

MANUALE ISTRUZIONE

GB.....pag. 03	NL.....pag. 20	RU.....pag. 37	SI.....pag. 54
I.....pag. 05	DK.....pag. 23	H.....pag. 40	HR/SCG pag. 56
F.....pag. 08	SF.....pag. 26	RO.....pag. 43	LT.....pag. 59
D.....pag. 11	N.....pag. 28	PL.....pag. 45	EE.....pag. 62
E.....pag. 14	S.....pag. 31	CZ.....pag. 48	LV.....pag. 64
P.....pag. 17	GR.....pag. 34	SK.....pag. 51	BG.....pag. 67

GB	EXPLANATION OF DANGER, MANDATORY AND PROHIBITION SIGNS.	H	A VESZÉLY, KÖTELEZETTÉSG ÉS TILTÁS JELEZÉSEINEK FELÍRTAI.
I	LEGENDA SEGNALE DI PERICOLO, D'OBBLIGO E DIVIETO.	RO	LEGENDĂ INDICATOARE DE AVERTIZARE A PERICOLELOR, DE OBLIGARE ȘI DE INTERZICERE.
F	LEGENDE SIGNAUX DE DANGER, D'OBLIGATION ET D'INTERDICTION.	PL	OBJASNIENIA ZNAKÓW OSTRZEGAWCZYCH, NAKAZU I ZAKAZU.
D	LEGENDE DER GEFAHREN-, GEBOTS- UND VERBOTSZEICHEN.	CZ	VYSVĚTLIVKY K SIGNÁLŮM NEBEZPEČÍ, PŘIKAZŮM A ZAKAZŮM.
E	LEYENDA SEÑALES DE PELIGRO, DE OBLIGACIÓN Y PROHIBICIÓN.	SK	VYSVĚTLIVKY K SIGNÁLŮM NEBEZPEČENSTVA, PŘIKAZŮM A ZAKAZŮM.
P	LEGENDA DOS SINAIS DE PERIGO, OBRIGAÇÃO E PROIBIDO.	SI	LEGENDA SIGNALOV ZA NEVARNOST ZA PREDPISANO IN PREPOVEDANO.
NL	LEGENDE SIGNALEN VAN GEVAAR, VERPLICHTING EN VERBOD.	HR/SCG	LEGENDA OZNAKA OPASNOSTI, OBAVEZA I ZABRANA.
DK	OVERSIGT OVER FARE, PLIGT OG FORBUDSSIGNALER.	LT	PAVOJAUS, PRIVALOMŲJŲ IR DRAUDŽIAMŲJŲ ŽENKLŲ PAAIŠKINIMAS.
SF	SIGNALERINGSTEKST FOR FARE, FORPLIKTELSE OG FORBUDT.	EE	OHUD, KOHUSTUSED JA KEELUD.
S	BILDTET SYMBOLER FÖR FARA, PÅBUD OCH FÖRBUD.	LV	BĪSTĀMBĀ, PIENĀKUMU UN AIZLĒGUMA ZĪMŲJŲ PASKAIDROJUMI.
GR	ΛΕΞΑΝΤΑ ΣΗΜΑΤΩΝ ΚΙΝΔΥΝΟΥ, ΥΠΟΧΡΕΩΣΗΣ ΚΑΙ ΑΠΑΓΟΡΕΥΣΗΣ.	BG	ЛЕГЕНДА НА ЗНАЦИТЕ ЗА ОПАСНОСТ, ЗАДЪЛЖИТЕЛНИ И ЗАБРАНА.
RU	ЛЕГЕНДА СИМВОЛОВ БЕЗОПАСНОСТИ, ОБЯЗАННОСТИ И ЗАПРЕТА.		



DANGER OF ELECTRIC SHOCK - PERICOLO SHOCK ELETTRICO - RISQUE DE CHOC ÉLECTRIQUE - STROMSCHLAGGEFAHR - PELIGRO DESCARGA ELÉCTRICA - PERIGO DE CHOQUE ELÉTRICO - GEVAAR ELEKTROSHOCK - FARE FOR ELEKTRISK STØT - SAHKOKISKUN VAARA - FARE FOR ELEKTRISK STØT - FARA FOR ELEKTRISK STØT - KINÁNOZ HÁLEKTROPOLÉHIAZ - ОПАСНОСТЬ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ - АРАБЕС VESZÉLY - PERICOL DE ELECTRIC SHOCK - NEBEZPEČENSTVO SZOKU ELEKTRYCZNEGO - NEBEZPEČÍ ZASAHU ELEKTRICKÝM PŮDEM - NEBEZPEČENSTVO ZASAHU ELEKTRICKÝM PRUDOM - NEVARNOST ELEKTRIKALNA UDARA - OPASNOST STRUJNOG UDARA - ELEKTROS SMUGIO PAVOJUS - ELEKTRILŌOGHOT - ELEKTROSOKABISTAMBĀ - ОПАСНОСТЬ ТОКОВОГО УДАРА



DANGER OF WELDING FUMES - PERICOLO FUMI DI SALDATURA - DANGER FUMÉES DE SOUDAGE - GEFAHR DER ENTWICKLUNG VON RAUCHGASEN BEIM SCHWEISSEN - PELIGRO HUMOS DE SOLDADURA - PERIGO DE FUMACAS DE SOLDAGEM - GEVAAR LASROOK - FARE P.G.A. SVEJSEDAMPE - HITSAUSSAUVUEN VAARA - FARE FOR SVEISERØYK - FARA FOR RØK FRÅN SVETSNING - KINÁNOZ KAPINOK ZYΓΚΟΛΛΗΣΗΣ - ОПАСНОСТЬ ДЫМОВ СВАРКИ - HEGESZTES KÖVETKEZÉSEIN KELETKÉZETT FŰST VESZÉLYE - PERICOL DE GAZE DE SUDURA - NEBEZPEČENSTVO OPAROV SVARČENÍ - NEBEZPEČÍ SVAROVACÍM VÝPARNÍM - NEBEZPEČENSTVO VYPAROV ZO ZVAROVANIA - NEVARNOST VARILNEGA DIMA - OPASNOST OD DIMA PRILIKOM VARENJA - SUVRINIRIMO DIMU PAVOJUS - KEEVITAMISEL SUITSU OHT - METINÁSANAS IZTVAIKOJUMU BISTAMBĀ - ОПАСНОСТЬ ОТ ПУШКА ПРИ ЗАВАРЯВАНЕ



DANGER OF EXPLOSION - PERICOLO ESPLOSIONE - RISQUE D'EXPLOSION - EXPLOSIONSGEFAHR - PELIGRO EXPLOSIÓN - PERIGO DE EXPLOSAO - GEVAAR ONTPLOFFING - SPRÆNGFARE - RAJAHADYSVAARA - FARE FOR EKSPLOSJON - FARA FOR EXPLOSION - KINÁNOZ EKPHĒHĒ - ОПАСНОСТЬ ВЗРЫВА - ROBBANAS VESZÉLY - PERICOL DE EXPLOZIE - NEBEZPEČENSTVO WYBUCHU - NEBEZPEČÍ VYBUCHU - NEBEZPEČENSTVO VYBUCHU - NEVARNOST EKSPLOZIJE - OPASNOST OD EKSPLOZIJE - SPROGIMO PAVOJUS - PLANHATUSOHT - SPRADZIENBISTAMBĀ - ОПАСНОСТЬ ОТ ЕКСПЛОЗИЯ



WEARING PROTECTIVE CLOTHING IS COMPULSORY - BBLIGO INDOSSARE INDUMENTI PROTETTIVI - PORT DES VÊTEMENTS DE PROTECTION OBLIGATOIRE - DAS TRAGEN VON SCHUTZKLEIDUNG IST PFLICHT - OBLIGACIÓN DE LLEVAR ROPA DE PROTECCIÓN - OBRIGATORIO O USO DE VESTUÁRIO DE PROTEÇÃO - VERPLICHT BESCHERMENDE KLEDIJTE DRAGEN - PLIGT TIL AT ANVENDE BESKYTTELSESTØJ - SUOJAJAATEUKSEN KAYTTO PAKOLLISTA - FORPLIKTELSE Å BRUKE VERNETØY - OBLIGATORISKT ATT BÄRA SKYDDSPLAGG - ΥΠΟΧΡΕΩΣΗ ΝΑ ΦΟΡΑΤΕ ΠΡΟΣΤΑΤΕΥΤΙΚΑ ΕΝΔΥΜΑΤΑ - ОБЯЗАННОСТЬ НАДЕВАТЬ ЗАЩИТНУЮ ОДЕЖДУ - VEDORUNA HASZNALATA KÖTELEZŐ - FOLOSIREA ÎMBRĂCĂMINTEI DE PROTECȚIE OBLIGATORIE - NAKAZ NOSZENIA ODBIEZY OCHRONNEJ - POVINNÉ POUŽITÍ OCHRANŔNÝCH PROSTŘEDKŮ - POVINNÉ POUŽITIE OCHRANŔNÝCH PROSTRIEDKOV - OBYEZNO OBLICITE ZÁŠITNÁ OBLAČIA - OBAVEZNO KORISTENJE ZÁŠITNE OBLAČE - PRIVALOMA OBLAČIJE - OBLIGACIJA OBLAČIJE - OBLIGACIJA KANDA KAITSERIETUST - PIENĀKUMS ĢĒRBT AIZSARGTĒRPUS - ЗАДЪЛЖИТЕЛНО НОСЕНЕ НА ПРЕДПАЗНО ОБЛЕКИО



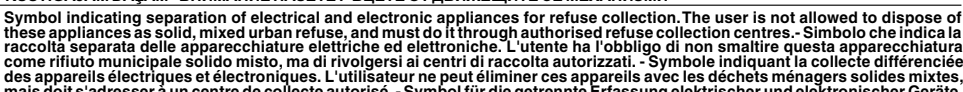
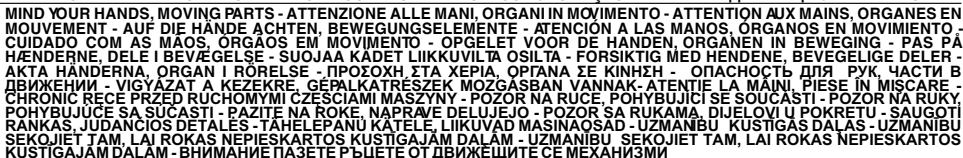
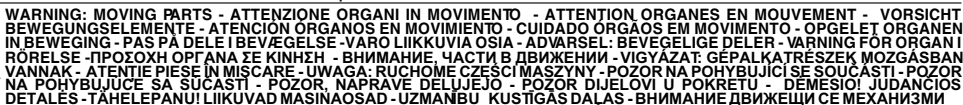
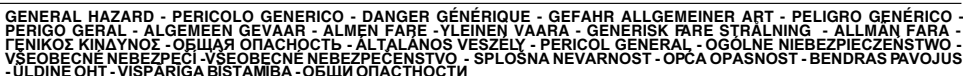
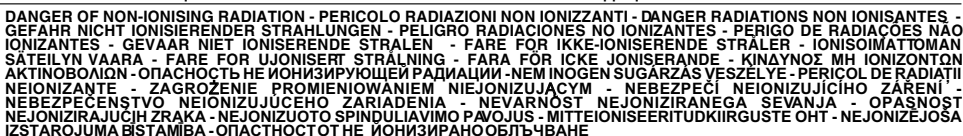
WEARING PROTECTIVE GLOVES IS COMPULSORY - OBLIGO INDOSSARE GUANTI PROTETTIVI - PORT DES GANTS DE PROTECTION OBLIGATOIRE - DAS TRAGEN VON SCHUTZHANDSCHUHEN IST PFLICHT - OBLIGACIÓN DE LLEVAR GUANTES DE PROTECCIÓN - OBRIGATORIO O USO DE LUVAS DE SEGURANÇA - VERPLICHT BESCHERMENDE HANDSCHOENEN DRAGEN - PLIGT TIL AT BRUGE BESKYTTELSESHANDSKER - SUOJAKASINEIDEN KAYTTO PAKOLLISTA - FORPLIKTELSE Å BRUKE VERNEHANSKER - OBLIGATORISKT ATT BÄRA SKYDDSHANDSKAR - ΥΠΟΧΡΕΩΣΗ ΝΑ ΦΟΡΑΤΕ ΠΡΟΣΤΑΤΕΥΤΙΚΑ ΓΑΝΤΙΑ - ОБЯЗАННОСТЬ НАДЕВАТЬ ЗАЩИТНЫЕ ПЕРЧАТКИ - VEDOKESZTYV HASZNALATA KÖTELEZŐ - FOLOSIREA MĂNUȘILOR DE PROTECȚIE OBLIGATORIE - NAKAZ NOSZENIA REKAWIK OCHRONNYCH - POVINNÉ POUŽITÍ OCHRANŔNÝCH RUKAVIC - POVINNÉ POUŽITIE OCHRANŔNÝCH RUKAVIC - OBYEZNO NADENITE ZÁŠITNE ROKAVICE - OBAVEZNO KORISTENJE ZÁŠITNIH RUKAVICA - PRIVALOMA MUVETI APSAUGINES PIRSTINGŲ KANDA KAITSERIETUST - PIENĀKUMS ĢĒRBT AIZSARGTĒRPUS - ЗАДЪЛЖИТЕЛНО НОСЕНЕ НА ПРЕДПАЗНИ РЪКАВИЦИ



