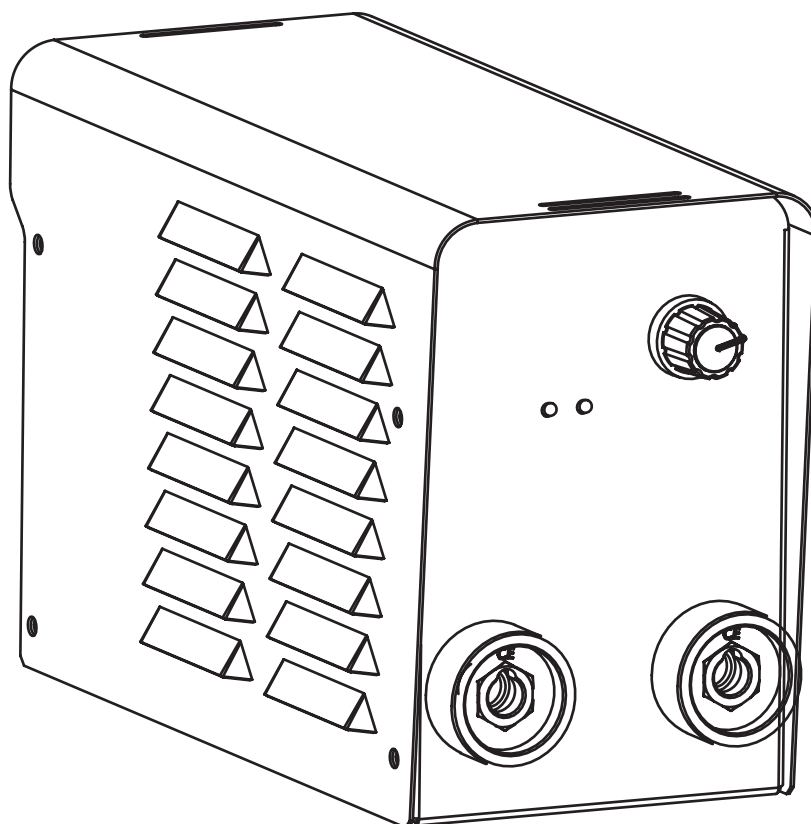




FI 01-14

GYSARC 100/120/160/200

MMA (kaari) hitsauskone

VAROITUS - TURVALLISUUSOHJEET

YLEISET OHJEET



Lue ja ymmärrä seuraavat turvallisuusohjeet ennen käyttöä.

Mitään muutoksia ja huoltoja, joita ei ole mainittu käyttöohjeessa, ei saa tehdä.

Valmistaja ei ole vastuussa mistään vammoista tai vahingoista, jotka johtuvat tämän oppaan ohjeiden noudattamatta jättämisestä.

Jos sinulla on ongelmia tai epävarmuustekijöitä, ota yhteyttä pätevään henkilöön asennuksen suorittamiseksi oikein.

YMPÄRISTÖ

Tätä laitetta saa käyttää vain hitsaukseen kuvatussa paneelissa ja/tai käyttöoppaassa ilmoitettujen rajojen mukaisesti. Turvaohjeita on noudatettava. Epäasianmukaisesta tai vaarallisesta käytöstä valmistaja ei ole vastuussa.

Tätä laitetta tulee käyttää ja säilyttää huoneessa, jossa ei ole pölyä, happoa, syttyviä kaasuja tai muita syövyttäviä aineita. Käytä konetta avoimessa tai hyvin ilmastoidussa tilassa.

Käyttölämpötila:

Käytä -10 - 40°C (14 - 104°F).

Varastointi -20 - 55°C (-4 - 131°F).

Ilman kosteus:

Alempi tai yhtä suuri kuin 50 % 40 °C:ssa (104 °F).

Alempi tai yhtä suuri kuin 90 % 20 °C:ssa (68 °F).

Korkeus:

Jopa 1000 metriä merenpinnan yläpuolella (3280 jalkaa).

YKSILÖLLINEN SUOJAUS JA MUIEN SUOJAUS

Kaarihitsaus voi olla vaarallista ja voi aiheuttaa vakavan vamman tai jopa kuoleman.

Hitsaus altistaa käyttäjän vaaralliselle kuumuudelle, kaarisäteille, sähkömagneettisille kentille, sähköiskun vaaralle, melulle ja kaasuhyöryille. Tahdistinta käyttäviä ihmisiä kehoitetaan ottamaan yhteyttä lääkäriin ennen hitsauslaitteen käyttöä.

Suojellaksesi itseäsi ja muita varmistamalla, että noudatetaan seuraavia turvatoimia:



Suojautuaksesi palovammoilta ja säteilyltä käytä vaatteita ilman käännettä tai hihansuja. Näiden vaatteiden tulee olla eristettyjä, kuivia, tulenkestäviä, hyvässä kunnossa ja peittää koko kehon.



Käytä suojakäsineitä sähkö- ja lämpöeristyksen takaamiseksi.



Käytä koko vartalolle riittävää hitsaussuojainta: huppu, käsineet, takki, housut... (vaihtelee käyttökohteen/ käytön mukaan). Suojaa silmät puhdistustoimenpiteiden aikana. Piilolinssien käyttö on kielletty käytön aikana. Saattaa olla tarpeen asentaa tulenkestävät hitsausverhot suojaamaan aluetta kaarisäteiltä, hitsausroiskeilta ja kipinöiltä. Kerro työalueen ympärillä oleville ihmisille, etteivät he koskaan katso valokaareen tai sulaan metalliin ja käytä suojavaatteita.



Varmista, että käyttäjä käyttää kuulosuojaimia, jos työ ylittää sallitun melurajan (sama koskee kaikkia hitsausalueella olevia henkilöitä).

Pidä kädet, hiukset ja vaatteet poissa liikkuvista osista, kuten tuulettimista ja moottoreista. Älä koskaan irrota jäähdytysyksikön suojakansia, kun kone on kytketty pistorasiaan. Valmistaja ei ole vastuussa mistään vammoista tai vahingoista, jotka johtuvat turvatoimien noudattamatta jättämisestä."



