse	Reinigen
	Die Kupplung des Spulenträgers ist zu stark eingestellt.	Lockern
	Beschädigtes Schlauchpaket	Mantel der Drahtführung kontrollieren
	Anpressdruck der Drahtführungsrolle zu gering	Anpressdruck erhöhen
Drahtzuführung intermittierend oder auslösend	Stromdüse beschädigt	Auswechseln
	Verbrennungen in der Stromdüse	Auswechseln
	Schmutz auf der Rille des Treibrades	Reinigen
	Riefe auf dem abgenutzten Treibrad	Auswechseln
Lichtbogen gelöscht	Schlechter Kontakt zwischen Massezange und Teil	Die Zange anziehen und kontrollieren Farbe und Korrosion entfernen
	Kurzschluß zwischen Stromdüse und Gasführungsrohr	Stromdüse und Gasführungsdüse reinigen oder auswechseln Stromdüse frei von Schmutz, Farbrückständen und Korrosion
	Stromdüse zu locker	Stromdüse fest anziehen
Schweißnaht porös	Falscher Abstand oder Neigung vom Schlauchpaket	Der Abstand zwischen Schlauchpaket und dem Teil muss 5-10 mm sein. Die Neigung nicht unter 60 hinsichtlich dem Stück.
	Kein, zu wenige oder falsches Gas	(Mehr) Gas zuführen oder wechseln
Die Maschine funktioniert unterwartet nach langem Betrieb nicht mehr	Die Maschine hat sich durch eine zu lange Anwendung überhitzt und der Wärmeschutz hat sich eingeschaltet	Die Maschine abkühlen lassen

Technical Data

Welder	UNI MIG 205 SYN	UNI MIG 165 SYN
Art. No	20083	20077
Degree of protection	IP 21S	IP 21 S
Insulation class	H	H
Rated input voltage (AC Current) U_1	230 V	230 V
Mains frequency	50 Hz	50 HZ
Protection, time delay	16 A	16 A
No-load voltage U_0	62 V	62 V
Idle state power	46 W	46 W
Efficiency of the Welding Power Source	84 %	84 %
Load voltage U_2	24 V	22 V
Welding current I_2	200 A	160 A
Switch-on time X *	15 %	15 %
max. Welding current (230 V)	200 A	160 A
Regulated section Welding current	50-200 A	50-160 A
Max. input (230 V)	8,74 kVA	6,9 KVA
Maximum rated input current I_{1max}	38 A	30 A
Maximum effective input current I_{1eff}	14.7 A	11.6 A
Material thickness	1,0 mm-12 mm	1,0 mm-10mm
Wire thickness	0,6 -1,0 mm	
Hose package length	2,8 m	
Dimensions L x W x H	400,5 x 178,5 x 295 mm	
Net/gross weight	24 kg/ 26,7 kg	11,5 kg/ 13kg

This appliance is made of the following recyclable materials:

Sheet steel, Ccopper, Aluminum, ABS, PE

* The ratio of given duration time/the full-cycle time. Switch-on time determined at 40°C using simulation



Read and understand the operating instructions before using the appliance. Abide by all the safety measures stated in the service manual. Act responsibly toward third parties. In case of any doubts about connection and operation refer please to our customer center

Specified Conditions Of Use

Welder in protective atmosphere for thermal connection of ferrous metals by melting edges and including mixture. Please note that the device is designed for domestic use only.

Do not use this product in any other way as stated for normal use. Not observing general regulations in force and instructions from this manual does not make the manufacturer liable for damages. Please note that our equipment has not been designed for commercial, craft or industrial use. If the equipment is used in commercial, craft or industrial operation or for similar activities, we cannot assume any.

Safety instructions

⚠ WARNING! Electric shock! There is a risk of an injury caused by electric shock!

⚠ Operation is only allowed with a safety switch against stray current (RCD max. stray current of 30mA).

IP21 protection degree of the welder. The welder must not be exposed to rain and moisture when being operated or stored.

Check the voltage. Technical data given on the type label must correspond with electric network voltage.

Insert the plug of the electrical cable in a socket of suitable shape, voltage and frequency complying with current regulations.

Use extension cables with a maximum length of 5 meters and with a cable cross-section of not less than 1.5 mm². Use of extension cables of different length and cross-section and also of adapters and multiple sockets should be avoided.

Check the cable and/or socket for damages before the appliance putting into operation.

Defective cable or plug may cause electric shock.

Do not pull the service cable to pull the plug out of socket. Do not expose yourself or other persons without protection to electric arc or hot metal. Spraying

welding pearls may cause burns. A suitable welding shield, protective clothes and protective gloves to be worn at all times.

Long-term inhalation of welding gases may be harmful to your health. Work with an exhaust system or in well ventilated spaces. Avoid direct inhalation of gases.

Contact with the hose bundle nozzle and the material being processed may cause burns. Special welding gloves to be worn at all times.

Let the hose bundle nozzle and the material being processed cool down after being operated.

Long-term working with the appliance may damage hearing. Hearing protection to be used at all times.

Welder may only be used on a flat surface and with a properly secured gas bottle.

Make sure the welding smoke is exhausted or the place of welding ventilated well.

Hot slag and sparks may cause fire or explosion. Never use the appliance in a flammable environment.

Wood, sawdust, „varnishes“, petrol, kerosine, natural gas, acetylene, propane and similar flammable materials must be removed from the place of work and the surrounding area or protected against sparks flying away. To extinguish fire, a suitable fire extinguisher must be made ready nearby.

No welding or cutting on closed vessels and pipes.

No welding or cutting on vessels and pipes if they are open, containing materials able to explode due to heat or moisture or able to cause other dangerous reactions. Never use the welder to defrost frozen pipes.

The gas bottle must necessarily be secured against falling. The welder must never be lifted together with the gas bottle. Special regulations apply to the transport of gas bottles.

Handling of gas bottles

Make sure the gas bottles are used and stored in rooms with sufficient air inlet and outlet.

A leaking gas bottle may reduce the share of oxygen in the inhaled air and therefore represent a risk of suffocation. Before use, make sure the gas bottle contains gas designed for the work being done.

Gas bottles must always be safely fixed in a vertical position on a wall support or on a specially manufactured gas bottle cart.

The bottle with shielding gas and the fixed adjustment gas current equipment must not be moved. The gas bottle valve must be closed during transport.

Close the gas bottle valve after use.

Instructions for the installation and operation of an arc welding device to prevent possible electromagnetic interference:

As the manufacturer, we recommend that the following assessments and measures be carried out by a qualified electrician.

General

The user is responsible for setting up and operating the arc welding machines/cutting equipment in accordance with the manufacturer's instructions. If electromagnetic interference is detected, it is the responsibility of the user of the arc welding machines/cutting equipment to find a solution with the technical assistance of the manufacturer. In some cases, the measure needed may simply consist of earthing the welding circuit (see note). In other cases, it may include complete electromagnetic shielding of the power source of the arc welding machine/cutting equipment and the workpiece, combined with input filters. In all cases, electromagnetic interference must be reduced until it no longer causes any disturbance.

Note

The approach taken to earthing the welding circuit depends on the local safety regulations. Changing the earthing to improve electromagnetic compatibility may increase the risk of accidents or damage to equipment

Assessing the surroundings

Before setting up the arc welding machines and/or cutting equipment, the user must assess possible electromagnetic problems in the surroundings.

When doing so, the following factors must be taken into account:

- a) other mains cables, control cables, signal and telecommunication cables above, below and next to the arc welding machines and/or cutting equipment;
- b) Audio and television broadcast transmitters and receivers;
- c) Computers and other control devices;
- d) Safety equipment, e.g. protection for commercial facilities;
- e) the health of persons nearby, e.g. those using pacemakers and hearing aids;
- f) Calibration and measurement equipment;

g) the resistance of other equipment in the vicinity to interference. The user must ensure that

other equipment used in the environment is suitable for such a purpose. This may require additional protective measures;

h) the time of day during which the welding, cutting, or other activities must be carried out.

The extent of that surrounding area that must be considered depends on how the building is constructed, and the other activities taking place there. This area may extend beyond the limits of the premises

Evaluation of the welding machine / cutting equipment

In addition to the assessment of the area, the arc welding machines/cutting equipment can be evaluated to assess and resolve cases of interference. An assessment of electromagnetic interference should include in situ measurements, as specified in section 10 of CISPR 11:2009. In-situ measurements can also be made to gauge the effectiveness of any minimisation measures implemented.

Guidance for minimisation measures:

Public power supplies

Welders machines/cutting equipment should be connected to the public power supply as per the manufacturer's recommendations. If there is any interference, it may be necessary to take additional precautions, such as fitting filters for the mains connection. Consider shielding the mains cable of permanently installed welding machines/cutting equipment with a metal pipe or similar. The shielding should be electrically connected for its entire length. The shielding should be connected to the welding machine/cutting equipment power source to achieve good electrical contact between the sheath and the housing of the welding machine/cutter power source.

Maintenance of the arc welding machines/ cutting equipment

Arc welding machines/cutting equipment should be regularly maintained as per the manufacturer's recommendations. All access and service doors and covers should be closed and well secured when the welding machine/cutting equipment is in operation. With the exception of the changes and adjustments specified in the manufacturer's instructions, the welding machines/cutting equipment should not be modified in any way. In particular, the spark gaps of arc ignition and stabilisation devices should be adjusted and maintained in accordance with the manufacturer's recommendations.

Welding cables

Welding cables should be as short as possible, close together, and should run across or near the ground.

Electrical bonding

The electrical interconnection of all metallic parts in and next to a welding machine/cutting equipment should be taken into consideration. Metallic parts connected to the workpiece can increase the risk of the welder receiving an electric shock from touching these metallic parts and the electrode at the same time. The welder should be electrically insulated from all of these connected metal parts.

Earthing the workpiece

It may be that the workpiece is not already connected to earth for reasons of electrical safety or because of its size and location, e.g. a ship's hull or steel structures. If so, grounding the workpiece can reduce emissions in some, but not all, cases. Ensure that earthing the workpiece does not increase the risk of accident for the user or cause the destruction of other electrical equipment. If necessary, the workpiece must be grounded by a direct connection to the workpiece. In countries where a direct connection is prohibited, the connection should be achieved using suitable capacitors, selected in accordance with national regulations.

Screening

Selective screening of other cables and equipment in the vicinity can reduce irradiation. The screening of the entire welding/cutting set-up may be considered for special applications.

Class A (IEC 60974-10):

If you intend to use the apparatus in residential surroundings supplied by the low voltage mains supply, an electromagnetic filter may be required to suppress electrical disturbance to a level where they will no longer be a nuisance to the user.

The apparatus may be used in industrial or other areas where power is not supplied by municipal LV mains.

Class A apparatus are not intended for use in residential areas where power is supplied via municipal LV mains, since unfavourable power conditions may cause interference. As a user, you must make sure, after consultation with your energy provider, if necessary, that your point of connection on which the machine is to be operated meets the requirements above.

The user is responsible for faults arising from the welding.

Symbols



Caution!
Read the Operating Instructions!



Wear personal protective equipment.



Welding mask to be used!



Special welding gloves to be worn at all times.



Wear safety cut through resistant shoes with safety sole and steel toe !



Protective apron to be used



Before carrying out any work on the machine, disconnect the plug from the socket.



Pressure bottle to be secured by chain



Warning against dangerous voltage

		Risk of explosion
		Caution - hot surface!
		Warning against toxic fumes! Not to be used in enclosed spaces
		Protect against humidity Never expose tool to rain.
		Prohibition for persons with a pacemaker!
		Keep distance of persons Observe to keep out of dangerous zone
		Single-phase transformer with rectifier
		MIG (welding, metal-inert-gas) MAG (welding, metal-active-gas)
		WIG (tungsten inert gas welding)
		MMA (electrode welding)
		Suitable for welding with an increased electric risk.
		Single-phase alternating current with rated frequency of 50 Hz
		Any damaged or disposed electric or electronic devices must be delivered to appropriate collection centres.
		Protect against humidity
		This side up

Requirements for operating staff

The operating staff must carefully read the Operating Instructions before using the appliance.

Qualification: Apart from the detailed instructions by a professional, no special qualification is necessary for appliance using.

Minimum age: Persons over 16 years of age can only work on the appliance. An exception includes youngsters trained in order to reach knowledge under supervision of the trainer during occupational education.

Training: Using the appliance only requires corresponding training by a professional or the Operating Instructions. No special training is necessary.

Emergency procedure

Conduct a first-aid procedure adequate to the injury and summon qualified medical attendance as quickly as possible. Protect the injured person from further harm and calm them down. For the sake of eventual accident, in accordance with DIN 13164, a workplace has to be fitted with a first-aid kit. It is essential to replace any used material in the first-aid kit immediately after it has been used.

If you seek help, state the following pieces of information:

1. Accident site
2. Accident type
3. Number of injured persons
4. Injury type(s)

Maintenance

⚠ Before carrying out any work on the machine, disconnect the plug from the socket.

Prior to every use, visually check the machine to rule out any defects, in particular on the power cable and the plug.

The machine must not be used under any circumstances if the machine or the safety devices are damaged.

If the device is defective, the repair has to be made exclusively by the customer service.

Use only original accessories and original spare parts.

Never clean the machine and its components with solvents, flammable or toxic liquids. Use only a damp cloth for cleaning.

Use a soft brush to remove the deposited dust from the ventilation hole and moving parts after each use.

All moving metal parts, e.g. wheels and the side cover, must be regularly lubricated with oil.

Only a regularly maintained and treated appliance can serve as a satisfactory aid. Insufficient maintenance and care can lead to unforeseen accidents and injuries.

If necessary, a list of spare parts can be found at www.guede.com.

Guarantee

Warranty period of 12 months applies to commercial use and 24 months applies to private use and commences on the day of purchase of the device.

The guarantee solely covers inadequacies caused by material defect or manufacturing defect. Original payment voucher with the sales date needs to be submitted for any claim in the guarantee period.

The guarantee does not cover any unauthorised use such as appliance overloading, use of violence, damage as a result of any unauthorised interference or caused by foreign items. Failing to follow the operating and assembly instructions and common wear are also not included in the guarantee.

Service

Do you have any technical questions? Any claim? Do you need any spare parts or operating instructions? We will quickly help you and without needless bureaucracy at our web pages at www.guede.com in the Servicing part. Please help us be able to help you. In order to identify your device in case of claim we need the serial No., product No. and year of production. All this data can be found on the type label. Please enter it here for future reference:

Serial No.:

Art. No.:

Year of production:

Failure removal

Failures	Causes	Removal
Wire not feeding despite wire feed pulley turning.	Dirty current nozzle	Clean
	Coil carrier clutch set too tight.	Loosen
	Damaged hose bundle	Check the wire guide housing
	Too low clamping pressure of the wire feed pulley	Increase the clamping pressure
Interrupted or disruptive wire supply	Damaged current nozzle	Replace
	Burnt current nozzle	Replace
	Dirty driving gear nozzle	Clean
	Cut on worn driving gear	Replace
Electric arc turned off	Poor contact between earth pliers and the respective part	Tighten the pliers and check them Remove paint and rust
	Short circuit between current nozzle and gas supply pipe	Clean or replace the current and gas nozzle Current nozzle without dirt, paint and rust remains
	Too loose current nozzle	Tighten the current nozzle firmly
Porous welded joint	Wrong distance of inclination of the hose bundle	Distance between the hose bundle and the respective part must be 5-10 mm. Inclination must not be lower than 60 with respect to the part.
	No gas, too little gas or wrong gas	Secure or replace the gas supply (higher volume)
Welder suddenly stops working after longer operation	Welder has overheated due to too long use and the thermal protection has activated	Let the welder cool down

Caractéristiques techniques

Poste à souder	UNI MIG 205 SYN	UNI MIG 165 SYN
N° de commande	20083	20077
Degré de protection	IP 21S	IP 21S
Classe d'isolation	H	H
Tension d'entrée nominale (Courant alternatif) U_1	230 V	230 V
Fréquence du secteur	50 Hz	50 HZ
Protection, à action retardée	16 A	16 A
Tension lors de la marche à vide U_0	62 V	62 V
Alimentation à l'état inactif	46 W	46 W
Efficacité de la source d'alimentation de soudure	84 %	84 %
Tension de service U_2	24 V	22 V
Courant de soudage I_2	200 A	160 A
Durée de mise en marche X *	15 %	115%
max. Courant de soudage (230 V)	200 A	160 A
Section régulée Courant de soudage	50-200 A	50-160 A
Courant d'entrée maximal (230 V)	8,74 kVA	6,9 kVA
Courant d'entrée maximal nominal I_{imax}	38 A	30 A
Courant d'entrée maximal effectif I_{Ieff}	14.7 A	11.6 A
Épaisseur du matériel	1,0 mm-12 mm	1,0 mm-10 mm
Épaisseur du fil	0,6 -1,0 mm	
Longueur du faisceau de la torche	2,8 m	
Dimensions L x l x H	400,5 x 178,5 x 295 mm	
Poids net/brut	24 kg/ 26,7 kg	11,5 kg / 13 kg
Cet appareil est fabriqué à partir des matériaux recyclables suivants :		
Tôle d'acier, Cuivre, Aluminium, ABS, PE		

* Rapport durée de travail réelle et durée de travail totale.

La durée de mise en marche a été déterminée à 40° C à l'aide de la simulation.



Lisez attentivement ce mode d'emploi avant la première utilisation de la pompe et assurez-vous de l'avoir bien compris. Respectez toutes les consignes de sécurité figurant dans le mode d'emploi. Comportez vous de façon responsable vis-à-vis d'autres personnes. Si vous avez des doutes en ce qui concerne le branchement et l'utilisation de l'appareil, contactez le service clients.

Utilisation Conforme à la destination

Poste à souder en atmosphère protectrice pour assemblage thermique de métaux ferreux par fusion des arêtes et ajout d'alliage. Veuillez noter que l'appareil est conçu pour un usage domestique uniquement.

Ce dispositif peut être utilisé uniquement dans le but indiqué. Le fabricant décline toute responsabilité en cas de non respect des dispositions des règles en vigueur et des dispositions indiquées dans ce mode d'emploi. Nous attirons votre attention sur le fait que la construction de nos dispositifs n'est par prévue pour une utilisation professionnelle, artisanale ou industrielle. Le fabricant décline toute responsabilité en cas de son utilisation dans des exploitations professionnelles, artisanales ou industrielles ou activités similaires.

Consignes de sécurité

⚠ ATTENTION ! Électrocution ! Il existe un risque d'électrocution !

⚠ Le fonctionnement est autorisé uniquement avec un disjoncteur différentiel (RCD courant de défaut maximal 30mA).

Degré de protection du poste à souder IP21, ne pas l'exposer à la pluie et à l'humidité pendant le fonctionnement et le stockage.

Contrôlez la tension. Les caractéristiques techniques figurant sur la plaque signalétique doivent correspondre à la tension du secteur électrique.

Brancher la fiche du câble électrique dans une prise compatible en termes de forme, de tension et de fréquence, conformément aux normes en vigueur.

Utiliser des rallonges du câble électrique d'une longueur maximum de 5 mètres et ayant une section du câble non inférieure à 1,5 mm². L'utilisation de rallonges de longueur et section différentes, d'adaptateurs et de prises multiples, est fortement déconseillée. Avant de mettre l'appareil en marche,

contrôlez si le câble électrique et/ou la fiche ne sont pas endommagés. Un câble ou une fiche défectueux peuvent engendrer une électrocution.

Ne tirez pas sur le câble d'amenée pour retirer la fiche de la prise. Ne vous exposez pas ainsi que d'autres personnes sans protection aux effets de l'arc électrique ou au métal chaud. Les éclaboussures de perles de soudage peuvent provoquer des brûlures.

Portez toujours un masque de soudage adéquat, une tenue de protection et des gants de protection.

La respiration prolongée des gaz de soudage peut nuire à la santé. Travaillez avec un dispositif d'aspiration ou dans des pièces bien ventilées. Évitez de respirer directement les gaz. Le contact avec la buse du paquet de tuyaux et le matériel travaillé peut provoquer des brûlures. Portez toujours des gants de soudage spéciaux.

Laissez la buse du paquet de tuyaux et le matériel travaillé refroidir après le travail.

Un travail prolongé avec l'appareil peut endommager l'audition. Portez toujours une protection auditive.

Le poste à souder doit être utilisé uniquement sur une surface droite et avec la bouteille de gaz bien bloquée. Veillez à ce que la fumée de soudage soit aspirée ou à ce que l'endroit de soudage soit correctement aéré.

Les scories et étincelles chaudes peuvent provoquer le feu ou l'explosion. N'utilisez jamais l'appareil dans un environnement inflammable.

Retirez le bois, sciures, „verniss“, dissolvants, essence, kérosène, gaz naturel, acétylène, propane et d'autres matières inflammables du lieu de travail et des environs ou protégez-les des étincelles.

Il est nécessaire d'avoir à proximité un agent extincteur adéquat en cas d'incendie.

Ne soudez pas et ne coupez pas sur des récipients et tuyaux fermés. Ne soudez pas et ne coupez pas sur des récipients et tuyaux également lorsqu'ils sont ouverts mais contiennent ou contenaient des matières pouvant exploser sous l'effet de la chaleur ou l'humidité ou provoquer d'autres réactions dangereuses. N'utilisez jamais le poste à souder pour dégeler des tuyaux gelés. Protégez la bouteille de gaz contre la chute. Il est interdit de lever le poste à souder et la bouteille de gaz en même temps. Le transport des bouteilles de gaz est régi par des règles particulières.

Manipulation des bouteilles de gaz.

Veillez à ce que les bouteilles de gaz soient utilisées et stockées dans des pièces avec amenée et sortie d'air suffisantes. Une bouteille de gaz non étanche peut réduire la part de l'oxygène dans l'air respiré et engendrer le risque d'asphyxie. Assurez-vous avant l'utilisation que la bouteille de gaz contienne le gaz destiné au travail réalisé.

Les bouteilles de gaz doivent toujours être sûrement fixées en position verticales sur le support mural ou sur un chariot spécial pour bouteilles de gaz.

Il est interdit de bouger la bouteille avec gaz de protection et le dispositif de réglage du débit de gaz fixé. Le robinet de la bouteille de gaz doit être couvert pendant le transport. Fermez le robinet de la bouteille de gaz après utilisation.

Instructions pour la mise en place et le fonctionnement d'un dispositif de soudage à l'arc afin de prévenir les éventuelles interférences :

En tant que fabricant, nous recommandons que les évaluations et mesures suivantes soient effectuées par un électricien qualifié.

Généralités

L'utilisateur est responsable de la mise en place et du fonctionnement du dispositif de soudage à l'arc et/ou de l'appareil de découpe, conformément aux instructions du fabricant. Si l'utilisateur du dispositif de soudage à l'arc et/ou de découpe détecte des interférences électromagnétiques, il est de sa responsabilité de trouver une solution avec l'aide technique du fabricant. Dans certains cas, cette mesure peut simplement consister à mettre à la terre le circuit de courant de soudage (voir note). Dans d'autres cas, il peut s'agir d'un blindage électromagnétique complet de la source de courant de soudage/de découpe et de la pièce, relié à des filtres d'entrée. Dans tous les cas, les interférences électromagnétiques doivent être réduites de manière à ce qu'elles ne dérangent plus.

Note

La mise à la terre du circuit de courant de soudage dépend des dispositions de sécurité locales. La modification de la mise à la terre afin d'améliorer la compatibilité électromagnétique peut augmenter le risque d'accidents ou de dommages aux dispositifs

Évaluation de la zone

Avant d'installer le dispositif de soudage à l'arc et/ou de l'appareil de découpe, l'utilisateur doit évaluer les problèmes électromagnétiques éventuels de l'environnement. Il doit tenir compte des éléments suivants :

- a) les autres alimentations du réseau, les câbles de commande, les réseaux de signaux et de télécommunication au-dessus, au-dessous et à côté du dispositif de soudage à l'arc et/ou de l'appareil de découpe ;
- b) les récepteurs de radiodiffusion et de télévision ;
- c) les calculateurs et les autres dispositifs de commande ;
- d) les dispositifs de sécurité, par exemple la protection des équipements commerciaux ;
- e) la santé des personnes se trouvant à proximité, par exemple l'utilisation de stimulateurs cardiaques et de prothèses auditives ;
- f) les dispositifs pour l'étalonnage ou la mesure ;
- g) l'immunité des autres dispositifs à proximité. L'utilisateur doit veiller à ce que les autres dispositifs utilisés conviennent à l'environnement. Des mesures de protection supplémentaires peuvent donc être nécessaires ;
- h) le moment de la journée où les opérations de soudage, de découpe ou autres opérations doivent être réalisées.

La taille de la zone environnante, qu'il faut considérer, dépendra du type de bâtiment et des autres activités qui s'y déroulent. La zone peut s'étendre au-delà des limites du terrain

Évaluation de l'équipement de soudage/de l'appareil de découpe

En plus de l'évaluation de la zone, une évaluation des équipements de soudage à l'arc/des appareils de découpe peut être effectuée afin d'apprécier et de résoudre les cas d'interférence. Une évaluation des interférences non essentielles doit englober des mesures in situ, comme indiqué dans la section 10 de la CISPR 11:2009. Les mesures in situ peuvent également être utilisées afin de valider l'efficacité des mesures de réduction.

Notes sur les mesures de réduction:

Réseau public d'électricité

Les dispositifs de soudage/les appareils de découpe doivent être raccordés au réseau public d'électricité conformément aux recommandations du fabricant. Si des interférences se produisent, il peut être utile de prendre des précautions supplémentaires, comme des filtres

pour le raccordement au réseau. Il convient d'envisager de blinder le câble d'alimentation des dispositifs de soudage/des appareils de découpe installés de façon permanente par un tube métallique ou similaire. Le blindage doit être relié électriquement sur toute sa longueur. Le blindage doit être raccordé à la source de courant de soudage/à la source de l'appareil de découpe de telle sorte qu'un bon contact électrique soit réalisé entre la gaine et le corps de la source de courant de soudage/de l'appareil de découpe.