DANGER OF ULTRAVIOLET RADIATION FROM WELDING - PERICOLO RADIAZIONI ULTRAVIOLETTE DA SALDATURA - DANGER RADIATIONS ULTRAVIOLETTES DE SOUDAGE - GEFAHR ULTRAVIOLETTSTRALUNGEN BEIM SCHWEISSEN - PELIGRO RADIACIONES ULTRAVIOLETAS - PERIGO DE RADIAÇÕES ULTRAVIOLETAS DE SOLDADURA - GEVAAR ULTRAVIOLETT STRALEN VAN HET LASSEN - FARE FOR ULTRAVIOLETTE SVEJSESTRALER - HITSAAUKSEN AIEHTUUTAMAN ULTRAVIOLETTISÄTEILYN VAARA - FARE FOR ULTRAVIOLETT STRÄLNING UNDER SVEISNINGSPROSEDYREN - FARA FOR ULTRAVIOLETTSTRÄLNING FRÅN SVETSNING - KINÁNOZ ÜPERIOLÓZS AKTÍVNOBÉZÉSE JELEZÉSEI - ОПАСНОСТЬ ИЗЛУЧЕНИЯ СВЯЗАННОГО С СВАРКОЙ УЛЬТРАФИОЛЕТОВОГО ИЗЛУЧЕНИЯ СВЯЗАННОГО С СВАРКОЙ - АРАБЕС VESZÉLY - PERICOL DE RADIATIE ULTRAVIOLET - LA SUDURATIS NEBEZPEČENSTVO PROMIENOVANIA NADFIOLETOWEGO PODCZAS SPRAWNIA - NEBEZPEČÍ ULTRAFIOLETOVÉHO ŽÁŘENÍ ZE SVAŘOVÁNÍ - NEBEZPEČENSTVO ULTRAFIOLETOVÉHO ŽIARENIA ZO ZVAROVANIA - NEVARNOST SEVANJA ULTRAVIOLETNIČNIH ŽARKOV ZARADI VARENJA - OPASNOST OD ULTRALJUBKASTIH ZRAKA PRILIKOM VARENJA - ULTRAVIOLETINIO SPINDULIAVIMO SUVRINIRIMO METU PAVOJUS - KEEVITAMISEL ERALDUVA ULTRAVIOLETTKIIRGUSEOHT - METINÁSANAS ULTRAVIOLETA IZSTAROJUMA BISTAMBĀ - ОПАСНОСТЬ ОТ УЛЬТРАФИОЛЕТОВОГО ОБЛУЧЕНИЯ ПРИ ЗАВАРЯВАНЕ



WEARING A PROTECTIVE MASK IS COMPULSORY - OBLIGO USARE MASCHERA PROTETTIVA - PORT DU MASQUE DE PROTECTION OBLIGATOIRE - DER GEBRAUCH EINER SCHUTZMASKE IST PFLICHT - OBLIGACIÓN DE USAR MASCARA DE PROTECCIÓN - OBRIGATORIO O USO DE MASCARA DE PROTEÇÃO - VERPLICHT GEBRUIKVAN BESCHERMEND MASKER - PLIGT TIL AT ANVENDE BESKYTTELSESMASKE - SUOJAMASKIN KAYTTO PAKOLLISTA - FORPLIKTELSE Å BRUKE VERNEBRILLER - OBLIGATORISKT ATT BÄRA SKYDDSMASK - ΥΠΟΧΡΕΩΣΗ ΝΑ ΦΟΡΑΤΕ ΠΡΟΣΤΑΤΕΥΤΙΚΗ ΜΑΣΚΑ - ОБЯЗАННОСТЬ ПОЛЬЗОВАТЬСЯ ЗАЩИТНОЙ МАСКОЙ - VEDOMASZK HASZNALATA KÖTELEZŐ - FOLOSIREA MĂȘTI DE PROTECȚIE OBLIGATORIE - NAKAZ UZYWANIA MASKI OCHRONNEJ - POVINNÉ POUŽITÍ OCHRANŔNÉHO ŠTÍTU - POVINNÉ POUŽITIE OCHRANŔNÉHO ŠTÍTU - OBYEZNO UPORABI ZÁŠITNE MASKE - OBAVEZNO KORISTENJE ZÁŠITNE MASKE - PRIVALOMA UZSIDETI APSAUGINE KAUKE - KOHUSTUSLIK KANDA KAITSEMASKI - PIENĀKUMS IZMANTOT AIZSARGMASKU - ЗАДЪЛЖИТЕЛНО ИЗПОЛЗВАНЕ НА ПРЕДПАЗНА ЗАВАРЧНА МАСКА



maid kõigi aadressidele ja ühele või mitmele autorisale. - Символ рүүд илде геттерине ерасситгхт електрисктн снд електроникскнй зареатс.

Der Benutzer hat die pflichtgemäß dafür zu sorgen, daß dieses Gerät nicht mit einem gemischten festen Siedungsabfall entsorgt wird. Стационарный пользователь должен обеспечить надлежащее обращение с устройством. - Символ, указывающий на раздельный сбор электротехнического и электронного аппаратов.

aparatos eléctricos y electrónicos. El usuario tiene la obligación de no eliminar este aparato como desecho urbano sólido mixto, sino de dirigirse a los centros de recogida autorizados. - Símbolo que indica a reunião separada das aparelhagens eléctricas e electrónicas. O utente tem a obrigação de não eliminar esta aparelhagem como lixo municipal sólido misto, mas deve procurar os centros de recolha autorizados. - Symbol dat wijst op de gescheiden inzameling van elektrische en elektronische toestellen. De gebruiker is verplicht deze toestellen niet te lozen als gemengde vaste stadsafval, maar moet zich wenden tot de geautoriseerde ophaalcentra. - Symbol, der står for særlig indsamling af elektriske og elektroniske apparater. Brugeren har pligt til ikke at bortskaffe dette apparat som blandet, fast affald; der skal rettes henvendelse til et autoriseret indsamlingscenter. Symboli, joka ilmoittaa sähkö- ja elektronikkalaitteiden erillisen keräytymisen. Käyttäjän velvollisuus on kännäty valtuutettujen keräyspisteiden puoleen eikä välttää laitetta kunnalliseen sekajätteenä. - Symbol som angir separat sortering av elektriske og elektroniske apparater. Brukeren må oppfylle forpliknelsen å ikke kaste bort dette apparat sammen med vanlige hjemmeavfallet, uten henvende seg til autorisert oppsamlingsentralfre. - Symbol som indikerer separat sortering av elektriska och elektroniska apparater. Användaren får inte sortera denna anordning tillsammans med blandat fast hushållsavfall, utan måste vända sig till en auktoriserad insamlingsstation. - Συμβολο που δείχνει τη διαφοροποιημένη συλλογή των ηλεκτρικών και ηλεκτρονικών συσκευών. Ο χρήστης υποχρεούται να μην διατίθεται αυτή τη συσκευή σαν μικτό στερεό αστικό απόβλητο, αλλά να απευθυνθεί σε ευκαιρημένα κέντρα συλλογής. - Символ, указывающий на раздельный сбор электротехнического и электронного оборудования. Пользователь обязан обеспечить надлежащее обращение с устройством. - Символ, указывающий на раздельный сбор отходов, а бязан обращаться в специализированные центры сбора отходов. Jelölés a mely az elektromos és elektronikus felszerelések szelektiv hulladékgyűjtését jelzi. A felhasználó köteles ezt a felszerelést nem a városi törmelék hulladékkal együttesen gyűjteni, hanem erre engedélyvel rendelkező hulladékgyűjtő központhoz fordulni. - Símbol ce indică depozitarea separată a aparator electrice şi electronice. Utilizatorul este obligat să nu depoziteze acest aparat împreună cu deşeurile solide mixte ci să-l predea într-un centru de depozitare a deşeurilor autorizat. - Symbol, który oznacza sortowanie odpadów aparatury elektrycznej i elektronicznej. Zabrania się likwidowania aparatury jako mieszanych odpadów miejskich stach, obowiązkim użytkownika jest skierowanie się do autoryzowanych ośrodków gromadzących odpady. - Symbol označující separování sběr elektrických a elektronických zařízení. Uživatel je povinen nezlikvidovat toto zařízení jako pevný směsný komunální odpad, ale obrátit se s ním na autorizované sběrný. - Symbol označující oddělenou sběr odpadů elektrických a elektronických přístrojů. Používateľ musí zabezpečiť správne zlikvidovanie zariadenia. Nemôže byť likvidovaný ako zmiešaný odpad, ale je povinný dorúčiť ho do autorizovaného zberní. Symból, ki označuje ločeno zbiranje električnih in elektronskih aparatov. Uporabnik tega aparata ne sme zavreči kot navaden gospodinjinski trden odpad, ampak se mora obrniti na pooblašene centre za zbiranje. - Símbol koji označava posebno sakupljanje električnih i elektroničkih aparata. Korisnik ne smije odložiti ovaj aparat kao običan kruti otpad, već se mora obratiti ovlaštenim centrima za sakupljanje. - Símbolis, nurodantis atskiru nebenaudojamų elektrinių ir elektroninių prietaisų surinkimą. Vartotojas negali išmesti šių prietaisų kaip mišrų kietųjų komunalinį atliekų, bet privalo kreiptis į specializuotus atliekų surinkimo centrus. - Símbol, mis táhistab elctrica y electrónica casademate eraldi kogumist. Kasutaja kohustuseks on pöörduda volitatud kogumiskeskuste poole ja mitte käsitleda seda aparati kui munitsipaalne segajäätet. - Símbols, kas nõruda uz to, ka utilizacija i javenje ovog uređaja treba biti razdvajna. Nemožete ga baciti zajedno sa ostalim kućnim otpadom, nego morate poslati na izdvojeno izdavanje. - Símbol, ktorý označuje rozdelenú zbieranie elektrických a elektrónických aparátov. Používateľ sa ne môže vyhazovať za zmiešaných domácnostných odpadov, ale musí sa obrátiť na špeciálne zariadenie na kontajnerenie za smet. поставлены от рошната, а трябва да се обърне към специализираните за това центрове.

- fait d'une inertie excessive de la bobine.
- Couper l'extrémité du fil sortant de la buse à 10-15 mm.
- Fermer le compartiment bobine.

6. SOUDAGE: DESCRIPTION DU PROCÉDÉ

- Brancher le câble de pièce à la pièce à souder.
- Contrôler la polarité (seulement pour versions FLUX).
- Si on utilise le fil plein, ouvrir et régler le flux de gaz de protection au moyen du manodétendeur.
- NOTE:** A la fin du travail, se rappeler de fermer le gaz de protection.
- Mettre en fonction le poste à souder et régler le courant de soudage avec les va-et-vient ou le commutateur rotatif (s'il existe).

Fig.1

- Pour commencer le soudage, appuyer sur le poussoir de la torche.
- Pour régler les paramètres de soudage (où elle est prévue), programmer la vitesse du fil avec le bouton prévu à cet effet jusqu'à l'obtention d'un soudage régulier. (Fig.B-3).

FUNCTION POINTAGE (où elle est prévue)

Fig. L

- Pour modifier le temps de soudage, agir sur la bouton de réglage (Fig.B-5).

⚠ ATTENTION!

- Dans certains modèles, le tube de contact est normalement sous tension; faire attention à éviter des fonctionnements non voulus.
- La lampe de signalisation s'allume en cas de surchauffe en coupant l'alimentation de puissance; le rétablissement a lieu automatiquement après quelques minutes de refroidissement.

7. ENTRETIEN

⚠ ATTENTION: AVANT TOUTE OPÉRATION D'ENTRETIEN, S'ASSURER QUE LE POSTE DE SOUDAGE EST ÉTEINT ET L'ALIMENTATION SECTIONNÉE.

ENTRETIEN DE ROUTINE: LES OPÉRATIONS D'ENTRETIEN DE ROUTINE PEUVENT ÊTRE EFFECTUÉES PAR L'OPÉRATEUR.

Torche

- Éviter de poser la torche et son câble sur des éléments chauds, pour éviter la fusion et l'endommagement rapide des matériaux isolants.
- Contrôler périodiquement l'étanchéité des tuyauteries et raccords de gaz.
- A chaque remplacement de la bobine du fil, nettoyer la gaine guide-fil avec un jet d'air comprimé sec (max. 5 bars) et contrôler l'état de la gaine.
- Contrôler avant chaque utilisation l'état d'usure et du montage des parties terminales de la torche: buse, tube de contact, diffuseur de gaz.

Dispositif d'alimentation du fil

- Contrôler fréquemment l'état d'usure des galets d'entraînement du fil, et retirer périodiquement la poussière métallique déposée sur la zone d'entraînement (galets et guide-fil d'entrée et de sortie).

ENTRETIEN CORRECTIF: LES OPÉRATIONS D'ENTRETIEN CORRECTIF DOIVENT EXCLUSIVEMENT ÊTRE EFFECTUÉES PAR UN PERSONNEL EXPERT OU QUALIFIÉ DANS LE SECTEUR ÉLECTROMÉCANIQUE.

⚠ ATTENTION! ÉTEINDRE LE POSTE DE SOUDAGE ET LE DÉBRANCHER DU RÉSEAU D'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE AVANT DE RETIRER LES PANNÉAUX DU POSTE DE SOUDAGE ET D'ACCÉDER À L'INTÉRIEUR DE CE DERNIER.

Tout contrôle exécuté sous tension à l'intérieur du poste de soudage risque de provoquer des chocs électriques graves dus au contact direct avec les parties sous tension et/ou des blessures dues au contact direct avec les organes en mouvement.

- Inspecter périodiquement, et selon une fréquence fixée en fonction de l'utilisation et du niveau d'empoussièrement des lieux, l'intérieur de la machine et retirer la poussière déposée sur le transformateur, la réactance et le redresseur au moyen d'un jet d'air comprimé sec (max. 10 bars).
- Éviter de diriger le jet d'air comprimé sur les cartes électroniques; les nettoyer si nécessaire au moyen d'une brosse douce ou de solvants adéquats.
- Contrôler également que les connexions électriques sont correctement serrées et vérifier l'état de l'isolement des câblages.
- A la fin des opérations, remonter les panneaux de la machine en serrant à fond les vis de fixation.
- Ne jamais procéder aux opérations de soudage avec le poste de soudage ouvert.

(D)

BEDIENUNGSANLEITUNG



ACHTUNG:

VOR GEBRAUCH DER SCHWEISSMASCHINE LESEN SIE BITTE SORGFÄLTIG DIE BETRIEBSANLEITUNG

ENDLOS-SCHWEISSMASCHINEN ZUM LICHTBOGENSCHWEISSEN MIT DEN VERFAHREN MIG-MAG UND FLUX IN INDUSTRIE UND GEBWERBE.

Anmerkung: Im folgenden Text wird der Begriff "Schweißmaschine" gebraucht.

1. ALLGEMEINE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN ZUM LICHTBOGENSCHWEISSEN

Der Bediener muß im sicheren Gebrauch der Schweißmaschine ausreichend unterwiesen sein. Er muß über die Risiken bei den Lichtbogenschweißverfahren, über die Schutzvorkehrungen und das Verhalten im Notfall informiert sein. (Siehe auch die "TECHNISCHE SPEZIFIKATION IEC oder CLC/TS 62081": INSTALLATION UND GEBRAUCH VON LICHTBOGENSCHWEISSANLAGEN).