Aiemmin hitsatut osat ovat kuumia ja voivat aiheuttaa palovammoja, jos niitä käsitellään. Poltti-
men tai elektrodipidikkeen huoltotöiden aikana varmista, että se on tarpeeksi kylmä ja odota vähin-
tään 10 minuuttia ennen toimenpiteitä. Kun käytät vesijäähdytteistä taskulamppua, varmista, että
jäähdytysyksikkö on kytketty päälle, jotta vältetään nesteen mahdollisesti aiheuttamilta palovammoilta.
On tärkeää varmistaa työskentelyalue ennen lähtöä omaisuuden ja muiden turvallisuuden varmistamiseksi.

HITSAUSHÖYRU JA KAASU

Hitsauksen aikana syntyvät höyryt, kaasut ja pöly ovat terveydelle haitallisia. On pakollista varmistaa riittävä ilmanvaihto ja/tai poisto, jotta höyryt ja kaasut pysyvät poissa työalueelta. Ilmasyötteisen hitsauskypärän käyttö on suositeltavaa, jos työpaikan ilmanvaihto on riittämätön. Tarkista suositeltujen turvamääräysten mukaisesti, että ilmasyöttö toimii.

Pienillä alueilla hitsattaessa on noudatettava varotoimia, ja käyttäjä tarvitsee valvontaa turvalliselta etäisyydeltä. Tiettyjen lyijyä, kadmiumia, sinkkiä, elohopeaa tai berylliumia sisältävien metalliosien hitsaus voi olla erittäin myrkyllistä. Käyttäjän on myös poistettava rasva työkappaleesta ennen hitsausta.

Kaasupulloja on säilytettävä avoimessa tai tuuletetussa tilassa. Ne on säilytettävä pystyasennossa ja pidettävä tuen tai vaunun varassa putoamisvaaran vähentämiseksi. Älä hitsaa alueilla, joissa säilytetään rasvaa tai maalia.

TULIPALO- JA RÄJÄHDYSVAARAT

Suojaa koko hitsausalue. Syttyvät materiaalit on siirrettävä vähintään 11 metrin turvaetäisyydelle. Palosammuttimen on oltava helposti saatavilla hitsauksen lähellä.

Varo hitsausroiskeita ja kipinöitä, myös halkeamien läpi. Jos et ole varovainen, tämä voi mahdollisesti johtaa tulipaloon tai räjähdykseen.

Pidä ihmiset, syttyvät materiaalit/esineet ja paineen alaiset säiliöt turvallisen etäisyyden päässä.

Hitsausta suljetuissa astioissa tai putkissa tulee välttää, ja jos ne avataan, ne on tyhjennettävä syttyvistä tai räjähdysherkistä materiaaleista (öljy, polttoaine, kaasu ...).

Hiontatoimenpiteitä ei saa suorittaa lähellä virtalähdettä tai mitään syttyviä materiaaleja.

KAASUSYLINTERIT

Sylintereistä vuotava kaasu voi johtaa tukehtumiseen, jos sitä on runsaasti työalueen ympärillä (ilmanvaihto vaaditaan).

Kuljetus on suoritettava turvallisesti: sylinterit kiinni ja hitsauskone sammutettuna. Ne on säilytettävä pystyasennossa ja tuen varassa putoamisvaaran rajoittamiseksi.

Sulje sylinteri kahden käyttökerran välillä. Varo lämpötilan vaihteluita ja auringolle altistumista.

Sylinteri ei saa joutua kosketuksiin liekin, sähkökaaren, polttimen, maadoituspuristimen tai muiden lämmönlähteiden kanssa.

Pidä kaasupullot aina poissa sähköpiireistä, äläkä siksi koskaan hitsaa kaasupulloa paineen alaisena.

Ole varovainen avaessasi kaasupullon venttiiliä, venttiilin kärki on irrotettava ja varmistettava, että kaasu täyttää hitsausvaatimukset.

SÄHKÖTURVALLISUUS

Käytettävässä sähköverkossa on oltava maadoitusliitin. Käytä suositeltua sulakkeen kokoa.

Sähköisku voi aiheuttaa vakavia vammoja tai mahdollisesti jopa hengenvaarallisia onnettomuuksia.

Älä koske mihinkään jännitteeseen koneen osiin (sisällä tai ulkopuolella), kun se on kytketty pistorasiaan (polttimet, maadoituskaapeli, kaapelit, elektrodit), koska ne on kytketty hitsauspiiriin.

Ennen kuin avaat laitteen, se on ehdottomasti irrotettava verkkovirrasta ja odotettava 2 minuuttia, jotta kaikki kondensaattorit purkautuvat.

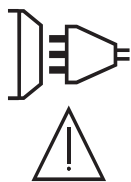
Älä koske polttimeen tai elektrodin pidikkeeseen ja maadoituspuristimeen samanaikaisesti.

Vaurioituneet kaapelit ja polttimet on vaihdettava pätevän ja ammattitaitoisen ammattilaisen toimesta. Varmista, että kaapelin poikkileikkaus on riittävä käytössä (jatkeet ja hitsauskaapelit). Käytä aina kuivia vaatteita, jotka ovat hyvässä kunnossa, jotta ne eristetään hitsauspiiristä. Käytä eristettyjä kenkiä riippumatta työpaikasta/ympäristöstä, jossa työskentelet.

EMC-LUOKITUS



Tätä luokan A konetta ei ole tarkoitettu käytettäväksi asuinalueella, jossa sähkövirta syötetään kotitalouksien pienjänniteverkosta. Sähkömagneettisen yhteensopivuuden varmistamisessa näissä paikoissa voi olla vaikeuksia johtuvien häiriöiden ja säteilyn vuoksi.



GYSARC 100/120: Tämä laite ei ole standardin IEC 61000-3-12 mukainen, ja se on tarkoitettu liitettäväksi yksityisiin pienjännitejärjestelmiin, jotka ovat yhteydessä julkiseen sähköverkkoon vain keski- tai korkeajännitetasolla. Jos se on kytketty julkiseen pienjänniteverkkoon, koneen asentajan tai käyttäjän on varmistettava verkko-operaattorilta, että laite voidaan kytkeä.