Maintenance des dispositifs de soudage à l'arc/de découpe

Les dispositifs de soudage à l'arc/de découpe doivent être régulièrement entretenus conformément aux recommandations du fabricant. Toutes les portes d'accès et de service ainsi que les couvercles doivent être fermés et bien sécurisés lorsque le dispositif de soudage/de découpe est en marche. À l'exception des modifications et des ajustements figurant dans les instructions du fabricant, les dispositifs de soudage/de découpe ne doivent en aucun cas être modifiés. Les éclateurs des dispositifs d'amorçage et de stabilisation de l'arc doivent surtout être réglés et entretenus conformément aux recommandations du fabricant.

Câbles de soudage

Les câbles de soudage doivent être aussi courts que possible, proches les uns des autres et passer au niveau du sol ou à proximité.

Liaison équipotentielle

La liaison électrique de toutes les parties métalliques dans et à côté d'un dispositif de soudage/de découpe doit être envisagé. Néanmoins, les parties métalliques reliées à la pièce peuvent augmenter le risque que le soudeur subisse un choc électrique s'il touche simultanément ces parties métalliques et l'électrode. Le soudeur doit être isolé électriquement contre toutes ces parties métalliques reliées.

Mise à la terre de la pièce

Si la pièce n'est toujours pas reliée à la terre pour des raisons de sécurité électrique ou en raison de sa taille et de son emplacement, par exemple le mur extérieur du navire ou les structures en acier, relier la pièce à la terre peut parfois réduire les interférences, mais pas dans tous les cas. Il s'agit d'éviter que la

mise à la terre de la pièce n'augmente le risque d'accident pour l'utilisateur ou ne provoque la détérioration d'autres dispositifs électriques. Le cas échéant, le raccordement de la pièce à la terre doit être réalisé par raccordement direct à la pièce. Dans les pays où le raccordement direct est interdit, la liaison doit être réalisée par des condensateurs appropriés choisis conformément à la législation nationale.

Blindage

Un blindage sélectif contre d'autres lignes et dispositifs à proximité peut réduire les rayonnements. Le blindage de tout le dispositif de soudage/de découpe peut être envisagé pour des applications spéciales.

Classe A (IEC 60974-10) :

Si vous souhaitez utiliser l'appareil dans une zone d'habitation où l'alimentation électrique est assurée par un système d'alimentation à basse tension, l'utilisation d'un filtre électromagnétique peut s'avérer nécessaire afin de réduire les perturbations électromagnétiques suffisamment pour qu'elles ne soient plus perçues comme une gêne par l'utilisateur.

Dans les zones industrielles ou autres zones où l'alimentation électrique n'est pas assurée par un système d'alimentation à basse tension, l'appareil peut être utilisé.

Les appareils de classe A ne sont pas conçus pour être utilisés dans les zones d'habitation où l'alimentation électrique est assurée par un système d'alimentation à basse tension, car, si les conditions de réseau sont défavorables, ils peuvent provoquer des perturbations. En tant qu'utilisateur, vous devez veiller, si nécessaire après consultation de votre fournisseur d'énergie, à ce que votre point de branchement sur lequel vous souhaitez faire fonctionner la machine, réponde aux exigences indiquées ci-dessus.

L'utilisateur est responsable des perturbations occasionnées par le soudage.

Symboles

		Attention! Lisez le mode d'emploi avant l'utilisation.!
		Portez des accessoires de protection personnels.
		Utilisez le masque de soudage !
		Portez toujours des gants de soudage spéciaux
		Portez des chaussures de sécurité avec protection contre les coupures, semelle antidérapante et bout en acier !
		Utilisez un tablier de protection
		Avant de procéder à n'importe quelle intervention sur l'appareil, débranchez la fiche du câble d'alimentation de la prise.
		Bloquez la bouteille de pression à l'aide d'une chaîne
		Avertissement – tension élec- trique dangereuse
		Risque d'explosion
		Attention - surface chaude !
		Avertissement - vapeurs toxiques ! Ne pas utiliser dans les espaces fermés
		Protégez de l'humidité Ne pas exposer la machine à la pluie.
		Interdit aux personnes porteuses d'un stimulateur cardiaque
		Distance des personnes Veillez à ce que personne ne se trouve dans la zone dangereuse.
		Transformateur monophasé avec conver- tisseur

	MIG (soudage métal-inerte-gaz) MAG (soudage métal-actif-gaz)
	WIG (soudage gaz inerte-tungstène)
	MMA (soudage à électrode)
	Convient au soudage avec risque élec- trique élevé.
	Courant alternatif monophasé avec fréquence nominale de 50 Hz
	Déposez les appareils électriques ou électroniques défectueux et/ou destinés à liquidation au centre de ramassage correspondant.
	Protégez de l'humidité
	Sens de pose

Opérateur

L'opérateur doit lire attentivement la notice avant d'utiliser l'appareil. Qualification: Mis à part l'instruction détaillée par un spécialiste, aucune autre qualification spécifique n'est requise.

Âge minimal: L'appareil peut être utilisé uniquement par des personnes de plus de 16 ans. Exception faite des adolescents manipulant l'appareil dans le cadre de l'enseignement professionnel sous la surveillance du formateur.

Formation: L'utilisation de l'appareil nécessite uniquement l'instruction par un spécialiste, éventuellement par la notice. Une formation spéciale n'est pas nécessaire.

Conduite en cas d'urgence

Effectuez les premiers gestes de secours et appelez rapidement les premiers secours. Protégez le blessé d'autres blessures et calmez-le. Pour des raisons de risque d'accident, le lieu de travail doit être équipé d'une armoire à pharmacie selon DIN 13164. Il est nécessaire de compléter immédiatement le matériel pris dans l'armoire à pharmacie.

Si vous appelez les secours, fournissez les renseignements suivants:

1. Lieu d'accident
2. Type d'accident
3. Nombre de blessés
4. Type de blessure

Entretien

 Avant de procéder à n'importe quelle intervention sur l'appareil, débranchez la fiche du câble d'alimentation de la prise.

Avant chaque utilisation, effectuer un contrôle visuel afin de détecter d'éventuelles détériorations de l'appareil et notamment du câble d'alimentation et de sa fiche.

Ne pas mettre en marche la pompe en cas de détériorations constatées sur la pompe ou sur les dispositifs de sécurité.

Les réparations d'un appareil défectueux doivent être réalisées exclusivement par le service après-vente.

Utiliser uniquement des accessoires et des pièces de rechange d'origine.

Ne pas nettoyer l'appareil et ses composants à l'aide de solvants et de liquides inflammables ou toxiques. Utiliser uniquement un chiffon humide, en veillant d'abord à ce que la fiche soit débranchée de la prise électrique.

Après chaque utilisation, retirez la poussière collée sur l'orifice de ventilation et des pièces mobiles à l'aide d'une brosse souple ou d'un pinceau.

Graissez régulièrement toutes les parties métalliques mobiles à l'huile (roues et capot latéral, par exemple).

Seul un appareil régulièrement entretenu et traité peut donner satisfaction. Un entretien insuffisant peut engendrer des accidents et des blessures

En cas de besoin, vous trouverez la liste de pièce détachées sur les pages web www.guede.com.

Garantie

La durée de la garantie est de 12 mois en cas d'une utilisation industrielle et de 24 mois pour le consommateur final. La période de garantie commence à courir à compter de la date d'achat de l'appareil.

La garantie concerne exclusivement les imperfections provoquées par le défaut du matériel ou le défaut de fabrication. En cas de réclamation pendant la durée de la garantie, il est nécessaire de joindre l'original du justificatif d'achat avec la date d'achat.

La garantie n'inclut pas une utilisation incompétente telle que surcharge de l'appareil, utilisation de la force, endommagement par intervention étrangère ou objets étrangers. Le non respect du mode d'emploi et du mode de montage ainsi que l'usure normale ne sont pas non plus inclus dans la garantie.

Service

Vous avez des questions techniques ? Une réclamation ? Vous avez besoin de pièces détachées ou d'un mode d'emploi ? Nous vous aiderons rapidement et sans bureaucratie inutile par l'intermédiaire de nos pages Web www.guede.com dans la rubrique Service. Aidez-nous pour que nous puissions vous aider. Pour identifier votre appareil en cas de réclamation, nous avons besoin du numéro de série, numéro de produit et l'année de fabrication. Toutes ces informations se trouvent sur la plaque signalétique. Pour avoir ces informations toujours à portée de main, veuillez les inscrire ici :

Numéro de série:

Numéro de commande :

Année de fabrication:

Résolution d'une panne

Panne	Cause	Suppression
La poulie d'avancement du fil tourne mais le fil n'avance pas.	Buse de courant encrassée.	Nettoyez
	Raccord du support de bobine réglé trop fort.	Desserrez
	Paquet de tuyaux endommagé.	Contrôlez l'enveloppe du guidage du fil
	Pression d'appui de la poulie d'avancement du fil trop faible.	Augmentez la pression d'appui
Amenée de fil entrecoupée ou par à-coups.	Buse de courant endommagée.	Remplacer
	Buse de courant cuite	Remplacer
	Rainure de la roue d'entraînement encrassée	Nettoyez
	Fente sur roue d'entraînement usée	Remplacer
Arc électrique éteint.	Mauvais contact entre les pinces de mise à la terre et la pièce	Serrez les pinces et contrôlez Retirez la peinture et la rouille
	Court-circuit entre la buse de courant et le tuyau d'amenée de gaz	Nettoyez ou remplacez la buse de courant et de gaz Buse de courant sans impuretés, restes de peinture et de rouille
	Buse de courant trop desserrée	Serrez bien la buse de courant
Soudure poreuse.	Distance ou inclinaison du paquet de tuyaux incorrecte	La distance entre le paquet de tuyaux et la pièce doit s'élever à 5-10 mm. L'inclinaison ne doit pas être inférieure à 60° par rapport à la pièce.
	Pas de gaz, pas assez de gaz ou mauvais gaz	Assurez l'amenée (d'une plus grande quantité) de gaz ou remplacez
Le poste à souder cesse de fonctionner après une utilisation prolongée.	Le poste à souder a surchauffé pour cause d'utilisation trop longue et la protection thermique s'est enclenchée.	Laissez le poste à souder refroidir

Dati tecnici

Saldatrice	UNI MIG 205 SYN	UNI MIG 165SYN
N°. Articolo	20083	20077
Tipo di protezione	IP 21S	IP 21S
Classe di isolamento	H	H
Tensione d'ingresso nominale (Corrente alternata) U_1	230 V	230 V
Frequenza di rete	50 Hz	50 HZ
Protezione, ad azione ritardata	16 A	16 A
Tensione a vuoto U_0	62 V	62 V
Tempo di inattività	46 W	46 W
Efficienza della fonte di alimentazione della saldatura	84 %	84%
Tensione di lavoro U_2	24 V	22 V
Corrente di saldatura I_2	200 A	160 A
Fattore di servizio X *	15 %	15 %
max. Corrente di saldatura (230 V)	200 A	160 A
Tratto regolato Corrente di saldatura	50-200 A	50-160 A
Assorbimento Max. (230 V)	8,74 kVA	6,9 kVA
Corrente d'ingresso nominale massima I_{1max}	38 A	30 A
Corrente d'ingresso effettiva massima I_{1eff}	14.7 A	11.6 A
Spessore del materiale	1,0 mm-12 mm	1,0 mm-10 mm
Spessore del filo	0,6 -1,0 mm	
Lunghezza set di tubi	2,8 m	
Dimensioni L x P x H	400,5 x 178,5 x 295 mm	
Peso netto/lordo	24 kg/ 26,7 kg	11,5kg / 13 kg

Questo apparecchio è realizzato con i seguenti materiali riciclabili:

Lamiera d'acciaio, Rame, Alluminio, ABS, PE

* Rapporto tra l'orario di lavoro effettivo e l'orario di lavoro totale. Il fattore di servizio è stato fissato a 40° C tramite simulazione.



Usare l'apparecchio solo dopo aver letto con attenzione e capito le istruzioni per l'uso. Rispettare tutte le istruzioni di sicurezza riportate nel Manuale. Comportarsi con cura verso le altre persone. In caso dei dubbi sul collegamento ed uso dell'apparecchio, rivolgersi cortesemente al CAT.

Uso in conformità alla destinazione

Saldatrice a filo continuo in atmosfera protettiva per connessione termica dei metalli ferrosi tramite fusione dei bordi e aggiunta di additivi. Si prega di notare che l'apparecchio è progettato solo per uso domestico.

Questo impianto può essere utilizzato solo per lo scopo indicato. All'inadempimento delle istituzioni delle direttive generalmente valide e delle istituzioni nel presente Manuale il costruttore non assume alcuna responsabilità dei danni.

Facciamo presente che i nostri dispositivi, visto il loro scopo previsto, non sono costruiti per l'uso professionale, artigianale o industriale. Qualora il dispositivo dovesse essere utilizzato presso gli esercizi artigianali, professionali o industriali, oppure per le attività analoghe, non possiamo assumerci alcuna garanzia.

Istruzioni di sicurezza

⚠ ATTENZIONE! La scossa elettrica! Esiste il rischio dell'infortunio dalla scossa elettrica!

⚠ L'esercizio è ammesso solo con l'interruttore di sicurezza alla corrente falsa (RCD max. corrente falsa 30 mA).

Saldatrice con grado di protezione IP21 non va esposta alla pioggia e all'umidità durante il funzionamento e immagazzinamento.

Controllare la tensione. Dati tecnici indicati sulla targhetta devono corrispondere alla tensione di rete.

Inserire la spina del cavo elettrico in una presa idonea per forma, tensione frequenza e conforme alle norme vigenti.

Utilizzare prolunghe del cavo elettrico di lunghezza massima di 5 metri e con sezione del cavo non inferiore a 1,5 mm². Si sconsiglia l'uso di prolunghe diverse per lunghezza e sezione nonché adattatori e prese multiple. Prima di mettere in funzione l'apparecchio, controllare che non sia danneggiato il cavo elettrico e/o la presa. Cavo o spina danneggiati possono provocare scosse elettriche. Non tirare il cavo di alimenta-

zione se volete scollegare la spina dalla presa.

Non esporre se stesso o altre persone senza protezione all'azione dell'arco elettrico o metallo ardente. Le perle di saldatura buttate all'aria possono provocare ustioni.

Indossare sempre uno scudo di saldatura idoneo, indumenti di protezione e guanti di protezione.

Inalazione per lungo tempo dei gas di saldatura può provocare danni alla salute.

Lavorare con un impianto di aspirazione o nei locali ben ventilati. Evitare l'inalazione diretta dei gas.

Contatto con l'ugello della tubazione e il materiale lavorato può provocare ustioni. Indossare sempre i guanti di saldatura speciali.

Alla lavorazione ultimata lasciare prima raffreddare l'ugello della tubazione e il materiale lavorato.

Lavoro per lungo tempo con l'apparecchio può danneggiare l'udito. Indossare sempre una protezione per l'udito. Saldatrice va usata solo su una superficie piana con bombola di gas debitamente bloccata.

Fare attenzione che il fumo di saldatura sia aspirato, risp. che il posto di saldatura sia ben ventilato.

Scorie ardenti e scintille possono provocare un incendio o un'esplosione. Mai utilizzare l'apparecchio in un ambiente infiammabile.

Legno, segatura, „vernici“, diluenti, benzina, cherosene, gas naturale, acetilene, propano e simili materiali infiammabili vanno rimossi dal posto di lavoro e dalle zone vicine, oppure protetti contro le scintille buttate all'aria.

In caso di un eventuale incendio occorre avere pronti i mezzi di estinzione idonei vicino al posto di lavoro.

Mai effettuare saldature o tagli dei contenitori e tubi chiusi.

Non effettuare saldature o tagli dei contenitori e tubi nemmeno se sono aperti, sempre se contengono o se contenevano materiali che possono, se esposti al calore o all'umidità, esplodere o provocare altre reazioni pericolose. Mai usare la saldatrice per scongelare i tubi congelati.

Assicurare la bombola di gas contro la caduta. Saldatrice non va mai sollevata insieme alla bombola di gas. Il trasporto delle bombole di gas è regolamentato da particolari norme.

Manipolazione delle bombole di gas

Assicurare che le bombole di gas siano usate e depositate nei locali con ventilazione sufficiente.

Bombola di gas che presenti perdite può ridurre la percentuale dell'ossigeno nell'aria respirata provocando il pericolo di soffocamento. Assicurarsi prima

dell'uso se la bombola di gas contiene il tipo di gas destinato al lavoro da effettuare.

Le bombole di gas vanno sempre fissate in modo sicuro nella posizione verticale su un cavalletto da muro o su un carrello specialmente prodotto per bombole di gas. La bombola con gas di protezione e con il dispositivo di regolazione del flusso di gas non va movimentata. La valvola della bombola di gas ve sempre coperta durante il trasporto. Chiudere la valvola della bombola di gas dopo l'uso.

Istruzioni per la preparazione e la messa in funzione di un'attrezzatura per la saldatura ad arco in modo da prevenire possibili emissioni di interferenze:

come produttore, raccomandiamo di incaricare un elettricista qualificato di eseguire le valutazioni e di implementare le misure preventive di seguito esposte.

Informazioni generali

L'utilizzatore è responsabile per la preparazione e la messa in funzione dell'attrezzatura per la saldatura ad arco e/o del dispositivo di taglio in conformità alle istruzioni del produttore. Se si rilevano interferenze elettromagnetiche, è responsabilità dell'utilizzatore dell'attrezzatura per la saldatura ad arco/del dispositivo di taglio trovare una soluzione ricorrendo all'assistenza tecnica del produttore. In alcuni casi, questa misura può consistere semplicemente nella messa a terra del circuito elettrico di saldatura (vedi nota). In altri casi, può includere una schermatura elettromagnetica completa della sorgente di corrente di saldatura/taglio e del pezzo, associata a filtri di ingresso. In tutti i casi, occorre ridurre le interferenze elettromagnetiche finché non causeranno più alcuna interferenza.

Nota

La modalità per la messa a terra del circuito elettrico di saldatura dipende dalle norme di sicurezza locali. Una modifica della messa a terra per migliorare la compatibilità elettromagnetica può aumentare il rischio di incidenti o di danni alle apparecchiature. Valutazione dell'area
Prima di installare l'attrezzatura per la saldatura ad arco e/o il dispositivo di taglio, l'utilizzatore deve valutare i potenziali problemi elettromagnetici nell'ambiente.

È necessario considerare quanto segue:

- a) altre linee elettriche, linee di controllo, linee di segnale e di telecomunicazione sopra, sotto e accanto all'attrezzatura per la saldatura ad arco e/o al dispositivo di taglio;
- b) trasmettitori e ricevitori per la trasmissione del suono e del segnale TV;

- c) computer e altri dispositivi di controllo;
- d) attrezzature di sicurezza, ad esempio protezione di strutture commerciali;
- e) la salute delle persone nelle vicinanze, per es. in caso di uso di pacemaker e apparecchi acustici;
- f) attrezzature per la calibrazione o la misurazione;
- g) l'immunità di altre apparecchiature nelle vicinanze. L'utilizzatore deve assicurarsi che altre apparecchiature usate nelle vicinanze siano adatte. Questo può rendere necessarie ulteriori misure di protezione;
- h) l'ora del giorno in cui si devono effettuare saldature, tagli o altre operazioni. L'estensione dell'area circostante da considerare dipende dal tipo di costruzione dell'edificio e dalle altre attività che vi si svolgono. L'area può estendersi oltre i confini del terreno su cui si eseguono i lavori

Valutazione dell'attrezzatura di saldatura / del dispositivo di taglio

Oltre alla valutazione dell'area, si può eseguire una valutazione dell'apparecchiatura per saldatura/del dispositivo di taglio per valutare e risolvere i casi di interferenza. Una valutazione delle emissioni irradiate dovrebbe includere misurazioni in situ, come specificato nella sezione 10 della CISPR 11:2009. Le misurazioni in situ possono anche essere utilizzate per confermare l'efficacia delle misure di minimizzazione.

Note sulle misure di minimizzazione:

Sistema di fornitura pubblico

Secondo le raccomandazioni del produttore, l'apparecchiatura per saldatura/il dispositivo di taglio dovrebbe essere collegata/collegato al sistema di fornitura pubblico. Se si verifica un'interferenza, potrebbe essere necessario adottare ulteriori misure precauzionali, come filtri per l'allacciamento alla rete. Si deve prendere in considerazione la possibilità di schermare la linea di alimentazione di attrezzature per la saldatura ad arco/dispositivi di taglio installati in modo permanente con un tubo di metallo o simili. La schermatura deve essere collegata elettricamente su tutta la lunghezza. La schermatura deve essere collegata alla sorgente di corrente di saldatura/di taglio in modo tale da ottenere un buon contatto elettrico tra il rivestimento e il corpo della sorgente di corrente di saldatura/di taglio.

Manutenzione di attrezzature per la saldatura ad arco/dispositivi di taglio

Il produttore raccomanda di eseguire regolarmente la manutenzione dell'attrezzatura per la saldatura ad arco/del dispositivo di taglio. Quando l'apparecchiatura per saldatura/il dispositivo di taglio è in funzione, tutte le porte di accesso e di servizio e le coperture devono essere chiuse e ben fissate in posizione. Tranne che per le modifiche e le regolazioni specificate nelle istruzioni del produttore, non si

deve apportare alcuna modifica all'apparecchiatura per saldatura/al dispositivo di taglio. In particolare, il produttore raccomanda di eseguire la regolazione e la manutenzione dei dispositivi di innesco e

di stabilizzazione dell'arco.

Cavi di saldatura

I cavi di saldatura devono essere per quanto possibile corti, disposti in fasci stretti e posati a

pavimento o nelle sue vicinanze.

Bilanciamento del potenziale

È da tenere presente il collegamento elettrico di tutte le parti metalliche all'interno e nelle vicinanze di un'apparecchiatura per saldatura/di un dispositivo di taglio. Tuttavia, le parti metalliche collegate al pezzo possono aumentare il rischio che il saldatore riceva una scossa elettrica nel caso in cui tocchi allo stesso tempo toccando queste parti metalliche e l'elettrodo. Il saldatore deve essere isolato elettricamente da tutte queste parti metalliche collegate.

Messa a terra del pezzo in lavorazione

Se il pezzo in lavorazione non è già collegato a terra per motivi di sicurezza elettrica o a causa delle sue dimensioni e della sua posizione, ad esempio la parete esterna di una nave o costruzioni in acciaio, collegare il pezzo a terra può ridurre le emissioni in alcuni casi, ma non sempre. Occorre evitare che la messa a terra del pezzo possa aumentare il rischio di incidenti per l'utilizzatore o danneggiare irreparabilmente altre apparecchiature elettriche. Se necessario, il collegamento del pezzo a terra deve essere realizzato tramite un collegamento diretto al pezzo. Nei Paesi in cui il collegamento diretto è proibito, occorre realizzare il collegamento tramite conduttori adatti, scelti in conformità alle norme nazionali.

Schermatura

La schermatura selettiva di altre linee e attrezzature nelle vicinanze può ridurre l'irradiazione. La schermatura dell'intera apparecchiatura per saldatura/dell'intero dispositivo di taglio può essere presa in considerazione per applicazioni speciali.

Classe A (IEC 60974-10):

Se si desidera utilizzare l'apparecchio in ambienti domestici in cui è presente l'alimentazione elettrica erogata attraverso un sistema pubblico di alimentazione a bassa tensione, può essere necessario l'impiego di un filtro elettromagnetico che riduce le correnti elettromagnetiche in modo da non costituire più un fattore di disturbo per l'utente.

È possibile utilizzare l'apparecchio nelle aree industriali o in altre zone in cui l'alimentazione elettrica non è erogata attraverso un sistema pubblico di alimentazione a bassa tensione.

Gli apparecchi di classe A non sono destinati all'uso negli ambienti domestici in cui è presente un'alimentazione elettrica erogata attraverso un sistema pubblico di alimentazione a bassa tensione perché si possono verificare eventuali malfunzionamenti in caso di condizioni di rete sfavorevoli.

E' in Vs. responsabilità dell'Utente, in caso necessario dopo aver consultato il Vs. fornitore energetico, che il Vs. punto di connessione sul quale volete utilizzare l'apparecchio rispetti i requisiti sopra indicati.

L'utilizzatore è responsabile dei guasti derivanti dalla saldatura.

Simboli



Attenzione!
Prima dell'uso leggere il Manuale d'Uso!



Utilizzare i mezzi di protezione personale.



Utilizzare sempre una maschera di saldatura!



Indossare sempre guanti di saldatura speciali



Utilizzare la calzatura di sicurezza con la protezione al taglio, base antiscivolo e punta d'acciaio!



Utilizzare sempre un grembiule di saldatura!



Prima di eseguire i lavori di qualsiasi tipo sulla pompa sconnettere prima sempre la spina dalla presa di rete.



Assicurare la bombola di gas con catena.



Avviso alla pericolosa tensione elettrica



Pericolo d'esplosione



Attenzione – superficie calda!



Pericolo di evaporazioni velenose! Non utilizzare in ambienti chiusi



Proteggere all'umidità Non esporre la macchina alla pioggia.



Divieto per persone con pacemaker!



Distanza dalle persone Attendersi a che non stia nessuno nella zona pericolosa.



Trasformatore monofase con raddrizzatore



MIG (saldatura a filo metallo-gas inerte)
MAG (saldatura metallo-gas attivo)



WIG (saldatura al gas inerte- tungsteno)



MMA (saldatura ad arco con elettrodo rivestito)



Idoneo per saldature a maggior rischio elettrico.



Corrente alternata monofase con frequenza nominale di 50 Hz



Gli apparecchi elettrici/elettronici difettosi e/o da smaltire devono essere consegnati ai centri autorizzati.



Proteggere all'umidità



L'imballo deve essere rivolto verso alto

Requisiti all'operatore

L'operatore è obbligato, prima di usare la macchina, leggere attentamente il Manuale d'Uso.

Qualifica: Oltre le istruzioni dettagliate del professionista, per uso della macchina non è necessaria alcuna qualifica speciale.

Età minima: Possono lavorare con l'apparecchio solo le persone che hanno raggiunto 16 anni.