- Vermeiden Sie den direkten Kontakt mit dem Schweißstromkreis; die von der Schweißmaschine bereitgestellte Leerlaufspannung ist unter bestimmten Umständen gefährlich.
- Das Anschließen der Schweißkabel, Prüfungen und Reparaturen dürfen nur ausgeführt werden, wenn die Schweißmaschine ausgeschaltet und vom Versorgungsnetz genommen ist.
- Bevor Verschleißteile des Brenners ausgetauscht werden, muß die Schweißmaschine ausgeschaltet und vom Versorgungsnetz genommen werden.
- Die Elektroinstallation ist im Einklang mit den einschlägigen Vorschriften und Unfallverhütungsbestimmungen vorzunehmen.
- Die Schweißmaschine darf ausschließlich an ein Versorgungsnetz mit geerdetem Nullleiter angeschlossen werden.
- Stellen Sie sicher, daß die Strombuchse korrekt mit der Schutzerde verbunden ist.
- Die Schweißmaschine darf nicht in feuchter oder nasser Umgebung oder bei Regen benutzt werden.
- Keine Kabel mit verschlissener Isolierung oder gelockerten Verbindungen benutzen.



- Schweißen Sie nicht auf Containern, Gefäßen oder Rohrleitungen, die entflammare Flüssigkeiten oder Gase enthalten oder enthalten haben.
- Arbeiten Sie nicht auf Werkstoffen, die mit chlorierten Lösungsmitteln gereinigt worden sind. Arbeiten Sie auch nicht in der Nähe dieser Lösungsmittel.
- Nicht an Behältern schweißen, die unter Druck stehen.
- Entfernen Sie alle entflammaren Stoffe (z. B. Holz, Papier, Stofffetzen o. ä.).
- Sorgen Sie für ausreichenden Luftaustausch oder geeignete Hilfsmittel, um die beim Schweißen in Lichtbogennähe freiwerdenden Rauchgase abzuführen. Es ist systematisch zu untersuchen, welche Grenzwerte für die jeweilige Zusammensetzung, Konzentration und Einwirkungsdauer der Schweißabgase gelten.
- Die Gasflasche (falls benutzt) muß vor Wärmequellen einschließlich Sonneneinstrahlung geschützt werden.



- Sorgen Sie für eine funktionsgerechte elektrische Isolierung der Elektrode, des Werkstückes und nahegelegener (zugänglicher) geerdeter Metallteile. Dazu reicht es im Normalfall aus, zweckentsprechende Handschuhe, Schuhe, Kopfbedeckung und Kleidung zu tragen, sowie Trittbretter und isolierende Teppiche zu benutzen.
- Schützen Sie stets die Augen mit Blendglas, das an Masken oder Helmen angebracht ist. Verwenden Sie funktionsgerechte feuerhemmende Schutzkleidung und vermeiden Sie es, die Haut der vom Lichtbogen ausgehenden UV- und Infrarotstrahlung auszusetzen; Schützen müssen sich mit Schirmen oder nicht reflektierenden Vorhängen auch Dritte, die sich in der Nähe

des Lichtbogens aufhalten.



- Die beim Schweißvorgang erzeugten Magnetfelder können elektrische und elektronische Geräte stören. Träger von lebenserhaltenden elektrischen oder elektronischen Geräten (Herzschrittmacher, Atemhilfen etc...) müssen ihren Arzt befragen, bevor sie den Wirkradius dieser Schweißmaschine betreten. Trägern von lebenserhaltenden elektrischen oder elektronischen Einrichtungen wird vom Gebrauch dieser Schweißmaschine abgeraten.



- Diese Schweißmaschine genügt den Anforderungen der technischen Produktstandards für den ausschließlichen Gebrauch in industriellen und gewerblichen Umfeld. Die elektromagnetische Verträglichkeit im Haushalt ist nicht sichergestellt.



ZUSÄTZLICHE SICHERHEITSVORKEHRUNGEN

SCHWEISSARBEITEN:

- in Umgebungen mit erhöhter Stromschlaggefahr;
- in beengten Räumen;
- in Anwesenheit entflammbarer oder explosionsgefährlicher Stoffe; MUSS ein "verantwortlicher Fachmann" eine Abwägung der Umstände vornehmen. Diese Arbeiten dürfen nur in Anwesenheit weiterer Personen durchgeführt werden, die im Notfall eingreifen können. MÜSSEN die technischen Schutzmaßnahmen benutzt werden, die in 5.10; A.7; A.9 der "TECHNISCHEN SPEZIFIKATION IEC oder CLC/TS 62081" genannt sind.
- MUSS das Schweißen verboten werden, wenn die Schweißmaschine oder das Drahtvorschubsystem vom Bediener getragen werden (etwa an Riemen).
- MUSS das Schweißen untersagt werden, wenn der Bediener über Bodenhöhe tätig wird, es sei denn, er benutzt eine Sicherheitsplattform.
- SPANNUNG ZWISCHEN ELEKTRODENKLEMMEN ODER BRENNERN: Wird mit mehreren Schweißmaschinen an einem einzigen Werkstück oder an mehreren, elektrisch miteinander verbundenen Werkstücken gearbeitet, können sich die Leerlaufspannungen zwischen zwei verschiedenen Elektrodenklemmen oder Brennern gefährlich aufsummieren bis hin zum Doppelten des zulässigen Grenzwertes. Es ist erforderlich, daß ein fachkundiger Koordinator mit einem Gerät nachmißt, um festzustellen, ob das Risiko so groß ist, daß entsprechende Schutzmaßnahmen ergriffen werden müssen, wie in 5.9 der "TECHNISCHEN SPEZIFIKATION IEC oder CLC/TS 62081" beschrieben.



RESTRISIKEN

- KIPPGEFAHR: Die Schweißmaschine ist auf einer waagerechten Fläche aufzustellen, die das Gewicht tragen kann; andernfalls (z. B. bei Bodengefälle, unregelmäßigem Untergrund etc) besteht Kippgefahr.
- UNSACHGEMÄSSER GEBRAUCH: Der Gebrauch der Schweißmaschine für andere als die vorgesehenen Arbeiten ist gefährlich (z. B. Auftauen von Wasserleitungen).
- UMSETZEN DER SCHWEIßMASCHINE: Die Flasche ist stets mit geeigneten Mitteln gegen Stürze zu sichern (falls benutzt).



Die Schutzvorrichtungen und beweglichen Teile des Schweißmaschinenmantels und des Drahtvorschubsystems müssen vor dem Anschluß der Schweißmaschine an das Versorgungsnetz an Ort und Stelle angebracht sein.



VORSICHT! Vor jedem manuellen Eingriff an Bewegungsteilen des Drahtvorschubsystems MUSS DIE SCHWEISSMASCHINE AUSGESCHALTET UND VON DER STROMVERSORGUNG GENOMMEN WERDEN. Beispiele:

- Austausch Rollen oder Drahtführung;
- Einsetzen des Drahtes in die Rollen;
- Zuführen der Drahtspule;
- Reinigung der Rollen, der Zahnräder und der darunter

liegenden Bereiche;

- Schmieren der Zahnräder.

- Das Anheben der Schweißmaschine ist untersagt.

2. EINFÜHRUNG UND ALLGEMEINE BESCHREIBUNG

Diese Schweißmaschine ist eine Stromquelle für das Lichtbogenschweißen, die speziell hergestellt wurde zum MAG-Schweißen von unlegierten und niedrig legierten Stählen mit Voll- oder Kerndraht (Rohrelektroden) unter Schutzgas CO₂ oder Argon/CO₂-Gemischen. Sie eignet sich ferner zum MIG-Schweißen von rostfreien Stählen mit Argon + 1-2% Sauerstoff und von Aluminium mit Argon. Benutzt werden Drahtelektroden, deren Zusammensetzung dem Werkstück angemessen ist (**nur Modelle Abb. B1).**

Zudem ist zum schutzgaslosen Schweißen die Verwendung von Kerndraht möglich, wobei die Polarität des Brenners den Angaben des Drahtherstellers anzupassen ist (**Modell Abb. B2 verwendet nur Kerndraht**).

SERIENMÄSSIGES ZUBEHÖR:

- Brenner;
- Stromrückleitungskabel komplett mit Masseklemme;
- Rädersatz (nur verfahrbare Modelle).

3. TECHNISCHE DATEN

TYPENSCHILD

Die wichtigsten Angaben über die Bedienung und Leistungen der Schweißmaschine sind auf dem Typenschild zusammengefaßt:

Abb. A

- 1- EUROPÄISCHE Referenznorm für die Sicherheit und den Bau von Lichtbogenschweißmaschinen.
- 2- Symbol für den inneren Aufbau der Schweißmaschine.
- 3- Symbol für das vorgesehene Schweißverfahren.
- 4- Symbol S: Weist darauf hin, daß Schweißarbeiten in einer Umgebung mit erhöhter Stromschlaggefahr möglich sind (z. B. in der Nähe großer metallischer Massen).
- 5- Symbol der Versorgungsleitung:
1- Wechselspannung einphasig.
3- Wechselspannung dreiphasig.
- 6- Schutzart der Umhüllung.
- 7- Kenndaten der Versorgungsleitung:
 - **U₀**: Wechselspannung und Frequenz für die Versorgung der Schweißmaschine (Zulässige Grenzen $\pm 10\%$).
 - **I_{max}**: Maximale Stromaufnahme der Leitung.
 - **I_{act}**: Tatsächliche Stromversorgung.
- 8- Leistungen des Schweißstromkreises:
 - **U₀**: Maximale Leerlaufspannung (geöffneter Schweißstromkreis).
 - **I_u/U₀**: Entsprechender Strom und Spannung, normalisiert, die von der Schweißmaschine während des Schweißvorganges bereitgestellt werden können.
 - **X**: Einschaltdauer: Gibt die Dauer an, für welche die Schweißmaschine den entsprechenden Strom bereitstellen kann (gleiche Spalte). Wird ausgedrückt in % basierend auf einem 10-minütigen Zyklus (Bsp: 60% = 6 Minuten Arbeit, 4 Minuten Pause usw.). Werden die Gebrauchsfaktoren (Angaben des Typenschildes bezogen auf eine Raumtemperatur von 40°C) überschritten, schreitet die thermische Absicherung ein (die Schweißmaschine wird in den Stand-by-Modus versetzt, bis die Temperatur den Grenzwert wieder unterschritten hat).
 - **A/V-A/V**: Gibt den Regelbereich des Schweißstroms (Minimum - Maximum) bei der entsprechenden Lichtbogenspannung an.
- 9- Seriennummer für die Identifizierung der Schweißmaschine (wird unbedingt benötigt für die Anforderung des Kundendienstes, die Bestellung von Ersatzteilen und die Nachverfolgung der Produktherkunft).
- 10- : Für den Leitungsschutz erforderlicher Wert der tragen Sicherungen.
- 11- Symbole mit Bezug auf Sicherheitsnormen. Die Bedeutung ist im Kapitel 1 "Allgemeine Sicherheit für das Lichtbogenschweißen" erläutert.

Anmerkung: Das Typenschild in diesem Beispiel gibt nur die Bedeutung der Symbole und Ziffern wieder, die genauen Werte der technischen Daten für Ihre eigene Schweißmaschine ist unmittelbar dem dort sitzenden Typenschild zu entnehmen.

SONSTIGE TECHNISCHE DATEN:

- SCHWEISSMASCHINE: siehe Tabelle 1 (TAB. 1)
- BRENNER: siehe Tabelle 2 (TAB. 2)

Das Gewicht der Schweißmaschine ist in Tabelle 1 (TAB. 1) aufgeführt.

4. BESCHREIBUNG DER SCHWEISSMASCHINE EINRICHTUNGEN FÜR STEUERUNG, EINSTELLUNG UND ANSCHLUSS

Abb. B1, B2

5. INSTALLATION

⚠ ACHTUNG! VOR BEGINN ALLER ARBEITEN ZUR INSTALLATION UND ZUM ANSCHLUSS AN DIE STROMVERSORGUNG MUSS DIE SCHWEISSMASCHINE UNBEDINGT AUSGESCHALTET UND VOM STROMNETZ GETRENNT WERDEN. DIE STROMANSCHLÜSSE DÜRFEN AUSSCHLIESSLICH VON FACHKUNDIGEM PERSONAL DURCHFÜHRT WERDEN.

Einrichtung

Abb. C

Die Schweißmaschine von der Verpackung befreien, die lose gelieferten Teile sind zu montieren.

Zusammensetzen der Schutzmaske

Abb. D

Zusammensetzen Stromrückleitungskabel und Klemme

Abb. E

ANHEBEN DER SCHWEISSMASCHINE

Keine der in diesem Handbuch beschriebenen Schweißmaschinen hat eine Hebevorrichtung.

AUFSTELLUNG DER SCHWEISSMASCHINE

Suchen Sie den Installationsort der Schweißmaschine so aus, daß der Ein- und Austritt der Kühlluft nicht behindert wird (Zwangsumwälzung mit Ventilator, falls vorhanden); stellen Sie gleichzeitig sicher, daß keine leitenden Stäube, korrosiven Dämpfe, Feuchtigkeit u. a. angesaugt werden.

Um die Schweißmaschine herum müssen mindestens 250 mm Platz frei bleiben.

⚠ ACHTUNG! Die Schweißmaschine ist auf einer flachen, ausreichend tragfähigen Oberfläche aufzustellen, um das Umkippen und Verschieben der Maschine zu verhindern.

NETZANSCHLUSS

- Bevor die elektrischen Anschlüsse hergestellt werden, ist zu prüfen, ob die Daten auf dem Typenschild der Schweißmaschine mit der Netzspannung und Frequenz am Installationsort übereinstimmen.
- Die Schweißmaschine darf ausschließlich mit einem Speisesystem verbunden werden, das einen geerdeten Nulleiter hat.
- Um den Anforderungen der Norm EN 61000-3-11 (Flicker) gerecht zu werden, empfiehlt es sich, die Schweißmaschinen an den Schnittstellen des Versorgungsnetzes anzuschließen, die eine Impedanz von unter $Z_{max} = 0,1 \text{ ohm}$ haben.

STECKER UND BUCHSE: Verbinden Sie mit dem Versorgungskabel einen Normstecker ($2P + T - 1ph, 3P + T - 3ph$) mit ausreichender Stromfestigkeit und richten Sie eine Netzdose ein mit Schmelzsicherungen oder Leistungsschalter. Der zugehörige Erdungsanschluß muß mit dem Schutzleiter (gelb-grün) verbunden der Versorgungsleitung verbunden werden. In Tabelle 1 (**TAB. 1**) sind die empfohlenen Amperewerte der trägen Leitungssicherungen aufgeführt, die auszuwählen sind nach dem von der Schweißmaschine abgegebenen max. Nennstrom und der Versorgungsspannung.