GYSARC 160 / 200: Tämä laite ei ole IEC 61000-3-12 -standardin mukainen, ja se on tarkoitettu liitettäväksi yksityisiin pienjännitejärjestelmiin, jotka ovat yhteydessä julkiseen syöttöön vain keski- tai korkeajännitetasolla. Julkisessa pienjänniteverkossa laitteen asentajan tai käyttäjän vastuulla on varmistaa jakeluverkon operaattorilta tarkistamalla, mikä laite voidaan kytkeä.

GYSARC 100/120: Tämä laite on IEC 61000-3-11 -standardin mukainen.

GYSARC 160 : Edellyttäen, että pienjännitteisen julkisen sähköverkon impedanssi yhteisessä kytkentäpisteessä on pienempi kuin $Z_{max} = 0,427$ ohmia, tämä laite on standardin IEC 61000-3-11 mukainen ja se voidaan liittää yleiseen pienjänniteverkkoon. Laitteen asentajan tai käyttäjän vastuulla on varmistaa tarvittaessa jakeluverkon operaattorin kanssa neuvotellen, että verkon impedanssi on impedanssirajoitusten mukainen.

GYSARC 200: Edellyttäen, että pienjännitteisen julkisen sähköverkon impedanssi yhteisessä kytkentäpisteessä on pienempi kuin $Z_{max} = 0,270$ ohmia, tämä laite on standardin IEC 61000-3-11 mukainen ja se voidaan liittää yleiseen pienjänniteverkkoon. Laitteen asentajan tai käyttäjän vastuulla on varmistaa tarvittaessa jakeluverkon operaattorin kanssa neuvotellen, että verkon impedanssi on impedanssirajoitusten mukainen.

SÄHKÖMAGNEETTISET PÄÄSTÖT



Minkä tahansa johtimen läpi kulkeva sähkövirta aiheuttaa sähkö- ja magneettikenttiä (EMF). Hitsausvirta synnyttää EMF:n hitsauspiirin ja hitsauslaitteen ympärille.

EMF-sähkömagneettiset kentät voivat häiritä tiettyjä lääketieteellisiä implantteja, kuten sydämentahdistimia. Henkilöiden, joilla on lääketieteelliset implantit, on ryhdyttävä suojatoimenpiteisiin. Esimerkiksi rajoittamalla ohikulkijoiden pääsyä tai tekemällä henkilökohtainen riskiarviointi hitsaajille.

Kaikkien hitsaajien tulee ryhtyä seuraaviin varotoimiin minimoidakseen altistumisen hitsauspiirin synnyttämille sähkömagneettisille kentille (EMF):

- sijoita hitsauskaapelit yhteen – jos mahdollista, kiinnitä ne;
- pidä pää ja vartalo mahdollisimman kaukana hitsauspiiristä;
- Älä koskaan kiedo kaapeleita kehosi ympärille;
- Älä koskaan aseta kehoasi hitsauskaapeleiden väliin. Pidä molempia hitsauskaapeleita samalla puolella kehoasi;
- liitä maadoitusliitin mahdollisimman lähelle hitsattavaa aluetta;
- Älä työskentele liian lähellä, älä nojaa äläkä istu hitsauskoneen päällä
- älä hitsaa, kun kannat hitsauskoneetta tai sen langansyöttölaitetta.



Tahdistinta käyttävien henkilöiden on neuvoteltava lääkärin kanssa ennen tämän laitteen käyttöä. Altistuminen sähkömagneettisille kentille hitsauksen aikana voi aiheuttaa muita terveysvaikutuksia, joita ei ole vielä tunnistettu.

SUOSITUKSET HITSAUSALUEEN JA HITSAUSASENNUKSEN ARVIOINTIIN

Yleiskatsaus

Käyttäjä on vastuussa kaarihitsauslaitteiston asennuksesta ja käytöstä valmistajan ohjeiden mukaisesti. Jos sähkömagneettisia häiriöitä havaitaan, on käyttäjä vastuussa tilanteen ratkaisemisesta valmistajan teknisen tuen avulla. Joissakin tapauksissa tämä korjaava toimenpide voi olla yhtä yksinkertaista kuin hitsauspiirin maadoitus. Muissa tapauksissa voi olla tarpeen rakentaa sähkömagneettinen suoja hitsausvirtalähteen ympärille ja koko kappaleen ympärille asentamalla sisääntulosuodattimet. Kaikissa tapauksissa sähkömagneettisia häiriöitä on vähennettävä, kunnes ne eivät ole enää haitallisia.

Hitsausalueen arviointi

Ennen koneen asentamista käyttäjän tulee arvioida mahdolliset sähkömagneettiset ongelmat, joita saattaa syntyä alueella, johon asennus on suunniteltu. Seuraavat tekijät on otettava huomioon:

- a) muiden virtakaapeleiden, etäkaapeleiden ja puhelinkaapeleiden läsnäolo (kaarihitsauskoneen yläpuolella, alla ja vieressä);
 - b) televisiolähettimet ja -vastaanottimet;
 - c) tietokoneet ja muut laitteistot;
 - d) kriittiset turvalaitteet, kuten teollisuuskonesuojat;
 - e) alueella olevien ihmisten, kuten sydämentahdistimia tai kuulolaitteita käyttävien ihmisten terveys ja turvallisuus;
 - f) kalibrointi- ja mittauslaitteet;
 - g) muiden samalla alueella olevien laitteiden eristäminen.
- Käyttäjän on varmistettava, että samalla alueella käytettävät laitteet ja laitteet ovat yhteensopivia keskenään. Tämä saattaa vaatia lisävarotoimia;
- h) kellonaika hitsauksen tai muun toiminnan aikana on suoritettava.

Laitetta ympäröivän alueen pinta-ala riippuu rakennuksen rakenteesta ja muusta siellä tapahtuvasta toiminnasta. Huomioon otettava pinta-ala voi olla suurempi kuin asennusten rajat.

