



INVERTER FLUX CORED WIRE WELDER PIFDS 120 B2

(DE) (AT) (BE) (CH)

INVERTER-FÜLLDRAHT - SCHWEISSGERÄT

Bedienungs- und Sicherheitshinweise
Originalbetriebsanleitung

(FR) (BE) (CH)

POSTE À SOUDER INVERTER À FIL FOURRÉ

Consignes d'utilisation et de sécurité
Traduction du mode d'emploi d'origine

(CZ)

INVERTNÍ SVÁŘEČKA NA TRUBÍČKOVÝ DRÁT

Návod k obsluze a bezpečnostní pokyny
Originální návod k obsluze

(SK)

INVERTOROVÁ ZVÁRAČKA NA TRUBÍČKOVÝ DRÔT

Návod na obsluhu a bezpečnostné
upozornenia

(DK)

INVERTERSVEJŠER MED FILLERTRÅD

Brugs- og sikkerhedsanvisninger
Oversættelse af den originale driftsvejledning

(HU)

INVERTERES TÖLTŐHUZALOS HEGESZTŐKÉSZÜLÉK

Kezelési és biztonsági hivatkozások
Az eredeti használati utasítás fordítása

(GB) (IE) (NI) (CY) (MT)

INVERTER FLUX CORED WIRE WELDER

Operation and Safety Notes
Translation of the original instructions

(NL) (BE)

INVERTER-GEVULDE DRAADLASAPPARAAT

Bedienings- en veiligheidsinstructies
Vertaling van de originele bedieningshandleiding

(PL)

SPAWARKA INWERTOROWA

Wskazówki dotyczące montażu, obsługi i
bezpieczeństwa / Tłumaczenie oryginalnej
instrukcji eksploatacji

(ES)

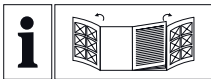
SOLDADOR DE HILO TUBULAR «INVERTER»

Instrucciones de funcionamiento y de seguridad
Traducción del manual de funcionamiento original

(IT) (CH) (MT)

SALDATRICE ELETTRICA A FILO

Istruzioni di montaggio, utilizzo e sicurezza
Traduzione delle istruzioni d'uso originali



GB IE NI CY MT

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

DE AT BE CH

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

FR BE CH

Avant de lire le document, allez à la page avec les illustrations et étudiez toutes les fonctions de l'appareil.

NL BE

Klap, voordat u begint te lezen, de pagina met afbeeldingen uit en maak u aansluitend vertrouwd met alle functies van dit apparaat.

CZ

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

PL

Przed przeczytaniem proszę rozłożyć stronę z ilustracjami, a następnie proszę zapoznać się z wszystkimi funkcjami urządzenia.

SK

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

ES

Antes de leer, abra la página con las ilustraciones y familiarícese con todas las funciones del dispositivo.

DK

Før du læser, vend siden med billeder frem og bliv bekendt med alle apparatets funktioner.