- Um den Spannungswert zu ändern (nur für die dreiphasige Version), greift man durch Entfernen der Tafel auf das Innere der Schweißmaschine zu; Der dortige Klemmenblock zur Änderung der Spannung wird so eingerichtet, daß sich der Anschluß auf dem Hinweisschild und die verfügbare Netzspannung entsprechen.

Abb. F

Die Tafel wird mit den passenden Schrauben wieder angebracht.
Vorsicht! Die Schweißmaschine wird werkseitig auf die höchste Spannung des Wertebereichs eingestellt. Beispiel:
 $U_n 400V \leftarrow$ Werkseitig eingestellter Spannungswert.

⚠ ACHTUNG!

Bei Mißachtung der obigen Regeln wird das herstellereitig vorgesehene Sicherheitssystem (Klasse I) ausgehebelt. Schwere Gefahren für die beteiligten Personen (z. B. Stromschlag) und Sachwerte (z. B. Brand) sind die Folge.

ANSCHLÜSSE DES SCHWEISSSTROMKREISES

⚠ VORSICHT! BEVOR DIE FOLGENDEN ANSCHLÜSSE VORGENOMMEN WERDEN, IST SICHERZUSTELLEN, DASS DIE SCHWEISSMASCHINE AUSGESCHALTET UND VOM VERSORGNUNGSNETZ GENOMMEN IST.

In Tabelle 1 (**TAB. 1**) sind für den jeweiligen maximal abgegebenen Schweißstrom der Schweißmaschine die empfohlenen Werte für den Querschnitt des Schweißkabels aufgeführt (in mm^2).

Anschluß an die Gasflasche (falls benutzt)

- Wiederauffüllbare Gasflasche auf der Auflagefläche Flasche Schweißmaschine: max 20 kg.
- Druckverminderer an das Ventil der Gasflasche schrauben. Dazwischen wird das Reduzierstück gesetzt, das als Zubehör geliefert wird, wenn Argon oder Gemische aus Argon/ CO_2 verwendet werden.
- Gaszufuhrschlauch an den Druckverminderer anschließen und die mitgelieferte Schlauchschelle festziehen.
- Den Einstellring des Druckverminderers lockern, bevor das Flaschenventil geöffnet wird.

Anschluß Schweißstrom-Rückleitungskabel

Es wird mit dem Werkstück oder der Metallbank verbunden, auf dem es aufliegt, und zwar so nah wie möglich an der Schweißnaht.

Brenneranschluß (nur für Versionen mit EURO-Anschluß)

Der Brenner wird in die zugehörige Steckverbindung eingesetzt, anschließend den Feststellung von Hand ganz festdrehen. Bereiten Sie ihn für die Erstzuführung des Drahtes vor, indem Sie die Düse und das Kontaktröhr abnehmen, damit der Draht leichter austritt.

Polaritätumschaltung (nur für Versionen GAS-NO GAS) Abb. G

- Das Haspelfach öffnen.
- Schweißverfahren MIG/MAG (Gas):
 - Das vom Drahtvorschußsystem kommende Brennerkabel mit der roten Klemme (+) verbinden.
 - Das Stromrückleitungskabel mit der schwarzen Klemme (-) verbinden.
- Schweißverfahren FLUX (no Gas):
 - Das vom Drahtvorschußsystem kommende Brennerkabel mit der schwarzen Klemme (-) verbinden (-).
 - Das Stromrückleitungskabel mit der roten Klemme (+) verbinden.
- Das Haspelfach wieder schließen.

Empfehlungen:

- Drehen Sie die Stecker der Schweißkabel so tief es geht in die Schnellanschlüsse (falls vorhanden), damit ein einwandfreier elektrischer Kontakt sichergestellt ist; andernfalls überhitzen sich die Stecker, verschleifen vorzeitig und üben an Wirkung ein.
- Verwenden Sie möglichst kurze Schweißkabel.
- Vermeiden Sie es, anstelle des Schweißstrom-Rückleitungskabels metallische Strukturen zu verwenden, die nicht zum Werkstück gehören; dadurch wird die Sicherheit beeinträchtigt und möglicherweise nicht zufriedenstellende Schweißergebnisse hervorgerufen.

EINLEGEN DER DRAHTSPULE (Abb. H)

⚠ VORSICHT! BEVOR MIT DER ZUFÜHRUNG DES DRAHTES BEGONNEN WIRD, MUSS SICHERGESTELLT SEIN, DASS DIE SCHWEISSMASCHINE AUSGESCHALTET UND VOM VERSORGNUNGSNETZ GETRENNT IST.

PRÜFEN SIE, OB DIE DRAHTFÖRDERROLLEN, DIE DRAHTFÜHRUNGSSLEELE UND DAS KONTAKTROHR DES BRENNERS MIT DEM DURCHMESSER UND DER ART DES VORGESEHENEN KABELS KOMPATIBEL UND KORREKT ANGEBRACHT SIND. WÄHREND DER DRAHT EINGEFADELT WIRD, DÜRFEN KEINE SCHUTZHANDSCHUHE GETRAGEN WERDEN.

- Das Haspelfach öffnen.
- Drahtspule auf die Haspel setzen, das Drahtende dabei nach oben gerichtet. Der Mitnahmestift der Haspel muß dabei korrekt in der dafür vorgesehenen Öffnung sitzen (**1a**).
- Nun die Andrück-Gegenrolle(n) lösen und von den unteren Rolle(n) entfernen (**2a**).
- Prüfen Sie, dass die Drahtvorschubrolle(n) den verwendeten Draht anpassen (**2a**).
- Das Drahtende freilegen, und das verformte Ende mit einem glatten, gratfreien Schnitt abtrennen; die Spule gegen den Uhrzeigersinn drehen und das Drahtende einlaufseitig in die Drahtführung leiten. Es wird 50-100 mm in die Drahtführung des Brenneranschlusses geschoben (**2c**).
- Die Gegenrolle(n) werden wieder positioniert und auf einen Zwischenwert eingestellt. Prüfen Sie, ob der Draht korrekt in der Nut der unteren Rolle(n) läuft (**3**).
- Die Haspel wird mit Hilfe der entsprechenden, in der Haspelmitte sitzenden Stellschraube leicht gebremst (**1b**).
- Düse und Kontaktröhr entfernen (**4a**).

- Stecker in die Netzsteckdose stecken, Schweißmaschine einschalten, Brennerkopf und abwarten, bis das Drahtende die gesamte Drahtführungssleele durchquert hat und 10-15 cm aus dem vorderen Brennerteil hervorschaut. Nun den Knopf loslassen.

⚠ VORSICHT! Während dieser Vorgänge steht der Elektrodraht unter Strom und unterliegt mechanischen Kräften. Bei Nichtanwendung der entsprechenden Vorsichtsmaßnahmen besteht die Gefahr von Stromschlägen,

Verletzungen und der unerwünschten Zündung von elektrischen Lichtbögen.

- Das Mundstück des Brenners nicht auf Körperteile richten.
- Nicht den Brenner der Flasche annähern.
- Das Kontaktrohr und die Düse müssen wieder an den Brenner montiert werden (**4b**).
- Prüfen Sie, ob der Draht gleichmäßig vorgeschoben wird; stellen Sie den Rollendruck und die Haspelbremsung auf die Mindestwerte ein und kontrollieren Sie, ob der Draht in der Nut rutscht und ob sich beim Anhalten des Vorschubes die Drahtwindungen wegen der Trägheitskräfte der Spule lockern.
- Das aus der Düse hervorstehende Drahtende ist auf 10-15 mm abzutrennen.
- Das Haspelfach wieder schließen.

6. SCHWEISSEN: VERFAHRENSBESCHREIBUNG

- Das Rückleitungskabel ist an das zu schweißende Teil anzuschließen.
- Polung überprüfen (**FLUX**).
- Falls ein Vollstrom verwendet wird, den Schutzgasstrom über das Druckminderventil zuführen und regulieren (5/7 l/min).
- **HINWEIS:** Nach Beendigung des Schweißvorganges ist das Schutzgas abzustellen.
- Schalten das Schweißgerät an und den Schweißstrom durch Schalter oder Drehschalter (wenn vorhanden) eistellen.

Abb. I

- Zum Einleiten des Schweißvorganges den Brennerknopf drücken.
- Zur Regelung der Schweißparameter die Drahtföhrergeschwindigkeit (falls vorhanden) mit dem entsprechenden Regler einstellen, bis ein regelmäßiges Schweißergebnis eintritt (**Abb. B-3**).

PUNKTSCHWEISSFUNKTION (falls vorhanden)

Abb. L

- Die Schweißdauer läßt sich mit dem Regler ändern (**Abb. B-5**).



ACHTUNG!

- Bei einigen Modellen führt die Drahtführungsspitze normaler Weise Spannung; achten Sie darauf, daß unerwünschte Zündvorgänge vermieden werden.
- Die Signallampe leuchtet bei Überhitzung, gleichzeitig wird keine Leistung mehr bereitgestellt. Die Rücksetzung erfolgt automatisch nach einigen Minuten der Abkühlung.

7. WARTUNG



ACHTUNG! VOR BEGINN DER WARTUNGSARBEITEN IST SICHERZUSTELLEN, DASS DIE SCHWEISSMASCHINE AUSGESCHALTET UND VOM VERSORGUNGSNETZ GETRENNT IST.

**PLANMÄSSIGEWARTUNG:
DIE PLANMÄSSIGEN WARTUNGSTÄTIGKEITEN KÖNNEN VOM SCHWEISSER ÜBERNOMMEN WERDEN.**

Brenner

- Der Brenner und sein Kabel sollten möglichst nicht auf heiße Teile gelegt werden, weil das Isoliermaterial schmelzen würde und der Brenner bald betriebsunfähig wäre;
- Es ist regelmäßig zu prüfen, ob die Leitungen und Gasanschlüsse dicht sind;
- Bei jedem Wechsel der Drahtspule ist die Drahtführungssleeve mit trockener Druckluft zu durchblasen (max 5 bar) und auf ihren Zustand hin zu überprüfen;
- Kontrollieren Sie mindestens einmal täglich folgende Endstücke des Brenners auf ihren Verschleißzustand und daraufhin, ob sie richtig montiert sind: Düse, Kontaktrohr, Gasdiffusor.

Drahtzuföhr

- Prüfen Sie die Drahtvorschubrollen häufiger auf ihren Verschleißzustand. Metallstaub der sich im Schleppbereich angesammelt hat, ist regelmäßig zu entfernen (Roller und Drahtführung am Ein- und Austritt).

**AUSSERPLANMÄSSIGEWARTUNG:
AUSSERPLANMÄSSIGE WARTUNGEN DÜRFEN NUR VON FACHPERSONAL AUS DEM BEREICH ELEKTROMECHANIK DURCHFÜHRT WERDEN.**



VORSICHT! BEVOR DIE TAFELN DER SCHWEISSMASCHINE ENTFERNT WERDEN, UM AUF IHR INNERES ZUGUGREIFEN, IST SICHERZUSTELLEN, DASS SIE ABGESCHALTET UND VOM VERSORGUNGSNETZ GETRENNT IST.

Werden Kontrollen durchgeführt, während das Innere der Schweißmaschine unter Spannung steht, besteht die Gefahr eines schweren Stromschlages bei direktem Kontakt mit spannungsföhrenden Teilen oder von Verletzungen beim

direkten Kontakt mit Bewegungselementen.

- Regelmäßig und in der Häufigkeit auf die Verwendungsweise und die Staubentwicklung am Arbeitsort abgestimmt, muß das Innere der Schweißmaschine inspiziert werden. Der Staub, der sich auf Transformator, Reaktanz und Gleichrichter abgelagert hat, ist mit trockener Druckluft abzublasen (max 10 bar).
- Vermeiden Sie es, den Druckluftstrahl auf die elektronischen Karten zu richten. Sie sind mit einer besonders weichen Bürste oder geeigneten Lösungsmitteln bei Bedarf zu reinigen.
- Wenn Gelegenheit besteht, prüfen Sie, ob die elektrischen Anschlüsse festsitzen und ob die Kabelisolierungen unversehrt sind.
- Nach Beendigung dieser Arbeiten werden die Tafeln der Schweißmaschine wieder angebracht und die Feststellschrauben wieder vollständig angezogen.
- Vermeiden Sie unter allen Umständen, bei geöffneter Schweißmaschine zu arbeiten.

(E)

MANUAL DE INSTRUCCIONES



ATENCIÓN:

ANTES DE UTILIZAR LA SOLDADORA LEER ATENTAMENTE EL MANUAL DE INSTRUCCIONES.

SOLDADORA DE HILO CONTINUO PARA LA SOLDADURA POR ARCO MIG/MAG Y FLUX PREVISTAS PARA USO INDUSTRIAL Y PROFESIONAL.

Nota: En el texto que sigue se empleará el término "soldadora".

1. SEGURIDAD GENERAL PARA LA SOLDADURA POR ARCO

El operador debe tener un conocimiento suficiente sobre el uso seguro del aparato y debe estar informado sobre los riesgos relacionados con los procedimientos de soldadura por arco, las relativas medidas de protección y los procedimientos de emergencia.

(Vea como referencia también la "ESPECIFICACIÓN TÉCNICA IEC o CLC/TS 62081": INSTALACIÓN Y USO DE LOS APARATOS PARA SOLDADURA POR ARCO).



- Evitar los contactos directos con el circuito de soldadura; la tensión sin carga suministrada por la soldadora puede ser peligrosa en algunas circunstancias.
- La conexión de los cables de soldadura, las operaciones de comprobación y de reparación deben ser efectuadas con la soldadora apagada y desenchufada de la red de alimentación.
- Apagar la soldadora y desconectarla de la red de alimentación antes de sustituir los elementos desgastados del soplete.
- Hacer la instalación eléctrica respetando las normas y leyes de prevención de accidentes previstas.
- La soldadora debe conectarse exclusivamente a un sistema de alimentación con conductor de neutro conectado a tierra.
- Asegurarse de que la toma de corriente esté correctamente conectada a la tierra de protección.
- No utilizar la soldadora en ambientes húmedos o mojados o bajo la lluvia.
- No utilizar cables con aislamiento deteriorado o conexiones mal realizadas.

