



PDF ONLINE
parkside-diy.com



INVERTER FLUX CORED WIRE WELDER PIFDS 120 B2

(GB)

INVERTER FLUX CORED WIRE WELDER

Operation and Safety Notes
Translation of the original instructions

(CZ)

INVERTNÍ SVÁŘEČKA NA TRUBIČKOVÝ DRÁT

Návod k obsluze a bezpečnostní pokyny
Originální návod k obsluze

(DE) (AT) (CH)

INVERTER-FÜLLDRAHT- SCHWEISSGERÄT

Bedienungs- und Sicherheitshinweise
Originalbetriebsanleitung

(HU)

INVERTERES TÖLTŐHUZALOS HEGESZTŐKÉSZÜLÉK

Kezelési és biztonsági hivatkozások
Az eredeti használati utasítás fordítása

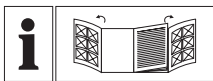
(SK)

INVERTOROVÁ ZVÁRAČKA NA TRUBIČKOVÝ DRÔT

Návod na obsluhu a bezpečnostné upozornenia
Originálny návod na obsluhu

IAN 472024_2407

(HU)
(CZ) (SK)

**GB**

Before reading, unfold the page containing the illustrations and familiarise yourself with all functions of the device.

HU

Olvasás előtt hajtsa ki az ábrát tartalmazó oldalt, és ezután ismerje meg a készülék mindegyik funkcióját.

CZ

Než začnete číst tento návod k obsluze, rozložte stránku s obrázky a seznamte se se všemi funkcemi zařízení.

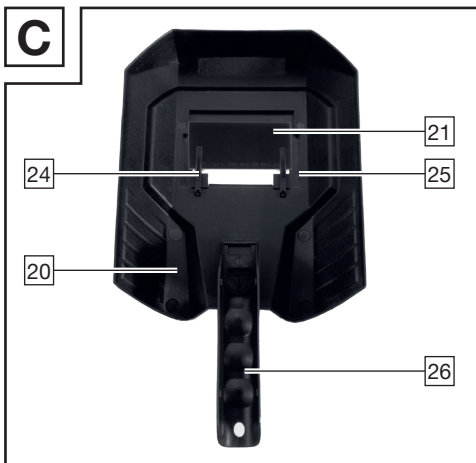
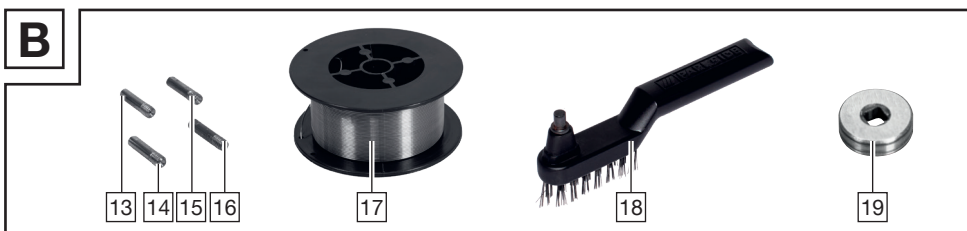
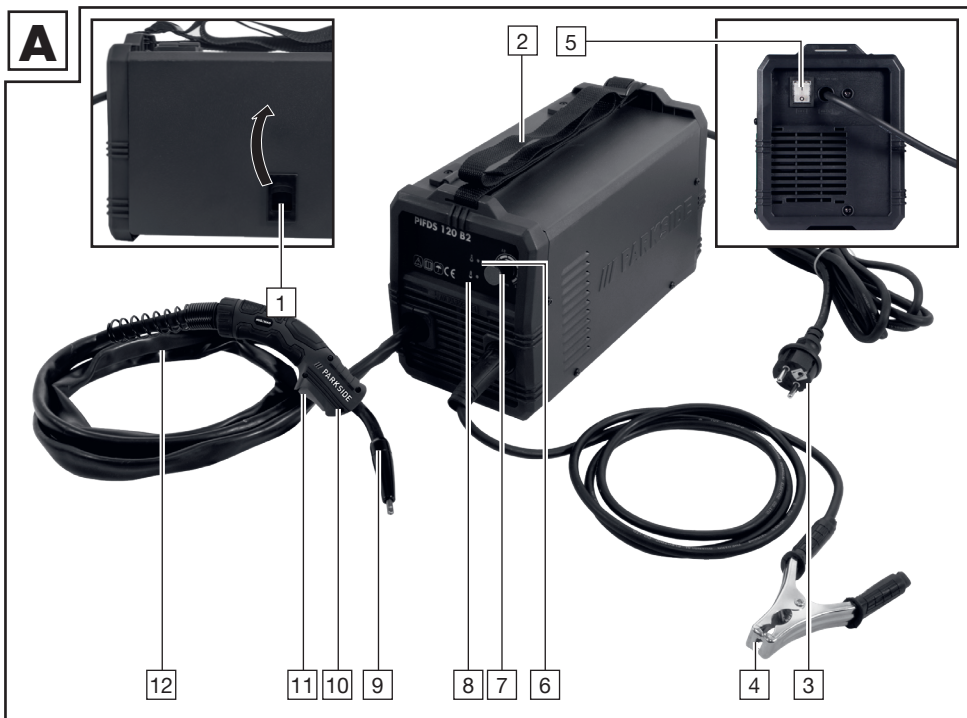
SK

Prv než začnete čítať tento návod, rozložte si stranu s obrázkami a potom sa oboznámte so všetkými funkciami zariadenia.

DE AT CH

Klappen Sie vor dem Lesen die beiden Seiten mit den Abbildungen aus und machen Sie sich anschließend mit allen Funktionen des Gerätes vertraut.

GB	Operation and Safety Notes	Page	5
HU	Kezelési és biztonsági hivatkozások	Oldal	28
CZ	Návod k obsluze a bezpečnostní pokyny	Strana	52
SK	Návod na obsluhu a bezpečnostné upozornenia	Strana	74
DE/AT/CH	Montage-, Bedienungs- und Sicherheitshinweise	Seite	97



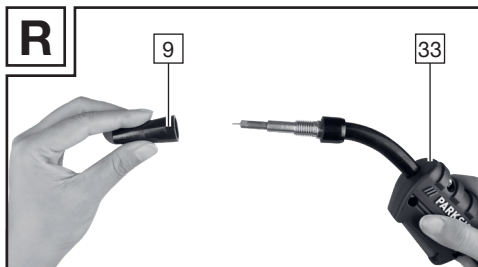
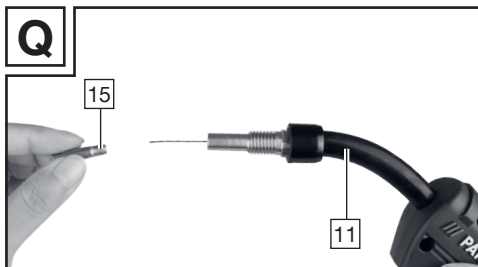
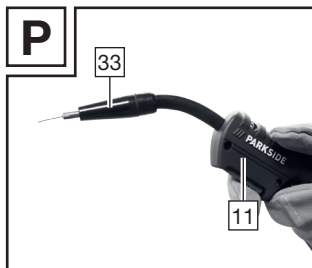
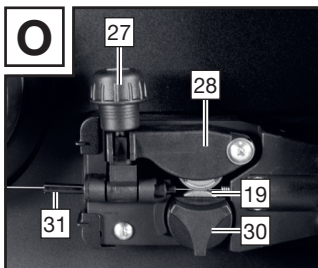
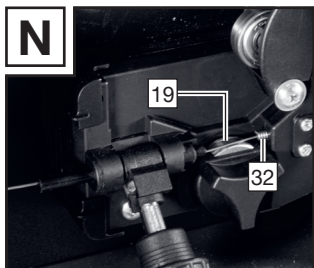
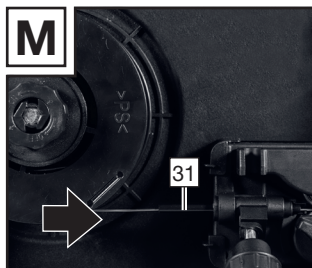
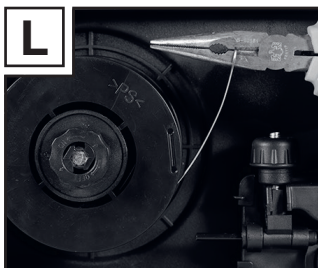
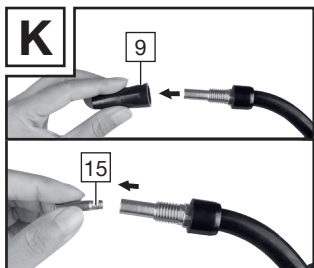
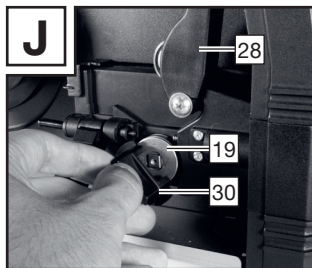
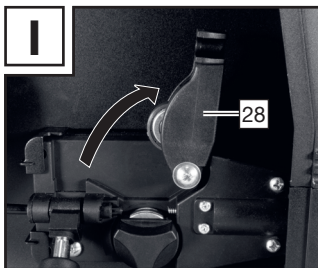
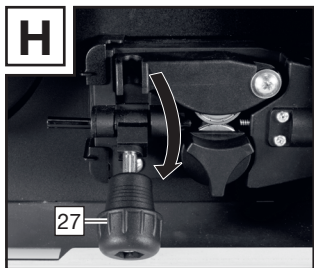
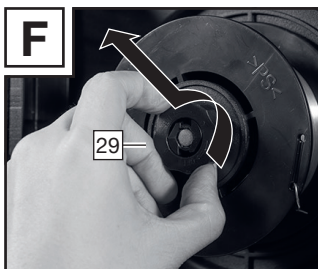
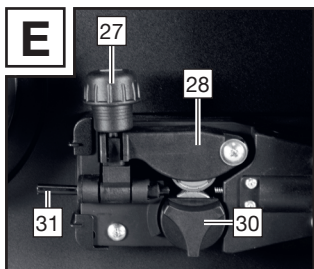


Table of pictograms used	Page	6
Introduction.....	Page	7
Intended use.....	Page	7
Package contents.....	Page	7
Parts description	Page	8
Technical specifications.....	Page	9
Safety instructions	Page	9
Potential hazards during arc welding	Page	11
Welding mask-specific safety instructions	Page	13
Environment with increased electrical hazard	Page	14
Welding in tight spaces	Page	15
Total of no-load voltages	Page	15
Using shoulder straps.....	Page	15
Protective clothing.....	Page	16
Protection against rays and burns.....	Page	16
EMC Device Classification	Page	17
Before commissioning.....	Page	18
Assembly.....	Page	18
Assembling the welding protection shield.....	Page	18
Inserting the flux cored wire	Page	18
Commissioning.....	Page	19
Switching the device on and off	Page	19
Setting the welding current and wire feed.....	Page	19
Welding.....	Page	20
Creating a weld seam	Page	21
Maintenance	Page	23
Information about recycling and disposal	Page	23
EC Declaration of Conformity	Page	24
Warranty and service information.....	Page	25
Warranty conditions.....	Page	25
Warranty period and statutory claims for defects	Page	25
Extent of warranty.....	Page	26
Processing of warranty claims.....	Page	26
Service.....	Page	27

● Table of pictograms used

	Caution! Read the operating instructions!		Serious to fatal injuries possible!
	Mains input; number of phases and alternating current symbol and rated value of the frequency.		Caution! Danger of electric shock!
1 ~ 50 Hz			Important note!
	The adjacent symbol of a crossed-out dustbin on the wheels indicates that this device is subject to the 2012/19/EU directive.		Dispose of the device and packaging in an environmentally friendly manner!
	Never use the device in the open air or when it's raining!		Self-shielded flux cored wire welding
	Electric shock from the welding electrode can be fatal!	IP21S	Protection class
	Inhalation of welding fumes can endanger your health.		Made from recycled material.
	Welding sparks can cause an explosion or fire.		Single-phase static frequency converter-transformer-commutator
	Arc beams can damage your eyes and injure your skin.	H	Insulation class
	Electromagnetic fields can disrupt the function of cardiac pacemakers.	U_2	Standardised operating voltage.
	Attention: Potential hazards!	I_{1max}	Greatest rated value of the mains power
I_{2max}	greatest rated value of the welding current	$I_{1eff.}$	Effective value of the greatest mains power
I_2	Rated value of the welding current		Earth clamp
	Overload protection control lamp		Mains connection control lamp

	Greatest rated value of the welding time in intermittent mode Σ^1_{ON}		Greatest rated value of the welding time in continuous mode $\Sigma^1_{ON(max)}$
---	---	---	--

INVERTER FLUX CORED WIRE WELDER PIFDS 120 B2

● Introduction



Congratulations!

You have purchased one of our high-quality devices. Please familiarise yourself with the product before using it for the first time. To do this, please read through the following operating and safety instructions carefully. This tool must be set up or used only by people who have been trained to do so.

KEEP OUT OF REACH OF CHILDREN!

● Intended use

The device is suitable for self-shielded flux cored wire welding using an appropriate wire. No additional gas is required. The shielding gas is contained in powder form in the wire itself, thus it is fed directly into the arc. This means the device is not susceptible to wind and can be used outside. Only suitable wire electrodes may be used for the device. Observing the safety instructions and assembly instructions and operating information in the instructions for use is also a component of the intended use.

It is imperative to adhere to the applicable accident prevention regulations. The device must not be used:

- in rooms with insufficient ventilation,
- in explosive atmospheres,
- for the purpose of thawing pipes,
- in the vicinity of people with cardiac pacemakers and
- in the vicinity of easily inflammable materials.

Use the product only as described and only for the specific applications as stated. Store these instructions in an easily accessible place. Ensure you hand over all documentation when passing the product on to anyone else. Any use that differs to the intended use as stated above is prohibited and potentially dangerous. Damage from non-observation or wrong use is not covered by the warranty and is not subject to the manufacturer's liability. The device is not intended for commercial use. Commercial use will void the guarantee.

● Package contents

- 1 Inverter Flux Cored Wire Welder PIFDS 120 B2
- 1 torch nozzle (pre-mounted)
- 4 welding nozzles (1x 0.9 mm pre-mounted; 1x 0.8 mm; 1x 0.6 mm; 1x 1.0 mm)
- 1 chipping hammer with wire brush
- 1 flux cored wire Ø 0.9 mm / 450 g
- 1 welding protection shield
- 1 carry strap
- 1 set of operating instructions

Residual risk

Even if you operate the device as intended, there will be residual risks. The following risks can occur in the context of the design and construction of this flux cored wire welder:

- Eye injuries due to glare,
- Touching hot parts of the device or workpiece (burn injury),
- In case of improper protection, risk of accident and fire through sparks and slag particles,
- Harmful emissions from smoke and gases if there is a lack of air or if closed rooms are insufficiently extracted.

Reduce the residual risk by carefully using the device as intended and observing all instructions.

● Parts description

- 1 Cover wire feed unit
- 2 Carry strap
- 3 Mains plug
- 4 Earthing cable with earth clamp
- 5 ON/OFF main switch
- 6 Mains connection control lamp
- 7 Control dial for adjusting the material thickness
- 8 Overload protection control lamp
- 9 Torch nozzle
- 10 Torch
- 11 Torch button
- 12 Cable assembly
- 13 Welding nozzle (0.6 mm)
- 14 Welding nozzle (0.8 mm)
- 15 Welding nozzle (0.9 mm)
- 16 Welding nozzle (1.0 mm)
- 17 Flux cored wire spool (wire reel) Ø 0.9 mm / 450 g
- 18 Chipping hammer with wire brush
- 19 Feed roll
- 20 Shield body
- 21 Dark welding lens
- 22 Handle
- 23 Welding protection shield after assembly
- 24 Mounting clip
- 25 Protective glass catch
- 26 Handle fitted
- 27 Setting screw
- 28 Thrust roller unit
- 29 Roller holder
- 30 Feed roll holder
- 31 Wire outlet
- 32 Wire holder
- 33 Torch neck

● Technical specifications

Power supply:	230 V~ / 50 Hz (alternating current)
Welding current I_2 :	20–120 A
No-load voltage U_0 :	22 V
Greatest rated value of the mains power:	$I_{1\text{ max.}}$ 17.3 A
Effective value of the greatest rated current:	$I_{1\text{ eff}}$ 11.3 A
Welding wire reel max.:	approx. 1000 g
Welding wire diameter max.:	1.0 mm
Fuse:	16 A
Recommended material thickness:	0.8–3.0 mm

Technical and visual changes may be made in further development without notifying the customer. All dimensions, notices and specifications in the operating instructions are therefore subject to change. The operating instructions cannot therefore be used as the basis for asserting a legal claim.

● Safety instructions

 Please read the operating instructions with care and observe the notes described. Familiarise yourself with the device, its proper use and the safety instructions using these operating instructions. The rating plate contains all technical data of this welder; please learn about the technical features of this device.

- Repairs and/or maintenance work must only be carried out by qualified electricians.
- Only use the welding cables provided in the scope of delivery.
- During operation, the device should not be positioned directly against the wall, covered or jammed between other devices so that sufficient air can always be absorbed through the ventilation slats. Make sure that the device is correctly connected to the mains voltage. Avoid any form of tensile stress of the power cable. Disconnect the mains plug from the socket prior to setting up the device in another location.
- If the device is not in operation, always switch it off by pressing the ON/OFF switch. Place the electrode holder on an insulated surface and only remove the electrodes from the holder after allowing it to cool down for 15 minutes.
- Pay attention to the condition of the welding cable, torch and the earth clamps. Wear and tear of the insulation and the live parts can lead to hazards and reduce the quality of the welding work.

- Arc welding creates sparks, molten metal parts and smoke. Therefore ensure that: All flammable substances and/or materials are removed from the work station and its immediate surrounding.
- Ensure the workplace is ventilated.
- Do not weld on containers, vessels or tubes that contain or contained flammable liquids or gases.

⚠ WARNING! Avoid any form of direct contact with the welding current circuit. The no-load voltage between the electrode holder and earth clamp can be dangerous, there is a risk of electric shock.

- Do not store the device in a damp or wet environment or in the rain. Protection rating IP21S is applicable in this case.
- Protect your eyes using the appropriate protective glasses (DIN level 9–10), which are fastened to the supplied welding mask. Wear gloves and dry protective clothing that are free of oil and grease to protect the skin from exposure to ultraviolet radiation of the arc.

⚠ WARNING! Do not use the welding power source to defrost pipes.

Please note:

- The light radiation emitted by the arc can damage eyes and cause burns to the skin.
- Arc welding creates sparks and drops of melted metal. The welded workpiece starts to glow and remains hot for a relatively long period of time. Therefore, do not touch the workpiece with bare hands.
- Arc welding can cause vapours to be released that may be hazardous to health. Be careful not to inhale these vapours.
- Protect yourself from the harmful effects of the arc and keep people that are not involved in the work away from the arc, maintaining a distance of at least 2 m.

⚠ ATTENTION!

- During the operation of the welder, other consumers may experience problems with the voltage supply depending on the net-

work conditions at the connection point. In case of doubt, please contact your energy supply company.

- During the operation of the welder, other devices may malfunction, e.g. hearing aids, cardiac pacemakers, etc.

● Potential hazards during arc welding

There are a series of potential hazards that can occur during arc welding. It is therefore particularly important for the welder to observe the following rules to avoid endangering him/herself and others and to prevent damage to people and the device.

- Work on the voltage side, e.g. on cables, plugs, sockets etc., may only be carried out by qualified electricians according to national and local regulations.
- In the event of accidents, disconnect the welder from the mains voltage immediately.
- If electrical contact voltages occur, switch off the device immediately and have it checked by a qualified electrician.
- Always ensure good electrical contacts on the welding current side.
- Always wear insulating gloves on both hands during welding work. These provide protection from electrical shocks (no-load voltage of the welding current circuit), harmful radiations (heat and UV radiation) and incandescent metal and splashes of slag.
- Wear sturdy, insulating shoes. The shoes should also insulate when exposed to moisture. Loafers are not suitable as falling incandescent metal droplets can cause burns.
- Wear suitable protective clothing, no synthetic garments.
- Do not look into the arc without eye protection; only use a welding mask with the prescribed protective glass as per DIN. In addition to light and heat radiation, which can dazzle or cause burns, the arc also emits UV radiation. Without suitable protection the invisible ultraviolet radiation can cause very painful conjunctivitis which is not apparent until several hours later. Furthermore, UV radiation can cause sunburn-like effects on unprotected parts of the body.

- Any persons in the vicinity of the arc or helpers must also be informed of the dangers and be equipped with the necessary protective equipment. If necessary, set up protective walls.
- Ensure an adequate supply of fresh air whilst welding, particularly in small spaces, as welding produces smoke and harmful gases.
- No welding work may be carried out on containers that have been used for storing gases, fuels, mineral oils or similar – even if they have been empty for a long time – as possible residues may present a risk of explosion.
- Special regulations apply in rooms where there is a risk of fire or explosion.
- Welded joints that are subject to heavy stress loads and are required to comply with certain safety requirements may only be carried out by specially trained and certified welders. Examples of this are pressure vessels, running rails, tow bars, etc.

⚠ ATTENTION! Always connect the earth clamp as close as possible to the point of weld to provide the shortest possible path for the welding current from the electrode to the earth terminal. Never connect the earth clamp to the housing of the welder! Never connect the earth clamp to earthed parts far away from the workpiece, e.g. a water pipe in another corner of the room. This could otherwise damage the protective bonding system of the room you are welding.

- Do not use the welder in a moist environment.
- Only place the welder on a level surface.
- Do not use the welder in the rain.
- The outlet is measured at an ambient temperature of 20 °C and welding time can be reduced in the event of higher temperatures.

⚠ Risk of electric shock:

Electric shock from a welding electrode can be fatal. Do not weld in rain or snow. Wear dry insulating gloves.

Do not touch the electrodes with bare hands. Do not wear wet or damaged gloves. Protect yourself from electric shock with insulation against the workpiece. Do not open the device housing.

Danger from welding fumes:

Inhalation of welding fumes can endanger health. Do not keep your head in the fumes. Use the equipment in open areas. Use extractors to remove the fumes.

Danger from welding sparks:

Welding sparks can cause an explosion or fire. Keep flammable substances away from the welding location. Do not weld near flammable materials. Welding sparks can cause fires. Keep a fire extinguisher close by and an observer should be present to be able to use it immediately. Do not weld on drums or any other closed containers.

Danger from arc beams:

Arc beams can damage your eyes and injure your skin. Wear a hat and safety goggles. Wear hearing protection and high, closed shirt collars. Wear welding safety helmet and make sure you use the appropriate filter setting. Wear complete body protection.

Danger from electromagnetic fields:

Welding current generates electromagnetic fields. Do not use if you have a medical implant. Never wrap the welding cable around your body. Guide welding cables together.

● Welding mask-specific safety instructions

- With the help of a bright light source (e.g. lighter) examine the proper functioning of the welding shield prior to starting with any welding work.
- Weld spatters can damage the protective screen. Immediately replace damaged or scratched protective screens.
- Immediately replace damaged or highly contaminated or splattered components.
- The device must only be operated by people aged 16 or over.
- Please familiarise yourself with the welding safety instructions. Also refer to the safety instructions of your welder.

- Always wear a welding mask while welding. If you do not do this, you could sustain severe lesions to the retina.
- Always wear protective clothing during welding operations.
- Never use the welding shield without the protective screen because this could damage the optical unit. There is a risk of damage to the eyes!
- Regularly replace the protective screen to ensure good visibility and fatigue-proof work.

● Environment with increased electrical hazard

When welding in environments with increased electrical hazard, the following safety instructions must be observed.

Environments with increased electrical hazard may be encountered, for example:

- In workplaces where the space for movement is restricted, such that the welder is working in a forced posture (e.g.: kneeling, sitting, lying) and is touching electrically conductive parts;
- In workplaces which are restricted completely or in part in terms of electrical conductivity and where there is a high risk through avoidable or accidental touching by the welder;
- In wet, humid or hot workplaces where the air humidity or sweat significantly reduces the resistance of human skin and the insulating properties or effect of protective equipment.

Even a metal conductor or scaffolding can create an environment with increased electrical hazard.

In this type of environment, insulated mats and pads must be used. Furthermore gauntlet gloves and head protection made of leather or other insulating materials must be worn to insulate the body against Earth. The welding power source must be located outside the working area or electrically conductive surfaces and out of the welder's reach.

Additional protection against a shock from the mains current in the event of a fault can be provided by using a fault-circuit interrupter, which is operated with a leakage current of no more than 30 mA and covers all mains-powered devices in close proximity. The fault-circuit interrupter must be suitable for all types of current.

There must be means of rapid electrical isolation of the welding power source or the welding circuit (e.g. emergency stop device) which are easily accessible. When using welders under electrically dangerous conditions, the output voltage of the welder must not be greater than 113 volt when idling (peak value). Based on the output voltage this welder may be used in these conditions.

● **Welding in tight spaces**

When welding in tight spaces this may pose a hazard through toxic gases (risk of suffocation).

In tight spaces you may only weld if there are trained individuals in the immediate vicinity who can intervene if necessary. In this case, before starting the welding procedure, an expert must carry out an assessment in order to determine what steps are necessary, in order to guarantee safety at work and which precautionary measures should be taken during the actual welding procedure.

● **Total of no-load voltages**

When more than one welding power source is operated at the same time, their no-load voltages may add up and lead to an increased electrical hazard. Welding power sources must be connected in such a way that the danger is minimised. The individual welding power sources, with their individual control units and connections, must be clearly marked, in order to be able to identify which device belongs to which welding power circuit.

● **Using shoulder straps**

Welding must not take place if the welding power source or the wire feed device is being carried e.g. with a shoulder strap.

This is intended to prevent:

- The risk of losing your balance if the lines or hoses which are connected are pulled
- The increased risk of an electric shock as the welder comes into contact with the earth if he/she is using a Class I welding power source, the housing of which is earthed through its conductor.

● **Protective clothing**

- At work, the welder must protect his/her whole body by using appropriate clothing and face protection against radiations and burns. The following steps must be observed:
 - Wear protective clothing prior to welding work.
 - Wear gloves.
 - Open windows to guarantee air supply.
 - Wear protective goggles.
- Gauntlet gloves made of a suitable material (leather) must be worn on both hands. They must be in perfect condition.
- A suitable apron must be worn to protect clothing from flying sparks and burns. When specific work, e.g. overhead welding, is required, a protective suit must be worn and, if necessary, even head protection.

● **Protection against rays and burns**

- Warn of the danger to the eyes by hanging up a sign saying “Caution! Do not look into flames!” in the work area. The workplaces must be shielded so that the persons in the vicinity are protected. Unauthorised persons must be kept away from welding work.
- The walls in the immediate vicinity of fixed workplaces should neither be bright coloured or shiny. Windows up to head height must be protected to prevent rays from penetrating or reflecting through them, e.g. by using suitable paint.

● EMC Device Classification

According to the standard IEC 60974-10, this is a welder in electromagnetic compatibility Class A. Class A devices are devices that are suitable for use in all other areas except living areas and areas that are directly connected to a low-voltage supply mains that (also) supplies residential buildings. Class A devices must adhere to the Class A limit values.

⚠ WARNING NOTICE: Class A devices are intended for use in an industrial environment. Due to the power-related as well as the radiated interference variables, difficulties might arise in ensuring electromagnetic compatibility in other environments.

Even if the device complies with the emission limit values in accordance with the standard, such devices can still cause electromagnetic interference in sensitive systems and devices. The user is responsible for faults caused by the arc while working, and the user must take suitable protective measures. In doing so, the user must consider the following:

- network, control, signal and telecommunication lines
- computers and other microprocessor-controlled devices
- TVs, radios and other playback devices
- electronic and electrical safety equipment
- people with cardiac pacemakers or hearing aids
- measurement and calibration devices
- interference immunity of other equipment nearby
- the time of day at which the work is being done.

The following is recommended to reduce possible interference radiation:

- equip the mains connection with a mains filter
- service the device regularly and keep it in good condition
- welding cables should be completely uncoiled and run as close to parallel with the floor as possible
- if possible, devices and systems at risk from interference radiation should be removed from the work area or shielded.

● Before commissioning

- Take all parts from the packaging and check whether the flux cored wire welder or parts show any damage. If this is the case, do not use the flux cored wire welder. Contact the manufacturer at the specified service address.
- Remove all protective films and other transport packaging.
- Check whether the delivery is complete.

● Assembly

● Assembling the welding protection shield

- Insert the dark welding lens **21** with the writing facing up into the shield body **20** (see Fig. C). The labelling on the dark welding lens **21** must now be visible from the front of the protective shield.
- Push the handle **22** from the inside into the corresponding notch of the mask, until it snaps into place (see Fig. D).

● Inserting the flux cored wire

⚠ ATTENTION! Always unplug the mains plug from the mains socket prior to each maintenance task or preparatory work in order to prevent the risk of an electric shock, injury or damage.

❗ PLEASE NOTE! Different welding wires will be needed depending on the application. Welding wires with a diameter of 0.6–1.0 mm can be used with this device.

Feed roll, welding nozzle and wire cross-section must be compatible with one another. The device is suitable for wire reels weighing up to maximum 1000 g.

- Unlock and open the cover of the wire feed unit **1** by pushing the latch up.
- Unlock the roller unit by pressing and turning the roller mount **29** anti-clockwise (see Fig. F).
- Pull the roller mount **29** and the washer off the shaft (see Fig. F).

❗ PLEASE NOTE! Make sure that the end of the wire does not come loose and cause the roll to roll out on its own. The end of the wire may not be released until during assembly.

- Completely unpack the flux cored wire welding spool **17**, so that it can unrolled without difficulty. Do not release the wire end yet (see Fig. G).
- Place the wire reel on the shaft. Make sure that the roll unwinds on the side of the **31** wire feed guide (see Fig. G).
- Place the washer and roll mount **29** back on and lock it by pressing and turning it clockwise (see Fig. G).
- Undo the adjustment screw **27** and swing it downwards (see Fig. H).
- Turn the thrust roller unit **28** to the side (see Fig. I).
- Loosen the feed roll holder **30** by turning it anti-clockwise and pull it forwards and off (see Fig. J).
- On the top of the feed roll **19**, check whether the appropriate wire thickness is indicated. If necessary, the feed roll has to be turned over or replaced. The supplied welding wire (Ø 0.9 mm)

must be used in the feed roll **19** with the specified wire thickness of Ø 0.9 mm. The wire must be positioned in the front groove!

- Erect the feed roll holder **30** again and screw in a clockwise direction.
- Remove the torch nozzle **9** by turning it anti-clockwise (see Fig. K).
- Unscrew the welding **15** nozzle (see Fig. L).
- Guide the cable assembly **12** away from the welder as straight as possible (place it on the floor).
- Take the wire end out of the edge of the spool (see Fig. L).
- Trim the wire end with wire scissors or a diagonal cutter in order to remove the damaged, bent ends of the wire (see Fig. L).

! PLEASE NOTE! The wire must be kept under tension the entire time in order to avoid a releasing and a roll out! Therefore it is recommended to carry out the work with an additional person.

- Push the flux cored wire through the wire feed guide **31** (see Fig. M).
- Guide the wire along the feed roll **19** and then push it into the wire holder **32** (see Fig. N).
- Swivel the thrust roller unit **28** towards the feed roll **19** (see Fig. O).
- Mount the adjustment **27** screw (see Fig. O).
- Set the counter pressure with the adjustment screw. The welding wire must be firmly positioned between the thrust roller and feed roll **19** in the upper guide without being crushed (see Fig. O).
- Switch on the welder on the main **5** switch.
- Press the torch button **11**.
- Now the wire feed system pushes the welding wire through the cable assembly **12** and the torch **10**.
- As soon as 1 – 2 cm of the wire protrudes from the torch neck **33**, release the torch **11** button again (see Fig. P).
- Switch off the welder at the main switch.
- Screw the welding nozzle **15** back on. Make sure that the welding nozzle **15** matches the diameter of the welding wire used (see Fig. Q). When using the delivered welding wire (Ø 0.9 mm), the welding nozzle **15** with the labelling 0.9 mm must be used.
- Screw the burner nozzle **9** back onto the torch neck **33** (see Fig. R).

! ATTENTION! Always unplug the mains plug from the socket prior to each maintenance task or preparatory work in order to prevent the risk of an electric shock, injury or damage.

● Commissioning

● Switching the device on and off

- Switch the welder on and off on the main switch **5**. If you do not intend to use the welder for an extended period, remove the mains plug from the power socket. This is the only way to completely de-energise the device.

● Setting the welding current and wire feed

The control dial **7** on the front of the welder can be used to adjust the material thickness to be welded. Power and wire feed are controlled automatically.

Recommended welding wire diameter for the material thickness given:

Welding wire diameter	Thickness of the workpiece
0.6 mm	0.8–1.5 mm
0.8 mm	0.8–2.0 mm
0.9 mm	0.8–3.0 mm
1.0 mm	1.0–3.0 mm

The following table shows the welding current range, depending on the setting selected for the material thickness:

Material thickness setting	Welding current range
0.8 mm	20–45 A
1.5 mm	45–60 A
2 mm	75–90 A
2.5 mm	90–110 A
3 mm	110–120 A

Overload protection

The welder is protected against overheating by means of an automatic protection device (thermostat with automatic restart). The protective device interrupts the overload of the current circuit and the yellow overload protection control lamp  illuminates.

- Allow the device to cool down (approx. 15 minutes) for the activation of the protection device. As soon as the yellow overload protection control lamp  goes out, the device is ready for operation again.
- The protection of the supply lines to the mains sockets must comply with the regulations (VDE 0100). Shockproof sockets must be protected to max. 16 A (fuses or circuit breaker). The use of higher levels of protection could result in a line fire or structural fire damage.