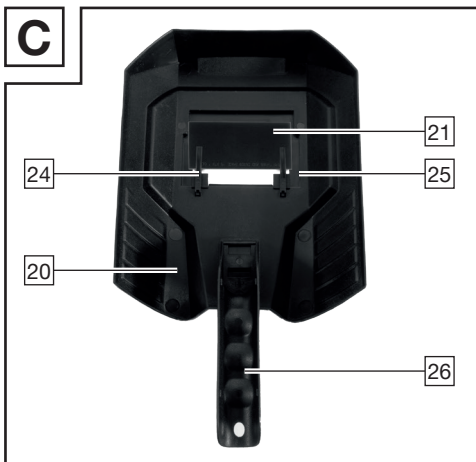
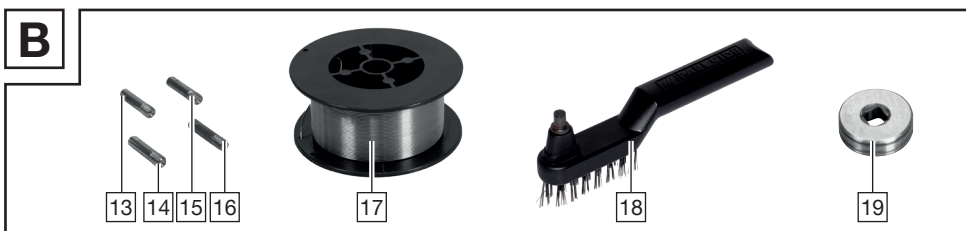
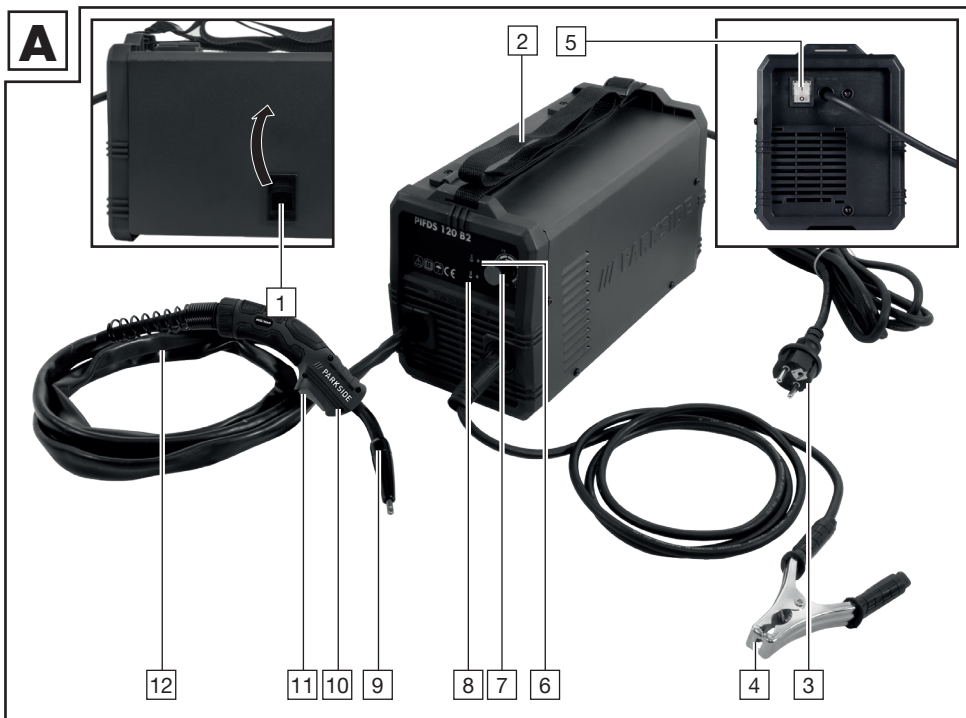
IT CH MT

Prima di leggere aprire la pagina con le immagini e prendere confidenza con le diverse funzioni dell'apparecchio.

HU

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

GB/IE/NI/CY/MT	Operation and Safety Notes	Page	5
DE/AT/BE/CH	Montage-, Bedienungs- und Sicherheitshinweise	Seite	28
FR/BE/CH	Consignes d'utilisation et de sécurité	Page	52
NL/BE	Bedienings- en veiligheidsinstructies	Pagina	77
CZ	Návod k obsluze a bezpečnostní pokyny	Strana	100
PL	Wskazówki dotyczące montażu, obsługi i bezpieczeństwa	Strona	122
SK	Návod na obsluhu a bezpečnostné upozornenia	Strana	146
ES	Instrucciones de funcionamiento y de seguridad	Página	169
DK	Brugs- og sikkerhedsanvisninger	Side	193
IT/CH/MT	Istruzioni di montaggio, utilizzo e sicurezza	Pagina	215
HU	Kezelési és biztonsági hivatkozások	Oldal	239