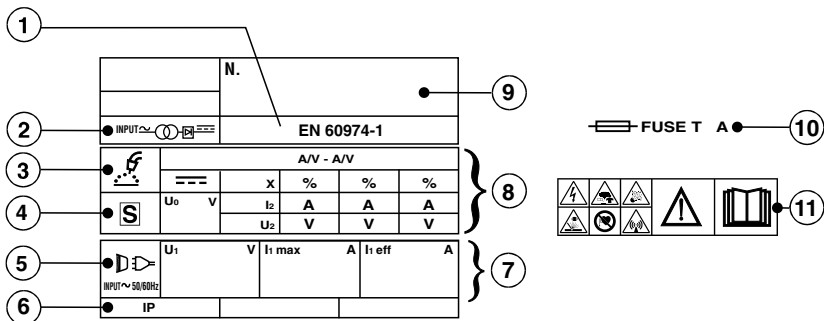


- No soldar sobre contenedores, recipientes o tuberías que contengan o hayan contenido productos inflamables líquidos o gaseosos.
- Evitar trabajar sobre materiales limpiados con disolventes clorurados o en las cercanías de dichos disolventes.
- No soldar en recipientes a presión.
- Alejar el área de trabajo todas las sustancias inflamables (por ejemplo, madera, papel, trapos, etc.).
- Asegurarse de que hay un recambio de aire adecuado o de que existen medios aptos para eliminar los humos de soldadura en la cercanía del arco; es necesario adoptar un enfoque sistemático para la valoración de los límites de exposición a los humos de soldadura en función de su composición, concentración y duración de la exposición.
- Mantener la bombona protegida de fuentes de calor, incluso de los rayos solares (si se utiliza).



- Adoptar un aislamiento eléctrico adecuado respecto al

FIG. A



TAB.1



DATI TECNICI SALDATRICE - WELDING MACHINE TECHNICAL DATA



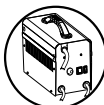
I ₂ max (A)	100V	115V	230V	100V	115V	230V	mm ²	Kg
80	T20A	T16A	T10A	32A	16A	16A	6	13

MODEL						
I ₂ max(A)	230V	400V	230V	400V	mm ²	Kg
~	80	T10A	-	16A	-	20
	105	T10A	-	16A	-	21
	115	T16A	-	16A	-	25
	140	T16A	-	16A	-	40
	180	T20A	-	32A	-	50
	200	T25A	-	32A	-	51
~	235	T32A	-	32A	-	62
	140	-	T10A	-	16A	45
	160	T10A	T6A	16A	16A	45
	200	T16A	T10A	16A	16A	48

TAB.2



DATI TECNICI TORCIA - TORCH TECHNICAL DATA



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

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

FIG. B1

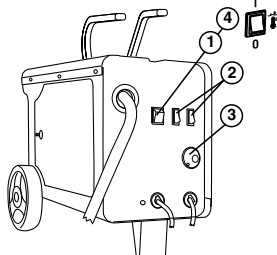
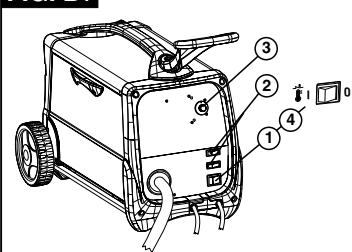
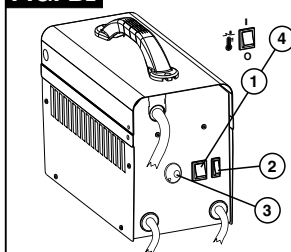
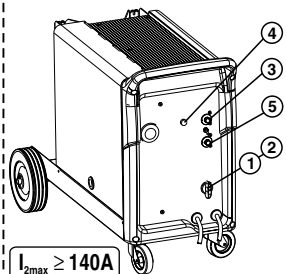
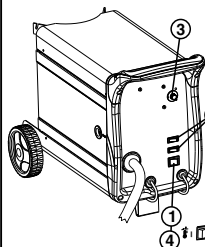


FIG. B2

 $I_{2max} \leq 115A$  $I_{2max} \geq 140A$

GB

- 1- Main switch
- 2- Arc voltage adjustment
- 3- Wire feed rate (if any)
- 4- Thermostat trigger light
- 5- Welding time (models with $I_{2max} \geq 140A$)

I

- 1- Interruttore generale
- 2- Regolazione tensione d'arco
- 3- Velocità del filo (ove prevista)
- 4- Lampada intervento thermostat
- 5- Tempo di saldatura (modelli con $I_{2max} \geq 140A$)

F

- 1- Interrupteur général
- 2- Réglage de la tension d'arc
- 3- Vitesse du fil (s'il existe)
- 4- Témoin d'intervention du thermostat
- 5- Temps de soudage (modèles avec $I_{2max} \geq 140A$)

D

- 1- Hauptschalter
- 2- Einstellung der Lichtbogenspannung
- 3- Drahtgeschwindigkeit (wenn vorhanden)
- 4- Lampe für das Ansprechen des Thermostats
- 5- Schweißdauer (Modelle mit $I_{2max} \geq 140A$)

E

- 1- Interruptor general
- 2- Regulación de la tensión de arco
- 3- Velocidad del hilo (donde lo haya)
- 4- Lámpara de intervención del thermostat
- 5- Tiempo de soldadura (modelos $I_{2max} \geq 140A$)

P

- 1- Interruptor geral
- 2- Regulação tensão de arco
- 3- Velocidade do fio (onde existir)
- 4- Lámpada intervenção thermostat
- 5- Tempo de soldadura (modelos com $I_{2max} \geq 140A$)

NL

- 1- Hoofdschakelaar
- 2- Regeling boogspanning
- 3- Snelheid van de draad (indien aanwezig)
- 4- Lamp ingreep thermostat
- 5- Tijd lassen (modellen met $I_{2max} \geq 140A$)

DK

- 1- Hovedafbryder
- 2- Regulering af buespænding
- 3- Trådens hastighed (hvis de forefindes)
- 4- Lampe for thermostatudløsning
- 5- Svejetid (modeller med $I_{2max} \geq 140A$)

SF

- 1- Yleiskatkaisin
- 2- Kaaren jännitteen säätö
- 3- Langan nopeus (mallin mukaan)
- 4- Thermostaatin toimintavallo
- 5- Hitsausaika (mallit, joissa $I_{2max} \geq 140A$)

N

- 1- Hovedstrømbryter
- 2- Regulering av buespenning
- 3- Trådhastighet (hvis monteret)
- 4- Lampe for aktivering av thermostaten
- 5- Sveisetid (modeller med $I_{2max} \geq 140A$)

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

S

- 1- Γενικός διακόπτης
- 2- Ρύθμιση τάσης τόξου
- 3- Ταχύτητα σύρματος (όπου προβλέπεται)
- 4- Λαμπίνα επέμβασης θερμοστάτη
- 5- Χρόνος συγκόλλησης (μοντέλα με $I_{2max} \geq 140A$)

GR

- 1- Главный выключатель
- 2- Регулирование напряжения горения дуги
- 3- Скорость провода (там, где имеется)
- 4- Лампа вмешательства термостата
- 5- Время Сварки (модели с $I_{2max} \geq 140A$)

RU

- 1- Főkapcsoló
- 2- Iv feszültségének szabályozása
- 3- Huzal sebessége (ahol az előíránnyozott)
- 4- Hőszabályzó-beavatkozás lámpája
- 5- Hegesztés ideje $I_{2max} \geq 140A$ értékű modelleknél)

H

- 1- Interrupator general
- 2- Reglare tensiune de arc
- 3- Viteza sârmei (acolo unde este prevăzută)
- 4- Lampă de intervenție a thermostatului
- 5- Timp de sudare (modele cu $I_{2max} \geq 140A$)

RO

- 1- Włącznik główny
- 2- Regulacja napięcia łuku
- 3- Prędkość drutu (gdzie przewidziana)
- 4- Lampka zadziałania termostatu
- 5- Czas trwania spawania (modele z $I_{2max} \geq 140A$)

PL

- 1- Hlavní vypínač
- 2- Regulace napětí oblouku
- 3- Rychlost posuvu drátu (je-li součástí)
- 4- Kontrolka zásahu termostatu
- 5- Svařovací doba (modely s $I_{2max} \geq 140A$)

CZ

- 1- Hlavný vypínač
- 2- Regulácia napätia oblúka
- 3- Rychlos posuvu drôtu (ak je súčasťou)
- 4- Kontrolka zásahu termostátu
- 5- Doba zvarovania (modely s $I_{2max} \geq 140A$)

SK

- 1- Glavno stikalo
- 2- Uravnavanje napetosti loka
- 3- Hitrost žice (kjer je predvideno)
- 4- Lučka za opozorilo o posegu termostata
- 5- Čas varjenja (modeli z $I_{2max} \geq 140A$)

SI

- 1- Opća sklopka
- 2- Regulacija napona luka
- 3- Brzina žice (gdje je predviđena)
- 4- Lampica intervencije termostata
- 5- Vrijeme varjenja (modeli sa $I_{2max} \geq 140A$)

HR/SCG

- 1- Pagrindinis jungiklis
- 2- Lanko įtampos reguliavimas
- 3- Vielos padavimo greitis (jei numatyta)
- 4- Termostato įsijungimo lemputė
- 5- Suvinimo greitis (modeliuose, kuriuose $I_{2max} \geq 140A$)

LT

- 1- Pealiitli
- 2- Kaarpeinge reguleerimine
- 3- Traadi kiirus (kus ettenähtud)
- 4- Ülekuumenemiskaitse signaallamp
- 5- Keevitusaeag (mudelid $I_{2max} \geq 140A$ -ga)

EE

- 1- Galvenais slēdzis
- 2- Loka sprieguma regulēšana
- 3- Stieples ātrums (ja tā ir paredzēta)
- 4- Termostata iedarbošanās lampiņa
- 5- Metināšanas ilgums (modeliem ar $I_{2max} \geq 140A$)

LV

- 1- Главен прекъсвач
- 2- Регулиране на напрежението в дъгата
- 3- Скорост на електроодната тел (там, където тя е предвидена)
- 4- Лампа на термостата
- 5- Време на заваряване (модел с $I_{2max} \geq 140A$)

BG

FIG. C

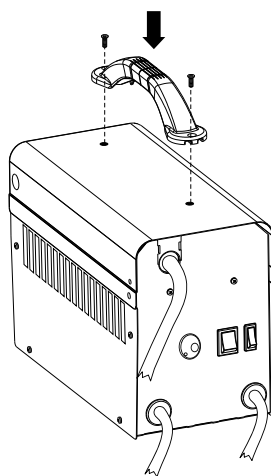
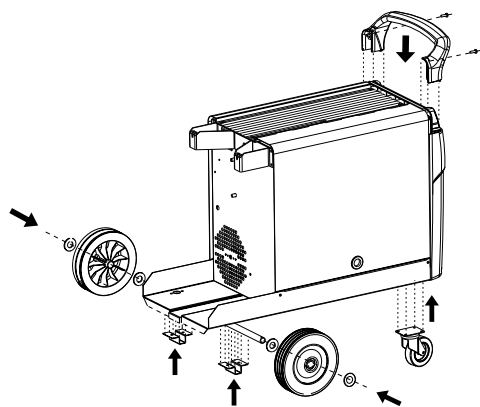
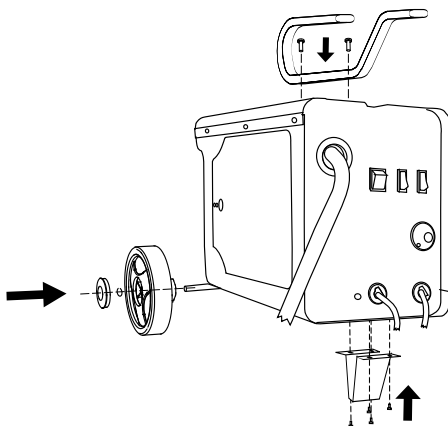
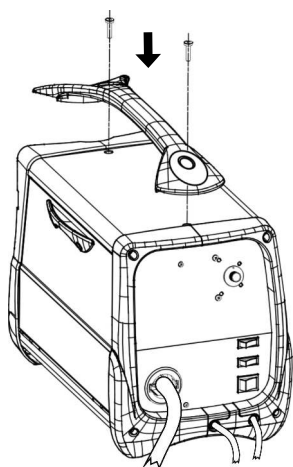
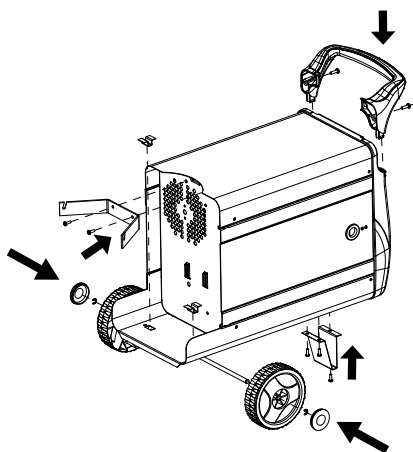
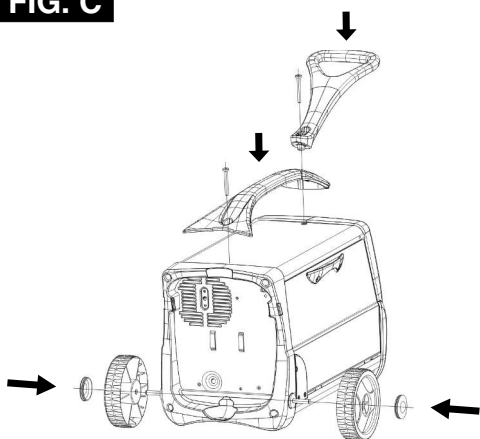
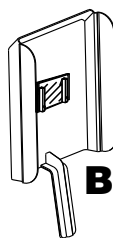
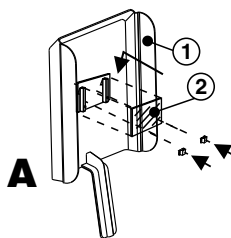
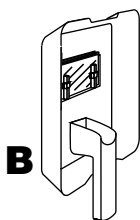
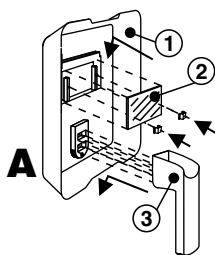