Welding protection shield

 **HEALTH HAZARD!** If you do not use the welding mask, harmful UV radiation and heat emitted by the electric arc could damage your eyes. Always use the welding protection shield for welding work.

● Welding

 **ATTENTION! RISK OF BURNS!** Welded workpieces are very hot and can cause burns. Always use pliers to move hot, welded workpieces.

Please proceed as follows once you have electrically connected the welder:

- Connect the earthing cable to **4** the workpiece that is to be welded using the earth clamp. Please ensure good electrical conductivity.
- The area to be welded on the workpiece must be free of rust and paint.
- Select the material thickness using the control dial **7**.
- Switching the device on.
- Hold the welding protection shield **23** in front of your face and guide the torch nozzle **9** to the position on the workpiece that is to be welded.
- Press the torch button **11**, in order to generate an arc. Once the arc is burning, the device feeds wire into the weld pool.
- If the welding lens is big enough, the torch **10** is slowly guided along the desired edge. The distance between the torch nozzle and workpiece should be as small as possible (it must not be greater than 10 mm).
- If necessary, oscillate a little to increase the size of the weld pool.
- The penetration depth (corresponds to the depth of the welding seam in the material) should be as deep as possible without allowing the welding pool to fall through the workpiece.
- The slag can only be removed from the seam once it has cooled down. To continue welding an interrupted seam:
 - First remove the slag at the starting point.
 - The arc is ignited in the weld groove, guided to the connection point, melted properly and finally the weld seam is continued.

 **CAUTION!** Please note that the torch must always be placed on an insulated surface after welding.

- Always switch off the welder after completing welding work and during breaks and pull the mains plug from the power socket.

● Creating a weld seam

Forehand welding

Push the torch forwards. Result: The penetration depth is lower, broader weld width, flatter weld bead (visible surface of the seam) and greater fusion error tolerance.

Backhand welding

The torch is dragged from the weld seam (Fig. S). Result: Greater penetration depth, narrower weld width, higher weld bead and lower fusion error tolerance.

Welded joints

There are two-basic types of joints in welding: Butt welds (outer edge) and angle welding (inner edge and overlapping).

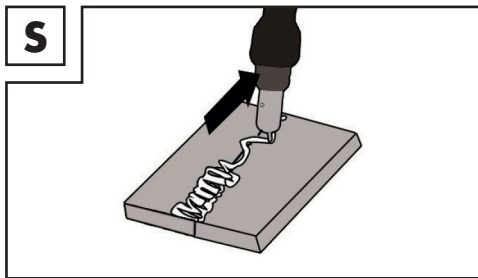
Butt welds

With butt welds of up to 2 mm material thickness, the weld edges are completely brought together. For greater thicknesses, a gap of 0.5–4 mm must be selected. The ideal gap depends on the welded material (aluminium or steel), the material composition as well as the type of welding selected. This gap should be determined by welding on a sample workpiece.

Flat butt welds

Welds should be made without interruption and with a sufficient penetration depth. Therefore, it is extremely important to be well prepared. The quality of the weld result is affected by: the amperage,

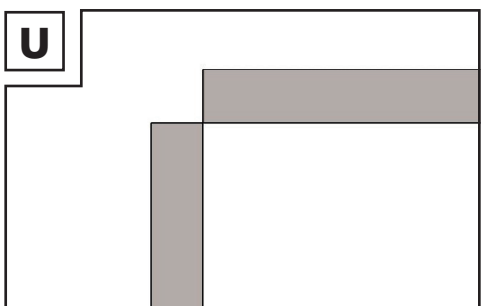
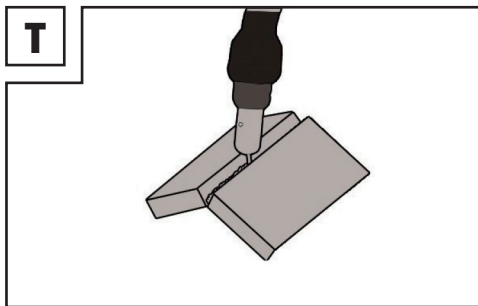
the gap between weld edges, the inclination of the torch and the diameter of the welding wire. The steeper you hold the torch against the workpiece, the higher the penetration depth and vice versa.



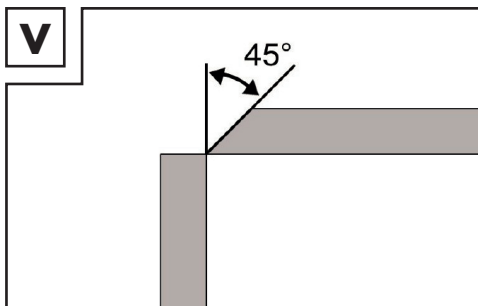
To forestall or reduce deformations that can happen during the material hardening process, it is good to fix the workpiece with a device. Avoid stiffening the welded structure to prevent cracks in the weld. These problems can be avoided if there is a possibility of turning the workpiece so that the weld can be carried out in two passes running in opposite directions.

Welds on the outer edge

The preparation for this is very simple (Fig. T, U).



However, it is no longer expedient for thicker materials. In this case, it is better to prepare a joint as shown below, in which the edge of the plate is angled (Fig. V).



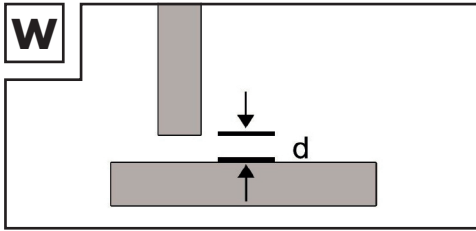
Fillet weld connections

A fillet weld is created if the workpieces are perpendicular to each other. The weld should be shaped like a triangle with sides of equal length and a slight fillet (Fig. W, X).

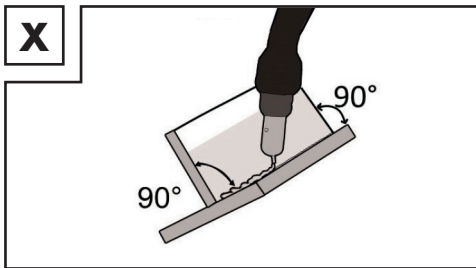
Welds on an inner edge

The preparation for this weld joint is very simple and is carried out for thicknesses of 5 mm.

The dimension “d” needs to be reduced to a minimum and should always be less than 2 mm (Fig. W).

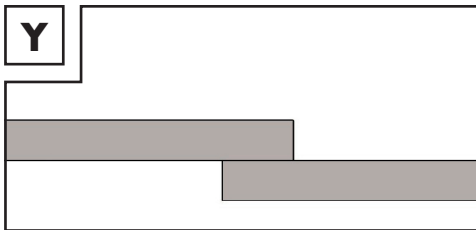


However, it is no longer expedient for thicker materials. In this case, it is better to prepare a joint as shown in Figure V, in which the edge of the plate is angled.



Overlap welds

The most common preparation is that with straight weld edges. The weld can be released using a standard angle weld seam. Both workpieces must be brought as close to each other as possible, as shown in Fig. Y.



● Maintenance

- Remove dust and contamination from the device regularly.
- Clean the device and accessories with a fine brush or a dry cloth.

● Information about recycling and disposal



DO NOT DISPOSE OF ELECTRICAL TOOLS IN HOUSEHOLD WASTE!
DON'T THROW AWAY – RECYCLE!

According to European Directive 2012/19/EU, used electrical devices must be collected separately for environmentally compatible recycling or recovery. The symbol of the crossed out dustbin means that this device must not be disposed of in household waste at the end of its service life. The device must be handed in at established collection points, recycling centres or waste management depots. The disposal of defective devices which you have sent in will be carried out free of charge. In addition, distributors of electrical and electronic equipment as well as food distributors are obliged to accept returned waste. LIDL provides you with return options directly in its branches and shops. Return and disposal is free of charge for you. When buying a new device you have the right to return an equivalent old device at no charge. In addition you have the option, regardless of whether you are buying a new device, to hand in (up to three) old devices at no charge, as long as the device is no larger than 25 cm in any dimension. Before returning the device please delete all personal information. Before returning, please remove batteries or rechargeable battery packs which are not enclosed by the old device, as well as bulbs, which can be removed without destroying the product and take these to a separate collection point.



Batteries containing harmful substances are labelled with the adjacent symbol, which indicates the prohibition on disposal in household waste. The abbreviations for the essential heavy metals are: Cd = cadmium, Hg = mercury, Pb = lead. Take used batteries to a waste management company in your city or community or return them to your dealer. This satisfies your legal obligations and you are greatly contributing to protecting the environment.



Please note the marking on the different packaging materials and separate them as necessary. The packaging materials are marked with abbreviations (a) and digits (b) with the following definitions: 1–7: Plastics, 20–22: Paper and cardboard, 80–98: Composite materials.

● EC Declaration of Conformity

We,
C. M. C. GmbH Holding

Responsible for documentation:

Joachim Bettinger
Katharina-Loth-Str. 15
66386 St. Ingbert
Germany

hereby take sole responsibility for declaring that the product

Inverter Flux Cored Wire Welder

Item number: 2831

Year of manufacture: 2025/18

IAN: 472024_2407

Model: PIFDS 120 B2

meets the basic safety requirements as specified in the European Directives

EC low-voltage directive

2014/35/EU

EC Guideline on Electromagnetic Compatibility

2014/30/EU

RoHS directive

2011/65/EU+2015/863/EU

and the amendments to these Directives.

The manufacturer will be solely responsible for the creation of the declaration of conformity.

The object of the declaration described above meets the requirements of Directive 2011/65/EU of the European Parliament and of the Council of 8 June 2011 on the restriction of the use of certain hazardous substances in electrical and electronic equipment.

This conformity assessment is based on the following harmonised standards:

EN 60974-6:2016

EN 60974-10:2021

St. Ingbert, 01.10.2024

C.M.C. GmbH Holding
Katharina-Loth-Straße 15
66386 St. Ingbert
Tel. +49 6894 99897-50
Fax +49 6894 99897-29

J. A. J. Bettinger

p. p. Joachim Bettinger

- Quality assurance -

● Warranty and service information

Warranty from C. M. C. GmbH Holding

Dear Customer,

The warranty for this equipment is 3 years from the date of purchase. In the event of product defects, you have legal rights against the retailer of this product. Your statutory rights are not affected in any way by our warranty conditions, which are described below.

● Warranty conditions

The warranty period begins on the date of purchase. Please retain the original sales receipt.

This document is required as your proof of purchase.

Should this product show any defect in materials or manufacture within 3 years from the date of purchase, we will repair or replace it – at our discretion – free of charge. This warranty service requires that you retain proof of purchase (sales receipt) for the defective device for the three year period and that you briefly explain in writing what the fault entails and when it occurred.

If the defect is covered by our warranty, we will repair and return your product or send you a replacement. The original warranty period is not extended when a device is repair or replaced.

● Warranty period and statutory claims for defects

The warranty period is not extended by the guarantee. This also applies to replaced and repaired parts. Any damages or defects detected at the time of purchase must be reported immediately after unpacking. Any incidental repairs after the warranty period are subject to a fee.

● Extent of warranty

This device has been manufactured according to strict quality guidelines and carefully inspected before delivery.

The warranty applies to material and manufacturing defects only. This warranty does not extend to product parts, which are subject to normal wear and tear and can thus be regarded as consumable parts, or for damages to fragile parts, e.g. switches or parts made from glass.

This warranty is voided if the product becomes damaged or is improperly used or maintained. For proper use of the product, all of the instructions given in the operating instructions must be followed precisely. If the operating instructions advise you or warn you against certain uses or actions, these must be avoided in all circumstances.

The product is for consumer use only and is not intended for commercial or trade use. The warranty becomes void in the event of misuse and improper use, use of force, and any work on the device that has not been carried out by our authorised service branch.

● Processing of warranty claims

To ensure prompt processing of your claim, please follow the instructions given below.

- Please retain proof of purchase and the article number (e.g. IAN) for all inquiries.
- The product number can be found on the type plate on the product, an engraving on the product, the cover page of your instructions (bottom left), or the sticker on the back or underside of the product.
- In the event of malfunctions or other defects, please first contact our service department below by phone or email.
- If your product is found to be defective, you can then send your product with proof of purchase (till receipt) and a statement describing what the fault involves and when it occurred free of charge to the service address given.
- You can view and download this handbook and many more at parkside-diy.com. With this QR code you can go straight to parkside-diy.com. You can access the user instructions for your product by entering the product number (IAN) 472024_2407.



● Service

How to contact us:

GB

Name:	C. M. C. GmbH Holding
Website:	www.cmc-creative.de
E-mail:	service.gb@cmc-creative.de
Phone:	0-808-189-0652
Registered office:	Germany

IAN 472024_2407

Please note that the following address is not a service address. Please first contact the service point given above.

Address: C. M. C. GmbH Holding, Katharina-Loth-Str. 15, DE-66386 St. Ingbert, GERMANY

Ordering spare parts: www.ersatzteile.cmc-creative.de

A használt piktogramok táblázata	Oldal	29
Bevezetés.....	Oldal	30
Rendeltetésszerű használat.....	Oldal	30
Csomag tartalma	Oldal	30
Az alkatrészek leírása	Oldal	31
Műszaki adatok	Oldal	32
Biztonsági útmutatások.....	Oldal	32
Veszélyforrások ívhegesztésnél.....	Oldal	34
Hegesztőpajzsral kapcsolatos biztonsági tudnivalók	Oldal	36
Fokozott elektromos veszélyt hordozó környezet	Oldal	37
Hegesztés szűk terekben	Oldal	38
Üresjáratú feszültségek összeadódása	Oldal	39
Vállhevederek használata	Oldal	39
Védőöltözék	Oldal	39
Védelem sugarak és megégés ellen	Oldal	40
A készülék EMC szerinti besorolása.....	Oldal	40
Üzembe helyezés előtt.....	Oldal	41
Szerelés	Oldal	41
A hegesztőpajzs felszerelése.....	Oldal	41
A töltőhuzal behelyezése	Oldal	41
Üzembe helyezés.....	Oldal	43
A készülék be- és kikapcsolása	Oldal	43
Hegesztőáram és huzal előtolás beállítása.....	Oldal	43
Hegesztés.....	Oldal	44
Hegesztési varrat készítése	Oldal	45
Karbantartás	Oldal	47
Környezetvédelemmel és ártalmatlanítással		
kapcsolatos tudnivalók.....	Oldal	47
EU-megfelelőségi nyilatkozat.....	Oldal	48
Garanciával és szervizeléssel kapcsolatos tudnivalók.....	Oldal	49
Garanciális feltételek.....	Oldal	49
Jótállási idő és törvényben előírt kellékszavatossági igények.....	Oldal	49
A garancia terjedelme	Oldal	49
Garanciális eset kezelése	Oldal	50
Szerviz	Oldal	50
Hu jótállási tájékoztató	Oldal	51

● A használt piktogramok táblázata

	Vigyázat! Olvassa el az üzemeltetési útmutatót!		Súlyos, akár halálos sérülés veszélye!
 1 ~ 50 Hz	Hálózati bemenet; Fázisok száma valamint a váltakozó áram szimbóluma és a frekvencia névleges értéke.	 	Vigyázat! Áramütés veszélye! Fontos útmutatás!
	A mellette lévő, áthúzott, kerekcs hulladék tároló szimbólum azt jelzi, hogy ez a készülék a 2012/19/EU irányelv hatálya alá tartozik.		Környezetbarát módon ártalmatlanítsa a csomagolást és a készüléket!
	Ne használja a készüléket szabadban, és semmiképpen se használja esőben!		Önvédő, porbeles huzalos hegesztés
	A hegesztőelektroda általi áramütés halálos lehet!	IP21S	Védelem típusa
	A hegesztési füst belélegzése veszélyeztetheti az egészséget.		Újrahasznosítható anyagokból készült.
	A hegesztési szikrák robbanást vagy tüzet okozhatnak.		Egyfázisú statikus frekvenciaátalakító-transzformátor-egyenirányító
	Az ívfénysugarak károsíthatják a szemet, és bőrsérülést okozhatnak.	H	Szigetelési osztály
	Az elektromágneses mezők megzavarhatják a szívritmus-szabályozók működését.	U ₂	Szabványosított munkafeszültség.
	Figyelem, lehetséges veszélyek!	I _{1max}	A hálózati áram legnagyobb méretezési értéke
I _{2 max}	A hegesztőáram legnagyobb méretezési értéke	I _{1eff}	A legnagyobb hálózati áram effektív értéke
I ₂	A hegesztőáram méretezési értéke		Földelőkapocs
	Túlterhelést ellenőrző lámpa		Hálózati csatlakozás ellenőrző lámpa

	A hegesztési idő legnagyobb méretezési értéke az időszakos üzemmódban Σ_{ON}^I		A hegesztési idő legnagyobb méretezési értéke a folyamatos üzemmódban $\Sigma_{ON}^I (max)$
---	---	---	---

INVERTERES TÖLTŐHUZALOS HEGESZTŐKÉSZÜLÉK PIFDS 120 B2

● Bevezetés



Gratulálunk!

Vállalatunk kiváló minőségű terméke mellett döntött. A termékkel még az első üzembe helyezés előtt ismerkedjen meg. Ehhez figyelmesen olvassa el a következő kezelési útmutatót és a biztonsági útmutatásokat. A termék üzembe helyezését csak oktatásban részesített személy végezheti.

A KÉSZÜLÉK NE KERÜLJÖN GYEREKEK KEZÉBE!

● Rendeltetésszerű használat

A készülék önvédő, töltőhuzalos hegesztésre alkalmas megfelelő huzal használata mellett. Kiegészítő gázra nincs szükség. A védőgázt porított alakban a huzal tartalmazza, így az közvetlenül eljut az ívbe, és a készüléket a szabadban végzendő munkák során érzéketlenné teszi a széllel szemben. Csak a készülékhez alkalmas huzalelektrodákat szabad használni. A rendeltetésszerű használat részét képezi a biztonsági tudnivalók, valamint a szerelési útmutató és a kezelési útmutatóban található üzemeltetési tudnivalók figyelembevétele is.

A legszigorúbban be kell tartani az érvényes baleset-megelőzési előírásokat. Nem szabad használni a készüléket:

- nem megfelelően szellőztetett terekben,
- robbanásveszélyes környezetben,
- csövek kiolvasztására,
- szívritmus-szabályozót viselő személyek közelében és
- gyúlékony anyagok közelében.

Csak a leírtak szerint, a rendeltetésszerű használatnak megfelelően használja a terméket. Őrizze meg gondosan ezt az útmutatót. Ha továbbadja a terméket egy harmadik fél számára, mellékelje hozzá az összes dokumentumot. Minden, a rendeltetésszerű használattól eltérő alkalmazás tilos, és adott esetben veszélyes lehet. A garancia nem vonatkozik az útmutató be nem tartásából vagy a nem rendeltetésszerű használatból eredő károokra, és a gyártó céget sem terheli felelősség ilyen esetben. A készülék ipari használatra nem alkalmas. Professzionális használat esetén a garancia érvényét veszti.

● Csomag tartalma

- 1 Inverteres töltőhuzalos hegesztőkészülék PIFDS 120 B2
- 1 hegesztőpisztoly fűvóka (előszerelt)
- 4 hegesztőfűvóka (1x 0,9 mm előszerelt; 1x 0,8 mm; 1x 0,6 mm; 1x 1,0 mm)
- 1 salakkalapács drótkéfével
- 1 töltőhuzal Ø 0,9 mm / 450 g
- 1 hegesztőpajzs
- 1 tartóheveder
- 1 kezelési útmutató

Fennmaradó kockázat

Fennmaradó kockázatok mindig vannak, még akkor is, ha a készüléket az előírásoknak megfelelően kezeli. A töltőhuzalos hegesztőkészülék felépítésével és kivitelezésével összefüggésben az alábbi veszélyek merülhetnek fel:

- szem sérülése vakítás miatt,
- a készülék vagy a munkadarab forró részeinek megérintése (égési sérülések),
- szakszerűtlen biztosítás esetén baleset- és tűzveszély a szétrepülő szikrák vagy salakdarabok miatt,
- füstök és gázok egészségre káros kibocsátása levegőhiány, ill. zárt terekben a nem elegendő elszívás miatt.

Csökkentse a fennmaradó kockázatokat azzal, hogy a készüléket gondosan, és az előírásoknak megfelelően használja, valamint minden utasítást betart.

● Az alkatrészek leírása

- 1 A huzalelőtoló egység burkolata
- 2 Tartóheveder
- 3 Hálózati dugasz
- 4 Földkábel földkapoccsal
- 5 Főkapcsoló BE / KI
- 6 Hálózati csatlakozás ellenőrző lámpa
- 7 Forgatógomb az anyagvastagság beállításához
- 8 Túlterhelést ellenőrző lámpa
- 9 Hegesztőpisztoly fúvókája
- 10 Hegesztőpisztoly
- 11 A hegesztőpisztoly gombja
- 12 Tömlőcsomag
- 13 Hegesztőfúvóka (0,6 mm)
- 14 Hegesztőfúvóka (0,8 mm)
- 15 Hegesztőfúvóka (0,9 mm)
- 16 Hegesztőfúvóka (1,0 mm)
- 17 Töltőhuzalos hegesztőorsó (huzaltekercs) Ø 0,9 mm / 450 g
- 18 Salakkalapács drótkefével
- 19 Adagológörgő
- 20 Pajzstest
- 21 Sötét hegesztőüveg
- 22 Fogantyú
- 23 Hegesztő védőpajzs szerelés után
- 24 Szerelőcsipesz
- 25 Védőgáz reteszelése
- 26 Felszerelt fogantyú
- 27 Beigazító csavar
- 28 Nyomógörgős egység
- 29 Görgőtartó
- 30 Adagológörgők tartója
- 31 Huzalvezetés
- 32 Huzaltartó
- 33 Hegesztőpisztoly nyaka

● Műszaki adatok

Hálózati csatlakozás:	230 V~ / 50 Hz (váltakozó áram)
Hegesztőáram I_2 :	20–120 A
Üresjáratú feszültség U_0 :	22 V
A hálózati áram legnagyobb méretezési értéke:	$I_{1 \max}$ 17,3 A
A legnagyobb méretezési áram effektív értéke:	$I_{1 \text{eff}}$ 11,3 A
Hegesztőhuzal dob max.:	kb. 1000 g
Hegesztőhuzal átmérője max.:	1,0 mm
Biztosíték:	16 A
Javasolt anyagvastagság:	0,8–3,0 mm

A termék műszaki jellemzői és megjelenése a továbbfejlesztés keretén belül bejelentés nélkül módosulhat. Ennél fogva a jelen használati útmutatóban megadott méretek, tudnivalók és adatok nem garantáltak. A használati útmutató alapján támasztott jogi követeléseknek ezért nincs helyük.

● Biztonsági útmutatások

 Kérjük, alaposan olvassa át a használati útmutatót, és tartsa be a benne található utasításokat. A kezelési útmutató segítségével ismerje meg a készüléket, annak megfelelő használatát, valamint a biztonsági utasításokat. A típustáblán látható a hegesztőkészülék összes műszaki adata, kérjük, tájékozódjon a készülék műszaki jellemzőiről.

- Bízza a javítási és/vagy karbantartási munkák elvégzését minősített elektromos szakemberekre.
- Csak a szállítási terjedelem részét képező hegesztővezetékeket használja.
- Üzemelés közben lehetőség szerint ne álljon a készülék közvetlenül a fal mellett, ne legyen letakarva, és ne legyen beszorítva más készülékek közé, hogy mindig elegendő levegő jusson be a szellőzőréseken keresztül. Győződjön meg arról, hogy a készülék helyesen csatlakozik a hálózati feszültségre. Kerülje a hálózati vezeték megfeszülését. Húzza ki a készülék villásdugóját az aljzatból, mielőtt máshová telepítené át a készüléket.
- Mindig kapcsolja ki a készüléket a be-/kikapcsolóval, ha nem használja azt. Tegye szigetelt alátétre az elektródatartót, és csak 15 percnyi lehűlés után húzza ki az elektródákat a tartójukból.
- Ügyeljen a hegesztőkábel, a hegesztőpisztolyt, valamint a földkapcsok állapotára. Az áramvezető részek szigetelésének elhasználódása veszélyeket okozhat, és csökkentheti a hegesztés minőségét.

- Az ívhegesztés velejárója szikrák, megolvadt fémrészek és füst keletkezése. Ezért ügyeljen a következőkre:
Távolítson el minden gyúlékony anyagot és/vagy tárgyat a munkahelyről és annak közvetlen környezetéből.
- Gondoskodjon a munkahely megfelelő szellőzéséről.
- Ne hegeszsen olyan tartályokon, edényeken vagy csöveken, amelyek éghető folyadékokat vagy gázokat tartalmaznak vagy tartalmaztak.

⚠ FIGYELMEZTETÉS! Kerüljön minden közvetlen érintkezést a hegesztőáramkörrel. Az elektródafogó és a földelőkapocs közötti üresjáratú feszültség veszélyes lehet – fennáll az áramütés veszélye.

- Ne tárolja a készüléket nedves vagy vizes környezetben vagy esőben. Itt az IP21S szerinti védőrendelkezés érvényes.
- Védje a szemét az erre szolgáló védőüvegekkel (DIN 9–10 fokozat), amelyeket a készülékhez mellékelt hegesztőpajzsra kell erősítenie. Hordjon kesztyűt és száraz, olajtól és zsírtól mentes védőöltözetet, hogy megvédje a bőrét az ív UV-sugárzásától.

⚠ FIGYELMEZTETÉS! Ne használja a hegesztési áramforrást csövek kiolvasztására.

Vegye figyelembe:

- Az ív sugárzása károsíthatja a szemet, és égéseket okozhat a bőrön.
- Ívhegesztés során szikrák és megolvadt fémcseppek keletkeznek, a hegesztett munkadarab izzani kezd, és viszonylag hosszú ideig nagyon forró marad. Ezért ne érintse meg pusztán kézzel a munkadarabot.
- Ívhegesztésnél egészségre káros gőzök szabadulnak fel. Ügyeljen arra, hogy lehetőleg ne lélegezze be ezeket.
- Védje magát az ív veszélyes hatásaitól, és tartsa legalább 2 m távolságot a munkában részt nem vevő személyeket az ívtől.

⚠ FIGYELEM!

- A hegesztőkészülék üzemelése közben – a csatlakoztatási ponton fennálló hálózati feltételektől függően – zavarok léphetnek fel más fogyasztók feszültségellátásában. Kétség esetén forduljon az energiaszolgáltatójához.

- A hegesztőkészülék üzemelése közben zavarok fordulhatnak elő más készülékek, pl. hallókészülékek, szívritmus-szabályozók stb. működésében.

● Veszélyforrások ívhegesztésnél

Az ívhegesztés során számos veszélyforrás adódik. Ezért a hegesztő számára nagyon fontos a következő szabályok betartása, hogy elkerülje a maga vagy mások veszélyeztetését és a személyi sérülést vagy a készülék károsodását.

- Kizárólag elektromos szakemberre bízza a hálózati feszültség oldalán, pl. a kábeleken, dugaszokon, aljzatokon stb. esedékes munkáknak a nemzeti és a helyi előírások szerinti elvégzését.
- Baleset esetén azonnal válassza le a hegesztőkészüléket a hálózati feszültségről.
- Elektromos érintkezési hiba fellépése esetén kapcsolja ki azonnal a készüléket, és ellenőriztesse elektromos szakemberrel.
- A hegesztőárami oldalon mindig ügyeljen a jó elektromos érintkezésekre.
- Hegesztéskor mindig hordjon mindkét kezén szigetelő kesztyűt. Ezek megvédik az áramütésektől (hegesztőáram körének üresjáratú feszültsége), a káros sugárzásoktól (hősugárzás és ultraibolya sugárzás), valamint az izzó fémtől és a szétrepülő daraboktól.
- Hordjon jól tartó, szigetelő lábbelit. A lábbeliknek nedves helyen is szigetelniük kell. Félcipők nem alkalmasak erre a célra, mert a leeső, izzó fémcseppek égési sérüléseket okozhatnak.
- Hordjon alkalmas védőöltözetet, ne szintetikus anyagú ruhadarabokat.
- Ne nézzen védelem nélkül az ívbe, csak az előírásnak megfelelő, DIN szerinti védőüveggel ellátott hegesztőpajzsot használjon. Az ív az elvakítást, illetve égést okozó fény- és hősugarak mellett ultraibolya sugarakat is kibocsát. Ez a láthatatlan ultraibolya-sugár nem kielégítő védelem esetén pár óra lappangás után jelentkező, nagyon fájdalmas kötőhártya-gyulladást okoz. Emellett az ultraibolya sugárzás a nem védett testrészekben a leégéshez hasonló égési sérüléseket okoz.

- Az ív közelében lévő személyek vagy kisegítők figyelmét is fel kell hívni a veszélyekre, és el kell látni őket a szükséges védőeszközökkel. Szükség esetén védőfalakat is fel kell állítani.
- Hegesztésnél, főleg kisebb helyiségekben, gondoskodjon elegendő friss levegő bevezetéséről, mert munka közben füst és káros gázok keletkeznek.
- Olyan tartályokon, amelyekben gázokat, hajtóanyagokat, ásványolajakat vagy hasonló anyagokat tárolnak, nem szabad hegesztési munkákat végezni – még akkor sem, ha már jó ideje üresek –, mert a maradványok robbanásveszélyt jelentenek.
- Tűz- vagy robbanásveszélyes helyiségekben különleges előírások vannak érvényben.
- Olyan hegesztett kötések, amelyek nagy igénybevételeknek vannak kitéve, és amelyeknek meghatározott biztonsági követelményeket kell teljesíteniük, csak speciálisan kiképzett és vizsgázott hegesztők alakíthatnak ki. Példák erre a nyomástartó edények, vezetősínek, vonóhorgok és vonófejek stb.

⚠ FIGYELEM! Csatlakoztassa a földelőkapcsot olyan közel a hegesztés helyéhez, amennyire csak lehet, hogy a hegesztőáramnak a lehető legrövidebb utat kelljen megtennie az elektródától a testcsatlakozásig. Soha ne csíptesse a testvezetékét a hegesztőkészülék házára! Soha ne csíptesse a testvezetékét olyan földelt alkatrészekre, amelyek távol vannak a munkadarabtól, pl. a helyiség másik sarkában lévő vízcsőre. Ellenkező esetben ugyanis előfordulhat, hogy megsérül annak a helyiségnek a védővezetékes rendszere, amelyben éppen hegeszt.

- Ne használja nedves környezetben a hegesztőkészülékét.
- Csak sík helyre állítsa a hegesztőkészülékét.
- Ne használja esőben a hegesztőkészülékét.
- A kimenet méretezése 20 °C környezeti hőmérséklet mellett történt, a hegesztési idő magasabb hőmérsékleteknél lecsökkenhet.

⚡ Áramütés okozta veszély:

A hegesztőelektróda miatti elektromos áramütés halálos lehet. Ne hegeszzen esőben és hóban. Hordjon száraz, szigetelt kesztyűt.

Ne fogja meg pusztá kézzel az elektródát. Na hordjon nedves vagy károsodott kesztyűt. Védje magát áramütés ellen a munkadarab elszigetelésével. Ne nyissa fel a készülék házát.

Hegesztési füst miatti veszély:

A hegesztési füst belélegzésre károsíthatja az egészséget. Ne tartsa a fejét a füstbe. A készüléket nyitott területeken használja. Szellőztessen a füst elvezetéséhez.

Hegesztési szikrák miatti veszély:

A hegesztési szikrák robbanást vagy tüzet okozhatnak. Tartsa távol az éghető anyagokat a hegesztéstől. Ne hegesszen éghető anyagok mellett. A hegesztési szikrák tüzet okozhatnak. Tartson készenlétben egy tűzoltó készüléket, és legyen a helyszínen egy megfigyelő, aki azonnal segíteni tud. Ne hegesszen hordókon vagy bármilyen zárt tartályon.

Ívfénysugarak miatti veszély:

Az ívfénysugarak károsíthatják a szemet, és bőrsérülést okozhatnak. Hordjon kalapot és védőszemüveget. Hordjon hallásvédő eszközt és magas nyakú inget. Hordjon hegesztősisakot és ügyeljen a megfelelő szűrőbeállításra. Hordjon teljes testet védő öltözetet.

Elektromágneses mezők miatti veszély:

A hegesztőáram elektromágneses mezőt hoz létre. Ne használja együtt orvosi implantátumokkal. Sohase tekerje a teste köré a hegesztővezetéseket. Vezesse egymással párhuzamosan a hegesztővezetéseket.

● Hegesztőpajzzsal kapcsolatos biztonsági tudnivalók

- A hegesztési munkák megkezdése előtt győződjön meg egy világos fényforrás (pl. öngyújtó) segítségével a hegesztősisak megfelelő működéséről.
- A hegesztéskor kifröccsenő anyagok károsíthatják a védőöveget. Azonnal cserélje ki a károsodott vagy megkarcolódott védőövegeket.

- A sérült vagy erősen szennyezett, illetve felfröccsent anyaggal szennyezett alkatrészeket azonnal cserélje ki.
- A készüléket csak a 16. életévüket betöltött személyek üzemeltethetik.
- Ismerkedjen meg a hegesztéssel kapcsolatos biztonsági előírásokkal. Vegye figyelembe ehhez a hegesztőkészüléke biztonsági tudnivalóit is.
- Hegesztéskor mindig vegye fel a hegesztősisakot. Ha nem használja, akkor annak súlyos retinasérülések lehetnek a következményei.
- Hegesztéskor mindig hordjon védőöltözetet.
- Soha ne használja védőüveg nélkül a hegesztősisakot, mert megsérülhet az optikai egység. Fennáll a szem károsodásának veszélye!
- Időben cserélje ki a védőüveget a jó átláthatóság és a fáradságmentes munkavégzés érdekében.