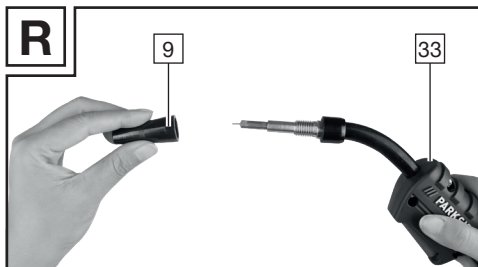
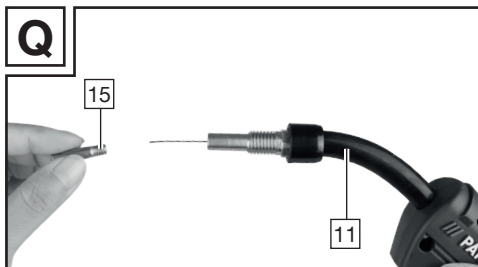
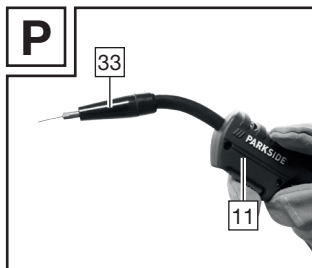
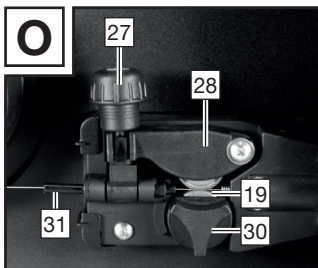
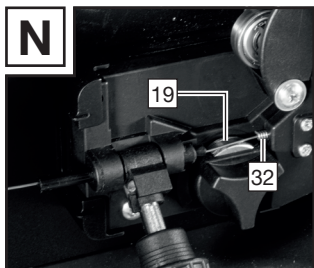
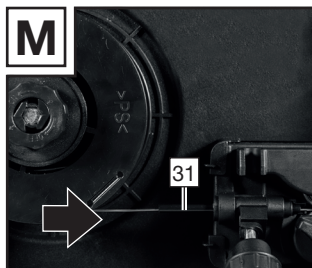
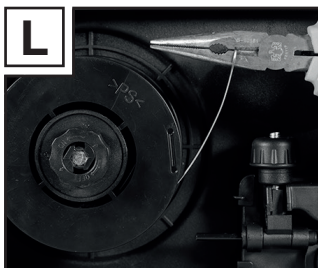
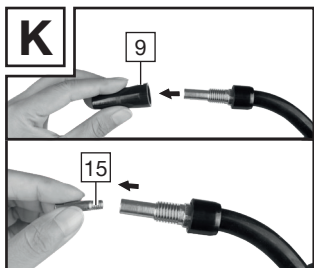
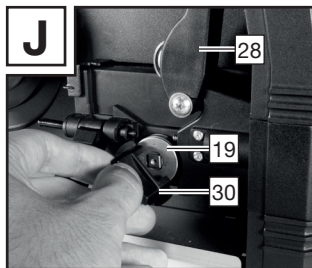
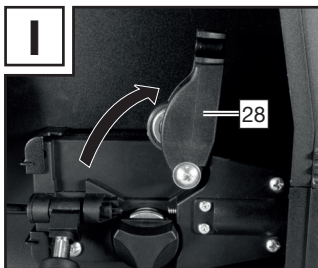
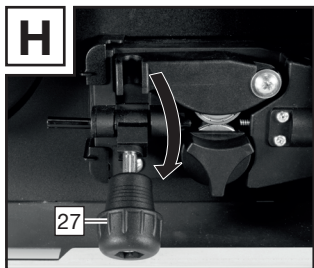
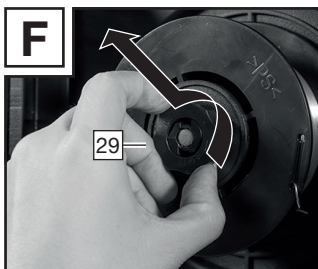
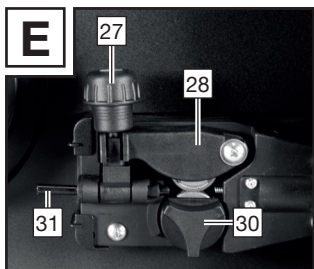


Table of pictograms used	Page	6
Introduction.....	Page	7
Intended use.....	Page	7
Package contents.....	Page	7
Parts description	Page	8
Technical specifications.....	Page	9
Safety instructions	Page	9
Potential hazards during arc welding	Page	11
Welding mask-specific safety instructions	Page	13
Environment 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 _{2 max}	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 work-piece, 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).