L'eccezione rappresenta lo sfruttamento dei minorenni per lo scopo dell'addestramento professionale per raggiungere la pratica sotto controllo dell'istruttore. Istruzioni: L'uso dell'apparecchio richiede solo le adeguate istruzioni del professionista rispettivamente leggere il Manuale d'Uso. Non sono necessarie le istruzioni speciali.

Comportamento in caso d'emergenza

Applicare il pronto soccorso relativo all'incidente e rivolgersi più rapidamente al medico qualificato. Proteggere il ferito agli ulteriori incidenti e tranquillizzarlo. Con riferimento alla DIN 13164, il luogo di lavoro deve essere sempre dotato della cassetta di pronto soccorso per eventuali incidenti. Il materiale utilizzato deve essere aggiunto immediatamente.

In caso di richiesta del pronto soccorso comunicare le seguenti informazioni:

1. Luogo dell'incidente
2. Tipo dell'incidente
3. Numero dei feriti
4. Tipo della ferita

Manutenzione

⚠ Prima di eseguire i lavori di qualsiasi tipo sulla pompa sconnettere prima sempre la spina dalla presa di rete.

Prima di ogni uso effettuare un controllo visivo ed accertarsi che la pompa, in particolare il cavo di rete e la spina, non siano danneggiati. .

In caso dei danni sulla pompa oppure sui dispositivi di sicurezza della stessa, la pompa non deve essere utilizzata..

In caso di apparecchio difettoso, la riparazione deve essere eseguita dal CAT.

Utilizzare solo gli accessori e ricambi originali.

Non pulire la macchina e i suoi componenti con solventi, liquidi infiammabili o tossici. Impiegare solamente un panno umido.

Dopo ogni uso rimuovere, dall'apertura di ventilazione e dalle parti mobili, la polvere depositata con una spazzola morbida o pennello.

Lubrificare regolarmente tutte le parti metalliche mobili con olio, ad. es. ruote e coperchio laterale).

Solo l'apparecchio periodicamente mantenuto e curato può essere un'aiutante soddisfacente. La manutenzione e cura mancanti possono portare agli incidenti e ferite inaspettabili.

In caso di necessità consultare la lista dei ricambi sul sito www.guede.com.

Garanzia

Il periodo di garanzia è di 12 mesi in caso di uso industriale, di 24 mesi per i consumatori, e inizia a decorrere dalla data dell'acquisto dell'apparecchio.

La garanzia include esclusivamente gli inconvenienti dovuti dal difetto del materiale oppure dal difetto dalla produzione. Per la contestazione in garanzia occorre allegare l'originale del documento d'acquisto riportante la data di vendita.

La garanzia non include l'uso profano, es. sovraccarico dell'apparecchio, manomissione, danni dall'intervento estero oppure dagli oggetti. La garanzia non include anche l'inosservanza del Manuale d'Uso, del montaggio e l'usura normale.

Servizio

Avete le domande tecniche? Contestazioni? Avete bisogno dei ricambi oppure del Manuale d'Uso?

Sul nostro sito <http://www.guede.com/support>, nel settore Servizio, Vi aiuteremo velocemente ed in via non burocratica. Ci daresti la mano, per favore, per poter aiutar Vi? Per poter identificare il Vostro apparecchio nel caso di contestazione abbiamo bisogno del numero di serie, cod. ord. e l'anno di produzione. Tutte queste indicazioni troverete sulla targhetta della macchina. Per avere questi dati sempre disponibili, indicarli qui sotto, per favore:

N° serie:

Cod. ord.:

Anno di produzione:

Rimozione del difetto

Guasto	Causa	Rimozione
Il filo non avanza nonostante il rullino d'avanzamento filo gira	Ugello portacorrente sporco	Pulire
	Frizione del portabobina è regolata troppo forte.	Allentare
	Pacco di tubazioni danneggiato	Controllare la guaina del guidafile
	Tensione d'appoggio del rullino d'avanzamento filo troppo bassa	Aumentare la pressione d'appoggio
La guida del filo intermittente o irregolare	Ugello portacorrente danneggiato	Sostituire
	Ugello portacorrente incollato	Sostituire
	Sporco sul solco della ruota motrice	Pulire
	Scanalatura sulla ruota motrice consumata	Sostituire
Arco spento	Cattivo contatto tra la pinza di massa e il pezzo	Serrare la pinza e controllare Eliminare il colore e la ruggine
	Cortocircuito tra l'ugello portacorrente e il tubo guidagas	Pulire o sostituire l'ugello portacorrente e quello gas Ugello portacorrente privo di impurità, residui di colore e ruggine
	Ugello portacorrente troppo libero	Serrare bene l'ugello portacorrente
Cordatura di saldatura porosa	Distanza o inclinazione della tubazione sbagliata	Distanza tra il pacco di tubazioni e il pezzo deve essere da 5 a 10 mm. L'inclinazione non deve risultare inferiore a 60° rispetto al pezzo.
	Manca gas, troppo poco gas o gas scaduto	Provvedere alla regolazione del flusso di gas (quantità maggiore) o sostituire
Saldatrice smette improvvisamente di funzionare dopo un uso prolungato	Saldatrice si è surriscaldata visto l'utilizzo troppo prolungato e la protezione termica è intervenuta	Lasciare raffreddare la saldatrice

Technische gegevens

Lasapparaat	UNI MIG 205 SYN	UNI MIG 165 SYN
Artikel-Nr.	20083	20077
Beschermgraad	IP 21S	IP 21S
Isolatieklasse	H	H
Nominale ingangsspanning (Wisselstroom) U_1	230 V	230 V
Netfrequentie	50 Hz	50 HZ
Zekering, traag	16 A	16 A
Nullastspanning U_0	62 V	62 V
Vermogen in ruststand	46 W	46 W
Efficiëntie van de lasvermogensbron	84 %	84 %
Werkspanning U_2	24 V	22 V
Lasstroom I_2	200 A	160 A
Inschakelduur X *	15 %	115%
max. Lasstroom (230 V)	200 A	160 A
Instelbereik Lasstroom	50-200 A	50-160 A
Max. netvermogen (230 V)	8,74 kVA	6,9 kVA
Maximale Nominale ingangsstroom I_{1max}	38 A	30A
Maximale effectieve ingangsstroom I_{1eff}	14.7 A	11.6 A
Materiaaldikte	1,0 mm-12 mm	1,0 mm-10 mm
Draaddikte	0,6 -1,0 mm	
Lengte slangpakket	2,8 m	
Afmetingen l x b x h	400,5 x 178,5 x 295 mm	
Netto/bruto gewicht	24 kg/ 26,7 kg	11,5 kg /13 kg

Dieses Gerät besteht aus folgenden, recyclebaren Materialien:

Plaatstaal, Koper, Aluminium, ABS, PE

* Verhouding van de daadwerkelijke werktijd tot de totale werktijd. De inschakelduur werd bij 40°C door simulatie bepaald



Gebruik het apparaat pas nadat u de gebruiksaanwijzing gelezen en begrepen hebt. Let op alle, in de gebruiksaanwijzing aangegeven, veiligheidsinstructies. Gedraagt u zich verantwoord tegenover andere personen. Indien betreffende de aansluiting en het bedienen van het apparaat twijfels ontstaan, kunt u zich tot de klantendienst wenden.

Voorgescreven Gebruik Van Het Systeem

Beschermgaslasapparaat voor thermische verbinding van ijzer – metalen door smelting van de kanten en toevoer van lasmateriaal. Houd er rekening mee dat het apparaat uitsluitend is ontworpen voor huis-houdelijk gebruik.

Dit apparaat uitsluitend gebruiken voor normaal gebruik, zoals aangegeven. Bij niet naleving van de bepalingen uit de algemeen geldende voorschriften, evenals van de bepalingen uit deze gebruiksaanwijzing, kan de producent voor schaden niet aansprakelijk gesteld worden.

Wij maken u erop attent dat onze installaties qua bestemming niet geconstrueerd zijn voor gebruik in ondernemingen, handwerkatieliers of industriële bedrijven. Onder omstandigheden in ondernemingen, handwerkatieliers of industriële bedrijven kunnen wij geen garantie verlenen.

Veiligheidsadviezen



GEVAAR! Stroomschok! Er is letselgevaar door elektrische stroom!



Het gebruik is slechts met een fout-stroomschakelaar (RCD max. foutstroom van 30 mA) toegestaan.

Het lasapparaat heeft een beveiligingsgraad IP21 en mag nooit aan regen en vocht, tijdens het gebruik of opslag, blootgesteld worden.

Spanning controleren. De op het plaatje aangegeven technische gegevens moeten in overeenstemming zijn met de spanning van het stroomnet.

Steek de stekker van het netsnoer in een geschikt stopcontact qua vorm, spanning en frequentie, dat aan de geldende wettelijke voorschriften voldoet.

Gebruik verlengsnoeren van maximaal 5 meter en met een kabeldoorsnede van niet minder dan 1,5 mm². Men raadt het gebruik van verlengsnoeren met andere lengte en doorsnede, alsmede van adapters en meervoudige stekkerdozen af. Voor de inbedrijfname van het apparaat controleren of de elektrische

kabel en/of het stopcontact niet beschadigd zijn.

Een defecte kabel of stekker kan leiden tot een elektrische schok.

Niet aan de netkabel trekken om de stekker uit het stopcontact uit te nemen.

Stel u zelf en andere personen nooit zonder bescherming aan de werking van de vlamboog of het gloeiende metaal bloot. Spetterende lasparels kunnen tot verbrandingen leiden.

Altijd een juiste laskap, beschermende kleding en veiligheidschandoenen dragen.

Langer inademen van lasgassen kan schadelijk zijn voor de gezondheid. Werk met een afzuiginstallatie of in goed geventileerde ruimten. Vermijd het directe inademen van de gassen.

Aanraken van het mondstuk van het slangenpakket en van het werkstuk kan tot verbrandingen leiden. Draag altijd speciale lashandschoenen.

De mond van het slangenpakket en het werkstuk na het gebruik eerst laten afkoelen.

Lange tijd achtereen met het apparaat werken kan tot gehoorbeschadigingen leiden. Draag altijd een gehoorbeschermer.

Het lasapparaat mag slechts op een vlakke ondergrond en met een naar behoren gezeekerde gasfles gebruikt worden.

Let er op dat de lasrook wordt afgezogen, resp. de lasplaats goed geventileerd is.

Gloeiende slakken en vonken kunnen brand en explosies veroorzaken. Gebruik nooit het apparaat in een brandgevaarlijke omgeving.

Hout, zaagsel, lakken, oplosmiddelen, benzine, kerosine, aardgas, acetyleen, propaan en dergelijke materialen dienen van de werkplaats en de omgeving verwijderd te worden, resp. tegen de vonkenregen beschermd te zijn. Als maatregel voor brandbestrijding moet in de buurt een geschikt blusmiddel aanwezig zijn.

Geen las- of snijwerkzaamheden aan gesloten reservoirs of buizen uitvoeren.

Geen las- of snijwerkzaamheden aan reservoirs of buizen uitvoeren, ook niet als deze open zijn of als u materialen ontvangt of ontvangen hebt die door warmte of vocht kunnen exploderen of andere gevaarlijke reacties oproepen.

Gebruik het lasapparaat nooit om bevroren buizen te ontdooien. Borg absoluut de gasfles tegen vallen. De lasmachine mag niet tegelijk met een gasfles opgetild worden. Voor het transport van gasflessen gelden bijzondere voorschriften.

Omgang met gasflessen

Zorg ervoor dat het gebruik en de opslag van gasflessen in ruimten plaatsvindt die voldoende be- en ontlucht worden. Een ondichte gasfles kan een verlamming van de zuurstofinhoud in de in te ademen lucht veroorzaken en er kan daardoor verstikkingsgevaar optreden. Controleer voor het gebruik dat de gasfles gas bevat dat voor de uit te voeren werkzaamheden is bestemd.

Gasflessen moeten altijd rechtop staand en aan een muur of in een speciaal gebouwde gasflessenwagens vastgezet worden. Een beschermgasfles met geplaatste instelinrichting voor de gasstroom mag niet bewogen worden. Het gasflesventiel dient tijdens het transport afgedekt te zijn. Sluit het gasflesventiel na ieder gebruik af.

Aanwijzingen voor het opstellen en gebruik van een vlambooglassysteem om eventuele storingsemisies te voorkomen:

Als fabrikant adviseren wij om de hierna vermelde beoordelingen en maatregelen door een elektricien te laten uitvoeren.

Algemeen

De gebruiker is verantwoordelijk voor het opstellen en gebruiken van het vlambooglassysteem of het lasapparaat conform de aanwijzingen van de fabrikant. Als elektromagnetische storingen worden vastgesteld, is de gebruiker van het vlambooglassysteem/-snijapparaatsysteem ervoor verantwoordelijk om een oplossing te zoeken met technische ondersteuning van de fabrikant. In sommige gevallen kan deze maatregel simpelweg het aarden van de lasstroomkring zijn (zie opmerking). In andere gevallen moet de volledige elektromagnetische afscherming van de lasstroombron/snijstroombron en het werkstuk, in combinatie met ingangsfilters, worden uitgevoerd. In alle gevallen moeten elektromagnetische invloeden zover worden verlaagd, dat ze niet meer storend zijn.

Opmerking

Het uitvoeren van de aarding van de lasstroomkring hangt af van de plaatselijke veiligheidsvoorschriften. Een verandering van de aarding om de elektromagnetische verdraagzaamheid te verbeteren kan het ongevalrisico of het risico van beschadiging van systemen verhogen.

Beoordeling van de omgeving

Voor het opstellen van het vlambooglassysteem en/of het -snijapparaat moet de gebruiker mogelijke elektromagnetische problemen in de omgeving beoordelen. Daarbij moet rekening worden gehouden met het volgende:

- a) andere netleidingen, stuurleidingen, signaal- en telecommunicatieleidingen boven, onder en naast het vlambooglassysteem en/of het -snijapparaat;
- b) geluids- en tv-/radiozenders en -ontvangers;
- c) computers en andere besturingssystemen;
- d) veiligheidssystemen, bijv. bescherming voor commerciële systemen;
- e) de gezondheid van personen in de omgeving, bijvoorbeeld bij het gebruik van pacemakers en hoortoestellen;
- f) systemen voor kalibreren of meten;
- g) de storingsbestendigheid van andere systemen in de omgeving. De gebruiker moet er zeker van zijn, dat andere systemen die in de omgeving worden gebruikt hiervoor geschikt zijn. Daardoor kunnen aanvullende beschermingsmaatregelen noodzakelijk zijn;
- h) het tijdstip waarop het lassen, snijden of andere werkzaamheden moeten worden uitgevoerd.

De omvang van de te beoordelen omgeving hangt af van het type gebouw en andere werkzaamheden die hierin worden uitgevoerd. De omgeving kan verder gaan dan de perceelgrens.

Beoordeling van lasinstallatie / snijapparaat

Naast de beoordeling van de omgeving kan een beoordeling van vlambooglasinstallaties/-snijapparaten worden uitgevoerd, om gevallen van interferentie te beoordelen en te verhelpen. Voor een beoordeling van storingsemisies moeten ter plaatse metingen worden uitgevoerd zoals vastgelegd in paragraaf 10 van CISPR 11:2009. Metingen ter plaatse kunnen ook worden uitgevoerd om de effectiviteit van minimaliseringsmaatregelen te bevestigen.

Aanwijzingen voor minimaliseringsmaatregelen:

Openbaar stroomnet

Lassystemen/snijapparaten moeten conform de aanbevelingen van de fabrikant op het openbare stroomnet worden aangesloten. Als verslechtering optreden, kan het nodig zijn om aanvullende voorzorgsmaatregelen uit te voeren, zoals filters voor de netaansluiting. Er moet worden overwogen om de netvoedingsleiding van vast geïnstalleerde lassystemen/snijapparaten door een metalen buis of dergelijke af te schermen. De afscherming moet over de gehele lengte elektrisch verbonden zijn. De afscherming moet zodanig op de lasstroombron/snijapparaatbron worden aangesloten, dat een goed elektrisch contact tussen de ommanteling en de behuizing van de lasstroombron/snijap-

paraatbron wordt bereikt.

Onderhoud van de vlambooglassystemen/-snijapparaatsystemen

Vlambooglassystemen/-snijapparaatsystemen moeten conform de aanbevelingen van de fabrikant regelmatig worden onderhouden. Alle toegangs- en servicedeuren en deksels moeten gesloten en goed bevestigd zijn, als het lassysteem/snijapparaatsysteem in werking is. Met uitzondering van de in de fabrikantaanwijzingen aangegeven veranderingen en instellingen mogen de lassystemen/snijapparaatsystemen op geen enkele manier worden veranderd. Met name de vonktrajecten van vlamboogontstekings- en stabilisatiesystemen moeten volgens de aanbevelingen

van de fabrikant worden ingesteld en onderhouden.

Lasleidingen

Lasleidingen moeten zo kort mogelijk en dicht bij elkaar zijn en over of in de buurt van de vloer lopen.

Potentiaalvereffening

De elektrische verbinding van alle metalen onderdelen in en naast een lassysteem/snijapparaatsysteem moet in aanmerking worden genomen. De met het werkstuk verbonden metalen onderdelen kunnen echter het risico verhogen dat de lasser door gelijktijdig aanraken van deze metalen onderdelen en de elektrode een elektrische schok krijgt. De lasser moet tegen al deze verbonden metalen onderdelen elektrisch geïsoleerd zijn.

Aarding van het werkstuk

Als het werkstuk niet sowieso al vanwege elektrische veiligheidsredenen of vanwege de grootte en positie, bijv. buitenwand van een schip of staalconstructies, met de aarding verbonden is, kan een verbinding van het werkstuk

met de aarding in sommige, maar niet in alle gevallen, storingsemissies verlagen. Er moet voorkomen worden, dat de aarding van het werkstuk voor de gebruiker het ongevalrisico verhoogt of voor de onherstelbare beschadiging van andere elektrische systemen kan zorgen. Indien nodig moet de aansluiting van het werkstuk op de aarding door een directe aansluiting op het werkstuk worden uitgevoerd. In landen waarin een directe aansluiting verboden is

moet de verbinding door geschikte, conform de nationale voorschriften geselecteerde condensatoren tot stand worden gebracht.

Afscherming

Selectief afschermen van andere leidingen en systemen in de omgeving kan instralingen verlagen. Het afschermen van het gehele lassysteem / snijapparaatsysteem kan voor bijzondere toepassingen in aanmerking worden genomen.

Klasse A (IEC 60974-10):

Als u het apparaat in woonruimtes wilt gebruiken waar de elektriciteit wordt geleverd door het openbare lichtnet, dan moet u mogelijk een elektromagnetisch filter gebruiken dat de elektromagnetische interferentie dermate reduceert, dat het voor de gebruiker niet langer als storend wordt ervaren.

In industriegebieden en dergelijke waar de elektriciteit niet wordt geleverd door het openbare lichtnet, kan het apparaat zonder meer worden gebruikt.

Klasse A-apparaten zijn niet bedoeld voor gebruik in woonruimtes waar de elektriciteit wordt geleverd door het openbare lichtnet, omdat dit bij ongunstige lichtnetomstandigheden storing kan veroorzaken.

Als gebruiker dient u vast te stellen – indien nodig, met uw energieleverancier – dat uw aansluitingspunt, waaraan u het apparaat wenst aan te sluiten, aan de boven genoemde eis voldoet.

De gebruiker is verantwoordelijk voor storingen als gevolg van het lassen.

Symbolen



Opgelet!
Gebruiksaanwijzing lezen!



Draag persoonlijke beschermende uitrusting.



Laskap gebruiken!



Draag altijd speciale lashandschoenen



Veiligheidsschoenen met bescherming tegen insnijden, geribde zolen en stalen neuzen dragen!



Beschermerschort dragen

	Trek vóór alle werkzaamheden aan het apparaat altijd eerst de steker uit de contactdoos.
	Drukfles d.m.v. ketting borgen
 	Waarschuwing voor gevaarlijke elektrische spanning
 	Explosiegevaar!
	Let op: hete oppervlakte!
 	Waarschuwing voor giftige dampen! Niet in afgesloten ruimten bedienen
	Tegen vocht beschermen Stel de machine niet bloot aan regen.
	Verboden voor personen met een cardio-stimulator!
	Afstand van personen Let op dat er zich geen personen in de gevarenomgeving ophouden.
	Eenfasige transformator met gelijkrichter
	MIG (Metaal inert gas lassen)
	WIG (Wolfram Inertgas lassen)
	MMA (Elektrodenlassen)
	Geschikt voor het lassen onder verhoogd elektrisch gevaar.
	Eenfasige wisselstroom met nominale frequentie 50 Hz
	Beschadigde en/of verwijderde elektrische of elektronische apparaten bij de daarvoor bestemde recyclingplaatsen afleveren

	Tegen vocht beschermen
	Verpakkingsoriëntering boven

Eisen aan de bedienende persoon

De bedienende persoon moet, voor het gebruik van het apparaat, de gebruiksaanwijzing goed gelezen hebben.

Kwalificatie: Behalve een uitvoerige instructie door vakkundig verkooppersoneel is er geen speciale kwalificatie voor het gebruik van het apparaat nodig.

Minimale leeftijd: Het apparaat mag slechts door personen gebruikt worden van 16 jaar of ouder. Uitzondering hierop is het gebruik door jeugdige personen bij een beroepsopleiding ter verkrijging van vaardigheid en indien dit onder toezicht van een opleider plaats vindt.

Scholing: Om het apparaat te kunnen gebruiken is enig passend onderricht, door een vakman, resp. de bedieningsaanwijzing, voldoende. Een speciale scholing is niet noodzakelijk.

Handelswijze in noodgeval

Tref de noodzakelijke maatregelen om eerste hulp te verlenen, die met het letsel overeenkomt en vraag zo snel mogelijk gekwalificeerde medische hulp aan. Bescherm gewonde personen voor overig letsel en stel ze gerust. Voor het eventueel plaatsvinden van een ongeval zou altijd een verbandtrommel, volgens DIN 13164, op de werkplaats bij de hand moeten zijn. Het uit de verbandtrommel genomen materiaal dient onmiddellijk aangevuld te worden. Indien u hulp vraagt, geef de volgende gegevens door:

1. Plaats van het ongeval
2. Soort van het ongeval
3. Aantal gewonden mensen
4. Soort verwondingen

Onderhoud

⚠ Trek vóór alle werkzaamheden aan het apparaat altijd eerst de stekker uit de contactdoos.

Voer vóór gebruik van het apparaat altijd een visuele controle uit om vast te stellen of het apparaat en in het bijzonder de netkabel en de stekker beschadigd zijn.

Het apparaat mag niet worden gebruikt als het beschadigd is of de veiligheidsinrichtingen defect zijn.

Indien het apparaat defect is, dient de reparatie uitsluitend door een klantendienst uitgevoerd te worden.

Gebruik alléén origineel toebehoren en originele onderdelen.

Reinig de machine en zijn onderdelen niet met oplosmiddelen, ontvlambare of giftige vloeistoffen. Gebruik uitsluitend een vochtige doek en controleer of de stekker uit het stopcontact is genomen.

Verwijder uit de ventilatieopening en van de beweegbare onderdelen vastzittend stof met een zachte borstel of penseel na ieder gebruik.

Smeer alle beweegbare metaalonderdelen regelmatig in met olie, bijv. de wielen en de zijklep.

Enkel een regelmatig onderhouden en een goed verzorgd apparaat kan een tot tevredenheid werkend hulpmiddel zijn. Onderhouds- en verzorgingsfouten kunnen tot onvoorziene ongevallen en letsels leiden.

Bij behoefte vindt u de reserveonderdelenlijst op het internet onder www.guede.com.

Garantie

De garantieperiode is 12 maanden bij commercieel gebruik en 24 maanden voor eindgebruikers en begint met de datum van aankoop van het apparaat.

De garantie heeft uitsluitend betrekking op onvolkomenheden die op materiaal- of productiefouten betrekking hebben. Bij een claim van een onvolkomenheid, in de zin van garantie, dient de originele aankoopfactuur met de aankoopdatum bijgesloten te worden.

Van garantie uitgesloten zijn verkeerd gebruik, zoals bijv. overbelasting van het apparaat, gebruik van geweld, beschadigingen door vreemde invloeden of door vreemde voorwerpen. De niet-naleving van gebruiks- en montageaanwijzingen en normale slijtage zijn eveneens van garanties uitgesloten.

Service

Hebt u technische vragen? Een reclamatie? Hebt u reserveonderdelen of een gebruiksaanwijzing nodig? Op onze website www.guede.com in Service helpen wij u snel en niet-bureaucratisch verder. Help ons om u te helpen, a.u.b. Om uw apparaat in geval van reclamatie te kunnen identificeren hebben wij het serie+nummer evenals artikelnummer en productiejaar nodig. Deze gegevens vindt u op het typeplaatje. Vul deze gegevens hieronder in om deze altijd bij de hand te hebben.