Hitsausalueen arviointi

Hitsausalueen lisäksi itse kaarihitsausjärjestelmien asennusarviointia voidaan käyttää häiriötapauksen tunnistamiseen ja ratkaisemiseen. Päästöjen arviointiin on sisällyttävä CISPR 11:n artiklan 10 mukaiset in situ -mittaukset. In situ -mittauksia voidaan käyttää myös lieventämistoimenpiteiden tehokkuuden vahvistamiseen.

SUOSITUS SÄHKÖMAGNEETTISTEN PÄÄSTÖJEN VÄHENTÄMISMENETELMISTÄ

a. Valtakunnallinen sähköverkko: Valokaarihitsauskone on liitettävä valtakunnalliseen sähköverkkoon valmistajan suosituksen mukaisesti. Häiriöiden sattuessa voi olla tarpeen ryhtyä lisävarotoimiin, kuten virransyöttöverkon suodatus. Virtalähteen kaapelin suojaaminen metalliputkeen tai vastaavaan kiinteästi asennettuun kaarihitsauslaitteeseen tulee harkita. On tarpeen varmistaa suojauksen sähköinen jatkuvuus sen koko pituudelta. Suojaus tulee kytkeä hitsausvirran lähteeseen, jotta varmistetaan hyvä sähköinen kosketus johtimen ja hitsausvirtalähteen kotelon välillä.

b. Valokaarihitsauslaitteiden huolto: Valokaarihitsauskoneelle tulee tehdä rutiinihuoltotarkastus valmistajan suositusten mukaisesti. Kaikki sisäänkäynnit, huoltoovet ja kannet tulee sulkea ja lukita kunnolla, kun kaarihitsauslaitteisto on päällä. Valokaarihitsauslaitteistoa ei saa muuttaa millään tavalla, lukuun ottamatta valmistajan ohjeissa mainittuja muutoksia ja asetuksia. Valokaarisytytys- ja valokaaren stabilointilaitteiden kipinäväli on säädettävä ja huollettava valmistajan suositusten mukaisesti.

c. Hitsauskaapelit: Kaapeleiden on oltava mahdollisimman lyhyitä, lähellä toisiaan ja lähellä maata, jos ne eivät ole maassa.

d. Potentiaalien taseus: Kaikkien metalliesineiden kiinnittämistä ympäröivällä alueella tulee harkita. Työkappaleeseen liitetty metalliesineet lisäävät kuitenkin sähköiskun vaaraa, jos käyttäjä koskettaa sekä näitä metalliosia että elektroδια. Käyttäjä on eristettävä tällaisilta metalliesineiltä.

e. Hitsatun osan maadoitus: Kun osaa ei ole maadoitettu -sähköturvallisuussyistä tai sen koosta ja sijainnista johtuen (kuten laivanrunkojen tai metallisten rakennusrakenteiden tapauksessa), osan maadoitus voi joissain tapauksissa Tapauksissa, mutta ei järjestelmällisesti, vähentää päästöjä. On suositeltavaa välttää sellaisten osien maadoittamista, jotka voivat lisätä käyttäjien loukkaantumisriskiä tai vahingoittaa muita sähkölaitteita. Tarvittaessa on tarkoituksenmukaista, että osan maadoitus tehdään suoraan, mutta joissain maissa, joissa tällaista suoraa liitäntää ei sallita, on tarkoituksenmukaista, että liitäntä tehdään kansallisten määräysten mukaan valitulla kondensaattorilla.

f. Suojaus ja suojaus: Alueen muiden kaapeleiden ja laitteiden valikoiva suojaus ja suojaus voi vähentää häiriöitä. Koko hitsausalueen suojaaminen voidaan harkita erityistilanteissa.

HITSAUSKONEEN KULJETUS JA KULJETUS



Kone on varustettu ylähihnalla kuljetuksen helpottamiseksi. Varo, ettet aliarvioi koneen painoa. Hihna ei ole suunniteltu käytettäväksi koneen ripustamiseen johonkin muuhun.

Älä käytä kaapeleita tai poltinta koneen siirtämiseen. Hitsauslaitteistoa on siirrettävä pystyasennossa.

Älä aseta/kanna laitetta ihmisten tai esineiden päälle.

ASENNUS

- Aseta kone lattialle (enintään 10° kaltevuus).
- Järjestä riittävästi tilaa koneen tuuletusta ja ohjaimia varten.
- Älä käytä tilassa, jossa on sähköä johtavaa metallipölyä.
- Kone on sijoitettava suojaiseen paikkaan poissa sateelta tai suoralta auringonpaisteelta.
- Koneen suojaustaso on IP21, mikä tarkoittaa:
 - Suojaus vaarallisiin osiin pääsystä kiinteistä kappaleista, joiden halkaisija on $\geq 12,5$ mm, ja
 - Suojaus pystysuoraan putoavia pudotuksia vastaan.



Valmistaja ei ota vastuuta esineille tai ihmisille aiheutuneista vahingoista, jotka johtuvat koneen virheelisestä ja/tai vaarallisesta käytöstä.

HUOLTO / SUOSITUKSET



- Huollon saa suorittaa vain pätevä henkilö. Vuosihuolto on suositeltavaa.
- Varmista, että kone on irrotettu verkkovirrasta, ja odota 2 minuuttia ennen huoltotöiden suorittamista. Sisällä jännitteet ja virrat ovat korkeita ja vaarallisia.
- Poista säännöllisesti kotelo ja ylimääräinen pöly. Käytä tilaisuutta hyväksesi ja anna pätevän henkilön tarkastaa sähköliitännät eristetyllä työkalulla.
- Tarkista säännöllisesti virtajohdon kunto. Jos virtajohto on vaurioitunut, se on vaihdettava valmistajan, sen huoltopalvelun tai vastaavan pätevän henkilön toimesta vaarojen välttämiseksi.
- Varmista, että laitteen tuuletusaukot eivät ole tukossa riittävän ilmankierron mahdollistamiseksi.
- Älä käytä tätä laitetta putkien sulattamiseen, akkujen lataamiseen tai moottorin käynnistämiseen.