● Fokozott elektromos veszélyt hordozó környezet

Fokozott elektromos veszélyt hordozó környezetben történő hegesztési munkák során be kell tartani a következő biztonsági útmutatásokat.

Megnövekedett elektromos veszéllyel üzemelő környezetet például a következő helyeken találhat:

- olyan munkahelyeken, ahol a mozgástér korlátozott, vagyis a hegesztő személy erőltetett testtartásban (pl. térdelve, ülve, fekve) dolgozik, és elektromos áramot vezető alkatrészeket érint;
- olyan munkahelyeken, amelyeket részben vagy teljesen vezetőképes anyagok határolnak, és ahol fokozott veszélyt jelent, ha a hegesztő figyelmetlenségből vagy véletlenül megérinti az elektromosan vezető alkatrészeket;
- vizes, nedves vagy forró munkahelyeken, ahol a levegő páratartalma vagy az izzadság jelentősen lecsökkenti az emberi bőr ellenállását vagy a védőfelszerelés szigetelőképességét.

Fémletra vagy állvány is létrehozhat fokozott elektromos veszélyt hordozó környezetet.

Ilyen környezetekben történő munkavégzéskor használjon szigetelt alátéteket vagy közbetéteket, továbbá testének a földeléstől való elszigetelése érdekében hordjon bőrből vagy más szigetelő anyagból készült kesztyűt és sapkát. A hegesztési áramforrásnak a munkaterületen, ill. az elektromosan vezető felületeken kívül, illetve olyan helyen kell elhelyezkednie, ahol a hegesztő személy nem éri azt el.

A hálózati áram által meghibásodás esetén okozott áramütés ellen további védelmet jelenthet egy életvédelmi relé (hibaáram-védőkapcsoló, FI relé) közbeiktatása, amely legfeljebb 30 mA szivárgóáram esetén működésbe lép, és amin keresztül a közelben lévő összes, hálózatról üzemelő berendezés megtáplálása történik. Az életvédelmi relének valamennyi áramtípushoz alkalmasnak kell lennie.

A hegesztési áramforrás vagy a hegesztőáramkör gyors elektromos leválasztásához könnyen elérhető eszközöknek kell rendelkezésre állniuk (pl. vészki kapcsoló berendezés). Ha elektromos szempontból veszélyes körülmények között használja a hegesztőkészüléket, akkor a készülék kimenő feszültsége üresjáratban nem lehet magasabb, mint 113 V (csúcsérték). Ez a hegesztőkészülék a kimeneti feszültsége alapján használható ezekben az esetekben.

● Hegesztés szűk terekben

Szűk terekben végzett hegesztés során mérgező gázok miatti veszélyhelyzet jöhet létre (fulladásveszély).

Szűk terekben csak akkor szabad hegeszteni, ha olyan szakképzett személy van a munkaterület közvetlen közelében, aki vészhelyzetben be tud avatkozni. Ilyenkor a hegesztési folyamat megkezdése előtt szakértői értékelést kell végeztetni annak meghatározására, hogy milyen lépésekre van szükség a munkavégzés biztonságának garantálására, és a tényleges hegesztési folyamat során milyen óvintézkedéseket kell megtenni.

● Üresjáratú feszültségek összeadódása

Ha egyidejűleg egynél több hegesztési áramforrást működtet, akkor azok üresjáratú feszültségei összeadódhatnak, és fokozott elektromos veszélyt okozhatnak. A hegesztési áramforrásokat úgy kell csatlakoztatni, hogy ez a veszély minimálisra csökkenjen. Az egyes hegesztési áramforrásokat, azok különálló vezérléseivel és csatlakozóival együtt, egyértelműen meg kell jelölni, hogy felismerhető legyen, melyik alkatrész melyik hegesztő áramkörhöz tartozik.

● Vállhevederek használata

Ne hegesszen a hegesztő áramforrás vagy a huzaladagoló hordozása közben, pl. vállhevederrel.

Ez az alábbiak megakadályozását szolgálja:

- az egyensúlyvesztés kockázata, miközben a csatlakoztatott vezetékeket vagy tömlőket húzza,
- az elektromos áramütés fokozott veszélye, hiszen a hegesztő az „I” osztályba tartozó hegesztési áramforrás használatakor érintkezik a földpotenciállal, mivel az ilyen készülékek házát a saját védővezetőjük földeli.

● Védőöltözék

- Munka közben a hegesztő személy teljes testét védeni kell megfelelő öltözékkel, továbbá védeni kell az arcát sugárzás és égési sérülések ellen. Vegye figyelembe a következő lépéseket:
 - A hegesztési munkák megkezdése előtt húzza fel a védőöltözetet.
 - Húzzon kesztyűt.
 - Nyissa ki az ablakokat, hogy legyen légáramlás.
 - Vegyen fel védőszemüveget.
- Hordjon mindkét kezén alkalmas anyagból (bőrből) készült hosszú kesztyűt. Ennek kifogástalan állapotban kell lennie.
- Hordjon a célra alkalmas kötényt, hogy védje az öltözetét a szétrepülő szikrák és a megégés ellen. Ha a munka jellege, pl. fej feletti hegesztés megköveteli, akkor hordjon védőöltözetet és szükség esetén fejtédőt.

● Védelem sugarak és megégés ellen

- A munkahelyen egy „Vigyázat! Ne nézzen a lángba!” feliratú tábla kifüggesztésével utalni kell a szemsérülés veszélyére. Lehetőség szerint úgy kell elkeríteni a munkahelyeket, hogy védve legyenek a közelben tartózkodó személyek. Az illetékteleneket távol kell tartani a hegesztési munkáktól.
- Helyhez kötött munkahelyek közvetlen közelében ne legyenek világosak vagy tükrözőek a falak. Az ablakokat legalább fejmagasságig védeni kell (pl. megfelelő festéssel) a sugarak átengedése vagy visszaverődése ellen.

● A készülék EMC szerinti besorolása

Az IEC 60974-10 irányelv értelmében itt egy 'A' elektromágneses összeférhetőségi osztályba sorolt hegesztőkészülékről van szó. Az 'A' osztályba sorolt készülékek olyan készülékek, amelyek a lakóterületeken kívül és az olyan területeken kívül, amelyek közvetlenül csatlakoznak lakóépületeket (is) ellátó kisfeszültségű hálózathoz, minden területen alkalmazhatók. Az 'A' osztályba tartozó készülékeknek meg kell felelniük az 'A' osztályra jellemző határértéknek.

⚠ FIGYELMEZTETÉS: Az 'A' osztályba sorolt készülékek csak ipari környezetben történő üzemeltetésre alkalmasak. A fellépő hálózati valamint kisugárzott interferenciák miatt előfordulhatnak olyan problémák, amelyek egyéb területeken megnehezítik az elektromágneses összeférhetőség biztosítását.

A készülékek annak ellenére elektromágneses interferenciákat okozhatnak az erre érzékeny berendezésekben és készülékekben, hogy a megfelel az irányelv kibocsátási határértékeinek. Az olyan interferenciákért, amelyek az elektromos ívvel való munkavégzés során történnek, a felhasználó felel és a felhasználónak kell a megfelelő védelmi intézkedéseket meghoznia. Ennek során a felhasználónak különösen figyelembe kell vennie a következőket:

- a hálózati, vezérlő-, jel- és telekommunikációs vezetékeket
- a számítógépeket és más, mikroprocesszor-vezérlésű készülékeket
- a televízió-, rádió- és egyéb szórakoztató elektronikai készülékeket

- az elektronikus és elektromos biztonsági berendezéseket
- Szívritmusszabályzóval vagy hallókészülékkel rendelkező emberek
- a mérő és kalibráló berendezéseket
- A közelben lévő egyéb berendezések interferenciatűrése
- a napszak, amelyben a munkát elvégzik.

A lehetséges kisugárzott interferenciák elkerülése érdekében a következőket javasoljuk:

- lássa el hálózati szűrővel a hálózati csatlakozót
- Rendszeresen tartsa karban és tartsa ápoltságban a készüléket
- tekerje le teljesen a hegesztővezetéseket, és lehetőség szerint egymással párhuzamosan vezesse el őket a padlón
- Az interferencia általi károsodásra érzékeny készülékeket és berendezéseket lehetőleg el kell távolítani a munkaterületről, vagy le kell árnyékolni ezeket.

● Üzembe helyezés előtt

- Vegyen ki minden alkatrészt a csomagolásból, és ellenőrizze, hogy nem láthatók-e sérülések a töltőhuzalos hegesztőkészüléken vagy az egyes alkatrészeken. Ha vannak ilyenek, akkor ne használja a töltőhuzalos hegesztőkészüléket. Vegye fel a kapcsolatot a gyártóval a megadott szervizcímen.
- Távolítsa el minden védőfóliát, valamint az egyéb szállítási csomagolásokat.
- Ellenőrizze a kiszállított csomag hiánytalanságát.

● Szerelés

● A hegesztőpajzs felszerelése

- Tegye be a sötét hegesztőüveget ^[21] a felirattal felfelé a pajzstestbe ^[20] (lásd a C ábrán). A sötét hegesztőüveg ^[21] feliratozásának ekkor látszania kell a védőpajzs első oldala felől.
- Tolja be a fogantyút ^[22] belülről a pajzstest megfelelő nyílásába annyira, hogy beugorjon (lásd a D ábrán).

● A töltőhuzal behelyezése

⚠ FIGYELEM! Az áramütés, sérülés vagy sérülés veszélyének elkerülése érdekében minden karbantartási vagy előkészítési tevékenység előtt húzza ki a hálózati csatlakozót a hálózati aljzatból.

ⓘ ÚTMUTATÁS: Alkalmazástól függően különböző hegesztőhuzalokra lehet szükség. Jelen készülék 0,6–1,0 mm átmérőjű hegesztőhuzalokkal használható.

Az adagológörgőnek, a hegesztőfűvókának és a huzal keresztmetszetének mindig egymáshoz illőnek kell lennie. A készülék legfeljebb 1000 g-os huzaltekercekig alkalmas.

- A reteszelés felfelé nyomásával oldja ki és nyissa ki a huzaladagoló egység ^[1] burkolatát.
- A tekerstartó ^[29] megnyomásával és az óramutató járásával ellentétes irányba forgatásával oldja ki a tekercs egységet (lásd az F ábrán).
- Húzza le a tekerstartót ^[29] és az alátétet a tengelyről (lásd az F ábrán).

❗ ÚTMUTATÁS: Ügyeljen arra, hogy ne oldódjon le a huzal vége, és ezáltal ne tekeredjen le önmagától a tekercs. A huzal végét csak a szerelés során szabad megoldani.

- Csomagolja ki teljesen a töltőhuzal hegesztőtekercs ^[17] úgy, hogy akadálytalanul le lehessen tekerni. Még mindig ne oldja meg a huzal végét (lásd a G ábrán).
- Tegye fel a huzaltekercs ^[31] a tengelyre. Ügyeljen arra, hogy a tekercs le legyen tekerve a huzalátvezetés ^[31] oldalán (lásd a G ábrán).
- Tegye fel ismét a tekerstartót ^[29] és az alátétet, majd lenyomással és az óramutató járásával ellenkező irányba történő elforgatással reteszelve (lásd a G ábrán).
- Lazítsa meg a beigazító csavart ^[27] és fordítsa lefelé (lásd a H ábrán).
- Fordítsa el oldalra a nyomógörgős egységet ^[28] (lásd az I ábrán).
- Lazítsa meg az adagológörgő tartóját ^[30] úgy, hogy elforgatja az óramutató járásával ellentétes irányban, majd előrefelé lehúzza (lásd a J ábrán).
- Ellenőrizze az adagológörgő ^[19] felső oldalán, hogy meg van-e adva a megfelelő huzalvastagság. Szükség esetén meg kell fordítani, vagy ki kell cserélni az előtoló görgőt. A mellékelt hegesztőhuzalt (Ø 0,9 mm) az adagológörgőben ^[19] a megadott Ø 0,9 mm-es huzalvastagsággal kell használni. A huzalnak az első horonyban kell lennie!
- Tegye fel ismét az adagológörgő tartóját ^[30] és az óramutató járásával egyezően húzza meg.
- Óramutató járásával ellentétes irányba történő elforgatással távolítsa el a hegesztőpisztoly fúvókáját ^[9] (lásd a K ábrán).
- Csavarja ki a hegesztőpisztoly fúvókáját ^[15] (lásd a K ábrát).
- Vezesse el a tömlőcsomagot ^[12] lehetőleg egyenesen a hegesztőkészülektől (tegye le a földre).
- Vegye ki a huzal végét a tekercs széléből (lásd az L ábrán).
- Vágja le a huzal végét huzalvágóval vagy csípőfogóval, és távolítsa el a huzal károsodott, meghajlott végét (lásd az L ábrán).

❗ ÚTMUTATÁS: A huzalt végig feszesen kell tartani, hogy elkerülhető legyen a leoldódás vagy letekeredés! Célszerű ezeket a munkákat második személy bevonásával elvégezni.

- Tolja át a töltőhuzalt a huzalátvezetőn ^[31] (lásd az M ábrán).
- Vezesse el a huzalt az adagológörgő ^[19] mentén, és tolja be a huzalfeltevőbe ^[32] (lásd az N ábrán).
- Fordítsa el a nyomógörgő egységet ^[28] az adagológörgő irányába ^[19] (lásd az O ábrán).
- Akassza be a beállítócsavart ^[27] (lásd az O ábrán).
- Állítsa be az ellennyomást a beigazító csavarral. A hegesztőhuzalnak stabilan, de szorítás nélkül kell ülnie a nyomógörgő és az adagológörgő ^[19] között a felső vezetőben (lásd az O ábrán).
- Kapcsolja be a hegesztőkészüléket a főkapcsolójánál ^[5].
- Nyomja meg a hegesztőpisztoly gombját ^[11].
- Most a huzaladagoló rendszer áttolja a hegesztőhuzalt a tömlőcsomagon ^[12] és a hegesztőpisztolyon ^[10].
- Amint 1–2 cm-rel túlnyúlik a huzal a hegesztőpisztoly nyakán ^[33], engedje el a hegesztőpisztoly gombját ^[11] (lásd a P ábrán).
- Kapcsolja ki a hegesztőkészüléket.

- Csavarja be újra a hegesztőfűvókát [15]. Ügyeljen arra, hogy a hegesztőfűvóka [15] megfeleljen a használt hegesztőhuzal átmérőjének (lásd a Q ábrán). A készülékkel együtt szállított hegesztőhuzalnál (Ø 0,9 mm) a 0,9 mm jelölésű hegesztőfűvókát [15] kell használni.
- Tekerje fel újra a hegesztőpisztoly fűvókáját [9] a hegesztőpisztoly nyakára [33] (lásd az R ábrán).

⚠ FIGYELEM! Az áramütés, sérülés vagy bármilyen károsodás elkerülése érdekében húzza ki minden egyes karbantartás vagy előkészítési lépés előtt a hálózati dugaszt az aljzatból.

● Üzembe helyezés

● A készülék be- és kikapcsolása

- Kapcsolja be a hegesztőkészüléket a főkapcsolójánál [5]. Húzza ki az aljzattól a hálózati dugaszt, ha hosszabb időn keresztül nem használja a hegesztőkészüléket. Csak ekkor lesz teljesen árammentes a készülék.

● Hegesztőáram és huzal előtolás beállítása

A hegesztendő anyag vastagsága a hegesztő elülső részén található forgatógombbal [7] állítható be. A készülék automatikusan szabályozza az áram és a huzaltovábbítást.

Ajánlott hegesztőhuzal átmérő adott anyagvastagsághoz:

Hegesztőhuzal átmérője	Munkadarab vastagsága
0,6 mm	0,8–1,5 mm
0,8 mm	0,8–2,0 mm
0,9 mm	0,8–3,0 mm
1,0 mm	1,0–3,0 mm

A következő táblázatban a hegesztési áramerősség-tartomány látható a kiválasztott anyagvastagság-beállítás függvényében:

Beállított anyagvastagság	Hegesztési áramerősség-tartomány
0,8 mm	20–45 A
1,5 mm	45–60 A
2 mm	75–90 A
2,5 mm	90–110 A
3 mm	110–120 A

Túlterhelésvédelem

A hegesztőkészüléket automatikus védőberendezés (termosztát automatikus újbóli bekapcsolással) védi a termikus túlterheléssel szemben. Túlterheléskor a védőberendezés megszakítja az áramkört, és világít a túlterhelés elleni védelem sárga ellenőrző lámpája [8].

- A védőberendezés bejelzésekor hagyja lehűlni a készüléket (kb. 15 perc). Amint kialszik a túlterhelés elleni védelem sárga ellenőrző lámpája [8], ismét üzemkész a készülék.
- A hálózati csatlakozóaljzatokhoz vezető tápvezetékek biztosítéka meg kell hogy feleljen az előírásoknak (VDE 0100). A védőérintkezős aljzatokat legfeljebb 16 A védelemmel lehet ellátni (biztosíték vagy megszakító). Ennél nagyobb védelem vezetékétűzet, ill. épületkárokat okozhat.

Hegesztőpajzs

⚠ EGÉSZSÉGET FENYEGETŐ VESZÉLY! Ha nem használja a hegesztőpajzsot, akkor az ívből kiinduló, egészségre káros ultraibolya sugarak és a hő megsérthetik a szemét. Mindig használja a hegesztőpajzsot, amikor hegeszt.

● Hegesztés

⚠ FIGYELEM! ÉGÉSI SÉRÜLÉS VESZÉLYE! A hegesztett munkadarabok nagyon forróak, ezért könnyen megégetheti magát velük. Mindig használjon fogót a meghegesztett, forró munkadarabok mozgatásához.

A hegesztőkészülék elektromos csatlakoztatását követően járjon el a következők szerint:

- Kösse össze a testkábel testkapcsát [4] a hegesztendő munkadarabbal. Ügyeljen a jó elektromos érintkezésre.
- A hegesztendő helyen a munkadarabot meg kell tisztítani a rozsdától és a festéktől.
- A forgatógombbal válassza ki az anyagvastagságot [7].
- Kapcsolja be a készüléket.
- Tartsa az arca elé a hegesztőpajzsot [23], és vigye a hegesztőpisztoly fúvókáját [9] a munkadarabnak arra a helyére, ahol hegeszteni kell.
- Ív létrehozásához nyomja meg a hegesztőpisztoly gombját [11]. Ha létrejött az ív, akkor a készülék huzalt szállít a hegesztőfürdőbe.
- Ha elég nagy a hegesztőlencse, akkor vezesse végig a hegesztőpisztolyt [10] lassan a kívánt él mentén. Lehetőség szerint legyen kicsi a távolság a hegesztőpisztoly fúvókája és a munkadarab között (semmiképpen se nagyobb mint 10 mm).
- Adott esetben enyhén lengesse meg, hogy valamennyire megnövelje a hegesztőfürdőt.
- A beégetési mélységnek (ami a hegesztőhuzal mélysége az anyagban) a lehető legnagyobbnak kell lennie, de a hegesztőfürdő nem eshet át a munkadarabon.
- A salakot csak a varrat lehűlése után szabad eltávolítani. Hegesztés folytatása félbehagyott varraton:
- Először is távolítsa el a salakot a toldási helyről.
- Gyűjtsa meg a varrat fugájában az ívet, vigye a kapcsolódási helyre, olvassza fel alaposan, és folytassa a hegesztési varratot.

⚠ VIGYÁZAT! Ne feledje, hogy hegesztés után a hegesztőpisztolyt mindig szigetelt helyre kell letennie.

- A hegesztési munkák befejezése után vagy szünetekben mindig kapcsolja ki a hegesztőkészüléket, és mindig húzza ki a hálózati dugaszt az aljzatból.

● Hegesztési varrat készítése

Pontvarrat vagy lököhegesztés

Előre tolja a hegesztőpisztolyt. Eredmény: A beégetési mélység kisebb, a varrat szélesebb, a varrat felső része (a hegesztési varrat látható felülete) laposabb, és a kötészhiba-tűrés (hiba az anyag megolvadásában) nagyobb lesz.

Húzóvarrat vagy húzóhegesztés

Elhúzza a hegesztőpisztolyt a hegesztési varrattól (S ábra). Eredmény: A beégetési mélység nagyobb, a varrat keskenyebb, a varrat felső része magasabb, és a kötészhiba-tűrés kisebb lesz.

Hegesztett kötések

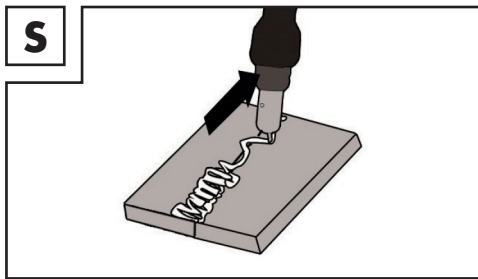
A hegesztéstechnikának két alapvető kötéstípusa létezik: Tompa- (külső sarok) és sarokhegesztés (belső sarok és átfedés).

Tompahegesztett kötések

Maximum 2 mm anyagvastagságú tompahegesztett kötések esetén a hegesztési éleket teljesen egymásra illesztik. Ennél vastagabb anyag esetén 0,5–4 mm távolságot kell választani. Az ideális távolság a hegesztett anyagtól (alumínium, ill. acél), az anyag összetételtől, valamint a kiválasztott hegesztési módtól függ. Ezt a távolságot egy próba munkadarabon lehet megállapítani.

Lapos tompahegesztett kötések

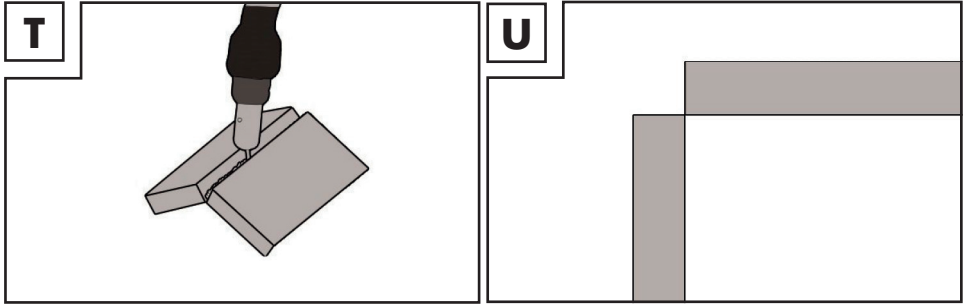
A hegesztéseket lehetőség szerint megszakítás nélkül és elegendő behatolási mélységgel kell elkészíteni, ezért különösen fontos a jó előkészítés. A hegesztés minőségét befolyásoló tényezők a következők: áramerősség, a hegesztési élek közötti távolság, a hegesztőpisztoly dőlésszöge és a hegesztőhuzal átmérője. Minél meredekebb szögben tartja a hegesztőpisztolyt a munkadarabhoz, annál nagyobb lesz a behatolási mélység és fordítva.



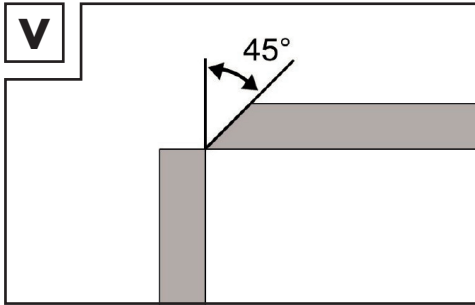
Ahhoz, hogy megelőzhetőek vagy csökkenthetőek legyenek az anyag keményedése során bekövetkező deformálódások, célszerű valamilyen eszközzel rögzíteni a munkadarabokat. El kell kerülni a hegesztett struktúra megmerevedését, hogy megakadályozható legyenek a hegesztési törések. Ezek a nehézségek csökkenthetők, ha úgy lehet elforgatni a munkadarabot, hogy a hegesztést két szemköztí irányú menetben lehessen elvégezni.

Hegesztett kötések a külső sarkon

Ennél a módnál nagyon egyszerű az előkészítés (T, U ábra).



Vastagabb anyagoknál ugyanakkor ez nem mindig célszerű. Ilyen esetben jobb a kötést az alább látható módon előkészíteni, vagyis az egyik lemez szélét levágni (V ábra).

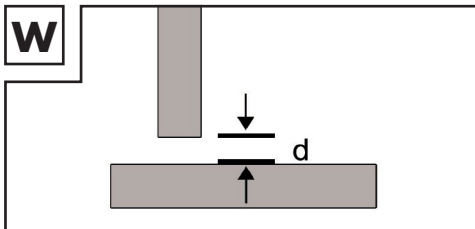


Sarokvarratos kötés

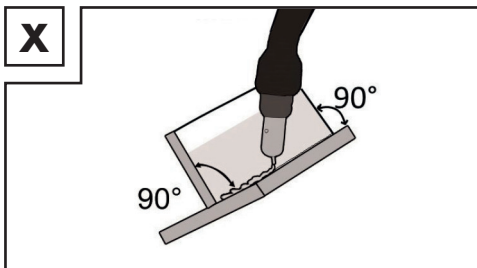
Sarokvarratot használunk, amikor a hegesztendő munkadarabok derékszöget zárnak be egymással. A varrat ilyenkor egyenlő szárú háromszög alakú és homorú felületű (W, X ábra).

Hegesztett kötések a belső sarkon

Ennek a hegesztett kötésnek nagyon egyszerű az előkészítése, és 5 mm vastagságig végezhető el. A „d” méretet minimálisra kell csökkenteni, de minden esetben 2 mm-nél kisebbnek kell lennie (W ábra).

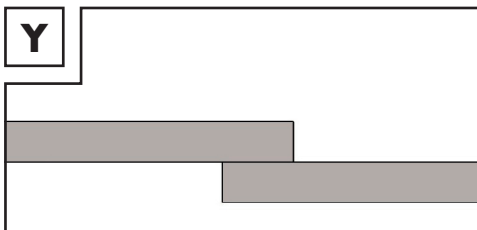


Vastagabb anyagoknál ugyanakkor ez nem mindig célszerű. Ilyen esetben jobb a kötést a V ábrán látható módon előkészíteni, vagyis az egyik lemez szélét levágni.



Átfedő hegesztett kötések

A leggyakoribb előkészítés egyenes hegesztési éllel. A hegesztés feloldása normál szögvarrattal lehetséges. A két munkadarabot az Y ábrán látható módon egymáshoz a lehető legközelebb kell elhelyezni.



● Karbantartás

- A port és a szennyeződést rendszeresen távolítsa el a készülékről.
- Finom kefével vagy száraz kendővel tisztítsa meg a készüléket és a tartozékokat.

● Környezetvédelemmel és ártalmatlanítással kapcsolatos tudnivalók



**ELEKTROMOS SZERSZÁMOKAT NE DOBJON A HÁZTARTÁSI HULLADÉKBA!
NYERSANYAGOK VISSZANYERÉSE A HULLADÉKOK ÁRTALMATLANÍTÁSA HELYETT!**

A 2012/19/EU európai irányelv értelmében az elektromos berendezéseket külön kell összegyűjteni, és környezetbarát módon kell újrahasznosítani. Az áthúzott szeméttároló szimbóluma azt jelenti, hogy a készülék élettartamának végén ezt a készüléket nem szabad a háztartási hulladékkal együtt leselejtezni. A készüléket gyűjtőhelyeken, újrahasznosító központokban vagy hulladékkezelő vállalatoknál kell leadni. A meghibásodott, beküldött készülékeket díjmentesen ártalmatlanítjuk. Ezenkívül az elektromos és elektronikus berendezések forgalmazói, valamint az élelmiszer-forgalmazók kötelesek visszavenni a berendezéseket. A LIDL közvetlenül az üzletekben és a piacokon kínál visszavételi lehetőséget. A visszaküldés és az ártalmatlanítás az Ön számára ingyenes. Ha új készüléket vásárol, joga van a megfelelő régi készüléket ingyenesen visszaadni. Ezen túlmenően lehetősége van arra, hogy függetlenül új készülék vásárlásától ingyenesen visszaküldjön (legfeljebb három) olyan régi készüléket, amelynek bármelyik méretben nem haladja meg a 25 cm-t. Kérjük, a berendezés visszaküldése előtt törölje az összes személyes adatot. Kérjük, hogy a készülék visszavitele előtt távolítsa el a régi készülékben lévő elemeket vagy akkumulátorokat, valamint azokat a lámpákat, amelyek a készülék megrongálása nélkül eltávolíthatók, és ezeket egy külön gyűjtőhelyen adja le.



A káros anyagokat tartalmazó akkumulátorokat az itt látható szimbólumok jelölik, amelyek a háztartási hulladékként való ártalmatlanítás tilalmára figyelmeztetnek.

A mérvadó nehézfémek megnevezése:

Cd = kadmium, Hg = higany, Pb = ólom. Az elhasznált akkumulátorokat városa vagy települése újrahasznosító létesítményéhez vagy kereskedőjéhez juttassa vissza. Ezzel eleget tesz a törvényi kötelezettségének és jelentősen hozzájárul a környezet védelméhez.



Tartsa be a különböző csomagolóanyagokon található címkéket, és szükség esetén külön gyűjtse ezeket. A csomagolóanyagokat az alábbi jelentésű rövidítésekkel (a) és számokkal (b) jelölték: 1–7: Műanyagok, 20–22: Papír és kartonpapír, 80–98: Kompozit anyagok.

● EU-megfelelőségi nyilatkozat

Mi, a

C. M. C. GmbH Holding

Iratfelelős:

Joachim Bettinger

Katharina-Loth-Str. 15

66386 St. Ingbert

felelősségünk tudatában kijelentjük, hogy a következő termék

Inverteres töltőhuzalos hegesztőkészülék

Cikkszám: 2831

Gyártás éve: 2025/18

IAN: 472024_2407

Modell: PIFDS 120 B2

megfelel azoknak a lényegi védelmi követelményeknek, amelyeket az alábbi európai irányelvekben

Alacsony feszültségre vonatkozó európai uniós irányelv

2014/35/EU

Elektromágneses összeférhetőségre vonatkozó EU-irányelv

2014/30/EU

RoHS irányelv

2011/65/EU+2015/863/EU

és azok módosításaiban meghatároztak.

A megfelelőségi nyilatkozat elkészítéséért kizárólagosan a gyártó vállalat felel.

A fenti nyilatkozatban leírt tárgy teljesíti az Európai Parlament és Tanács 2011/65/EU (2011. június 8.) számú, az elektromos és elektronikus készülékekben alkalmazott bizonyos veszélyes anyagok használatára vonatkozó irányelvének előírásait.

A megfelelőség értékelésére a következő harmonizált szabványokat használtuk fel:

EN 60974-6:2016

EN 60974-10:2021

St. Ingbert, 2024.10.01.

C.M.C. GmbH Holding
Katharina-Loth-Straße 15
66386 St. Ingbert
Tel. +49 6894 99897-50
Fax +49 6894 99897-29

J. A. J. Bettinger

A következő személy megbízásából: Joachim Bettinger
- minőségbiztosítás -

● Garanciával és szervizeléssel kapcsolatos tudnivalók

A C. M. C. GmbH Holding garanciája

Tisztelt Vásárló!

Erre a készülékre 3 év garanciát vállalunk a vásárlás dátumától számítva. Amennyiben a megvásárolt termék hibás, a termék értékesítőjével szemben törvényes jogai vannak. Ezeket a törvényi jogokat a következőkben leírt garancia sem korlátozza.

● Garanciális feltételek

A garanciaidő a megvásárlás dátumával kezdődik. Ezért kérjük, gondosan őrizze meg az eredeti pénztári blokkot. Ez a dokumentum szükséges a vásárlás igazolásához.

Amennyiben három évvel a vásárlás dátumától számítva anyag vagy gyártási hiba lép fel, a terméket – saját döntésünk alapján – díjmentesen megjavítjuk vagy kicseréljük. Ez a garanciális szolgáltatás akkor vehető igénybe, ha a meghibásodott terméket és a vásárlást igazoló bizonylatot (nyugtát) három éven belül bemutatja, és röviden leírja, mi a termék hibája, és mikor jelentkezett a hiba.

Amennyiben a hibára kiterjed a garancia, visszakapja a megjavított terméket vagy küldünk önnek egy új terméket. A termék javításával vagy cseréjével nem kezdődik újra a garanciaidő.

● Jótállási idő és törvényben előírt kellékszavatossági igények

A garancia nem hosszabbítja meg a jótállási időt. Ez a cserélt és javított alkatrészekre is érvényes. Az esetlegesen már a vásárláskor fennálló károkat és hiányosságokat a kicsomagolás után azonnal jelteni kell. A jótállási idő lejártával felmerülő javítások térítéskötelesek.

● A garancia terjedelme

A terméket szigorú minőségügyi irányelvek alapján gondosan gyártottuk és a kiszállítás előtt alaposan ellenőriztük.

A garancia anyag- és gyártási hibákra vonatkozik. Ez a garancia nem terjed ki a termék olyan részeire, melyek normál elhasználódásnak vannak kitéve, és ezáltal kopó alkatrésznek számítanak vagy olyan törékeny alkatrészek károsodására, mint pl. kapcsolók vagy üvegből készült alkatrészek.

Ez a garancia nem érvényes, ha a termék megsérült, nem szakszerűen használták vagy javították.

A termék szakszerű használata érdekében minden használati útmutatóban felsorolt utasítást pontosan be kell tartani. Feltétlenül kerülendő az olyan felhasználási célok és intézkedések, amelyek a használati útmutatóban foglaltaktól eltérnek, illetve amelyekkel kapcsolatban figyelmeztetés hangzik el.

A terméket csak magáncélú és nem ipari felhasználásra terveztük. Rendeltetésellenes vagy szakszerűtlen kezelés, erőszak alkalmazása vagy nem az általunk feljogosított szerviz-képviselő által végzett beavatkozás esetén a garancia megszűnik.