Serienummer:

Artikelnummer:

Bouwjaar:

Oplossen van problemen

Probleem	Oorzaak	Maatregel
De draad wordt niet getransporteerd ondanks een draaiende rol van het draadtransport.	Vuil op het stroommondstuk	Schoonmaken
	De koppeling van de spoeldrager is te strak ingesteld.	Losmaken
	Beschadigd slangenpakket	Bescherming van de draadgeleiding controleren.
	Aandrukkraft van de draadgeleidingsrol te laag	Aandrukkraft verhogen
Draadtoevoer onderbroken of los	Stroommondstuk beschadigd	Vervangen
	Verbrandingen in het stroommondstuk	Vervangen
	Vuil op de gleuf van het aandrijf wiel	Schoonmaken
	Groef op het versleten aandrijf wiel	Vervangen
Lichtboog is gedoofd	Slecht contact tussen massatang en lasdeelt	De tang aandraaien en controleren Verf en corrosie verwijderen
	Kortsluiting tussen stroommondstuk en gasgeleiding	Stroommondstuk en het mondstuk van de gasgeleiding reinigen of vervangen Stroommondstuk vrij van vuil, verfresten en corrosie
	Stroommondstuk te los	Stroommondstuk vast aandraaien
Lasnaad is poreus	Onjuiste afstand of hoek van het slangenpakket	De afstand tussen het slangenpakket en het te lassen deel moet 5-10 mm zijn. De hoek niet minder dan 60° ten opzichte van het werkstuk.
	Geen, te weinig of onjuist gas	(Meer) gas toevoeren of verwiselen
De machine functioneert onverwachts niet meer na een langdurig gebruik	Het apparaat is door een te langdurig gebruik oververhit en de warmtebeveiliging werd geactiveerd.	Het apparaat laten afkoelen

Technická data

Svářečka	UNI MIG 205 SYN	UNI MIG 165 SYN
Obj. č.	20083	20077
Stupeň ochrany	IP 21S	IP 21S
Izolační třída	H	H
Jmenovité vstupní napětí (Střídavý proud) U_1	230 V	230V
Síťový kmitočet	50 Hz	50 HZ
Pojistka, setrvačná	16 A	16 A
Napětí při chodu naprázdno U_0	62 V	62 V
Výkon v pohotovostním režimu	46 W	46 W
Účinnost zdroje energie svařování	84 %	84%
Pracovní napětí U_2	24 V	22 V
Svařovací proud I_2	200 A	160 A
Doba zapnutí X *	15 %	15 %
max. Svařovací proud (230 V)	200 A	160 A
Regulovaný úsek Svařovací proud	50-200 A	50-160 A
Max výkon sítě (230 V)	8,74 kVA	6,9 kVA
Maximální jmenovitý vstupní proud I_{1max}	38 A	30 A
Maximální efektivní vstupní proud I_{1eff}	14,7 A	11,6 A
Hrúbka materiálu	1,0 -12 mm	1,0 -10mm
Délka balíku hadic	2,8 m	
Rozměry d x š x v	400,5 x 178,5 x 295 mm	
Hmotnost netto/brutto	24 kg/ 26,7 kg	11,5 kg/ 13kg

Tento spotřebič je vyroben z následujících recyklovatelných materiálů:

Ocelový plech, Měď, Hliník, ABS, PE

* Poměr skutečné pracovní doby a celkové pracovní doby. Doba zapnutí byla určena při 40° C pomocí simulace.



Čerpadlo použijte teprve po pozorném přečtení a porozumění návodu k obsluze. Dodržujte všechny v návodu uvedené bezpečnostní pokyny. Chovejte se zodpovědně vůči třetím osobám. Pokud máte o zapojení a obsluze přístroje pochybnosti, obraťte se na zákaznický servis.

Použití v souladu s určením

Svářečka v ochranné atmosféře k tepelnému spojení železných kovů tavením hran a podáváním příměsí.

Toto zařízení lze používat jen pro uvedený účel. Při nedodržení ustanovení z obecně platných předpisů a ustanovení z tohoto návodu nelze výrobce činit odpovědným za škody. Upozorňujeme, že spotřebič je určen pouze pro domácí použití.

Upozorňujeme, že naše zařízení nebyla svým určením konstruována pro živnostenské, řemeslné nebo průmyslové použití. Pokud bude zařízení použito v živnostenských, řemeslných nebo průmyslových provozech nebo při obdobných činnostech, nemůžeme převzít žádnou záruku.

Bezpečnostní pokyny

⚠ POZOR! Úder elektrickým proudem!
Existuje riziko úrazu elektrickým proudem!

⚠ Provoz je povolen jen s ochranným vypínačem proti chybovému proudu (RCD max. chybový proud 30mA).

Svářečka má stupeň ochrany IP21 a nesmí být vystavována dešti a vlhkosti během provozu a skladování. Zkontrolujte napětí. Technické údaje uvedené na typovém štítku musí souhlasit s napětím elektrické sítě. Zástrčku elektrického kabelu vsuňte do zásuvky, jejíž tvar, napětí a kmitočet odpovídají platným normám. Prodlužovací kabel může být dlouhý maximálně 5 metrů a průřez kabelu nesmí být menší než 1,5 mm². Nedoporučujeme používat prodlužovací kabely o jiné délce a průřezu ani různé adaptéry či rozdvojky. Před uvedením přístroje do provozu zkontrolujte, zda není poškozen elektrický kabel nebo zásuvka.

Vadný kabel nebo zástrčka mohou způsobit úder elektrickým proudem.

Netahejte za přívodní kabel, pokud chcete vytáhnout zástrčku ze zásuvky.

Nevystavujte sebe a jiné osoby nikdy bez ochrany působení elektrického oblouku nebo žhavého kovu. Stříkající svařovací perly mohou způsobit popáleniny.

Noste vždy vhodný svařečský štít, ochranný oděv a ochranné rukavice.

Dlouhodobé vdechování svařovacích plynů může být zdraví škodlivé.

Pracujte s odsávacím zařízením nebo v dobře větraných místnostech. Vyhněte se přímému vdechování plynů. Kontakt s tryskou balíku hadic a zpracovávaným materiálem může způsobit popáleniny. Noste vždy speciální svařečské rukavice.

Trysku balíku hadic a zpracovávaný materiál nechte po provozu nejprve vychladnout.

Dlouhodobá práce s přístrojem může poškodit sluch. Noste vždy chrániče sluchu.

Svářečka se smí používat jen na rovném podkladu a s řádně zajištěnou plynovou láhví.

Dbejte na to, aby byl svařovací koud odsáván resp. místo svařování dobře vyvětráno.

Žhavá struska a jiskry mohou způsobit požár či explozi. Přístroj nikdy nepoužívejte v hořlavém prostředí.

Dřevo, piliny „laky“, rozpouštědla, benzín, kerosin, zemní plyn, acetylen, propan a podobné hořlavé materiály je třeba z pracoviště a okolí odstranit resp. chránit před odletováním jisker.

Pro případné hašení požáru je třeba mít v blízkosti připraveno vhodné hasivo.

Na uzavřených nádobách a trubkách neprovádějte žádné svařování ani řezání.

Na nádobách a trubkách neprovádějte žádné svařování a řezání ani tehdy, jsou-li otevřené, pokud obsahují nebo obsahovaly materiály, které pod vlivem tepla či vlhkosti explodují nebo mohou vyvolat jiné nebezpečné reakce.

Svářečku nepoužívejte nikdy k odmrazování zamrzlých trubek. Plynovou láhev zajistěte bezpodmínečně proti pádu. Svářečka se nesmí nikdy zvedat zároveň s plynovou láhví. Pro přepravu plynových láhví platí zvláštní předpisy.

Manipulace s plynovými láhvemi

Zajistěte, aby se plynové láhve používaly a skladovaly v místnostech, které mají dostatečný přívod i odvod vzduchu. Netěsná plynová láhev může snížit podíl kyslíku ve vdechovaném vzduchu a způsobit tudíž nebezpečí udušení.

Před použitím se ujistěte, zda plynová láhev obsahuje plyn, který je určen pro prováděnou práci.

Plynové láhve musí být vždy bezpečně připevněny ve svislé poloze na nástěnném podstavci nebo na speciálně vyrobeném vozíku na plynové láhve.

S láhví s ochranným plynem a připevněným seřizovacím zařízením pro proud plynu se nesmí hýbat. Ventil plynové láhve musí být během přepravy zakrytý. Ventil plynové láhve po použití uzavřete.

Upozornění k instalaci a provozu obloukových svářeček pro zabránění případným rušivým emisím:

Jako výrobce doporučujeme, abyste provedením níže uvedených zhodnocení a opatření pověřili odborného elektrikáře.

Obecně

Uživatel nese odpovědnost za instalaci a provoz obloukové svářečky a/nebo řezačky, a to na základě pokynů výrobce. Budou-li zjištěny elektromagnetické poruchy, je na odpovědnosti uživatele obloukové svářečky/řezačky, aby s technickou pomocí výrobce našel řešení k jejich odstranění. V některých případech může toto opatření zahrnovat pouhé uzemnění svařovacího obvodu (viz poznámka). V jiných případech však může být nezbytné zhotovit úplné elektromagnetické stínění zdroje svařovacího/řezacího proudu a obrobku ve spojení se vstupními filtry. Ve všech případech je potřeba snížit elektromagnetické vlivy do té míry, aby už nepůsobily rušivě.

Poznámka

Praktická realizace uzemnění obvodu svařovacího proudu závisí na místních bezpečnostních ustanoveních. Změna uzemnění za účelem zlepšení elektromagnetické snášenlivosti může zvýšit riziko nehody nebo poškození zařízení

Zhodnocení oblasti

Před instalací obloukové svářečky a/nebo řezačky musí uživatel zhodnotit možné elektromagnetické problémy v prostředí.

Je přitom nezbytné zohlednit následující body:

- jiná síťová vedení, řídicí vedení, signální a telekomunikační vedení nad, pod nebo vedle obloukové svářečky a/nebo řezačky;
- zvukové a televizní rádiové vysílače a přijímače;
- počítače a jiná řídicí zařízení;
- bezpečnostní zařízení, např. pro ochranu komerčních zařízení;
- zdraví osob v blízkosti, např. při používání kardiostimulátorů a sluchových pomůcek;
- zařízení pro kalibraci nebo měření;
- odolnost jiných zařízení v okolí proti rušení. Uživatel musí zajistit, aby

jiná zařízení, která jsou používána v bezprostřední blízkosti, byla pro toto prostředí vhodná. To může vyžadovat zavedení dodatečných ochranných opatření;

h) denní dobu, kdy je nutno provádět svařování, řezání nebo jiné činnosti.

Velikost oblasti bezprostředního okolí, kterou je potřeba vzít v potaz, závisí na druhu konstrukce budovy a na jiných činnostech, které se v ní provádějí. Tato oblast může někdy přesahovat až za hranice pozemku.

Zhodnocení svářečky/řezačky

Kromě zhodnocení oblasti lze rovněž navíc provést zhodnocení obloukové svářečky/řezačky za účelem posouzení případů interference a jejich vyřešení. Součástí zhodnocení rušivých emisí by měla být měření na místě, jak je to stanoveno v odstavci 10 CISPR 11:2009. Tato měření na místě lze využít také k potvrzení účinnosti minimalizačních opatření.

Upozornění týkající se minimalizačních opatření:

Veřejná napájecí soustava

Obloukové svářečky/řezačky by se měly k veřejným napájecím soustavám připojovat v souladu s doporučeními výrobce. Vyskytnou-li se negativní jevy, může být potřeba provést dodatečná preventivní opatření, jako je např. montáž filtru pro síťovou přípojku. Měli byste přitom zvážit možnost stínění síťového přívodu pevně instalovaných obloukových svářeček/řezaček pomocí kovové trubky nebo podobným způsobem. Stínění by mělo být elektricky spojeno po celé délce. Stínění by mělo být ke zdroji svařovacího/řezacího proudu připojeno tak, aby byl mezi opláštěním a krytem zdroje svařovacího/řezacího proudu dosažen dobrý kontakt.

Údržba obloukových svářeček/řezaček

U obloukových svářeček/řezaček je třeba provádět pravidelnou údržbu podle doporučení výrobce. Když je oblouková svářečka/řezačka v provozu, měly by být všechny přístupové a servisní dveře i kryty zavřeny a dobře připevněny. S výjimkou změn a nastavení uvedených v pokynech výrobce by se na obloukových svářeč-

kách/řezačkách neměly provádět žádné změny. Nastavení a údržba podle doporučení výrobce se týkají zejména jiskřiště pro nastartování oblouku a zařízení pro stabilizaci.

Svářecí vodiče

Svářecí vodiče by měly být pokud možno krátké a těsně u sebe nebo by měly vést v blízkosti podlahy.

Vyrovňání potenciálů

Je třeba zohlednit elektrická spojení všech kovových dílů ve svářečce/řezačce a vedle nich. Kovové díly spojené s obrobkem mohou však zvýšit riziko úrazu elektrickým proudem, pokud by se svářeč dotknul současně těchto kovových dílů a elektrody. Svářeč by měl být elektricky izolován od všech těchto spojených kovových dílů.

Uzemnění obrobku

Pokud obrodek není z důvodů elektrické bezpečnosti nebo kvůli své velikosti či poloze, např. vnější stěna lodi nebo ocelové stavby, spojen se zemí, může spojení obrobku

se zemí v některých případech, ovšem nikoli ve všech, snížit výboje. Je nezbytné zabránit tomu, aby uzemnění obrobku zvyšovalo riziko úrazu pro uživatele nebo mohlo způsobit poškození jiných elektrických zařízení. Je-li to nutné, musí být spojení obrobku se zemí provedeno formou přímého připojení na obrodek.

V zemích, kde je přímé připojení zakázáno, by mělo být spojení zajištěno pomocí vhodných kondenzátorů, které vyhovují národním předpisům.

Stínění

Selektivní stínění od jiných vedení a zařízení v okolí může snižovat záření. Může se zvážit možnost stínění celé obloukové svářečky/řezačky pro zvláštní případy použití.

Třída A (IEC 60974-10):

Pokud chcete přístroj používat v obytných prostorech, v nichž je elektrický proud přiváděn nízkonapětovou soustavou, může být nutné použít elektromagnetický filtr, který sníží elektromagnetické rušení natolik, že ho uživatel již nebude pocítovat jako rušivé.

Přístroj lze používat v průmyslových prostorech nebo jiných oblastech, v nichž napájení neprobíhá přes veřejnou nízkonapětovou soustavu.

Přístroje třídy A nejsou určeny k použití v obytných prostorech, v nichž napájení probíhá přes veřejnou nízkonapětovou soustavu, protože při nevyhovujících podmínkách v síti mohou způsobovat poruchy.

Jako uživatel musíte zajistit, v případě nutnosti po konzultaci se svojí energetickou společností, aby Váš přípojevací bod, na kterém chcete přístroj provozovat, splňoval výše uvedené požadavky.

Uživatel je odpovědný za rušení, emitované při svařování.

Symbols



Pozor!
Přečtěte si návod k obsluze!



Noste osobní ochranné pomůcky.



Používejte svařovací masku!



Noste vždy speciální svářecí rukavice



Noste bezpečnostní obuv s ochranou proti proříznutí, drsnou podrážkou a ocelovou špičkou!



Používejte ochrannou zástěru



Před prováděním jakýchkoli prací na čerpadlu vždy nejdříve vytáhněte zástrčku napájecího kabelu ze síťové zásuvky.



Tlakovou láhev zajistěte řetězem



Výstraha před nebezpečným elektrickým napětím



Nebezpečí exploze



Pozor - horký povrch!



Výstraha před jedovatými výpary! Nepoužívejte v uzavřených prostorech



Chraňte před vlhkem Nevystavujte stroj dešti.



Zákaz pro osoby s kardiostimulátorem!



Odstup od osob Dbejte na to, aby se v nebezpečné oblasti nikdo nezdržoval.



Jednofázový transformátor s usměrňovačem



MIG (svařování kov-inertní-plyn)
MAG (svařování kov-aktivní-plyn)



WIG (svařování Wolfram-inertní plyn)



MMA (elektrodové svařování)



Vhodné ke svařování se zvýšeným elektrickým ohrožením.



Jednofázový střídavý proud se jmenovitou frekvencí 50 Hz



Vadné nebo likvidované elektrické či elektronické přístroje musí být odevzdány do příslušných sběrů.



Chraňte před vlhkem



Obal musí směřovat nahoru

Požadavky na obsluhu

Obsluha si musí před použitím přístroje pozorně přečíst návod k obsluze.

Kvalifikace: Kromě podrobného poučení odborníkem není pro používání přístroje nutná žádná speciální kvalifikace.

Minimální věk: Na přístroji smí pracovat jen osoby, jež dosáhly 16 let. Výjimku představuje využití mladistvých, pokud se toto děje během profesního vzdělávání za účelem dosažení dovednosti pod dohledem školitele

Školení: Používání přístroje vyžaduje pouze odpovídající poučení odborníkem resp. návodem k obsluze. Speciální školení není nutné.

Chování v případě nouze

Zaveďte úrazu odpovídající potřebnou první pomoc a vyzvěte co možná nejrychleji kvalifikovanou lékařskou pomoc. Chraňte zraněného před dalšími úrazy a uklidněte jej. Kvůli případné nehodě musí být na pracovišti vždy po ruce lékárnička první pomoci dle DIN 13164. Materiál, který si z lékárničky vezmete, je třeba ihned doplnit.

Pokud požadujete pomoc, uveďte tyto údaje:

1. Místo nehody
2. Druh nehody
3. Počet zraněných
4. Druh zranění

Údržba



Před prováděním jakýchkoli prací na čerpadlu vždy nejdříve vytáhněte zástrčku napájecího kabelu ze síťové zásuvky.

Před každým použitím čerpadla proveďte vizuální zkoušku a ujistěte se, že čerpadlo, zejména však síťový kabel a zástrčka nejsou poškozeny.

V případě poškození čerpadla nebo jeho ochranných zařízení se čerpadlo nesmí používat.

Je-li přístroj vadný, musí opravu provést výhradně zákaznický servis.

Používejte jen originální příslušenství a originální náhradní díly.

Pro čištění kompresoru a jeho součástí nepoužívejte ředidla, hořlavé nebo toxické kapaliny.

Z větracího otvoru a pohyblivých součástí odstraňte po každém použití ulpělý prach měkkým kartáčem nebo štětcem.

Všechny pohyblivé kovové součásti mažte pravidelně olejem, např. kola a boční poklop).

Jen pravidelně udržovaný a ošetřovaný přístroj může být uspokojivou pomůckou. Nedostatečná údržba a péče může vést k nepředvídaným nehodám a úrazům.

V případě potřeby najdete seznam náhradních dílů na internetové stránce www.guede.com.

Záruka

Záruční doba činí 12 měsíců při průmyslovém použití, 24 měsíců pro spotřebitele a začíná dnem nákupu přístroje.

Záruka se vztahuje výhradně na nedostatky způsobené vadou materiálu nebo výrobní vadou. Při reklamaci v záruční době je třeba přiložit originální doklad o koupi s datem prodeje.

Do záruky nespadá neodborné použití jako např. přetížení přístroje, použití násilí, poškození cizím zásahem nebo cizími předměty. Nedodržení návodu k použití a montáži a normální opotřebení rovněž nespadá do záruky.

Servis

Máte technické otázky? Reklamaci? Potřebujete náhradní díly nebo návod k obsluze? Na naší domovské stránce www.guede.com Vám v oddílu Servis pomůžeme rychle a nebyrokraticky. Prosím pomozte nám pomoci Vám. Aby bylo možné Váš přístroj v případě reklamace identifikovat, potřebujeme sériové číslo, objednávací číslo a rok výroby. Všechny tyto údaje najdete na typovém štítku. Abyste měli tyto údaje vždy po ruce, запиšte si je prosím dole.

Sériové číslo:

Objednávací číslo:

Rok výroby:

Odstranění poruchy

Porucha	Příčina	Odstranění
Přestože se točí kladka posuvu drátu, drát se neposouvá.	Znečištěná proudová tryska	Vyčistěte
	Spojka nosiče cívky je nastavena příliš silně.	Povolte
	Poškozený balík hadic	Zkontrolujte plášť vedení drátu
	Příliš nízký přitlačný tlak kladky posuvu drátu	Zvyšte přitlačný tlak
Přerušovaný nebo trhavý přívod drátu	Poškozená proudová tryska	Vyměňte
	Přípečená proudová tryska	Vyměňte
	Znečištěná drážka hnacího kola	Vyčistěte
	Rýha na opotřeбенém hnacím kole	Vyměňte
Zhasnutý elektrický oblouk	Špatný kontakt mezi kostřicími kleštěmi a dílem	Kleště utáhněte a zkontrolujte Odstraňte barvu a rez
	Zkrat mezi proudovou tryskou a trubicí přívodu plynu	Proudovou a plynovou trysku vyčistěte nebo vyměňte Proudová tryska bez nečistot, zbytků barvy a rzi
	Příliš volná proudová tryska	Proudovou trysku pevně utáhněte
Porézní svar	Špatná vzdálenost či sklon balíku hadic	Vzdálenost mezi balíkem hadic a dílem musí být 5-10 mm. Sklon nesmí být nižší než 62 Vzhledem ke kusu.
	Žádný plyn, příliš málo plynu nebo špatný plyn	Zajistěte přívod (většího množství) plynu nebo vyměňte
Svářečka po delším provozu náhle přestane fungovat	Svářečka se v důsledku příliš dlouhého používání přehřála a zapnula se tepelná ochrana	Svářečku nechte vychladnout

Technické údaje

Zváračka	UNI MIG 205 SYN	UNI MIG 165 SYN
Obj. č.	20083	20077
Stopnja zaščite	IP 21S	IP 21S
Izolačná trieda	H	H
Menovité vstupné napätie (Striedavý prúd) U_1	230 V	230 V
Frekvencia siete	50 Hz	50 HZ
Poistka, zotrvačná	16 A	16 A
Napätie pri chode naprázdno U_0	62 V	62 V
Výkon v nečinnom stave	46 W	46 W
Účinnosť zdroja zväracej energie	84 %	84 %
Pracovné napätie U_2	24 V	22 V
Zvárací prúd I_2	200 A	160 A
Čas zapnutia X^*	15 %	15 %
max. Zvárací prúd (230 V)	200 A	160 A
Regulovaný úsek Zvárací prúd	50-200 A	50-160 A
Max. príkon (230 V)	8,74 kVA	6,9 kVA
Maximálny menovitý vstupný prúd I_{1max}	38 A	30 A
Maximálny efektívny vstupný prúd I_{1eff}	14,7 A	11,6 A
Hrúbka materiálu	1,0 mm-12 mm	1,0 mm-10 mm
Hrúbka drôtu	0,6 -1,0 mm	
Dĺžka hadice	2,8 m	
Rozmery D x Š x V	400,5 x 178,5 x 295 mm	
Hmotnosť netto/brutto	24 kg/ 26,7 kg	11,5 kg/ 13 kg
Tento spotrebič je vyrobený z nasledujúcich recyklovateľných materiálov:		
Oceľový plech, Med', Hliník, ABS, PE		



Čerpadlo použite až po pozornom prečítaní a porozumení návodu k obsluhu. Dodržujte všetky v návode uvedené bezpečnostné pokyny. Správajte sa zodpovedne voči tretím osobám. Ak máte o zapojení a obsluhu prístroja pochybnosti, obráťte sa na zákaznícky servis.

Použitie Podľa Predpisov

Zváračka v ochrannej atmosfére na tepelné spojenie železných kovov tavením hrán a podávaním prímеси.

Tento prístroj sa smie používať len v súlade s uvedenými predpismi. Pri nedodržaní ustanovení zo všeobecne platných predpisov a ustanovení z tohto návodu nie je možné výrobcu považovať zodpovedným za škody. Upoštievajte, da je naprava namenjena samo za domáčo uporabo.

Upozorňujeme, že naše zariadenia neboli svojim určením konštruované na živnostenské, remeselné alebo priemyselné použitie. Ak sa zariadenie použije v živnostenských, remeselných alebo priemyselných prevádzkach alebo pri obdobných činnostiach, nemôžeme prevziať žiadnu záruku

Bezpečnostné pokyny

⚠ POZOR! Úraz elektrickým prúdom! Existuje riziko úrazu elektrickým prúdom!

⚠ Prevádzka je povolená len s ochranným vypínačom proti chybovému prúdu (RCD max. chybový prúd 30 mA).

Zváračka má stupeň ochrany IP21 a nesmie sa vystavovať dažďu a vlhkosti počas prevádzky a skladovania.

Skontrolujte napätie. Technické údaje uvedené na typovom štítku musia súhlasiť s napätím elektrickej siete. Zasuňte vidlicu elektrického káblu do zásuvky, vhodnej čo do formy, napätia a frekvencie a pridržajte sa platných noriem.

Používajte predlžovačky elektrického káblu s maximálnou dĺžkou 5 metrov a s prierezom káblu nie menším ako 1,5 mm². Nedoporučujeme používať predlžovačky odlišných dĺžok a prierezov, ako aj nástavce a multizásuvky.

Pred uvedením prístroja do prevádzky skontrolujte, či nie je poškodený elektrický kábel a/alebo zásuvka.

Chybný kábel alebo zástrčka môžu spôsobiť úraz elektrickým prúdom.

Neťahajte za privodný kábel, ak chcete vytiahnuť

zástrčku zo zásuvky.

Nikdy nevystavujte seba a iné osoby bez ochrany pôsobeniu elektrického oblúka alebo žeravého kovu. Striekajúce zváračské perly môžu spôsobiť popáleniny.

Noste vždy vhodný zváračský štít, ochranný odev a ochranné rukavice.

Dlhodobé vdychovanie zváračiacich plynov môže byť zdraviu škodlivé.

Pracujte s odsávacím zariadením alebo v dobre vetraných miestnostiach. Vyhňte sa priamemu vdychovaniu plynov.

Kontakt s tryskou balíka hadíc a spracovávaným materiálom môže spôsobiť popáleniny. Noste vždy špeciálne zváračské rukavice.

Trysku balíka hadíc a spracovávaný materiál nechajte po prevádzke najprv vychladnúť.

Dlhodobá práca s prístrojom môže poškodiť sluch. Noste vždy chrániče sluchu.

Zváračka sa smie používať len na rovnom podklade a s riadne zaistenou plynovou fľašou.

Dbajte na to, aby bol zvárač dym odsávaný, resp. miesto zvárania dobre vyvetrané.

Žeravá troska a iskry môžu spôsobiť požiar či explóziu. Prístroj nikdy nepoužívajte v horľavom prostredí.

Drevo, piliny, „laky“, rozpúšťadlá, benzín, kerozín, zemný plyn, acetylén, propán a podobné horľavé materiály je potrebné z pracoviska a okolia odstrániť, resp. chrániť pred odletovaním iskier.

Na prípadné hasenie požiaru je potrebné mať v blízkosti pripravené vhodné hasivo.

Na uzatvorených nádobách a rúrkach nevykonávajte žiadne zváranie ani rezanie.

Na nádobách a rúrkach nevykonávajte žiadne zváranie a rezanie ani vtedy, ak sú otvorené, ak obsahujú alebo obsahovali materiály, ktoré pod vplyvom tepla či vlhkosti explodujú alebo môžu vyvolať iné nebezpečné reakcie.

