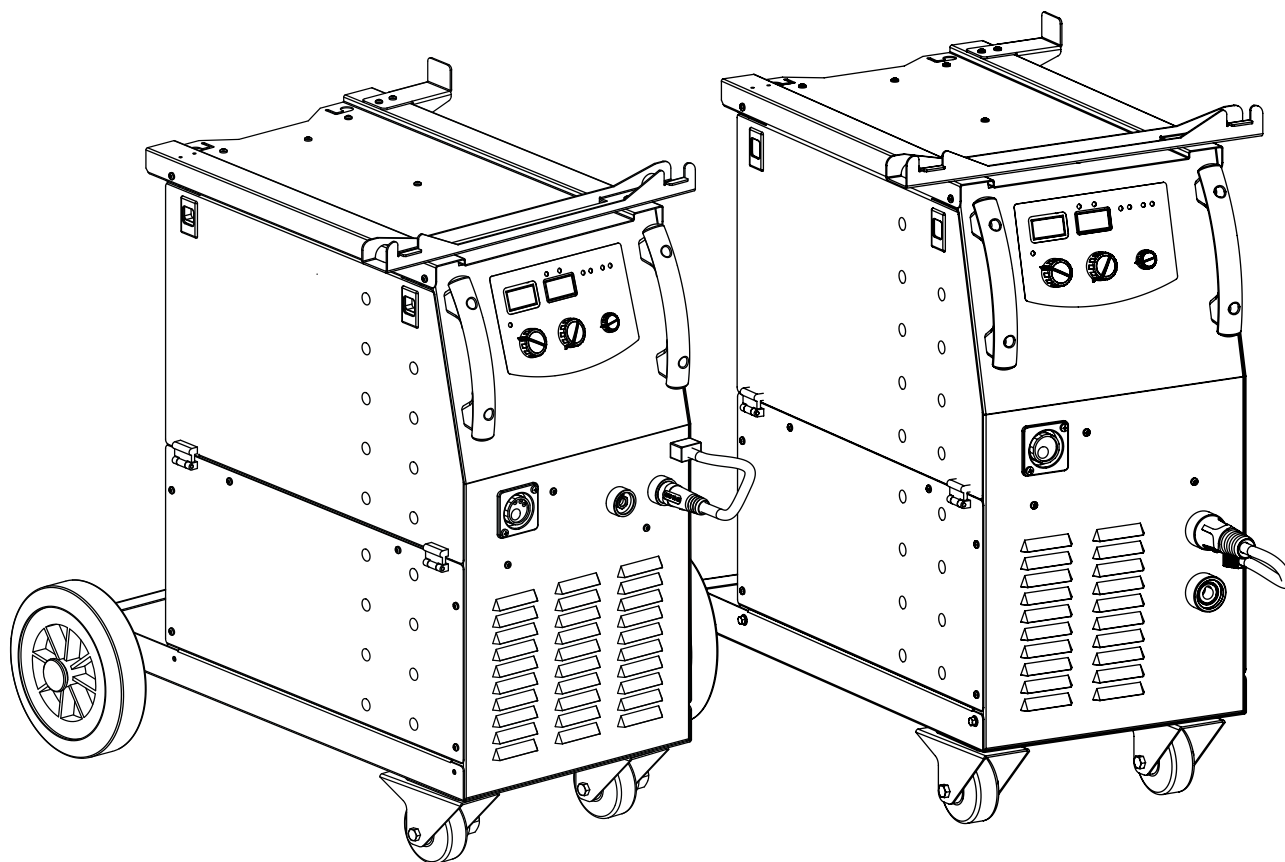
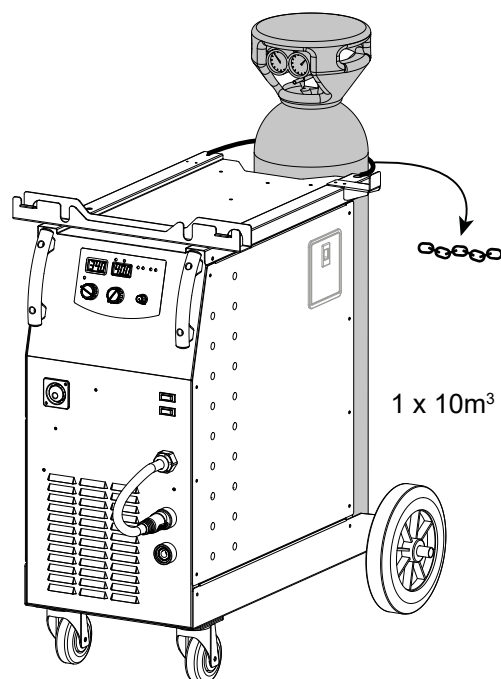
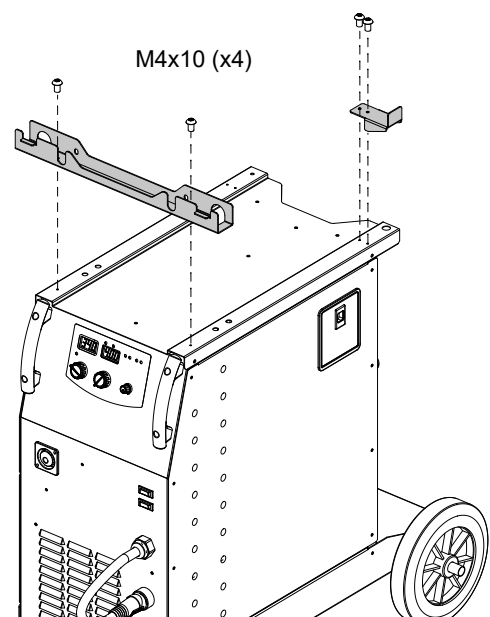
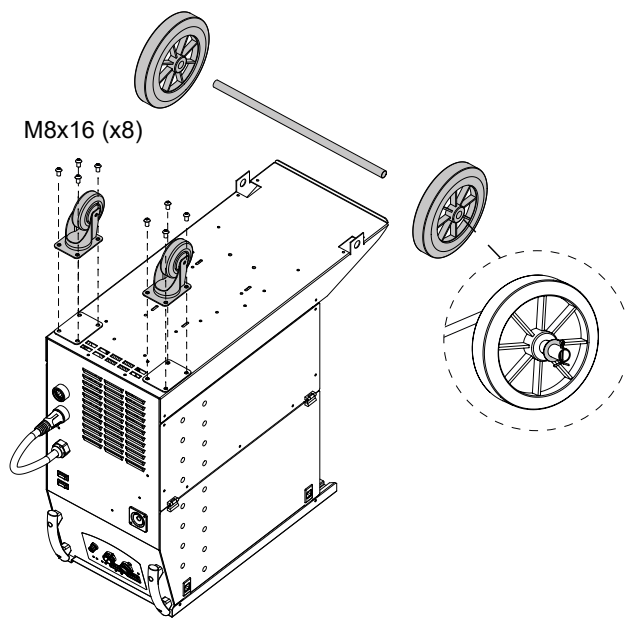
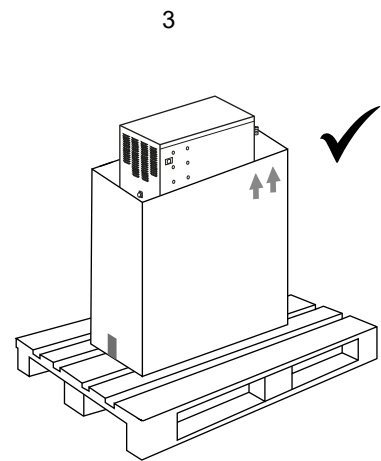
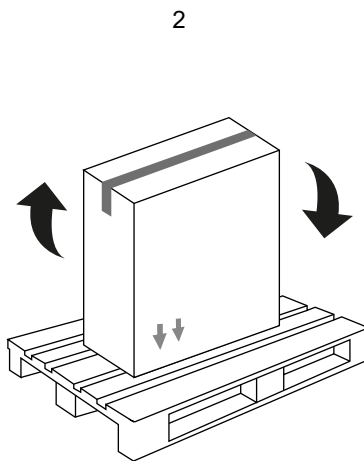
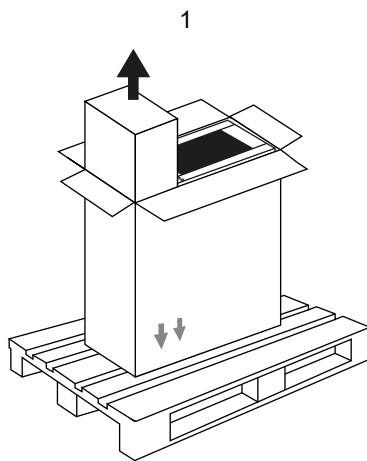




DA 2-32

MULTIWELD 250T / 320T / FV 220M / 400T

MIG/MAG- og MMA-svejsemaskine



ADVARSLER - SIKKERHEDSREGLER

GENERELLE INSTRUKTIONER



Disse instruktioner skal læses og forstås fuldt ud før enhver betjening. Der må ikke foretages ændringer eller vedligeholdelse, som ikke er specificeret i manualen.

Producenten kan ikke holdes ansvarlig for personskade eller materielle skader som følge af brug, der ikke er i overensstemmelse med instruktionerne i denne manual. I tilfælde af problemer eller usikkerhed skal du kontakte en kvalificeret person for at sikre korrekt drift af udstyret.

MILJØ

Dette udstyr må kun anvendes til svejseoperationer inden for de grænser, der er angivet på typeskiltet og/eller i manualen. Sikkerhedsinstruktionerne skal følges. Producenten kan ikke holdes ansvarlig for forkert eller farlig brug.

Udstyret skal anvendes i et rum frit for støv, syre, brandfarlige gasser eller andre ætsende stoffer, og det samme gælder for opbevaring. Sørg for tilstrækkelig luftcirkulation under brug.

Temperaturområder:

Brug mellem -10 og +40 °C (+14 og +104 °F).

Opbevaring mellem -20 og +55 °C (-4 og 131 °F).

Luftfugtighed:

Mindre end eller lig med 50 % ved 40 °C (104 °F).

Mindre end eller lig med 90% ved 20°C (68°F).

Højde:

Op til 1000 m over havets overflade (3280 fod).

PERSONLIG BESKYTTELSE OG BESKYTTELSE AF ANDRE

Lysbuesvejsning kan være farligt og forårsage alvorlige eller endda dødelige skader.

Svejsning udsætter personer for en farlig varmekilde, lysstråling fra lysbuen, elektromagnetiske felter (forsigtig for pacemakerbrugere), risiko for elektrisk stød, støj og gasformige dampe.

For at beskytte dig selv og andre ordentligt, skal du følge disse sikkerhedsinstruktioner:



For at beskytte dig mod forbrændinger og stråling skal du bære tøj uden håndjern, som er isolerende, tørt, flammehæmmende og i god stand, og som dækker hele kroppen.



Brug handsker, der garanterer elektrisk og termisk isolering.



Brug svejsebeskyttelse og/eller en svejsehjelm med tilstrækkelig beskyttelse (som varierer afhængigt af anvendelsen). Beskyt dine øjne under rengøringsarbejde. Kontaktlinser er strengt forbudt.

Det er nogle gange nødvendigt at afgrænse områder med brandsikre gardiner for at beskytte svejseområdet mod lysbuestråler, sprøjt og glødende affald.

Informér personer i svejseområdet om ikke at stirre på lysbuestrålerne eller smeltede dele og om at bære passende beskyttelsestøj.



Brug høreværn, hvis svejseprocessen når et støjniveau, der overstiger den tilladte grænse (det samme gælder for alle i svejseområdet).

Hold hænder, hår og tøj væk fra bevægelige dele (ventilator).

Fjern aldrig beskyttelsesdækslerne fra køleenheden, når svejsestrømkilden er tændt; producenten kan ikke holdes ansvarlig i tilfælde af en ulykke.



Nysvejsede dele er varme og kan forårsage forbrændinger ved håndtering. Sørg for, at brænderen eller elektrodeholderen er tilstrækkeligt kølet af, ved at vente mindst 10 minutter, før du foretager nogen form for indgreb, når du udfører vedligeholdelse. Køleenheden skal være tændt, når du bruger en vandkølet brænder, for at forhindre, at væsken forårsager forbrændinger.

Det er vigtigt at sikre arbejdsområdet, inden man forlader det, for at beskytte personer og ejendom.

SVEJSERØG OG GAS



Dampe, gasser og støv, der udledes under svejsning, er sundhedsfarlige. Tilstrækkelig ventilation er afgørende, og en ekstern lufttilførsel er nogle gange nødvendig. En friskluftmaske kan være en løsning, hvis ventilationen er utilstrækkelig.

Kontroller, at sugningen er effektiv ved at sammenligne den med sikkerhedsstandarder.

Forsigtig: Svejsning i små rum kræver fjernovervågning af sikkerheden. Desuden kan svejsning af visse materialer, der indeholder bly, cadmium, zink, kviksølv eller endda beryllium, være særligt skadeligt; affedt delene før svejsning.

Flaskerne skal opbevares i åbne eller godt ventilerede områder. De skal være i oprejst position og fastgjort til en støtte eller på en vogn.

Svejsning bør undgås i nærheden af fedt eller maling.

RISIKO FOR BRAND OG EKSPLOSION



Svejsområdet skal være fuldt beskyttet; brandfarlige materialer skal holdes mindst 11 meter væk. Brandbekæmpelsesudstyr skal være til stede i nærheden af svejsearbejder.

Pas på stænk fra varme materialer eller gnister, selv gennem revner, da disse kan være en kilde til brand eller eksplosion.

Hold personer, brandfarlige genstande og trykbeholdere på sikker afstand.

Svejsning i lukkede beholdere eller rør er forbudt, og hvis de er åbne, skal de tømmes for alt brandfarligt eller eksplosivt materiale (olie, brændstof, gasrester osv.).

Slibearbejdet må ikke rettes mod svejsestrømskilden eller mod brandfarlige materialer.

GASFLASKER



Gas, der slipper ud fra cylindrene, kan være en kvælningsskilde, hvis den koncentrerer i svejsområdet (sørg for god ventilation).

Transport skal udføres sikkert: cylindrene skal være lukkede, og svejsestrømskilden skal være slukket. De skal opbevares lodret og sikres med en støtte for at begrænse risikoen for fald.

Luk flasken mellem brug. Vær forsigtig med temperaturudsving og sollys.

Flasken må ikke komme i kontakt med flammer, lysbuer, lommelygter, jordklemmer eller andre varme- eller glødekilder.

Sørg for, at den holdes væk fra elektriske kredsløb og svejsekredsløb, og svejs derfor aldrig en trykflaske.