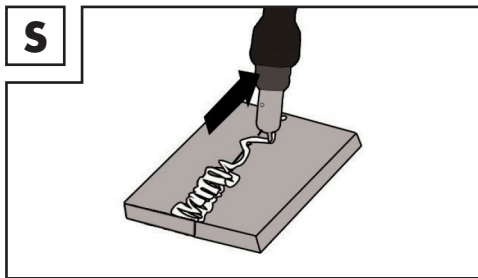
Butt welds

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,

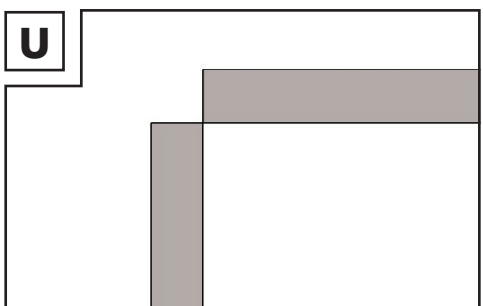
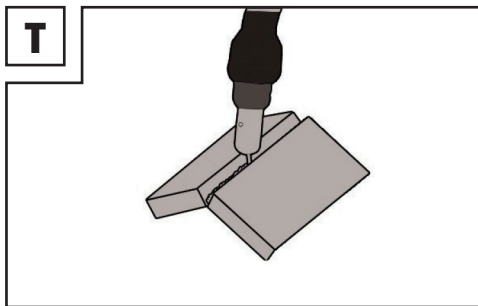
the gap between weld edges, the inclination of the torch and the diameter of the welding wire. The steeper you hold the torch against the workpiece, the higher the penetration depth and vice versa.



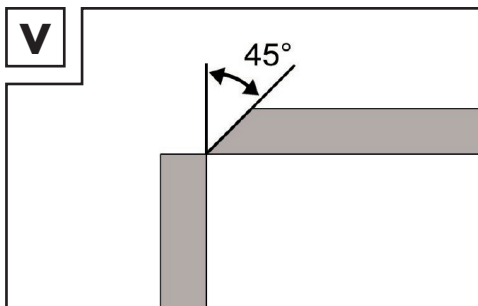
To forestall or reduce deformations that can happen during the material hardening process, it is good to fix the workpiece with a device. Avoid stiffening the welded structure to prevent cracks in the weld. These problems can be avoided if there is a possibility of turning the workpiece so that the weld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



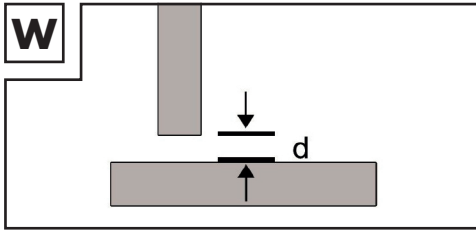
Fillet weld connections

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).

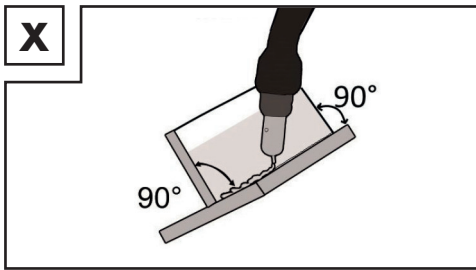
Welds on an inner edge

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).

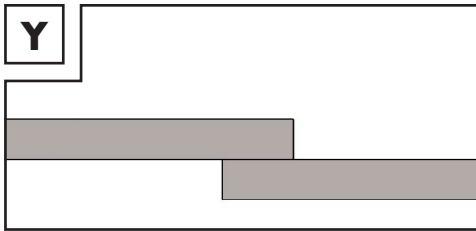


However, it is no longer expedient for thicker materials. In this case, it is better to prepare a joint as shown in Figure V, in which the edge of the plate is angled.



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: 2898

Year of manufacture: 2026/03

IAN: 494639_2504

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, 01.06.2025

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 contact form.
- 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) 494639_2504.



● Service

How to contact us:

GB/IE/NI/CY/MT

Name:	C. M. C. GmbH Holding
Website:	www.cmc-creative.de
Contact form:	https://parkside-diy.com/service
Phone:	0-808-189-0652
Registered office:	Germany