● Garanciális eset kezelése

A gyors ügyintézés érdekében kérjük, tartsa be a következőket:

- Minden kéréshez készítse elő a pénztári nyugtát és a cikkszámot (pl. IAN), ezzel igazolva a vásárlást.
- A cikkszámot a termék adattábláján, a termékbe gravírozva, illetve a használati útmutató borítóján (balra lent) vagy a termék hátulján vagy termék alján lévő matricán találja meg.
- Amennyiben működési hiba vagy egyéb hiba lépett föl, először lépjen kapcsolatba telefonon vagy e-mailben a következőkben megnevezett szerviz osztállyal.
- A hibásként regisztrált terméket ezt követően a vásárlást igazoló dokumentummal (pénztári nyugta), valamint annak megadásával együtt, hogy mi a hiba és mikor lépett fel, díjmentesen postázhatja a kapott szervizcímre.
- A parkside-diy.com címen a jelen útmutatót és számos további kézikönyvet megtekinthet és letölthet. A QR-kód beolvasásával automatikusan a parkside-diy.com oldalra lép. Az (IAN) 472024_2407 cikkszám megadásával megkeresheti terméke kezelési útmutatóját.



● Szerviz

Elérhetőségeink:

HU

Név:	GTX Service Magyarország
E-Mail:	service.hungary@gtxservice.com
Telefon:	+36 1 445 0902
Székhely:	Németország

IAN 472024_2407

Kérjük, vegye figyelembe, hogy a következő cím nem a szerviz címe.

Kérjük, először a fent megnevezett szervizzel lépjen kapcsolatba.

Cím: C. M. C. GmbH Holding, Katharina-Loth-Str. 15, DE-66386 St. Ingbert, NÉMETORSZÁG

Cserealkatrészek rendelése: www.ersatzteile.cmc-creative.de

HU JÓTÁLLÁSI TÁJÉKOZTATÓ

A termék megnevezése: Inverteres töltőhuzalos hegesztőkészülék		Gyártási szám: IAN 472024_2407
A termék típusa: PIFDS 120 B2		Szerviz neve, címe, telefonszáma:
A gyártó cégneve, címe, e-mail címe: C. M. C. Kft. Holding Katharina-Loth-Str. 15 66386 St. Ingbert, Németország		GTX Service Magyarország Hétvezér u. 1, 2112 Veresegyház service.hungary@gtxservice.com Telefon: +36 1 445 0902
Az importáló/ forgalmazó neve és címe: Lidl Magyarország Kereskedelmi Bt., H-1037 Budapest, Rádl árok 6.		
1. A jótállási idő a Magyarország területén, Lidl Magyarország Kereskedelmi Bt. üzle-tében történt vásárlás napjától számított 1 év, amely jogvesztő. A jótállási idő a fogyasztó részére történő átadással, vagy ha az üzembe helyezést a forgalmazó, vagy annak megbízottja végzi, az üzembe helyezés napjával kezdődik. 2. A jótállási igény a jótállási jeggyel és/vagy a vásárlást igazoló blokkal érvényesíthető. A jótállási jegy szabálytalan kiállítása, vagy átadásának elmaradása nem érinti a jótállási kötelezettség-vállalás érvényességét. Kérjük, hogy a vásárlás tényének és időpontjának bizonyítására őrizze meg a pénz-tári fizetésnél kapott jótállási jegyet és a vásárlást igazoló blokkot. 3. A vásárlástól számított három munkanapon belül érvényesített csereigény esetén a forgalmazó köteles a terméket kicserélni, feltéve ha a hiba a rendelte-tésszerű hasz-nálatot akadályozza. A jótállási jogokat a termék tulajdonosaként a fogyasztó érvé-nyesítheti az áruházakban, valamint a jótállási tájékoztatóban feltüntetett szervizekben.(A magyar Polgári Törvény-könyv alapján fogyasztónak minősül a szakmája, önálló foglalkozása vagy üzleti tevékenysége körén kívül eljáró természetes személy.) A jótállás ideje alatt a fogyasztó hibás teljesítés esetén kérheti a termék kijavítását, kicserélését, vagy ha a termék nem javítható vagy cserélhető, vagy az a forgalma-zónak aránytalan többlet-költséggel járna, illetve a fogyasztó kijavításhoz, kicseré-léshez fűződő érdeke alapos ok miatt meg-szűnt,árleszállítást kérhet, vagy elállhat a szerző-déstől és visszakérheti a vételárat. A kijavítás során a termékbe csak új alkatrész kerülhet beépítésre. 4. A fogyasztó a hiba felfedezése után a lehető legrövidebb időn belül köteles a hibát bejelen-teni és a terméket a jótállási jogok érvényesítése céljából átadni. A hiba fel-fedezésétől számított két hónapon belül bejelentett jótállási igényt időben közölni-k kell tekinteni. A közlés elmaradásából eredő kárért a fogyasztó felelős. A jótállási igény érvényesíthetőségének határideje a termék, vagy fődarabjának kicserélése esetén a csere napján újraindul. 5. A rögzített bekötésű, illetve a 10 kg-nál súlyosabb, vagy tömegközlekedési eszközön nem szállítható terméket az üzemeltetés helyén kell megjavítani. Abban az esetben, ha a javítás a helyszínen nem végezhető el, a termék ki- és visszaszereléséről, valamint szállításáról a forgalmazónak kell gondos-kodnia. 6. A jótállás nem áll fenn, ha a hiba a nem rendel-tésszerű használatból, átalakítás-ból, helytelen tárolásból, vagy a használati utasítástól eltérő keze-lésből, vagy bármely a vásárlást követő behatásból fakad, vagy elemi kár okozta, és azt a for-galmazó, vagy a szerviz bizonyítja. A jótállás nem vonatkozik a mozgó kopó alkat-részek (világítótestek, gumiab-roncsok stb.) rendeltetésszerű elhasználódására. A szerviz és a forgalmazó a kijavítás során nem felel a terméken a fogyasztó vagy harmadik szemé-lyek által tárolt adatokért vagy beállításokért. 7. Fogyasztói jogvita esetén a fogyasztó a megyei (fővárosi) kereskedelmi és iparkamarák mellett működő békéltető testület eljárását is kezdemé-nyezheti. A jótállás a fogyasztó törvényből eredő szavatos-sági jogait és azok érvényesíthetőségét nem érinti.		
Kijavítást ellenőrző szelvény:		
A jótállási igény bejelentésének időpontja:		A hiba oka:
Javításra átvétel időpontja:		A hiba javításának módja:
A fogyasztó részére történő visszaadás időpontja:		A szerviz bélyegzője, kelt és aláírás:
Kicserélést ellenőrző szelvény:		
A jótállási igény bejelentésének időpontja:		Kicserélés időpontja:
A cserélő bolt bélyegzője, kelt és aláírás:		

Tabulka použitých piktogramů	Strana	53
Úvod.....	Strana	54
Použití zařízení v souladu se stanoveným určením	Strana	54
Rozsah dodávky	Strana	54
Popis dílů	Strana	55
Technické údaje	Strana	56
Bezpečnostní pokyny	Strana	56
Zdroje nebezpečí při svařování elektrickým obloukem	Strana	58
Specifické bezpečnostní pokyny pro svářečský štít	Strana	60
Prostředí se zvýšeným ohrožením elektrickým proudem	Strana	61
Svařování ve stísněných prostorách	Strana	62
Sčítání napětí při volnoběhu	Strana	62
Používání ramenních závěsů	Strana	62
Ochranný oděv	Strana	63
Ochrana proti záření a popálení	Strana	63
Klasifikace zařízení z hlediska EMC	Strana	63
Před uvedením do provozu	Strana	64
Montáž	Strana	65
Montáž svářečského štítu	Strana	65
Vložení trubičkového drátu	Strana	65
Uvedení do provozu	Strana	66
Zapnutí a vypnutí zařízení	Strana	66
Natavení svařovacího proudu a posuvu drátu	Strana	66
Svařování	Strana	67
Vytvoření svaru	Strana	68
Údržba	Strana	70
Pokyny k ochraně životního prostředí a likvidaci	Strana	70
EU prohlášení o shodě	Strana	71
Informace o záruce a servisních opravách	Strana	72
Záruční podmínky	Strana	72
Záruční lhůta a zákonné nároky na odstranění vad	Strana	72
Rozsah záruky	Strana	72
Postup při záruční reklamaci	Strana	73
Servis	Strana	73

● Tabulka použitých piktogramů

	Opatrně! Přečtěte si návod k použití!		VÝSTRAHA	Může dojít k závažnému až smrtelnému zranění!
	Síťový vstup; počet fází, symbol střídavého proudu a jmenovitá hodnota frekvence			Opatrně! Nebezpečí zásahu elektrickým proudem!
1 ~ 50 Hz				Důležité upozornění!
	Symbol přeškrtnuté popelnice na kolečkách zobrazený vedle, označuje, že se na tento přístroj vztahuje směrnice 2012/19/EU.			Zařízení a obal zlikvidujte ekologickým způsobem!
	Zařízení nepoužívejte venku, a nikdy za deště!			Samozabezpečovací svařování plnicím drátem
	Zasažení proudem ze svařovací elektrody může být smrtelné!	IP21S		Stupeň krytí
	Vdechování kouře ze svařování může ohrožovat zdraví.			Vyrobeno z recyklovaného materiálu.
	Jiskry vznikající při svařování mohou způsobit explozi nebo požár.			Jednofázový statický měnič frekvence-transformátor-usměrňovač
	Paprsky elektrického oblouku mohou poškodit oči a poranit pokožku.	H		Třída izolace
	Elektromagnetická pole mohou ohrozit funkčnost kardiostimulátorů.	U ₂		Normované pracovní napětí.
	Pozor, možná nebezpečí!	I _{1max}		Největší jmenovitá hodnota síťového proudu
I _{2 max}	maximální jmenovitá hodnota svařovacího proudu	I _{1eff}		Efektivní hodnota maximálního síťového proudu
I ₂	Jmenovitá hodnota svařovacího proudu			Zemnicí svorka
	Kontrolka ochrany proti přetížení			Kontrolka síťové přípojky

	Maximální jmenovitá hodnota doby svařování v přerušovaném režimu Σt_{ON}		Maximální jmenovitá hodnota doby svařování v nepřetržitém režimu $\Sigma t_{ON(max)}$
---	---	---	--

INVERTNÍ SVÁŘEČKA NA TRUBIČKOVÝ DRÁT PIFDS 120 B2

● Úvod



Srdečně blahopřejeme!

Rozhodli jste se pro koupi vysoce kvalitního spotřebiče od naší společnosti.

Před prvním uvedením do provozu se s výrobkem seznámte. Pozorně si přečtěte následující návod k obsluze a bezpečnostní pokyny. Toto zařízení mohou uvádět do provozu pouze poučené osoby.

UDRŽUJTE MIMO DOSAH DĚTÍ!

● Použití zařízení v souladu se stanoveným určením

Zařízení je vhodné k samozabezpečovacímu svařování plnicím drátem za použití odpovídajícího drátu. Není zapotřebí další plyn. Inertní plyn je obsažen v drátu v práškové formě, nepřivádí se tak přímo do elektrického oblouku, takže zařízení není citlivé vůči větru při práci venku. Používat se mohou pouze drátové elektrody vhodné pro toto zařízení. Použití v souladu s určením zahrnuje také dodržování bezpečnostních pokynů, montážního návodu a provozních pokynů uvedených v návodu k obsluze. Je nezbytné pečlivě dodržovat platné předpisy prevence úrazů. Přístroj se nesmí používat:

- v nedostatečně větraných prostorách,
- v prostředí s nebezpečím výbuchu,
- k rozmrazování trubek,
- v blízkosti osob s kardiostimulátory a
- v blízkosti snadno vznětlivých materiálů.

Výrobek používejte pouze podle popisu a pro uvedené oblasti použití. Tento návod pečlivě uschovejte. Při předávání výrobku třetím osobám musí být předána i veškerá dokumentace. Jakékoliv použití zařízení, které je v rozporu s určením, je zakázáno a představuje potenciální nebezpečí. Na škody vzniklé v důsledku nedodržení pokynů nebo chybného použití se záruka nevztahuje a výrobce za ně neručí. Zařízení není určeno ke komerčnímu použití. V případě komerčního používání záruka zaniká.

● Rozsah dodávky

- 1 Invertní svářečka na trubičkový drát PIFDS 120 B2
- 1 tryska hořáku (namontovaná)
- 4 svařovací trysky (1x 0,9 mm namontované; 1x 0,8 mm; 1x 0,6 mm; 1x 1,0 mm)
- 1 struskové kladivo s drátěným kartáčem
- 1 plnicí drát Ø 0,9 mm / 450 g
- 1 svářečský ochranný štít
- 1 popruh pro přenášení
- 1 návod k obsluze

Zbytkové riziko

Zbytkové riziko přetrvává, i pokud používáte přístroj v souladu s předpisy. V souvislosti s konstrukcí a provedením této samozabezpečovací svářečky se mohou vyskytnout následující rizika:

- poranění očí v důsledku oslnění,
- při kontaktu s horkými částmi zařízení nebo obrobku (popáleniny),
- v případě nesprávného zajištění hrozí nebezpečí úrazu a požáru v důsledku odletujících jisker nebo částíček strusky,
- zdraví škodlivé emise kouře a plynů v případě nedostatku vzduchu nebo nedostatečného odsávání v uzavřených prostorách.

Tato rizika snížíte, pokud budete zařízení používat svědomitě a podle předpisů a budete dodržovat veškeré pokyny.

● Popis dílů

- 1 Kryt jednotky posuvu drátu
- 2 Popruh pro přenášení
- 3 Síťová zástrčka
- 4 Zemnicí kabel se zemnicí svorkou
- 5 Hlavní vypínač ZAP/VYP
- 6 Kontrolka síťové přípojky
- 7 Otočný regulátor pro nastavení tloušťky materiálu
- 8 Kontrolka ochrany proti přetížení
- 9 Hořáková tryska
- 10 Hořák
- 11 Tlačítko hořáku
- 12 Sada hadic
- 13 Svařovací tryska (0,6 mm)
- 14 Svařovací tryska (0,8 mm)
- 15 Svařovací tryska (0,9 mm)
- 16 Svařovací tryska (1,0 mm)
- 17 Cívka plnicího svařovacího drátu (svitek drátu) Ø 0,9 mm / 450 g
- 18 Struskové kladivo s drátěným kartáčem
- 19 Podávací kladka
- 20 Těleso štítu
- 21 Tmavé ochranné sklo
- 22 Rukojeť
- 23 Svářečský štít po montáži
- 24 Montážní úchytka
- 25 Zajištění ochranného skla
- 26 Namontovaná rukojeť
- 27 Nastavovací šroub
- 28 Jednotka přitlačné kladky
- 29 Držák kladky
- 30 Držák podávací kladky
- 31 Průchodka drátu
- 32 Upnutí drátu
- 33 Krk hořáku

● Technické údaje

Síťové připojení:	230 V ~ / 50 Hz (střídavý proud)
Svařovací proud I_2 :	20–120 A
Napětí při chodu naprázdno U_0 :	22 V
Největší jmenovitá hodnota síťového proudu:	$I_{1 \text{ max.}}$ 17,3 A
Efektivní hodnota maximálního jmenovitého proudu:	$I_{1 \text{ eff}}$ 11,3 A
Buben svařovacího drátu max.:	cca 1 000 g
Průměr svařovacího drátu max.:	1,0 mm
Jištění:	16 A
Doporučená tloušťka materiálu:	0,8–3,0 mm

V rámci dalšího vývoje může bez předchozího upozornění dojít k technickým a vizuálním změnám výrobku. Všechny rozměry, upozornění a údaje uvedené v tomto návodu k použití jsou proto bez záruky. Z tohoto důvodu nelze na základě návodu k obsluze uplatňovat právní nároky.

● Bezpečnostní pokyny

 Pozorně si prostudujte návod k použití a dodržujte popsané pokyny. Na základě tohoto návodu k použití se seznamte se zařízením, jeho správným používáním a bezpečnostními pokyny. Na typovém štítku jsou uvedeny všechny technické údaje této svářečky, informujte se o technických specifikách tohoto zařízení.

- Opravy a/nebo údržbu nechte provádět pouze kvalifikovanými elektrikáři.
- Používejte pouze svařovací kabely, které jsou součástí dodávky.
- Zařízení by během provozu nemělo stát těsně u stěny, nesmí být zakryté nebo zasunuté mezi jiná zařízení, aby mohlo ventilačními štěrbinami proudit dostatečné množství vzduchu. Ujistěte se, že je zařízení správně připojeno k síťovému napětí. Vyvarujte se tahovému namáhání napájecího vedení. Předtím, než zařízení přesunete na jiné místo, vytáhněte síťovou zástrčku ze zásuvky.
- Pokud zařízení není v provozu, vypněte jej vždy pomocí spínače ZAP/VYP. Držák elektrody odkládejte na izolovanou podložku a elektrody vytahujte z držáku až po 15 minutách chladnutí.
- Dbejte na stav svařovacích kabelů, hořáku a zemnicích svorek. Opatření izolace a dílů pod proudem může způsobit ohrožení a snížit kvalitu svařovací práce.
- Při svařování elektrickým obloukem vznikají jiskry, roztavené kovové částice a kouř. Proto berte na vědomí:

Z pracoviště a jeho bezprostředního okolí odstraňte všechny hořlavé substance a/nebo materiály.

- Zajistěte větrání pracoviště.
- Nesvařuje zásobníky, nádoby nebo trubky, které obsahují nebo obsahovaly hořlavé kapaliny nebo plyny.

⚠ VÝSTRAHA! Zamezte jakémukoliv přímému kontaktu s obvodem svařovacího proudu. Napětí naprázdno mezi držákem elektrody a zemnicí svorkou může být nebezpečné, hrozí nebezpečí úrazu elektrickým proudem.

- Zařízení neskladujete ve vlhkém nebo mokřém prostředí, nebo na dešti. Zde platí ustanovení ochrany IP21S.
- Chraňte si oči určenými ochrannými skly (DIN stupeň 9–10), která upevněte na svařovací štít, jenž je součástí dodávky. Používejte rukavice a suchý ochranný oděv, který není znečištěn olejem nebo tukem, abyste chránili pokožku před ultrafialovým zářením elektrického oblouku.

⚠ VÝSTRAHA! Zdroj svařovacího proudu nepoužívejte k odmrazování trubek.

Upozornění:

- Záření elektrického oblouku může poškodit oči a způsobit popálení kůže.
- Při svařování elektrickým obloukem vznikají jiskry a kapky roztaveného kovu, svařovaný kus se rozžhaví a relativně dlouho zůstává velmi horký. Nikdy se proto nedotýkejte obrobku holýma rukama.
- Při svařování elektrickým obloukem se uvolňují zdraví škodlivé výpary. Vyvarujte se jejich vdechnutí, pokud je to možné.
- Chraňte se před nebezpečnými účinky elektrického oblouku a osoby, které se na práci nepodílejí, vykažte do vzdálenosti minimálně 2 m od elektrického oblouku.

⚠ POZOR!

- Během provozu svářečky může docházet v závislosti na podmínkách v síti v místě připojení k výpadkům v napájení jiných spotřebičů. Pokud máte pochybnosti, obraťte se na dodavatele elektrické energie.

- Během provozu svářečky může docházet k narušení funkcí jiných zařízení, např. naslouchátek, kardiostimulátoru atd.

● Zdroje nebezpečí při svařování elektrickým obloukem

Při svařování elektrickým obloukem existuje celá řada zdrojů nebezpečí. Proto je pro svářeče zvláště důležité, aby dodržoval následující pravidla a aby neohrožoval, ani sebe, ani ostatní a nedošlo k poškození zdraví nebo zařízení.

- Práce na přívodu síťového napětí, např. na kabelech, zástrčkách, zásuvkách atd., nechejte provádět pouze kvalifikovaným elektrikářem podle národních a místních předpisů.
- V případě nehody svářečku okamžitě odpojte od přívodu síťového napětí.
- Pokud se vyskytne dotykové napětí, zařízení ihned vypněte a nechejte je zkontrolovat kvalifikovaným elektrikářem.
- Na straně svařovacího proudu dbejte vždy na dobré elektrické kontakty.
- Při svařování vždy mějte na obou rukou nasazené izolující rukavice. Chrání vás před úrazy elektrickým proudem (napětí svařovacího proudového obvodu naprázdno), před škodlivým zářením (tepelné a UV záření) a před žhavým kovem a rozstříkem.
- Noste pevnou izolující obuv. Obuv musí mít izolační vlastnosti i za mokra. Nejsou vhodné polobotky, protože padající žhavé kapky kovů mohou způsobit popáleniny.
- Noste vhodný ochranný oděv, nenoste syntetický oděv.
- Bez ochrany zraku se nedívejte do elektrického oblouku, použijte jen svářečský štít s předepsaným ochranným sklem podle DIN. Vedle světelného a tepelného záření, které způsobuje oslnění, resp. popáleniny, vyzařuje elektrický oblouk také UV záření. Toto neviditelné ultrafialové záření způsobuje při nedostatečné ochraně velmi bolestivé záněty spojivek, které se projevují až po několika hodinách. UV záření navíc způsobuje na nechráněných částech těla popáleniny, jako je tomu při spálení slunečním zářením.
- Na nebezpečí musí být upozorněny také osoby nebo pomocníci, kteří se nacházejí v blízkosti elektrického oblouku, a musí být

vybaveny nezbytnými ochrannými prostředky. Pokud je to nutné, postavte ochranné stěny.

- Při svařování, zvláště v malých prostorách, je nutné zajistit dostatečný přísun čerstvého vzduchu, protože vzniká kouř a škodlivé plyny.
- Na nádobách, ve kterých se skladují nebo byly skladovány plyny, pohonné hmoty, minerální oleje nebo podobné látky, se nesmí provádět žádné svařovací práce, ani pokud byly vyprázdněny před dlouhou dobou, protože existuje nebezpečí výbuchu jejich zbytků.
- V prostorách s nebezpečím požáru nebo výbuchu platí zvláštní předpisy.
- Svarové spoje, které jsou vystaveny velkému namáhání a musí splňovat určité bezpečnostní požadavky, smí provádět pouze speciálně vyškolení a certifikovaní svářeči. Jedná se například o tlakové kotle, pojezdové kolejnice, tažná zařízení atd.

⚠ POZOR! Zemnicí svorku vždy připojujte co nejblíže k svařovanému místu tak, aby měl svařovací proud co nejkratší dráhu od elektrody k zemnicí svorce. Zemnicí svorku nikdy nepřipojujte na plášť svářečky! Zemnicí svorku nikdy nepřipojujte na uzemněné díly, které jsou ve velké vzdálenosti od obrobku, např. vodovodní potrubí v druhém rohu místnosti. Jinak může dojít k poškození systému ochranných vodičů v místnosti, kde svařujete.

- Svářečku nepoužívejte ve vlhkém prostředí.
- Svářečku pokládejte jen na rovnou plochu.
- Svářečku nepoužívejte za deště.
- Výstup je měřen při okolní teplotě 20 °C a doba svařování může být při vyšších teplotách zkrácena.

⚠ Ohrožení při zasažení elektrickým proudem:

Úraz elektrickým proudem ze svařovací elektrody může být smrtelný. Nesvařujte za deště nebo sněhu. Používejte suché izolované rukavice.

Nedotýkejte se elektrody holýma rukama. Nepoužívejte mokré nebo poškozené rukavice. Před zasažením elektrickým proudem se chraňte izolováním vůči obrobku. Neotevírejte plášť zařízení.

Ohrožení svařovacím kouřem:

Vdechování svařovacího kouře může ohrozit zdraví. Nemějte hlavu v kouři. Používejte zařízení v otevřených prostorách. K odstranění kouře vyvětrejte.

Ohrožení odletujícími jiskrami:

Jiskry vznikající při svařování mohou způsobit explozi nebo požár. Hořlavé materiály neponechávejte v blízkosti svařování. Nesvařujte vedle hořlavých látek. Odletující jiskry mohou způsobit požár. Mějte v blízkosti připravený hasicí přístroj a pozorovatele, který jej může ihned použít. Nesvařujte na bubnech nebo jakýchkoliv uzavřených nádobách.

Ohrožení paprsky elektrického oblouku:

Paprsky elektrického oblouku mohou poškodit oči a poranit pokožku. Používejte pokrývku hlavy a bezpečnostní brýle. Používejte ochranu sluchu a límce zapínejte až ke krku. Používejte ochrannou svářečskou kuklu a dbejte na vhodné nastavení filtru. Noste ochranu celého těla.

Ohrožení elektromagnetickými poli:

Svařovací proud vytváří elektromagnetická pole. Nepoužívejte společně se zdravotnickými implantáty. Svařovací hadice nikdy neomotávejte kolem těla. Svařovací kabely vedte u sebe.

● Specifické bezpečnostní pokyny pro svářečský štít

- Před zahájením svařování se vždy přesvědčte pomocí jasného zdroje světla (např. zapalovače) o správném fungování svářečského štítu.
- Odletující jiskry mohou ochranné sklo poškodit. Poškozené nebo poškrábané ochranné sklo ihned vyměňte.
- Poškozené, silně znečištěné nebo postříkané součásti ihned vyměňte.
- Zařízení mohou provozovat pouze osoby, které dovršily 16 let.
- Seznamte se s bezpečnostními předpisy pro svařování. Dodržujte také bezpečnostní pokyny k vaší svářečce.

- Při svařování vždy používejte svářečský štít. Pokud jej nepoužijete, můžete si způsobit těžká poranění sítnice.
- Při svařování vždy používejte ochranný oděv.
- Nikdy nepoužívejte svářečský štít bez ochranného skla, jinak by mohlo dojít k poškození optické jednotky. Hrozí nebezpečí poškození zraku!
- Ochranné sklo vyměňte včas, zajistíte si tak dobrou viditelnost a práci bez únavy.

● **Prostředí se zvýšeným ohrožením elektrickým proudem**

Při svařování v prostředí se zvýšeným ohrožením elektrickým proudem je nutno dodržovat následující bezpečnostní pokyny.

Prostředí se zvýšeným ohrožením elektrickým proudem se vyskytuje například:

- na pracovištích s omezeným prostorem pro pohyb, kdy svářeč pracuje ve vynucené poloze (např. vleže, vsedě, vkleče) a dotýká se elektricky vodivých dílů;
- na pracovištích s úplným nebo částečným elektricky vodivým ohraničením a s velkým nebezpečím předvídatelného nebo náhodného dotyku svářečem;
- na mokrých, vlhkých nebo horkých pracovištích, kde vlhkost vzduchu nebo pot významně snižuje odpor lidské kůže a izolační vlastnosti nebo značně snižuje funkčnost ochranného vybavení.

Prostředí se zvýšeným ohrožením elektrickým proudem může vytvářet i kovový žebřík nebo lešení.

Při práci v takovém prostředí používejte izolační podložky a mezivrstvy, rukavice s manžetami a pokrývky hlavy z kůže nebo jiných izolačních materiálů, které izolují tělo od země. Zdroj svařovacího proudu musí být mimo pracovní oblast nebo elektricky vodivé povrchy a mimo dosah svářeče.

Dodatečnou ochranu proti úrazu síťovým proudem v případě poruchy lze zajistit použitím proudového chrániče, který se aktivuje při výbojovém proudu do 30 mA a zabezpečuje všechna napájená zařízení v okolí. Proudový chránič musí být vhodný pro všechny typy proudů.

Prostředky pro rychlé elektrické odpojení od zdroje nebo obvodu svařovacího proudu (např. nouzový vypínač) musí být snadno přístupné. Při použití svářeček v prostředí s ohrožením elektrickým proudem nesmí výstupní napětí naprázdno u svářečky přesáhnout 113 V (efektivní hodnota). V těchto případech se tato svářečka smí používat z důvodu výstupního napětí.

● Svařování ve stísněných prostorách

Při svařování ve stísněných prostorách může hrozit nebezpečí v důsledku toxických plynů (nebezpečí udušení).

Ve stísněných prostorách se smí svařovat jen tehdy, pokud jsou v bezprostřední blízkosti poučené osoby, které mohou v případě potřeby zasáhnout. V takovém případě musí být před zahájením svařování provedeno odborné posouzení, aby se určilo, jaké kroky jsou nezbytné k zajištění bezpečnosti práce a jaká preventivní opatření by měla být přijata během samotného svařovacího procesu.

● Sčítání napětí při volnoběhu

Pokud je současně v provozu více než jeden zdroj svařovacího proudu, může se jejich napětí naprázdno sčítat a vést ke zvýšenému elektrickému nebezpečí. Zdroje svařovacího proudu musí být připojeny tak, aby bylo toto nebezpečí minimalizováno. Jednotlivé zdroje svařovacího proudu se samostatným ovládáním a přípojkami musí být zřetelně označeny, aby bylo možno identifikovat, co patří ke kterému obvodu svařovacího proudu.

● Používání ramenních závěsů

Nesmí se svářet, pokud je zdroj proudu nesen, například na popruhu přes rameno.

Tím se eliminuje:

- riziko ztráty rovnováhy při tažení připojených kabelů nebo hadic
- zvýšené riziko úrazu elektrickým proudem, protože se svářeč dotkne země když používá proudový zdroj třídy I, jehož kryt je uzemněn ochranným vodičem.

● Ochranný oděv

- Během práce se svářeč proti záření a popáleninám musí chránit po celém těle odpovídajícím oděvem. Je třeba dodržovat následující pokyny:
 - Před svařováním si oblečte ochranný oděv.
 - Natáhněte si rukavice.
 - Otevřete okno pro zajištění přívodu vzduchu.
 - Nasadte si ochranné brýle.
- Na obou rukou je nutné mít rukavice s manžetou z vhodného materiálu (kůže). Rukavice musí být v perfektním stavu.
- Na ochranu oděvu proti odletujícím jiskrám a popáleninám používejte vhodné zástěry. Pokud to charakter práce vyžaduje, např. svařování nad hlavou, používejte ochranný oblek a v případě potřeby i ochranu hlavy.

● Ochrana proti záření a popálení

- Na ohrožení očí na pracovišti upozorněte vyvěšením varování „Pozor! Nedívejte se do plamenů!“. Pracoviště je nutno podle možností odstínit tak, aby byly chráněny osoby nacházející se v blízkosti. Nepovolané osoby je nutno držet mimo oblast svářečských prací.
- V bezprostřední blízkosti stacionárních pracovišť by stěny neměly být světlé ani lesklé. Okna musí být nejméně do výšky hlavy zabezpečena proti propouštění nebo odrazu záření, např. vhodným nátěrem.

● Klasifikace zařízení z hlediska EMC

Dle normy IEC 60974-10 se jedná o svářečku s elektromagnetickou kompatibilitou třídy A. Přístroje třídy A jsou přístroje, které jsou

vhodné pro použití ve všech oblastech s výjimkou obytných zón a oblastí přímo připojených na napájecí síť nízkého napětí, která napájí (také) obytné budovy. Přístroje třídy A musí splňovat mezní hodnoty třídy A.

⚠ VÝSTRAŽNÉ UPOZORNĚNÍ: Přístroje třídy A jsou určeny pro provoz v průmyslovém prostředí. Z důvodu vyskytujících se výkonových i vyzařovaných poruchových veličin mohou eventuálně vznikat potíže se zajištěním elektromagnetické kompatibility v ostatních prostředích.

I když zařízení dodržuje mezní emisní hodnoty podle normy, přesto mohou příslušné přístroje způsobovat elektromagnetické rušení citlivých zařízení a přístrojů. Za rušení, které při práci vzniká následkem elektrického oblouku, odpovídá uživatel, který musí přijmout vhodná ochranná opatření. Uživatel musí věnovat pozornost především následujícím oblastem:

- síťové, řídicí, signální a telekomunikační rozvody,
- počítače a jiné mikroprocesorem řízené přístroje,
- televizní, rádiové a jiné přehrávací přístroje,
- elektronická a elektrická bezpečnostní zařízení,
- osoby s kardiostimulátory nebo naslouchátky,
- měřicí a kalibrační zařízení,
- odolnost proti rušení ostatních zařízení v okolí,
- část dne, ve které jsou práce prováděny.

Pro snížení možného rušivého záření doporučujeme následující opatření:

- vybavení síťové přípojky síťovým filtrem
- pravidelná údržba přístroje a udržování v dobrém stavu
- svařovací vedení by měla být plně odvinuta a ležet na podlaze pokud možno souběžně
- přístroje a zařízení ohrožené rušivým zářením musí být z pracovní oblasti odstraněny nebo odstíněny.

● Před uvedením do provozu

- Vyjměte všechny díly z obalu a zkontrolujte, zda svářečka na svařování plnicím drátem nebo jednotlivé díly nevykazují nějaká poškození. Pokud tomu tak je, svářečku na svařování plnicím drátem nepoužívejte. Obratě se na uvedenou servisní adresu výrobce.

- Odstraňte všechny ochranné fólie a ostatní transportní obaly.
- Zkontrolujte, zda je dodávka kompletní.

● Montáž

● Montáž svářečského štítu

- Vložte tmavé ochranné sklo [21] do tělesa štítu [20], nápisem nahoru, (viz obr. C). Nápis na tmavém ochranném skle [21] musí být viditelný z přední strany svářečského štítu.
- Rukojeť [22] zasuněte zevnitř do příslušného výřezu v tělese štítu, dokud nezaskočí (viz obr. D).

● Vložení trubičkového drátu

⚠ POZOR! Abyste zamezili úrazu elektrickým proudem, poranění nebo poškození, vytáhněte před každou údržbou nebo přípravou práce síťovou zástrčku ze zásuvky.

⚠ UPOZORNĚNÍ: Podle použití jsou potřebné různé svařovací dráty. S tímto zařízením můžete používat svařovací dráty s průměrem 0,6–1,0 mm.

Podávací kladka, svařovací tryska a průřez drátu se k sobě musí vždy hodit. Zařízení je vhodné pro kladky s drátem maximálně do 1 000 g.