Zváračku nepoužívajte nikdy na odmrazovanie zamrznutých rúrok.

Plynovú fľašu zaistite bezpodmienečne proti pádu. Zváračka sa nesmie nikdy zdvíhať zároveň s plynovou fľašou. Pre prepravu plynových fliaš platia zvláštne predpisy.

Manipulácia s plynovými fľašami

Zaistite, aby sa plynové fľaše používali a skladovali v miestnostiach, ktoré majú dostatočný prívod aj odvod vzduchu.

Netesná plynová fľaša môže znížiť podiel kyslíka vo vdychovanom vzduchu a spôsobiť teda nebezpečenstvo udusenía.

Pred použitím sa uistite, či plynová fľaša obsahuje plyn, ktorý je určený na vykonávanú prácu.

Plynové fľaše musia byť vždy bezpečne pripevnené vo zvislej polohe na nástennom podstavci alebo na špeciálne vyrobenom vozíku na plynové fľaše.

S fľašou s ochranným plynom a pripevneným nastavovacím zariadením pre prúd plynu sa nesmie hýbať. Ventil plynovej fľaše musí byť počas prepravy zakrytý. Ventil plynovej fľaše po použití uzavrite.

Upozornenia pre zriadenie a prevádzkovanie zariadenia na oblúkové zváranie s cieľom predísť prípadným rušivým emisiám:

Ako výrobca odporúčame, aby ste vykonaním následne uvedených vyhodnotení a opatrení poverili odborného elektrikára.

Všeobecne

Používateľ nesie zodpovednosť za zriadenie a prevádzkovanie zariadenia na oblúkové zváranie a/alebo rezacieho prístroja, a to na základe pokynov výrobcu. V prípade zistenia elektromagnetických porúch je na zodpovednosti používateľa zariadenia na oblúkové zváranie/rezacieho prístroja nájsť s technickou pomocou výrobcu riešenie. V niektorých prípadoch môže toto opatrenie spočívať jednoducho v uzemnení zväracieho obvodu (pozri poznámku). V iných prípadoch však môže byť potrebné úplné elektromagnetické zatienenie zdroja zväracieho/rezacieho prúdu a obrobku v spojení so vstupnými filtermi. Vo všetkých prípadoch treba elektromagnetické vplyvy znížiť do tej miery, aby už nepôsobili rušivo.

Poznámka

Praktická realizácia uzemnenia obvodu zväracieho prúdu závisí od miestnych bezpečnostných ustanovení. Zmena uzemnenia pre zlepšenie elektromagnetickej znášanlivosti môže zvýšiť riziko nehody alebo poškodenia zariadení

Vyhodnotenie oblasti

Pred zriadením zariadenia na oblúkové zváranie a/alebo rezacieho prístroja musí používateľ vyhodnotiť možné elektromagnetické problémy v prostredí.

Je pritom potrebné zohľadniť nasledujúce:

- a) iné sieťové vedenia, riadiace vedenia, signálne a telekomunikačné vedenia nad, pod alebo vedľa zariadenia na oblúkové zváranie a/alebo rezacieho prístroja;
- b) zvukové a televízne rádiové vysielacie a prijímače;
- c) počítače a iné riadiace zariadenia;
- d) bezpečnostné zariadenia, napr. ochrana komerčných zariadení;
- e) zdravie osôb v blízkosti, napr. pri používaní kardiostimulátorov a sluchových pomôcok;
- f) zariadenia na kalibráciu alebo meranie;
- g) odolnosť iných zariadení v okolí proti rušeniu.

Používateľ musí zabezpečiť, aby

iné zariadenia, ktoré sa používajú v okolí, boli preň vhodné. Môže si to vyžadovať dodatočné ochranné opatrenia;

h) dobu dňa, kedy je nutné vykonávať zváranie, rezanie alebo iné činnosti.

Veľkosť oblasti okolitého prostredia, ktorú treba vziať do úvahy, závisí od druhu konštrukcie budovy a od iných činností, ktoré sú tam vykonávané. Táto oblasť môže aj presahovať až za hranice pozemku

Vyhodnotenie zväracieho zariadenia/rezacieho prístroja

Okrem zhodnotenia oblasti možno tiež zhodnotiť zariadenia na oblúkové zváranie/rezacie prístroje a posúdiť pritom prípady interferencií a mŕť ich tak vyriešiť. Súčasťou vyhodnotenia rušivých emisií by mali byť in situ merania, ako je stanovené v odseku 10 CISPR 11:2009. Merania in situ možné využiť aj na potvrdenie účinnosti minimalizačných opatrení.

Upozornenia týkajúce sa minimálnych opatrení:

Verejná napájacia sústava

Zariadenia na oblúkové zváranie/rezacie prístroje by sa mali k verejným napájacím sústavám pripájať podľa odporúčaní výrobcu. Ak sa

vyskytnú negatívne javy, môže byť potrebné re-alizovať dodatočné preventívne opatrenia, ako je napr. montáž filtra pre sieťovú pripojku. Mali by ste pritom zväziť tienenie sieťového prívodu pevne inštalovaných zariadení na oblúkové zväranie/rezacích prístrojov pomocou kovovej rúry alebo podobným spôsobom. Tienenie by malo byť po celej dĺžke elektricky spojené. Odtienenie by malo byť k zdroju zväracieho/rezacieho prúdu pripojené tak, aby bol medzi opláštením a krytom zdroja zväracieho/rezacieho prúdu dosiahnutý dobrý kontakt.

Údržba zariadení na oblúkové zväranie/rezacích prístrojov

Na zariadeniach na oblúkové zväranie/rezacích prístrojov treba vykonávať pravidelnú údržbu podľa odporúčaní výrobcu. Keď je zariadenie na oblúkové zväranie/rezací prístroj v prevádzke, mali by byť všetky prístupové a servisné dvere a kryty uzatvorené a dobre upevnené. S výnimkou zmien a nastavení uvedených v pokynoch výrobcu by sa na zariadeniach na oblúkové zväranie/rezacích prístrojoch nemali vykonávať žiadne zmeny. Nastavenie a údržba podľa odporúčaní

výrobcu sa týka predovšetkým iskriska na naštartovanie oblúka a zariadenie na stabilizáciu.

Zväracie vodiče

Zväracie vodiče by mali byť čo najkratšie a čo najtesnejšie, alebo by mali prebiehať v blízkosti podlahy.

Vyrovnanie potenciálov

Je potrebné zohľadniť elektrické spojenie všetkých kovových dielov v zariadení a vedľa zariadenia na zväranie/rezanie. Kovové diely spojené s obrobkom však môžu zvyšovať riziko, že zvärač pri súčasnem dotyku týchto kovových dielov a elektródy utrpí úraz elektrickým prúdom. Zvärač by mal byť elektricky izolovaný voči všetkým týmto pripojeným kovovým dielom.

Uzemnenie obrobku

Ak je obrobok z dôvodov elektrickej bezpečnosti alebo kvôli svojej veľkosti či polohe, napr. vonkajšia stena lode alebo ocelové stavby, aj tak spojený so zemou, môže spojenie obrobku so zemou v niektorých, nie však vo všetkých prípadoch znížiť výboje. Je potrebné zabrániť tomu, aby uzemnenie obrobku zvyšovalo riziko úrazu pre

používateľa, alebo mohlo spôsobiť zničenie iných elektrických zariadení. Ak je to nutné, musí pripojenie obrobku k zemi prebehnúť formou priameho pripojenia na obrobok. V krajinách, kde je priame pripojenie zakázané, by malo byť spojenie dosiahnuté pomocou vhodných kondenzátorov, ktoré zodpovedajú národným predpisom.

Tienenie

Selektívne tienenie od iných vodičov a zariadení v okolí môže znižovať žiarenie. Tienenie celého zariadenia na oblúkové zväranie/rezacieho prístroja možno vziať do úvahy pre osobitné prípady použitia.

Trieda A (IEC 60974-10):

Ak chcete zariadenie používať v obývanej oblasti, v ktorej je napájanie realizované verejným nízkonapäťovým napájacím systémom, môže byť nevyhnutné použitie elektromagnetického filtra, ktorý zníži elektromagnetické rušenie do takej miery, že nebude vnímané ako rušivé.

V priemyselných alebo iných oblastiach, v ktorých nie je napájanie realizované verejným nízkonapäťovým napájacím systémom, možno zariadenie používať.

Zariadenia triedy A nie sú určené na používanie v obývaných oblastiach, v ktorých je napájanie realizované verejným nízkonapäťovým napájacím systémom, lebo tam môže pri nepriaznivých pomeroch v sieti spôsobovať poruchy.

Ako užívateľ musíte zaistiť, v prípade nutnosti po konzultácii so svojou energetickou spoločnosťou, aby váš pripájací bod, na ktorom chcete prístroj prevádzkovať, splňoval vyššie uvedené požiadavky.

Používateľ je zodpovedný za poruchy spôsobené zväraním.

Symbody



Pozor!
Prečítajte si návod na obsluhu!



Noste osobné ochranné pomôcky.



Používajte zväraciu masku!



Noste vždy špeciálne zväračské rukavice



Noste bezpečnostnú obuv s ochranou proti prerezaniu, drsnou podrážkou a oceľovou špičkou!



Používajte ochrannú zásteru



Pred vykonávaním akýchkoľvek prác na čerpadle vždy najprv vytiahnite zástrčku napájacieho kábla zo sieťovej zásuvky.



Tlakovú fľašu zaistíte reťazou



Výstraha pred nebezpečným elektrickým napätím



Nebezpečenstvo explózie



Pozor – horúci povrch!



Výstraha pred jedovatými výparmi! Nepoužívajte v uzatvorených priestoroch



Chráňte pred vlhkom Nevystavujte stroj dažďu.



Zákaz pre osoby s kardiostimulátorom!



Odstup od osôb Dbajte na to, aby sa v nebezpečnej oblasti nikto nezdržoval.



Jednofázový transformátor s usmerňovačom



MIG (zváranie kov-inertný-plyn)
MAG (zváranie kov-aktívny-plyn)



WIG (zváranie volfrám-inertný plyn)



MMA (elektrodové zváranie)



Vhodné na zváranie so zvýšeným elektrickým ohrozením.



Jednofázový striedavý prúd s menovitou frekvenciou 50 Hz



Chybné a/alebo likvidované elektrické či elektronické prístroje musia byť odovzdané do príslušných zberníc.



Chráňte pred vlhkom



Obal musí smerovať hore

Požiadavky na obsluhu

Obsluha si musí pred použitím prístroja pozorne prečítať návod na obsluhu.

Kvalifikácia: Okrem podrobného poučenia odborníkom nie je na používanie prístroja nutná žiadna špeciálna kvalifikácia.

Minimálny vek: Na prístroji smú pracovať len osoby, ktoré dosiahli 16 rokov. Výnimku predstavuje využitie mladistvých, ak sa toto deje počas profesijného vzdelávania s cieľom dosiahnutia zručností pod dohľadom školiteľa.

Školenie: Používanie prístroja vyžaduje iba zodpovedajúce poučenie odborníkom, resp. návodom na obsluhu. Špeciálne školenie nie je nutné.

Správanie v prípade núdze

Zaveďte úrazu zodpovedajúcu potrebnú prvú pomoc a vyzvite čo možno najrýchlejšie kvalifikovanú lekársku pomoc. Chráňte zraneného pred ďalšími úrazmi a upokojte ho. Pre prípadnú nehodu musí byť na pracovisku vždy poruke lekárnica prvej pomoci podľa DIN 13164. Materiál, ktorý si z lekárnice vezmete, je potrebné ihneď doplniť.

Ak požadujete pomoc, uveďte tieto údaje:

1. Miesto nehody
2. Druh nehody
3. Počet zranených
4. Druh zranenia

Údržba

⚠ Pred vykonávaním akýchkoľvek prác na čerpadle vždy najprv vytiahnite zástrčku napájacieho kábla zo sieťovej zásuvky.

Pred každým použitím čerpadla uskutočnite vizuálnu skúšku a uistite sa, že čerpadlo, zvlášť však sieťový kábel a zástrčka, nie sú poškodené.

Čerpadlo sa nesmie používať, ak je poškodené, alebo sú defektné bezpečnostné zariadenia.

Ak je prístroj chybný, musí opravu vykonať výhradne zákaznícky servis.

Používať len originálne príslušenstvo a originálne náhradné diely.

Nečistite prístrojové zariadenie a jeho komponenty riedidlami, horľavými alebo toxickými kvapalinami.

Z vetracieho otvoru a pohyblivých súčastí odstráňte po každom použití prichytený prach mäkkou kefou alebo štetcom.

Všetky pohyblivé kovové súčasti mažte pravidelne olejom, napr. kolesá a bočný poklop.

Len pravidelne udržiavaný a ošetrovaný prístroj môže byť uspokojivou pomôckou. Nedostatočná údržba a starostlivosť môže viesť k nepredvídaným nehodám a úrazom.

V prípade potreby nájdete zoznam náhradných dielov na internetovej stránke www.guede.com.

Záruka

Záručná lehota je 12 mesiacov pri priemyselnom použití, 24 mesiacov pre spotrebiteľa a začína dňom nákupu prístroja.

Záruka sa vzťahuje výhradne na nedostatky spôsobené chybou materiálu alebo výrobnou chybou. Pri reklamácií v záručnej lehote je potrebné priložiť originálny doklad o kúpe s dátumom predaja.

Do záruky nespadá neodborné použitie, ako napr. preťaženie prístroja, použitie násilia, poškodenie cudzím zásahom alebo cudzími predmetmi. Nedodržanie návodu na použitie a montáž a normálne opotrebenie tiež nespadá do záruky.

Servis

Máte technické otázky? Reklamáciu? Potrebujete náhradné diely alebo návod na obsluhu? Na našej domovskej stránke www.guede.com vám v oddiele Servis pomôžeme rýchlo a nebyrokraticky. Pomôžte nám, prosím, aby sme mohli pomôcť vám. Aby bolo možné váš prístroj v prípade reklamácie identifikovať, potrebujeme sériové číslo, objednávacie číslo a rok výroby. Všetky tieto údaje nájdete na typovom štítku. Aby ste mali tieto údaje vždy poruke, zapíšte si ich, prosím, dole.

Sériové číslo:

Objednávacie číslo:

Rok výroby:

Odstránenie poruchy

Problém	Príčina	Opatrenie
Napriek tomu, že sa točí kladka posuvu drôtu, drôt sa neposúva.	Znečistená prúdová tryska	Vyčistite
	Spojka nosiča cievky je nastavená príliš silne.	Povoľte
	Poškodený balík hadíc	Skontrolujte plášť vedenia drôtu
	Príliš nízky prítlačný tlak kladky posuvu drôtu	Zvýšte prítlačný tlak
Prerušovaný alebo trhavý prívod drôtu	Poškodená prúdová tryska	Vymeňte
	Pripečená prúdová tryska	Vymeňte
	Znečistená drážka hnacieho kolesa	Vyčistite
	Ryha na opotrebenom hnacom kolese	Vymeňte
Zhasnutý elektrický oblúk	Zlý kontakt medzi ukostrovacími kliešťami a dielom	Kliešte utiahnite a skontrolujte Odstráňte farbu a hrdzu
	Skrat medzi prúdovou tryskou a rúrkou prívodu plynu	Prúdovú a plynovú trysku vyčistite alebo vymeňte Prúdová tryska bez nečistôt, zvyškov farby a hrdze
	Príliš voľná prúdová tryska	Prúdovú trysku pevne utiahnite
Porézny zvar	Zlá vzdialenosť či sklon balíka hadíc	Vzdialenosť medzi balíkom hadíc a dielom musí byť 5 – 10 mm. Sklon nesmie byť nižší než 62 Vzhľadom ku kusu.
	Žiadny plyn, príliš málo plynu alebo zlý plyn	Zaistite prívod (väčšieho množstva) plynu alebo vymeňte
Zváračka po dlhšej prevádzke náhle prestane fungovať	Zváračka sa v dôsledku príliš dlhého používania prehriala a zapla sa tepelná ochrana	Zváračku nechajte vychladnúť

Műszaki adatok

Hegesztőgép	UNI MIG 205 SYN	UNI MIG 165 SYN
Megrend.szám	20083	20077
Védelmi fokozat	IP 21S	IP 21S
Szigetelési osztály	H	H
Névleges bemenő feszültség (Váltóáram) U_1	230 V	230 V
Hálózati frekvencia	50 Hz	50 HZ
Biztosíték, lomha	16 A	16 A
Üresjáratú feszültség U_0	62 V	62 V
Teljesítményfelvétel nyugalmi állapotban	46 W	46 W
A hegesztő áramforrás hatásfoka	84 %	84 %
Üzemi feszültség U_2	24 V	22 V
Hegesztőáram I_2	200 A	160 A
Bekapcsolási időtartam X *	15 %	15 %
max. Hegesztőáram (230 V)	200 A	160 A
Szabályozott szakasz Hegesztőáram	50-200 A	50-160 A
Max. áramszükséglet (230 V)	8,74 kVA	6,9 kVA
Maximális névleges bemenő áram I_{Imax}	38 A	30 A
Maximális hatékony bemeneti áram I_{Ieff}	14.7 A	11.6 A
Anyagvastagág	1,0-12 mm	1,0-10 mm
Huzalvastagság	0,6 -1,0 mm	
Tömlőcsomag hossza	2,8 m	
Méret (ho x szé x ma)	400,5 x 178,5 x 295 mm	
Tömeg nettó/bruttó	24 kg/ 26,7 kg	11,5 kg / 13 kg
Ez a készülék a következő újrahaznosítható anyagokból készült		
Acéllemez, Vörösréz, Alumínium, ABS, PE		



Csak azután használja a szivattyút, miután figyelmesen elolvasta és megértette a kezelési útmutatót.

Tartsa be a biztonsági utasításokat. Viselkedjen figyelmesen harmadik személlyel szemben.

Az esetben, ha a gép bekapcsolásával és kezelésével kapcsolatban kételyei támadnak, forduljon a szervizszolgálathoz.

Rendeltetés szerinti használat

Védőatmoszférás hegesztőgép vasfémek termikus hegesztéséhez a szélek megolvastásával és adalékanyag adagolásával. Felhívjuk figyelmét, hogy a készüléket kizárólag háztartási használatra tervezték.

A készüléket kizárólag az alábbiakban leírtaknak megfelelően szabad használni. Ebben az utasításban foglalt általánosan érvényes előírások mellőzése következtében beállt károkért a gyártó nem felelős. Figyelmeztetjük, hogy a berendezés nem vállalkozói, kisiparosan vagy ipari felhasználásra készült. Amennyiben a berendezés vállalkozói, kisiparos vagy ipari, esetleg más hasonló jellegű felhasználására kerül sor, a rá nyújtott jótállás érvényét veszíti.

Biztonsági utasítások

⚠ VIGYÁZZ! Áramütés veszélye! Áramütés veszélye áll fenn!

⚠ Kizárólag hiba áram elleni védőkapcsolóval használható (RCD előírás szerint max. hibaáram 30mA).

A hegesztőgép védettsége IP21, és az üzem, illetve a tárolás során tilos eső és nedvesség hatásának kitenni. Ellenőrizze a feszültséget: A típuscímkén feltüntetett adatoknak azonosaknak kell lenniük az áramkör feszültségével.

Az elektromos vezeték csatlakozó dugóját csak az érvényben lévő szabályokat kielégítő, megfelelő alakú, feszültségű és frekvenciájú csatlakozóba dugja be.

Maximum 5 m hosszúságú hosszabbító zsinórt használjon és ennek keresztmetszete ne legyen kisebb 1.5 mm²-nél. Nem tanácsos ettől eltérő hosszúságú vagy keresztmetszetű hosszabbító zsinórt, adaptert vagy multi csatlakozót használni.

A berendezés üzembehelyezése előtt ellenőrizze, nincs-e megrongálva az elektromos kábel és/vagy a dugvilla.

A hibás kábel vagy csatlakozódugó áramütést okozhatnak.

Soha ne a tápvezetéknel fogva próbálja kihúzni a

csatlakozódugót a konnektorból.

Ne tegye ki se magát, sem más személyeket elektromos ív vagy forró fémek hatásának. A szétfreccsenő hegesztési gyöngyök súlyos égési sérüléseket okozhatnak.

A munkavégzéshez minden esetben viseljen megfelelő hegesztőpajzsot, védőöltözetet és munkakesztyűt.

A hegesztési gázok tartós belélegzése egészségre ártalmas lehet. Megfelelő levegőáramoltató berendezéssel felszerelt, vagy jól szellőző helyiségben dolgozzon. Kerülje a gázok közvetlen belélegzését

A tömlőkötég fűvóka, illetve a feldolgozott anyaggal való érintkezés égési sérüléseket okozhat. Minden esetben speciális munkakesztyűt viseljen.

A tömlőkötég fűvókát és a feldolgozott anyagot a hegesztést követően hagyja kihűlni.

A géppel folytatott tartós munka halláskárosodást okozhat. Minden esetben viseljen fülvédőt.

A hegesztőgépet kizárólag egyenes aljzaton használja, megfelelő módon rögzített gázpalackkal.

Ügyeljen arra, hogy a hegesztési füst el legyen szívva, illetve hogy a munkavégzés helye jól szellőzőn.

Az izzó salak és a szikrák tüzet, robbanást okozhatnak. Soha ne használja a készüléket tűzveszélyes közegben.

A munkavégzés helyszínéről el kell távolítani, illetve a repkedő szikrák elől megfelelően óvni kell az ott található fát, fűrészpont, festékeket, lakkokat, oldószereket, hígítószereket, benzint, kerozint, földgázt, acetilént, propánt és minden más, hasonló tűzveszélyes anyagot.

Az esetleges tűzoltáshoz helyezzen készenlétbe megfelelő oltóanyagot.

Zárt edényeket és csöveket soha ne hegesszen és ne vágjon.

Az edényeket és csöveket akkor se hegessze, ha nyitottak, amennyiben olyan anyagokat tartalmaznak vagy tartalmaztak, amelyek hő vagy nedvesség hatására felrobbanhatnak, vagy más veszélyes reakciót eredményezhetnek.

Soha ne használja a hegesztőgépet befagyott csövek felolvasztására. A gázpalackot feltétlenül biztosítsa a felborulással szemben. A hegesztőgép soha nem emelhető fel egyszerre a gázpalackkal. A gázpalackok szállítására különleges előírások vonatkoznak.

A gázpalackok kezelése

Biztosítsa, hogy a gázpalackok kizárólag megfelelően szellőző helyiségben kerüljenek tárolásra, ill. felhasználásra.

A tömítetlen gázpalack csökkentheti az oxigén arányt a belegezgett levegőben, és így fulladásveszélyt jelent.

A használatba vétel előtt ellenőrizze le, hogy a gázpalack a kivitelezni kívánt munka típusának megfelelő gázt tartalmaz.

A gázpalackokat minden esetben biztonságosan rögzíteni kell függőleges állapotban a fali tartóhoz, vagy a speciális gázpalack tartó kocsinhoz.

A védőgázpalackot, illetve a hozzá rögzített, gázt tartalmazó szabályozószervet tilos mozgatni. A gázpalack szelepét szállítás közben el kell takarni.

Használat után zárja el a gázpalack szelepét.

Ívhegesztő berendezés felállításával és üzemeltetésével kapcsolatos tudnivalók az esetleges zavarkibocsátás elkerülése érdekében:

Gyártóként azt javasoljuk, hogy az alábbiakban felsorolt értékeléseket és intézkedéseket villamossági szakember hajtsa végre.

Általános tudnivalók

A felhasználó felelősséget vállal azért, hogy az ívhegesztő berendezés vagy a vágókészülék felállítását és üzemeltetését a gyártói utasításoknak megfelelően végzi. Elektromágneses interferencia észlelése esetén az ívhegesztő berendezés / vágóeszköz felhasználójának felelőssége, hogy megoldást találjon a gyártó által biztosított műszaki támogatás igénybevételével. Bizonyos esetekben ez az intézkedés egyszerűen a hegesztő áramkör földelését jelenti (lásd a megjegyzést). Más esetekben magában foglalhatja a hegesztési/vágási áramforrás és a munkadarab teljes elektromágneses leárnyékolását, a bemeneti szűrőket is ideértve. Az elektromágneses hatásokat minden esetben csökkenteni kell olyan mértékben, hogy már ne legyenek zavaróak.

Megjegyzés

A hegesztési áramkör földelésének gyakorlatát a helyi biztonsági előírások szabják meg.

A földelésnek az elektromágneses összeférhetőség javítása érdekében eszközölt módosítása növelheti a balesetek vagy a berendezéskárosodás kockázatát

A terület értékelése

Az ívhegesztő berendezés és/vagy a vágókészülék felállítása (üzembe helyezése) előtt a felhasználónak fel kell mérnie a környezet esetleges elektromágneses zavarait. A művelet során az alábbiakra kell figyelmet fordítani:

- a) az ívhegesztő berendezés és/vagy a vágókészülék feletti, alatti és mellette lévő egyéb elektromos vezetékek, vezérlővezetékek, jel- és távközlési vezetékek;
 - b) audio és televíziós rádióadók és -vevők;
 - c) számítógépek és egyéb vezérlőberendezések;
 - d) biztonsági berendezések, pl. ipari berendezések védelmére;
 - e) a közelben tartózkodók egészsége, pl. szívritmus-szabályozók és hallókészülékek használata esetén;
 - f) kalibráló- és mérőberendezések;
 - g) a környezetben található egyéb berendezések zavartűrése. A felhasználónak meg kell győződnie a környezetben használt egyéb berendezések alkalmasságáról. Ez további védelmi intézkedéseket tehet szükségessé;
 - h) az elvégzendő hegesztés, vágás vagy egyéb tevékenység napszakja.
- A figyelembe veendő környezet nagyságát az épület típusa és az épületben végzett egyéb tevékenységek határozzák meg. A terület túlnyúlhat az ingatlan határán

A hegesztőberendezés/vágókészülék értékelése

A terület értékelésén kívül az ívhegesztő berendezések / vágókészülékek értékelése is elvégezhető az interferencia eseteinek felmérése és kezelése érdekében. A zavarkibocsátás értékelésének tartalmaznia kell a CISPR 11:2009 szabvány 10. szakaszában meghatározott helyszíni méréseket. Helyszíni mérések a minimumintézkedések hatékonyságának megerősítése céljából is végezhetők.