Vær forsigtig ved åbning af flaskeventilen. Hold hovedet væk fra ventilen, og sørg for, at den anvendte gas er egnet til svejseprocessen.

ELEKTRISK SIKKERHED



Det anvendte elektriske netværk skal være korrekt jordforbundet. Brug den sikringsstørrelse, der anbefales på typeskiltet. Elektrisk stød kan være en kilde til alvorlige, direkte eller indirekte ulykker eller endda dødsfald.

Rør aldrig ved strømførende dele inde i eller uden for den strømførende strømkilde (brændere, klemmer, kabler, elektroder), da disse er forbundet til svejsekredsløbet.

Før svejsestrømforsyningen åbnes, skal den afbrydes fra lysnettet og lades stå i 2 minutter, så alle kondensatorer kan aflades.

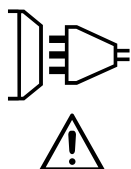
Rør ikke ved brænderen eller elektrodeholderen og jordklemmen på samme tid.

Sørg for, at kabler og brændere, hvis de er beskadigede, udskiftes af kvalificeret og autoriseret personale. Vælg kabeltværsnit i henhold til anvendelsen. Bær altid tørt og rent tøj for at beskytte dig mod svejsekredsløbet. Bær isolerende fodtøj i alle arbejdsmiljøer.

EMC-KLASSIFICERING AF UDSTYR



Dette klasse A-udstyr er ikke beregnet til brug i boligområder, hvor elektricitet leveres af det offentlige lavspændingsnet. Der kan være potentielle vanskeligheder med at sikre elektromagnetisk kompatibilitet i sådanne miljøer på grund af ledningsbåret og udsendt radiofrekvensinterferens.



Dette udstyr overholder IEC 61000-3-11.

Dette udstyr overholder ikke IEC 61000-3-12 og er beregnet til tilslutning til private lavspændingsnetværk, der er tilsluttet det offentlige elnet, kun på mellem- og højspændingsniveauer. Hvis udstyret er tilsluttet et offentligt lavspændingsnet, er det installatørens eller brugerens ansvar at sikre, ved at konsultere distributionsnetoperatøren, at udstyret kan tilsluttes.

ELEKTROMAGNETISKE EMISSIONER



Elektrisk strøm, der passerer gennem en leder, producerer lokale elektriske og magnetiske felter (EMF). Svejsestrøm producerer et elektromagnetisk felt omkring svejsekredsløbet og svejseudstyret.

Elektromagnetiske felter (EMF) kan forstyrre visse medicinske implantater, såsom pacemakere. Der skal træffes beskyttelsesforanstaltninger for personer med medicinske implantater. For eksempel adgangsrestriktioner for forbipasserende eller individuelle risikovurderinger for svejsere.

Alle svejsere bør bruge følgende procedurer for at minimere eksponering for elektromagnetiske felter fra svejsekredsløbet:

- Placer svejekablerne sammen – fastgør dem med en fastgørelsesanordning, hvis det er muligt;
- Placer dig selv (torso og hoved) så langt væk fra svejsekredsløbet som muligt;
- Vikl aldrig svejekabler rundt om kroppen;
- Placer ikke kroppen mellem svejekablerne. Hold begge svejekabler på samme side af kroppen;
- Tilslut returkablet til den anvendte del så tæt som muligt på det område, der skal svejdes;
- arbejd ikke ved siden af svejsestrømkilden, sid ikke på den, og læn dig ikke op ad den;
- Undlad at svejse under transport af svejsestrømkilden eller trådboksen.



Personer med pacemakere bør konsultere en læge, før de bruger dette udstyr. Eksponering for elektromagnetiske felter under svejsning kan have andre sundhedseffekter, som endnu ikke er kendte.

ANBEFALINGER TIL VURDERING AF OMRÅDET OG SVEJSNINGSINSTALLATION

Generaliteter

Brugeren er ansvarlig for at installere og bruge lysbuesvejseudstyr i henhold til producentens anvisninger. Hvis der registreres elektromagnetisk interferens, er det brugerens ansvar at løse situationen med teknisk assistance fra producenten. I nogle tilfælde kan denne korrigerende handling være så simpel som at jorde svejsekredsløbet. I andre tilfælde kan det være nødvendigt at konstruere en elektromagnetisk afskærmning omkring svejsestrømkilden og hele emnet, sammen med installation af indgangsfiltre. I alle tilfælde skal elektromagnetisk interferens reduceres, indtil det ikke længere er et problem.

Vurdering af svejsezonen

Før installation af lysbuesvejseudstyr skal brugeren vurdere potentielle elektromagnetiske problemer i det omkringliggende område. Følgende skal tages i betragtning:

- a) tilstedeværelsen af andre strøm-, styre-, signal- og telefonkabler over, under og ved siden af lysbuesvejseudstyret;
- b) radio- og fjernsynsmodtagere og -sendere;
- c) computere og andet styreudstyr;
- d) sikkerhedskritisk udstyr, for eksempel beskyttelse af industrielt udstyr;
- e) naboers helbred, for eksempel brug af pacemakere eller høreapparater;
- f) udstyr, der anvendes til kalibrering eller måling;
- g) immuniteten over for andre materialer, der findes i miljøet.

Brugeren skal sikre sig, at andet udstyr, der anvendes i miljøet, er kompatibelt. Dette kan kræve yderligere beskyttelsesforanstaltninger; (h) tidspunktet på dagen, hvor svejsning eller andre aktiviteter skal udføres.

Størrelsen af det omkringliggende område, der skal tages i betragtning, afhænger af bygningens struktur og andre aktiviteter, der finder sted i den. Det omkringliggende område kan strække sig ud over faciliteternes grænser.

Evaluering af svejseinstallation

Ud over at vurdere området kan evaluering af lysbuesvejseanlæg hjælpe med at identificere og afhjælpe forstyrrelser. Emissionsvurderinger bør omfatte målinger på stedet som angivet i artikel 10 i CISPR. Målinger på stedet kan også bekræfte effektiviteten af afværgeforanstaltninger.

ANBEFALINGER OM METODER TIL REDUCERING AF ELEKTROMAGNETISKE EMISSIONER

a. Offentlig strømforsyning: Udstyr til lysbuesvejsning skal tilsluttes den offentlige strømforsyning i henhold til producentens anbefalinger. Hvis der opstår interferens, kan det være nødvendigt at træffe yderligere forebyggende foranstaltninger, såsom filtrering af den offentlige strømforsyning. Det bør overvejes at afskærme strømkablet i et metalrør eller tilsvarende for permanent installeret lysbuesvejsningsudstyr. Elektrisk kontinuitet i afskærmningen skal sikres langs hele dens længde. Afskærmningen skal tilsluttes svejsestrømkilden for at sikre god elektrisk kontakt mellem røret og svejsestrømkildens kabinet.

b. Vedligeholdelse af lysbuesvejseudstyr: Lysbuesvejseudstyr skal undergå rutinemæssig vedligeholdelse i henhold til

producentens anbefalinger. Alle adgangspunkter, servicedøre og dæksler skal være lukkede og korrekt låst, når lysbuesvejseudstyret er i drift. Lysbuesvejseudstyr må ikke modificeres på nogen måde, undtagen de ændringer og justeringer, der er specificeret i producentens instruktioner. Især bør gnistgabet for lysbuestart- og stabiliseringsanordninger justeres og vedligeholdes i henhold til producentens anbefalinger.

c. Svejsekabler: Kablerne skal være så korte som muligt og placeres tæt sammen nær eller på jorden.

d. Potentialudligning: Alle metalgenstande i det omkringliggende område skal udlignes. Metalgenstande, der er forbundet med emnet, øger dog risikoen for elektrisk stød for operatøren, hvis de berører både disse metalelementer og elektroden. Operatøren skal isoleres fra sådanne metalgenstande.

e. Jordforbindelse af emnet: Når emnet ikke er jorden af elektriske sikkerhedsmæssige årsager eller på grund af dets størrelse og placering – for eksempel i tilfælde af skibsskrog eller metalrammen i bygninger – kan en jordforbindelse i nogle tilfælde, men ikke altid, reducere emissioner. Der skal udvises forsigtighed for at undgå at jorde emner, der kan øge risikoen for personskader eller beskadigelse af andet elektrisk udstyr. Om nødvendigt bør emnet jordes direkte, men i nogle lande, hvor denne direkte forbindelse ikke er tilladt, bør forbindelsen foretages med en passende kondensator valgt i henhold til nationale regler.

f. Beskyttelse og afskærmning: Selektiv beskyttelse og afskærmning af andre kabler og udstyr i det omkringliggende område kan begrænse interferensproblemer. Beskyttelse af hele svejseområdet kan overvejes til særlige anvendelser.

TRANSPORT OG TRANSPORT AF SVEJSESTRØMKILDEN



Brug ikke kabler eller en brænder til at flytte svejsestrømkilden. Den skal flyttes i lodret position. Lad ikke strømkilden passere over personer eller genstande. Løft aldrig en gasflaske og en strømkilde på samme tid. Deres transportstandarder er forskellige. Det er bedst at fjerne trådspolen, før svejsestrømkilden løftes eller transporteres.

UDSTYRINSTALLATION

- Placer svejsestrømkilden på et gulv med en maksimal hældning på 10°.
- Sørg for tilstrækkelig plads til at ventilere svejsestrømkilden og få adgang til betjeningselementerne.
- Må ikke anvendes i et miljø, der indeholder ledende metallisk støv.
- Svejsestrømkilden skal beskyttes mod slagregn og må ikke udsættes for sollys.
- MULTIWELD 250T/320T/400T-udstyret har en IP21-beskyttelsesklasse, hvilket betyder:
 - beskyttelse mod adgang til farlige dele af faste legemer med en diameter på >12,5 mm og,
 - beskyttelse mod lodret faldende vanddråber
- MULTIWELD FV 220M-udstyret har en IP23-beskyttelsesklasse, hvilket betyder:
 - beskyttelse mod adgang til farlige dele af faste legemer med en diameter på over 12,5 mm, og
 - beskyttelse mod regn rettet mod 60% af lodret.

Dette udstyr kan derfor anvendes udendørs i overensstemmelse med IP23-beskyttelsesklassen. Strøm-, forlænger- og svejsekabler skal være helt udrullede for at forhindre overophedning.



Producenten påtager sig intet ansvar for skader på personer og ejendom som følge af forkert og farlig brug af dette udstyr.



Spredningsstrømme fra svejsning kan ødelægge jordledere, beskadige elektrisk udstyr og apparater og forårsage overophedning af komponenter, hvilket kan føre til brand.

- Alle loddeforbindelser skal være fast forbundet; kontroller dem regelmæssigt!
- Sørg for, at delen er forsvarligt fastgjort og fri for elektriske problemer!
- Alle elektrisk ledende komponenter i svejsekilden, såsom chassis, løbekat og løftesystemer, skal sikres eller ophænges, så de er isolerede!
- Placer ikke andet udstyr såsom boremaskiner, sliberedskaber osv. på svejsekilden, løbevognen eller løftesystemerne uden at de er isoleret!
- Placer altid svejsebrændere eller elektrodeholdere på en isoleret overflade, når de ikke er i brug!

VEDLIGEHOLDELSE / TIPS



- Vedligeholdelse bør kun udføres af en kvalificeret person. Årlig vedligeholdelse anbefales.
- Sluk for strømmen ved at tage stikket ud af enheden, og vent to minutter, før du arbejder på udstyret. Spændingerne og strømmene indeni er høje og farlige.
- Fjern regelmæssigt dækslet og blæs støvet ud. Benyt lejligheden til at få de elektriske forbindelser kontrolleret med et isoleret værktøj af kvalificeret personale.
- Kontroller regelmæssigt netledningens tilstand. Hvis netledningen er beskadiget, skal den udskiftes af producenten, dennes servicerepræsentant eller en tilsvarende kvalificeret person for at undgå fare.
- Lad svejsestrømkildens ventilationsåbninger være frie til luftindtag og -udstødning.
- Brug ikke denne svejsestrøm-/spændingskilde til at optø frosne rør, genoplade batterier/akkumulatorer eller starte motorer.

INSTALLATION – PRODUKT BETJENING

Kun erfarent personale, der er autoriseret af producenten, må udføre installationen. Sørg for, at generatoren er afbrudt fra nettet under installationen.

Det anbefales at bruge de svejsekabler, der følger med enheden, for at opnå optimale produktindstillinger.

BESKRIVELSE

Tak fordi du valgte os! For at få mest muligt ud af din stilling, bedes du læse følgende omhyggeligt:

MULTIWELD-serien af svejsemaskiner er halvautomatiske MIG/MAG-, fluxfyldte tråd- og MMA-svejsemaskiner. De har manuelle justeringer assisteret af justeringsgitteret på produktet. De anbefales til svejsning af stål, rustfrit stål og aluminium.

STRØMFORSYNING

- MULTIWELD 250T/320T leveres med et 16 A stik af typen EN 60309-1 og skal tilsluttes en 400 V (50-60 Hz) trefaset firetråds elektrisk installation med nullelederen forbundet til jord.
- MULTIWELD 400T leveres med et 32 A stik af typen EN 60309-1 og skal tilsluttes en 400 V (50-60 Hz) trefaset firetråds elektrisk installation med nullelederen forbundet til jord.
- MULTIWELD FV 220M leveres med et 16 A CEE7/7-stik og bør kun bruges i en 230 V (50 - 60 Hz) trefaset elektrisk installation med en nuleleder forbundet til jord.

Dette produkt, der er udstyret med et "Fleksibelt Spændingssystem", kan forsynes med strøm fra en elektrisk installation med jordforbindelse mellem 110V og 230V (50-60Hz).

Det effektive strømforbrug (I_{1eff}) er angivet på udstyret for maksimale driftsforhold. Kontroller, at strømforsyningen og dens beskyttelsesordninger (sikring og/eller afbryder) er kompatible med den strøm, der kræves under drift. I nogle lande kan det være nødvendigt at udskifte stikket for at muliggøre drift under maksimale forhold.

- MULTIWELD FV 220M er udstyret med Protect 400 (P400)-funktionen: enheden går i beskyttelsestilstand (beskyttelsesindikatoren blinker), hvis forsyningsspændingen er over 265 V. Normal drift genoptages, så snart forsyningsspændingen vender tilbage til sit nominelle område.

BRUG AF EN FORLÆNGERLEDNING

Alle forlængerledninger skal have en størrelse og et tværsnit, der passer til apparatets spænding.

Brug en forlængerledning, der overholder nationale bestemmelser.