IAN 494639_2504

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

Tabelle der verwendeten Piktogramme.....	Seite 29
Einleitung	Seite 30
Bestimmungsgemäße Verwendung	Seite 30
Lieferumfang.....	Seite 30
Teilebeschreibung.....	Seite 31
Technische Daten	Seite 32
Sicherheitshinweise	Seite 32
Gefahrenquellen beim Lichtbogenschweißen	Seite 34
Schweißschirmspezifische Sicherheitshinweise	Seite 37
Umgebung mit erhöhter elektrischer Gefährdung	Seite 38
Schweißen in engen Räumen.....	Seite 39
Summierung der Leerlaufspannungen	Seite 39
Verwendung von Schulterschlingen	Seite 39
Schutzbekleidung	Seite 40
Schutz gegen Strahlen und Verbrennungen.....	Seite 40
EMV-Geräteklassifizierung	Seite 41
Vor der Inbetriebnahme	Seite 42
Montage	Seite 42
Schweißschutzschild montieren	Seite 42
Fülldraht einsetzen.....	Seite 42
Inbetriebnahme.....	Seite 44
Gerät ein- und ausschalten	Seite 44
Schweißstrom und Drahtvorschub einstellen.....	Seite 44
Schweißen	Seite 45
Schweißnaht erzeugen	Seite 46
Wartung	Seite 48
Umwelthinweise und Entsorgungsangaben	Seite 48
EU-Konformitätserklärung	Seite 49
Hinweise zu Garantie und Serviceabwicklung	Seite 50
Garantiebedingungen	Seite 50
Garantiezeit und gesetzliche Mängelansprüche.....	Seite 50
Garantieumfang	Seite 50
Abwicklung im Garantiefall	Seite 51
Service.....	Seite 51

● 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 Herzschrittmachern 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 Schweißschutzschild
- 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 Brennertaste [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, Brennertaste [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. Gebäudebrand-schäden zur Folge haben.

Schweißschutzschild

⚠ GESUNDHEITSGEFAHR! Wenn Sie das Schweißschutzschild nicht nutzen, können vom Lichtbogen ausgehende, gesundheitsschädliche UV-Strahlen und Hitze Ihre Augen verletzen. Nutzen Sie immer das Schweißschutzschild, 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 Schweißschutzschild **[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, Nahtberraupe (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, Nahtberraupe höher und die Bindefehlertoleranz kleiner.

Schweißverbindungen

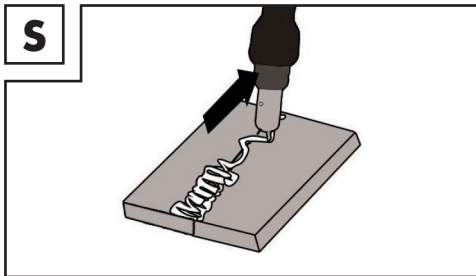
Es gibt zwei grundlegende Verbindungsarten in der Schweißtechnik: Stumpfnah- (Außenecke) und Kehlnahtverbindung (Innenecke und Überlappung).

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

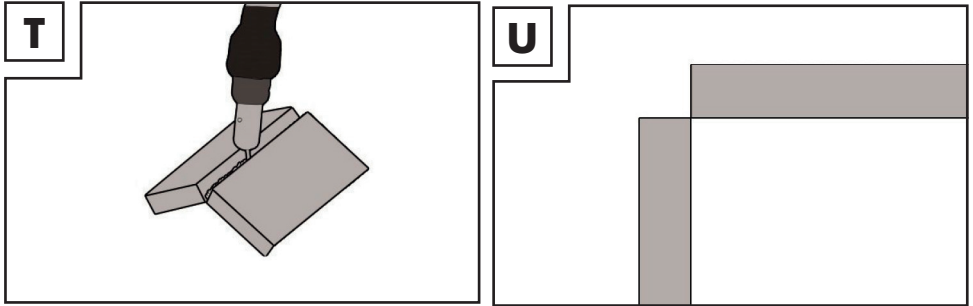
Schweißungen sollten ohne Unterbrechung und mit ausreichender Eindringtiefe ausgeführt werden, daher ist eine gute Vorbereitung äußerst wichtig. Die Qualität des Schweißergebnisses wird beeinflusst durch: die Stromstärke, den Abstand zwischen den Schweißkanten, die Neigung des Brenners und den Durchmesser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



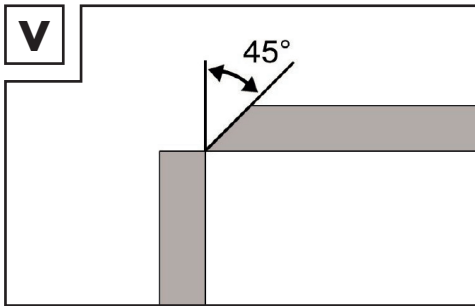
Um Verformungen, die während der Materialhärtung eintreten können, zuvorzukommen oder zu verringern, ist es gut, die Werkstücke mit einer Vorrichtung zu fixieren. Es ist zu vermeiden, die verschweißte Struktur zu versteifen, damit Brüche in der Schweißung vermieden werden. Diese Schwierigkeiten können 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).