- Odblokujte a otevřete kryt jednotky posuvu drátu [1] stisknutím odblokovacího tlačítka nahoru.
- Odblokujte jednotku kladky zatlačením a otočením držáku kladky [29] proti směru hodinových ručiček (viz obr. F).
- Držák kladky [29] a podložku stáhněte z hřídele (viz obr. F).

⚠ UPOZORNĚNÍ: Dbejte prosím na to, aby se konec drátu neuvolnil a svitek se nezačal samovolně odvíjet. Konec drátu se smí uvolnit až během montáže.

- Cívku se svařovacím trubičkovým drátem [17] kompletně vybalte, aby se mohla plynule odvíjet. Ještě však neuvolňujte konec drátu (viz obr. G).
- Kladku s drátem nasadte na hřídel. Dbejte na to aby se cívka odvíjela na straně průchodu drátu [31] (viz obr. G).
- Držák kladky [29] a podložku opět nasadte a zablokujte jej přitlačením a otočením ve směru hodinových ručiček (viz obr. G).
- Uvolněte nastavovací šroub [27] a otočte jej směrem dolů (viz obr. H).
- Jednotku přitlačné kladky [28] otočte do strany (viz obr. I).
- Uvolněte držák podávací kladky [30] otočením proti směru hodinových ručiček a stáhněte jej dopředu (viz obr. J).
- Na horní straně podávací kladky [19] zkontrolujte, jestli je uvedena příslušná tloušťka drátu. Pokud je to nutné, musíte podávací kladku otočit nebo vyměnit. Příložený svařovací drát (Ø 0,9 mm) se musí použít v podávací kladce [19] s uvedenou tloušťkou drátu Ø 0,9 mm. Drát se musí nacházet v přední drážce!
- Držák podávací kladky [30] opět nasadte a pevně našroubujte ve směru hodinových ručiček.
- Odstraňte trysku hořáku [9] otáčením proti směru chodu hodinových ručiček (viz obr. K).
- Vyšroubujte svařovací trysku [15] (viz obr. K).
- Hadice [12] vedte co nejrovněji od svářečky (položené na podlaze).

- Z okraje cívky vyjměte konec drátu (viz obr. L).
- Zkrajte konec drátu nůžkami na drát nebo štipacími kleštěmi, abyste odstranili poškozený, ohnutý konec drátu (viz obr. L).

⚠ UPOZORNĚNÍ: Drát musí být po celou dobu napnutý, aby se zamezilo jeho uvolnění a odvinutí! Doporučujeme provádět tyto práce s další osobou.

- Plnicí drát prostrčte průchodkou drátu **[31]** (viz obr. M)
- Drát vedte podél cívky posuvu **[19]** a pak jej zasuňte do upnutí drátu **[32]** (viz obr. N).
- Otočte jednotku přitlačné kladky **[28]** směrem k podávací kladce **[19]** (viz obr. O).
- Zavěste nastavovací šroub **[27]** (viz obr. O).
- Pomocí nastavovacího šroubu nastavte protitlak. Svařovací drát musí být pevně usazen mezi přitlačnou kladkou a podávací kladkou **[19]** v horním vedení a nesmí být přimáčknutý (viz obr. O).
- Svářečku zapněte hlavním vypínačem **[5]**.
- Stiskněte tlačítko hořáku **[11]**.
- Systém posuvu drátu nyní posouvá svařovací drát hadicovým svazkem **[12]** a hořákem **[10]**.
- Jakmile drát o 1–2 cm přesahuje krk hořáku **[33]**, tlačítko hořáku **[11]** opět pusťte (viz obr. P).
- Svářečku opět vypněte.
- Znovu našroubujte svařovací trysku **[15]**. Dbejte na to, aby svařovací tryska **[15]** odpovídala průměru použitého svařovacího drátu (viz obr. Q). U svařovacího drátu (Ø 0,9 mm), který je součástí dodávky, se musí použít svařovací tryska **[15]** s označením 0,9 mm.
- Trysku hořáku opět našroubujte **[9]** na krk hořáku **[33]** (viz obr. R).

⚠ POZOR! Před údržbou nebo přípravou práce vytáhněte síťovou zástrčku ze zásuvky, aby se zamezilo nebezpečí úrazu elektrickým proudem, poranění nebo poškození.

● Uvedení do provozu

● Zapnutí a vypnutí zařízení

- Svářečku zapínejte a vypínejte hlavním vypínačem **[5]**. Pokud svářečku delší dobu nepoužíváte, vytáhněte síťovou zástrčku ze zásuvky. Až potom je zařízení zcela bez proudu.

● Natavení svařovacího proudu a posuvu drátu

Otočným regulátorem **[7]** na přední straně svářečky lze nastavit tloušťku svařovaného materiálu. Proud a posuv drátu jsou regulovány automaticky.

Doporučený průměr svařovacího drátu při dané tloušťce materiálu:

Průměr svařovacího drátu	Tloušťka obrobku
0,6 mm	0,8–1,5 mm
0,8 mm	0,8–2,0 mm
0,9 mm	0,8–3,0 mm
1,0 mm	1,0–3,0 mm

V následující tabulce je uveden rozsah svařovacího proudu v závislosti na vybraném nastavení podle tloušťky materiálu:

Nastavená tloušťka materiálu	Rozsah svařovacího proudu
0,8 mm	20–45 A
1,5 mm	45–60 A
2 mm	75–90 A
2,5 mm	90–110 A
3 mm	110–120 A

Ochrana proti přetížení

Svářečka je chráněna proti tepelnému přetížení automatickým ochranným zařízením (termostat s automatickým opětovným zapnutím). Ochranné zařízení přeruší při přetížení proudový obvod a rozsvítí se žlutá kontrolka ochrany proti přetížení **[8]**.

- Při aktivaci bezpečnostního zařízení nechte zařízení vychladnout (cca 15 minut). Jakmile žlutá kontrolka ochrany proti přetížení **[8]** zhasne, je zařízení opět připraveno k provozu.
- Pojistky napájecích vedení k elektrickým zásuvkám musí odpovídat předpisům (VDE 0100). Zásuvky s ochranným kontaktem mohou být jištěny max. 16 A (pojistky nebo jistič vedení). Vyšší pojistky mohou mít za následek požár kabelu nebo škody v důsledku požáru budovy.

Svářečský ochranný štít

⚠ OHROŽENÍ ZDRAVÍ! Pokud svářečský ochranný štít nepoužijete, může dojít k poranění vašich očí v důsledku zdraví škodlivého UV záření a horka vycházejícího z elektrického oblouku. Při svařování vždy používejte svářečský ochranný štít.

● Svařování

⚠ POZOR! NEBEZPEČÍ POPÁLENÍ! Svařované obrobky jsou velmi horké, můžete se o ně popálit. Pro přemísťování svařených, horkých obrobků vždy používejte kleště.

Po zapojení svářečky do elektrické sítě postupujte následovně:

- Pomocí zemnicí svorky **[4]** připojte zemnicí kabel ke svařovanému obrobku. Dbejte na to, abyste vytvořili dobrý elektrický kontakt.
- Ve svařovaném místě musí být obrobek očištěný od rzi a barvy.
- Tloušťku materiálu zvolte otočným regulátorem **[7]**.
- Zapněte zařízení.
- Svářečský ochranný štít **[23]** držte před obličejem a hořákovou trysku **[9]** přibližte k místu na obrobku, kde se má svařovat.
- Stiskněte tlačítko hořáku **[11]**, aby se vytvořil elektrický oblouk. Jakmile je elektrický oblouk zapálený, posouvá zařízení drát do svarové lázně.
- Jakmile je svařovací čochka dostatečně velká, vedte hořák **[10]** pomalu podél požadované hrany. Vzdálenost mezi tryskou hořáku a obrobkem by měla být co nejmenší (nikdy větší než 10 mm).

- Případně jí mírně kývejte, abyste zvětšili svarovou lázeň.
- Hloubka provaření (odpovídá hloubce svaru v materiálu) by měla být co nejhlubší, svarová lázeň však nesmí propadat obrobkem.
- Struska se smí ze svaru odstraňovat až po vychladnutí. Pro pokračování svaru v místě přerušení:
- Nejdříve odstraňte strusku v místě nasazení.
- Ve spáře svaru zapalte elektrický oblouk, vedte jej k místu připojení, zde správně roztavte a následně pokračujte ve svaru.

⚠ POZOR! Mějte na paměti, že hořák se po svařování musí vždy odkládat na izolovanou odkládací plochu.

- Po ukončení svařovacích prací a při přestávkách svářečku vždy vypněte a vždy vytáhněte síťovou zástrčku ze zásuvky.

● Vytvoření svaru

Bodový svar nebo svařování rázem

Hořák se posouvá dopředu. Výsledek: Hloubka provaření je menší, šířka svaru větší, housenka svaru (viditelná plocha svaru) je plochá a tolerance vaznosti (chyba při tavení materiálu) větší.

Tažený svar nebo svařování vzad

Hořák se odtahuje od svaru (obr. S). Výsledek: Hloubka provaření je větší, šířka svaru menší, housenka svaru vyšší a tolerance vaznosti menší.

Svarové spoje

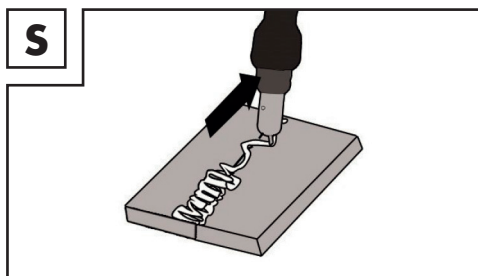
Ve svařovací technice existují dva základní typy spojování: tupý svar (vnější roh) a koutový svar (vnitřní roh a přesazení).

Tupé svary

U tupých svarů do tloušťky materiálu 2 mm jsou svařované hrany spojeny těsně u sebe. Pro větší tloušťky by měla být zvolena vzdálenost 0,5–4 mm. Ideální vzdálenost závisí na svařovaném materiálu (hliník nebo ocel), složení materiálu a zvoleném druhu svařování. Vzdálenost by měla být stanovena na zkušebním kusu.

Ploché tupé svary

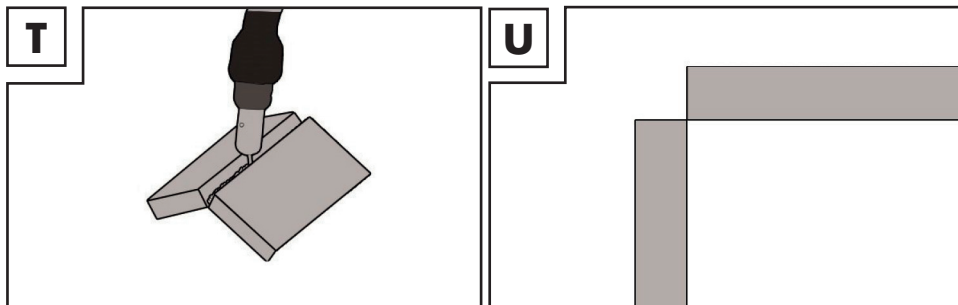
Svařování by mělo probíhat bez přerušení a s dostatečnou hloubkou provaření, a proto je důležitá dobrá příprava. Kvalitu výsledku svařování ovlivňuje: intenzita proudu, vzdálenost mezi svařovanými hranami, sklon hořáku a průměr svařovacího drátu. Čím kolmější je hořák k obrobku, tím větší je hloubka provaření a opačně.



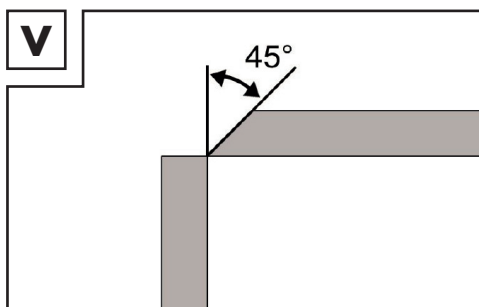
K zamezení nebo redukci deformací vznikajících během tvrdnutí materiálu je dobré obrobky před svařováním upevnit do přípravku. Musí se zamezit vyztužení svařované struktury, aby nedocházelo k prasknutí svaru. Tyto obtíže lze redukovat, pokud existuje možnost otočit obrobek tak, aby bylo možno provést svařování ve dvou krocích protichůdným směrem.

Svary na vnějším rohu

Příprava tohoto druhu je velmi jednoduchá (obr. T, U).



U silnějších materiálů však již nemá význam. V tomto případě je lepší svar připravit tak, jak je popsáno níže, kdy je hrana jedné z desek zkosená (obr. V).

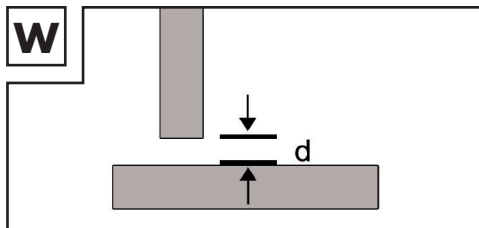


Koutové svary

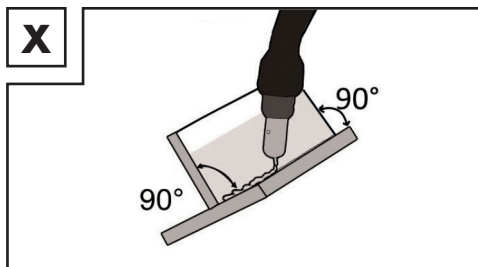
Koutový svar vzniká, pokud jsou obrobky navzájem kolmé. Svar by měl mít tvar rovnostranného trojúhelníku s mírným žlábkem (obr. W, X).

Svary na vnitřním rohu

Příprava tohoto druhu je velmi jednoduchá a provádí se do tlouštěk 5 mm. Rozměr „d“ se musí redukovat na minimum a v každém případě musí být menší než 2 mm (obr. W).

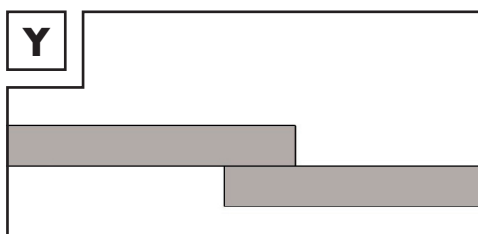


U silnějších materiálů však již nemá význam. V tomto případě je lepší svar připravit tak, jak je znázorněno na obrázku V, kdy je hrana jedné z desek zkosená.



Svařování přeplátováním

Nejběžnější je příprava s rovnými svařovanými hranami. Svařování lze vyřešit normálním úhlovým svarem. Oba obrobky se musí k sobě přirazit co nejlíže, jak je znázorněno na obrázku Y.



● Údržba

- Ze zařízení pravidelně odstraňujte prach a nečistoty.
- Zařízení a příslušenství čistěte jemným kartáčem nebo suchým hadříkem.

● Pokyny k ochraně životního prostředí a likvidaci



ELEKTRICKÉ NÁSTROJE NEVYHAZUJTE DO DOMOVNÍHO ODPADU! RECYKLACE NAMÍSTO VYHOZENÍ NA SKLÁDKU!

Podle evropské směrnice 2012/19/EU se musí použité elektrospotřebiče třídit a ekologicky recyklovat. Symbol přeškrtnuté popelnice znamená, že toto zařízení nesmí být po skončení své životnosti likvidováno společně s domovním odpadem. Zařízení je třeba odevzdat na stanovených sběrných místech, v recyklačních střediscích nebo u společností zabývajících se likvidací odpadu. Vaše vadná a vrácená zařízení zlikvidujeme zdarma. Kromě toho jsou distributoři elektrických a elektronických zařízení a distributoři potravin povinni je odebírat zpět. Společnost LIDL nabízí možnost vrácení zboží přímo na pobočkách a v prodejnách. Vrácení a likvidace jsou bezplatné. Při nákupu nového zařízení máte právo na bezplatné vrácení příslušného starého zařízení. Kromě toho máte možnost bezplatně vrátit (až tři) stará zařízení, které nepřesahují 25 cm v jakémkoli rozměru, bez ohledu na nákup nového zařízení. Před vrácením zboží vymažte všechny osobní údaje. Před odevzdáním vyjměte baterie nebo akumulátory, které nejsou součástí starého zařízení, a žárovky, které lze vyjmout, aniž by se zničily, a odevzdejte je do odděleného sběru.



Baterie, které obsahují škodlivé látky, jsou označeny zde uvedenými symboly, které upozorňují na zákaz likvidace spolu s komunálním odpadem. Označení převažujícího těžkého kovu: Cd = kadmium, Hg = rtuť, Pb = olovo. Použité baterie odevzdejte do sběrný ve vašem městě nebo obci anebo je vraťte prodejci. Tím nejen splníte zákonnou povinnost, ale výrazně také přispějete k ochraně životního prostředí.



Věnujte pozornost označení jednotlivých obalových materiálů a v případě potřeby je rovněž třídte. Obalové materiály jsou označeny zkratkami (a) a číslicemi (b), které mají následující význam: 1–7: plasty, 20–22: papír a lepenka, 80–98: kompozitní materiály.

● EU prohlášení o shodě

My, firma

C. M. C. GmbH Holding

Za dokumentaci zodpovědný pracovník:

Joachim Bettinger

Katharina-Loth-Str. 15

66386 St. Ingbert

Německo

prohlašujeme na vlastní odpovědnost, že výrobek

Invertní svářečka na trubičkový drát

Číslo výrobku: 2831

Rok výroby: 2025/18

IAN: 472024_2407

Model: PIFDS 120 B2

splňuje základní bezpečnostní požadavky, které jsou stanoveny v evropských směrnicih

Směrnice EU o zařízeních nízkého napětí

2014/35/EU

Směrnice EU o elektromagnetické kompatibilitě

2014/30/EU

Směrnice RoHS

2011/65/EU+2015/863/EU

a jejich změnách.

Výhradní odpovědnost za vyhotovení tohoto prohlášení o shodě nese výrobce.

Výše popisovaný předmět prohlášení splňuje předpisy směrnice 2011/65/EU Evropského parlamentu a Rady z 8. června 2011 o omezení používání některých nebezpečných látek v elektrických a elektro-nických zařízeních.

Posouzení shody bylo provedeno na základě následujících harmonizovaných norem:

EN IEC 60974-6:2016

EN 60974-10:2021

St. Ingbert, 1. 10. 2024

C.M.C. GmbH Holding
Katharina-Loth-Straße 15
66386 St. Ingbert
Tel. +49 6894 99897-50
Fax +49 6894 99897-29

J. A. J. Bettinger

V zastoupení: Joachim Bettinger

- Řízení kvality -

● Informace o záruce a servisních opravách

Záruka společnosti C. M. C. GmbH Holding

Vážená zákaznice, vážený zákazníku,
na tento výrobek dostáváte záruku 3 roky ode dne zakoupení. V případě, že se na tomto výrobku projeví závada, můžete vůči prodejci uplatnit svá práva podle zákona. Tato zákonná práva nejsou omezena našimi záručními podmínkami, které jsou uvedeny dále.

● Záruční podmínky

Záruční lhůta začíná datem koupě. Uchovejte si dobře originál dokladu o koupi. Budete jej potřebovat jako doklad potvrzující koupi. Pokud se do 3 let od data zakoupení tohoto výrobku vyskytne vada materiálu nebo výrobní vada, výrobek vám – podle našeho rozhodnutí – bezplatně opravíme nebo vyměníme. Předpokladem pro poskytnutí záruky během 3leté záruční lhůty je předložení vadného výrobku a dokladu o koupi (pokladní stvrzenka) a písemný popis závady s informací o tom, kdy se vyskytla. V případě, že se na vadu vztahuje naše záruka, obdržíte zpět opravený nebo nový výrobek. Od opravy nebo výměny nezačne běžet nová záruční lhůta.

● Záruční lhůta a zákonné nároky na odstranění vad

Záručním plněním se záruční lhůta neprodlužuje. To platí i pro vyměněné a opravené díly. Eventuální poškození a vady existující již v okamžiku zakoupení je nutné nahlásit okamžitě po vybalení. Opravy, jejichž potřeba vznikne po uplynutí záruční doby, se hradí.

● Rozsah záruky

Přístroj byl pečlivě vyroben v souladu s přísnými požadavky na kvalitu a před expedicí byl svědomitě odzkoušen.

Záruka se vztahuje na materiálové a výrobní vady. Tato záruka neplatí pro díly výrobku, které podléhají běžnému opotřebení, a tedy mohou být považovány za spotřební díly. Dále se nevztahuje ani na poškození křehkých dílů, jako např. spínačů a dílů ze skla. Záruka pozbývá platnosti, jestliže je poškozený výrobek nadále používán nebo je používán nebo udržován nepřiměřeným způsobem. K odbornému používání výrobku je zapotřebí přesně dodržovat pokyny uvedené v originálním návodu k provozu. Je bezpodmínečně nutné vyhnout se účelům použití a jednáním, která se v návodu k obsluze nedoporučují, nebo před kterými návod k obsluze varuje.

Tento výrobek je určený pouze k soukromému použití, nikoliv ke komerčním účelům. Záruka zaniká v případě zneužití a neodborné manipulace, použití násilí nebo v případě zásahů neprováděných naším autorizovaným servisem.

● Postup při záruční reklamaci

Pro zajištění rychlého zpracování vašeho případu se řiďte následujícími pokyny:

- Pro případ dalších dotazů si laskavě připravte doklad o koupi a číslo výrobku (např. IAN) jako doklad o zakoupení spotřebiče.
- Číslo výrobku naleznete na typovém štítku na výrobku, na rytině na výrobku, na titulní straně návodu (vlevo dole) nebo na nálepce na zadní nebo spodní straně výrobku.
- V případě výskytu funkčních nebo jiných vad kontaktujte nejdříve telefonicky nebo e-mailem níže uvedené servisní oddělení.
- Vadný výrobek pak můžete bezplatně zaslat spolu s dokladem o koupi (pokladní stvrzenkou), popisem závady a informací o tom, kdy se vada vyskytla, na adresu servisu, kterou vám sdělí servisní oddělení.
- Na stránce parkside-diy.com si můžete prohlédnout a stáhnout tuto a mnohé další příručky. Pomocí následujícího QR kódu se dostanete přímo na stránky parkside-diy.com. Zadáním čísla výrobku (IAN) 472024_2407 získáte přístup k návodu k obsluze vašeho výrobku.



● Servis

Naše kontaktní údaje:

CZ

Název:	C.M.C. GmbH Holding Service CZ
Internetová adresa:	www.cmc-creative.de
E-mail:	info@bohemian-dragomans.com
Telefon:	00420 608 600485
Sídlo:	Německo

IAN 472024_2407

Dovolujeme si upozornit, že následující adresa není adresou servisní opravy.
Kontaktujte výše uvedené servisní místo.

Adresa: C. M. C. GmbH Holding, Katharina-Loth-Str. 15, DE-66386 St. Ingbert, NĚMECKO
Objednávání náhradních dílů: www.ersatzteile.cmc-creative.de

Tabuľka použitých piktogramov	Strana	75
Úvod.....	Strana	76
Použitie v súlade s určením	Strana	76
Obsah balenia.....	Strana	76
Opis súčastí.....	Strana	77
Technické údaje.....	Strana	78
Bezpečnostné pokyny.....	Strana	78
Zdroje nebezpečenstva pri zváraní elektrickým oblúkom	Strana	80
Bezpečnostné pokyny k zvaračským štítom	Strana	82
Prostredie so zvýšenými elektrickými rizikami	Strana	83
Zváranie v stiesnených priestoroch	Strana	84
Sčítanie napätí naprázdno.....	Strana	84
Použitie ramenného popruhu	Strana	85
Ochranný odev	Strana	85
Ochrana proti elektromagnetickému žiareniu a popáleninám	Strana	85
Klasifikácia zariadenia z hľadiska EMC	Strana	86
Pred uvedením do prevádzky.....	Strana	87
Montáž.....	Strana	87
Montáž ochranného zvaračského štítu.....	Strana	87
Nasadenie trubičkového drôtu	Strana	87
Uvedenie do prevádzky.....	Strana	88
Zapnutie a vypnutie prístroja	Strana	88
Nastavenie zvaracieho prúdu a posuvu drôtu	Strana	88
Zváranie	Strana	90
Vytvorenie zvaru	Strana	90
Údržba	Strana	92
Informácie o ochrane životného prostredia a likvidácii.....	Strana	93
Vyhlásenie EÚ o zhode.....	Strana	93
Informácie o záruke a servise	Strana	94
Záručné podmienky	Strana	94
Záručná doba a zákonný nárok na reklamáciu.....	Strana	95
Rozsah záruky	Strana	95
Postup v prípade poškodenia v záruke	Strana	95
Servis.....	Strana	96

● Tabuľka použitých piktogramov

	Pozor! Prečítajte si návod na obsluhu!		VAROVANIE	Nebezpečenstvo vážnych až smrteľných poranení!
	Prúdový vstup; počet fáz, symbol striedavého prúdu a menovitá hodnota frekvencie.			Pozor! Nebezpečenstvo zásahu elektrickým prúdom!
1 ~ 50 Hz				Dôležité upozornenie!
	Symbol preškrtnutej nádoby na odpad na kolieskach znamená, že toto zariadenie podlieha smernici 2012/19/EÚ.			Obal a zariadenie zlikvidujte ekologicky!
	Zariadenie nepoužívajte mimo budov a nikdy v daždi!			Zváranie samoochranným trubičkovým drôtom
	Zásah elektrickým prúdom zo zváraciej elektródy môže byť smrteľný!	IP21S		Druh krytia
	Vdychovanie dymu vznikajúceho pri zváraní môže poškodiť vaše zdravie.			Vyrobené z recyklovaných materiálov.
	Iskry zo zvárania môžu spôsobiť výbuch alebo požiar.			Jednofázový statický frekvenčný menič-transformátor-usmerňovač
	Silné svetlo a iné elektromagnetické žiarenie z elektrického oblúka môže poškodiť zrak a spôsobiť poranenie pokožky.	H		Izolačná trieda
	Elektromagnetické polia môžu rušiť funkciu kardiostimulátorov.	U ₂		Normované pracovné napätie.
	Pozor, možné nebezpečenstvá!	I _{1max}		Maximálna menovitá hodnota sieťového prúdu
I _{2max}	Maximálna menovitá hodnota zváracieho prúdu	I _{1eff}		Efektívna hodnota maximálneho sieťového prúdu
I ₂	Menovitá hodnota zváracieho prúdu			Uzemňovacia svorka
	Kontrolka ochrany proti preťaženiu			Kontrolka sieťovej prípojky

	Maximálna menovitá hodnota doby zvárania v prerušovanom režime Σ_{ON}^I		Maximálna menovitá hodnota doby zvárania v priebežnom režime $\Sigma_{ON}^I (max)$
---	--	---	--

INVERTOROVÁ ZVÁRAČKA NA TRUBIČKOVÝ DRÔT PIFDS 120 B2

● Úvod



Srdečne blahoželáme!

Rozhodli ste sa pre prvotriedny výrobok od našej spoločnosti. Pred prvým uvedením do prevádzky sa oboznámte s výrobkom. K tomu si pozorne prečítajte nasledujúci návod na obsluhu a bezpečnostné pokyny. Tento výrobok môžu uvádzať do prevádzky len poučené osoby.

NEDOVOĽTE, ABY SA VÝROBOK DOSTAL DO RÚK DEŤOM!

● Použitie v súlade s určením

Prístroj je určený na zváranie samoochranným trubičkovým drôtom za predpokladu použitia príslušného drôtu. Nie je potrebný žiadny ďalší plyn. Ochranný plyn je v drôte obsiahnutý v práškovej forme, takže je smerovaný priamo do oblúka a zaisťuje, že prístroj je pri práci vonku necitlivý na vietor. Môžu sa používať len drôtové elektródy vhodné pre toto zariadenie. Súčasťou použitia v súlade s určením je tiež dodržiavanie bezpečnostných pokynov, montážneho návodu a prevádzkových upozornení v návode na obsluhu.

Je potrebné čo najpresnejšie dodržiavať platné bezpečnostné predpisy. Prístroj sa nesmie používať:

- v nedostatočne vetraných priestoroch,
- v potenciálne výbušnom prostredí,
- na rozmrazovanie rúr,
- v blízkosti osôb s kardiostimulátormi ani
- v blízkosti ľahko zápalných materiálov.

Používajte výrobok iba tak, ako je tu popísané a len na tu uvedené účely. Tento návod starostlivo uschovajte. Pri postúpení výrobku tretej osobe s ním odovzdajte aj všetky sprievodné dokumenty. Akékoľvek spôsoby použitia, ktoré nie sú v súlade s určením, sú zakázané a potenciálne nebezpečné. Na škody spôsobené nedodržaním pokynov alebo nesprávnym použitím sa nevzťahuje záruka a nespádajú do rozsahu ručenia výrobcu. Prístroj nie je určený na komerčné použitie. Komerčné použitie ruší platnosť záruky.

● Obsah balenia

- 1 invertorová zväračka na trubičkový drôt PIFDS 120 B2
- 1 tryska horáka (predmontovaná)
- 4 zväracie trysky (1 x 0,9 mm, predmontovaná; 1 x 0,8 mm; 1 x 0,6 mm; 1 x 1,0 mm)
- 1 kladivo na trosku s drôtenou kefou
- 1 trubičkový drôt Ø 0,9 mm/450 g
- 1 ochranný zväračský štít
- 1 nosný popruh
- 1 návod na obsluhu

Zvyškové riziká

Aj pri používaní prístroja v súlade s predpismi pretrvávajú vždy zvyškové riziká. V súvislosti s konštrukciou a vyhotovením tejto zväračky na trubičkový drôt sa môžu vyskytnúť nasledujúce nebezpečenstvá:

- poranenia oka v dôsledku pôsobenia silného svetla a iného elektromagnetického žiarenia,
- kontakt s horúcimi dielmi prístroja alebo obrobku (popáleniny),
- nebezpečenstvo úrazu a požiaru z odletujúcich iskier alebo čiastočiek škvary (v prípade neodborného zabezpečenia),
- zdraviu škodlivé emisie dymu, pár a plynov v prípade nedostatku vzduchu, resp. nedostatočného odsávania v uzavretých priestoroch.

Zvyškovým rizikám zabránite tak, že budete používať prístroj uvážene a podľa predpisov, s dodržiavaním všetkých pokynov.

● Opis súčastí

- 1 Kryt jednotky na posuv drôtu
- 2 Nosný popruh
- 3 Sieťová zástrčka
- 4 Uzemňovací kábel s uzemňovacou svorkou
- 5 Hlavný vypínač ZAP / VYP
- 6 Kontrolka sieťovej prípojky
- 7 Otočný regulátor na nastavenie hrúbky materiálu
- 8 Kontrolka ochrany proti preťaženiu
- 9 Tryska horáka
- 10 Horák
- 11 Tlačidlo horáka
- 12 Hadicová zostava
- 13 Zváracia tryska (0,6 mm)
- 14 Zváracia tryska (0,8 mm)
- 15 Zváracia tryska (0,9 mm)
- 16 Zváracia tryska (1,0 mm)
- 17 Zváracia cievka na zváranie trubičkovým drôtom (zvitok drôtu) Ø 0,9 mm / 450 g
- 18 kladivo na trosku s drôtenou kefou
- 19 Kladka posuvu
- 20 Teleso štítu
- 21 Tmavé zváracie sklo
- 22 Držadlo
- 23 Ochranný zváračský štít po montáži
- 24 Montážna spona
- 25 Zámok ochranného skla
- 26 Namontovaná rukoväť
- 27 Nastavovacia skrutka
- 28 Jednotka prítlačnej kladky
- 29 Držiak kladky
- 30 Držiak kladky posuvu
- 31 Priechodka drôtu
- 32 Držiak drôtu
- 33 Hrdlo horáka

● Technické údaje

Sieťová prípojka:	230 V~/50 Hz (striedavý prúd)
Zvárací prúd I_2 :	20–120 A
Napätie pri chode naprázdno U_0 :	22 V
Maximálna menovitá hodnota sieťového prúdu:	$I_{1 \max}$ 17,3 A
Efektívna hodnota maximálneho menovitého prúdu:	$I_{1 \text{eff}}$ 11,3 A
Bubon so zväracím drôtom max.:	cca 1000 g
Priemer zväracieho drôtu max.:	1,0 mm
Poistková ochrana:	16 A
Odporúčaná hrúbka materiálu:	0,8–3,0 mm

V priebehu ďalšieho vývoja môže dochádzať k technickým a optickým zmenám prístroja bez predchádzajúceho upozornenia. Všetky rozmery, pokyny a údaje v tomto návode na obsluhu sa preto poskytujú bez záruky. Z tohto dôvodu si na základe tohto návodu na obsluhu nemožno uplatňovať žiadne právne nároky.

● Bezpečnostné pokyny

 Pozorne si prečítajte tento návod na použitie a dodržiavajte uvedené pokyny. Oboznámte sa prostredníctvom tohto návodu na obsluhu so zariadením, jeho správnym používaním a bezpečnostnými pokynmi. Na typovom štítku sú uvedené všetky technické údaje tejto zväračky. Informujte sa o technických špecifikáciách tohto zariadenia.

- Opravy a údržbové práce môže vykonávať len kvalifikovaný elektrotechnik.
- Používajte len zväracie káble dodané spolu s prístrojom.
- Zariadenie by počas prevádzky nemalo stáť priamo pri stene a nemalo by byť zakryté ani zasunuté medzi inými zariadeniami, aby bol cez vetracie štrbiny možný dostatočný prívod vzduchu. Presvedčte sa, že je prístroj správne pripojený k sieťovému napätiu. Vyvarujte sa akémukoľvek namáhaniu sieťového kábla ťahom. Pred inštaláciou zariadenia na iné miesto vytiahnite sieťovú zástrčku zo zásuvky.
- Ak nie je prístroj v prevádzke, vždy ho vypnite hlavným vypínačom. Držiak elektród položte na izolovanú podložku, elektródy vyberte z držiaka najskôr po 15 minútach chladenia.
- Dbajte na bezchybný stav zväracích káblov, horáka aj uzemňovacích svoriek. Opotrebovanie izolácie a častí pod napätím môže predstavovať nebezpečenstvo a znižovať kvalitu zvárania.