	Indgangsspænding	Forlængerledningssektion (<45m)
MULTIWELD 400T	400 V - 3~	4 mm ²
MULTIWELD 250T/320T		2,5 mm ²
MULTIWELD FV 220M	230 V - 1~	
	110 V - 1~	

JOB BESKRIVELSE (FIG. I)

- | | |
|---|--|
| 1- Spolestøtte | 9- Gastilslutning |
| 2- bageste kabelstøtte | 10- Tænd/sluk-knap |
| 3- Digitalt display | 11- Strømkabel |
| 4- Indstillinger for svejseparametre | 12- Gasflaskeholder (1x maks. 10m ³ flaske) |
| 5- Europæisk standard brændertilpasning | 13- 36V DC-stikkontakt til gasforvarmingsenhed |
| 6- Polaritetsomvendingskabel | 14- Opbevaringsområde (FV 220M) |
| 7- Jordklemmestik | 14- Tilbehørsæske (400T) |
| 8- Fakkellholder | 15- Gasudluftningskontakt og trådboks |
| | 16- Efter gasskift |

MENNESKE-MASKINE-GRÆNSEFLADE (HMI) (FIG. VI)

- | | |
|--|---|
| Overophednings-/overspændingsindikator (250T/320T/400T) | |
| 1- Overophednings-/overspændings-/P400-indikator (FV 220M) | 7- MIG-funktionsindikator |
| 2- Spændingsvisning | 8- Knap til valg af 2T/4T-funktion |
| 3- Visning af ledningsstrøm og -hastighed | 9- MIG/MMA-valgknap |
| 4- Strømindikator | 10- Dynamisk justering af svejsebuen |
| 5- Indikator for trådhastighed | 11- Justering af trådhastighed (MIG) / strømjustering (MMA) |
| 6- MMA-funktionsindikator | 12- Spændingsjustering |

OPSTART

Tænd/sluk-knappen er placeret på bagsiden af produktet; drej den til "I" for at tænde generatoren. Denne kontakt bør ikke må aldrig drejes til "O" under svejsning.

SEMIAUTOMATISK SVEJSNING AF STÅL/RUSTFRIT STÅL (MAG-TILSTAND)

Vælg udgangsspændingen, og juster trådhastigheden i henhold til anbefalingerne i tabellen på enheden i henhold til tykkelsen af de dele, der skal svejdes (fig. VII).

MULTIWELD 250T/320T kan svejse ståltråd med en diameter på 0,6/1,2 mm og rustfrit stål med en diameter på 0,8/1,2 mm.

MULTIWELD 400T kan svejse stål- og rustfrit ståltråd fra Ø 0,6 til 1,6 mm.

MULTIWELD FV 220M kan svejse ståltråd med en diameter på 0,6/1,0 mm og rustfrit stål med en diameter på 0,8/1,0 mm.

MULTIWELD 250T/FV 220M: Enheden leveres oprindeligt til at arbejde med Ø 0,8 mm ståltråd (rulle Ø 0,8/1,0).

MULTIWELD 320T/400T: Enheden leveres oprindeligt til at arbejde med Ø 1,0 mm ståltråd (rulle Ø 1,0/1,2).

Kontaktdysen, rullesporet og brænderhylsteret er designet til denne anvendelse. For at svejse tråd med en diameter på 0,6 mm skal du bruge en brænder, der ikke er længere end 3 m. Kontaktdysen (fig. II-A) og trådfremføringsrullen skal udskiftes med en model, der har en 0,6 mm spor. I dette tilfælde skal den placeres, så 0,6 mm-markeringen er synlig.

Svejsning af stål kræver en specifik svejsegas (Ar+CO₂). CO₂-forholdet kan variere afhængigt af den anvendte gastype. Til rustfrit stål skal der anvendes en 2% CO₂-blanding. Ved svejsning med ren CO₂ skal en gasforvarmningsenhed tilsluttes gasflasken. Alternativt kan der anvendes et standardforvarmningsmodul (36V), som kan tilsluttes 36V-strømuttaget, der er placeret i nærheden af svejsetrådspolen bag sidedøren (fig. I-13). Bemærk venligst, at denne 36V DC-strømforsyning også er kompatibel med 36V AC-forvarmere. Kontakt venligst din gasleverandør for specifikke gaskrav. Gasflowhastigheden for stål er mellem 8 og 12 liter pr. minut, afhængigt af miljøet.

SEMIAUTOMATISK ALUMINIUMSVEJSNING (MIG-TILSTAND)

Vælg udgangsspændingen, og juster trådhastigheden i henhold til anbefalingerne i tabellen på enheden i henhold til tykkelsen af de dele, der skal svejdes (fig. VII).

MULTIWELD 250T/320T/FV 220M kan udstyres til svejsning med aluminiumstråd på Ø 0,8 og 1,0 mm (fig. II-B).

MULTIWELD 400T kan udstyres til svejsning med Ø 0,8 og 1,6 mm aluminiumstråd (fig. II-B).

Svejsning af aluminium kræver en specifik gastype: ren argon (Ar). Kontakt en gasleverandør for at få råd om valg af den rigtige gas. Gasflowhastigheden til aluminiumsvejsning er mellem 15 og 25 liter pr. minut, afhængigt af miljøet og svejserens erfaring.

Her er forskellene mellem brugen af stål og aluminium:

- Brug specifikke ruller til aluminiumsvejsning.
- Tryk minimalt på trådspolens trykruller for at undgå at klemme tråden.
- Brug kun kapillarrøret til svejsning af stål/rustfrit stål.
- Forberedelse af en aluminiumsbrænder kræver særlig opmærksomhed. Den har en teflonkappe for at reducere friktion. Skær ikke i kappen ved kanten af fittingen; den skal række ud over længden af det kapillarrør, den erstatter og tjener til at føre tråden væk fra rullerne.
- Kontakttrør: brug et SPECIELT aluminiumskontakttrør, der svarer til ledningens diameter.

"INGEN GAS" TRÅDSVEJSNING

Vælg udgangsspændingen, og juster trådhastigheden i henhold til anbefalingerne i tabellen på enheden, afhængigt af tykkelsen af de dele, der skal svejdes (fig. VII).

MULTIWELD 250T/320T/FV 220M kan svejse "No Gas"-tråd fra 0,9 til 1,2 mm i diameter, forudsat at polariteten er omvendt (fig. III - maksimalt tilspændingsmoment på 5 Nm). MULTIWELD 400T kan svejse "No Gas"-tråd fra 0,9 til 1,6 mm i diameter, forudsat at polariteten er omvendt (fig. III - maksimalt tilspændingsmoment på 5 Nm). For at konfigurere denne applikation, se instruktionerne på side 84. Svejsning af fluxfyldt tråd med en standarddyse kan forårsage overophedning og beskadigelse af brænderen. Det er at foretrække at bruge en speciel "No Gas"-dyse (ref. 072329) eller fjerne den originale dyse (fig. III).

MIG/MAG HALVAUTOMATISK SVEJSNING

FORBINDELSE OG TIPS

- Tilslut jordklemmen til den positive (+) eller negative (-) forbindelsesstik afhængigt af den anvendte ledningstype (normalt på -).

TILSTANDSVALG OG INDSTILLINGER

Tryk på venstre knap for at vælge MIG/MAG-svejsetilstand, og tryk på højre knap for at vælge triggeradfærden: 2T eller 4T (triggeradfærden er kun tilgængelig for MIG-tilstand).

1. Juster svejse spændingen:

Juster svejse spændingen  efter behov med den venstre indstillingsknap. af det arbejde, der skal udføres. Spændingsindstillingen vises på displayet. venstre.

2. Juster trådhastigheden:

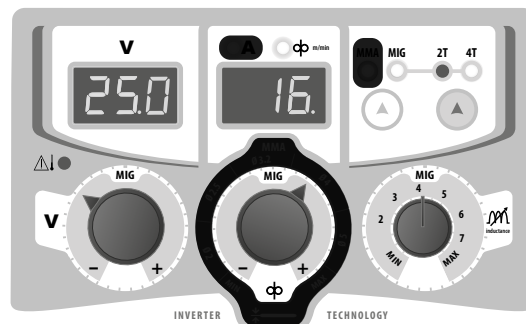
Juster trådhastigheden  efter behov med den centrale drejeknap. af det arbejde, der skal udføres. Hastighedsindstillingen vises på displayet. fra højre.

3. Juster induktansen:

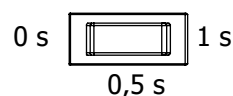
Juster induktansniveauet med den højre knap , den relative værdi går fra MIN til MAX. Jo lavere induktansniveauet er, desto hårdere og mere retningsbestemt vil lysbuen være; jo højere induktansniveauet er, desto blødere vil lysbuen være med mindre sprøjt.

4. Eftergas (MULTIWELD 400)

Varigheden af gasbeskyttelsen efter lysbueslukning. Det hjælper med at beskytte delen mod oxidation.



De sorte områder er ikke nyttige i denne tilstand.



Vælg udgangsspændingen, og juster trådhastigheden i henhold til anbefalingerne i tabellen på enheden i henhold til tykkelsen af de dele, der skal svejses (fig. VII).

INSTALLATION AF SPOLEN OG ISLÆTNING AF TRÅDEN (FIG. IV)

MULTIWELD 250T/320T/400T/FV 220 M kan klare Ø 200/300 mm ruller (økologisk).

- Fjern kontaktrøret (fig. D) og dysen (fig. E) fra brænderen.

Figur A:

- Åbn stationens luge.
- Placer spolen på dens støtte (3).
- Juster bremsen (4) for at forhindre spolens inert i at filtrere tråden sammen, når svejsningen stopper. Generelt må du ikke overspænde, da dette vil overophede motoren.

Figur B:

MULTIWELD 250T/320T/FV 220 M: De medfølgende ruller er dobbeltrillede stål ruller (0,8 og 1,0).

MULTIWELD 400T: De medfølgende ruller er dobbeltrillede stål ruller (1,0 og 1,2).

- Brug ruller med V-rille til ståltråd og andre hårde tråde.
- Brug ruller med U-formede riller til aluminiumstråd og andre fleksible legeringstråde.

Figur C:

For at justere trykket på den motordrevne slangeopruller skal du gøre følgende:

- Løsn knappen (3) helt, og sænk den ned, indsæt wiren, og luk derefter motorspolen uden at stramme den.
- Aktiver motoren ved at trykke på brænderaftrækkeren.
- Spænd knappen, mens du holder brænderaftrækkeren nede. Når tråden begynder at fremføres, skal du stoppe med at stramme.

Forsigtig: Påfør minimalt tryk på aluminiumstråden for at undgå at tråden knuses.

- Forlæng ledningen fra brænderen ca. 5 cm, og fastgør derefter kontaktspiden, der er egnet til den anvendte ledning, til enden af brænderen (fig. D), således end musvågen (fig. E).

GASFORBINDELSE

- Monter en passende trykregulator på gasflasken. Tilslut den til svejsemaskinen med den medfølgende slange. Fastgør de to slangelemmer for at forhindre lækager.
- Sørg for, at gasflasken er korrekt fastgjort ved at respektere kædebeslaget (fig. V).
- Juster gasstrømmen ved at justere justeringsknappen på trykregulatoren.

Bemærk: For at lette justeringen af gasstrømmen skal drivrullerne aktiveres ved at trykke på brænderaftrækkeren (løsn trådboks-knappen for at forhindre, at tråden trækkes ud). Maksimalt gastryk: 0,5 MPa (5 bar). Denne procedure gælder ikke for svejsning uden gas.

RISIKO FOR PERSONSKADE PÅ GRUND AF BEVÆGELIGE DELE!



Slangeruller har bevægelige dele, der kan sætte sig fast i hænder, hår, tøj eller værktøj og dermed forårsage skader!

- Rør ikke ved drejelige eller bevægelige komponenter eller drivdele!
- Sørg for, at krumtaphusdækslerne eller beskyttelsesdækslerne forbliver forsvarligt lukkede under drift!
- Brug ikke handsker, når du træder svejsetråden i og udskifter svejsetrådsspolen.

SVEJSNING MED BELAGT ELEKTRODE

FORBINDELSE OG TIPS

- Tilslut kablerne, elektrodeholderen og jordklemmen til forbindelsesstikkene,
- Overhold de svejsepolariteter og -strømme, der er angivet på elektrodeæskerne,
- Fjern elektroden fra elektrodeholderen, når enheden ikke er i brug.

TILSTANDSVÆLG OG INDSTILLINGER

Tryk på venstre knap  for at vælge MMA-tilstand.

Justering af svejseintensiteten:

Juster svejsestrømmen ved hjælp af den centrale drejeknap  i henhold til elektrodediameteren og den type samling, der skal laves. Strømindstillingen vises på displayet til højre.



De sorte områder er ikke nyttige i denne tilstand.

JUSTERING AF SVEJSESTRØM

Følgende indstillinger svarer til det brugbare strømområde afhængigt af elektrodens type og diameter. Disse områder er ret brede, da de afhænger af anvendelsen og svejsepositionen.

250T / 320T / 400T	Elektrodediameter (mm)	Rutil E6013 (A)	Grundlæggende E7018 (A)
	1.6	30-60	30-55
	2.0	50-70	50-80
	2,5	60-100	80-110
	3.2	80-150	90-140
	4.0	100-200	125-210
	5	150-290	200-260
250T / 320T / 400T	6.3	200-385	220-340

FV 220M	Elektrodediameter (mm)	Rutil E6013 (A)	Grundlæggende E7018 (A)
	1.6	30-60	30-55
	2.0	50-70	50-80
	2,5	60-100	80-110
	3.2	80-150	90-140
	4.0	100-200	125-210
	5	150-220	200-220

SVEJSNING MED BELAGT ELEKTRODE

- Polaritetsomvendingskablet skal frakobles ved MMA-svejsning, før elektrodeholder- og jordklemmekablerne tilsluttes stikkene. Overhold de polariteter, der er angivet på elektrodeemballagen.
- Overhold de gængse svejseregler.
- Din enhed har en funktion specifik for invertere:

Anti-stick-funktionen gør det nemt at fjerne din elektrode uden at den overopheder, hvis den sætter sig fast. Når anti-stick-funktionen er aktiveret, kræver den en ventetid på cirka 3 sekunder, før du kan genoptage normal svejsning.

BESKYTTELSE OG RÅDGIVNING

1 - Overophedning:

Denne enhed er udstyret med temperaturstyret ventilation. Når enheden går i termisk beskyttelsestilstand, stopper den med at levere strøm. Den orange LED (fig. VI-1) lyser, indtil enhedens temperatur vender tilbage til normal.

- Lad apparatets ventilationsåbninger være frie til luftindtag og -udstødning.
- Lad apparatet være tilsluttet efter svejsning og under termisk beskyttelse for at tillade afkøling.

2 - Overstrøm:

Denne enhed er udstyret med et primært strømmålingssystem. I tilfælde af overstrøm lyser den orange LED (fig. VI-1). I dette tilfælde skal enheden slukkes og genstartes.