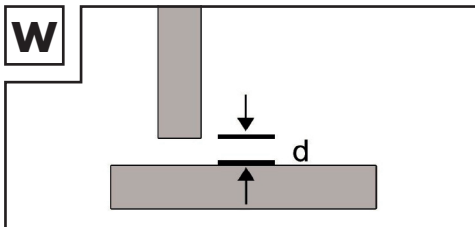


Kehlnahtverbindungen

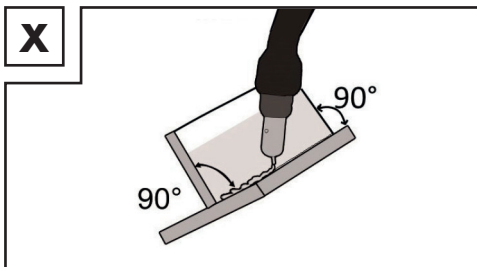
Eine Kehlnaht entsteht, wenn die Werkstücke senkrecht zueinanderstehen. Die Naht sollte die Form eines Dreiecks mit gleichlangen Seiten und einer leichten Kehle haben (Abb. W, X).

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).

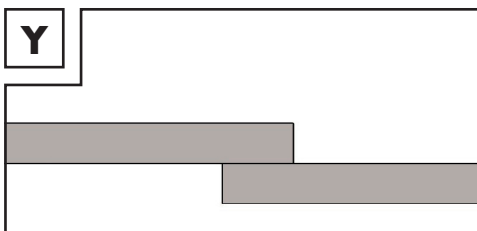


Bei stärkeren Materialien ist sie jedoch nicht mehr zweckmäßig. In diesem Fall ist es besser, eine Verbindung wie in Abbildung V vorzubereiten, bei der die Kante einer Platte angeschrägt wird.



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! ROH-STOFFRÜCKGEWINNUNG 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 Haushaltsmüll 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 Vertreter von Elektro- und Elektronikgeräten sowie Vertreter 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: 2898

Herstellungsjahr: 2026/03

IAN: 494639_2504

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, 01.06.2025

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.

● Garantieumfang

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 über das Kontaktformular.
- 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) 494639_2504 gelangen Sie zur Bedienungsanleitung für Ihren Artikel.



● Service

So erreichen Sie uns:

DE, AT, BE, CH

Name:	C. M. C. GmbH Holding
Kontaktformular:	https://parkside-diy.com/service
Internetadresse:	www.cmc-creative.de
Telefon:	+49 (0) 6894 9989750 (Normal-Tarif dt. Festnetz)
Sitz:	Deutschland

IAN 494639_2504

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

/// PARKSIDE

DE/AT/BE/CH | 51

Tableau des pictogrammes utilisés	Page 53
Introduction.....	Page 54
Utilisation conforme.....	Page 54
Contenu	Page 54
Description des pièces	Page 55
Données techniques.....	Page 56
Consignes de sécurité	Page 56
Sources de danger lors de travaux de soudage à l'arc.....	Page 58
Consignes de sécurité propres au masque de soudeur.....	Page 61
Environnement présentant un danger électrique accru	Page 62
Soudage dans des endroits exigus	Page 63
Cumul des tensions à vide	Page 63
Utilisation de la bandoulière	Page 63
Vêtements de protection	Page 64
Protection contre les rayonnements et les brûlures	Page 64
Classification des appareils CEM.....	Page 65
Avant la mise en service	Page 66
Montage	Page 66
Monter le masque de soudeur.....	Page 66
Mise en place du fil fourré	Page 66
Mise en service.....	Page 68
Allumage et extinction de l'appareil	Page 68
Réglage du courant de soudage et de l'avance du fil	Page 68
Soudage	Page 69
Création d'un cordon de soudure.....	Page 70
Maintenance	Page 72
Indications relatives à l'environnement et à la mise au rebut.....	Page 72
Déclaration de conformité CE.....	Page 73
Remarques sur la garantie et le service après-vente	Page 74
Conditions de garantie	Page 74
Période de garantie et revendications légales pour vices	Page 75
Étendue de la garantie.....	Page 75
Faire valoir sa garantie.....	Page 75
Service après-vente	Page 76