- Pri oblúkovom zváraní vznikajú iskry, roztavené kovové časti a dym. Z tohto dôvodu dbajte na tieto pokyny: Z pracoviska a jeho bezprostrednej blízkosti odstráňte všetky horľavé látky a materiály.

- Zaistite vetranie pracoviska.

- Nezvárajte na nádobách, nádržiach ani rúrach, ktoré obsahujú alebo obsahovali horľavé kvapaliny alebo plyny.

⚠ VÝSTRAHA! Vyhnite sa akémukoľvek priamemu kontaktu so zväracím obvodom. Napätie naprázdno medzi kliešťami elektród a uzemňovacou svorkou môže byť nebezpečné a hrozí riziko úrazu elektrickým prúdom.

- Zariadenie neskladujte vo vlhkom či mokrom prostredí ani v daždi. Platí trieda ochrany IP21S.

- Chráňte si oči špeciálnymi ochrannými okuliarmi (trieda DIN 9–10), ktoré pripevníte na dodaný zvärací štít. Na ochranu pokožky pred ultrafialovým žiarením elektrického oblúka používajte rukavice a suchý ochranný odev bez oleja a mastnoty.

⚠ VÝSTRAHA! Zvärací zdroj nepoužívajte na rozmrazovanie rúr.

Majte na pamäti:

- Svetlo a iné elektromagnetické žiarenie z elektrického oblúka môže poškodiť zrak a spôsobiť popálenie pokožky.
- Pri zváraní elektrickým oblúkom vznikajú iskry a dochádza k odkvapkávaniu roztaveného kovu. Zváraný obrobok sa rozžeraví a zostáva pomerne dlho veľmi horúci. Preto sa obrobku nedotýkajte holými rukami.
- Pri zváraní elektrickým oblúkom sa uvoľňujú zdraviu škodlivé výpary. Dbajte na to, aby ste ich podľa možnosti nevdychovali.
- Chráňte sa pred nebezpečnými účinkami elektrického oblúka a zabezpečte, aby sa ostatné osoby, ktoré sa nepodieľajú na zväracích prácach, nepribližovali k elektrickému oblúku na vzdialenosť menšiu ako 2 m.

⚠ POZOR!

- Počas prevádzky zväračky môže v závislosti od podmienok v miestnej sieti dochádzať k poruchám napájania iných spotrebičov.

V prípade pochybností sa obráťte na svojho dodávateľa elektrickej energie.

- Počas prevádzky zväračky môže dôjsť k poruchám funkcie iných zariadení, napr. načúvacích prístrojov, kardiostimulátorov a pod.

● Zdroje nebezpečenstva pri zváraní elektrickým oblúkom

Pri zváraní elektrickým oblúkom jestvuje viacero zdrojov nebezpečenstva. Preto je obzvlášť dôležité, aby zvärač dodržiaval nasledujúce pravidlá, aby neohrozil seba a ostatných a zabránil poškodeniu zariadení a zdravia osôb.

- Práce súvisiace so sieťovým napätím, napr. na kábloch, zástrčkách, zásuvkách atď., môže vykonávať len kvalifikovaný elektrotechnik v súlade s národnými a miestnymi predpismi.
- V prípade nehody okamžite odpojte zväračku od napájania.
- Pri výskyte elektrického dotykového napätia okamžite zariadenie vypnite a nechajte ho skontrolovať kvalifikovanému elektrotechnikovi.
- Pokiaľ ide o zvärací prúd, vždy dbajte na bezchybné elektrické kontakty.
- Pri zváraní vždy noste na obidvoch rukách izolačné rukavice. Rukavice chránia pred zásahom elektrickým prúdom (napätím zväracieho obvodu naprázdno), pred škodlivým žiarením (tepelným a ultrafialovým), ako aj pred rozžeraveným kovom a jeho odprskávaním.
- Noste pevnú izolačnú obuv. Obuv musí izolovať aj za mokra. Poltopánky nie sú vhodné, keďže odkvapkávajúci horúci kov môže spôsobiť popáleniny.
- Noste vhodný ochranný odev, nič zo syntetických materiálov.
- Nepozerajte sa do elektrického oblúka bez ochrany zraku, používajte zväračský štít len s predpísaným ochranným sklom podľa normy DIN. Elektrický oblúk vydáva okrem viditeľného a tepelného žiarenia, ktoré môže spôsobiť oslepenie a popáleniny, aj ultrafialové lúče. Toto neviditeľné ultrafialové žiarenie spôsobuje pri nedostatočnej ochrane veľmi bolestivý zápal spojiviek, ktorý sa prejaví až s oneskorením niekoľkých hodín. Okrem toho

zapríčiňuje ultrafialové žiarenie na nechránenej pokožke popáleniny ako pri spálení pokožky od slnka.

- Na tieto nebezpečenstvá treba upozorniť aj osoby a pomocný personál v blízkosti elektrického oblúka a je ich potrebné vybaviť potrebnými ochrannými prostriedkami. V prípade potreby postaviť ochranné steny.
- Pri zváraní najmä v malých miestnostiach zabezpečte dostatočný prísun čerstvého vzduchu, keďže sa tvoria dymové splodiny a škodlivé plyny.
- Na nádobách, ktoré sa používajú na skladovanie plynov, palív, minerálnych olejov a podobne, sa nesmú vykonávať zvaracie práce, a to aj keď boli už dávnejšie vyprázdnené – hrozí nebezpečenstvo výbuchu zo zvyškov týchto látok.
- Na priestory s nebezpečenstvom požiaru a výbuchu sa vzťahujú osobitné predpisy.
- Zvarové spoje, ktoré sú vystavené vysokému namáhaniu a musia spĺňať určité bezpečnostné požiadavky, môžu zhotovovať len špeciálne vyškolení a certifikovaní zvárači. Ide napr. o tlakové kotly, koľajnice, spojky prívosov a pod.

⚠ POZOR! Uzemňovaciu svorku pripájajte vždy čo najbližšie k miestu zvaru, aby k nej mal zvarací prúd od elektródy čo najkratšiu cestu. Nikdy nespájajte uzemňovaciu svorku s telesom zväračky! Uzemňovaciu svorku nikdy nepripájajte na uzemnené diely, ktoré sú príliš vzdialené od obrobku, napr. na vodovodnú rúru v inom rohu miestnosti. V opačnom prípade môže dôjsť k poškodeniu uzemňovacieho systému miestnosti, v ktorej zvárate.

- Zväračku nepoužívajte vo vlhkom prostredí.
- Zväračku umiestňujte len na rovné miesto.
- Zväračku nepoužívajte v daždi.
- Výstup bol meraný pri teplote okolia 20 °C, doba zvarania môže byť pri vyšších teplotách kratšia.

⚠ Nebezpečenstvo úrazu elektrickým prúdom:

Zásah elektrickým prúdom zo zvaracej elektródy môže byť smrteľný. Nezvárajte v daždi alebo snežení. Pri práci používajte suché izolačné rukavice.

Nedotýkajte sa elektródy holými rukami. Nepoužívajte mokré alebo poškodené rukavice. Chráňte sa pred úrazom elektrickým prúdom odizolovaním od obrobku. Neotvárajte kryt zariadenia.

Ohrozenie dymom pri zváraní:

Vdychovanie dymu vznikajúceho pri zváraní môže ohroziť vaše zdravie. Nedržte hlavu v zadymenom priestore. Používajte zariadenia v otvorených priestoroch. Na odstránenie dymu použite odvodu.

Ohrozenie iskrami zo zvárania:

Iskry zo zvárania môžu spôsobiť výbuch alebo požiar. Udržujte horľavé materiály v dostatočnej vzdialenosti od miesta zvárania. Nezvárajte v blízkosti horľavých látok. Iskry zo zvárania môžu spôsobiť požiar. Majte poruke pripravený hasiaci prístroj a pozorovateľa, ktorý ho môže ihneď použiť. Nevykonávajte zváranie na prepravných bubnoch ani uzavretých nádobách žiadneho druhu.

Ohrozenie elektromagnetickým žiarením elektrického oblúka:

Silné svetlo a iné elektromagnetické žiarenie z elektrického oblúka môže poškodiť zrak a spôsobiť poranenie pokožky. Noste vhodnú pokrývku hlavy a ochranné okuliare. Noste ochranu sluchu a vysoko si vyhrňte golier. Použite ochrannú zváračskú kuklu a dbajte na správne nastavenie filtra. Použite úplnú ochranu tela.

Ohrozenie elektromagnetickými poliami:

Zvárací prúd vytvára elektromagnetické polia. Nepoužívajte spolu so zdravotníckymi implantátmi. Zváracie káble si nikdy neovíjajte okolo tela. Zváracie káble spojte.

● Bezpečnostné pokyny k zváračským štítom

- Pomocou jasného svetelného zdroja (napríklad zapaľovač) sa vždy pred začiatkom zváračských prác presvedčte o riadnej funkcii zváračského štítu.
- Prskanie pri zváraní môže poškodiť ochranné sklo. Poškodené alebo poškriabané ochranné sklá ihneď vymeňte.

- Poškodené alebo silno znečistené, prípadne postriekané súčasti ihneď vymeňte.
- Zariadenie môžu prevádzkovať len osoby, ktoré dovърšili vek 16 rokov.
- Zoznámte sa s bezpečnostnými predpismi pre zvaranie. Berte pritom do úvahy aj bezpečnostné pokyny pre vašu zvaračku.
- Pri zvaraní si vždy nasadte zvaračský štít. Ak ho nepouжijete, môžete si privodiť vážne poškodenie sietnice.
- Počas zvarania noste vždy ochranný odev.
- Nikdy nepoužívajte zvaračský štít bez ochranného skla, inak sa môže poškodiť zrakový orgán. Hrozí nebezpečenstvo poškodenia zraku!
- V záujme dobrej viditeľnosti a menej únavnej práce včas vymeňte ochranné sklo.

● Prostredie so zvýšenými elektrickými rizikami

Pri zvaraní v prostredí so zvýšenými elektrickými rizikami je potrebné dodržiavať nasledujúce bezpečnostné pokyny.

Prostredia so zvýšenými elektrickými rizikami sa vyskytujú napr.:

- na pracoviskách s obmedzeným priestorom pre pohyb, keď zvarač pracuje v nútenej polohe (napr. kolenačky, v sede, v ľahu) a dotýka sa elektricky vodivých dielov,
- na pracoviskách, ktoré sú úplne alebo čiastočne elektricky vodivo ohraničené a kde vzniká značné riziko náhodným dotykcom zo strany zvarača,
- na mokrých, vlhkých alebo horúcich pracoviskách, kde vlhkosť vzduchu alebo pot výrazne znižujú odpor ľudskej kože a izolačné vlastnosti ochranného vybavenia.

Prostredie so zvýšenými elektrickými rizikami môže vytvoriť tiež kovový rebrík alebo lešenie.

V takomto prostredí je potrebné používať izolačné podložky a medzivrstvy a tiež nosiť rukavice s manžetou a pokrývku hlavy

z kože alebo iných izolujúcich látok, aby ste izolovali svoje telo voči zemi. Zvárací zdroj sa musí nachádzať mimo pracovnej zóny, resp. elektricky vodivých plôch, a tiež mimo dosahu zvárača.

Dodatočnú ochranu proti zásahu sieťovým prúdom v prípade výskytu chyby možno zabezpečiť použitím prúdového chrániča, ktorý sa prevádzkuje so zvodovým prúdom nepresahujúcim 30 mA, a ktorý napája všetky zariadenia v blízkosti, ktoré sú napájané zo siete. Prúdový chránič musí byť vhodný pre všetky druhy prúdu.

Musia byť ľahko dostupné prostriedky na rýchle elektrické odpojenie zväracieho zdroja alebo zväracieho obvodu (napr. zariadenie na núdzové vypnutie). Pri použití zväračiek v podmienkach s elektrickým ohrozením nesmie výstupné napätie zväračky pri chode naprázdno prekročiť 113 V (maximálna hodnota). Na základe výstupného napätia možno túto zväračku používať v nasledujúcich prípadoch.

● Zváranie v stiesnených priestoroch

Pri zváraní v stiesnených priestoroch môže dôjsť k ohrozeniu toxickými plynmi (nebezpečenstvo udusenía).

V stiesnených priestoroch sa smie zvärať len vtedy, ak sa v bezprostrednej blízkosti zdržujú poučené osoby, ktoré môžu zasiahnuť v prípade núdze. V takýchto prípadoch musí pred začiatkom zvárania situáciu posúdiť odborník, ktorý určí potrebné kroky na zaistenie bezpečnosti práce, a tiež aké bezpečnostné opatrenia je potrebné prijať počas samotného zvárania.

● Sčítanie napätí naprázdno

Ak je súčasne v prevádzke viac zväracích zdrojov, môže dôjsť k sčítaniu ich napätí naprázdno, a tým k zvýšeným elektrickým rizikám. Zväracie zdroje musia byť pripojené tak, aby sa minimalizovalo toto ohrozenie. Jednotlivé zväracie zdroje s ich samostatnými riadeniami a prípojkami musia byť jasne označené, aby bolo možné rozpoznať, čo patrí k príslušnému zväraciemu obvodu.

● Použitie ramenného popruhu

Zváranie je zakázané, keď sa zvárací zdroj alebo jednotka posuvu drôtu prenáša, napr. pomocou ramenného popruhu.

Účelom je zamedziť:

- riziku straty rovnováhy pri ťahaní pripojených káblov alebo hadíc
- zvýšenému riziku zásahu elektrickým prúdom, keďže pri používaní zváracieho zdroja triedy I, ktorého teleso je uzemnené jeho ochranným vodičom, sa zvárač dostáva do kontaktu so zemou.

● Ochranný odev

- Počas práce musí byť zvárač na celom tele chránený zodpovedajúcim odevom a ochranou tváre proti žiareniu a popáleninám. Dodržte tieto pokyny:
 - pred zváračskými prácami si oblečte ochranný odev,
 - natiahnite si rukavice,
 - otvorte okná, aby sa zabezpečil prívod vzduchu,
 - noste ochranné okuliare.
- Na oboch rukách je potrebné nosiť rukavice s manžetou z vhodného materiálu (koža). Tie musia byť v bezchybnom stave.
- Na ochranu odevu proti odletovaniu iskier a popáleninám je potrebné nosiť vhodné zástery. Ak si to vyžaduje druh práce, napríklad zváranie nad hlavou, je potrebné nosiť ochranný odev a, ak je to nevyhnutné, tiež ochranu hlavy.

● Ochrana proti elektromagnetickému žiareniu a popáleninám

- Pracovisko označte výveskou „Pozor! Nepozerajte sa do plameňa!“, ktorá bude upozorňovať na nebezpečenstvo poškodenia zraku. Pracoviská je potrebné odtieniť pokiaľ možno tak, aby boli chránené osoby, ktoré sa nachádzajú v blízkosti. Je potrebné zabezpečiť, aby sa nepovolané osoby nepribližovali k miestu vykonávania zváracích prác.
- V bezprostrednej blízkosti stacionárnych pracovísk sa nesmú nachádzať steny so svetlou farbou ani ligotavé steny. Okná

je potrebné chrániť proti elektromagnetickému žiareniu a jeho odrazu aspoň do výšky hlavy, napríklad vhodným náterom.

● Klasifikácia zariadenia z hľadiska EMC

Podľa normy IEC 60974-10 ide o zväračku s elektromagnetickou kompatibilitou triedy A. Zariadenia triedy A sú zariadenia, ktoré sú vhodné na používanie vo všetkých oblastiach okrem obytných zón, a tých, ktoré sú priamo pripojené k verejnej nízkonapäťovej sieti, ktorá napája (aj) obytné budovy. Zariadenia triedy A musia spĺňať hraničné hodnoty pre triedu A.

⚠ VÝSTRAHA: Zariadenia triedy A sú určené na použitie v priemyselnom prostredí. Kvôli rušeniu z prevádzky a vyžarovania týchto zariadení môžu nastať ťažkosti so zabezpečením elektromagnetickej kompatibility v iných prostrediach.

Hoci zväračka spĺňa emisné limity špecifikované v norme, môžu takéto zariadenia aj napriek tomu spôsobovať elektromagnetické rušenie citlivých zariadení a prístrojov. Za rušenia, ktoré vzniknú pri výkone prác elektrickým oblúkom, zodpovedá používateľ a musí vykonať vhodné ochranné opatrenia. Pritom musí používateľ zohľadniť najmä:

- sieťové, riadiace, signálne a telekomunikačné vedenia,
- počítače a iné prístroje riadené mikroprocesormi,
- televízne a rádiové prijímače a iné prehrávacie zariadenia,
- elektronické a elektrické bezpečnostné zariadenia,
- osoby s kardiostimulátormi alebo načúvacími prístrojmi,
- meracie a kalibračné zariadenia,
- odolnosť iných zariadení nachádzajúcich sa v okolí proti rušeniu,
- denný čas, v ktorom sa vykonávajú práce.

Aby sa znížilo možné rušivé vyžarovanie, odporúčame:

- vybaviť sieťovú prípojku sieťovým filtrom,
- vykonávať pravidelnú údržbu zariadenia a udržiavať ho v dobrom stave,
- zväracie káble by mali byť celkom rozvinuté a vedené po podlahe pokiaľ možno súbežne,
- prístroje a zariadenia ohrozené rušivým vyžarovaním treba pokiaľ možno odstrániť z pracovnej zóny alebo sa musia odtieniť.

● Pred uvedením do prevádzky

- Vyberte všetky súčasti z obalov a skontrolujte, či zváračka na zváranie trubičkovým drôtom alebo jednotlivé diely nevykazujú poškodenia. V takom prípade zváračku nepoužívajte. Obráťte sa na výrobcu na uvedenej adrese servisu.
- Odstráňte všetky ochranné fólie a iné prepravné obaly.
- Skontrolujte, či je zásielka úplná.

● Montáž

● Montáž ochranného zváračského štítu

- Tmavé zváračské sklo [21] vložte nápisom nahor do telesa štítu [20] (pozri obr. C). Nápis na tmavom zváračskom skle [21] musí byť následne viditeľný z čelnej strany ochranného štítu.
- Zvnútra nasuňte držiak [22] do príslušného otvoru telesa štítu, až kým zapadne (pozri obr. D).

● Nasadenie trubičkového drôtu

⚠ POZOR! Aby ste predišli riziku úrazu elektrickým prúdom, zraneniu alebo poškodeniu, vytiahnite vždy pred údržbou alebo prípravou práce sieťovú zástrčku zo sieťovej zásuvky.

⚠ UPOZORNENIE: Podľa použitia budú potrebné rozličné zváracie drôty. V tomto stroji je možné používať zváracie drôty s priemerom 0,6–1,0 mm.

Kladka posuvu, zváracia tryska a priemer drôtu si musia navzájom zodpovedať. Zariadenie je vhodné pre cievku s drôtom s hmotnosťou najviac 1000 g.

- Odblokujte a otvorte kryt jednotky posuvu drôtu [1] tak, že odblokovacie tlačidlo posuniete smerom nahor.
- Odblokujte jednotku kladky zatlačením a otočením držiaka kladky [29] proti smeru hodinových ručičiek (pozri obr. F).
- Stiahnite držiak kladky [29] a oporný kotúč z hriadeľa (pozri obr. F).

⚠ UPOZORNENIE: Dávajte pozor na to, aby sa neuvolnil koniec drôtu, a tým sa kladka samovoľne neuviedla do pohybu. Koniec drôtu možno uvoľniť až počas montáže.

- Zváraciu cievku s trubičkovým drôtom [17] úplne rozbalte, aby sa mohla voľne odvíjať. Neuvolňujte však ešte koniec drôtu (pozri obr. G).
- Nasadte cievku s drôtom na hriadeľ. Dávajte pozor, aby sa cievka odvíjala na strane vedenia drôtu [31] (pozri obr. G).
- Znova nasadte oporný kotúč a držiak kladky [29] a zaistite ich zatlačením a otočením v smere hodinových ručičiek (pozri obr. G).
- Uvoľnite nastavovaciu skrutku [27] a otočte ju smerom nadol (pozri obr. H).
- Jednotku prítlačnej kladky [28] vytočte do strany (pozri obr. I).
- Uvoľnite držiak kladky posuvu [30] otočením proti smeru hodinových ručičiek a vytiahnutím smerom dopredu (pozri obr. J).
- Na hornej strane kladky posuvu skontrolujte [19], či je daná zodpovedajúca hrúbka drôtu. V prípade potreby sa musí kladka posuvu otočiť alebo vymeniť. Dodaný zvárací drôt (Ø 0,9 mm)

sa musí použiť v kladke posuvu [19] s uvedenou hrúbkou drôtu Ø 0,9 mm.

Drôt sa musí nachádzať v prednej drážke!

- Znova nasadíte držiak kladky posuvu [30] a pevne ho priskrutkujete v smere hodinových ručičiek.
- Odstráňte trysku horáka [9] otáčaním proti smeru hodinových ručičiek (pozri obr. K).
- Vyskrutkujete zväraciu trysku [15] (pozri obr. K).
- Vedte hadicovú zostavu [12] čo najpriamejšie preč od zväračky (po zemi).
- Vyberte koniec drôtu z okraja cievky (pozri obr. L).
- Skrúťte koniec drôtu pomocou štipacích klieští alebo bočného noža, aby ste odstránili poškodený ohnutý koniec drôtu (pozri obr. L).

⚠ UPOZORNENIE: Drôt sa musí po celú dobu držať napnutý, aby sa neuvoľnil a neodvinul! V tejto súvislosti odporúčame, aby sa práce vykonávali vždy s asistenciou ďalšej osoby.

- Trubičkový drôt pretiahnite vedením [31] (pozri obr. M).
- Drôt vedte pozdĺž kladky posuvu [19] a potom ho zasuňte do uchytenia drôtu [32] (pozri obr. N).
- Jednotku prítlačnej kladky [28] natočte smerom ku kladke posuvu [19] (pozri obr. O).
- Zaveste nastavovaciu skrutku [27] (pozri obr. O).
- Pomocou nastavovacej skrutky nastavte protitlak. Zvärací drôt musí byť pevne uložený medzi prítlačnou kladkou a kladkou posuvu [19] v hornom vedení tak, aby sa nestlačil (pozri obr. O).
- Zapnite zväračku hlavným [5] vypínačom.
- Stlačte tlačidlo horáka [11].
- Teraz posúva posuvný systém drôtu zvärací drôt cez hadicovú zostavu [12] a horák [10].
- Hneď ako bude drôt vyčnievať 1–2 cm z hrdla horáka [33], znova uvoľnite tlačidlo horáka [11] (pozri obr. M).
- Zväračku znova vypnite.
- Znova naskrutkujte zväraciu trysku [15]. Dbajte na to, aby zväracia tryska [15] súhlasila s priemerom použitého zväracieho drôtu (pozri obr. Q). Pri dodanom zväracom drôte (Ø 0,9 mm) sa musí použiť zväracia tryska [15] s označením 0,9 mm.
- Trysku horáka [9] znova naskrutkujte na hrdlo horáka [33] (pozri obr. R).

⚠ POZOR! Aby ste predišli riziku úrazu elektrickým prúdom, zraneniu alebo poškodeniu, vytiahnite vždy pred údržbou alebo prípravou práce sieťovú zástrčku zo zásuvky.

● Uvedenie do prevádzky

● Zapnutie a vypnutie prístroja

- Zväračku zapínajte a vypínajte hlavným [5] vypínačom. Ak nebudete zväračku dlhší čas používať, vytiahnite sieťovú zástrčku zo zásuvky. Iba potom bude prístroj úplne bez prúdu.

● Nastavenie zväracieho prúdu a posuvu drôtu

Otočným regulátorom [7] na prednej strane zväračky možno nastaviť hrúbku zváraného materiálu. Prúd a posuv drôtu sa reguluje automaticky.

Odporúčaný priemer zváracieho drôtu pri daných hrúbkach materiálu:

Priemer zváracieho drôtu	Hrúbka obrobku
0,6 mm	0,8–1,5 mm
0,8 mm	0,8–2,0 mm
0,9 mm	0,8–3,0 mm
1,0 mm	1,0–3,0 mm

V nasledujúcej tabuľke sú uvedené rozsahy zváracieho prúdu v závislosti od zvoleného nastavenia hrúbky materiálu:

Nastavená hrúbka materiálu	Rozsah zváracieho prúdu
0,8 mm	20–45 A
1,5 mm	45–60 A
2 mm	75–90 A
2,5 mm	90–110 A
3 mm	110–120 A

Ochrana proti preťaženiu

Zváračka je chránená proti tepelnému preťaženiu automatickým ochranným zariadením (termostat s automatickým opätovným zapnutím). Pri preťažení preruší ochranné zariadenie prúdový obvod a rozsvieti sa žltá kontrolka ochrany proti [8] preťaženiu.

- Pri aktivácii ochranného zariadenia nechajte prístroj vychladnúť (cca 15 minút). Po zhasnutí žltej kontrolky [8] ochrany proti preťaženiu je prístroj znovu prevádzkyschopný.
- Poistka pripojovacích káblov k sieťovým zásuvkám musí byť v súlade s predpismi (VDE 0100). Zásuvky ochranného kontaktu môžu byť istené najviac na 16 A (poistky alebo ochranný spínač vedenia), silnejšie poistky môžu mať za následok požiar na vedení alebo poškodenie budovy požiarom.

Ochranný zváračský štít

⚠ NEBEZPEČENSTVO OHROZENIA ZDRAVIA! Ak nepoužívate ochranný zváračský štít, riskujete poškodenie zraku z titulu škodlivého ultrafialového a tepelného žiarenia z elektrického oblúka. Pri zváraní vždy používajte ochranný zváračský štít.

● Zváranie

⚠ POZOR! NEBEZPEČENSTVO POPÁLENIA! Zvárané obrobky sú veľmi horúce a možno sa o ne popáliť. Na manipuláciu so zváranými horúcimi obrobkami používajte vždy kliešte.

Po elektrickom pripojení zváračky vždy postupujte takto:

- Pripojte uzemňovací kábel s uzemňovacou svorkou **[4]** na zváraný obrobok. Dávajte pozor, aby mala svorka dobrý elektrický kontakt.
- Na zváranom mieste treba obrobok očistiť od hrdze a farby.
- Otočným regulátorom **[7]** si navolte danú hrúbku materiálu.
- Zapnite prístroj.
- Držte ochranný zväračský štít **[23]** pred tvárou a zavedte trysku **[9]** horáka na miesto obrobku, kde sa má zvarať.
- Stlačte tlačidlo horáka **[11]** na aktiváciu elektrického oblúka. Ak svetelný oblúk horí, zavádza prístroj drôt do miesta zvaru.
- Ak je zvarová šošovka dostatočne veľká, vedte horák **[10]** pomaly pozdĺž požadovanej hrany. Vzdialenosť medzi tryskou horáka a obrobkom má byť podľa možnosti čo najkratšia (v žiadnom prípade nie väčšia ako 10 mm).
- V prípade potreby ňou mierne pohybujte sem a tam, aby sa miesto zvaru trochu zväčšilo.
- Hĺbka prevarenia (zodpovedá hĺbke zvaru v materiáli) má byť podľa možnosti čo najhlbšia, ale zvarový kúpeľ nemá prepadať cez obrobok.
- Troska sa môže zo zvaru odstrániť až po vychladnutí. Na pokračovanie zvárania prerušeného zvaru:
- Najskôr odstráňte trosku na mieste nasadenia.
- Elektrický oblúk sa zapáli v zvarovej drážke, potom sa zavedie na miesto pripojenia, ktoré sa dôkladne roztaví, a následne sa pokračuje so zvarom.

⚠ POZOR! Upozorňujeme, že horák sa musí po zváraní odložiť vždy na izolovanú odkladaciu plochu.

- Po skončení zvárania a počas prestávok zväračku vždy vypnite a vytiahnite sieťovú zástrčku zo zásuvky.

● Vytvorenie zvaru

Bodový zvar alebo bodové zváranie

Horák sa posúva dopredu. Výsledok: Hĺbka závaru je menšia, šírka zvaru väčšia, vrchná húsenica zvaru (viditeľný povrch zvarového švu) plochšia a tolerancia chyby viazania (chyba v roztavení materiálu) väčšia.

Ťahaný zvar alebo ťahané zváranie

Horák sa ťahá smerom od zvaru (obr. S). Výsledok: Hĺbka závaru je väčšia, šírka zvaru menšia, horná húsenica vyššia a tolerancia chyby viazania nižšia.

Zvarové spoje

V zvaracej technike existujú dva základné typy spojov: Spoj tupým (vonkajší roh) a kútovým zvarom (vnútorný roh a prekrytie).

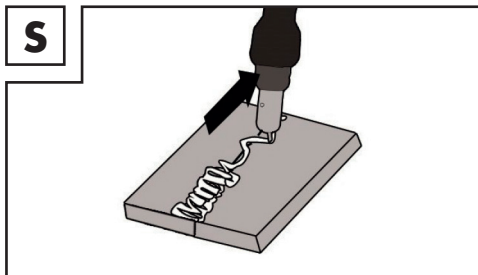
Tupé zvarové spoje

Pri zváraní materiálov do hrúbky 2 mm tupým zvarom sa zvárané okraje obrobkov úplne prirážajú k sebe. Pre väčšie hrúbky by sa mala zvoliť vzdialenosť 0,5–4 mm. Ideálna vzdialenosť závisí od

zváraného materiálu (hliník alebo ocel), jeho zloženia, ako aj zvoleného druhu zvárania. Tuto vzdialenosť je potrebné zistiť na skúšobnom obrobku.

Ploché tupé zvarové spoje

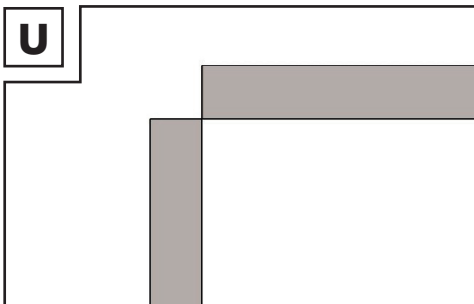
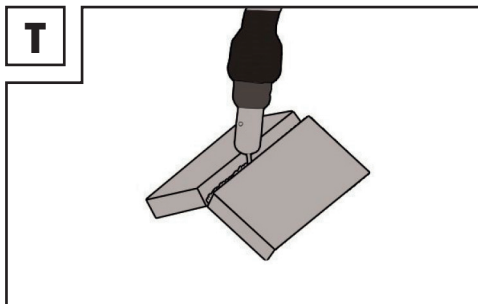
Zvárania by sa mali realizovať bez prerušenia a s dostatočnou hĺbkou prieniku, preto je dobrá príprava mimoriadne dôležitá. Kvalitu výsledku zvárania ovplyvňujú: intenzita prúdu, vzdialenosť medzi zvaranými hranami, sklon horáka a priemer zvaracieho drôtu. Čím strmšie sa drží horák k obrobku, tým väčšia je hĺbka prieniku a naopak.



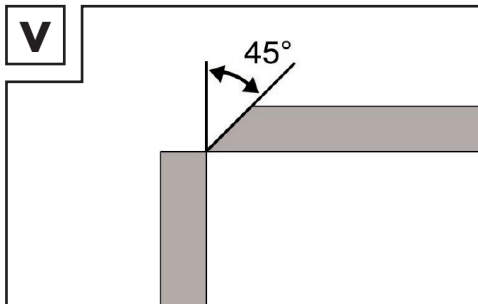
Na redukciu deformácie obrobkov počas tvrdnutia materiálu je potrebné tam, kde je to možné, zafixovať obrobky príslušným prípravkom. Je treba zabrániť prnutiu zvaranej štruktúry, aby nedochádzalo k praskaniu zvarov. Tieto ťažkosti možno obmedziť, ak je možnosť otočiť obrobok tak, aby zváranie sa mohlo vykonať v dvoch protichodných prechodoch.

Zvarové spoje na vonkajšom rohu

Príprava tohto spôsobu je veľmi jednoduchá (obr. T, V).



Pri hrubších materiáloch to však nie je účelné. V tomto prípade je lepšie spojenie pripraviť nižšie uvedeným spôsobom, pri ktorom je jedna hrana dosky skosená (obr. V).

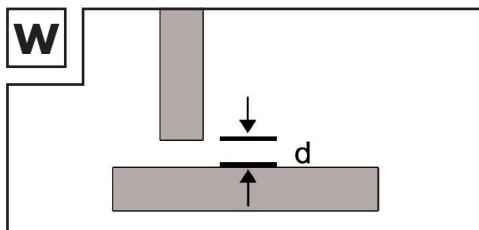


Spoje kútovými zvarmi

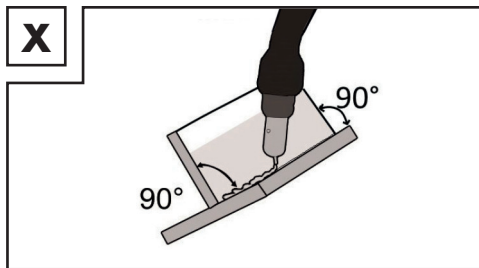
Kútový zvar sa vytvára vtedy, keď diely stoja kolmo na seba. Zvar by mal mať tvar rovnostranného trojuholníka s ľahkým žliabkom (obr. W, X).

Zvarové spoje na vnútornom rohu

Príprava tohto zvarového spoja je veľmi jednoduchá a vykonáva sa až do hrúbky materiálu 5 mm. Rozmer „d“ sa musí redukovať na minimum a v každom prípade má byť menší ako 2 mm (obr. W).