Minimumintézkedésekkel kapcsolatos tudnivalók:

Nyilvános ellátórendszer

A hegesztőberendezéseket/vágókészülékeket a gyártó javaslatai alapján kell csatlakoztatni a nyilvános ellátórendszerre. Károsító hatás jelentkezése esetén további óvintézkedésekre lehet szükség, pl. a hálózati csatlakozó szűrőjének telepítésére. Meg kell fontolni a tartósan rögzített hegesztőberendezések/vágókészülékek tápvezetékeinek fémcsővel vagy hasonló

tárggyal történő árnyékolását. Az árnyékolás elektromos csatlakoztatását a teljes hossz mentén biztosítani kell. Az árnyékolást úgy kell csatlakoztatni a hegesztési áramforráshoz / a vágókészülék áramforrásához, hogy jó elektromos érintkezés jöjjön létre a burkolat és a hegesztési áramforrás / a vágókészülék áramforrása között.

Az ívhegesztő berendezések / vágókészülékek karbantartása

A gyártó javaslatai alapján rendszeresen el kell végezni az ívhegesztő berendezések / vágókészülékek karbantartását. A hegesztőberendezés/vágókészülék üzemeltetése során az összes bejáratú és szervizajtó, valamint fedelet zárva kell tartani, és biztonságosan rögzíteni kell. A gyártói utasításokban megadott módosítások és beállítások kivételével a hegesztőberendezéseket / vágókészülékeket semmilyen módon nem szabad módosítani. Különösen az ívgyújtó és stabilizáló berendezések szikraközeit kell beállítani és karbantartani a gyártó javaslatainak megfelelően.

Hegesztőkábelek

A hegesztőkábeleknek a lehető legrövidebbeknek kell lenniük, szorosan egymás mellett kell elhelyezkedniük, és a talajon vagy annak közelében

kell futniuk.

Potenciálkiegyenlítés

Meg kell fontolni a hegesztőberendezés/vágókészülék valamennyi fém alkatrészének elektromos csatlakoztatását. A munkadarabhoz csatlakoztatott fém alkatrészek azonban növelhetik annak kockázatát, hogy a hegesztést végző személyt a fém alkatrészek és az elektródák egyidejű megérintését követően áramütés éri. A hegesztést végző személy számára a csatlakoztatott összes fém alkatrész elleni védelem céljából elektromos szigetelést kell biztosítani.

A munkadarab földelése

Ha a munkadarab az elektromos rendszer biztonságára visszavezethető okból, illetve mérete és elhelyezkedése miatt (pl. hajó külső fala vagy acélszerkezetek esetében) nincs földelve, a munkadarab

földelési csatlakoztatása bizonyos esetekben – de nem mindig – csökkentheti a zavarkibocsátást. Kerülni kell, hogy

a munkadarab földelése növelje a felhasználót fenyegető balesetveszély kockázatát, vagy más

elektromos berendezéseket tönkretessen.

Szükség esetén a munkadarab földelési csatlakoztatását a munkadarabhoz való közvetlen csatlakoztatással kell megoldani.

Azokban az országokban, ahol a közvetlen

csatlakoztatás tilos, a csatlakoztatást megfelelő, a nemzeti előírásoknak megfelelően kiválasztott kondenzátorokkal kell megvalósítani.

Árnyékolás

A környezetben található egyéb vezetékek és berendezések szelektív árnyékolása csökkentheti a sugárzást. Speciális alkalmazásoknál a komplett hegesztőberendezés/vágókészülék árnyékolását érdemes fontolóra venni.

„A” osztály (IEC 60974-10):

Ha az eszközt olyan lakókörnyezetben kívánja használni, ahol az áramellátást nyilvános, alacsonyfeszültségű hálózat biztosítja, a használatához elektromágneses szűrő alkalmazása válhat szükségessé, amely az elektromágneses zavarokat oly mértékben csökkenti

Ipari területeken vagy egyéb területeken, ahol az áramellátást nem nyilvános, alacsonyfeszültségű hálózat biztosítja, az eszköz alkalmazható.

Az 'A' osztályú eszközök nem használhatók olyan lakókörnyezetben, ahol az áramellátást nyilvános, alacsonyfeszültségű hálózat biztosítja, mivel ott kedvezőtlen áramellátási viszonyok esetén zavarokat okozhatnak.

Felhasználóként biztosítani kell, hogy szükség esetén az áramszolgáltatóval folytatott konzultációkat követően, a gép üzemeltetéséhez használni kívánt csatlakozópont megfeleljen a fenti követelményeknek.

A felhasználó felelős a hegesztésből eredő zavarokért.

Szimbólumok



Figyelem!
Használat előtt olvassa el a használati utasítást!!



Munka közben viseljen megfelelő szemé-
lyi védőeszközöket!



Hegesztéshez használjon
hegesztőpajzsot!



Minden esetben viseljen speciális hegesztőkesztyűt



Viseljen biztonsági munkacipőt átvágs elleni védelemmel, érdes talppal és acél orral!



Használjon védőkötényt



A készüléken végzett bármilyen munka előtt mindig ki kell húzni a csatlakozó dugaszt a konektorból.



Biztosítsa láncsal a nyomótartályt



Vigyázz! Magas feszültség!



Robbanásveszély



Vigyázz - forró felület!



Vigyázat, mérgező gőzök! Ne használja zárt területeken.



Védje nedvesség ellen A gépet nem szabad esőnek kitenni.



Tilos szívstimulátort használó személyek számára!



Személyektől való távolság Ügyeljen arra, hogy senki ne tartózkodjon a veszélyes területen



Egyfázisú transzformátor egyenirányítóval



MIG (fém-inert-gáz hegesztés)
MAG (fém-aktív-gáz hegesztés)



WIG (inert védőgáz as volfrámelektrodás hegesztés)



MMA (elektrodás hegesztés)



Hegesztésre fokozott elektromos veszély esetén is alkalmas.



Egyfázisú váltóáram 50 Hz névleges frekvenciával



Hibás és/vagy tönkrement villany, vagy elektromosgépeket át kell adni az illetékes hulladékgyűjtő telepre.



Védje nedvesség ellen



A csomagolást felállított helyzetben tartsa

Követelmények a gép kezelőjére

A gép kezelője használat előtt figyelmesen olvassa el a használati utasítást.

Szakképesítés: A gép használatához, szakemberrel való felvilágosításon kívül nem szükséges speciális szakképesítés.

Minimális korhatár: A géppel kizárólag 16 éven felüli személyek dolgozhatnak. Kivételt képez a fiatalok számára foglalkoztatása szakképzés alatt az oktató felügyelete mellett szakképzettség elsajátítása érdekében.

Képzés: A gép használatához elegendő szakember felvilágosítása resp. a használati utasítással való megismerkedés. Speciális képzés nem szükséges.

Viselkedés kényszerhelyzetben

Igyekezzen a balesetnek megfelelően elsősegélyt nyújtani, s minél hamarabb biztosítson be orvosi segítséget. A sebesültet nyugtassa meg, s védje további balesettől. Az esetleges balesetek miatt a munkahelyen, a DIN 13164 norma követelménye szerint, mindig legyen kéznél, elsősegély nyújtáshoz, kézi patika. Amit, szükség esetén, a kézi patikából kivesz, azonnal pótolja vissza.

Ha segítségre van szüksége, tüntesse fel az alábbi adatokat:

1. A baleset színhelye
2. A baleset típusa
3. A sebesültek száma
4. A sebesülések típusa

Karbantartás

⚠ A készüléken végzett bármilyen munka előtt mindig ki kell húzni a csatlakozó dugaszt a konektorból.

A szivattyút minden használat előtt vizuálisan ellenőrizze, elsősorban azt, hogy a hálózati kábel és csatlakozó dugasz ne legyen hibás.

A készüléket nem szabad használni, ha meg van rongálva, vagy a biztonsági berendezések hibásak.

Az esetben, ha a berendezés hibás, a javítást kizárólag szakszervíz végezheti.

Csak eredeti tartozékokat és eredeti pótalkatrészeket alkalmazzon!

Ne tisztítsa a gépet és annak tartozékait oldószerrel, gyúlékony vagy mérgező anyagokkal, csak egy megnedvesített rongyot használjon, miután ellenőrizte hogy a gép áramtalanítva van.

A szellőző nyílásból, illetve a mozgó alkatrészekről minden használat után puha kefével vagy ecsettel távolítsa el a lerakódott port.

Rendszeresen kenje olajjal a mozgó fém alkatrészeket (pl. a kerekeket és az oldalsó fedelet).

Kizárólag rendszeresen karbantartott és kezelt gép lehet megbízható segédeszköz. Elégtelen karbantartás és kezelés előre nem látható balesetekhez és sérülésekhez vezethet.

Szükség esetén nézze meg a pótalkatrész listát a www.guede.com honlapon

Jótállás

Jótállás időtartalma 12 hónap ipari használat esetén, fogyasztó esetén 24 hónap, jótállás a készülék megvétele napján kezdődik.

A jótállás kizárólag az anyagi, vagy gyártási hibákból eredő elégtelenségekre vonatkozik. Reklamáció esetén fel kell mutatni az eredeti, a vásárláskor kapott, s a vásárlás dátumával ellátott iratot.

A jótállás nem vonatkozik a géppel való szaktalan használat következtében bekövetkező hibákra, pl. a gép túlterhelése, erőszakos használata, vagy idegen tárgyakkal való megrongálódása. A használati utasítás mellőzése következményeire, szerelési és szokásos, normális elhasználódásra sem vonatkozik a jótállás.

Szervíz

Vannak kérdései? Reklamáció? Szüksége van pótalkatrészekre, vagy használati utasításra? Honlapunkon a www.guede.com címen szervíz terén gyorsan, bürokráciát kizárva segítségére leszünk. Kérem, segítsen, hogy segíthessünk. Hogy gépét reklamáció esetén identifíkálhassuk, szükségünk van a gyártási számra, a szortiment tételszámára és a gyártási évre. Ezek az adatok fel vannak tüntetve a típus címkén. Hogy mindig kéznél legyenek, kérem, jegyezze fel az lábbiában.

Gyártási szám:

Megrendelési szám

Gyártási év:

Hiba elhárítása

Üzemzavarok	Okok	Intézkedések
Bár az előtoló csigája mozog, a huzal nem tolódik előre.	Beszennyeződött áramfűvóka	Tisztítsa ki
	A tekercstartó tengelykapcsoló túl erőse van állítva.	Engedjen rajta
	Sérült tömlőköteg	Ellenőrizze le a huzalvezeték köpenyt
	A huzal előtoló csiga túlságosan kis nyomásra van beállítva	Növelje a nyomást
Szaggatott huzalutánpótlás	Sérült áramfűvóka	Cserélje ki
	Besült áramfűvóka	Cserélje ki
	Beszennyeződött hajtókerék horony	Tisztítsa ki
	Horony az elkopott hajtókeréken	Cserélje ki
Kialudt elektromos ív	Hibás érintkezés a földelő csipesz és a munkadarab között	Húzza meg és ellenőrizze a csipesz Távolítsa el a festéket és a rozsdát
	Rövidzár az áramfűvóka és a gázbekötő cső között	Tisztítsa meg vagy cserélje ki az áram- és gázfűvókát Szennyeződésektől, festék és rozsdamaradékoktól mentes áramfűvóka
	Túlságosan laza áramfűvóka	Erősen húzza meg az áramfűvókát
Pórusos varrat	Nem megfelelő tömlőköteg távolság vagy dőlésszög	A tömlőköteg és a munkadarab közötti távolságnak legalább 5-10 mm-nek kell lennie. A dőlésszög nem lehet kevesebb 60-nál.
	Nincs gáz, túlságosan kevés gáz vagy nem megfelelő gáz	Biztosítson nagyobb (több) gázbevitelt, vagy cserélje ki
Hosszabb üzem után a hegesztőgép hitelen kikapcsol	A hegesztőgép a túlságosan hosszan tartó használat következtében túlforrósodott, és bekapcsolt a hőkioldó	Hagyja kihűlni a hegesztőgépet

Dane techniczne

Spawarka	UNI MIG 205 SYN	UNI MIG 165 SYN
Nr artykułu	20083	20077
Stopień ochrony	IP 21S	IP 21S
Klasa izolacji	H	H
Nominalne napięcie wejściowe (Prąd przemien- enny) U_i	230 V	230 V
Częstotliwość sieci	50 Hz	50 HZ
Zabezpieczenie, zwłoczne	16 A	16 A
Napięcie stanu jałowego U_0	62 V	62 V
Stan bezczynności	46 W	46 W
Wydajność źródła mocy spawalniczej	84 %	84 %
Napięcie operacyjne U_2	24 V	22 V
Prąd spawania I_2	200 A	160 A
Cykl pracy X *	15 %	15 %
maks. Prąd spawania (230 V)	200 A	160 A
Zakres regulacji Prąd spawania	50-200 A	50-160 A
Maks. moc sieci (230 V)	8,74 kVA	6,9 kVA
Maksymalny nominalny prąd wejściowy I_{1max}	38 A	30 A
maksymalny skuteczny prąd wejściowy I_{1eff}	14.7 A	11.6 A
Grubość materiału	1,0-12 mm	1,0-10 mm
Grubość drutu	0,6 -1,0 mm	
Długość pakietu przewodów	2,8 m	
Wymiary dł. x szer. x wys.	400,5 x 178,5 x 295 mm	
Masa netto/brutto	24 kg/ 26,7 kg	11,5 kg/ 13 kg
To urządzenie jest wykonane z następujących materiałów nadających się do recyklingu:		
Blacha stalowa, Miedź, Aluminium, ABS, PE		



Używać urządzenia dopiero po dokładnym zapoznaniu się i zrozumieniu instrukcji obsługi.

Przestrzegać wszystkich wskazówek bezpieczeństwa podanych w instrukcji. Zachowywać się w sposób odpowiedzialny w stosunku do innych osób.

W razie wątpliwości dotyczących podłączenia i obsługi urządzenia należy zwrócić się do działu obsługi klienta. Należy pamiętać, że urządzenie jest przeznaczone wyłącznie do użytku domowego. Zwracamy uwagę, że nasze urządzenia nie są skonstruowane do celów działalności gospodarczej, rzemieślniczej lub przemysłowej. W przypadku użycia urządzenia do celów gospodarczych, rzemieślniczych lub przemysłowych, albo podobnych czynności nie możemy udzielić żadnej gwarancji.

Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem

Spawarka do spawania w osłonie gazów ochronnych do termicznego łączenia metali żelaznych za pomocą topienia krawędzi i podawania materiału wypełniającego. To urządzenie może być używane tylko w podany sposób zgodny z przeznaczeniem. W przypadku nieprzestrzegania regulacji wynikających z ogólnie obowiązujących przepisów prawa oraz ustaleń podanych w przedstawianej instrukcji producent może odstąpić od przyjęcia odpowiedzialności za powstałe szkody.

Instrukcje bezpieczeństwa



ZAGROŻENIE! Porażenie prądem! Istnieje niebezpieczeństwo poniesienia obrażeń na skutek prądu elektrycznego!



Eksplotacja jest dopuszczalna tylko z wyłącznikiem różnicowoprądowym (RCD maks. prąd uszkodzeniowy 30 mA).

Spawarka posiada stopień ochrony IP21 i nie może być narażona na działanie deszczu ani wilgoci podczas pracy lub podczas przechowywania.

Sprawdzić napięcie. Dane techniczne podane na tabliczce znamionowej powinny być zgodne z napięciem sieci elektrycznej.

Podłączyć wtyczkę przewodu zasilającego do gniazda o odpowiednim kształcie, napięciu i częstotliwości, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

Przedłużacze nie mogą być dłuższe niż 5 metrów i muszą mieć przekrój kabla co najmniej 1,5 mm². Odradza się używania przedłużaczy o różnej długości

i przekroju, a także adapterów i listew elektrycznych. Przed uruchomieniem urządzenia należy sprawdzić, czy kabel elektryczny i/lub gniazdko sieciowe nie są uszkodzone.

Uszkodzony kabel lub wtyczka może prowadzić do porażenia prądem.

Nie wolno ciągnąć za kabel w celu wyciągnięcia wtyczki z gniazda.

Nigdy nie narażać siebie ani innych na działanie łuku lub żarzącego się metalu bez zapewnienia ochrony. Rozpryskujące podczas spawania krople mogą powodować oparzenia.

Zawsze należy nosić odpowiednią maskę spawalniczą, odzież ochronną i rękawice ochronne.

Długotrwałe wdychanie gazów spawalniczych może być szkodliwe dla zdrowia.

Należy pracować ze sprzętem odsysającym lub w dobrze wentylowanych pomieszczeniach. Unikać bezpośredniego wdychania gazów.

Dotknięcie dyszy pakietu przewodów i przedmiot obrabianego może spowodować oparzenia. Zawsze nosić specjalne rękawice spawalnicze.

Po pracy odczekać, aż dysza pakietu przewodów i przedmiot obrabiany się ochłodzą.

Dłuższa praca z urządzeniem może prowadzić do uszkodzeń słuchu. Należy zawsze nosić ochronniki słuchu.

Spawarkę można obsługiwać tylko na równym podłożu i przy odpowiednio zabezpieczonej butli z gazem.

Upewnić się, czy dym spawalniczy jest odsysany lub czy miejsce spawania jest dobrze wentylowane.

Żarzący się żużel i iskry mogą powodować pożary i wybuchy. Nigdy nie używać urządzenia w otoczeniu, w którym występuje zagrożenie pożarowe.

Z miejsca pracy i otoczenia należy usunąć drewno, trociny, lakiery, rozpuszczalniki, benzynę, naftę, gaz ziemny, acetylen, propan i podobne materiały łatwopalne lub zabezpieczyć je przed iskrą.

Jako środek do zwalczania pożaru należy w pobliżu mieć w gotowości odpowiedni środek gaśniczy.

Nie wykonywać prac spawalniczych lub cięć na zamkniętych pojemnikach lub rurach.

Nie wykonywać prac spawalniczych lub cięć na pojemnikach lub rurach, nawet otwartych, jeżeli zawierają lub zawierały materiały, które mogą być pod wpływem ciepła lub wilgoci wybuchnąć lub spowodować inne niebezpieczne reakcje.

Nigdy nie używać spawarki do rozmrażania zamrożonych rur. Koniecznie zabezpieczyć butlę gazową przed upadkiem. Nigdy nie podnosić spawarki jednocześnie z butlą gazową. Do transportu butli gazowej obowiązują specjalne przepisy.

Praca z wykorzystaniem butli gazowych

Zadbać o to, by użytkowanie i przechowywanie butli z gazem odbywało się w pomieszczeniach z odpowiednią wentylacją i instalacją odciągową.

Nieszczelna butla z gazem może spowodować redukcję zawartości tlenu w powietrzu atmosferycznym, a tym samym doprowadzić do ryzyka uduszenia.

Przed zastosowaniem należy się upewnić, że butla gazowa zawiera gaz przewidziany do pracy, jaka ma być wykonana.

Butle muszą być bezpiecznie zamocowane w pozycji pionowej na stałym ścianym lub specjalnie do tego przeznaczonym wózku do butli gazowych.

Nie wolno poruszać butlą z gazem ochronnym z dołączonym urządzeniem regulacyjnym do strumienia gazu. Podczas transportu zawór butli gazowej musi być przykryty. Zamknąć zawór butli gazowej po użyciu.

Instrukcje dotyczące instalacji i obsługi spawarki łukowej, aby zapobiec ewentualnym emisjom zakłóceń:

Jako producent zalecamy, aby poniższe oceny i działania zostały przeprowadzone przez wykwalifikowanego elektryka.

Informacje ogólne

Użytkownik jest odpowiedzialny za ustawienie i obsługę spawarki łukowej/przecinarki zgodnie z instrukcjami producenta. W przypadku wykrycia zakłóceń elektromagnetycznych, obowiązkiem użytkownika spawarki łukowej/przecinarki jest znalezienie rozwiązania z pomocą techniczną producenta. W niektórych przypadkach środek ten może polegać po prostu na uziemieniu obwodu spawalniczego (patrz uwaga). W innych przypadkach może to obejmować całkowite ekranowanie elektromagnetyczne źródła prądu spawania/cięcia i przedmiotu obrabianego, powiązane z filtrami wejściowymi. We wszystkich przypadkach zakłócenia elektromagnetyczne muszą być zredukowane do momentu, aż przestaną zakłócać.

Uwaga

Sposób uziemienia obwodu spawalniczego zależy od lokalnych przepisów bezpieczeństwa.

Modyfikacja uziemienia w celu poprawy kompatybilności elektromagnetycznej może zwiększyć ryzyko wypadków lub uszkodzenia sprzętu.

Ocena obszaru

Przed ustawieniem spawarki łukowej/przecinarki użytkownik musi ocenić potencjalne problemy elektromagnetyczne w otoczeniu.

Należy wziąć pod uwagę następujące kwestie:

- a) inne linie energetyczne, linie sterujące, linie sygnałowe i telekomunikacyjne powyżej, poniżej i w sąsiedztwie spawarki łukowej i/lub przecinarki;
 - b) nadajniki i odbiorniki sygnału dźwiękowego i telewizyjnego;
 - c) komputery i inne urządzenia sterujące;
 - d) urządzenia zabezpieczające, np. ochrona placówek handlowych;
 - e) zdrowie osób znajdujących się w pobliżu, np. w przypadku stosowania rozruszników serca i aparatów słuchowych;
 - f) sprzęt do kalibracji lub pomiarów;
 - g) odporność na zakłócenia innych urządzeń znajdujących się w pobliżu. Użytkownik musi upewnić się, że
 - inne urządzenia używane w pobliżu są do niego przystosowane. Może to wymagać zastosowania dodatkowych środków ochronnych;
 - h) pora dnia, w której ma być wykonywane spawanie, cięcie lub inne czynności.
- Wielkość obszaru otaczającego, który należy wziąć pod uwagę, zależy od konstrukcji budynku i innych działań odbywających się w tym miejscu. Obszar ten może wykraczać poza linię własności

Ocena spawarki/przecinarki

Oprócz oceny obszaru można przeprowadzić ocenę spawarek/przecinarek łukowych, aby przeanalizować i rozwiązać przypadki zakłóceń. Ocena emisji promieniowania powinna obejmować pomiary in situ, jak określono w sekcji 10 normy CISPR 11:2009. Pomiary in situ mogą być również wykorzystywane do potwierdzenia skuteczności środków minimalizujących.

Uwagi dotyczące środków minimalizujących:

Publiczna sieć energetyczna

Spawarki/przecinarki powinny być podłączone do publicznej sieci energetycznej zgodnie z zaleceniami producenta. Jeśli wystąpią zakłócenia, może być konieczne podjęcie dodatkowych środków ostrożności, takich jak filtry do połączenia sieciowego. Należy rozważyć ekranowanie linii zasilania spawarek/przecinarek zainstalowanych na stałe metalową rurą lub podobnym elementem. Ekran powinien być połączony elektrycznie na całej długości. Osłonę należy podłączyć do źródła prądu spawania/cięcia w taki sposób, aby uzyskać dobry kontakt elektryczny pomiędzy osłoną a obudową źródła prądu spawania/cięcia.

Konserwacja spawarek łukowych/ przecinarek

Spawarki łukowe/przecinarki powinny być regularnie konserwowane zgodnie z zaleceniami producenta. Wszystkie drzwi dostępne i serwisowe oraz pokrywy powinny być zamknięte i dobrze zabezpieczone, gdy spawarka/przecinarka pracuje. Z wyjątkiem modyfikacji i regulacji określonych w instrukcjach producenta, spawarka/przecinarka nie powinna być w żaden sposób modyfikowana. W szczególności przerwy iskrowe w urządzeniach do zapłonu i stabilizacji łuku powinny być regulowane i utrzymywane zgodnie z zaleceniami producenta.

Przewody spawalnicze

Przewody spawalnicze powinny być jak najkrótsze, blisko siebie i przebiegać na poziomie gruntu lub blisko niego.

Równoważenie potencjałów

Należy rozważyć połączenie elektryczne wszystkich metalowych części znajdujących się w spawarce/przecinarkie i obok niej. Jednakże metalowe części połączone z obrabianym przedmiotem mogą zwiększyć ryzyko porażenia elektrycznego spawacza poprzez jednoczesne dotknięcie tych metalowych części i elektrody. Spawacz powinien być elektrycznie odizolowany od wszystkich tych połączonych metalowych części.

Uziemienie obrabianego przedmiotu

Jeżeli przedmiot obrabiany nie jest jeszcze uziemiony ze względów bezpieczeństwa elektrycznego lub ze względu na jego wielkość i położenie, np. zewnętrzna ściana statku lub konstrukcje stalowe, podłączenie przedmiotu obrabianego do uziemienia może w niektórych, ale nie wszystkich przypadkach, zmniejszyć emisję. Należy unikać sytuacji, w których uziemienie przedmiotu obrabianego może zwiększyć ryzyko wypadku dla użytkownika lub spowodować zniszczenie innych urządzeń elektrycznych. W razie potrzeby należy wykonać połączenie obrabianego przedmiotu z ziemią poprzez bezpośrednie połączenie z obrabianym przedmiotem. W krajach, w których bezpośrednie podłączenie jest zabronione,

połączenie powinno być wykonane za pomocą odpowiednich kondensatorów wybranych zgodnie z przepisami krajowymi.

Ekranowanie

Selektywne ekranowanie innych przewodów i urządzeń w pobliżu może zmniejszyć napromieniowanie. W przypadku specjalnych zastosowań można rozważyć ekranowanie całej spawarki/przecinarki.