ASENNUS – TUOTTEEN KÄYTTÖ

Vain valmistajan valtuuttama pätevä henkilöstö saa suorittaa hitsauslaitteen asennuksen. Asennuksen aikana käyttäjän on varmistettava, että kone on irrotettu verkkovirrasta. Generaattorien kytkeminen sarjaan tai rinnan on kielletty.

TUOTTEEN KUVAUS

GYSARC ovat invertteriteknologiaan perustuvia hitsauskoneita, kannettavia, yksivaiheisia, puhallinjäähdytteisiä, elektrodihitsaukseen (MMA) tasavirralla (DC). Näillä koneilla voidaan hitsata kaikenlaisia elektrodia: rutiilia, emäksistä/vähävetyä, ruostumatonta terästä ja valurautaa. On suositeltavaa käyttää laitteen mukana toimitettuja hitsauskaapeleita, jotta saavutetaan optimaaliset tuoteasetukset.

VIRTAKYTKIN

- Tämä kone on varustettu 16 A:n pistorasialla, tyyppi CEE7/7, joka on kytkettävä yksivaiheiseen 230 V (50 - 60 Hz) virtalähteeseen, jossa on kolme johtoa ja yksi maadoitettu nolla. Absorboitu tehollinen virta (I_{1eff}) näkyy koneessa optimaalista käyttöä varten. Tarkista, että virtalähde ja sen suojaus (sulake ja/tai katkaisija) ovat yhteensopivia koneen tarvitseman virran kanssa. Joissakin maissa pistoke voi olla tarpeen vaihtaa, jotta sitä voidaan käyttää maksimiasetuksilla.
- Käytä GYSARC 160- ja 200-malleissa mieluiten 32 A:n pistorasialla, joka on suojattu 32 A:n katkaisijalla, jotta se olisi tehokasta käyttöä. Laite on sijoitettava niin, että virtapistokkeeseen pääsee käsiksi.
- Käynnistä laite painamalla laitteen takana olevaa virtapainiketta.

LIITÄNTÄ GENERAATTORIIN

Näitä tuotteita ei ole suojattu generaattorin säännölliseltä ylijännitteeltä. Siksi ei ole suositeltavaa kytkeä niitä tämän tyyppiseen virtalähteeseen.

PÄÄLLYTETTY ELEKTRODIHITSAUS (MMA)
LIITÄNNÄT JA SUOSITUKSET

- Liitä kaapelit, elektrodin pidike ja maadoitusliitin liittimiin,
- Noudata elektrodikotelossa ilmoitettuja hitsausnapaisuutta ja tehosuosituksia.
- Poista elektrodi elektrodipitimestä, kun kone ei ole käytössä.
- Koneessa on 3 ominaisuutta yksinomaan inverttereille:
 - **Hot Start** luo ylivirran hitsauksen alussa.
 - **Arc Force** luo ylivirran, joka estää elektrodia tarttumasta hitsausaltaaseen.
 - **Anti-Sticking-teknologia** helpottaa elektrodin irrottamista metallista.

ONGELMIEN KARTTOITTAMINEN

Ongelmien kartoittaminen	Sytä	Ratkaisut
2 merkkivaloa palavat, mutta kone ei anna virtaa.	Lämpösuoja on kytketty päälle.	Odota jäähtytysjakson loppua.
	Virta liian korkea ensiöpiirissä.	Katkaise laitteesta virta (on/off-kytkimellä) ja kytke se sitten päälle.
Vihreä merkkivalo palaa, mutta kone ei hitsaa.	Vika maadoitusliittimessä/kaapeliliitännässä.	Tarkista liitännät
Tuote on jännitteen alaisena, tunnet pistelyä koskettaessasi koneen runkoa.	Maadoitusliitin on viallinen.	Tarkista asennuksesi pistoke ja maadoitus.
Kone hitsaa huonosti.	Napaisuusvirhe (/-).	Tarkista elektrodikotelossa suositeltu napaisuus (/-).

TAKUU

Takuu kattaa virheellisen valmistuksen 2 vuoden ajan ostopäivästä (osat ja työt).

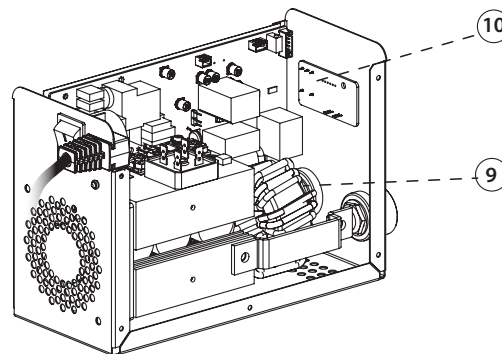
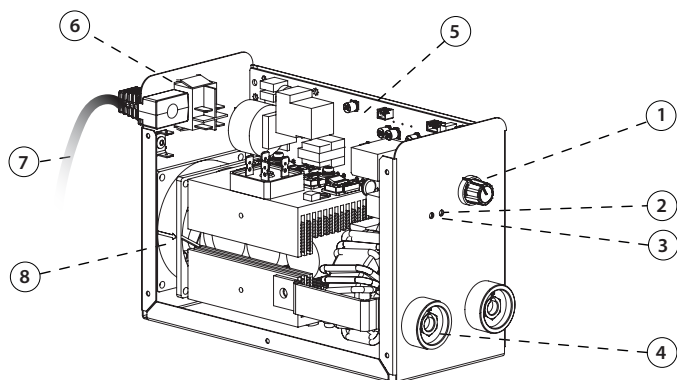
Takuu ei kata:

- Kuljetusvauriot.
- Normaali osien kuluminen (esim.: kaapelit, puristimet jne.).
- Väärinkäytöstä johtuvat vauriot (virransyöttövirhe, laitteiden putoaminen, purkaminen).
- Ympäristöön liittyvät viat (saaste, ruoste, pöly).