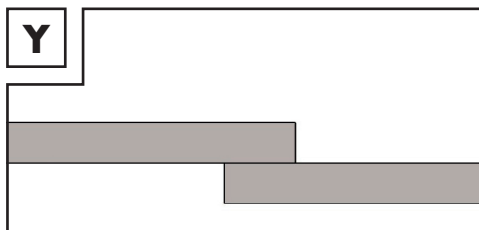


Pri hrubších materiáloch to však nie je účelné. V tomto prípade je lepšie spojenie pripraviť podľa obrázka V, pri ktorom je jedna hrana dosky skosená.



Prekryté zvarové spoje

Najbežnejšia príprava je s rovnými zvarovými úkosmi. Zváranie je možné vyriešiť normálnym rohovým zvarom. Obe dve obrobky musia byť čo najbližšie pri sebe, ako je vyobrazené na obrázku Y.



● Údržba

- Pravidelne zo zariadenia odstraňujte prach a nečistoty.
- Zariadenie a príslušenstvo čistíte jemnou kefkou alebo suchou utierkou.

● Informácie o ochrane životného prostredia a likvidácii



ELEKTRICKÉ ZARIADENIA NEVYHADZUJTE DO KOMUNÁLNEHO ODPADU! NAMIESTO ODVOZU ODPADOV RECYKLUJTE SUROVINY!

Podľa európskej smernice 2012/19/EÚ sa použité elektrické spotrebiče musia zbierať oddelene a recyklovať ekologickým spôsobom. Symbol prečiarknutého odpadkového koša na kolieskach znamená, že toto zariadenie sa po skončení životnosti nesmie likvidovať spolu s komunálnym odpadom. Zariadenie je potrebné odovzdať na zriadených zberných miestach, v recyklačných strediskách alebo v spoločnostiach na likvidáciu odpadu. Vaše chybné zaslané zariadenia zadarmo zlikvidujeme. Okrem toho sú distribútori elektrických a elektronických zariadení a distribútori potravín povinní ich prevziať späť. Spoločnosť LIDL vám ponúka možnosti vrátenia tovaru priamo vo svojich pobočkách a predajniach. Vrátenie a likvidácia sú pre vás bezplatné. Pri kúpe nového zariadenia máte právo bezodplatne odovzdať staré zariadenie. Okrem toho máte možnosť, nezávisle od kúpy nového zariadenia, bezplatne odovzdať (až tri) staré zariadenia, ktoré nie sú väčšie ako 25 cm. Pred vrátením vymažte prosím zo zariadení všetky osobné údaje. Pred vrátením vyberte zo zariadenia batérie alebo akumulátory, ktoré v ňom nie sú vstavané, ako aj žiarovky, ktoré je možné vybrať bez ich zničenia, a odneste ich do separovaného zberu.



Batérie s obsahom škodlivín sú označené vedľa uvedenými symbolmi, ktoré upozorňujú na zákaz likvidácie s komunálnym odpadom. Označenia základných ťažkých kovov: Cd = kadmium, Hg = ortuť, Pb = olovo. Použité batérie odovzdajte na zbernom mieste vo vašom meste či obci alebo u vášho predajcu. Splňte si tak zákonné povinnosti a prispejete k ochrane životného prostredia.



Všímajte si označenie na rôznych obalových materiáloch a triedte ich podľa typu každý zvlášť. Obalové materiály sú označené skratkami (a) a číslami (b) s týmto významom: 1–7: plasty, 20–22: papier a lepenka, 80–98: kompozitné materiály.

● Vyhlásenie EÚ o zhode

My,
C. M. C. GmbH Holding

Zodpovedný za dokumenty:

Joachim Bettinger
Katharina-Loth-Str. 15
66386 St. Ingbert
Nemecko

vyhlasujeme na našu výhradnú zodpovednosť, že výrobok

Invertorová zváračka na trubičkový drôt

Číslo výrobku: 2831

Rok výroby: 2025/18

IAN: 472024_2407

Model: PIFDS 120 B2

spĺňa základné požiadavky na ochranu, ktoré sú stanovené v európskych smerniciach

Smernica EÚ o harmonizácii právnych predpisov členských štátov týkajúcich sa sprístupnenia elektrického zariadenia určeného na používanie v rámci určitých limitov napätia na trhu 2014/35/EÚ

Smernica EÚ o elektromagnetickej kompatibilite

2014/30/EÚ

Smernica RoHS

2011/65/EÚ + 2015/863/EÚ

a v ich zmenách.

Výhradnú zodpovednosť za vyhotovenie vyhlásenia o zhode nesie výrobca.

Hore opísaný predmet vyhlásenia spĺňa predpisy smernice 2011/65/EÚ Európskeho parlamentu a Rady z 8. júna 2011 o obmedzení používania určitých nebezpečných látok v elektrických a elektronických zariadeniach.

Pri posudzovaní zhody boli použité nasledujúce harmonizované normy:

EN 60974-6:2016

EN 60974-10:2014/A1:2015

St. Ingbert, 1. 10. 2024

C.M.C. GmbH Holding
Katharina-Loth-Straße 15
66386 St.Ingbert
Tel. +49 6894 99897-50
Fax +49 6894 99897-29

J. A. J. Bettinger

Joachim Bettinger (v zastúp.)

– Zabezpečenie kvality –

● Informácie o záruke a servise

Záruka spoločnosti C. M. C. GmbH Holding

Vážená zákazníčka, vážený zákazník,

na toto zariadenie získavate záruku 3 roky od dátumu kúpy. V prípade nedostatkov tohto výrobku máte voči predajcovi výrobku zákonom stanovené práva. Tieto zákonné práva nie sú našimi nižšie uvedenými záručnými podmienkami nijakým spôsobom obmedzené.

● Záručné podmienky

Záručná lehota začína plynúť dňom kúpy. Starostlivo si uschovajte originálny doklad o kúpe. Budete ho potrebovať ako doklad o zakúpení výrobku. Ak sa v priebehu 3 rokov od dátumu kúpy tohto zariadenia vyskytne chyba materiálu alebo výrobná chyba, zariadenie vám bezplatne opravíme alebo vymeníme – podľa nášho zváženia. Podmienkou poskytnutia tohto záručného plnenia je, že v rámci 3-ročnej lehoty predložíte chybné zariadenie a doklad o kúpe (pokladničný lístok) a písomnou formou stručne popíšete, v čom pozostáva nedostatok a kedy sa vyskytol.

Pokiaľ je táto chyba krytá našou zárukou, vrátime vám opravený alebo nový výrobok. Opravou alebo výmenou výrobku nezačína plynúť nová záručná lehota.

● Záručná doba a zákonný nárok na reklamáciu

Záručná doba sa následkom záručného plnenia nepredlžuje. To platí aj pre vymenené a opravené diely. Poškodenia a nedostatky, ktoré sa vyskytli už pri kúpe, sa musia nahlásiť ihneď po vybalení. Opravy po uplynutí záručnej doby sú spoľatné.

● Rozsah záruky

Zariadenie bolo starostlivo vyrobené podľa prísnych kvalitatívnych noriem a pred distribúciou dôkladne odskúšané.

Záručné plnenie sa vzťahuje na materiálové alebo výrobné chyby. Táto záruka sa nevzťahuje na časti výrobku, ktoré sú vystavené bežnému opotrebovaniu, a preto sa môžu považovať za spotrebné diely, ani na poškodenia citlivých dielov, napr. spínače alebo diely zo skla. Táto záruka zaniká, ak sa výrobok používa nesprávne alebo v poškodenom stave, alebo ak bola nesprávne vykonávaná údržba. Pre správne používanie výrobku je potrebné presne dodržiavať všetky pokyny obsiahnuté výlučne v tomto preklade originálneho návodu na obsluhu. Je potrebné bezpodmienečne zabrániť účelom použitia a konaniam, od ktorých preklad originálneho návodu na obsluhu odrádza alebo pred ktorými varuje.

Výrobok je určený len na súkromné a nie komerčné použitie. V prípade nesprávnej alebo neodbornej manipulácie, použitia násilia a v prípade zásahov, ktoré nevykonala naša autorizovaná servisná pobočka, záruka zaniká.

● Postup v prípade poškodenia v záruke

Aby sme vašu žiadosť mohli čo najrýchlejšie vybaviť, postupujte podľa nasledujúcich pokynov:

- V prípade akýchkoľvek otázok si pripravte pokladničný blok a číslo výrobku (napr. IAN) ako doklad o kúpe.
- Číslo výrobku je uvedené na typovom štítiku produktu, gravúre na produkte, na titulnej strane tohto návodu (vľavo dole) alebo na nálepke na zadnej alebo spodnej strane prístroja.
- V prípade výskytu funkčných chýb alebo iných nedostatkov najskôr telefonicky alebo e-mailom kontaktujte nižšie uvedené servisné oddelenie.
- Výrobok, ktorý bol zaregistrovaný ako chybný, môžete potom spolu s dokladom o kúpe (pokladničným blokom) a informáciou, o aký druh nedostatku ide a kedy sa vyskytol, bezplatne zaslať na adresu servisu, ktorá vám bola oznámená.
- Túto a mnohé ďalšie príručky si môžete prevziať na stránke parkside-diy.com. S týmto QR-kódom sa dostanete priamo na našu medzinárodnú stránku parkside-diy.com. Na získanie prístupu k návodu na obsluhu vášho výrobku zadajte číslo výrobku (IAN) 472024_2407.



● Servis

Tu sú naše kontaktné údaje:

SK

Názov:	C. M. C. GmbH Holding
Internetová adresa:	www.cmc-creative.de
E-mail:	service.sk@cmc-creative.de
Telefón:	0850 232001
Sídlo:	Nemecko

IAN 472024_2407

Upozorňujeme, že nasledujúca adresa nie je adresou servisu.

Najprv sa obráťte na uvedené servisné miesto.

Adresa: C. M. C. GmbH Holding, Katharina-Loth-Str. 15, DE-66386 St. Ingbert, NEMECKO

Objednávky náhradných dielov: www.ersatzteile.cmc-creative.de

Tabelle der verwendeten Piktogramme.....	Seite 98
Einleitung	Seite 99
Bestimmungsgemäße Verwendung	Seite 99
Lieferumfang.....	Seite 99
Teilebeschreibung.....	Seite 100
Technische Daten	Seite 101
Sicherheitshinweise	Seite 101
Gefahrenquellen beim Lichtbogenschweißen	Seite 103
Schweißschirmspezifische Sicherheitshinweise	Seite 106
Umgebung mit erhöhter elektrischer Gefährdung	Seite 107
Schweißen in engen Räumen.....	Seite 108
Summierung der Leerlaufspannungen	Seite 108
Verwendung von Schulterschlingen	Seite 108
Schutzbekleidung	Seite 109
Schutz gegen Strahlen und Verbrennungen.....	Seite 109
EMV-Geräteklassifizierung	Seite 110
Vor der Inbetriebnahme	Seite 111
Montage	Seite 111
Schweißschutzschild montieren	Seite 111
Fülldraht einsetzen.....	Seite 111
Inbetriebnahme.....	Seite 113
Gerät ein- und ausschalten	Seite 113
Schweißstrom und Drahtvorschub einstellen.....	Seite 113
Schweißen	Seite 114
Schweißnaht erzeugen	Seite 115
Wartung	Seite 117
Umwelthinweise und Entsorgungsangaben	Seite 117
EU-Konformitätserklärung	Seite 118
Hinweise zu Garantie und Serviceabwicklung	Seite 119
Garantiebedingungen	Seite 119
Garantiezeit und gesetzliche Mängelansprüche.....	Seite 119
Garantieumfang	Seite 119
Abwicklung im Garantiefall	Seite 120
Service.....	Seite 120

● Tabelle der verwendeten Piktogramme

	Vorsicht! Betriebsanleitung lesen!		Schwere bis tödliche Verletzungen möglich!
	Netzeingang; Anzahl der Phasen sowie		Vorsicht! Stromschlaggefahr!
1 ~ 50 Hz	Wechselstromsymbol und Bemessungswert der Frequenz.		Wichtiger Hinweis!
	Das nebenstehende Symbol einer durchgestrichenen Mülltonne auf Rädern zeigt, dass dieses Gerät der Richtlinie 2012/19/EU unterliegt.		Entsorgen Sie Verpackung und Gerät umweltgerecht!
	Verwenden Sie das Gerät nicht im Freien und nie bei Regen!		Selbstschützendes Fülldrahtschweißen
	Elektrischer Schlag von der Schweißelektrode kann tödlich sein!	IP21S	Schutzart
	Einatmen von Schweißrauch kann Ihre Gesundheit gefährden.		Hergestellt aus Recyclingmaterial.
	Schweißfunken können eine Explosion oder einen Brand ver- ursachen.		Einphasiger statischer Frequen- zumformer-Transformator-Gleich- richter
	Lichtbogenstrahlen können die Augen schädigen und die Haut verletzen.	H	Isolationsklasse
	Elektromagnetische Felder können die Funktion von Herzschrittmach- ern stören.	U ₂	Genormte Arbeitsspannung.
	Achtung, mögliche Gefahren!	I _{1max}	Größter Bemessungswert des Netzstroms
I _{2max}	größter Bemessungswert des Schweißstroms	I _{1eff}	Effektivwert des größten Netzstroms
I ₂	Bemessungswert des Schweißstroms		Masseklemme
	Kontrolllampe Überlastschutz		Kontrolllampe Netzanschluss

	Größter Schweißzeit-Bemessungswert im intermittierenden Modus Σ_{ON}^I		Größter Schweißzeit-Bemessungswert im fortlaufenden Modus $\Sigma_{ON}^{I(max)}$
---	---	---	--

INVERTER-FÜLLDRAHT-SCHWEISSGERÄT PIFDS 120 B2

● Einleitung



Herzlichen Glückwunsch!

Sie haben sich für ein hochwertiges Gerät aus unserem Haus entschieden. Machen Sie sich vor der ersten Inbetriebnahme mit dem Produkt vertraut. Lesen Sie hierzu aufmerksam die nachfolgende Bedienungsanleitung und die Sicherheitshinweise. Die Inbetriebnahme dieses Werkzeuges darf nur durch unterwiesene Personen erfolgen.

NICHT IN DIE HÄNDE VON KINDERN KOMMEN LASSEN!

● Bestimmungsgemäße Verwendung

Das Gerät ist zum selbstschützenden Fülldrahtschweißen unter Verwendung des entsprechenden Drahtes geeignet. Es wird kein zusätzliches Gas benötigt. Das Schutzgas ist in pulverisierter Form im Draht enthalten, wird somit direkt in den Lichtbogen geleitet und macht das Gerät bei Arbeiten im Freien unempfindlich gegen Wind. Es dürfen nur für das Gerät geeignete Drahtelektroden verwendet werden. Bestandteil der bestimmungsgemäßen Verwendung ist auch die Beachtung der Sicherheitshinweise sowie der Montageanleitung und der Betriebshinweise in der Bedienungsanleitung. Die geltenden Unfallverhütungsvorschriften sind genauestens einzuhalten. Das Gerät darf nicht verwendet werden:

- in nicht ausreichend belüfteten Räumen,
- in explosionsgefährdeter Umgebung,
- zum Auftauen von Rohren,
- in der Nähe von Menschen mit Herzschrittmacher und
- in der Nähe von leicht entflammaren Materialien.

Benutzen Sie das Produkt nur wie beschrieben und für die angegebenen Einsatzbereiche. Bewahren Sie diese Anleitung gut auf. Händigen Sie alle Unterlagen bei Weitergabe des Produkts an Dritte ebenfalls mit aus. Jegliche Anwendung, die von der bestimmungsgemäßen Verwendung abweicht, ist untersagt und potentiell gefährlich. Schäden durch Nichtbeachtung oder Fehlanwendung werden nicht von der Garantie abgedeckt und fallen nicht in den Haftungsbereich des Herstellers. Das Gerät ist nicht für gewerblichen Einsatz bestimmt. Bei gewerblicher Nutzung erlöscht die Garantie.

● Lieferumfang

- 1 Inverter-Fülldraht-Schweißgerät PIFDS 120 B2
- 1 Brennerdüse (vormontiert)
- 4 Schweißdüsen (1x 0,9 mm vormontiert; 1x 0,8 mm; 1x 0,6 mm; 1x 1,0 mm)
- 1 Schlackenhammer mit Drahtbürste
- 1 Fülldraht Ø 0,9 mm / 450 g
- 1 Schweißschuttschild
- 1 Tragegurt
- 1 Bedienungsanleitung

Restrisiko

Auch wenn Sie das Gerät vorschriftsmäßig bedienen, bleiben immer Restrisiken bestehen. Folgende Gefahren können im Zusammenhang mit der Bauweise und Ausführung dieses Fülldrahtschweißgerätes auftreten:

- Augenverletzungen durch Blendung,
- Berühren heißer Teile des Gerätes oder des Werkstückes (Brandverletzungen),
- Bei unsachgemäßer Absicherung Unfall- und Brandgefahr durch sprühende Funken oder Schlacketeilchen,
- Gesundheitsschädliche Emissionen von Rauchen und Gasen, bei Luftmangel bzw. ungenügender Absaugung in geschlossenen Räumen.

Vermindern Sie das Restrisiko, indem Sie das Gerät sorgfältig und vorschriftsmäßig benutzen und alle Anweisungen befolgen.

● Teilebeschreibung

- 1 Abdeckung Drahtvorschubeinheit
- 2 Tragegurt
- 3 Netzstecker
- 4 Massekabel mit Masseklemme
- 5 Hauptschalter EIN / AUS
- 6 Kontrolllampe Netzanschluss
- 7 Drehregler für Einstellung der Materialstärke
- 8 Kontrolllampe Überlastschutz
- 9 Brennerdüse
- 10 Brenner
- 11 Brennertaste
- 12 Schlauchpaket
- 13 Schweißdüse (0,6 mm)
- 14 Schweißdüse (0,8 mm)
- 15 Schweißdüse (0,9 mm)
- 16 Schweißdüse (1,0 mm)
- 17 Fülldraht-Schweißspule (Drahtrolle) Ø 0,9 mm / 450 g
- 18 Schlackenhammer mit Drahtbürste
- 19 Vorschubrolle
- 20 Schildkörper
- 21 Dunkles Schweißglas
- 22 Handgriff
- 23 Schweißschutzschild nach Montage
- 24 Montageclip
- 25 Schutzglasverriegelung
- 26 Montierter Handgriff
- 27 Justierschraube
- 28 Druckrolleneinheit
- 29 Rollenhalterung
- 30 Vorschubrollenhalter
- 31 Drahtdurchführung
- 32 Drahtaufnahme
- 33 Brennerhals

● Technische Daten

Netzanschluss:	230 V~ / 50 Hz (Wechselstrom)
Schweißstrom I_2 :	20–120 A
Leerlaufspannung U_0 :	22 V
Größter Bemessungswert des Netzstroms:	$I_{1\max}$ 17,3 A
Effektivwert des größten Bemessungsstroms:	$I_{1\text{eff}}$ 11,3 A
Schweißdrahttrommel max.:	ca. 1000 g
Schweißdrahtdurchmesser max.:	1,0 mm
Absicherung:	16 A
Empfohlene Materialstärke:	0,8–3,0 mm

Technische und optische Veränderungen können im Zuge der Weiterentwicklung ohne Ankündigung vorgenommen werden. Alle Maße, Hinweise und Angaben dieser Betriebsanleitung sind deshalb ohne Gewähr. Rechtsansprüche, die aufgrund der Betriebsanleitung gestellt werden, können daher nicht geltend gemacht werden.

● Sicherheitshinweise

 Bitte lesen Sie die Gebrauchsanweisung sorgfältig durch und beachten Sie die beschriebenen Hinweise. Machen Sie sich anhand dieser Gebrauchsanweisung mit dem Gerät, dessen richtigem Gebrauch sowie den Sicherheitshinweisen vertraut. Auf dem Typenschild stehen alle technischen Daten von diesem Schweißgerät, bitte informieren Sie sich über die technischen Gegebenheiten dieses Gerätes.

- Lassen Sie Reparaturen oder/ und Wartungsarbeiten nur von qualifizierten Elektro-Fachkräften durchführen.
- Verwenden Sie nur die im Lieferumfang enthaltenen Schweißleitungen.
- Das Gerät sollte während des Betriebes nicht direkt an der Wand stehen, nicht abgedeckt oder zwischen andere Geräte eingeklemmt werden, damit immer genügend Luft durch die Lüftungsschlitze aufgenommen werden kann. Vergewissern Sie sich, dass das Gerät richtig an die Netzspannung angeschlossen ist. Vermeiden Sie jede Zugbeanspruchung der Netzleitung. Ziehen Sie den Netzstecker aus der Steckdose, bevor Sie das Gerät an einem anderen Ort aufstellen.
- Wenn das Gerät nicht im Betrieb ist, schalten Sie es immer mittels EIN- / AUS-Schalter aus. Legen Sie den Elektrodenhalter auf einer isolierten Unterlage ab und nehmen Sie erst nach 15 Minu-

ten Abkühlung die Elektroden aus dem Halter.

- Achten Sie auf den Zustand der Schweißkabel, des Brenners sowie der Masseklemmen. Abnutzungen an der Isolierung und an den stromführenden Teilen können Gefahren hervorrufen und die Qualität der Schweißarbeit mindern.
- Lichtbogenschweißen erzeugt Funken, geschmolzene Metallteile und Rauch. Beachten Sie daher: Alle brennbaren Substanzen und/oder Materialien vom Arbeitsplatz und dessen unmittelbarer Umgebung entfernen.
- Sorgen Sie für eine Belüftung des Arbeitsplatzes.
- Schweißen Sie nicht auf Behältern, Gefäßen oder Rohren, die brennbare Flüssigkeiten oder Gase enthalten oder enthalten haben.

⚠️ WARNUNG! Vermeiden Sie jeden direkten Kontakt mit dem Schweißstromkreis. Die Leerlaufspannung zwischen Elektrodenzange und Masseklemme kann gefährlich sein, es besteht die Gefahr eines elektrischen Schlages.

- Lagern Sie das Gerät nicht in feuchter oder in nasser Umgebung oder im Regen. Hier gilt die Schutzbestimmung IP21S.
- Schützen Sie die Augen mit dafür bestimmten Schutzgläsern (DIN Grad 9-10), die Sie auf dem mitgelieferten Schweißschirm befestigen. Verwenden Sie Handschuhe und trockene Schutzkleidung, die frei von Öl und Fett ist, um die Haut vor der ultravioletten Strahlung des Lichtbogens zu schützen.

⚠️ WARNUNG! Verwenden Sie die Schweißstromquelle nicht zum Auftauen von Rohren.

Beachten Sie:

- Die Strahlung des Lichtbogens kann die Augen schädigen und Verbrennungen auf der Haut hervorrufen.
- Das Lichtbogenschweißen erzeugt Funken und Tropfen von geschmolzenem Metall, das geschweißte Werkstück beginnt zu glühen und bleibt relativ lange sehr heiß. Berühren Sie das Werkstück deshalb nicht mit bloßen Händen.
- Beim Lichtbogenschweißen werden gesundheitsschädliche Dämpfe freigesetzt. Achten Sie darauf, diese möglichst nicht

einzuatmen.

- Schützen Sie sich gegen die gefährlichen Effekte des Lichtbogens und halten Sie nicht an der Arbeit beteiligte Personen mindestens 2 m vom Lichtbogen entfernt.

ACHTUNG!

- Während des Betriebes des Schweißgerätes kann es, abhängig von den Netzbedingungen am Anschlusspunkt, zu Störungen in der Spannungsversorgung für andere Verbraucher kommen. Wenden Sie sich im Zweifelsfall an Ihr Energieversorgungsunternehmen.
- Während des Betriebes des Schweißgerätes kann es zu Funktionsstörungen anderer Geräte kommen, z. B. Hörgeräte, Herzschrittmacher usw.

● **Gefahrenquellen beim Lichtbogenschweißen**

Beim Lichtbogenschweißen ergibt sich eine Reihe von Gefahrenquellen. Es ist daher für den Schweißer besonders wichtig, nachfolgende Regeln zu beachten, um sich und andere nicht zu gefährden und Schäden für Mensch und Gerät zu vermeiden.

- Lassen Sie Arbeiten auf der Netzspannungsseite, z. B. an Kabeln, Steckern, Steckdosen usw., nur von einer Elektrofachkraft nach nationalen und örtlichen Vorschriften ausführen.
- Trennen Sie bei Unfällen das Schweißgerät sofort von der Netzspannung.
- Wenn elektrische Berührungsspannungen auftreten, schalten Sie das Gerät sofort aus und lassen Sie es von einer Elektrofachkraft überprüfen.
- Auf der Schweißstromseite immer auf gute elektrische Kontakte achten.
- Beim Schweißen immer an beiden Händen isolierende Handschuhe tragen. Diese schützen vor elektrischen Schlägen (Leerlaufspannung des Schweißstromkreises), vor schädlichen Strahlungen (Wärme- und UV-Strahlung) sowie vor glühendem Metall und Schlagspritzern.

- Festes, isolierendes Schuhwerk tragen. Die Schuhe sollen auch bei Nässe isolieren. Halbschuhe sind nicht geeignet, da herabfallende, glühende Metalltropfen Verbrennungen verursachen können.
- Geeignete Schutzkleidung tragen, keine synthetischen Kleidungsstücke.
- Nicht mit ungeschützten Augen in den Lichtbogen sehen, nur Schweißer-Schweißschirm mit vorschriftsmäßigem Schutzglas nach DIN verwenden. Der Lichtbogen gibt außer Licht- und Wärmestrahlen, die eine Blendung bzw. Verbrennung verursachen, auch UV-Strahlen ab. Diese unsichtbare ultraviolette Strahlung verursacht bei ungenügendem Schutz eine erst einige Stunden später bemerkbare, sehr schmerzhaftes Bindehautentzündung. Außerdem ruft UV-Strahlung auf ungeschützten Körperstellen Verbrennungen wie bei einem Sonnenbrand hervor.
- Auch in der Nähe des Lichtbogens befindliche Personen oder Helfer müssen auf die Gefahren hingewiesen und mit den nötigen Schutzmitteln ausgerüstet werden. Wenn erforderlich, Schutzwände aufstellen.
- Beim Schweißen, besonders in kleinen Räumen, ist für ausreichende Frischluftzufuhr zu sorgen, da Rauch und schädliche Gase entstehen.
- An Behältern, in denen Gase, Treibstoffe, Mineralöle oder dgl. gelagert werden, dürfen – auch wenn sie schon vor langer Zeit entleert wurden – keine Schweißarbeiten vorgenommen werden, da durch Rückstände Explosionsgefahr besteht.
- In feuer- und explosionsgefährdeten Räumen gelten besondere Vorschriften.
- Schweißverbindungen, die großen Beanspruchungen ausgesetzt sind und bestimmte Sicherheitsforderungen erfüllen müssen, dürfen nur von besonders ausgebildeten und geprüften Schweißern ausgeführt werden. Beispiele sind Druckkessel, Laufschieben, Anhängerkupplungen usw.

⚠ ACHTUNG! Schließen Sie die Masseklemme stets so nahe wie möglich an die Schweißstelle an, so dass der Schweißstrom

den kürzestmöglichen Weg von der Elektrode zur Masseklemme nehmen kann. Verbinden Sie die Masseklemme niemals mit dem Gehäuse des Schweißgerätes! Schließen Sie die Masseklemme niemals an geerdeten Teilen an, die weit vom Werkstück entfernt liegen, z. B. einem Wasserrohr in einer anderen Ecke des Raumes. Andernfalls könnte es dazu kommen, dass das Schutzleitersystem des Raumes, in dem Sie schweißen, beschädigt wird.

- Verwenden Sie das Schweißgerät nicht in feuchter Umgebung.
- Stellen Sie das Schweißgerät nur auf einen ebenen Platz.
- Verwenden Sie das Schweißgerät nicht im Regen.
- Der Ausgang ist bei einer Umgebungstemperatur von 20 °C bemessen und die Schweißzeit kann bei höheren Temperaturen verringert sein.

Gefährdung durch elektrischen Schlag:

Elektrischer Schlag von einer Schweißelektrode kann tödlich sein. Nicht bei Regen oder Schnee schweißen. Trockene Isolierhandschuhe tragen.

Die Elektrode nicht mit bloßen Händen anfassen. Keine nassen oder beschädigten Handschuhe tragen. Schützen Sie sich vor einem elektrischen Schlag durch Isolierungen gegen das Werkstück. Das Gehäuse der Einrichtung nicht öffnen.

Gefährdung durch Schweißrauch:

Das Einatmen von Schweißrauch kann die Gesundheit gefährden. Den Kopf nicht in den Rauch halten. Einrichtungen in offenen Bereichen verwenden. Entlüftung zum Entfernen des Rauches verwenden.

Gefährdung durch Schweißfunken:

Schweißfunken können eine Explosion oder einen Brand verursachen. Brennbare Stoffe vom Schweißen fernhalten. Nicht neben brennbaren Stoffen schweißen. Schweißfunken können Brände verursachen. Einen Feuerlöscher in der Nähe bereithalten und einen Beobachter, der ihn sofort benutzen kann. Nicht auf Trommeln oder irgendwelchen geschlossenen Behältern schweißen.

Gefährdung durch Lichtbogenstrahlen:

Lichtbogenstrahlen können die Augen schädigen und die Haut verletzen. Hut und Sicherheitsbrille tragen. Gehörschutz und hoch geschlossenen Hemdkragen tragen. Schweißschutzhelm tragen und auf die passende Filtereinstellung achten. Vollständigen Körperschutz tragen.

Gefährdung durch elektromagnetische Felder:

Schweißstrom erzeugt elektromagnetische Felder. Nicht zusammen mit medizinischen Implantaten verwenden. Niemals die Schweißleitungen um den Körper wickeln. Schweißleitungen zusammenführen.

● Schweißschirmspezifische Sicherheitshinweise

- Überzeugen Sie sich mit Hilfe einer hellen Lichtquelle (z. B. Feuerzeug) immer vor Beginn der Schweißarbeiten von der ordnungsgemäßen Funktion des Schweißschirmes.
- Durch Schweißspritzer kann die Schutzscheibe beschädigt werden. Tauschen Sie beschädigte oder zerkratzte Schutzscheiben sofort aus.
- Ersetzen Sie beschädigte oder stark verschmutzte bzw. verspritzte Komponenten unverzüglich.
- Das Gerät darf nur von Personen betrieben werden, die das 16. Lebensjahr vollendet haben.
- Machen Sie sich mit den Sicherheitsvorschriften für das Schweißen vertraut. Beachten Sie hierzu auch die Sicherheitshinweise Ihres Schweißgerätes.
- Setzen Sie den Schweißschirm immer beim Schweißen auf. Bei Nichtverwendung können Sie sich schwere Netzhautverletzungen zuziehen.
- Tragen Sie während des Schweißens immer Schutzkleidung.
- Verwenden Sie den Schweißschirm nie ohne Schutzscheibe, da sonst die optische Einheit beschädigt werden kann. Gefahr von Augenschäden besteht!
- Tauschen Sie für gute Durchsicht und ermüdungsfreies Arbeiten

die Schutzscheibe rechtzeitig.

● Umgebung mit erhöhter elektrischer Gefährdung

Beim Schweißen in Umgebungen mit erhöhter elektrischer Gefährdung sind folgende Sicherheitshinweise zu beachten.

Umgebungen mit erhöhter elektrischer Gefährdung sind zum Beispiel anzutreffen:

- An Arbeitsplätzen, an denen der Bewegungsraum eingeschränkt ist, so dass der Schweißer in Zwangshaltung (z. B. kniend, sitzend, liegend) arbeitet und elektrisch leitfähige Teile berührt;
- An Arbeitsplätzen, die ganz oder teilweise elektrisch leitfähig begrenzt sind und an denen eine starke Gefährdung durch vermeidbares oder zufälliges Berühren durch den Schweißer besteht;
- An nassen, feuchten oder heißen Arbeitsplätzen, an denen Luftfeuchte oder Schweiß den Widerstand der menschlichen Haut und die Isoliereigenschaften oder Schutzausrüstung erheblich herabsetzt.

Auch eine Metallleiter oder ein Gerüst können eine Umgebung mit erhöhter elektrischer Gefährdung schaffen.

In derartiger Umgebung sind isolierte Unterlagen und Zwischenlagen zu verwenden, ferner Stulpenhandschuhe und Kopfbedeckungen aus Leder oder anderen isolierenden Stoffen zu tragen, um den Körper gegen Erde zu isolieren. Die Schweißstromquelle muss sich außerhalb des Arbeitsbereiches bzw. der elektrisch leitfähigen Flächen und außerhalb der Reichweite des Schweißers befinden.

Zusätzlicher Schutz gegen einen Schlag durch Netzstrom im Fehlerfall kann durch Verwendung eines Fehlerstrom-Schutzschalters vorgesehen sein, der bei einem Ableitstrom von nicht mehr als 30 mA betrieben wird und alle netzbetriebenen Einrichtungen in der Nähe versorgt. Der Fehlerstrom-Schutzschalter muss für alle Stromarten

geeignet sein.

Es müssen Mittel zum schnellen elektrischen Trennen der Schweißstromquelle oder des Schweißstromkreises (z.B. Not-Aus-Einrichtung) leicht zu erreichen sein. Bei der Verwendung von Schweißgeräten unter elektrisch gefährlichen Bedingungen, darf die Ausgangsspannung des Schweißgerätes im Leerlauf nicht höher als 113 V (Scheitelwert) sein. Dieses Schweißgerät darf aufgrund der Ausgangsspannung in diesen Fällen verwendet werden.

● Schweißen in engen Räumen

Beim Schweißen in engen Räumen kann es zu einer Gefährdung durch toxische Gase (Erstickungsgefahr) kommen.