Klasa A (IEC 60974-10):

Jeśli urządzenie ma być wykorzystywane w mieszkaniu i jego otoczeniu, w którym prąd jest dostarczany z publicznej sieci niskiego napięcia, może pojawić się konieczność zastosowania filtra elektromagnetycznego, który zmniejsza zakłócenia elektromagnetyczne do takiego stopnia, że nie będą one odczuwalne dla użytkownika.

Urządzenia można używać na obszarach przemysłowych lub innych obszarach niezasilanych z publicznej sieci niskiego napięcia.

Urządzenia klasy A nie są przeznaczone do używania w pomieszczeniach mieszkalnych zasilanych z publicznej sieci niskiego napięcia, ponieważ mogą w nich wywołać zakłócenia w przypadku niekorzystnych warunków panujących w sieci.

Użytkownik musi upewnić się, w razie konieczności w porozumieniu z lokalnym zakładem energetycznym, że punkt przyłączeniowy, przez który ma być użytkowane urządzenie, spełnia powyższe wymagania. Użytkownik ponosi odpowiedzialność za zakłócenia, które powstają na skutek spawania.

Symbole



Uwaga!
Przeczytać instrukcję obsługi!



Nosić osobiste wyposażenie ochronne.



Używać maski spawalniczej!



Zawsze nosić specjalne rękawice spawalnicze.



Nosić obuwie ochronne z ochroną przed przecięciem, antypoślizgową podeszwą i metalowym noskiem!



Nosić fartuch ochronny



Przed przystąpieniem do wszelkich prac przy urządzeniu należy zawsze wyjąć wtyczkę z gniazda.



Zabezpieczyć butle pod ciśnieniem przy pomocy łańcucha



Ostrzeżenie przed niebezpiecznym napięciem elektrycznym



Niebezpieczeństwo wybuchu



Ostrzeżenie: gorące powierzchnie!



Ostrzeżenie przed trującymi oparami! Nie użytkować w zamkniętych pomieszczeniach



Chronić przed wilgocią. Nie narażać maszyny na oddziaływanie deszczu.



Niebezpieczeństwo dla osób z rozrzuśnięciem serca!



Odstęp od człowieka. Należy pamiętać, aby w obszarze zagrożenia nie przebywały żadne osoby.



Transformator jednofazowy z prostownikiem



MIG (spawanie w osłonie gazów obojętnych)
MAG (spawanie w osłonie gazów aktywnych)



WIG (spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazów obojętnych)



MMA (spawanie elektrodą otuloną)



Odpowiednie do spawania przy podwyższonym zagrożeniu elektrycznym.



Jednofazowy prąd przemienny o częstotliwości znamionowej 50 Hz



Uszkodzony i/lub przeznaczony do usunięcia sprzęt elektryczny lub elektroniczny musi zostać przekazany w punktach zbiórki w celu recyklingu.



Chronić przed wilgocią



Orientacja paczki do góry

Wymagania stawiane użytkownikowi

Przed obsługą urządzenia użytkownik powinien uważnie przeczytać instrukcję obsługi ze zrozumieniem.

Kwalifikacje: Oprócz szczegółowego instruktażu przeprowadzonego przez wykwalifikowaną osobę, do korzystania z urządzenia nie są potrzebne żadne specjalne kwalifikacje. Minimalny wiek: Urządzenie może być używane wyłącznie przez osoby, które ukończyły 16. rok życia. Wyjątkiem jest stosowanie urządzenia pod nadzorem instruktora w procesie nauki w celu uzyskania pełnego przygotowania do zawodu.

Szkolenie: Używanie urządzenia wymaga jedynie odpowiedniego instruktażu przeprowadzonego przez wykwalifikowaną osobę lub zapoznania się z instrukcją obsługi. Nie jest potrzebne specjalne szkolenie.

Postępowanie w nagłym przypadku

W przypadku obrażeń udzielić pierwszej pomocy w niezbędnym zakresie i możliwie jak najszybciej wezwać fachową pomoc lekarską. Zabezpieczyć poszkodowanego przed dalszymi obrażeniami i unieruchomić go. Na wypadek ewentualnego wypadku, zgodnie z normą DIN 13164, w miejscu pracy pod ręką zawsze powinna znajdować się apteczka. Materiał wyjęty z apteczki należy natychmiast uzupełnić. W przypadku wezwania pomocy należy podać następujące informacje:

1. Miejsce, w którym wydarzył się wypadek
2. Rodzaj wypadku
3. Liczba poszkodowanych w wypadku
4. Rodzaj obrażeń

Konserwacja

⚠ Przed przystąpieniem do wszelkich prac przy urządzeniu należy zawsze wyjąć wtyczkę z gniazda.

Przed użyciem należy zawsze przeprowadzić kontrolę wzrokową, aby sprawdzić, czy urządzenie, zwłaszcza kabel sieciowy i wtyczki nie są uszkodzone.

Urządzenie nie może być używane, jeżeli jest uszkodzone lub gdy uszkodzone są urządzenia zabezpieczające.

Jeśli urządzenie jest uszkodzone, to naprawa może być realizowana wyłącznie przez Dział obsługi klienta.

Używać tylko oryginalnego wyposażenia i części zamiennych.

Nie czyścić maszyny ani jej komponentów rozpuszczalnikami lub cieczami łatwopalnymi bądź trującymi. Do czyszczenia należy wykorzystywać zwilżoną szmatkę. Za pomocą miękkiej szczotki lub pędzelka, po każdym użyciu usunąć osadzony pył z otworu wentylacyjnego i ruchomych części.

Regularnie smarować wszystkie ruchome części metalowe (np. koła i klapę boczną).

Tylko regularnie konserwowane i starannie utrzymywane urządzenie może spełniać w zadowalający sposób warunki, do których zostało przeznaczone. Brak właściwej konserwacji i pielęgnacji może powodować trudne do przewidzenia wypadki i obrażenia.

W razie potrzeby nasze części zamienne można znaleźć w Internecie na stronie www.guede.com.

Gwarancja

Okres gwarancji wynosi 12 miesięcy w przypadku użytkowania komercyjnego, a 24 miesiące w przypadku użytkowania prywatnego i rozpoczyna się on w momencie zakupu urządzenia.

Gwarancja dotyczy wyłącznie wad materiałowych i błędów wynikających z procesu produkcji. W przypadku roszczeń z tytułu wad towaru należy, zgodnie z warunkami gwarancji, przedstawić dowód zakupu z datą sprzedaży.

Gwarancja nie obejmuje niewłaściwego zastosowania, np.: przeciążenia urządzenia, zastosowania z użyciem siły, uszkodzeń na skutek działania czynników zewnętrznych lub przez ciała obce. Gwarancja nie obejmuje również nieprzestrzegania instrukcji użytkowania i montażu oraz zwykłego zużycia części.

Serwis

Czy mają Państwo pytania natury technicznej? Może chodzi o reklamację? Czy potrzebują Państwo części zamiennych lub instrukcji obsługi? Na głównej stronie firmy Güde GmbH & Co. KG (www.guede.com) w dziale Serwis udzielimy Państwu pomocy szybko i bez zbędnej biurokracji. Prosimy pozwolić nam sobie pomóc. Aby w przypadku reklamacji można było dokładnie zidentyfikować Państwa urządzenie, prosimy o podanie numeru seryjnego oraz numeru artykułu i roku produkcji. Wszystkie te dane znajdują się na tabliczce znamionowej. Aby te dane stale mieć pod ręką, proszę wprowadzić je poniżej.

Numer seryjny:

Numer artykułu:

Rok produkcji:

Usuwanie błędów

Usterka	Przyczyna	Usunięcie usterki
Drut nie jest transportowany pomimo obracającej się rolki podajnika drutu.	Zanieczyszczenia na dyszy prądowej	Wyczyścić
	Adapter do szpuli drutu spawalniczego jest zbyt mocno naprężony.	Poluzować
	Uszkodzony pakiet przewodów	Sprawdzić obudowę podajnika drutu
	Zbyt mały docisk rolki podajnika drutu	Zwiększyć docisk
Przerywana praca lub rozłączanie się podajnika drutu	Uszkodzona dysza prądowa	Wymienić
	Ślady opalenia na dyszy prądowej	Wymienić
	Brud na rowku koła napędowego	Wyczyścić
	Wyżłobienia na zużytym kole napędowym	Wymienić
Zgaszony łuk	Zły styk między klemą masy a częścią	Zacisnąć klemę i skontrolować
		Usunąć farbę i korozję
	Zwarcie między dyszą prądową a rurą gazową	Oczyścić lub wymienić dyszę prądową i dyszę gazową Dysza prądowa wolna od zanieczyszczeń, pozostałości farby i korozji
	Dysza prądowa za luźna	Mocno dokręcić dyszę prądową
Spoina porowata	Nieprawidłowa odległość lub nachylenie pakietu przewodów	Odległość pomiędzy pakietem przewodów a częścią musi wynosić 5-10 mm. Nachylenie nie mniejsze niż 60 względem elementu.
	Brak gazu, zbyt mała ilość gazu lub nieprawidłowy gaz	Doprowadzić (więcej) gazu lub zmienić gaz
Maszyna niespodziewanie przestaje działać po długiej eksploatacji	Maszyna przegrzała się na skutek zbyt długiego używania i zadziałało zabezpieczenie termiczne	Odczekać, aż maszyna ostygnie

Datos técnicos

Dispositivo de soldadura	UNI MIG 205 SYN	UNI MIG 165 SYN
N.º de artículo	20083	20077
Grado de protección	IP 21S	IP 21S
Clase de aislamiento	H	H
tensión nominal de entrada (Corriente CA) U_1	230 V	230 V
Frecuencia de la red	50 Hz	50 HZ
Fusible, lento	16 A	16 A
Tensión en circuito abierto U_0	62 V	62 V
Potencia en reposo	46 W	46 W
Eficiencia de la fuente de potencia de soldado	84 %	84 %
tensión de funcionamiento U_2	24 V	22 V
Corriente de soldadura I_2	200 A	160A
Duración de conexión X *	15 %	15 %
máx. Corriente de soldadura (230 V)	200 A	160 A
Rango de regulación Corriente de soldadura	50-200 A	50-160 A
Máx. potencia de red (230 V)	8,74 kVA	6,9 kVA
corriente de entrada nominal máxima I_{lmax}	38 A	30 A
Máxima corriente de entrada efectiva I_{leff}	14.7 A	11.6 A
Grosor del material	1,0 -12 mm	1,0 -10 mm
Grosor del alambre	0,6 -1,0 mm	
Longitud del paquete de manguera	2,8 m	
Dimensiones La x An x Al	400,5 x 178,5 x 295 mm	
Peso neto/bruto	24 kg/ 26,7 kg	11,5 kg / 13 kg

Este aparato está fabricado con los siguientes materiales reciclables:

Chapa de acero, Cobre, Aluminio, ABS, PE

* Relación entre el tiempo de trabajo real y el tiempo de trabajo total. La duración de conexión se ha determinado por simulación a 40 °C.



No utilice el dispositivo hasta que haya leído detenidamente y entendido el manual de

instrucciones. Tenga en cuenta todas las instrucciones de seguridad incluidas en el manual. Actúe de manera responsable con el resto de personas. En caso de duda acerca de la conexión y el manejo del dispositivo, póngase en contacto con el servicio de atención al cliente.

Uso previsto

Dispositivo de soldadura con gas protector para la unión térmica de metales ferrosos mediante la fusión de los bordes y el aporte de un material adicional. Tenga en cuenta que el aparato está diseñado únicamente para uso doméstico.

Este dispositivo debe utilizarse únicamente para el uso previsto descrito. El fabricante no asume responsabilidad alguna por daños causados por el incumplimiento de las disposiciones de las normas generales vigentes, así como de las disposiciones de este manual.

Advertimos que nuestro equipo no ha sido diseñado para su uso profesional, artesanal o industrial. Si el equipo se utiliza en establecimientos industriales, profesionales, artesanales o en actividades similares, no podemos asumir la responsabilidad y garantía.

Instrucciones de seguridad



¡PELIGRO! ¡Descarga eléctrica! ¡Existe peligro de lesiones por corriente eléctrica!



El funcionamiento está permitido exclusivamente con un interruptor diferencial (corriente de fuga máx. del ID 30 mA).

La máquina de soldadura presenta el grado de protección IP21 y no debe exponerse a la lluvia ni a la humedad durante el funcionamiento o almacenamiento.

Comprobar el voltaje. Los datos técnicos indicados en la placa de características deben corresponder a la tensión de la red eléctrica.

Conecte el enchufe del cable de alimentación a una toma de corriente de forma, tensión y frecuencia adecuadas y que cumpla con la normativa vigente.

Los cables alargadores no deben ser superiores a 5 metros de longitud y deben tener una sección de cable de, como mínimo, 1,5 mm². No se recomienda utilizar cables alargadores de diferentes longitudes y secciones, ni tampoco adaptadores y regletas de en-

chufes. Antes de la puesta en marcha del dispositivo, compruebe que el cable eléctrico y/o el enchufe no presenten daños. Un cable o un conector defectuosos pueden producir una descarga eléctrica.

No tire del cable de alimentación para desconectar el enchufe de la toma de corriente.

No se exponga nunca ni exponga a otras personas sin protección a los efectos del arco eléctrico o del metal incandescente. Los cordones de soldadura salpicados pueden provocar quemaduras.

Utilice siempre una pantalla de soldadura de protección adecuada, ropa de protección y guantes de protección.

La inhalación prolongada de los gases de soldadura puede resultar nociva para la salud.

Trabaje con un equipo de aspiración o en estancias bien ventiladas. Evite la inhalación directa de los gases.

Tocar la boquilla del paquete de mangueras y la pieza de trabajo puede causar quemaduras. Utilice siempre guantes especiales de soldadura.

Permita que la boquilla del paquete de mangueras y la pieza de trabajo se enfríen después del uso.

El uso prolongado del dispositivo puede provocar daños auditivos. Utilice siempre protección auditiva.

El dispositivo de soldadura debe utilizarse solo sobre una superficie plana y con una bombona debidamente asegurada.

Asegúrese de que el humo de soldadura se aspira y de que el lugar de soldadura está bien ventilado.

La escoria incandescente y las chispas pueden provocar incendios y explosiones. No utilice nunca el dispositivo en entornos inflamables.

La madera, el serrín, las "pinturas", los disolventes, la gasolina, el queroseno, el gas natural, el acetileno, el propano y los materiales inflamables similares deberán eliminarse del lugar de trabajo y sus alrededores y protegerse de las chispas.

Como medida antiincendios deberá contarse con un extintor adecuado en las inmediaciones.

No llevar a cabo trabajos de soldadura o corte en contenedores o tuberías cerrados.

No lleve a cabo trabajos de soldadura o corte en contenedores o tuberías aunque estén abiertas, si contienen o han contenido materiales que pudieran explotar o presentar otras reacciones peligrosas bajo los efectos del calor o de la humedad.

No utilice nunca el dispositivo de soldadura para deshelar tuberías congeladas.

Asegúrese de que la bombona de gas no pueda caer. La máquina de soldar nunca debe levantarse al

mismo tiempo que una bombona de gas. Se aplican regulaciones especiales al transporte de bombonas de gas.

Manejo de las bombonas de gas

Asegúrese de que las bombonas de gas se utilicen y almacenen en habitaciones suficientemente ventiladas.

La bombona de gas con fugas puede reducir el contenido de oxígeno en el aire que respiramos y por lo tanto causar asfixia.

Antes de usarla, asegúrese de que la bombona de gas contiene gas destinado al trabajo a realizar.

Las bombonas de gas deben estar siempre bien sujetas en posición vertical a un soporte de pared o en un carro de bombonas de gas especialmente fabricado.

No se debe desplazar una bombona de gas con un ajustador de caudal adjunto. La válvula de la bombona de gas debe estar cubierta durante el transporte.

Cierre la válvula de la bombona de gas después de su uso.

Indicaciones sobre el ajuste y el funcionamiento de un equipo de soldadura por arco eléctrico para evitar emisiones de interferencia potenciales:

Como fabricante, recomendamos que un electricista lleve a cabo las siguientes evaluaciones y medidas.

General

El usuario es responsable del ajuste y el funcionamiento del equipo de soldadura por arco eléctrico o del dispositivo de corte siguiendo las instrucciones del fabricante. Si se detectan interferencias electromagnéticas, será responsabilidad del usuario del equipo de soldadura por arco eléctrico / dispositivo de corte encontrar una solución con la ayuda técnica del fabricante. En algunos casos, estas medidas pueden simplemente consistir en una puesta a tierra del circuito de soldadura (véase el comentario). En otros casos, estas pueden incluir un apantallamiento electromagnético completo de la fuente de corriente para la soldadura/para el corte y de la pieza de trabajo, junto con filtros de entrada. En todos los casos, se deben reducir las interferencias electromagnéticas hasta que dejen de producirse.

Comentario

La práctica de la puesta a tierra del circuito de soldadura depende de las normas de seguridad locales. Una modificación de la puesta a tierra para mejorar la compatibilidad electromagnética puede aumentar el riesgo de accidentes o daños a los equipos.

Evaluación del área

Antes de ajustar el equipo de soldadura por arco eléctrico o del dispositivo de corte, el usuario deberá evaluar los problemas electromagnéticos potenciales en el entorno. Se deberá tener en cuenta lo siguiente:

- a) Otras líneas de alimentación, piloto, de señal y telecomunicaciones por encima, debajo y junto al equipo de soldadura por arco eléctrico o al dispositivo de corte;
- b) transmisores y receptores de radio y televisión;
- c) ordenadores y otros equipos de control;
- d) dispositivos de seguridad, p. ej., protección para instalaciones comerciales;
- e) la salud de las personas en las proximidades, p. ej., si se utilizan marcapasos y audífonos;
- f) equipos de calibración o medición;
- g) la resistencia a interferencias de otros equipos en las proximidades. El usuario deberá asegurar que

otros equipos en uso en las proximidades sean aptos para este fin. Esto podría hacer necesarias medidas de protección adicionales;

- h) la hora del día en que deben realizarse las tareas de soldadura, corte u otras.

El tamaño de la zona circundante a tener en cuenta dependerá del tipo de construcción del edificio y de las tareas que en él se lleven a cabo. La zona puede extenderse más allá de los límites de la propiedad

Evaluación de la instalación de soldadura / del dispositivo de corte

Además de la evaluación de la zona, se puede llevar a cabo una evaluación de las instalaciones de soldadura por arco eléctrico / dispositivos de corte para evaluar y solucionar los casos de interferencia. Las mediciones para evaluar las emisiones de interferencias deberán realizarse in situ, como se indica en el Sección 10 de la norma CISPR 11:2009. También se pueden implementar mediciones in situ para confirmar la eficacia de las medidas de minimización.

Indicaciones para las medidas de minimización:

Sistema de suministro público

Los equipos de soldadura / dispositivo de corte deben conectarse al sistema de suministro público de conformidad con las recomendaciones del fabricante. Si se producen interferencias, puede ser necesario tomar medidas de precaución adicionales como, p. ej., filtros para la conexión a la red. Se debe considerar el apantallamiento del cable eléctrico de los equipos de soldadura / dispositivos de corte de instalación fija a través de un tubo metálico o similares. El apantallamiento debe estar conectado eléctricamente en toda su longitud. El apantallamiento debe estar conectado a la fuente de corriente del equipo de soldadura / dispositivo de corte de tal forma que se pueda conseguir un buen contacto eléctrico entre el revestimiento y la carcasa de la fuente de corriente del equipo de soldadura / dispositivo de corte.

Mantenimiento del equipo de soldadura por arco eléctrico / dispositivo de corte

Los equipos de soldadura por arco eléctrico / dispositivos de corte deben someterse a mantenimiento periódicamente de conformidad con las recomendaciones del fabricante. Todas las puertas de acceso y servicio, así como las tapas, deben cerrarse y fijarse correctamente cuando el equipo de soldadura / dispositivo de corte esté en funcionamiento. Con la excepción de las modificaciones y ajustes indicados en las instrucciones del fabricante, los equipos de soldadura / dispositivos de corte no deberán modificarse en modo alguno. En especial, los explosores de los equipos de arco eléctrico y de estabilización deben ajustarse y someterse a mantenimiento de conformidad con las recomendaciones del fabricante.

Cables para soldar

Los cables para soldar deben ser lo más cortos posible, estar juntos y tendidos por el suelo o cerca de este.

Conexión equipotencial

Se debe tener en cuenta la conexión eléctrica de todas las piezas metálicas en y junto a un equipo de soldadura / dispositivo de corte. No obstante, las piezas metálicas unidas a la pieza de trabajo pueden aumentar el riesgo de que el soldador reciba una descarga eléctrica al tocar simultáneamente estas piezas metálicas y los electrodos. El soldador debería estar aislado eléctricamente de todas estas piezas metálicas unidas.

Puesta a tierra de la pieza de trabajo

Si por razones de seguridad eléctrica o por su tamaño y ubicación, p. ej., la pared exterior de un barco o estructuras de acero, la pieza de trabajo aún no se ha puesto a tierra, su puesta a tierra puede reducir las emisiones en algunos casos, pero no en todos. Se debe evitar que la puesta a tierra de la pieza de trabajo aumente el riesgo de accidentes para el usuario o pueda causar la destrucción de otros equipos eléctricos. Cuando sea necesario, la puesta a tierra de la pieza de trabajo debe llevarse

a cabo a través de una conexión directa a la misma. En países en los que la conexión directa esté prohibida, la conexión deberá llevarse a cabo a través de condensadores adecuados seleccionados de conformidad con la normativa nacional.

Apantallamiento

El apantallamiento selectivo de otras líneas y equipos en las proximidades puede reducir la irradiación. Se puede considerar el apantallamiento del equipo de soldadura/dispositivo de corte en su totalidad para aplicaciones especiales.

Clase A (IEC 60974-10):

Si desea utilizar el dispositivo en entornos domésticos en los que el suministro de corriente tiene lugar a través de un sistema público de suministro de baja tensión, podría ser necesario el uso de un filtro electromagnético que reduzca en cierta medida las interferencias electromagnéticas de modo que ya no sean percibidas como molestas por el usuario.

El dispositivo puede utilizarse en entornos industriales u otro tipo de entornos en los que el suministro de corriente no tenga lugar a través de un sistema de suministro público de baja tensión.

Los dispositivos de clase A no están previstos para su uso en entornos domésticos en los que el suministro de corriente tiene lugar a través de un sistema público de suministro de baja tensión, pues podrían producirse interferencias en caso de condiciones desfavorables de la red.

Como usuario, deberá garantizar, cuando sea necesario y consultando con su empresa proveedora de energía, que su punto de conexión en el que desea utilizar el dispositivo cumple con las condiciones previamente mencionadas.

El usuario es responsable de las interferencias causadas por los trabajos de soldadura

Símbolos



¡Atención!
¡Leer el manual de instrucciones!



Utilice un equipo de protección individual.



¡Utilizar una máscara de soldadura!



Siempre use guantes especiales para soldar



¡Utilizar calzado de seguridad con protección contra cortes, suela antideslizante y puntera de acero!



Utilizar delantales protectores



Antes de llevar a cabo cualquier trabajo en el dispositivo, desconecte el enchufe de la toma de corriente.



Asegure el cilindro de presión con una cadena



Advertencia de tensión eléctrica peligrosa



Peligro de explosión



Atención: ¡superficie caliente!



Advertencia: ¡humos tóxicos! No operar en salas cerradas



Proteja de la humedad. No exponga la máquina a la lluvia.



¡Prohibición para personas con marcapasos!



Distancia respecto a personas. Asegúrese de que no haya personas presentes en el área de peligro.



Transformador monofásico con rectificador



MIG (soldeo por metal y gas inerte)
MAG (soldeo por metal y gas activo)



WIG (soldeo por tungsteno y gas inerte)



MMA (soldadura de electrodos)



Apto para soldar en condiciones de alto riesgo eléctrico.



Corriente alterna monofásica con frecuencia nominal de 50 Hz



Los dispositivos eléctricos o electrónicos dañados y/o a eliminar deben entregarse en los puntos de recogida adecuados para su reciclaje.



Proteger de la humedad



Orientar el embalaje hacia arriba

Requisitos del operador

El operario debe leer detenidamente y entender el manual de instrucciones antes de utilizar el dispositivo.

Cualificación: aparte de haber recibido una instrucción detallada por parte de una persona competente, no es necesaria ninguna cualificación especial para el uso del dispositivo.

Edad mínima: Solo personas que ya hayan cumplido los 16 años de edad pueden utilizar el dispositivo.

Una excepción será el uso por parte de adolescentes en caso de formación profesional para conseguir su capacitación bajo la supervisión de un instructor.

Capacitación: El uso del dispositivo requiere solo una instrucción adecuada por parte de un especialista y el manual de instrucciones. No es necesaria una capacitación especial.

Comportamiento en caso de emergencia

Lleve a cabo las medidas de primeros auxilios necesarias para la lesión correspondiente y solicite asistencia médica cualificada lo más rápido posible. Mantenga a la persona afectada protegida de otros posibles daños y tranquilícela. En caso de accidente, se debe disponer siempre de un botiquín de primeros auxilios según DIN 13164 en el lugar de trabajo. Cualquier material retirado del botiquín de primeros auxilios

debe ser repuesto inmediatamente. Cuando solicite ayuda, proporcione la siguiente información:

1. Lugar del accidente
2. Tipo de accidente
3. Número de afectados
4. Tipo de lesiones

Mantenimiento

⚠ Antes de efectuar cualquier trabajo en el dispositivo, desconectar el enchufe de la toma de corriente.

Realice siempre una inspección visual antes del uso para determinar si el dispositivo, en particular el cable de alimentación y el enchufe, están dañados.

El dispositivo no debe utilizarse en caso de que esté dañado o de que los dispositivos de seguridad no funcionen correctamente.

Si el dispositivo está defectuoso, la reparación debe realizarla exclusivamente el servicio de atención al cliente. Utilice únicamente accesorios y repuestos originales. No limpie la máquina ni sus componentes con disolventes, líquidos inflamables o tóxicos. Para limpiar, utilice únicamente un paño húmedo.

Utilice un cepillo suave o un pincel para eliminar el polvo atascado en la abertura de ventilación y en las piezas móviles después de cada uso.