3 - P400 (Kun FV 220M) :

Denne enhed er udstyret med primær overspændingsbeskyttelse. I dette tilfælde vil den orange LED (fig. VI-1) blinke én gang i sekundet.

4 - Observationer:

- Overhold de gængse svejseregler.
- Sørg for tilstrækkelig ventilation.
- Arbejd ikke på en våd overflade. For at forhindre gaslækager skal du bruge de klemmer, der følger med i tilbehørskassen.
- Sørg for, at gasflasken holdes på plads med fastgørelseskraven, se fig. V.
- Juster gasstrømmen ved at justere justeringsknappen på trykregulatoren.

ANOMALIER, ÅRSAGER, AFHJÆLPNING

SYMPTOMER	MULIGE ÅRSAGER	RETSMIDLER
Beskyttelsesindikatorlampen lyser.	Overskridelse af driftscyklussen Omgivelsestemperatur over 40°C Blokerede luftindtag	Vent på, at indikatorlampen slukker, før du genoptager svejsningen. Overhold driftscyklussen og sørg for god ventilation.
Beskyttelsesindikatorlampen blinker. (Kun MULTIWELD FV 220M)	Netspænding uden for maksimal tolerance	Få din elektriske installation kontrolleret af en kvalificeret person.
Svejsetrådens strømningshastighed er ikke konstant.	Rivejern blokerer åbningen.	Rengør kontaktrøret, eller udskift det, og påfør antiklæbningsproduktet igen.
	Tråden glider på småstenene.	- Kontroller rulletrykket, eller udskift det. - Tråddiameteren er ikke kompatibel med rullen. - Trådføringskappen i brænderen er ikke kompatibel
Afrulningsmotoren virker ikke.	Spolebremse eller rulle for stram.	Løsn bremsen og rullerne.
	Problem med strømforsyningen.	Kontroller, at tænd/sluk-knappen er i tændt position.
Dårlig trådafvikling.	Snavset eller beskadiget trådføringskappe.	Rengør eller udskift.
	Trykrullen er ikke stram nok.	Spænd rullen yderligere.
	Spolebremsen er for stram.	Løsn bremsen.
Ingen svejsestrøm.	Forkert tilslutning af netstikket.	Kontroller stikforbindelsen, og se om stikket modtager strøm.
	Dårlig masseforbindelse.	Kontroller jordkablet (forbindelse og klemmens tilstand).
	Strømkontaktor virker ikke.	Styr brænderens aftrækker.
Tråden sætter sig fast efter småstenene.	Knust trådføringskappe.	Kontroller brænderens kappe og hus.
	Tråd fastklemt i brænderen.	Udskift eller rengør.
	Intet kapillarrør.	Kontroller tilstedeværelsen af kapillarrøret.
	Trådhastigheden er for høj.	Reducer trådhastigheden.
Svejestrengen er porøs.	Gasstrømmen er utilstrækkelig.	Juster gasgennemstrømningshastigheden (15 til 20 L/min)
		Rengør grundmetallet.
	Tom gasflaske.	Udskift den
	Utilfredsstillende gaskvalitet.	Udskift den
	Luftcirkulation eller vindpåvirkning.	Undgå træk, beskyt svejseområdet.
	Gasdysen er for tilstoppet.	Rengør gasdysen, eller udskift den.
	Tråd af dårlig kvalitet.	Brug en tråd, der er egnet til MIG-MAG-svejsning.
	Overfladen, der skal svejses, er i dårlig stand kvalitet (rust osv.)	Rengør delen før svejsning.
Meget store gnistpartikler.	Buespændingen er for lav eller for høj.	Se svejseparametre.
	Dårlig muskelopbygning.	Kontrollér og placer jordklemmen så tæt som muligt på det område, der skal svejses
	Utilstrækkelig beskyttelsesgas.	Juster gasstrømmen
Der kommer ingen gas ud af fakkelen.	Dårlig gasforbindelse.	Kontroller om gastilslutningen ved siden af motoren er korrekt tilsluttet. Kontroller magnetventilen.

GARANTIBETINGELSER FRANKRIG

Garantien dækker alle fabrikationsfejl eller mangler i 2 år fra købsdatoen (reservedele og arbejdskraft).

Garantien dækker ikke:

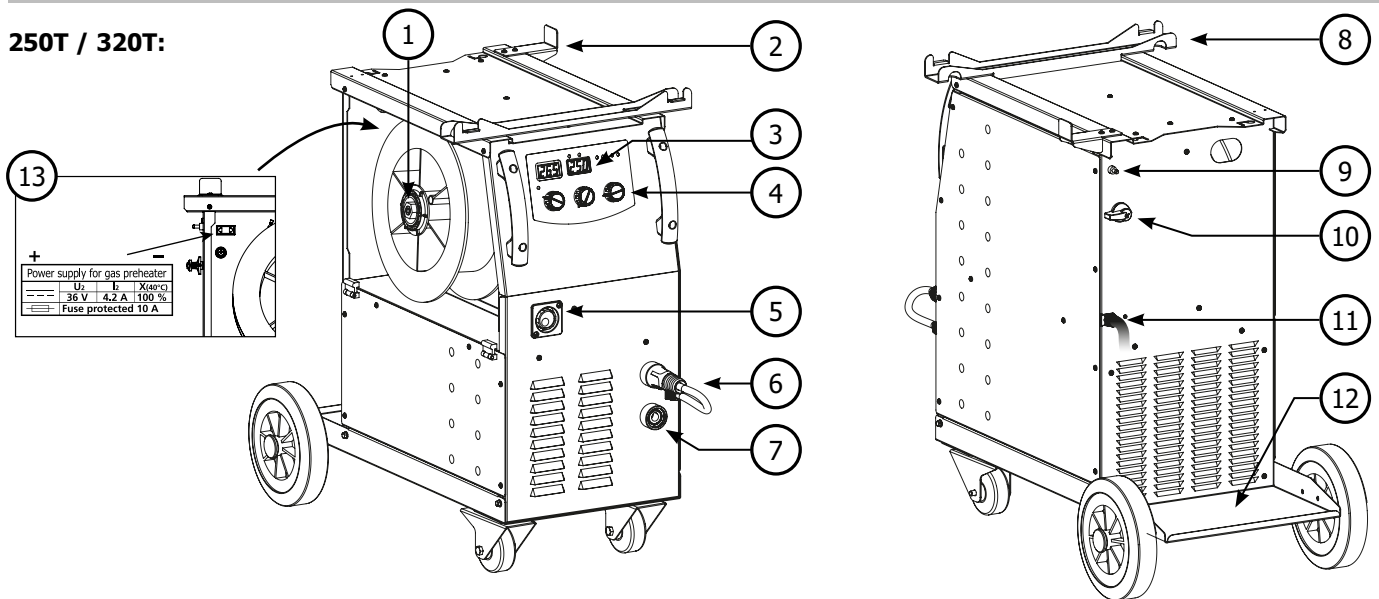
- Enhver anden skade som følge af transport.
- Normal slitage på dele (f.eks. kabler, klemmer osv.).
- Hændelser som følge af misbrug (fejl i strømforsyningen, tab, adskillelse).
- Fejl relateret til miljøet (forurening, rust, støv).

I tilfælde af funktionsfejl skal udstyret returneres til din forhandler, inklusive:

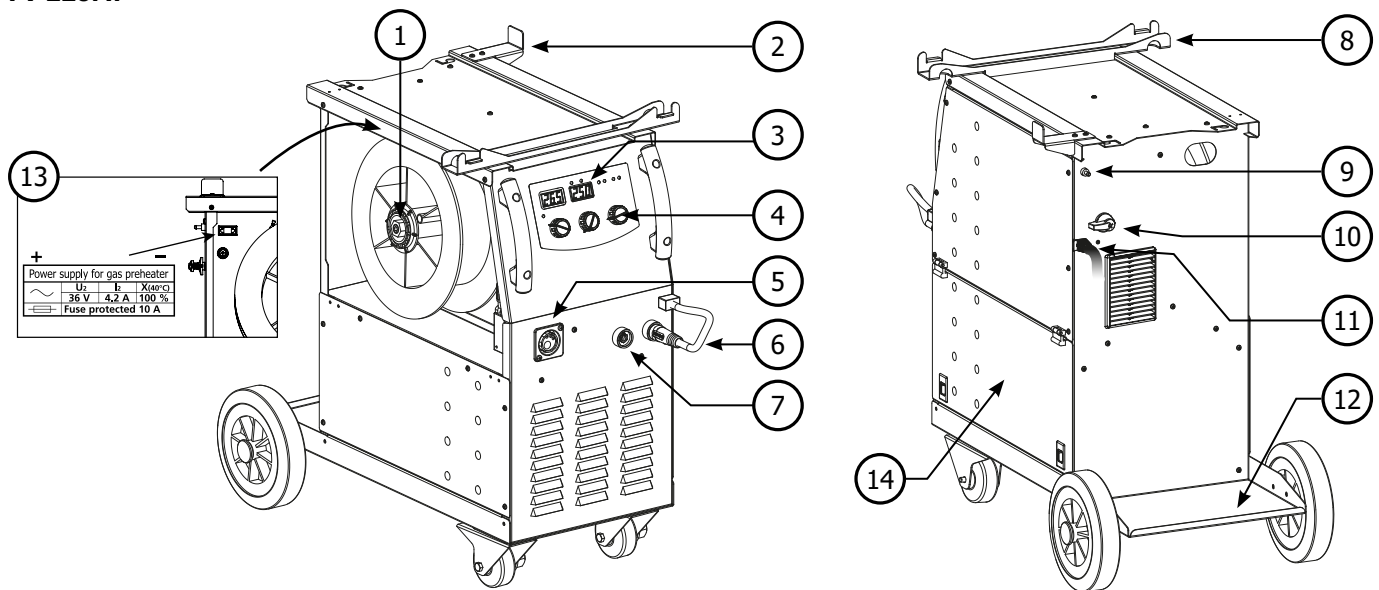
- et dateret købsbevis (kvittering, faktura osv.)
- en forklarende bemærkning om fejlen.

I

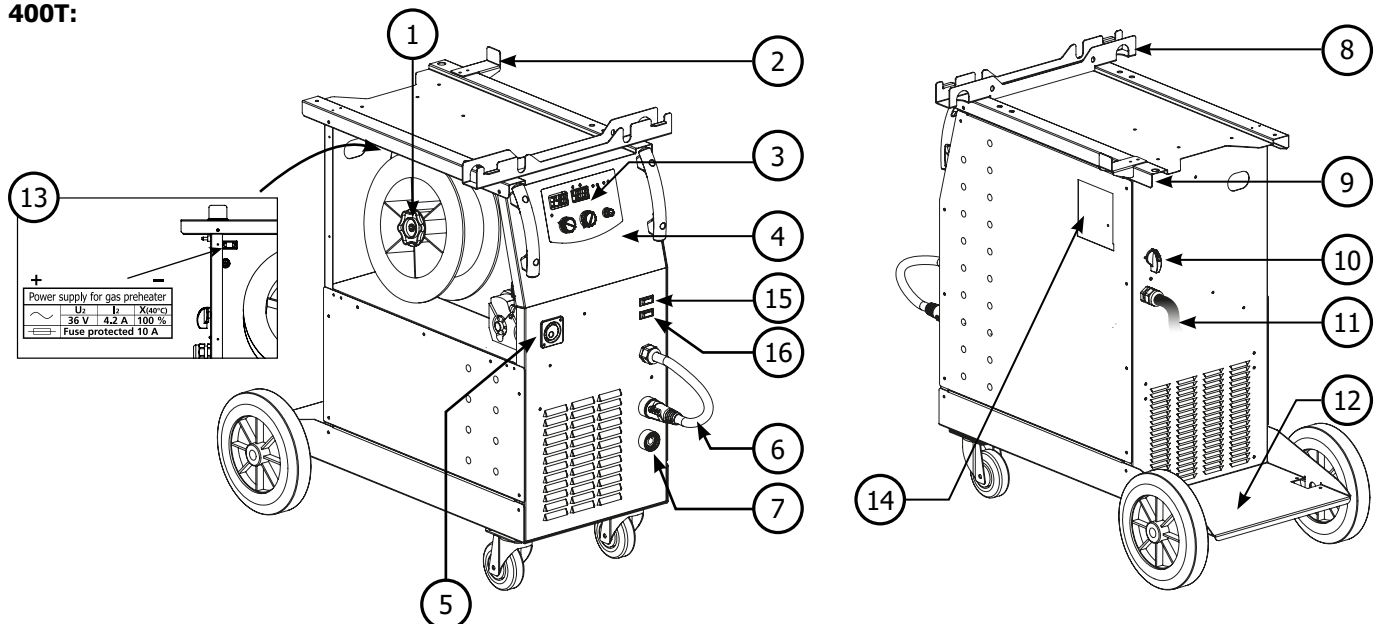
250T / 320T:



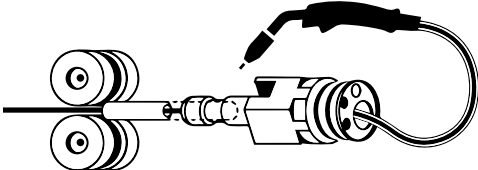
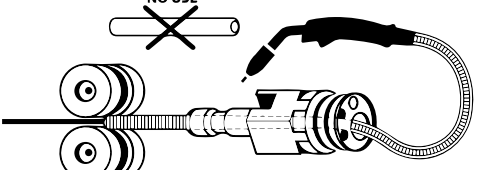
FV 220M:



400T:

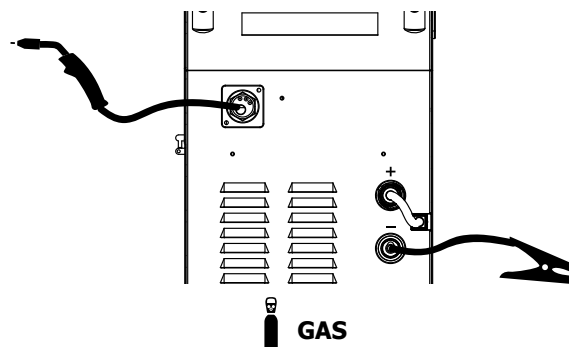
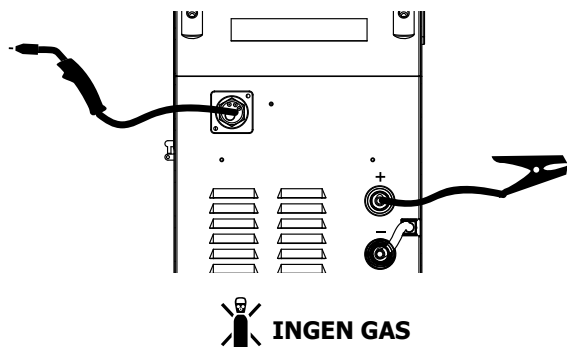