In engen Räumen darf nur dann geschweißt werden, wenn sich unterwiesene Personen in unmittelbarer Nähe aufhalten, die notfalls eingreifen können. Hier ist vor Beginn des Schweißprozesses eine Bewertung durch einen Experten vorzunehmen, um zu bestimmen, welche Schritte notwendig sind, um die Sicherheit der Arbeit sicherzustellen und welche Vorsichtsmaßnahmen während des eigentlichen Schweißvorganges getroffen werden sollten.

● Summierung der Leerlaufspannungen

Wenn mehr als eine Schweißstromquelle gleichzeitig in Betrieb ist, können sich deren Leerlaufspannungen summieren und zu einer erhöhten elektrischen Gefährdung führen. Schweißstromquellen müssen so angeschlossen werden, dass diese Gefährdung minimiert wird. Die einzelnen Schweißstromquellen, mit ihren separaten Steuerungen und Anschlüssen, müssen deutlich gekennzeichnet werden, um erkennen zu lassen, was zu welchem Schweißstromkreis gehört.

● Verwendung von Schulterschlingen

Es darf nicht geschweißt werden, wenn die Schweißstromquelle oder das Drahtvorschubgerät getragen wird, z.B. mit einer Schulterschlinge.

Damit soll verhindert werden:

- Das Risiko, das Gleichgewicht zu verlieren, wenn angeschlossene Leitungen oder Schläuche gezogen werden
- Die erhöhte Gefährdung eines elektrischen Schlages, da der Schweißer mit Erde in Berührung kommt, wenn er eine Schweißstromquelle der Klasse I verwendet, deren Gehäuse durch ihren Schutzleiter geerdet ist.

● **Schutzkleidung**

- Während der Arbeit muss der Schweißer an seinem ganzen Körper durch entsprechende Kleidung und Gesichtsschutz gegen Strahlung und Verbrennungen geschützt sein. Folgende Schritte sollen beachtet werden:
 - Vor der Schweißarbeit die Schutzkleidung anziehen.
 - Handschuhe anziehen.
 - Fenster öffnen, um die Luftzufuhr zu garantieren.
 - Schutzbrille tragen.
- An beiden Händen sind Stulpenhandschuhe aus einem geeigneten Stoff (Leder) zu tragen. Sie müssen sich in einem einwandfreien Zustand befinden.
- Zum Schutz der Kleidung gegen Funkenflug und Verbrennungen sind geeignete Schürzen zu tragen. Wenn die Art der Arbeiten, z. B. das Überkopfschweißen, es erfordert, ist ein Schutzanzug und, wenn nötig, auch ein Kopfschutz zu tragen.

● **Schutz gegen Strahlen und Verbrennungen**

- An der Arbeitsstelle durch einen Aushang „Vorsicht! Nicht in die Flammen sehen!“ auf die Gefährdung der Augen hinweisen. Die Arbeitsplätze sind möglichst so abzuschirmen, dass in der Nähe befindliche Personen geschützt sind. Unbefugte sind von den Schweißarbeiten fernzuhalten.
- In unmittelbarer Nähe ortsfester Arbeitsstellen sollen die Wände weder hellfarbig noch glänzend sein. Fenster sind mindestens bis Kopfhöhe gegen Durchlassen oder Zurückwerfen von Strahlung zu sichern, z. B. durch geeigneten Anstrich.

● EMV-Geräteklassifizierung

Gemäß der Norm IEC 60974- 10 handelt es sich hier um ein Schweißgerät mit der elektromagnetischen Verträglichkeit der Klasse A. Geräte der Klasse A sind Geräte, die sich für den Gebrauch in allen anderen Bereichen außer dem Wohnbereich und solchen Bereichen eignen, die direkt an ein Niederspannungs-Versorgungsnetz angeschlossen sind, das (auch) Wohngebäude versorgt. Geräte der Klasse A müssen die Grenzwerte der Klasse A einhalten.

⚠ WARNHINWEIS: Geräte der Klasse A sind für den Betrieb in einer industriellen Umgebung vorgesehen. Wegen der auftretenden leistungsgebundenen als auch gestrahlten Störgrößen kann es möglicherweise Schwierigkeiten geben, die elektromagnetische Verträglichkeit in anderen Umgebungen sicherzustellen. Auch wenn das Gerät die Emissionsgrenzwerte gemäß Norm einhält, können entsprechende Geräte dennoch zu elektromagnetischen Störungen in empfindlichen Anlagen und Geräten führen. Für Störungen, die beim Arbeiten durch den Lichtbogen entstehen, ist der Anwender verantwortlich und der Anwender muss geeignete Schutzmaßnahmen treffen. Hierbei muss der Anwender besonders berücksichtigen:

- Netz-, Steuer-, Signal und Telekommunikationsleitungen
- Computer und andere mikroprozessorgesteuerte Geräte
- Fernseh-, Radio- und andere Wiedergabegeräte
- elektronische und elektrische Sicherheitseinrichtungen
- Personen mit Herzschrittmachern oder Hörgeräten
- Mess- und Kalibriereinrichtungen
- Störfestigkeit sonstiger Einrichtungen in der Nähe
- die Tageszeit, zu der die Arbeiten durchgeführt werden.

Um mögliche Störstrahlungen zu verringern, wird empfohlen:

- den Netzanschluss mit einem Netzfilter auszurüsten
- das Gerät regelmäßig zu warten und in einem guten Pflegezustand zu halten
- Schweißleitungen sollten vollständig abgewickelt werden und möglichst parallel auf dem Boden verlaufen
- durch Störstrahlung gefährdete Geräte und Anlagen sollten mög-

lichtst aus dem Arbeitsbereich entfernt werden oder abgeschirmt werden.

● Vor der Inbetriebnahme

- Nehmen Sie alle Teile aus der Verpackung und kontrollieren Sie, ob das Fülldrahtschweißgerät oder die Einzelteile Schäden aufweisen. Ist dies der Fall, benutzen Sie das Fülldrahtschweißgerät nicht. Wenden Sie sich an den Hersteller über die angegebene Serviceadresse.
- Entfernen Sie alle Schutzfolien und sonstige Transportverpackungen.
- Prüfen Sie, ob die Lieferung vollständig ist.

● Montage

● Schweißschutzschild montieren

- Legen Sie das dunkle Schweißglas ^[21] mit der Schrift nach oben in den Schildkörper ^[20] ein (siehe Abb. C). Die Beschriftung des dunklen Schweißglases ^[21] muss nun von der Vorderseite des Schutzschildes sichtbar sein.
- Schieben Sie den Handgriff ^[22] von innen in die passende Aussparung des Schildkörpers ein, bis dieser einrastet (siehe Abb. D).

● Fülldraht einsetzen

⚠ ACHTUNG! Um die Gefahr eines elektrischen Schlages, einer Verletzung oder einer Beschädigung zu vermeiden, ziehen Sie vor jeder Wartung oder arbeitsvorbereitenden Tätigkeit den Netzstecker aus der Netzsteckdose.

⚠ HINWEIS: Je nach Anwendung werden unterschiedliche Schweißdrähte benötigt. Mit diesem Gerät können Schweißdrähte mit einem Durchmesser von 0,6 – 1,0 mm verwendet werden.

Vorschubrolle, Schweißdüse und Drahtquerschnitt müssen immer zueinander passen. Das Gerät ist geeignet für Drahtrollen bis zu maximal 1000 g.

- Entriegeln und öffnen Sie die Abdeckung für die Drahtvorschubeinheit ^[1], indem Sie die Verriegelung hochdrücken.
- Entriegeln Sie die Rolleneinheit, indem Sie die Rollenhalterung ^[29] andrücken und gegen den Uhrzeigersinn drehen (siehe Abb. F).
- Ziehen Sie die Rollenhalterung ^[29] und die Unterlegscheibe von der Welle ab (siehe Abb. F).

⚠ HINWEIS: Bitte achten Sie darauf, dass sich das Drahtende nicht löst und sich die Rolle dadurch selbsttätig abrollt. Das Drahtende darf erst während der Montage gelöst werden.

- Packen Sie die Fülldraht-Schweißspule ^[17] vollständig aus, so dass diese ungehindert abgerollt werden kann. Lösen Sie aber noch nicht das Drahtende (siehe Abb. G).
- Setzen Sie die Drahtrolle auf die Welle. Achten Sie darauf, dass die Rolle auf der Seite der Drahtdurchführung ^[31] abgewickelt wird (siehe Abb. G).
- Setzen Sie die Unterlegscheibe und die Rollenhalterung ^[29] wieder auf und verriegeln diese durch

Andrücken und Drehen im Uhrzeigersinn (siehe Abb. G).

- Lösen Sie die Justierschraube [27] und schwenken Sie sie nach unten (siehe Abb. H).
- Drehen Sie die Druckrolleneinheit [28] zur Seite weg (siehe Abb. I).
- Lösen Sie den Vorschubrollenhalter [30] durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn und ziehen ihn nach vorne ab (siehe Abb. J).
- Überprüfen Sie auf der oberen Seite der Vorschubrolle [19], ob die entsprechende Drahtstärke angegeben ist. Falls nötig muss die Vorschubrolle umgedreht oder ausgetauscht werden. Der mitgelieferte Schweißdraht (Ø 0,9 mm) muss in der Vorschubrolle [19] mit der angegebenen Drahtstärke von Ø 0,9 mm verwendet werden. Der Draht muss sich in der vorderen Nut befinden!
- Setzen Sie den Vorschubrollenhalter [30] wieder auf und schrauben Sie ihn im Uhrzeigersinn fest.
- Entfernen Sie die Brennerdüse [9] durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn (siehe Abb. K).
- Schrauben Sie die Schweißdüse [15] heraus (siehe Abb. L).
- Führen Sie das Schlauchpaket [12] möglichst gerade vom Schweißgerät weg (auf den Boden legen).
- Nehmen Sie das Drahtende aus dem Spulenrand (siehe Abb. L).
- Kürzen Sie das Drahtende mit einer Drahtschere oder einem Seitenschneider, um das beschädigte verbogene Ende des Drahts zu entfernen (siehe Abb. L).

! HINWEIS: Der Draht muss die ganze Zeit auf Spannung gehalten werden, um ein Lösen und Abrollen zu vermeiden! Es empfiehlt sich hierbei, die Arbeiten immer mit einer weiteren Person durchzuführen.

- Schieben Sie den Fülldraht durch die Drahtdurchführung [31] (siehe Abb. M)
- Führen Sie den Draht entlang der Vorschubrolle [19] und schieben Sie ihn dann in die Drahtaufnahme [32] (siehe Abb. N).
- Schwenken Sie die Druckrolleneinheit [28] Richtung Vorschubrolle [19] (siehe Abb. O).
- Hängen Sie die Justierschraube [27] ein (siehe Abb. O).
- Stellen Sie den Gegendruck mit der Justierschraube ein. Der Schweißdraht muss fest zwischen Druckrolle und Vorschubrolle [19] in der oberen Führung sitzen ohne gequetscht zu werden (siehe Abb. O).
- Schalten Sie das Schweißgerät am Hauptschalter [5] ein.
- Betätigen Sie die Brennergaste [11].
- Nun schiebt das Drahtvorschubsystem den Schweißdraht durch das Schlauchpaket [12] und den Brenner [10].
- Sobald der Draht 1 – 2 cm aus dem Brennerhals [33] herausragt, Brennergaste [11] wieder loslassen (siehe Abb. P).
- Schalten Sie das Schweißgerät wieder aus.
- Schrauben Sie die Schweißdüse [15] wieder ein. Achten Sie darauf, dass die Schweißdüse [15] mit dem Durchmesser des verwendeten Schweißdrahtes zusammenpasst (siehe Abb. Q). Bei dem mitgelieferten Schweißdraht (Ø 0,9 mm) muss die Schweißdüse [15] mit der Kennzeichnung 0,9 mm verwendet werden.
- Schrauben Sie die Brennerdüse [9] wieder auf den Brennerhals [33] (siehe Abb. R).

! ACHTUNG! Um die Gefahr eines elektrischen Schlages, einer Verletzung oder einer Beschädigung zu vermeiden, ziehen Sie vor jeder Wartung oder arbeitsvorbereitenden Tätigkeit den Netzstecker aus der Steckdose.

● Inbetriebnahme

● Gerät ein- und ausschalten

- Schalten Sie das Schweißgerät am Hauptschalter **5** ein und aus. Wenn Sie das Schweißgerät längere Zeit nicht benutzen, ziehen Sie den Netzstecker aus der Steckdose. Nur dann ist das Gerät völlig stromlos.

● Schweißstrom und Drahtvorschub einstellen

Mit dem Drehregler **7** auf der Vorderseite des Schweißgerätes kann die zu schweißende Materialstärke eingestellt werden. Strom und Drahtvorschub werden automatisch geregelt.

Empfohlener Schweißdrahtdurchmesser bei gegebener Materialstärke:

Schweißdrahtdurchmesser	Dicke des Werkstücks
0,6 mm	0,8 - 1,5 mm
0,8 mm	0,8 - 2,0 mm
0,9 mm	0,8 - 3,0 mm
1,0 mm	1,0 - 3,0 mm

Die folgende Tabelle zeigt den Schweißstrombereich abhängig von der gewählten Einstellung für die Materialstärke:

Eingestellte Materialstärke	Schweißstrombereich
0,8 mm	20-45 A
1,5 mm	45-60 A
2 mm	75-90 A
2,5 mm	90-110 A
3 mm	110-120 A

Überlastschutz

Das Schweißgerät ist gegen thermische Überlastung durch eine automatische Schutzeinrichtung (Thermostat mit automatischer Wiedereinschaltung) geschützt. Die Schutzeinrichtung unterbricht bei Überlastung den Stromkreis und die gelbe Kontrolllampe Überlastschutz **8** leuchtet.

- Bei Aktivierung der Schutzeinrichtung lassen Sie das Gerät abkühlen (ca. 15 Minuten). Sobald die

gelbe Kontrolllampe Überlastschutz **[8]** erlischt, ist das Gerät wieder betriebsbereit.

- Die Absicherung der Zuleitungen zu den Netzsteckdosen muss den Vorschriften entsprechen (VDE 0100). Schutzkontaktsteckdosen dürfen mit max. 16 A abgesichert werden (Sicherungen oder Leitungsschutzschalter) Höhere Absicherungen können Leitungsbrand bzw. Gebäudebrandschäden zur Folge haben.

Schweißschuttschild

⚠ GESUNDHEITSGEFAHR! Wenn Sie das Schweißschuttschild nicht nutzen, können vom Lichtbogen ausgehende, gesundheitsschädliche UV-Strahlen und Hitze Ihre Augen verletzen. Nutzen Sie immer das Schweißschuttschild, wenn Sie schweißen.

● Schweißen

⚠ ACHTUNG! VERBRENNUNGSGEFAHR! Geschweißte Werkstücke sind sehr heiß, sodass Sie sich daran verbrennen können. Benutzen Sie immer eine Zange, um geschweißte, heiße Werkstücke zu bewegen.

Nachdem Sie das Schweißgerät elektrisch angeschlossen haben, gehen Sie wie folgt vor:

- Verbinden Sie das Massekabel mit der Masseklemme **[4]** mit dem zu schweißenden Werkstück. Achten Sie darauf, dass ein guter elektrischer Kontakt besteht.
- An der zu schweißenden Stelle soll das Werkstück von Rost und Farbe befreit werden.
- Wählen Sie die Materialstärke über den Drehregler **[7]**.
- Schalten Sie das Gerät ein.
- Halten Sie das Schweißschuttschild **[23]** vor das Gesicht und führen Sie die Brennerdüse **[9]** an die Stelle des Werkstücks, an der geschweißt werden soll.
- Betätigen Sie die Brennertaste **[11]**, um einen Lichtbogen zu erzeugen. Brennt der Lichtbogen, fördert das Gerät Draht in das Schweißbad.
- Ist die Schweißlinse groß genug, wird der Brenner **[10]** langsam an der gewünschten Kante entlang geführt. Der Abstand zwischen Brennerdüse und Werkstück sollte möglichst kurz sein (keinesfalls größer als 10 mm).
- Gegebenenfalls leicht pendeln, um das Schweißbad etwas zu vergrößern.
- Die Einbrenntiefe (entspricht der Tiefe der Schweißnaht im Material) sollte möglichst tief sein, das Schweißbad jedoch nicht durch das Werkstück hindurch fallen.
- Die Schlacke darf erst nach dem Abkühlen von der Naht entfernt werden. Um eine Schweißung an einer unterbrochenen Naht fortzusetzen:
- Entfernen Sie zuerst die Schlacke an der Ansatzstelle.
- In der Nahtfuge wird der Lichtbogen gezündet, zur Anschlussstelle geführt, dort richtig aufgeschmolzen und anschließend die Schweißnaht weitergeführt.

⚠ VORSICHT! Beachten Sie, dass der Brenner nach dem Schweißen immer auf einer isolierten Ablage abgelegt werden muss.

- Schalten Sie das Schweißgerät nach Beendigung der Schweißarbeiten und bei Pausen immer aus, und ziehen Sie stets den Netzstecker aus der Steckdose.

● Schweißnaht erzeugen

Stechnaht oder stoßendes Schweißen

Der Brenner wird nach vorne geschoben. Ergebnis: Die Einbrandtiefe ist kleiner, Nahtbreite größer, Nahtoberraupe (sichtbare Oberfläche der Schweißnaht) flacher und die Bindefehlertoleranz (Fehler in der Materialverschmelzung) größer.

Schleppnaht oder ziehendes Schweißen

Der Brenner wird von der Schweißnaht weggezogen (Abb. S). Ergebnis: Einbrandtiefe größer, Nahtbreite kleiner, Nahtoberraupe höher und die Bindefehlertoleranz kleiner.

Schweißverbindungen

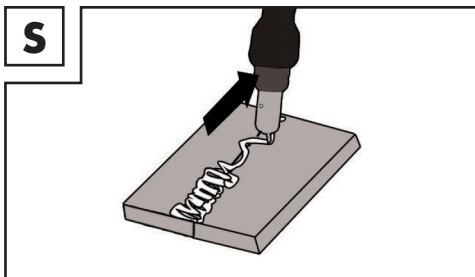
Es gibt zwei grundlegende Verbindungsarten in der Schweißtechnik: Stumpfnah- (Außenecke) und Kehlnahtverbindung (Innenecke und Überlappung).

Stumpfnahverbindungen

Bei Stumpfnahverbindungen bis zu 2 mm Materialstärke werden die Schweißkanten vollständig aneinander gebracht. Für größere Stärken sollte ein Abstand von 0,5 - 4 mm gewählt werden. Der ideale Abstand hängt von dem geschweißten Material (Aluminium bzw. Stahl), der Materialzusammensetzung sowie der gewählten Schweißart ab. Dieser Abstand sollte an einem Probewerkstück ermittelt werden.

Flache Stumpfnahverbindungen

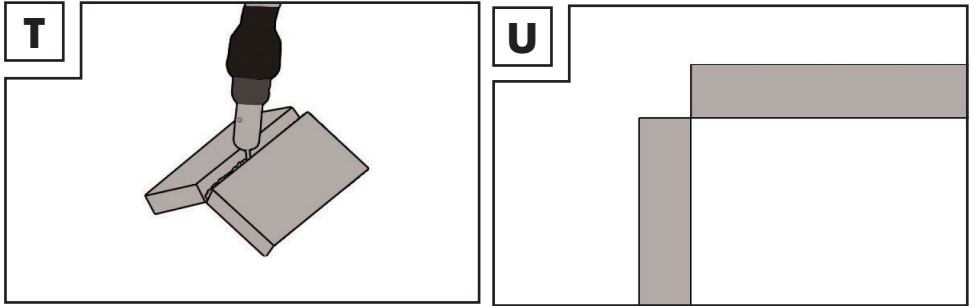
Schweißungen sollten ohne Unterbrechung und mit ausreichender Eindringtiefe ausgeführt werden, daher ist eine gute Vorbereitung äußerst wichtig. Die Qualität des Schweißergebnisses wird beeinflusst durch: die Stromstärke, den Abstand zwischen den Schweißkanten, die Neigung des Brenners und den Durchmesser des Schweißdrahtes. Je steiler der Brenner gegenüber dem Werkstück gehalten wird, desto höher ist die Eindringtiefe und umgekehrt.



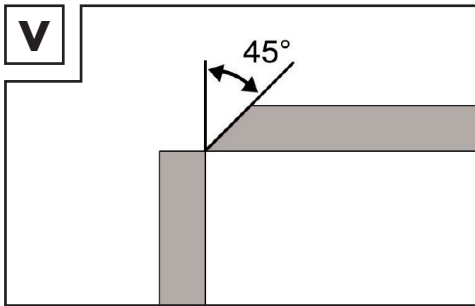
Um Verformungen, die während der Materialhärtung eintreten können, zu vorzuzugreifen oder zu verringern, ist es gut, die Werkstücke mit einer Vorrichtung zu fixieren. Es ist zu vermeiden, die verschweißte Struktur zu versteifen, damit Brüche in der Schweißung vermieden werden. Diese Schwierigkeiten können verringert werden, wenn die Möglichkeit besteht, das Werkstück so zu drehen, dass die Schweißung in zwei entgegengesetzten Durchgängen durchgeführt werden kann.

Schweißverbindungen an der Außenecke

Eine Vorbereitung dieser Art ist sehr einfach (Abb. T, U).



Bei stärkeren Materialien ist sie jedoch nicht mehr zweckmäßig. In diesem Fall ist es besser, eine Verbindung wie untenstehend vorzubereiten, bei der die Kante einer Platte angeschrägt wird (Abb. V).

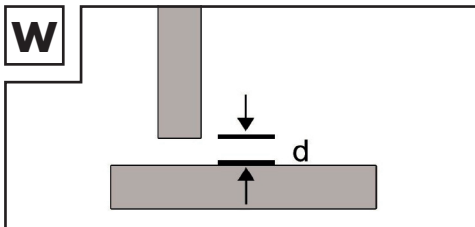


Kehlnahtverbindungen

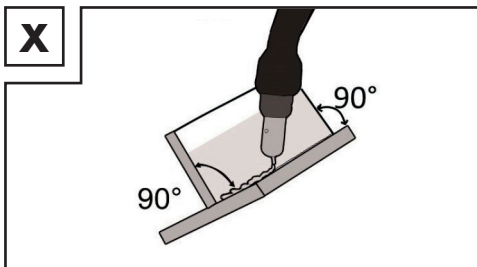
Eine Kehlnaht entsteht, wenn die Werkstücke senkrecht zueinanderstehen. Die Naht sollte die Form eines Dreiecks mit gleichlangen Seiten und einer leichten Kehle haben (Abb. W, X).

Schweißverbindungen in der Innenecke

Die Vorbereitung dieser Schweißverbindung ist sehr einfach und wird bis zu Stärken von 5 mm durchgeführt. Das Maß „d“ muss auf das Minimum reduziert werden und soll in jedem Fall kleiner als 2 mm sein (Abb. W).

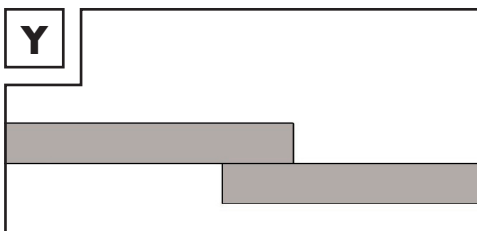


Bei stärkeren Materialien ist sie jedoch nicht mehr zweckmäßig. In diesem Fall ist es besser, eine Verbindung wie in Abbildung V vorzubereiten, bei der die Kante einer Platte angeschrägt wird.



Überlappungsschweißverbindungen

Die gebräuchlichste Vorbereitung ist die mit geraden Schweißkanten. Die Schweißung lässt sich durch eine normale Winkelschweißnaht lösen. Die beiden Werkstücke müssen, wie in Abbildung Y gezeigt, so nah wie möglich aneinander gebracht werden.



● Wartung

- Entfernen Sie Staub und Verschmutzungen regelmäßig von dem Gerät.
- Reinigen Sie das Gerät und das Zubehör mit einer feinen Bürste oder einem trockenen Tuch.

● Umwelthinweise und Entsorgungsangaben



WERFEN SIE ELEKTROWERKZEUGE NICHT IN DEN HAUSMÜLL! ROHSTOFFRÜCK-GEWINNUNG STATT MÜLLENTSORGUNG! Gemäß Europäischer Richtlinie 2012/19/EU

müssen verbrauchte Elektrogeräte getrennt gesammelt und einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden. Das Symbol der durchgestrichenen Mülltonne bedeutet, dass dieses Gerät am Ende der Nutzungszeit nicht über den Hausmüll entsorgt werden darf. Das Gerät ist bei eingerichteten Sammelstellen, Wertstoffhöfen oder Entsorgungsbetrieben abzugeben. Die Entsorgung Ihrer defekten, eingesendeten Geräte führen wir kostenlos durch. Zudem sind Vertrieber von Elektro- und Elektronikgeräten sowie Vertrieber von Lebensmitteln zur Rücknahme verpflichtet. LIDL bietet Ihnen Rückgabemöglichkeiten direkt in den Filialen und Märkten an. Rückgabe und Entsorgung sind für Sie kostenfrei. Beim Kauf eines Neugerätes haben Sie das Recht, ein entsprechendes Altgerät unentgeltlich zurückzugeben. Zusätzlich haben Sie die Möglichkeit, unabhängig vom Kauf eines Neugerätes, unentgeltlich (bis zu drei) Altgeräte abzugeben, die in keiner Abmessung größer als 25 cm sind. Bitte löschen Sie vor der Rückgabe alle personenbezogenen Daten. Bitte entnehmen Sie vor der Rückgabe Batterien oder Akkumulatoren, die nicht vom Altgerät umschlossen sind, sowie Lampen, die zerstörungsfrei entnommen werden können und führen diese einer separaten Sammlung zu.



Schadstoffhaltige Batterien sind mit nebenstehenden Symbolen gekennzeichnet, die auf das Verbot der Entsorgung über den Hausmüll hinweisen. Die Bezeichnungen für das ausschlaggebende Schwermetall sind: Cd = Cadmium, Hg = Quecksilber, Pb = Blei. Befördern Sie verbrauchte Batterien zu einer Entsorgungseinrichtung in Ihrer Stadt oder Gemeinde oder zurück zum Händler. Sie erfüllen damit die gesetzlichen Verpflichtungen und leisten einen wichtigen Beitrag zum Umweltschutz.



Beachten Sie die Kennzeichnung auf den verschiedenen Verpackungsmaterialien und trennen Sie diese gegebenenfalls gesondert. Die Verpackungsmaterialien sind gekennzeichnet mit Abkürzungen (a) und Ziffern (b) mit folgender Bedeutung: 1–7: Kunststoffe, 20–22: Papier und Pappe, 80–98: Verbundstoffe.

● EU-Konformitätserklärung

Wir, die

C. M. C. GmbH Holding

Dokumentenverantwortlicher:

Joachim Bettinger

Katharina-Loth-Str. 15

DE-66386 St. Ingbert

DEUTSCHLAND

erklären in alleiniger Verantwortung, dass das Produkt

Inverter-Fülldraht-Schweißgerät

Artikelnummer: 2831

Herstellungsjahr: 2025/18

IAN: 472024_2407

Modell: PIFDS 120 B2

den wesentlichen Schutzanforderungen genügt, die in den Europäischen Richtlinien

EU-Niederspannungsrichtlinie

2014/35/EU

EU-Richtlinie Elektromagnetische Verträglichkeit

2014/30/EU

RoHS Richtlinie

2011/65/EU+2015/863/EU

und deren Änderungen festgelegt sind.

Die alleinige Verantwortung für die Erstellung der Konformitätserklärung trägt der Hersteller.

Der oben beschriebene Gegenstand der Erklärung erfüllt die Vorschriften der Richtlinie 2011/65/EU des Europäischen Parlaments und des Rates vom 8. Juni 2011 zur Beschränkung der Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe in Elektro- und Elektronikgeräten.

Für die Konformitätsbewertung wurden folgende harmonisierte Normen herangezogen:

EN 60974-6:2016

EN IEC 60974-10:2021

St. Ingbert, 01.10.2024

C.M.C. GmbH Holding
Katharina-Loth-Straße 15
66386 St. Ingbert
Tel. +49 6894 99897-50
Fax +49 6894 99897-29

i. A. J. Bettinger

i. A. Joachim Bettinger

- Qualitätssicherung -

● Hinweise zu Garantie und Serviceabwicklung

Garantie der C.M.C GmbH Holding

Sehr geehrte Kundin, sehr geehrter Kunde, Sie erhalten auf dieses Gerät 3 Jahre Garantie ab Kaufdatum. Im Falle von Mängeln dieses Produkts stehen Ihnen gegen den Verkäufer des Produkts gesetzliche Rechte zu. Diese gesetzlichen Rechte werden durch unsere im Folgenden dargestellte Garantie nicht eingeschränkt.

● Garantiebedingungen

Die Garantiefrist beginnt mit dem Kaufdatum. Bitte bewahren Sie den Original-Kassenbon gut auf. Diese Unterlage wird als Nachweis für den Kauf benötigt. Tritt innerhalb von drei Jahren ab dem Kaufdatum dieses Produkts ein Material- oder Fabrikationsfehler auf, wird das Produkt von uns – nach unserer Wahl – für Sie kostenlos repariert oder ersetzt. Diese Garantieleistung setzt voraus, dass innerhalb der Drei-Jahres-Frist das defekte Gerät und der Kaufbeleg (Kassenbon) vorgelegt und schriftlich kurz beschrieben wird, worin der Mangel besteht und wann er aufgetreten ist. Wenn der Defekt von unserer Garantie gedeckt ist, erhalten Sie das reparierte oder ein neues Produkt zurück. Mit Reparatur oder Austausch des Produkts beginnt kein neuer Garantiezeitraum.

● Garantiezeit und gesetzliche Mängelansprüche

Die Garantiezeit wird durch die Gewährleistung nicht verlängert. Dies gilt auch für ersetzte und reparierte Teile. Eventuell schon beim Kauf vorhandene Schäden und Mängel müssen sofort nach dem Auspacken gemeldet werden. Nach Ablauf der Garantiezeit anfallende Reparaturen sind kostenpflichtig.

● Garantieuumfang

Das Gerät wurde nach strengen Qualitätsrichtlinien sorgfältig produziert und vor Anlieferung gewissenhaft geprüft. Die Garantieleistung gilt für Material- oder Fabrikationsfehler. Diese Garantie erstreckt sich nicht auf Produktteile, die normaler Abnutzung ausgesetzt sind und daher als Verschleißteile angesehen werden können oder für Beschädigungen an zerbrechlichen Teilen, z.B. Schalter, Akkus oder solchen, die aus Glas gefertigt sind. Diese Garantie verfällt, wenn das Produkt beschädigt, nicht sachgemäß benutzt oder gewartet wurde. Für eine sachgemäße Benutzung des Produkts sind alle in der Bedienungsanleitung aufgeführten Anweisungen genau einzuhalten. Verwendungszwecke und Handlungen, von denen in der Bedienungsanleitung abgeraten oder vor denen gewarnt wird, sind unbedingt zu vermeiden. Bei missbräuchlicher und unsachgemäßer Behandlung,

Gewaltanwendung und bei Eingriffen, die nicht von unserer autorisierten Service-Niederlassung vorgenommen wurden, erlischt die Garantie.

● Abwicklung im Garantiefall

Um eine schnelle Bearbeitung ihres Anliegens zu gewährleisten, folgen Sie bitte den folgenden Hinweisen:

- Bitte halten Sie für alle Anfragen den Kassenbon und die Artikelnummer (z. B. IAN) als Nachweis für den Kauf bereit.
- Die Artikelnummer entnehmen Sie bitte dem Typenschild am Produkt, einer Gravur am Produkt, dem Titelblatt Ihrer Anleitung (unten links) oder dem Aufkleber auf der Rück- oder Unterseite des Produktes.
- Sollten Funktionsfehler oder sonstige Mängel auftreten, kontaktieren Sie zunächst die nachfolgend benannte Serviceabteilung telefonisch oder per E-Mail.
- Ein als defekt erfasstes Produkt können Sie dann unter Beifügung des Kaufbelegs (Kassenbon) und der Angabe, worin der Mangel besteht und wann er aufgetreten ist, für Sie portofrei an die Ihnen mitgeteilte Service Anschrift übersenden.
- Auf parkside-diy.com können Sie diese und viele weitere Handbücher einsehen und herunterladen. Mit diesem QR-Code gelangen Sie direkt auf parkside-diy.com. Mittels Eingabe der Artikelnummer (IAN) 472024_2407 gelangen Sie zur Bedienungsanleitung für Ihren Artikel.



● Service

So erreichen Sie uns:
DE, AT, CH

Name:	C. M. C. GmbH Holding
Internetadresse:	www.cmc-creative.de
E-Mail:	service.de@cmc-creative.de service.at@cmc-creative.de service.ch@cmc-creative.de
Telefon:	+49 (0) 6894 9989750 (Normal-Tarif dt. Festnetz)
Sitz:	Deutschland

IAN 472024_2407

Bitte beachten Sie, dass die folgende Anschrift keine Serviceanschrift ist. Kontaktieren Sie zunächst die oben benannte Servicestelle.

Adresse: C. M. C. GmbH Holding, Katharina-Loth-Str. 15, DE-66386 St. Ingbert, DEUTSCHLAND

Bestellung von Ersatzteilen: www.ersatzteile.cmc-creative.de

C.M.C. GmbH Holding
Katharina-Loth-Str. 15
DE-66386 St. Ingbert
GERMANY

Last Information Update · Információk státusza ·
Poslední aktualizace informací · Posledná aktualizácia informácií ·
Stand der Informationen: 10/2024
Ident.-No.: PIFDS120B2102024-4



IAN 472024_2407