● Tableau des pictogrammes utilisés

	Attention ! Lire le mode d'emploi !		Risque de blessures graves, voire mortelles !
	Entrée secteur ; nombre de phases, symbole du courant alternatif et valeur de mesure de la fréquence.		Attention ! Risque d'électrocution !
1 ~ 50 Hz			Remarque importante !
	Le symbole ci contre représentant une poubelle à roues barrée montre que cet appareil est soumis à la directive 2012/19/UE.		Éliminez l'emballage et l'appareil dans le respect de l'environnement !
	N'utilisez pas l'appareil à l'extérieur et jamais sous la pluie !		Soudage avec fil fourré autoprotecteur.
	Une décharge électrique de l'électrode de soudage peut être mortelle !	IP21S	Indice de protection
	Respirer la fumée de soudage peut nuire à votre santé.		Fabriquée à partir de matériaux recyclés.
	Les étincelles de soudage peuvent provoquer une explosion ou un incendie.		Convertisseur de fréquence- transformateur-redresseur monophasé statique
	Le rayonnement de l'arc électrique peut provoquer des lésions oculaires et cutanées.	H	Classe d'isolation
	Les champs électromagnétiques peuvent perturber le fonctionnement des stimulateurs cardiaques.	U ₂	Tension de travail normalisée.
	Attention, dangers potentiels !	I _{1max}	Valeur maximale de mesure du courant secteur
I _{2 max}	Valeur maximale de mesure du courant de soudage	I _{1eff.}	Valeur efficace du courant secteur maximal
I ₂	Valeur de mesure du courant de soudage		Borne de masse
	Témoin de contrôle de protection contre la surcharge		Témoin de contrôle d'alimentation secteur

	Valeur de mesure maximale de la durée de soudage dans le mode intermittent Σt_{ON}		Valeur de mesure maximale de la durée de soudage dans le mode continu $\Sigma t_{ON (max)}$
---	--	---	---

POSTE À SOUDER INVERTER À FIL FOURRÉ PIFDS 120 B2

● Introduction



Félicitations !

Vous avez choisi notre appareil de grande qualité. Familiarisez-vous avec le produit avant de l'utiliser pour la première fois. Pour cela, lisez attentivement la notice d'utilisation suivante et les consignes de sécurité. Cet outil ne doit être mis en service que par une personne initiée.

TENIR HORS DE PORTÉE DES ENFANTS !

● Utilisation conforme

L'appareil est adapté au soudage avec fil fourré autoprotecteur à l'aide du fil approprié. Aucun gaz supplémentaire n'est nécessaire. Le gaz inerte est contenu dans le fil sous forme pulvérisée et est donc soumis directement à l'arc, de sorte que l'appareil est insensible au vent en cas d'intervention en extérieur. Utilisez uniquement des fils-électrodes adaptés à l'appareil. Pour une utilisation conforme à l'usage prévu, respectez les consignes de sécurité ainsi que les consignes de montage et les instructions de fonctionnement du présent mode d'emploi.

Respectez à la lettre les règles de prévention des accidents. L'appareil ne doit pas être utilisé :

- dans des locaux insuffisamment ventilés,
- dans une atmosphère explosible,
- pour dégeler des tuyaux,
- à proximité de personnes porteuses d'un stimulateur cardiaque et
- à proximité de matériaux facilement inflammables.

Utilisez le produit uniquement tel que décrit et pour les domaines d'utilisation indiqués. Conservez soigneusement ce mode d'emploi. Remettez tous les documents en cas de transmission du produit à un tiers. Toute utilisation autre que celle conforme à l'usage prévu est interdite et potentiellement dangereuse. Les dommages découlant du non-respect des consignes ou d'une utilisation inappropriée ne sont pas couverts par la garantie et n'entrent pas dans le domaine de responsabilité du fabricant. Cet appareil n'est pas conçu pour une utilisation commerciale. La garantie expire en cas d'utilisation commerciale.

● Contenu

- 1 poste à souder Inverter à fil fourré PIFDS 120 B2
- 1 buse brûleur (prémontée)
- 4 buses de soudage (1x 0,9 mm prémontée ; 1x 0,8 mm ; 1x 0,6 mm ; 1x1,0 mm)
- 1 brosse marteau
- 1 fil fourré Ø 0,9 mm / 450 g
- 1 masque de soudeur
- 1 sangle de transport
- 1 notice d'utilisation

Risques résiduels

Même si vous utilisez l'appareil conformément aux instructions, il est impossible d'exclure tout risque. Les dangers suivants peuvent se présenter en fonction de la construction et du modèle de ce poste à souder à fil fourré :

- blessure oculaire par éblouissement,
- contact avec des parties chaudes de l'appareil ou de la pièce traitée (brûlures),
- en cas de protection inadéquate, danger d'accident et d'incendie par projection d'étincelles ou de particules de laitier,
- émissions nocives pour la santé dues aux fumées et aux gaz, en cas de manque d'air ou d'aspiration insuffisante dans les pièces fermées.