Vian sattuessa palauta laite jälleenmyyjällesi yhdessä:

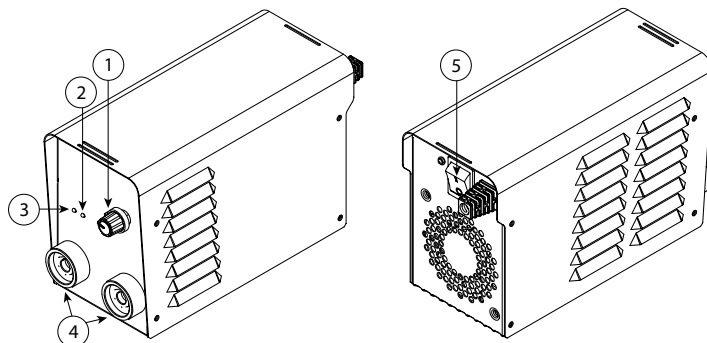
- Tosite ostosta (kuitti jne...)
- Kuvaus ilmoitetusta viasta

VARAOSAT



		GYSARC			
		100	120	160	200
1	Potentiometrin painike	73099			
2	Varoitusilmais	C13203			
3	Virran merkkivalo	C13201			
4	Pistorasiat	C31312			
5	Elektroninen levy	B4124	53543	53545	B4152
6	On / off kytkin	C51504	52460	53546	C51524
7	Virtalähdekaapeli	21468			21480
8	Tuuletin	53544		51032	C16545
9	Päämuuntaja	C32576IND2	C32545	C32556	C32588
10	Paneeli PCB	B4120	-		B4120

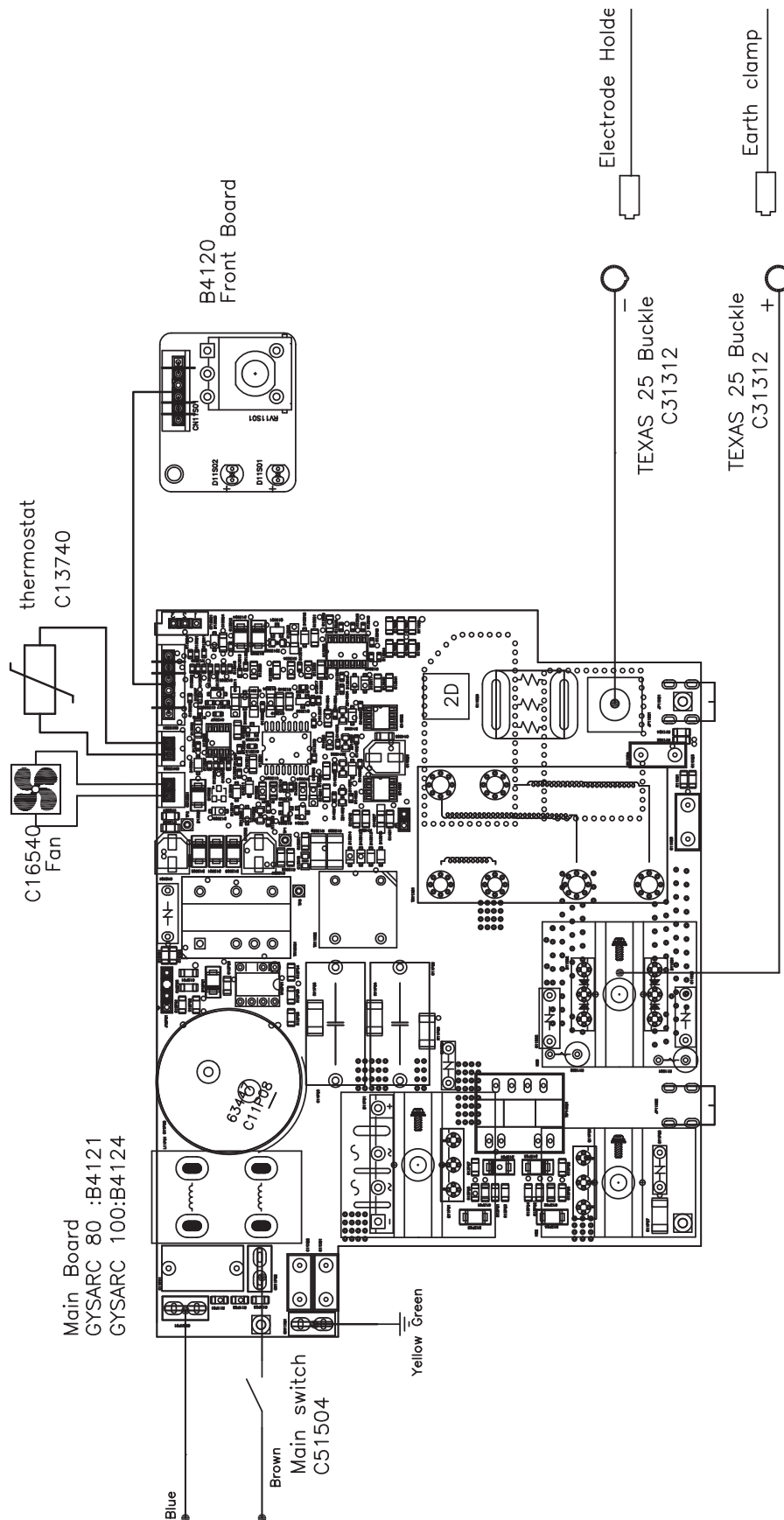
KÄYTTÖLIITTYMÄ



- 1 Nykyinen asetuspotentiometri
- 2 Keltainen ilmaisin lämpösuoja ja ylivirtaa varten
- 3 Vihreä ilmaisin (toiminta)
- 4 Maadoituspuristin ja elektrodipidikkeen liittimet
- 5 Vaihtaa