FIG. D



1 - MASK
2 - FILTER
3 - HANDGRIP

1 - LASKAP
2 - LASGLAS
3 - HANDGREET

1 - NAAMARI
2 - SUODATIN
3 - KÄSIKAHVA

1 - MACKA
2 - ФИЛЬТР
3 - РУКОЯТКА

1- OCHRANNÝ ŠTÍT
2- FILTR
3- RUKOJE

1- APSAUGINĖ KAUKĖ
2- FILTRAS
3- RANKENA

1 - MASCHERA
2 - FILTRO
3 - IMPUGNATURA

1 - MASCARA
2 - FILTRO
3 - EMPUNADURA

1 - MASKE
2 - FILTER
3 - HANDTAK

1 - MASZK
2 - SZÜRŐ
3 - NYÉL

1- OCHRANNÝ ŠTÍT
2- FILTR
3- RUKOVĚ

1- KEEVITUSKILP
2- FILTER
3- KÄEPIDE

1 - MASQUE
2 - FILTRE
3 - POIGNÉE

1 - MASCARA
2 - FILTRO
3 - PUNHO

1 - MASK
2 - FILTER
3 - HANDTAG

1 - MASCÁ
2 - FILTRU
3 - MÄNER

1- ZAŠČITNA MASKA
2- FILTER
3- DRŽALO

1- MASKA
2- FILTRS
3- ROKTURIS

1 - MASKE
2 - FILTER
3 - HANDGRIFF

1 - MASKE
2 - FILTER
3 - HÄNDGREB

1- MASKA
2- ФИЛТРО
3- ЛАБН

1- MASKA SPAWALNICZA
2- FILTR
3- UCHWYT

1- MASKA
2- FILTER
3- DRŽAC

1- MASKA
2- ФИЛТЪР
3- РЪКОХВАТКА

FIG. E

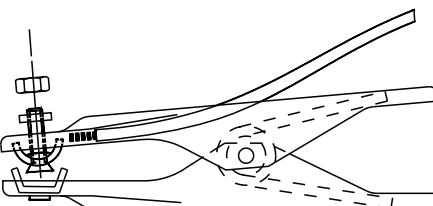
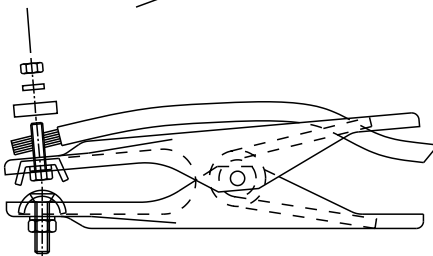
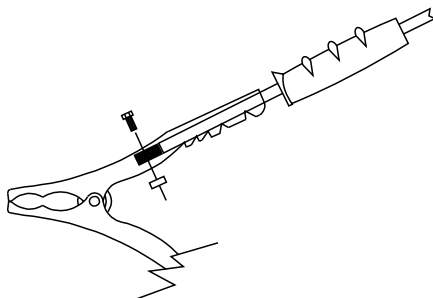
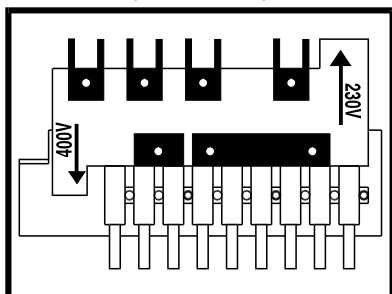


FIG. F

400V
(380V - 415V)



230V
(220V - 240V)

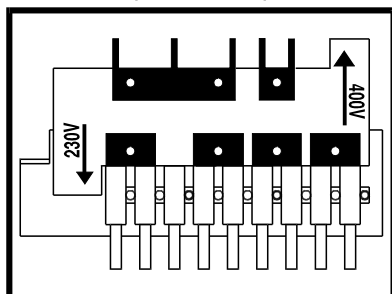
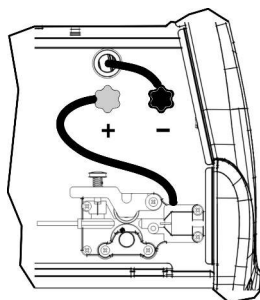


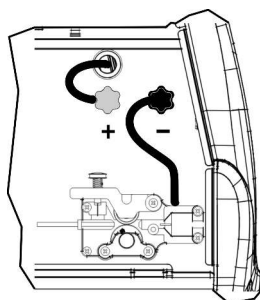
FIG. G



GAS / NO GAS



	+	-
GAS	+	-
NO GAS	-	+



GAS / NO GAS



	+	-
GAS	+	-
NO GAS	-	+

FIG. H

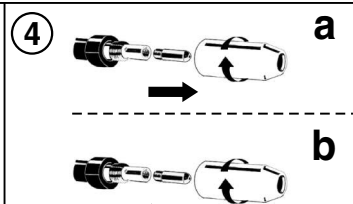
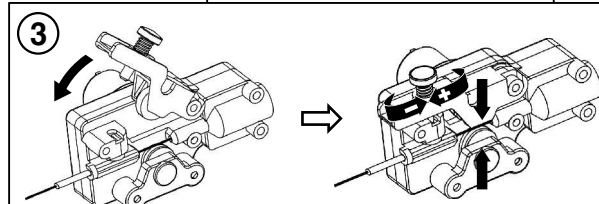
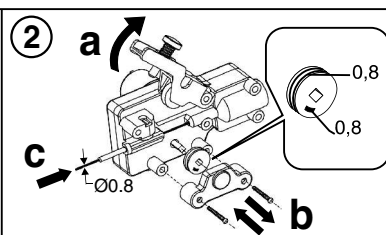
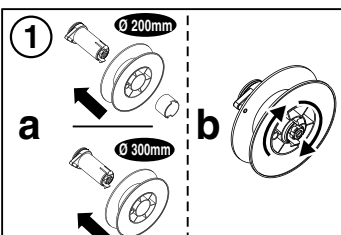
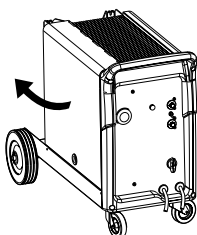
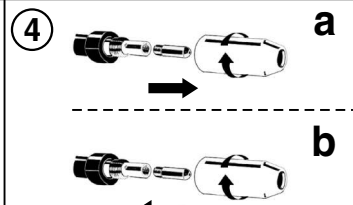
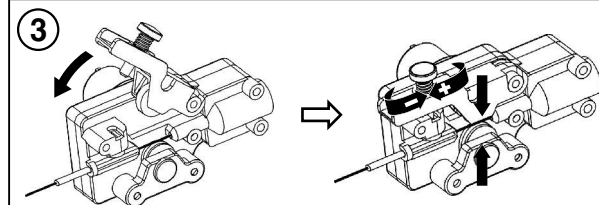
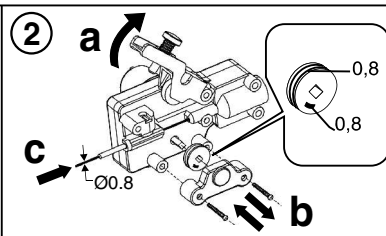
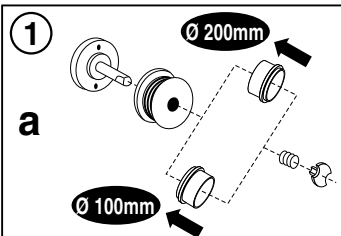
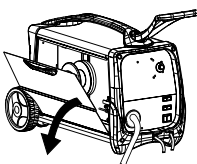
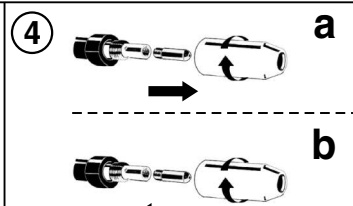
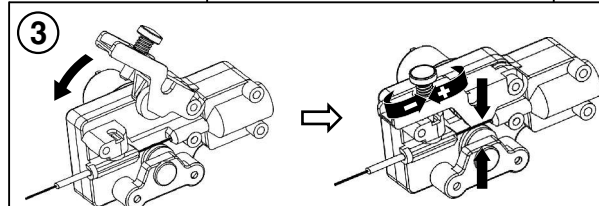
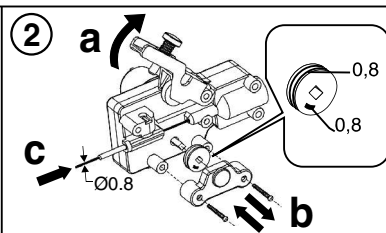
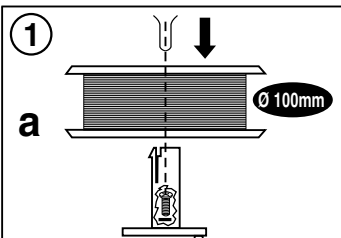
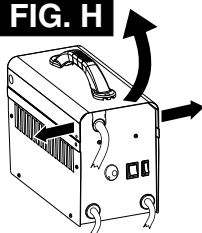


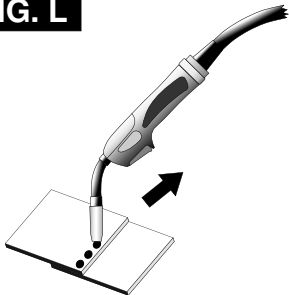
FIG. I

REGOLAZIONE DELLA CORRENTE DI USCITA DELLA SALDATRICE WELDING MACHINES OUTPUT CURRENT VERSUS SWITCH POSITIONS

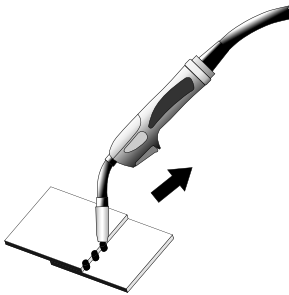
1		I₂ max (A)	1  MIN 	2  MIN 	1  MAX 	2  MAX 
		80A	55A	60A	70A	80A (max 100A)
		105A	50A	65A	85A	105A (max 120A)
		115A	30A	55A	85A	115A (max 145A)

1		I₂ max (A)								
		140	30A	50A	70A	90A	110	140A (max 170A)	----	----
		180	30A	50A	85A	110A	155A	180A (max 220A)	----	----
		200	30A	50A	65A	85A	100A	140A	170A	200A (max 240A)
3		235	40A	60A	80A	100A	125A	160A	195A	235A (max 270A)
		140	45A	70A	90A	120A	140A (max 180A)	----	----	----
		160	30A	45A	80A	100A	130A	160A (max 200A)	----	----
3		200	40A	55A	90A	120A	160A	200A (max 260A)	----	----

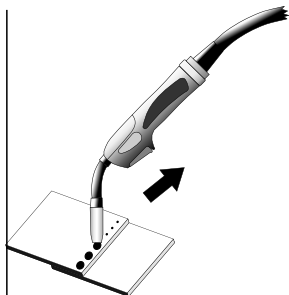
FIG. L



- GB Spot-welding can be carried out on overlapped metal sheet with a maximum thickness of 0,8 mm.
- I È possibile la puntatura sovrapposta di lamiera dello spessore massimo di 0,8 mm.
- F On peut exécuter le pointage superposé de tôles ayant une épaisseur maxi de 0,8 mm.
- D Ist das Punktschweißen von überlagerten Blechen bis zu einer max. Stärke von 0,8 mm möglich.
- NL Is het mogelijk op elkaar liggende platen met een maximale dikte van 8 mm. te puntlassen.
- E Se pueden soldar chapas superpuestas de un espesor máximo de 0,8 mm.
- P É possível o ponteamto de chapas sobrepostas de espessura máxima de 0,8 mm.
- DK Kan benyttes til punktsvejsning på plader med en tykkelse op til 0,8 mm.
- SF On mahdollista suorittaa ylitse ulottuva pistehitsaus levyjen päksuuden ollessa enintään 0,8 mm.
- N Er det mulig å utføre overlappingsveising på maksimum 0,8 mm plåttykkelse.
- S Kan användas för punktsvetsning på plattor med tjocklek upp till 0,8 mm.
- GR Είναι δυνατή η επάλληλη τμηματική ηλεκτροσυγκόλληση (σύραψη) λαμαρίνας μέγιστου πάχους 0,8 mm.
- RU Возможна контактная сварка с наложением листа толщиной максимум 0,8 mm.
- H Maximum 0,8 mm átmérőjű lemez fölötti irányszás lehetséges.
- RO Este posibilă însărlarea a două table suprapuse cu o grosime maximă de 0,8 mm.
- PL Możliwe jest spawanie punktowe blachy o maksymalnej grubości 0,8 mm.
- CZ Je možné bodové svařování plechu o tlouš. ce maximálně 0,8 mm.
- SK Je možné bodové zvaranie plechu s hrúbkou maximálne 0,8 mm.
- SL Mogoča je obdelava pločevine do debelosti 0,8 mm
- HR/SCG Moguće je ponovljeno punkiranje lima maksimalne debljine 0,8 mm.
- LT Galimas taškinis lakšto suvirinimas, maksimalus lakšto storis 0,8 mm.
- EE On võimalik üksteise peale asetatud terasplaatide punktkeevitus maksimaalselt 0,8 mm läbimõõduga.
- LV Ar punkmetināšanu ir iespējams savienot metāla lokšnes, kuras nav biežākas par 0,8 mm.
- BG Може да се извърши контактна заварка на ламаринени листове с дебелина максимум до 0,8 mm.



- GB On two overlapped metal sheets.
- I Con due pezzi di lamiera uniti.
- F Avec deux bouts de tôle assemblés.
- D Mit zwei verbundenen Blechen
- NL Met twee overlappende platen
- E Con dos piezas de chapa unidas.
- P Com duas peças de lâminas unidas.
- DK Kahdelle osittain peitoksissa olevalle levyille.
- N Med to overlappede metallplater.
- S Två plattor som överlappar varandra.
- GR Με δύο κομμάτια λαμαρίνας ενωμένα.
- RU С двумя соединенными листами.
- H Két összekapcsolt lemezzel
- RO Cu două bucăți de tablă unite.
- PL poprzez połączenie dwóch kawałków blachy.
- CZ Dvou spojených kusů plechu.
- SK Dvouch spojených kusov plechu.
- SL Z dvema združenima deloma pločevine.
- HR/SCG Sa dva spojena komada lima.
- LT Su dviem sujungtais lakštais.
- EE Kahe omavahel ühendatud terasplaadiga.
- LV Savienojot divas lokšnes.
- BG С два листа ламарина, съединени.