II

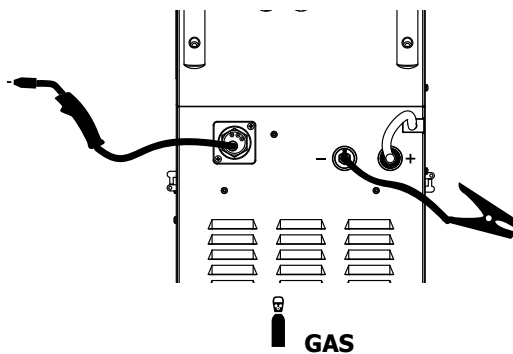
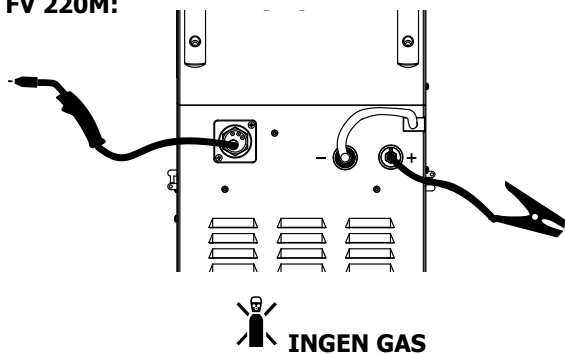
A Stål - Stål - Stahl - Acero - Staal - Aço	B Aluminium
	

MIG-MAG

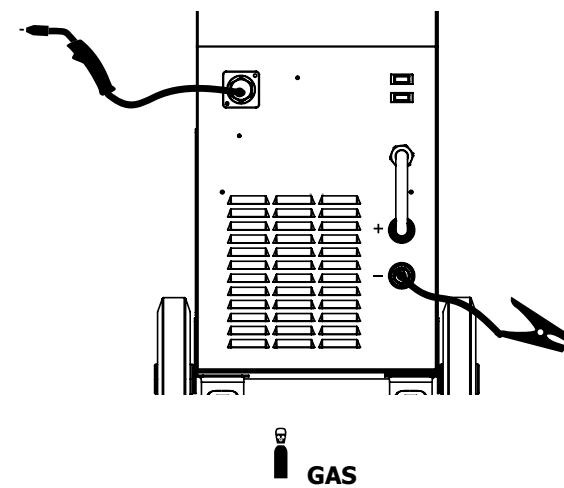
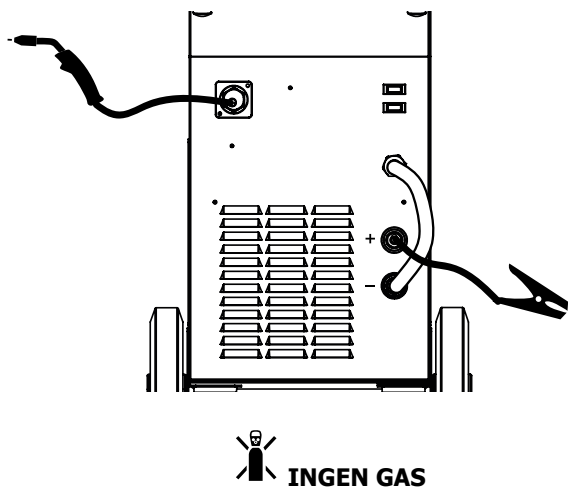
250T / 320T:



FV 220M:

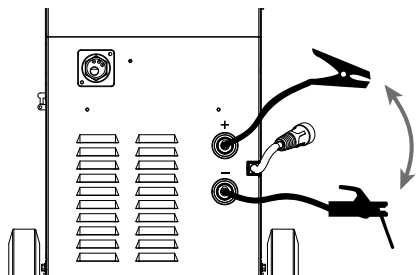


400T:

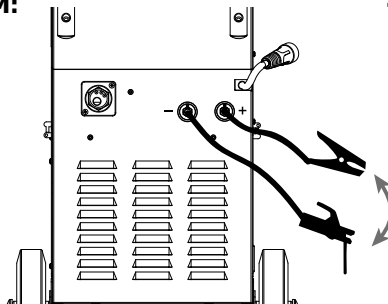


MMA

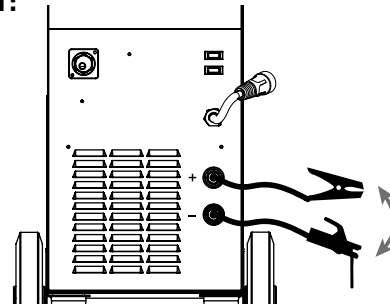
250T / 320T:



FV 220M:

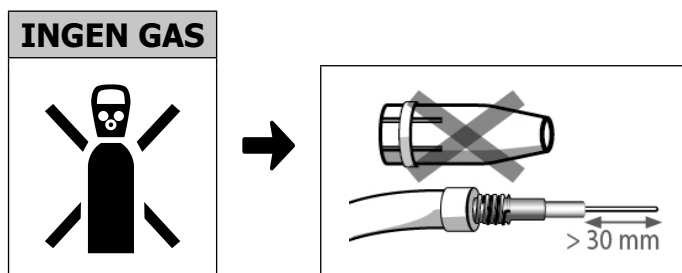


400T:

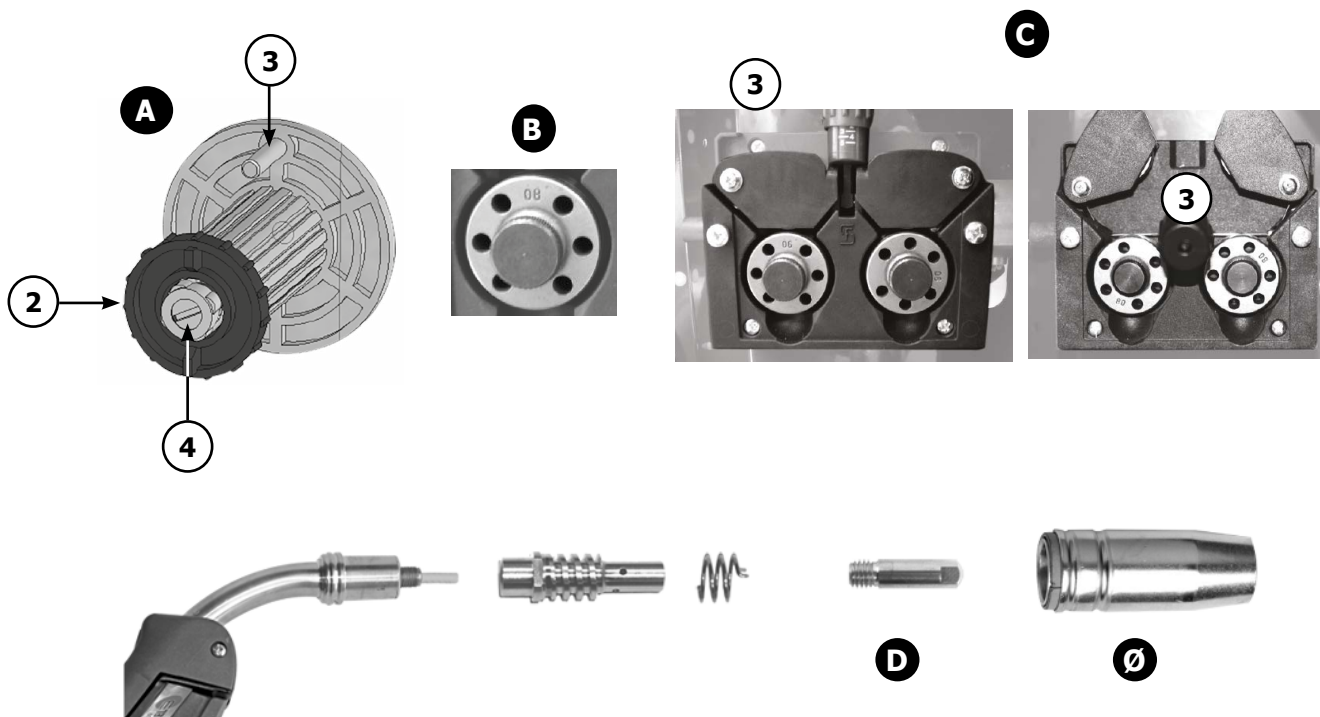


Kontrollér elektropolariteten på emballagen.

III



IV

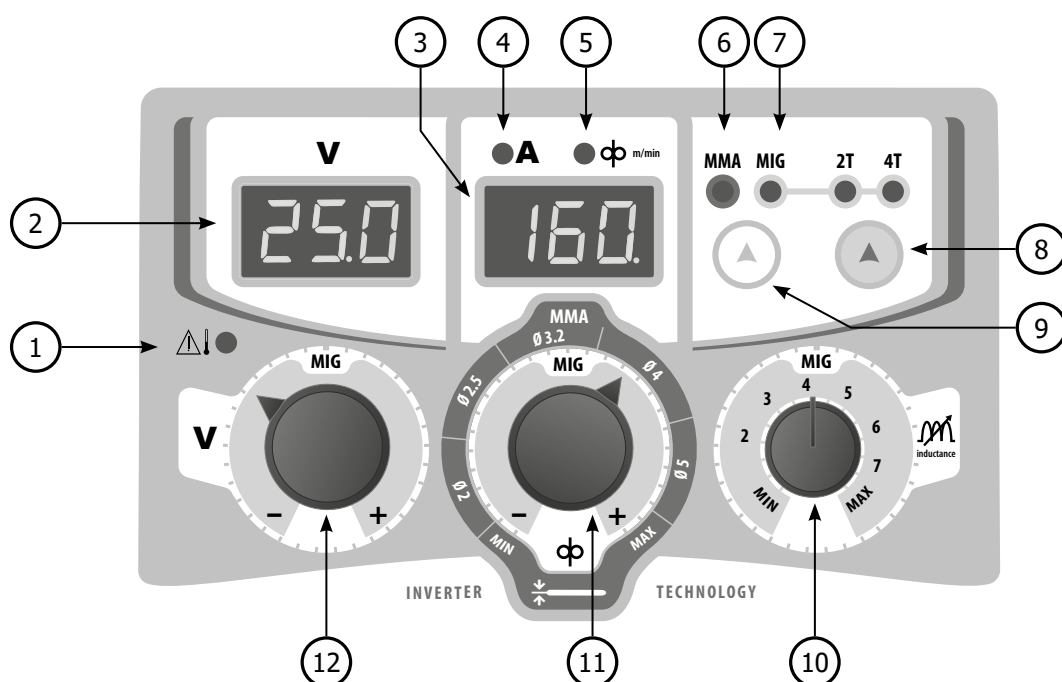


V

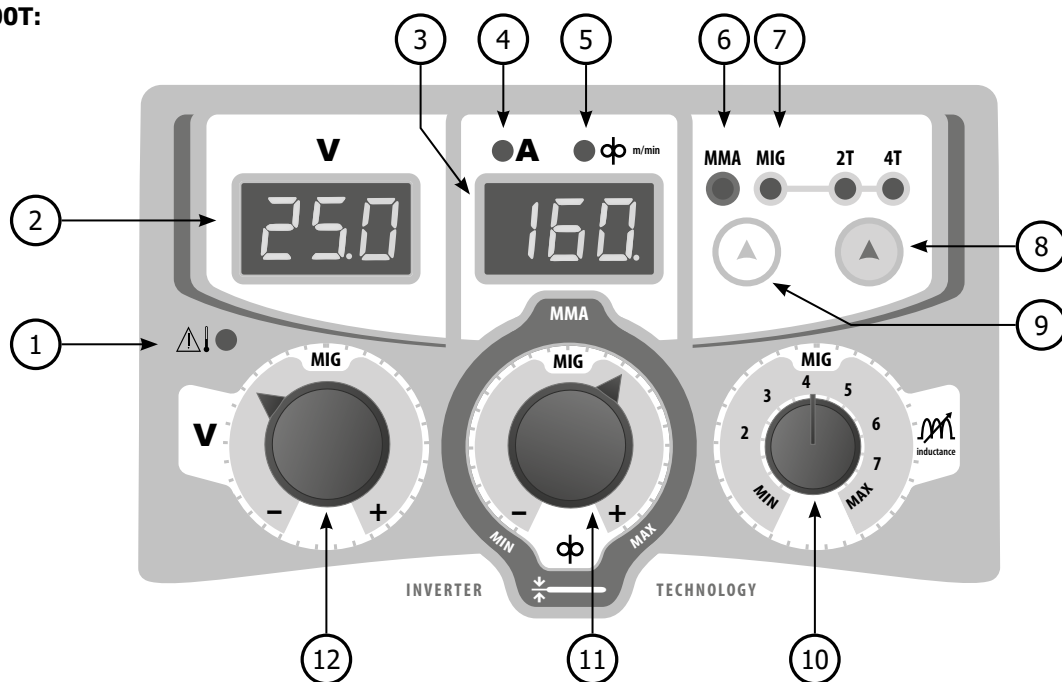


VI

250T / 320T:



FV 220M / 400T:



VII

MULTIWELD 250T

ACIER / STEEL
INOX / STAINLESS  **ArCO₂**

		v	φ			v	φ
0.8	0.6	13>15	2>5	2	0.6	17>19	5>8
	0.8	15>17	2>4		0.8	18>20	5>8
	1.0	17>19	2>4		1.0	20>22	5>8
1	0.6	15>17	2>5	4	0.8	20>22	8>10
	0.8	16>18	2>4		1.0	21>23	8>10
	1.0	18>20	2>4		6	1.0	22>25
1.5	0.6	16>18	4>6	8	1.0	22>25	12>14
	0.8	17>19	3>5				
	1.0	19>21	3>5				

ALU  **Ar**

		v	φ			v	φ
0.8	0.8	15>17	3>5	4	0.8	20>22	11>13
	1.0	16>18	3>5		1.0	20>22	10>12
1	0.8	16>18	5>8	6	1.0	21>23	11>13
	1.0	17>19	3>5		8	1.0	22>24
1.5	0.8	17>19	8>10	2	0.8	18>20	10>12
	1.0	18>20	5>8		1.0	19>21	8>10

ACIER / STEEL  **CO₂**

		v	φ			v	φ
0.8	0.6	15>17	2>5	2	0.6	18>20	6>9
	0.8	16>18	2>4		0.8	19>21	6>9
	1.0	18>20	2>4		1.0	21>23	5>8
1	0.6	16>18	3>5	4	0.8	20>22	9>11
	0.8	17>19	2>4		1.0	22>24	8>10
	1.0	19>21	2>4		6	1.0	23>26
1.5	0.6	17>19	5>7	8	1.0	23>26	12>15
	0.8	18>20	4>6				
	1.0	20>22	3>5				