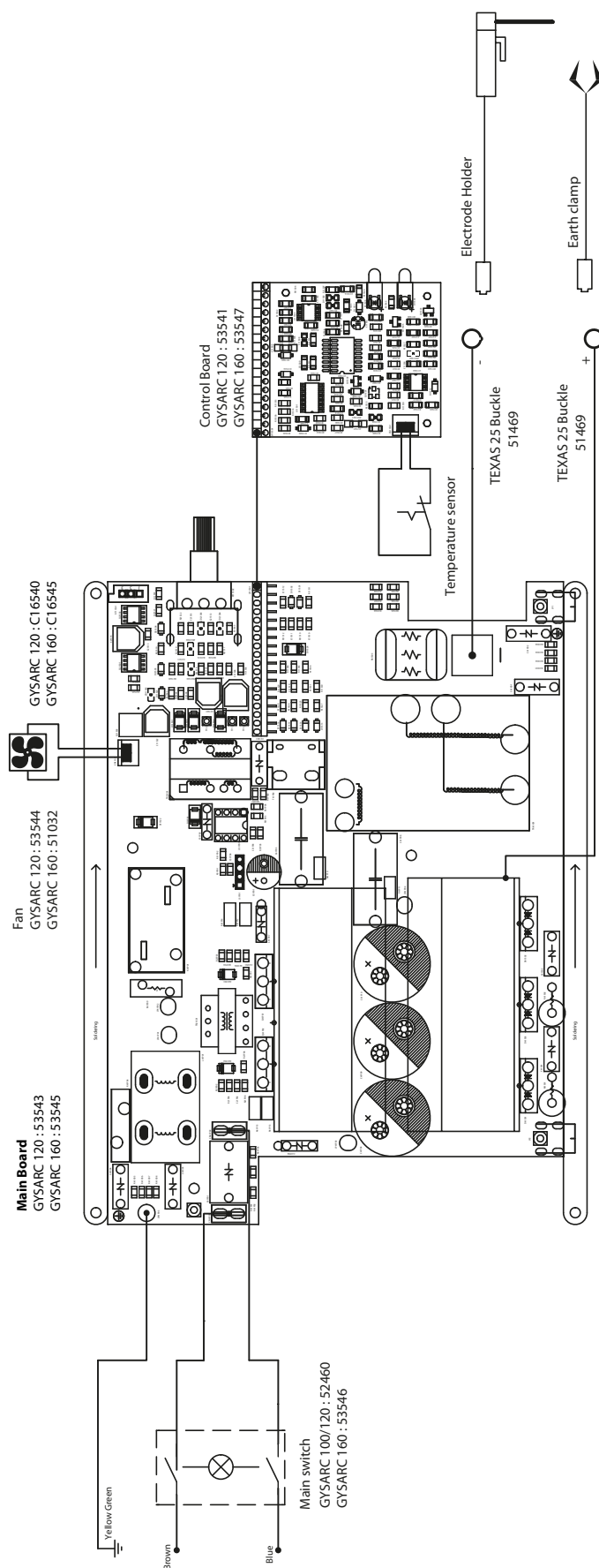
PIIRIKAAVIO

GYSARC 100



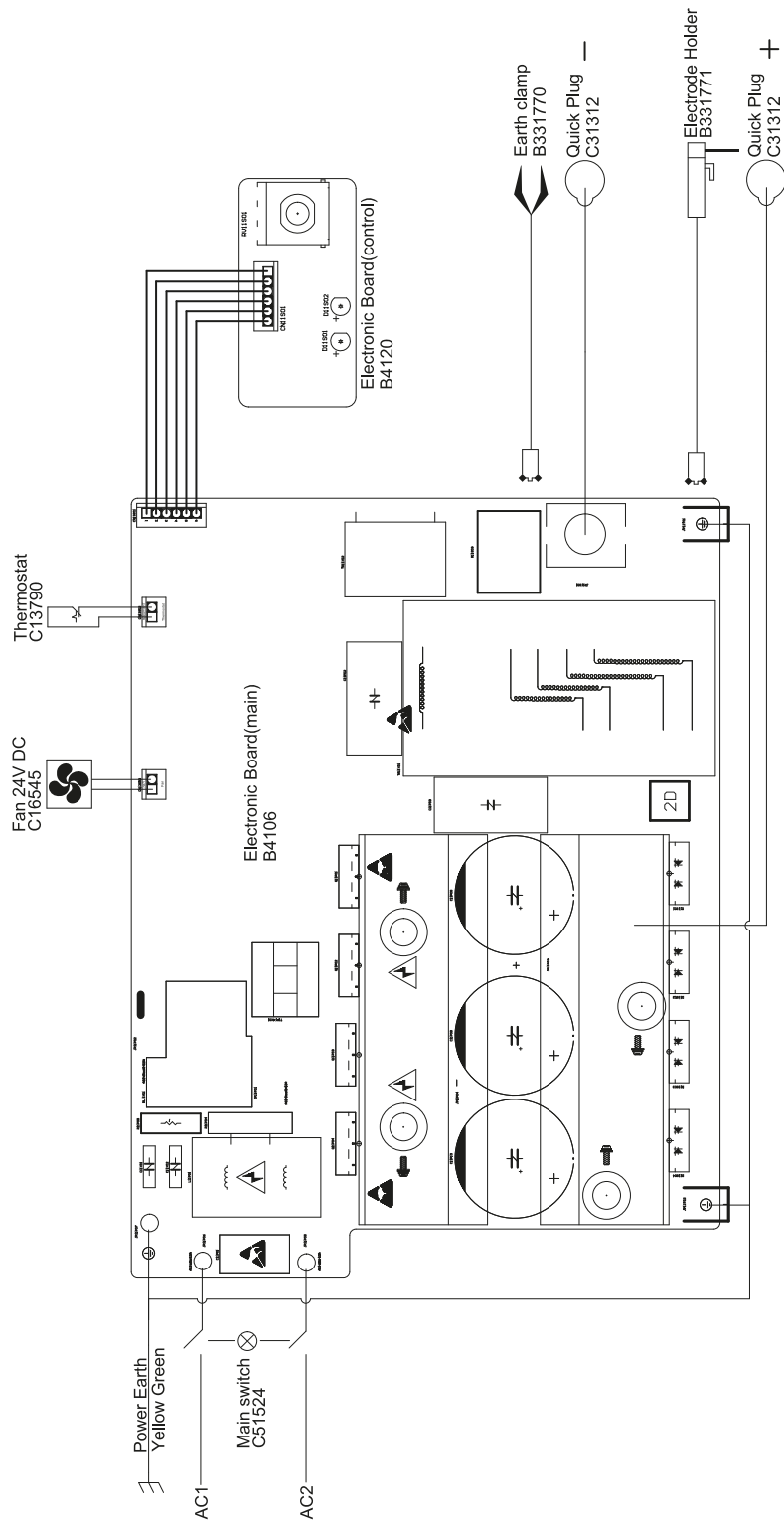
PIIRIKAAVIO

GYSARC 120/160



PIIRIKAAVIO

GYSARC 200



TEKNISET TIEDOT

	100	120	160	200
Ensisijainen				
Virtalähteen jännite	230 V /- 15 %			
Verkkotaajuus	50/60 Hz			
Vaiheiden lukumäärä	1			
Sulake	16 A	16 A	16 A	32 A
Suurin tehollinen syöttövirta I _{1eff}	7 A	10 A	14,5 A	15 A
Suurin syöttövirta I _{1max}	19 A	23 A	34 A	44 A
Verkkokaapelin osa	3 x 1,5 mm ²	3 x 1,5 mm ²	3 x 1,5 mm ²	3 x 2,5 mm ²
Suurin kulutettu aktiivinen teho	2747 W	3506 W	5053 W	6531 W
Kulutus tyhjäkäynnillä	35 W	50 W	48 W	49 W
Tehokkuus I _{2max}	87,3 %	84,8 %	83,5 %	84,73 %
Tehokerroin arvolla I _{2max} (λ)	0,62	0,63	0,63	0,64
EMC-luokka	A			
Toissijainen				
Ei kuormitusjännitettä	63 V	63 V	63 V	64 V
Hitsausvirran tyyppi	DC	DC	DC	DC
Hitsaustilat	MMA	MMA	MMA	MMA
Pienin hitsausvirta	10	10	10	20
Normaali virtalähtö (I ₂)	10 → 100 A	10 → 120 A	10 → 160 A	20 → 200 A
Perinteinen jännitelähtö (U ₂)	20,4 → 24 V	20,4 → 24,8 V	20,4 → 26,4 V	20,8 → 28 V
Käyttösuhte 40 °C:ssa (10 min)* Standardi EN60974-1.	I _{max}	14 %	20 %	10 %
	60 %	50 A	70 A	85 A
	100 %	35 A	55 A	70 A
Toimiva lämpötila	-10°C → 40°C			
Säilytyslämpötila	-20°C → 55°C			
Suojaustaso	IP21	IP21	IP21	IP21
Minimi käämin eristysluokka	F	F	F	F
Mitat (PxLxh)	21 x 13 x 10 cm	23 x 15 x 10 cm		27x11x 16,5 cm
Paino	2 kg	2,7 kg	2,9 kg	3,6 kg

*Työjaksot mitataan standardin EN60974-1 mukaisesti à 40°C ja 10 min jaksolla.
Intensivisessä käytössä (> käyttöjaksoon) lämpösuoja voi kytkeytyä päälle, jolloin valokaari sammuu ja merkivalo kytkeytyy päälle.
Pidä koneen virtalähde päällä jäähdytyksen mahdollistamiseksi, kunnes lämpösuojaus peruuntuu.
Hitsausvirtalähde kuvaa ulkoista roikkumisominaisuutta.

SYMBOLIT

	Varoitus ! Lue käyttöohje ennen käyttöä.
	Käyttöohjeen symboli
	Aaltoileva virtateknologiaan perustuva lähde, joka tuottaa tasavirtaa.