- GB On two overlapped and drilled metal sheets.
- I Con due pezzi di lamiera uniti, previa foratura.
- F Avec deux bouts de tôle assemblés, préalablement perforés.
- D Mit zwei verbundenen Blechen nach vorherigem Lochen.
- NL Met twee overlappende, voorgeboorde platen.
- E Con dos piezas de chapa unidas, previamente perforadas.
- P Com duas peças de lâminas unidas, previamente furadas.
- DK To plader som overlapper hinanden med svejsepunkter.
- SF Kahdelle osittain peitoksissa olevalle ja lävistetylle levyille.
- N Med to overlappede og hullede plater.
- S Två plattor som överlappar varandra med svetspunkter.
- GR Με δύο κομμάτια λαμαρίνας ενωμένα, κατόπιν τρυπήματος.
- RU С двумя соединенными листами, с предварительным сверлением.
- H Két összekapcsolt, előfúrás nélküli lemezzel.
- RO Cu două bucăți de tablă unite, cu forare anticipată.
- PL poprzez połączenie dwóch kawałków blachy, po uprzednim przewierceniu.
- CZ Dvou spojených kusů plechu po jejich provrtání.
- SK Dvouch spojených kusov plechu po ich prevrtaní.
- SL Z dvema združenima deloma pločevine, ki sta bila predhodno preluknjana.
- HR/SCG Sa dva spojena komada lima, uz prethodno bušenje.
- LT Su dviem sujungtais lakštais, prieš tai išgręžus.
- EE Kahe omavahel ühendatud terasplaadiga, kuhu on enneaegselt ettevalmistatud avad.
- LV Savienojot divas lokšnes, kurās iepriekš ir izveidoti caurumi.
- BG С два листа ламарина с предварително разпробити дупки.

(GB) GUARANTEE

The manufacturer guarantees proper operation of the machines and undertakes to replace free of charge any parts should they be damaged due to poor quality of materials or manufacturing defects within 12 months of the date of commissioning of the machine, when proven by certification. Returned machines, also under guarantee, should be dispatched CARRIAGE PAID and will be returned CARRIAGE FREE. This with the exception of, as described, machines considered as consumer goods according to European directive 1999/44/EC, only when sold in member states of the EU. The guarantee certificate is only valid when accompanied by an official receipt or delivery note. Problems arising from improper use, tampering or negligence are excluded from the guarantee. Furthermore, the manufacturer declines any liability for all direct or indirect damages.

(I) GARANZIA

La ditta costruttrice si rende garante del buon funzionamento delle macchine e si impegna ad effettuare gratuitamente la sostituzione dei pezzi che si deteriorassero per cattiva qualità di materiale e per difetti di costruzione entro 12 mesi dalla data di messa in funzione della macchina, comprovata sul certificato. Le macchine rese, anche se in garanzia, dovranno essere spedite in PORTO FRANCO e verranno restituite in PORTO ASSEGNATO. Fanno eccezione, a quanto stabilito, le macchine che rientrano come beni di consumo secondo la direttiva europea 1999/44/CE, solo se vendute negli stati membri della UE. Il certificato di garanzia ha validità solo se accompagnato da scontrino fiscale o bolli di consegna. Gli inconvenienti derivati da cattiva utilizzazione, manomissione o incuria, sono esclusi dalla garanzia. Inoltre si declina ogni responsabilità per tutti i danni diretti ed indiretti.

(F) GARANTIE

Le fabricant garantit le fonctionnement correct des machines et s'engage à remplacer gratuitement les composants endommagés à la suite d'une mauvaise qualité de matériel ou d'un défaut de fabrication durant une période de 12 mois à compter de la mise en service de la machine attestée par le certificat. Les machines rendues, même sous garantie, doivent être expédiées en PORTO FRANCO et seront renvoyées en PORTO ASSEGNATO. Font exception à cette règle les machines considérées comme biens de consommation selon la directive européenne 1999/44/CE, uniquement si elles ont été vendues aux membres de l'UE. Le certificat de garantie n'est valable que si est accompagné de la preuve d'achat ou du bulletin de livraison, tous les inconvénients dus à une utilisation incorrecte, une manipulation ou une négligence sont si exclus de la garantie. La société décline en outre toute responsabilité pour tous les dommages directs ou indirects.

(D) GEWAHRLEISTUNG

Der Hersteller übernimmt die Gewährleistung für den einwandfreien Betrieb der Maschinen und verpflichtet sich, solche Teile kostenlos zu ersetzen, die aufgrund schlechter Materialqualität und von Herstellungsfehlern innerhalb von 12 Monaten ab der Inbetriebnahme schadhaft werden. Als Nachweis der Inbetriebnahme gilt der Garantieschein. Werden Maschinen zurückgesendet, muß dies - auch im Rahmen der Gewährleistung - FRACHTFREI geschehen. Sie werden anschließend per FRACHTNACHNACHNAME wieder zurückgeschickt. Von den Regelungen ausgenommen sind Maschinen, die nach der Europäischen Richtlinie 1999/44/EG unter die Verbrauchsgüter fallen, und nur dann, wenn sie in einem Mitgliedstaat der EU verkauft worden sind. Der Garantieschein ist nur gültig, wenn ihm der Kassenschein der Lieferschein beiliegt. Unsere Gewährleistung bezieht sich nicht auf Schäden aufgrund fehlerhafter oder nachlässiger Behandlung oder aufgrund von Fremdeinwirkung. Außerdem wird jede Haftung für direkte und indirekte Schäden ausgeschlossen.

(E) GARANTIA

La empresa fabricante garantiza el buen funcionamiento de las máquinas y se compromete a efectuar gratuitamente la sustitución de las piezas que se deterioren por mala calidad del material y por defectos de fabricación en los 12 meses posteriores a la fecha de puesta en funcionamiento de la máquina, comprobada en el certificado. Las máquinas entregadas, incluso si están en garantía, deberán ser enviadas en PORTO FRANCO y serán devueltas en PORTO DESIGNADO. Son excepción, según cuanto establece la directiva europea 1999/44/CE, solo si han sido vendidos en los estados miembros de la UE. El certificado de garantía tiene validez sólo si está acompañado de resguardo fiscal o albarán de entrega. Los problemas derivados de una mala utilización, modificación o negligencia están excluidos de la garantía. Además, se declina cualquier responsabilidad por todos los daños directos e indirectos.

(P) GARANTIA

A empresa fabricante torna-se garante do bom funcionamento das máquinas e compromete-se a efectuar gratuitamente a substituição das peças que porventura se deteriorarem devido à má qualidade de material e por defeitos de fabricação no prazo de 12 meses da data de entrada da máquina em funcionamento, comprovada no certificado. As máquinas devolvidas, mesmo se em garantia, deverão ser despachadas em PORTO FRANCO e serão devolvidas com FRETE A PAGAR. São excepção, a quanto estabelecido, as máquinas que são consideradas como bens de consumo segundo a directiva europeia 1999/44/CE, somente se vendidas nos estados-membros da UE. O certificado de garantia tem validade somente se acompanhado pela nota fiscal ou conhecimento de entrega. Os inconvenientes decorrentes do uso incorreto, adulteração ou descuido, são excluídos da garantia. Para além disso, o fabricante exime-se de qualquer responsabilidade para todos os danos directos e indirectos.

(NL) GARANTIE

De fabrikant is garant voor de goede werking van de machines en verplicht er zich toe gratis de vervanging uit te voeren van de stukken die afsluiten omwille van de slechte kwaliteit van het materiaal en omwille van fabricagefouten, binnen de 12 maanden vanaf de datum van in bedrijfstelling van de machine, bevestigd op het certificaat. De gereturneerde machines, ook al zijn ze in garantie, moeten worden verzonden en zullen op KOSTEN BESTEMMELD, ING teruggestuurd worden. Hierop maken een uitzondering de machines die vallen onder de verbruiksartikelen overeenkomstig de Europese richtlijn, 1999/44/EG, alleen indien ze verkocht zijn in de lidstaten van de EU. Het garantiecertificaat is alleen geldig indien het vergezeld is van de fiscale receipt of van het ontvangstbewijs. De inconvenienten te wijten aan een slecht gebruik, schendingen of nalatigheid zijn uitgesloten uit de garantie. Bovendien wijst men alle verantwoordelijkheid af voor alle rechtstreekse en onrechtstreekse schade.

(DK) GARANTI

Producenten stiller garanti for, at maskinerne fungerer ordentligt, og forpligter sig til vederlagsfrit at udskifte de dele, der måtte fremvise defekter på grund af ringe materialekvalitet eller fabrikationsfejl i løbet af de første 12 måneder efter maskinens idriftsættelsesdato, der fremgår af beviset. Selvom de returnerede maskiner er i garanti, skal de sendes FRANKO FRAGT, mens de tilbageleveres FR. EFTERKRAV Dette gælder dog ikke for de maskiner, der i henhold til Direktivet 1999/44/EØF udgør forbrugsgoder, men kun på betingelse af at de sælges i EU-landene. Garantibeviset er kun gyldigt, hvis der vedlægges en kassebono eller fragtpapirer. Problemerne skyldes ikke forstyrrelser, der skyldes brukt anvendelse, manipulation eller skodeskødesløb. Producenten fralægger sig desuden ethvert ansvar for alle direkte og indirekte skader.

(SF) TAKU

Valmistusryhtys takaa koneiden hyvän toimivuuden sekä huolehtii huonolaatuisten materiaalien ja rakennusvirheiden takia huonontuneiden osien vaihdosta ilmaiseksi 12 kuukauden sisällä koneen käyttöönottoajasta, mikä ilmenee sertifikaatista. Palautettavat koneet, myös takuussa olavat, on lähetettävä LAHETTAJAN KUSTANNUKSELLA ja ne palautetaan VASTAANOTTAJAN KUSTANNUKSELLA. Poikkeuksen muodostavat koneet, jotka asetuksissa kuuluvat kulutusvälineiksi eurooppalaisen direktiivin 1999/44/EC mukaan vain, jos ne myydään EU:n jäsen maissa. Takuudokumentin on oltava voimassa vain, jos siihen on liitetty verotuskuitti tai todistus tavaran toimittuksesta. Takuu ei kata väärinkäytöstä, vaurioittamisesta tai huolimattomuudesta johtuvia haltoja. Lisäksi yritys kieltäytyy ottamasta vastuuta kaikista välittömistä tai välillisistä vaurioista.

(N) GARANTIA

Tilverkaren garanterar maskinens korrekta funktion och förpliktar sig å utføre gratis bytte av delar som går fel odelagt på grunn av en dårlig kvalitet i materialer eller konstruksjonsfeil som oppstår innen 12 måneder fra maskinens igangsetning, i overensstemmelse med sertifikatet. Maskiner som sendes tilbake, også i løpet av garantiperioden, skal skickes FRAKTFRITT og skal sendes tilbake MED BETALNING AV MOTTAKEREN, untatt maskinene som tilhører forbrukningsvarer ifølge europadirektiv 1999/44/EC, kun hvis de selges i en av EUs medlemsstater. Garantisertifikatet er gyldig kun sammen med kvittering eller leveringsbilagsseddel. Feil som oppstår på grunn av galt bruk, manipulasjon eller slurv, er utelukkert fra garantien. Tilverkaren fransiger seg även all ansvar for direkt og indirekt skade.

(S) GARANTI

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

(GR) ΕΓΓΥΗΣΗ

Η κατασκευαστική εταιρία εγγυάται την καλή λειτουργία των μηχανών και δεσμεύεται να εκτελέσει δωρεάν την αντικατάσταση τμημάτων σε περίπτωση φθοράς τους εξαιτίας κακής ποιότητας υλικού ή ελαττωμάτων κατασκευής, εντός 12 μηνών από την ημερομηνία θέσης σε λειτουργία των μηχανών, σύμφωνα με το πιστοποιητικό. Τα επιστρεφόμενα μηχανήματα, ακόμη κι αν είναι σε εγγύηση, πρέπει να αποσταλούν με κόστος μεταφοράς που το πληρώνει ο πελάτης. Η εξαίρεση αφορά τα μηχανήματα που θεωρούνται ως είδη κατανάλωσης σύμφωνα με την ευρωπαϊκή οδηγία 1999/44/ΕΚ μόνο αν πωλούνται σε κράτη μέλη της ΕΕ. Το πιστοποιητικό εγγύησης ισχύει μόνο αν συνοδεύεται από επίσημο απόδειξη πληρωμής ή απόδειξη παραλαβής. Εξαιρούμενη προβλήματα φθοράς εξαιτίας κακής χρήσης, παραποίηση ή αμέλειας, αποκλείονται από την εγγύηση. Απορριπτόμαστε, επίσης, κάθε ευθύνη για οποιοδήποτε βάδη ή ζημιά ή εμπόλεμο.

(RU) ГАРАНТИЯ

Компания-производитель гарантирует хорошую работу машинного оборудования и обязуется бесплатно произвести замену частей, имеющих неисправности, явившиеся следствием плохого качества материала или дефектов производства, в течении 12 месяцев с даты пуска в эксплуатацию машинного оборудования, представленной на сертификате. Возвращенное оборудование, даже находящееся под действием гарантии, должно быть отправлено в ПОРТО ФРАНКО и будет возвращено в ПОРТО АССИГНАТО. Исключением являются машины, которые относятся к категории товаров повседневного потребления в соответствии с европейской директивой 1999/44/ЕС, только в том случае, если они были проданы в государствах, входящих в ЕС. Гарантийный сертификат считается действительным только при условии, что к нему прилагается товарный чек или товаросопроводительная накладная. Неисправности, возникшие из-за неправильного использования, порчи или небрежного обращения, не покрываются действием гарантии. Дополнительно производитель снимает с себя любую ответственность за какой-либо прямой или непрямой ущерб.

(H) JOTALLAS

A gyártó cég jótállást vállal a gép rendeltetésszerű üzemeléséért illetve vállalja az alkatrészek ingyenes kicserélését ha azok az alkatrészek rossz minőségéből valamint gyártási hibából erednek a gép üzembe helyezésének a bizonylat szintjén igazolható napjától számított 12 hónapon belül. A cserélendő alkatrészeket még a jótállás körében is BEJÁRATÉSEN kell visszaküldeni, amelyek EGYETLENKÉNT lesznek a vevőnek kiszállítva. Kivételt képeznek e szabály alól azon gépek, melyek az Európai Unió 1999/44/EC irányelve szerint meghatározott fogyasztási cikkeknek minősülnek, s az EU tagországában kerültek értékesítésre. A jótállás csak a blokk igazolás illetve szállítólétező mellékletével érvényes. A nem rendeltetésszerű használatból, megrongálásból illetve nem megfelelő gondossággal való kezeléssel eredő rendellenességek a jótállást kizárják. Kizárt továbbá bármennyi felelősségvállalás minden közvetlen és közvetett kárért.