MULTIWELD 320T

ACIER / STEEL
INOX / STAINLESS  **ArCO₂**

		V	φ			V	φ
0.8	0.8	15>16	3>4	4	0.8	19>23	8>10
	1.0	17>19	3>4		1.0	22>23	9>11
1	0.8	15>17	3>5	6	1.2	20>22	5>6
	1.0	17>19	3>4		0.8	24>25	11>13
1.5	0.8	17>18	4>6	8	1.0	23>26	11>13
	1.0	19>20	4>5		1.2	23>24	6>7
	1.2	17>19	3>4		0.8	28>30	15>17
2	0.8	18>20	6>9	10	1.0	24>27	14>15
	1.0	21>22	6>8		1.2	24>27	7>9
	1.2	18>19	3>4		1.2	25>30	9>11

ALU  **Ar**

		V	φ			V	φ
0.8	0.8	15>16	6>7	4	0.8	18>19	10>12
	1.0	15>16	5>6		1.0	18>20	9>11
1	0.8	15>16	6>7	6	1.2	16>18	7>8
	1.0	15>16	5>6		0.8	19>21	13>15
1.5	0.8	16>17	7>8	8	1.0	21>23	12>13
	1.0	15>16	6>7		1.2	18>20	9>11
	1.2	15>16	5>6		0.8	22>24	16>18
2	0.8	17>18	8>9	10	1.0	24>26	14>16
	1.0	15>16	6>7		1.2	22>25	12>14
	1.2	15>16	5>6		1.2	26>29	16>18

ACIER / STEEL  **CO₂**

		V	φ			V	φ
0.8	0.8	16>18	3>4	4	0.8	21>23	9>11
	1.0	17>19	2>4		1.0	23>25	9>10
1	0.8	16>18	3>5	6	1.2	23>24	5>6
	1.0	17>20	2>4		0.8	25>27	12>14
1.5	0.8	18>20	5>6	8	1.0	25>27	11>13
	1.0	20>22	3>5		1.2	25>26	6>7
	1.2	18>20	3>4		0.8	29>31	15>17
2	0.8	19>20	6>8	10	1.0	25>28	12>16
	1.0	22>23	5>8		1.2	27>31	7>9
	1.2	20>21	3>4		1.2	28>31	9>11

MULTIWELD FV 220M

ACIER / STEEL
INOX / STAINLESS  **ArCO₂**

		V	φ			V	φ
0.8	0.6	14>15	4>5	2	0.6	17>19	6>9
	0.8	14>15	3>4		0.8	18>21	7>9
	1.0	15>16	3>4		1.0	18>19	5>6
1	0.6	15>16	4>5	4	0.8	23>25	12>14
	0.8	15>17	4>5		1.0	20>21	6>8
	1.0	16>17	3>4				
1.5	0.6	16>18	5>7	6	1.0	23>25	8>10
	0.8	17>19	5>7				
	1.0	17>19	3>4				

ALU  **Ar**

		V	φ			V	φ
0.8	0.8	14>15	6>7	4	0.8	18>19	10>12
	1.0	14>15	5>6		1.0	18>20	9>11
1	0.8	15>16	6>7	6	1.0	21>22	12>13
	1.0	15>16	5>6				
1.5	0.8	16>17	7>8	2	0.8	17>18	8>9
	1.0	15>16	6>7		1.0	15>16	6>7

ACIER / STEEL  **CO₂**

		V	φ			V	φ
0.8	0.6	15 > 16	4 > 5	2	0.6	18 > 20	6 > 9
	0.8	15 > 16	3 > 4		0.8	19 > 22	7 > 9
	1.0	16 > 17	3 > 4		1.0	19 > 22	5 > 6
1	0.6	16 > 17	4 > 5	4	0.8	23 > 25	12 > 14
	0.8	16 > 17	4 > 5		1.0	21 > 22	6 > 8
	1.0	17 > 18	3 > 4				
1.5	0.6	17 > 19	5 > 7	6	1.0	23 > 25	8 > 10
	0.8	18 > 20	5 > 7				
	1.0	18 > 20	3 > 4				

MULTIWELD 400T

ACIER / STEEL INOX / STAINLESS

ArCO₂

		V	φ			V	φ
0.8	0.8	15>16	3>4	6	0.8	24>25	11>13
1.0	1.0	16>18	3>4	1.0	1.0	23>26	11>13
1	0.8	15>17	3>5	1.2	1.2	23>24	6>7
1.0	1.0	16>18	3>4	8	0.8	26>28	15>17
1.5	0.8	17>18	4>6	1.0	1.0	24>27	14>15
1.0	1.0	19>20	4>5	1.2	1.2	24>26	7>9
1.2	1.2	17>19	3>4	10	1.0	26>29	9>11
2	0.8	18>20	6>9	1.2	1.2	25>30	9>11
1.0	1.0	21>22	6>8	12	1.2	28>30	10>12
1.2	1.2	18>19	3>4	1.6	1.6	26>29	6>8
4	0.8	19>23	8>10				
1.0	1.0	22>23	9>11				
1.2	1.2	20>22	5>6				

ALU Ar

		V	φ			V	φ
0.8	0.8	15>16	6>7	6	0.8	19>21	13>15
1.0	1.0	15>16	5>6	1.0	1.0	21>23	12>13
1	0.8	15>16	6>7	1.2	1.2	18>20	9>11
1.0	1.0	15>16	5>6	8	0.8	22>24	16>18
1.5	0.8	16>17	7>8	1.0	1.0	24>26	14>16
1.0	1.0	15>16	6>7	1.2	1.2	22>25	12>14
2	0.8	17>18	8>9	10	1.2	26>29	16>18
1.0	1.0	15>16	6>7				
1.2	1.2	15>16	5>6				
4	0.8	18>19	10>12				
1.0	1.0	18>20	9>11				
1.2	1.2	16>18	7>8				

ACIER / STEEL CO₂

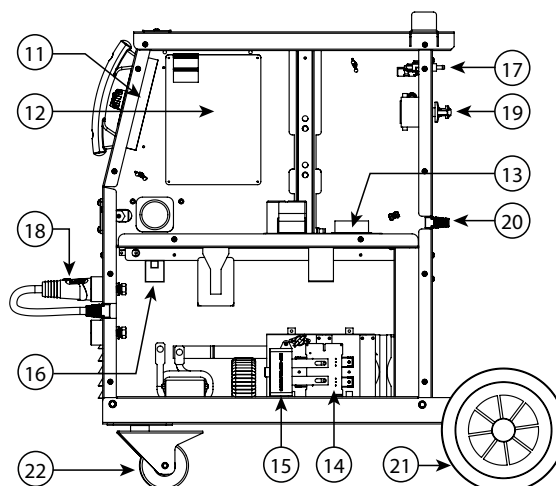
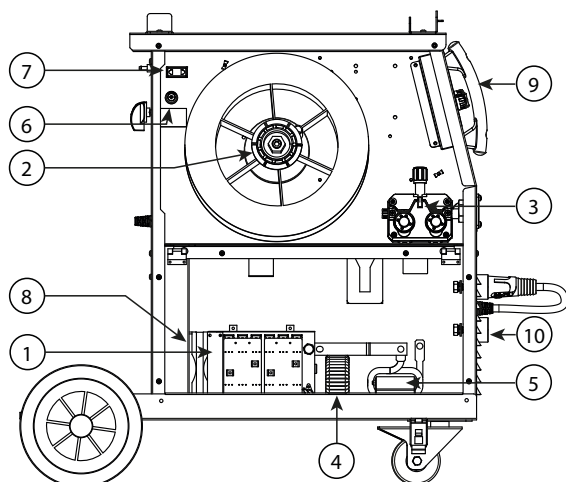
		V	φ			V	φ
0.8	0.8	16>18	3>4	6	0.8	25>27	12>14
1.0	1.0	17>19	2>4	1.0	1.0	24>26	11>13
1	0.8	16>18	3>5	1.2	1.2	24>25	6>7
1.0	1.0	17>20	2>4	8	0.8	29>31	15>17
1.5	0.8	18>20	5>6	1.0	1.0	25>28	12>15
1.0	1.0	19>21	3>5	1.2	1.2	26>29	7>9
1.2	1.2	18>20	3>4	10	1.0	26>29	15>16
2	0.8	19>20	6>8	1.2	1.2	28>31	9>11
1.0	1.0	21>22	5>8	12	1.2	29>32	10>12
1.2	1.2	20>21	3>4	1.6	1.6	26>30	5>7
4	0.8	21>23	9>11				
1.0	1.0	23>25	9>10				
1.2	1.2	22>23	5>6				

ACIER / STEEL No Gas

		V	φ			V	φ
0.8	0.8	15>16	4>5	6	1.0	22>23	9>12
1.0	1.0	16>17	4>5	1.2	1.2	21>23	8>11
1	0.9	15>16	4>5	8	1.0	23>25	12>14
1.0	1.0	16>17	4>5	1.2	1.2	23>26	11>13
1.5	0.9	16>17	5>6	10	1.0	25>27	14>16
1.0	1.0	17>18	5>6	1.2	1.2	23>26	11>13
1.2	1.2	17>18	5>6	12	1.2	29>32	14>16
2	0.9	17>18	6>7				
1.0	1.0	18>19	6>7				
1.2	1.2	18>19	6>7				
4	0.9	19>21	9>11				
1.0	1.0	20>21	8>10				
1.2	1.2	19>22	7>9				

RESERVEDELE

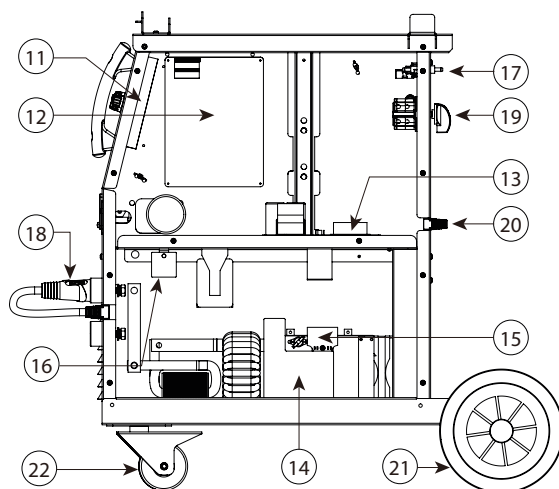
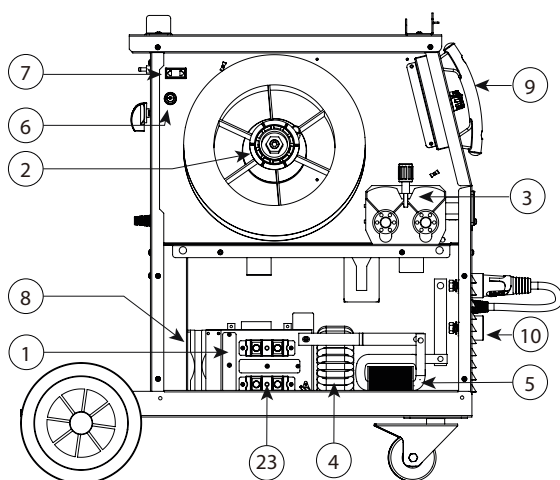
MULTIWELD 250T :



			250T
1	PCBA sekundær ensretter		53569
2	Trådspoleholder		71608 56056
3	Motoriseret hjul		C51563
4	Hovedtransformer		53570
5	Udgangsinduktans		53571
6	Sikringsholder		53348
7	Udtag til gasvarmer		53436
8	Ventilator		C16533
9	Håndtag		56047
10	Texas Instruments-stik		51469
11	Displaykort		53572
12	Kontrolkort		53573
13	primært ensretterkort		53574
14	IGBT-kort		53575
15	Kondensator		53576
16	Filterkort		53577
17	Magnetventil		71542 71702 71703
18	Polaritetsomvendingskabel		71918
19	Skifte		53578
20	Strømkabel		C21474
21	Baghjul		71375
22	Forhjul		71361

RESERVEDELE

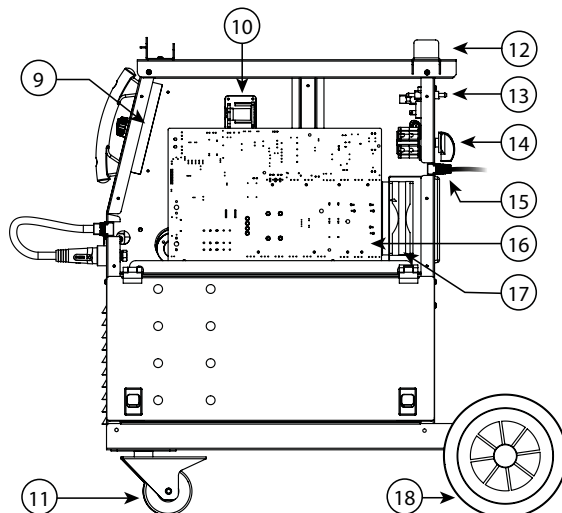
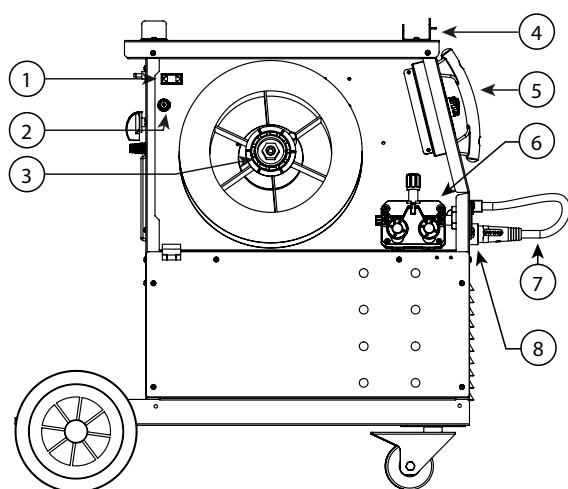
MULTIWELD 320T :



		320T
1	PCBA sekundær ensretter	B4084
2	Trådspoleholder	71608 56056
3	Motoriseret hjul	C51568
4	Hovedtransformer	53590
5	Udgangsinduktans	53591
6	Sikringsholder	53348
7	Udtag til gasvarmer	53436
8	Ventilator	53592
9	Håndtag	56047
10	Texas Instruments-stik	51478
11	Displaykort	53572
12	Kontrolkort	53593
13	primært ensretterkort	53574
14	IGBT-kort	53594
15	IGBT PCBA- DRIVER	53595
16	Filterkort	53577
17	Magnetventil	71542 71702 71703
18	Polaritetsomvendingskabel	53596
19	Skifte	53578
20	Strømkabel	B3104
21	Baghjul	71375
22	Forhjul	71361
23	hurtig gendannelses-ensrettermodul	53597