Engrase periódicamente todas las piezas metálicas móviles, por ejemplo, ruedas y tapas laterales.

Solo un dispositivo con un mantenimiento regular y adecuado puede resultar una herramienta satisfactoria. Un mantenimiento o cuidado insuficientes pueden ser origen de accidentes y lesiones no previsibles.

Si fuera necesario, encontrará una lista de repuestos en Internet en www.guede.com.

Garantía

El periodo de garantía es de 12 meses para un uso industrial y de 24 meses para consumidores privados. Este comenzará en el momento de la compra del dispositivo.

La garantía cubre únicamente defectos causados por fallos de material o de fabricación. En caso de reclamación por un defecto a efectos de la garantía, deberá presentarse la factura original con la fecha de compra.

Queda excluido de la garantía cualquier uso no autorizado, tales como la sobrecarga del dispositivo, el uso de la violencia o daños causados por influencias externas o cuerpos extraños. El incumplimiento de las instrucciones de uso y montaje, así como el desgaste normal también están excluidos de la garantía.

Servicio

¿Tiene alguna pregunta técnica? ¿Una reclamación? ¿Necesita alguna pieza de repuesto o un manual de instrucciones? En el sitio web de la empresa Güde GmbH & Co. KG (www.guede.com), en la sección de Servicio, le ayudaremos de forma rápida y lo menos burocrática posible. Por favor, ayúdenos a ayudarle. Para poder identificar su dispositivo en caso de reclamación, necesitamos el número de serie, así como el número de artículo y el año de construcción. Encontrará todos estos datos en la placa de características. Por favor, introduzca los siguientes datos a continuación para poder tenerlos siempre a mano.

Número de serie:

Número de artículo:

Año de construcción:

Resolución de fallos

Fallo	Causa	Resolución
El alambre no se transporta pese a la bobina giratoria.	Suciedad en la boquilla de corriente	Limpiar
	El acoplamiento del soporte para bobina presenta un ajuste excesivo.	Aflojar
	Paquete de mangueras dañado	Comprobar el recubrimiento del la guía del alambre
	Presión de contacto del rodillo guía del alambre demasiado baja	Aumentar la presión de contacto
Alimentación del alambre intermitente o desencadenante	Boquilla de corriente dañada	Reemplazar
	Quemaduras en la boquilla de corriente	Reemplazar
	Suciedad en la ranura de la rueda motriz	Limpiar
	Estría en la rueda motriz desgastada	Reemplazar
Arco apagado	Contacto inadecuado entre la pinza de tierra y la pieza	Colocar y controlar la pinza Retirar la pintura y la corrosión
	Cortocircuito entre la boquilla de corriente y el tubo guía de gas	Limpiar o recambiar la punta de corriente y el tubo guía de gas Boquilla de corriente libre de suciedad, restos de pintura y corrosión
	Punta de corriente demasiado suelta	Apretar la boquilla de corriente
Cordón de soldadura poroso	Separación o inclinación incorrectas del paquete de mangueras	La separación entre el paquete de mangueras y la pieza debe ser de 5-10 mm. La inclinación no debe ser inferior a 60 con respecto a la pieza.
	Ningún gas, demasiado poco gas o gas incorrecto	Añadir (más) o cambiar el gas
La máquina ha dejado de funcionar de forma inesperada tras un uso prolongado	La máquina se ha sobrecalentado a causa de un uso prolongado y la protección contra sobrecalentamiento se ha disparado	Deje que la máquina se enfríe

Original – EG-Konformitätserklärung

Hiermit erklären wir, dass die nachfolgend bezeichneten Geräte aufgrund ihrer Konzipierung und Bauart sowie in den von uns in Verkehr gebrachten Ausführungen den einschlägigen, grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Richtlinien entsprechen. Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung der Geräte verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Translation of the EC-Declaration of Conformity

We, hereby declare the conception and construction of the below mentioned appliances correspond - at the type of construction being launched - to appropriate basic safety and hygienic requirements of EC Directives.

In case of any change to the appliance not discussed with us the Declaration expires.

Traduction de la déclaration de conformité CE

Nous déclarons par la présente, que les appareils indiqués ci-dessous répondent, du point de vue de leur conception, construction et réalisation ainsi que leur mise sur le marché, aux exigences fondamentales en matière de santé et d'hygiène des directives CE.

Toute modification de l'appareil non autorisée entraîne la perte de validité de la présente déclaration.

Traduzione della dichiarazione di conformità CE

Dichiariamo con il presente noi, che la concezione e costruzione degli apparecchi elencati, nelle realizzazioni che stiamo introducendo alla vendita, sono conforme ai requisiti principali delle direttive CE sulla sicurezza ed igiene.

Nel caso della modifica dell'apparecchio da noi non autorizzata, la presente dichiarazione perde la propria validità.

Vertaling van de EG-Conformiteitsverklaring

Hiermede verklaren wij, dat de genoemde machine, op grond van zijn ontwerp en bouwwijze, evenals de door ons in omloop gebrachte uitvoeringen, aan de desbetreffende fundamentele veiligheids- en gezondheidsverordeningen van de EG-richtlijnen voldoen.

Bij een niet met ons overeengekomen wijziging aan het apparaat verliest deze verklaring haar geldigheid.

Překlad prohlášení o shodě EU

Tímto prohlašujeme my, že koncepce a konstrukce uvedených přístrojů v provedeních, která uvádíme do oběhu, odpovídá příslušným základním požadavkům směrnice EU na bezpečnost a hygienu.

V případě změny přístroje, která s námi nebyla konzultována, ztrácí toto prohlášení svou platnost.

Peklad vyhlásenie o zhode EÚ

Týmto vyhlasujeme my, že koncepcia a konštrukcia uvedených prístrojov vo vyhotoveniach, ktoré uvádzame do obehu, zodpovedá príslušným základným požiadavkám smernice EÚ na bezpečnosť a hygienu.

V prípade zmeny prístroja, ktorá s nami nebola konzultovaná, stráca toto vyhlásenie svoju platnosť.

Fordítás az azonossági nyilatkozat EU

Ezzel kijelentjük mi, a hogy a lentiekben megjelölt gépipari termék, koncepciója és tervezése, az általunk forgalomba kerülő kivitelezésben, megfelel az EU illetékes biztonsági és higiéniai szabályzatok alapkövetelményeinek.

A gépen, a velünk való konzultáció nélkül végzett változások esetén, a jelen nyilatkozat érvényességét veszti.

Prevod izjava o ustreznosti EU

S tem izjavljamo, da koncepcija in zgradba spodaj navedenih naprav v izvedbah, ki jih uvajamo na trg, odgovarja pristojnim osnovnim zahtevam smernic EU za varnost in higieno.

V primeru spremembe naprave, o kateri se niste posvetovali z nami, ta izjava izgubi svojo veljavnost.

Prevođenje u Izjava o sukladnosti EU

Ovime izjavljujemo da koncepcija i konstrukcija navedenih strojeva u izvedbi u kojoj se isti puštaju u promet, udovoljavaju odgovarajućim osnovnim zahtjevima smjernica EU u području sigurnosti i higijene. Ova Izjava prestaje važiti u slučaju promjene opreme izvršene bez naše suglasnosti.

Превод на Декларация за съответствие с ЕС

С това декларираме ние, че концепцията и конструкцията на посочените уреди в изпълнения, които пускаме в обращение, отговарят на съответните изисквания на инструкциите на ЕС за безопасност и хигиена.

В случай на изменение на уреда, което не е било консултирано с нас, тази декларация губи своята валидност.

Traducere a declarație de conformitate UE

Prin prezenta noi declarăm, că concepția și construcția utilajelor prezentate, în execuția în care sunt puse în circulație, sunt conforme cu exigențele de bază aferente directivelor UE privind securitatea și igiena. În cazul modificărilor pe utilaj care nu au fost consultate cu noi, prezenta declarație își pierde valabilitatea.

Prevođenje u Izjava o usklađenosti sa propisima EU

Ovim izjavljujemo da koncepcija i konstrukcija navedenih uređaja, a u izvedbi u kojoj se isti puštaju u promet, zadovoljavaju odgovarajuće osnovne zahteve iz direktiva EU u vezi sa sigurnošću i higijenom.

Ova izjava prestaje da važi u slučaju promena na opremi izvršenih bez naše saglasnosti.

Tłumaczenie Deklaracji zgodności WE

Niniejszym oświadczamy, my że koncepcja i konstrukcja przedstawionych poniżej urządzeń w wersji, która jest wprowadzona do obiegu, odpowiada stosownym podsta-wowym wymogom dyrektyw UE dotyczących bezpieczeństwa i higieny.

Niniejsza deklaracja przestaje obowiązywać w przypadku zmiany urządzenia, która nie została z nami skonsultowana.

AT uygunluk beyanı tercümesi

Beyan ederiz ki aşağıda belirtilen piyasaya sürdüğümüz modellerin tasarım ve yapılırlar itibarıyla güvenlik ve hijyen ile ilgili AB yönetmeliklerine uygun olduğuna beyan ederiz.

Aletlerde bile danışılmadan yapılacak bir değişiklik durumunda işbu beyanname geçerliliğini yitirir.

Traducción De La Declaración De Conformidad Ce Original

Por la presente declaramos que, debido a su diseño y construcción, los dispositivos descritos a continuación, en los modelos comercializados por nuestra parte, cumplen con los requisitos fundamentales de seguridad y salud de las Directivas CE.

En caso de modificación no autorizada de los dispositivos, esta declaración perderá su validez.

Welder | Poste à souder |
Saldatrice | Dispositivo de soldadura |
Lasapparaat | Svářečka | Zváračka | Spawarka |
Hegesztőgép

20077 UNI-MIG 165 SYN

Einschlägige EG-Richtlinien

Appropriate EU Directives | Directives CE applicables | Prohlášení o shodě EU | Vyhlásenie o zhode EÚ | Desbetreffende EG-Richtlijnen | Direttive CE applicabili | Illetékes EU előírások | Primjenjive smjernice EU | Uporabne smernice EU | Directivele UE aferente | Съответни наредби на ЕС | Primjenjive smjernice EU | Stosowne dyrektywy UE | Ilgili AB yönetmelikleri | Directivas CE pertinentes

- ☒ 2014/35 EU
- ☐ 1935/2004/EC
- ☒ 2011/65/EU&2015/863EU
- ☐ 2016/425/EU (PPE)
- ☐ 2015/1188/EU
- ☐ 2006/42 EC
- ☐ 2014/30/EU
- ☐ 1907/2006/EC
- ☐ 2016/426/EU
- ☒ 2019/1784/EU
- ☐ 2014/29/EU

☐ Annex IV

Notified Body Name:
No: Adress:

Type Ex. Cert.-No.:

☐ 97/68/EC_&2016/1628/EU

Emission No.:

☐ 2000/14/EC_2005/88/EC

Konformitätsbewertungsverfahren

Method of compliance assessment | Méthodes d'évaluation de la conformité | Modo di valutazione della conformità | Conformiteitsbeoordelingsprocedure | Způsob posouzení shody | Spôsob posúdenia zhody | Az azonosság megítélésének a módja | Način presoje istovetnosti | Način ocjenjivanja sukladnosti | Начин на обсъждане на съходство | Modul de evaluare a conformității | Način ocenjivanja usklađenosti | Uygunluk deęerlendirme usulü | Metoda oceny zgodności | Procedimiento de evaluación de la conformidad

Annex VI

Wolpertshausen, 05.08.2022

Steffen Linkohr

Geschäftsführer | Managing Director | Gérant | Amministratore delegato | Bedrijfsleider | Jednatel | Konateľ | Ügyvezető igazgató | Direktro | Direktor |
Управител | Administrator | Direktor | Sirket temsilcisi | Durektor | Director General
Güde GmbH & Co. KG, Birkichstraße 6, 74549 Wolpertshausen, Germany

Joachim Bürkle

Güde GmbH & Co. KG, Birkichstraße 6, 74549 Wolpertshausen, Germany

Bevollmächtigt die technischen Unterlagen zusammenzustellen.

Authorized to compile the technical file | Autorisé à compiler la documentation technique | Autorizzato alla preparazione della documentazione tecnica | Gemachtigd voor samenstelling van de technische documenten | Zplnomocněn k sestavování technických podkladů. | Splnomocnený zostaviť technické podklady. | Műszaki dokumentáció összeállításra felhatalmazva | Pooblaščen za izdelavo spisov tehnične dokumentacije. | Ovlašten za formiranje tehničke dokumentacije. | Упълномощен за съставяне на техническата документация | Împuternicit să elaboreze documentația tehnică. | Ovlašten za formiranje tehničke dokumentacije. | Teknik evrakları hazırlamakla görevlendirilmiştir. | Upelnomocniony do zestawienia danych technicznych | Autorizado para la redacción de los documentos técnicos

Angewandte harmonisierte Normen

Harmonised standards used | Normes harmonisées applicables | Použité harmonizované normy | Použité harmonizované normy | Gebruikte harmoniserende normen | Applicate norme armonizzate | Használt harmonizált normák | Primijenjeni harmonizirani standardi | Uporabljeni usklajeni standardi | Norme armonizate folosite | Използвани хармонизирани норми | Primijenjeni harmonizirani standardi | Wykorzystane zharmonizowane normy | Kullanılan uyum normları | Normas armonizadas aplicadas
EN IEC 60974-1:2018+A1:2019

EN 60974-10:2014/A1:2015

Garantierter Schalleistungspegel

Guaranteed sound power level | Niveau de puissance acoustique garanti | Livello di potenza sonora garantito | Gegarandeerd geluidsdrukniveau | Zaručená hladina akustického výkonu | Garantovaná hladina akustického výkonu | Garantált akusztikus teljesítményszint | Zajámčena ravan akustične zmogljivosti | Garantirana razina akustičke snage | Гарантирано ниво на звукова мощност | Nivelul garantat al puterii sunetului | Garantovani nivo akustične snage | Garanti edilen gürlütü emisyonu seviyesi | Gwarantowany poziom mocy akustycznej | Nivel de potencia sonora garantizado

L_{WA} dB (A)

Gemessener Schalleistungspegel

Measured sound power level | Niveau de puissance acoustique mesuré | Livello di potenza sonora misurato | Gemeten geluidsdrukniveau | Naměřená hladina akustického výkonu | Nameraná hladina akustického výkonu | Mért akusztikus teljesítményszint | Zajámčena ravan akustične zmogljivosti | Izmerjena razina akustičke snage | Измерено ниво на звукова мощност | Nivel măsurat al puterii sunetului | Izmereni nivo akustične snage | Ölçülen gürlütü emisyonu seviyesi | Zmierzony poziom mocy akustycznej | Nivel de potencia sonora medido

L_{WA} dB (A)



Original – EG-Konformitätserklärung

Hiermit erklären wir, dass die nachfolgend bezeichneten Geräte aufgrund ihrer Konzipierung und Bauart sowie in den von uns in Verkehr gebrachten Ausführungen den einschlägigen, grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Richtlinien entsprechen. Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung der Geräte verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Translation of the EC-Declaration of Conformity

We, hereby declare the conception and construction of the below mentioned appliances correspond - at the type of construction being launched - to appropriate basic safety and hygienic requirements of EC Directives.

In case of any change to the appliance not discussed with us the Declaration expires.

Traduction de la déclaration de conformité CE

Nous déclarons par la présente, que les appareils indiqués ci-dessous répondent, du point de vue de leur conception, construction et réalisation ainsi que leur mise sur le marché, aux exigences fondamentales en matière de santé et d'hygiène des directives CE.

Toute modification de l'appareil non autorisée entraîne la perte de validité de la présente déclaration.

Traduzione della dichiarazione di conformità CE

Dichiariamo con il presente noi, che la concezione e costruzione degli apparecchi elencati, nelle realizzazioni che stiamo introducendo alla vendita, sono conformi ai requisiti principali delle direttive CE sulla sicurezza ed igiene.

Nel caso della modifica dell'apparecchio da noi non autorizzata, la presente dichiarazione perde la propria validità.

Vertaling van de EG-Conformiteitsverklaring

Hiermede verklaren wij, dat de genoemde machine, op grond van zijn ontwerp en bouwwijze, evenals de door ons in omloop gebrachte uitvoeringen, aan de desbetreffende fundamentele veiligheids- en gezondheidsverordeningen van de EG-richtlijnen voldoen.

Bij een niet met ons overeengekomen wijziging aan het apparaat verliest deze verklaring haar geldigheid.

Překlad prohlášení o shodě EU

Tímto prohlašujeme my, že koncepce a konstrukce uvedených přístrojů v provedeních, která uvádíme do oběhu, odpovídá příslušným základním požadavkům směrnice EU na bezpečnost a hygienu.

V případě změny přístroje, která s námi nebyla konzultována, ztrácí toto prohlášení svou platnost.

Peklad vyhlásenie o zhode EU

Týmto vyhlasujeme my, že koncepcia a konštrukcia uvedených prístrojov vo vyhotoveniach, ktoré uvádzame do obehu, zodpovedá príslušným základným požiadavkám smernice EÚ na bezpečnosť a hygienu.

V prípade zmeny prístroja, ktorá s nami nebola konzultovaná, stráca toto vyhlásenie svoju platnosť.

Fordítás az azonossági nyilatkozat EU

Ezzel kijelentjük mi, a hogy a lentiekben megjelölt gépipari termék, koncepciója és tervezése, az általunk forgalomba kerülő kivitelezésben, megfelel az EU illetékes biztonsági és higiéniai szabályzatok alapkövetelményeinek.

A gépen, a velünk való konzultáció nélkül végzett változások esetén, a jelen nyilatkozat érvényességét veszti.

Prevod izjava o ustreznosti EU

S tem izjavljamo, da koncepcija in konstrukcija navedenih naprav v izvedbah, ki jih uvajamo na trg, odgovarja pristojnim osnovnim zahtevam smernic EU za varnost in higijeno.

V primeru spremembe naprave, o kateri se niste posvetovali z nami, ta izjava izgubi svojo veljavnost.

Prevedenje u Izjava o sukladnosti EU

Ovime izjavljujemo da koncepcija i konstrukcija navedenih strojeva u izvedbi u kojoj se isti puštaju u promet, udovoljavaju odgovarajućim osnovnim zahtjevima smjernica EU u području sigurnosti i higijene. Ova Izjava prestaje važiti u slučaju promjene opreme izvršene bez naše suglasnosti.

Превод на Декларация за съответствие с ЕС

С това декларираме ние, че концепцията и конструкцията на посочените уреди в изпълнения, които пускаме в обръщение, отговарят на съответните изисквания на инструкциите на ЕС за безопасност и хигиена.

В случай на изменение на уреда, което не е било консултирано с нас, тази декларация губи своята валидност.

Traducere a declarație de conformitate UE

Prin prezenta noi declarăm, că concepția și construcția utilajelor prezentate, în execuția în care sunt puse în circulație, sunt conforme cu exigențele de bază aferente directivelor UE privind securitatea și igiena. În cazul modificărilor pe utilaj care nu au fost consultate cu noi, prezenta declarație își pierde valabilitatea.

Prevedenje u Izjava o uskladenosti sa propisima EU

Ovim izjavljujemo da koncepcija i konstrukcija navedenih uređaja, a u izvedbi u kojoj se isti puštaju u promet, zadovoljavaju odgovarajuće osnovne zahteve iz direktiva EU u vezi sa sigurnošću i higijenom.

Ova izjava prestaje da važi u slučaju promena na opremi izvršenih bez naše saglasnosti.

Tłumaczenie Deklaracji zgodności WE

Niniejszym oświadczamy, my że koncepcja i konstrukcja przedstawionych poniżej urządzeń w wersji, która jest wprowadzona do obiegu, odpowiada stosownym podstawowym wymagom dyrektyw UE dotyczących bezpieczeństwa i higieny.

Niniejsza deklaracja przestaje obowiązywać w przypadku zmiany urządzenia, która nie została z nami skonsultowana.

AT uygunluk beyanı tercümesi

Beyan ederiz ki aşağıda belirtilen piyasaya sürdüğümüz modellerin tasarımları ve yapıları itibarıyla güvenlik ve hijyen ile ilgili AB yönetmeliklerine uygun olduğuna beyan ederiz.

Aletlerde bize danışılmadan yapılabilecek değişiklikler durumunda işbu beyanname geçerliliğini yitirir.

Traducción De La Declaración De Conformidad Ce Original

Por la presente declaramos que, debido a su diseño y construcción, los dispositivos descritos a continuación, en los modelos comercializados por nuestra parte, cumplen con los requisitos fundamentales de seguridad y salud de las Directivas CE.

En caso de modificación no autorizada de los dispositivos, esta declaración perderá su validez.

Schweißgerät

Welder | Poste à souder |
Saldatrice | Dispositivo de soldadura |
Lasapparaat | Svářečka | Zvářka | Spawarka |
Hegesztőgép

20083 UNI-MIG 205 SYN

Einschlägige EG-Richtlinien

Appropriate EU Directives | Directives CE applicables | Prohlášení o shodě EU | Vyhlásenie o zhode EÚ | Desbetreffende EG-Richtlijnen | Direttive CE applicabili | Illetékes EU előírások | Primjenjive smjernice EU | Uporabne smernice EU | Directivele UE aferente | Съответни наредби на ЕС | Primjenjive smjernice EU | Stosowne dyrektywy UE | İlgili AB yönetmelikleri | Directivas CE pertinentes

- ☒ 2014/35 EU
- ☐ 1935/2004/EC
- ☒ 2011/65/EU&2015/863EU
- ☐ 2016/425/EU (PPE)
- ☐ 2015/1188/EU
- ☐ 2006/42 EC
- ☒ 2014/30/EU
- ☐ 1907/2006/EC
- ☐ 2016/426/EU
- ☒ 2019/1784/EU
- ☐ 2014/29/EU

☐ Annex IV
Notified Body Name:
No: Address:

- Type Ex. Cert.-No:
- ☐ 97/68/EC_&2016/1628/EU
- Emission No.:
- ☐ 2000/14/EC_2005/88/EC

Konformitätsbewertungsverfahren

Method of compliance assessment | Méthodes d'évaluation de la conformité | Modo di valutazione della conformità | Conformiteitsbeoordelingsprocedure | Způsob posouzení shody | Spôsob posúdenia zhody | Az azonosság megítélésének a módja | Način presoje istovetnosti | Način ocjenjivanja sukladnosti | Начин на обсъждане на сходство | Modul de evaluare a conformității | Način ocjenjivanja usklađenosti | Uygunluk değerlendirme usulü | Metoda oceny zgodności | Procedimiento de evaluación de la conformidad

Annex VI

Wolpertshausen, 05.08.2022

Steffen Linkohr

Geschäftsführer | Managing Director | Gérant | Amministratore delegato | Bedrijfsleider | Jednatel | Konateľ | Ügyvezető igazgató | Direktro | Direktor | Управител | Administrator | Direktor | Sirket temsilcisi | Direktor | Director General
Güde GmbH & Co. KG, Birkichstraße 6, 74549 Wolpertshausen, Germany

Joachim Bürkle

Güde GmbH & Co. KG, Birkichstraße 6, 74549 Wolpertshausen, Germany

Bevollmächtigt die technischen Unterlagen zusammenzustellen.

Authorized to compile the technical file | Autorisé à compiler la documentation technique | Autorizzato alla preparazione della documentazione tecnica | Gemachtigd voor samenstelling van de technische documenten | Zplnomocněn k sestavování technických podkladů. | Splnomocnený zostaviť technické podklady. | Műszaki dokumentáció összeállításra felhatalmazva | Pooblaščen za izdelavo spisov tehnične dokumentacije. | Ovlašten za formiranje tehničke dokumentacije. | Упълномощен за съставяне на техническата документация | Imputernicti są elaborzeze dokumentacja technică. | Ovlašten za formiranje tehničke dokumentacije. | Teknik evrakları hazırlamakla görevlendirilmiştir. | Upelnomocniony do zestawienia danych technicznych | Autorizado para la redacción de los documentos técnicos

Angewandte harmonisierte Normen

Harmonised standards used | Normes harmonisées applicables | Použité harmonizované normy | Použité harmonizované normy | Gebruikte harmoniserende normen | Applicate norme armonizzate | Használt harmonizált normák | Primljenjeni harmonizirani standardi | Uporabljeni usklajeni standardi | Norme armonizate folosite | Използвани хармонизирани норми | Primljenjeni harmonizirani standardi | Wykorzystane zharmonizowane normy | Kullanılan uyum normları | Normas armonizadas aplicadas
EN IEC 60974-1:2018+A1:2019

EN 60974-10:2014/A1:2015

Garantierter Schalleistungspegel

Guaranteed sound power level | Niveau de puissance acoustique garanti | Livello di potenza sonora garantito | Gegarandeerd geluidsdrukniveau | Zaručená hladina akustického výkonu | Garantovaná hladina akustického výkonu | Garantált akusztikus teljesítményszint | Zajamčena ravan akustične zmogljivosti | Garantirana razina akustičke snage | Гарантирано ниво на звукова мощност | Nivelul garantat al puterii sunetului | Garantovani nivo akustične snage | Garanti edilen gürlütlü emisyonu seviyesi | Gwarantowany poziom mocy akustycznej | Nivel de potencia sonora garantizado

L_{WA} dB (A)

Gemessener Schalleistungspegel

Measured sound power level | Niveau de puissance acoustique mesuré | Livello di potenza sonora misurato | Gemeten geluidsdrukniveau | Naměřená hladina akustického výkonu | Nameraná hladina akustického výkonu | Mért akusztikus teljesítményszint | Zajamčena ravan akustične zmogljivosti | Izmerjena razina akustičke snage | Измерено ниво на звукова мощност | Nivel măsurat al puterii sunetului | Izmereni nivo akustične snage | Ölçülen gürlütlü emisyonu seviyesi | Zmierzony poziom mocy akustycznej | Nivel de potencia sonora medido

L_{WA} dB (A)



GÜDE GmbH & Co. KG
Birkichstrasse 6
74549 Wolpertshausen
Deutschland
Tel.: +49-(0)7904/700-0
Fax.: +49-(0)7904/700-250
eMail: info@guede.com
www.guede.com