(RO) GARANȚIE

Fabricantul garantează bună funcționare a aparatelor produse și se angajează să efectueze gratuită schimbarea pieselor care s-ar putea deteriora din cauza calității scăzute a materialelor sau din cauza defectelor de construcție în max. 12 luni de la data punerii în funcțiune a aparatului, dovădită cu certificatul de garanție. Aparatele restituite, chiar dacă sunt în garanție, se vor expedia FARA PLATA și se vor restitui CU PLATA LA PRIMIRE. Fac excepție, conform normelor, aparatele care se categorisesc ca și bunuri de consum, conform directivei europene 1999/44/CE, numai dacă acestea sunt vândute în statele membre din UE. Certificatul de garanție este valabil numai dacă este însoțit de bonul fiscal sau de fișa de livrare. Nefuncționarea aparaturii cauzată de utilizare improprie, de manipulare inadecvată sau neglijență este exclusă din dreptul la garanție. În plus fabricantul își declină orice responsabilitate pentru toate daunele provocate direct și indirect.

(PL) GWARANCJA

Producent gwarantuje prawidłowe funkcjonowanie urządzeń i zobowiązuje się do bezpłatnej wymiany części, które zepsują się w wyniku złej jakości materiału lub wad fabrycznych w ciągu 12 miesięcy od daty uruchomienia urządzenia, poświadczonych na gwarancji. Urządzenia przesłane do Producenta, również w okresie gwarancji, należy wysłać na warunkach PORTO FRANKO, po naprawie zaś otrzymać je na warunkach PORTO ASSEGNATO. Wyjątek stanowią urządzenia, które są objęte jako dobra konsumpcyjne, zgodnie z dyrektywą europejską 1999/44/WE, wyłącznie, jeżeli zostały sprzedane w krajach członkowskich UE. Karta gwarancyjna jest ważna wyłącznie, jeżeli towarzyszy jej kwit fiskalne lub dowód dostawy. Trudności wynikające z nieprawidłowego użytkowania, naruszenia lub niedbalstwa o urządzenia nie są objęte gwarancją. Producent nie ponosi odpowiedzialności za wszelkie szkody pośrednie i bezpośrednie.

(CZ) ZÁRUKA
Výrobce ručí za správnou činnost stroju a zavazuje se provést bezplatnou výměnu dílů opotřebovaných z důvodu špatné kvality materiálu a následkem konstrukčních vad do 12 měsíců od data uvedení stroje do provozu. Vrácené stroje a to i v záruční době, musí být odeslány se ZAPLACENÝM POSTOUPNÝM a budou vráceny na NAKLADY PŘIJEMCE. Na základě dohody tvoří výjimku stroje spadající do spotřebního majetku ve smyslu směrnice 1999/44/ES pouze za předpokladu, že byly prodány v členských státech EU. Záruční list má platnost pouze v případě, že je předložen spolu s účtenkou nebo dodacím listem. Poruchy vyplývající z nesprávného použití, úmyslného poškození nebo chybějící péče nespádají do záruky. Odpovědnost se dále nevztahuje na všechny přímé a nepřímé škody.

(SK) ZÁRUKA
Výrobca ručí za správnú činnosť strojov a zaväzuje sa vykonať bezplatnú výmenu dielov opotrebovaných z dôvodu zlej kvality materiálu a následkom konštrukčných vad do 12 mesiacov od dátumu uvedenia stroja do prevádzky, uvedeného na záručnom liste. Vracané stroje a to i v podmienkach záručnej doby musia byť odoslané so ZAPLATENÝM POSTOUPNÝM a budú vrátené na NAKLADY PŘIJEMCU. Na základe dohody výnimku tvoria stroje spadajúce do spotrebného majetku v zmysle smernice 1999/44/ES, len za predpokladu, že boli predané v členských štátoch EÚ. Záručný list je platný len v prípade, keď je predložený spolu s účtenkou alebo dodacím listom. Poruchy vyplývajúce z nesprávneho použitia, neoprávneného zásahu alebo nedostatkov starostlivosti nespádajú do záruky. Zodpovednosť sa ďalej nevzťahuje na všetky priame i nepriame škody.

(SI) GARANCIJA
Proizvajalec zagotavlja pravilno delovanje strojev in se zavazuje, da bo brezplačno zamenjal dele, ki se bodo obrabili zaradi slabe kakovosti materiala in zaradi napak pri proizvodnji v roku 12 mesecev od dne začeta delovanja stroja, ki je naveden na certifikatu. Stroje, tudi če zanje še velja garancija, je treba poslati do proizvajalca na stroške stranke in bodo na stroške stranke le-tej tudi vrnjeni. Izjema so stroji, ki so del potrošnih dobrin v skladu z evropsko direktivo 1999/44/EC, le če so bili prodani iz državi članici EU. Garancijsko potrdilo je veljavno le, če sta mu priložena veljaven račun ali prevzemnica. Neprijetnosti, ki izhajajo iz nepravilne uporabe, posegov ali malomarnosti, garancija ne pokriva. Poleg tega proizvajalec zavrača odgovornost za vse neposredne in posredne poškodbe.

(HR) GARANCIJA
Proizvođač garantira ispravan rad strojeva i obvezuje se izvršiti besplatno zamjenu dijelova koji su oštećeni zbog loše kvalitete materijala i zbog tvorničkih grešaka, u roku od 12 mjeseci od dana pokretanja stroja, koji je potvrđen na garantnom listu. Vraćeni strojevi, i ako su pod garancijom, moraju biti poslani bez plaćanja troškova prijevoza. Iznimka su strojevi koji se vraćaju kao potrošni materijal, u skladu sa Europskom odredbom 1999/44/EC, saharo ako su prodani zemljama članicama EU-a. Garantni list vrijedi samo ako je popraćen računom ili dostavnom listom. Oštećenja nastala uslijed nepravilne uporabe, izmjena izvršenih na stroju ili nemara nisu pokriveni garancijom. Proizvođač se ujedno odriče bilo kakve odgovornosti za sve izravne i neizravne štete.

(LT) GARANTIJA
Gamintojas garantuoja nepriekaištingą įrenginio veikimą ir įsipareigoja nemokamai pakeisti gamintojo dalis, susidėvėjusias ar sugadinusias dėl prastos medžiagos kokybės ar dėl konstrukcijos defektų 12 mėnesių laikotarpio nuo įrenginio paleidimo datos. Grąžinti įrenginiai, net ir galojant garantiją, turi būti siunčiami ir bus sugrąžinti atgal PIRKEJŲ lėšomis. Išimtį aukščiausi apbraištai sąlygai sudaro pretaisai, kurie pagal 1999/44/EC Europos direktyvą gali būti laikomi plataus vartojimo priemonėmis bei yra pardodomi tik ES šalyse. Garantinis pažymėjimas galioja tik tuo atveju, jei yra lydimas fiskalinio čekio arba pristatymo dokumento. Į garantiją nėra įtraukti nesklaidumai, susiję su netinkamu prietaiso naudojimu, aplaidumu ar prasta jo priežiūra. Gamintojas taip pat atsisako nuo atsakomybės už bet kokių tiesioginių ar netiesioginių nuostolių.

(EE) GARANTI
Tootjafirma vastutab masinate hva funktsioneerimise eest ja kohustub asendama tasuta osad, mis riknevad halva kvaliteediga materjali ja konstruktsioonidefektide tõttu. 12 kuud lookul alates masina käikupanemise sertifikaadil tõestatud kaupuevast. Tagasi saadetakud masinad, ka kehtiva garantia, tuleb saata TASUTUD POSTI/MAKSUGA ja nende tagastamine SAATEKUTUD UD ON KAUBASAAJATASUDA. Nagu kehtestatud, teevad erandi masinad, mis kuuluvad europa normatiivi 1999/44/EC kohaselt tarbekauba kategooriasse ja ainult siis, kui müüdnud UE liikmesriikides. Garantisertifikaat kehtib ainult koos ostu- või kätetoimetamiskviitungiga. Garanti ei hõlma riknemisi, mis on põhjustatud seadme väärast käsitsemisest, modifitseerimisest või hooldamist kasutamisest. Peale selle ei vastuta firma kõigi osaste või kaudsete kahjude eest.

(LV) GARANTIJA
Ražotājs garantē mašīnu labu darbību un apņemas bez maksas nomainīt detaļas, kuras nodilst materiāla sliktas kvalitātes dēļ vai ražošanas defektu dēļ 12 mēnešu laikā kopš sertifikāta norādīta masīna ekspluatācijas sākuma datuma. Atgādāj, nosūtītas masīnas, pat to garantijas laikā, ir jānosūta saskaņā ar FRANKO-OSTA noteikumiem un ražotājs tās atgriež uz NORADĪTO OSTU. Minētie nosacījumi neattiecas uz mašīnām, kuras saskaņā ar Eiropas direktīvu 1999/44/EC tiek uzskatītas par patēriņa precī, bet tikai gadījumā, ja tās tiek pārdotas ES dalībvalstīs. Garantijas sertifikāts ir spēkā tikai kopā ar kases čeku vai pavadzīmi. Garantija neattiecas uz gadījumiem, kad bojājumi ir radušies nepareizas izmantošanas, noteikumu neievērošanas vai nolaidības dēļ. Turklāt, šajā gadījumā ražotājs neņem jebkādu atbildību par tiesājiem un netiesājiem zaudējumiem.

(BG) ГАРАНЦИЯ
Фирмата производител гарантира за доброто функциониране на машините и се задължава да извърши безплатно подмяната на части, които са се повредили, заради некачествен материал или производствени дефекти, до 12 месеца от датата на пускане в действие на машината, доказана с границионна карта. Върнатите машини, дори и в гаранция, трябва да бъдат изпратени със ЗАПЛАТЕН ПРЕВОЗ и се бждат върнати с НАЛОЖЕН ПЛАТЕЖ. С изключение на машините, които се считат за движимо имущество за постоянно ползване, както е установено от европейската директива 1999/44/EC, само ако машините са продадени в страни членки на Европейския съюз. Гаранционната карта е валидна, само ако е придружена от фискален бон или разписка за доставка. Нередностите, произтичащи от лоша употреба или небрежност, са изключени от гаранцията. Освен това се отклонява всякаква отговорност за директни или индиректни щети.

GB CERTIFICATE OF GUARANTEE	SF TAKUUTODISTUS	CZ ZÁRUČNÝ LIST
I CERTIFICATO DI GARANZIA	N GARANTIBEVIS	SK ZÁRUČNÝ LIST
F CERTIFICAT DE GARANTIE	S GARANTISEDEL	SI CERTIFICAT GARANCIJE
D GARANTIEKARTE	GR ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΤΙΚΟ ΕΓΓΥΗΜΗΣ	HR GARANTNI LIST
E CERTIFICADO DE GARANTIA	RU ГАРАНТИЙНЫЙ СЕРТИФИКАТ	LT GARANTINIS PAŽYMĖJIMAS
P CERTIFICADO DE GARANTIA	H GARANCIALEVÉL	EE GARANTISERTIFIKAAT
NL GARANTIEBUIJS	RO CERTIFICAT DE GARANTIE	LV GARANTIJAS SERTIFIKĀTS
DK GARANTIEBVIS	PL CERTYFIKAT GWARANCJI	BG ГАРАНЦИОННА КАРТА

MOD./MONT./MOD./URLAP/MUDEL / МОДЕЛ / ŠT./Br.

NR./APIOM/ Ē./ Ē./ HOMER:

GB Sales company (Name and Signature)	RU ШТАМПИ/ПОДПИСЬ (ТОРГОВОГО ПРЕДПРИЯТИЯ)	
I Ditta rivenditrice (Timbro e Firma)	H Eladás helye (Pecset és Aláírás)	
F Revendeur (Chachet et Signature)	RO Reprezentant comercial (Ștampila și semnătură)	
D Händler (Stempel und Unterschrift)	PL Firma odsprzedająca (Pieczęć i Podpis)	
E Vendedor (Nombre y sello)	CZ Prodejce (Razítko a podpis)	
P Revendedor (Carimbo e Assinatura)	S Prodejce (Pecet și semnătură)	
NL Verkoper (Stempel en naam)	SI Prodajno podjetje (Žig in podpis)	
DK Forhandler (stempel og underskrift)	HR Tvrtka prodavatelj (Pечат i potpis)	
SF Jälleenmyyjä (Leima ja Allekirjoitus)	LT Pardavėjas (Antspaudas ir Parašas)	
N Forhandler (Stempel og underskrift)	EE Edasimüüja firma (Tempel ja allkiri)	
S Återförsäljare (Stämpel och Underskrift)	LV Izplatītājs (Zīmogs un paraksts)	
GR Κατάστημα πώλησης (Σφραγίδα και υπογραφή)	BG ПРОДАВАЧ (Подпис и Печат)	

The product is in compliance with:	At produktet er i overensstemmelse med:	Proizvod je u skladu z:
Il prodotto è conforme a:	Att produktén är i överensstemmelse med:	Proizvod je u skladu sa:
Le produit est conforme aux:	To προϊόντα είναι κατάσκευασμένα σύμφωνα με τη:	Proizvod je u skladu sa:
Die maschine entspricht:	Заявляється, что изделие соответствует:	Toode on kooskõlas:
Het produkt overeenkomstig de:	A termék megfelel a követeléseknek:	Izstrādājums atbilst:
El producto es conforme as:	Produsul este conform cu:	Продуктът отговаря на:
O prodotto è conforme as:	Produkt spełnia wymagania następujących Dyrektyw:	
At produktet er i overensstemmelse med:	Výrobek je v súlade so:	
Etä laite mallia on yhdenmukainen direktiivissä:	Výrobek je ve shodě se:	

DIRECTIVE - DIRETTIVA - DIRECTIVE - RICHTLIJNE - RICHTLIJN - DIRECTIVA - DIRECTIVA - DIREKTIV - DIREKTIVI - DIREKTIV - DIREKTIV - KATEGYNTPIA OAHIA - IRÁNYELV - DIRECTIVA - DIREKTYVA - SMERNICO - NAPUTAK - DIREKTIVA - SMERNICI - DIREKTYVA - DIREKTIVICA - DIREKTIVAI - DIREKTIIVA HA EC	DIRECTIVE - DIRETTIVA - DIRECTIVE - RICHTLIJNE - RICHTLIJN - DIRECTIVA - DIRECTIVA - DIREKTIV - DIREKTIVI - DIREKTIV - DIREKTIV - KATEGYNTPIA OAHIA - IRÁNYELV - DIRECTIVA - DIREKTYVA - SMERNICO - NAPUTAK - DIREKTIVA - SMERNICI - DIREKTYVA - DIREKTIVICA - DIREKTIVAI - DIREKTIIVA HA EC
---	---

LVD 73/23/EEC + Amdt

EMC 89/336/EEC + Amdt

STANDARD

STANDARD

EN 60974-1 + Amdt.

EN 60974-10 + Amdt.