RESERVEDELE

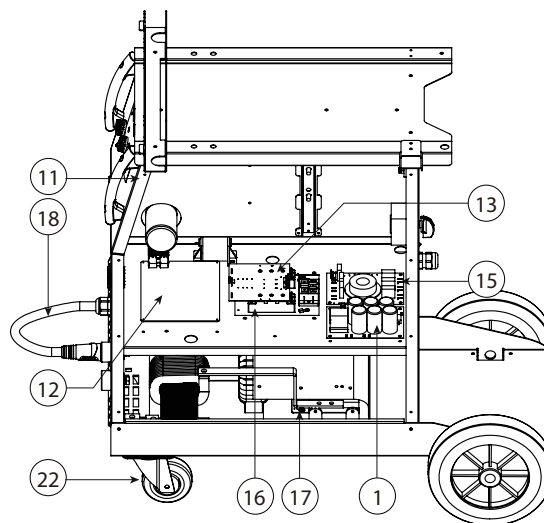
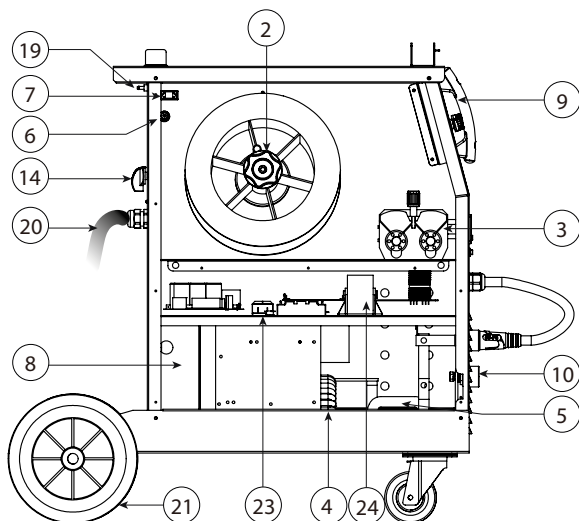
MULTIWELD FV 220M :



		FV 220M
1	Udtag til gasvarmer	53436
2	Sikringsholder	53348
3	Trådspoleholder	71608 56056
4	Fakkelholder	98853GF
5	Håndtag	56047
6	Motoriseret hjul	C51563
7	Polaritetsomvendingskabel	B3125
8	Texas Instruments-stik	51468
9	Displaykort	B4096
10	PFC-induktor	63691
11	Forhjul	71361
12	bageste kabelstøtte	98854GF
13	Magnetventil	71542 71702 71703
14	Skifte	53578
15	Strømkabel	C51142
16	Hovedkort	B4108
17	Ventilator	C16533
18	Hjuldiameter 200 mm	71375

RESERVEDELE

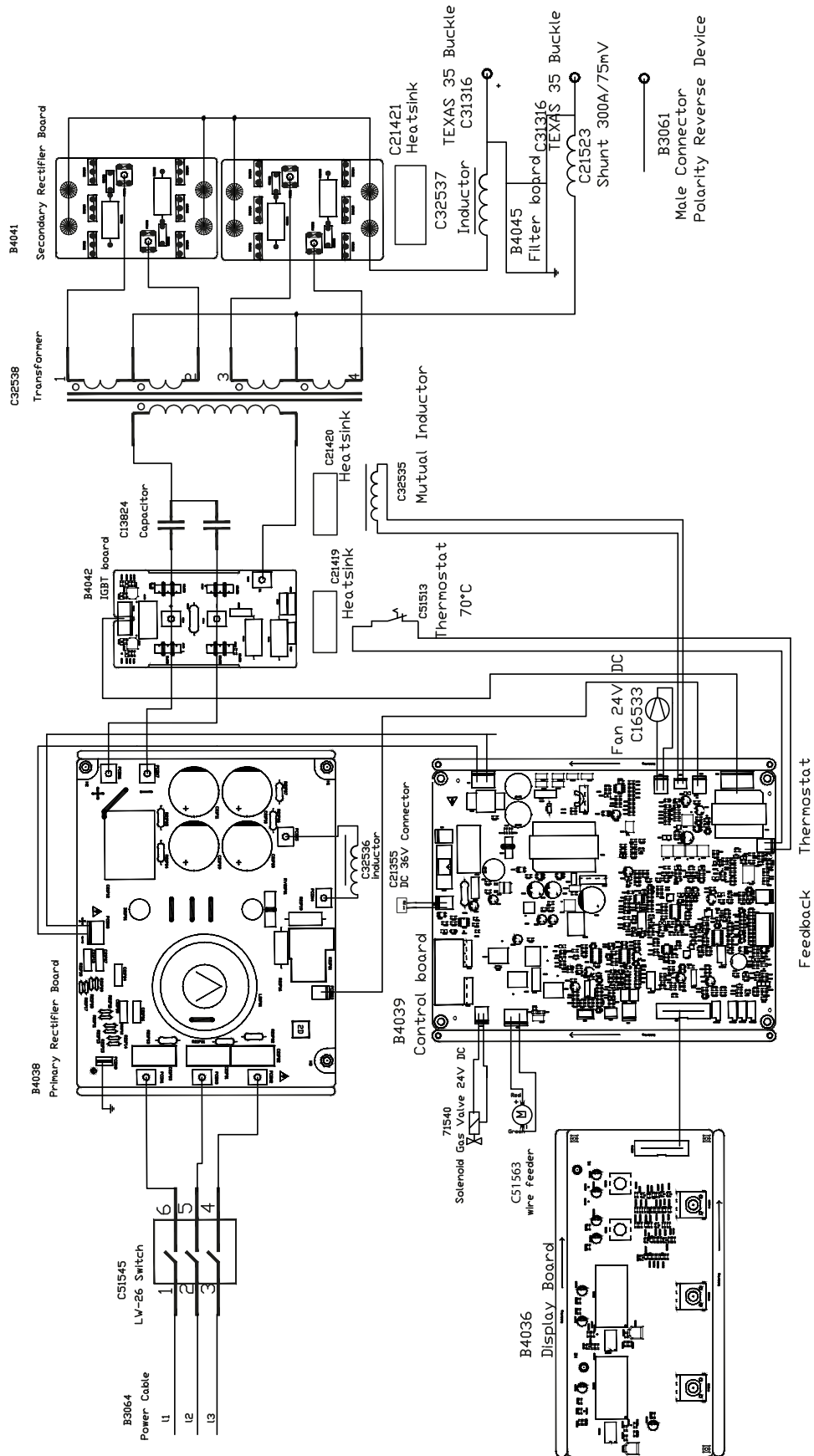
MULTIWELD 400T :



		400T
1	Primær strømforsyningsprintplade	53561
2	Trådspoleholder	71608 56056
3	Motoriseret hjul	C51568
4	Hovedtransformer	C32586
5	Udgangsinduktans	C32587
6	Sikringsholder	53348
7	Udtag til gasvarmer	53436
8	Ventilator	53560
9	Håndtag	56047
10	Texas Instruments-stik	51461
11	Displaykort	B4137
12	Kontrolkort	B4139
13	IGBT-kontrolkort	B4141
14	Tænd/sluk-knap	51061
15	EMC-KORT	53568
16	IGBT-moduler	53566
17	Sekundært berigtigelseskort	53559
18	Polaritetsomvendingskabel	B3159
19	Magnetventil	71540
20	Strømkabel	21470
21	Baghjul	71375
22	Forhjul	71361
23	Ensretterbro	53567
24	Kondensator	C64062

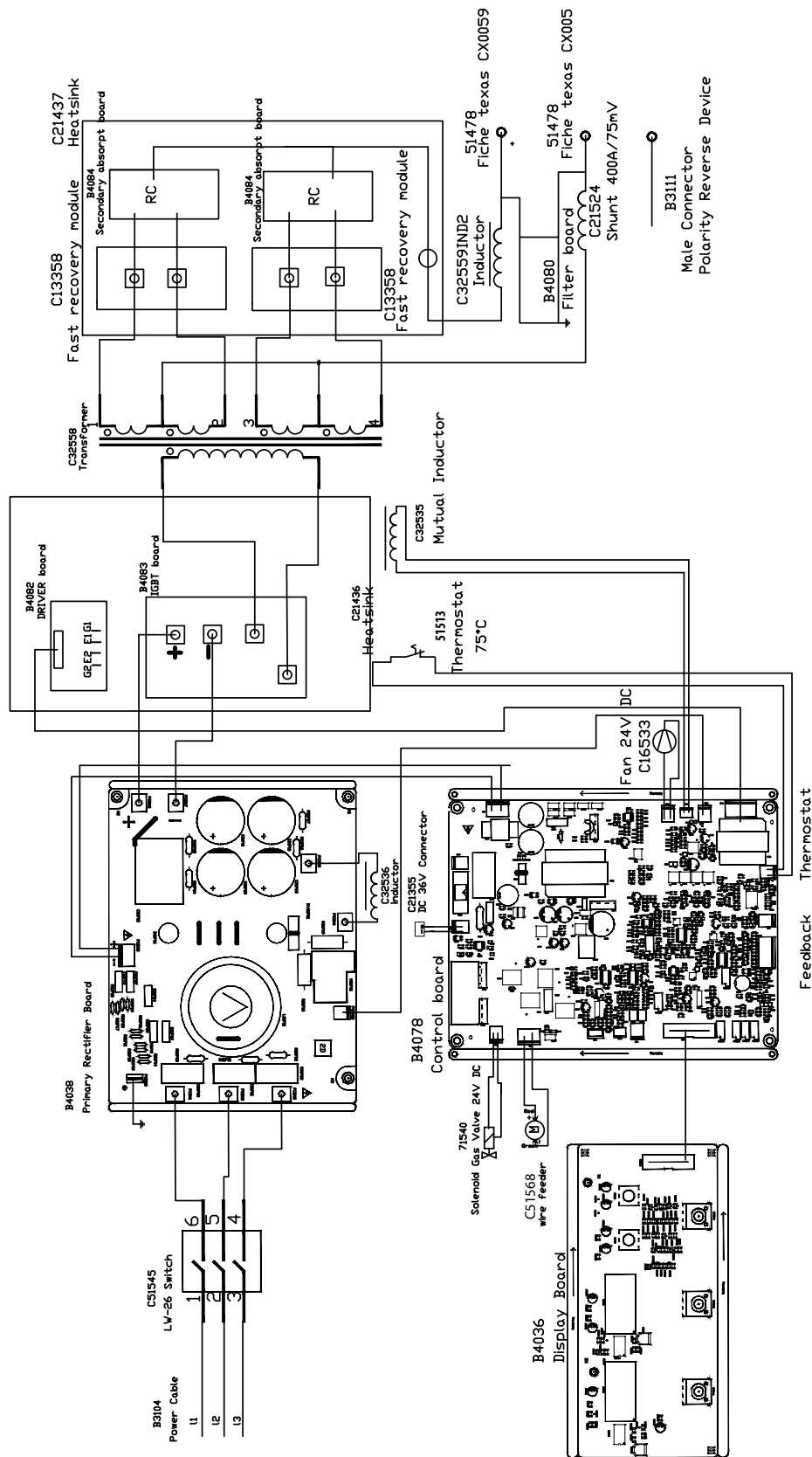
ELEKTRISK DIAGRAM

MULTIWELD 250T :



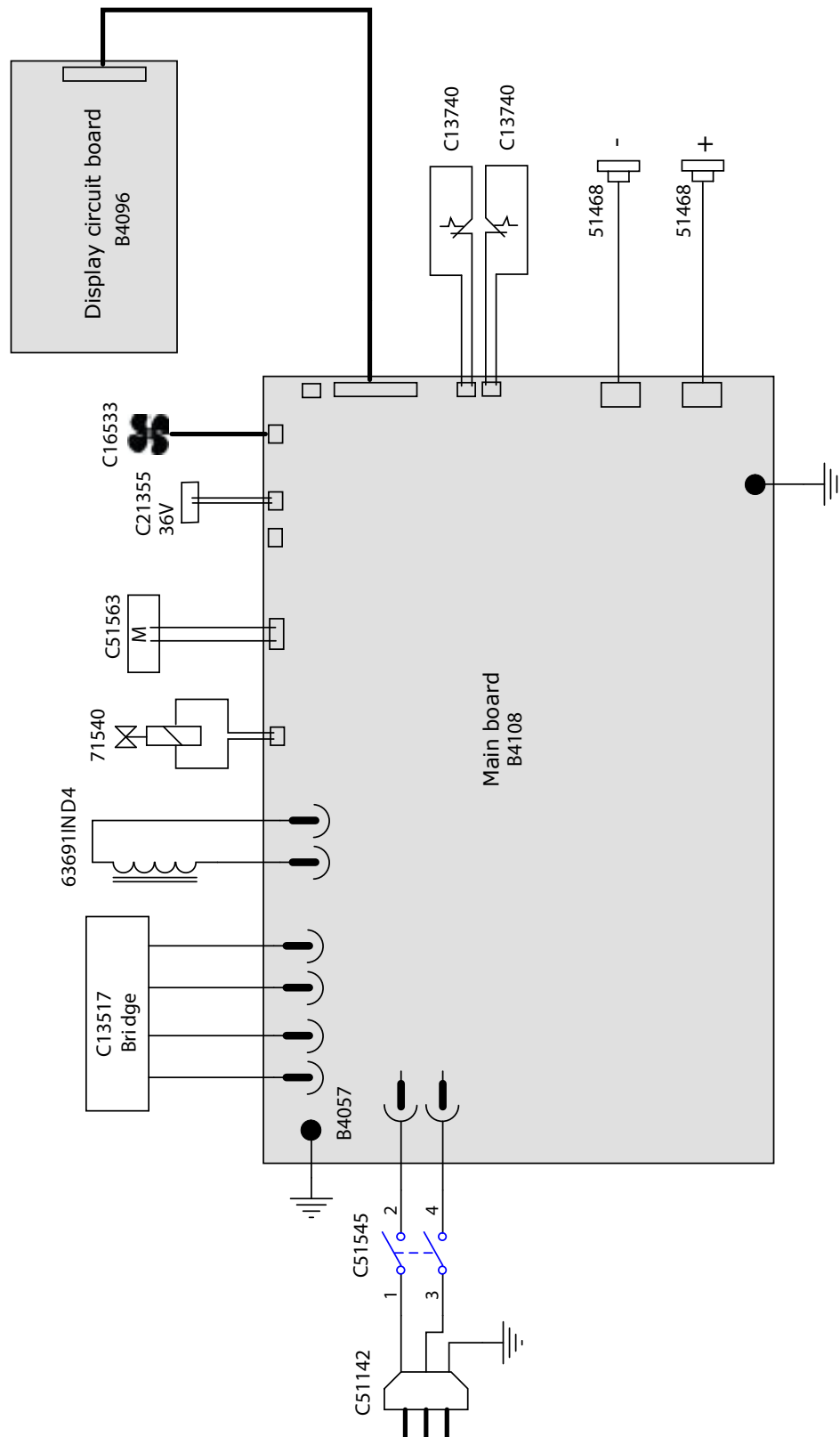
ELEKTRISK DIAGRAM

MULTIWELD 320T :