	Puikkohitsaus (manuaalinen metallikaari)
	Soveltuu hitsaukseen ympäristössä, jossa on lisääntynyt sähköiskun vaara. Tätä konetta ei kuitenkaan saa sijoittaa sellaiseen ympäristöön.
	Suora hitsausvirta
U0	Avoimen piirin jännite
X(40°C)	Käyttösuhte standardin EN 60974-1 mukaan (10 minuuttia – 40°C).
I2	Vastaava tavanomainen hitsausvirta
A	ampeeria
U2	Perinteinen jännite vastaavissa kuormissa.
V	Volt
Hz	Hertz
1 ~ 50/60 Hz	Yksivaiheinen virtalähde 50 tai 60 Hz
U1	Nimellisvirtalähdējännite
I1max	Suurin nimellisvirtalähde (tehollinen arvo).
I1eff	Suurin tehollinen virtalähde.
	Laite eurooppalaisten direktiivien mukainen. EU-vaatimustenmukaisuusvakuutus on saatavilla verkkosivuillamme (katso kansisivu).
IEC 60974-1 IEC 60974-10 Luokka A	Laite on standardien EN60974-1 ja EN60971-10 luokan A laite mukainen.
	Tämä laitteisto on jätekeräyksen alainen EU-direktiivien 2012/19/EU mukaisesti. Älä heitä kotitalousjätteeseen!
	EAEC-vaatimustenmukaisuusmerkintä (Euraasian talousyhteisö).
	Lämpötilatiedot (lämpösuoja)
	Tämä tuote tulee kierrättää asianmukaisesti
	Laitteet ovat Marokon standardien mukaisia. Vaatimustenmukaisuusvakuutus C _p (CMIM) on saatavilla verkkosivuillamme (katso kansilehti).
	Laitteet, jotka täyttävät kiinalaiset vaatimukset vaarallisten aineiden rajoitetusta käytöstä sähkö- ja elektroniikkatuotteissa.
	Laitteet täyttävät brittiläiset vaatimukset. Brittiläinen vaatimustenmukaisuusvakuutus on saatavilla verkkosivuillamme (katso kotisivu).
	Vakioelektrodien lukumäärä, jotka voidaan hitsata jatkuvasti 1 tunnissa, 20 sekunnin pysäytysaika jokaisen elektrodin välillä, jaettuna samoissa olosuhteissa hitsattavien elektrodien lukumäärällä ilman lämpösuojauksen aktivoitumista.
	Vakioelektrodien lukumäärä, jotka voidaan hitsata 1 tunnissa, 20 °C:ssa, 20 sekunnin pysäytysaika kunkin elektrodin välillä.



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