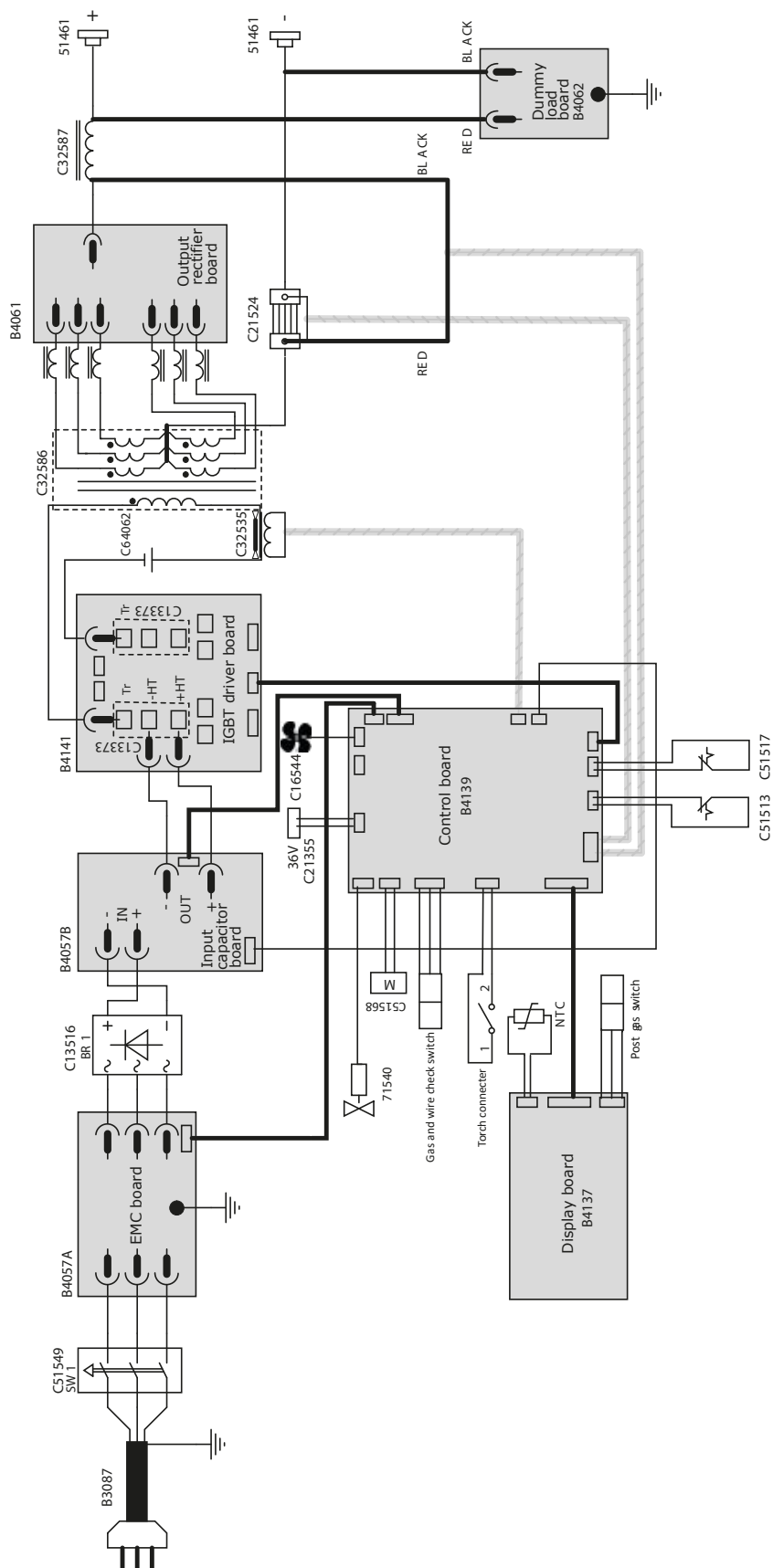
ELEKTRISK DIAGRAM

MULTIWELD 220M FV :



ELEKTRISK DIAGRAM

MULTIWELD 400T :



TEKNISKE SPECIFIKATIONER

		250T		320T		400T	
Primær							
Forsyningsspænding	U1	400 V +/- 15%					
Netfrekvens		50/60 Hz					
Antal faser		3					
Sikring/afbryder		16 A		16 A		32 A	
Maksimal effektiv forsyningsstrøm	I1eff	7,6 A		9,6 A		19,8 A	
Maksimal forsyningsstrøm	I1max	13,94 A		17,51 A		33,47	
Netledningssektion		4 x 1,5 mm²		4 x 2,5 mm²		4 x 4 mm²	
Maksimalt aktivt strømforbrug		8.580 W		11.160 W		16.340 W	
Brændstofforbrug i tomgang		22 W		31 W		16,1 W	
Udbytte ved I2max		87%		88%		89%	
Effektfaktor ved I2max	λ	0,90		0,92		0,72	
EMC-klasse		A					
Sekundær		MMA	MIG-MAG	MMA	MIG-MAG	MMA	MIG-MAG
Åben kredsløbsspænding	U0 (TCO)	59 V		64 V		70 V	
Svejsestrømmens art		DC					
Svejsemetoder		MIG-MAG / MMA					
Minimum svejsestrøm		40 A					
Nominel udgangsstrøm	I2	40 → 250 A		40 → 300 A	40 → 320 A	40 → 400 A	
Konventionel udgangsspænding	U2	21,6 → 30 V	16 → 26,5 V	21,6 → 32 V	16 → 30 V	21,6 → 36 V	16 → 34 V
* Driftscyklus ved 40°C (10 min), EN60974-1 standard	IMAX	30%		30%		35%	
	60%	200 A		220 A	240 A	300 A	
	100%	180 A		180 A	200 A	240 A	
Minimum og maksimum diameter af svejsetråden	Stål	0,6 → 1,2 mm		0,6 → 1,2 mm		0,6 → 1,6 mm	
	Rustfrit stål	0,8 → 1,2 mm		0,8 → 1,2 mm		0,6 → 1,6 mm	
	Aluminium	0,8 → 1,0 mm		0,8 → 1,0 mm		0,8 → 1,6 mm	
	Kernetråd	0,9 → 1,2 mm		0,9 → 1,2 mm		0,9 → 1,6 mm	
Brænderstik		Euro					
Stentype		A		B		B	
Afviklingshastighed		2 → 15 m/min		3 → 18 m/min		3 → 21 m/min	
Motorkraft		50 W		50 W		50 W	
Maksimal diameter af fødespiralen		Ø 300 mm					
Maksimal vægt af svejsetrædspolen		15 kg					
Maksimalt gastryk	Pmax	0,5 MPa (5 bar)					
Driftstemperatur		-10°C til +40°C					
Opbevaringstemperatur		-20°C til +55°C					
Grad af beskyttelse		IP21		IP21		IP21	
Minimum isolationsklasse for viklinger		B					
Dimensioner (L x B x H)		77 x 78 x 47,5 cm					91 x 92,8 x 55 cm
Vægt		40 kg		44 kg		64 kg	

*Driftscyklusser udføres i henhold til EN60974-1 ved 40°C og over en 10-minutters cyklus. Ved intensiv brug (overskridelse af driftscyklusser) kan termisk beskyttelse aktiveres; i dette tilfælde slukker lysbuen, og indikatorlampen slukkes. Enheden lyser. Lad enheden være tændt, så den kan køle af, indtil beskyttelsen tilsidesættes. Strømkilden udviser en flad udgangskaraktistik. I nogle lande kaldes U₀ for TCO.

TEKNISKE SPECIFIKATIONER

		FV 220M			
Primær					
Forsyningsspænding	U1	110 V +/- 15%		230 V +/- 15%	
Netfrekvens		50/60 Hz			
Antal faser		1			
Sikring/afbryder		32 A		16 A	
Maksimal effektiv forsyningsstrøm	I _{1eff}	20,3 A			
Maksimal forsyningsstrøm	I _{1max}	36,99 A			
Netledningssektion		3 x 2,5 mm²			
Maksimalt aktivt strømforbrug		7020 W			
Brændstofforbrug i tomgang		25,6 W			
Udbytte ved I _{2max}		82%			
Effektfaktor ved I _{2max}	λ	0,99			
EMC-klasse		A			
Sekundær		MMA	MIG-MAG	MMA	MIG-MAG
Åben kredsløbsspænding	U ₀ (TCO)	67 V		75 V	
Svejsestrømmens art		DC			
Svejsemetoder		MIG-MAG / MMA			
Minimum svejsestrøm		30 A			
Nominel udgangsstrøm	I ₂	30 → 120 A	30 → 140 A	30 → 200 A	30 → 220 A
Konventionel udgangsspænding	U ₂	21,2 → 24,8 V	15,5 → 21 V	21,2 → 28 V	15,5 → 25 V
* Driftscyklus ved 40°C (10 min), EN60974-1 standard	I _{MAX}	30%		20%	
	60%	100 A	110 A	140 A	160 A
	100%	80 A	90 A	100 A	120 A
Minimum og maksimum diameter af svejsetråden	Stål	0,6 → 1,0 mm			
	rustfrit stål	0,8 → 1,0 mm			
	aluminium	0,8 → 1,0 mm			
	rørtråd	0,9 → 1,2 mm			
brændertilslutning		Euro			
Stentype		A			
Afviklingshastighed		2 11 m/		min² 15 m/min	
Motoreffekt		50 W		50 W	
Maksimal diameter af fødespiralen		Ø 300 mm			
Maksimal vægt af svejsetrådspolen		15 kg			
Maksimalt gastryk	P _{max}	0,5 MPa (5 bar)			
Driftstemperatur		-10°C → +40 °C			
Opbevaringstemperatur		-20°C → +55 °C			
Beskyttelsesgrad		IP23			
Minimum isolationsklasse for viklinger		B			
Dimensioner (L x B x H)		77 x 79 x 47 cm			
Vægt		32 kg			

*Driftscyklusser udføres i henhold til EN60974-1 ved 40°C og over en 10-minutters cyklus. Ved intensiv brug (overskridelse af driftscyklusser) kan termisk beskyttelse aktiveres; i dette tilfælde slukker lysbuen, og indikatorlampen slukkes. | Enheden lyser. Lad enheden være tændt for at køle af, indtil beskyttelsen tilsluttes. Strømkilden beskriver en flad udgangskaraktistik. I nogle lande kaldes U₀ TCO.

IKONER

	Advarsel! Læs brugsanvisningen før brug.
	Inverterteknologi strømkilde, der leverer jævnstrøm.
	Inverterteknologi strømkilde, der leverer jævnstrøm.
IEC 60974-1 IEC 60974-10 Klasse A	Enheden overholder standarderne EN60974-1 og EN60971-10, klasse A-enhed.
IEC 60974-5	Enheden overholder standarden EN 60974-5.
	MMA-svejsning (manuel metalbue)
	MIG/MAG-svejsning
	Velegnet til svejsning i miljøer med øget risiko for elektrisk stød. Selve strømkilden må dog ikke placeres på sådanne steder.
IP21	Beskyttet mod adgang til farlige dele af faste legemer med en diameter > 12,5 mm (svarende til en finger) og mod lodrette vanddråber.
IP23	Beskyttet mod adgang til farlige dele af faste legemer med en diameter >12,5 mm og beskyttet mod regn rettet 60° fra lodret.
	Kontinuerlig svejsestrøm
U0	Nominal tomgangsspænding
X (40°C)	Driftscyklus i henhold til standard EN60974-1 (10 minutter – 40°C)
I ₂	Tilsvarende konventionel svejsestrøm
A	Ampere
U ₂	Konventionelle spændinger i tilsvarende belastninger
V	Volt
Hz	Hertz
3~ 50/60 Hz	Trefaset strømforsyning, 50 eller 60 Hz
1~ 50/60 Hz	Enfasest strømforsyning, 50 eller 60 Hz
U ₁	Nominal forsyningspænding
I _{1max}	Maksimal nominal forsyningsstrøm (RMS-værdi)
I _{1eff}	Maksimal effektiv forsyningsstrøm
	Udstyr, der overholder europæiske direktiver. EU-overensstemmelseserklæringen er tilgængelig på vores hjemmeside (se forsiden).
	EAC (Eurasisk Økonomisk Fællesskab) overensstemmelsesmærke
	Udstyret overholder britiske krav. Den britiske overensstemmelseserklæring er tilgængelig på vores hjemmeside (se forsiden).
	Gasindløb
	Dette materiale skal indsamles separat i henhold til det europæiske direktiv 2012/19/EU. Må ikke bortskaffes i husholdningsaffaldet!
	Genanvendeligt produkt i henhold til sorteringsinstruktioner.
	Udstyr, der overholder marokkanske standarder. Erklæring CCMIM- overensstemmelsescertifikatet (Compliance Manual) er tilgængeligt på vores hjemmeside (se forsiden).
	Temperaturinformation (termisk beskyttelse)
	Tråd hastighed
	Gasudrensning

**GYS France**

Siège social / Headquarter
1, rue de la Croix des Landes - CS 54159
53941 Saint-berthevin Cedex
France

www.gys.fr
+33 2 43 01 23 60
service.client@gys.fr

GYS Italia

Filiale / Filiale
Via Porta Est, 7
30020 Marcon - VE
Italia

www.gys-welding.com
+39 041 53 21 565
italia@gys.fr

GYS UK

Filiale / Subsidiary
Unit 3
Great Central Way
CV21 3XH - Rugby - Warwickshire
United Kingdom

www.gys-welding.com
+44 1926 338 609
uk@gys.fr

GYS China

Filiale / 子公司
6666 Songze Road,
Qingpu District
201706 Shanghai
China

www.gys-china.com.cn
+86 6221 4461
contact@gys-china.com.cn

GYS GmbH

Filiale / Niederlassung
Professor-Wieler-Straße 11
52070 Aachen
Deutschland

www.gys-schweissen.com
+49 241 / 189-23-710
aachen@gys.fr

GYS Iberica

Filiale / Filial
Avenida Pirineos 31, local 9
28703 San Sebastian de los reyes
España

www.gys-welding.com
+34 917.409.790
iberica@gys.fr