Pour réduire les risques résiduels, utilisez l'appareil avec précaution, conformément à son emploi prévu et à toutes les instructions.

● Description des pièces

- | | |
|-----------|---|
| 1 | Cache du dévidoir |
| 2 | Sangle de transport |
| 3 | Fiche secteur |
| 4 | Câble de masse avec borne de masse |
| 5 | Interrupteur principal MARCHE / ARRÊT |
| 6 | Témoin de contrôle d'alimentation secteur |
| 7 | Bouton rotatif pour le réglage de l'épaisseur du matériau |
| 8 | Témoin de contrôle de protection contre la surcharge |
| 9 | Buse du brûleur |
| 10 | Brûleur |
| 11 | Touche du brûleur |
| 12 | Faisceau |
| 13 | Buse de soudage (0,6 mm) |
| 14 | Buse de soudage (0,8 mm) |
| 15 | Buse de soudage (0,9 mm) |
| 16 | Buse de soudage (1,0 mm) |
| 17 | Bobine de fil fourré Ø 0,9 mm / 450 g |
| 18 | Brosse marteau |
| 19 | Galet d'entraînement |
| 20 | Corps du masque |
| 21 | Verre de soudage sombre |
| 22 | Poignée |
| 23 | Masque de soudeur après montage |
| 24 | Clip de montage |
| 25 | Verrouillage du verre de protection |
| 26 | Poignée montée |
| 27 | Vis de réglage |
| 28 | Unité de galet de pression |
| 29 | Support de galet |
| 30 | Support de galet d'entraînement |
| 31 | Passe-fil |

- 32** Logement pour fil fourré
33 Col de cygne

● Données techniques

Alimentation secteur :	230 V~ / 50 Hz (courant alternatif)
Courant de soudage I_2 :	20–120 A
Tension à vide U_0 :	22 V
Valeur maximale de mesure du courant secteur :	$I_{1\max}$ 17,3 A
Valeur efficace du courant nominal maximal :	$I_{1\text{eff}}$ 11,3 A
Bobine de fil à souder max :	env. 1000 g
Diamètre max. du fil à souder :	1,0 mm
Fusible :	16 A
Épaisseur de matériau recommandée :	0,8–3,0 mm

Des modifications techniques et visuelles peuvent être apportées sans préavis dans le cadre du développement continu. Pour cette raison, toutes les dimensions, remarques et indications de ce mode d'emploi sont fournies sans garantie. Toute prétention légale formulée sur la base de ce mode d'emploi ne pourra donc faire valoir d'aucun droit.

● Consignes de sécurité

 Veuillez lire le mode d'emploi et en observer les consignes avec la plus grande attention. Utilisez le présent mode d'emploi pour vous familiariser avec l'appareil, son utilisation conforme et les consignes de sécurité. La plaque signalétique comprend toutes les données techniques de ce poste à souder. Veuillez vous informer des caractéristiques techniques de cet appareil.

- Les réparations et/ou les travaux de maintenance doivent être effectués uniquement par des électriciens qualifiés.
- Utilisez uniquement les câbles de soudage fournis.
- En cours d'utilisation, l'appareil ne doit pas être posé directement contre un mur ni recouvert ou entouré d'autres appareils, de manière à garantir une aération toujours suffisante par les fentes d'aération. Assurez-vous que l'appareil est correctement raccordé à la tension secteur. Évitez toute traction sur le câble d'alimentation. Débranchez la fiche secteur de la prise murale avant de déplacer l'appareil.
- Lorsque l'appareil n'est pas utilisé, éteignez-le toujours à l'aide de l'interrupteur Marche/Arrêt. Déposez le porte-électrodes sur une surface isolée et attendez 15 minutes avant de retirer les électrodes.

- Vérifiez l'état du câble de soudage, du brûleur et des bornes de masse. Toute trace d'usure de l'isolation et des parties conductrices représentent un danger et réduit la qualité de la soudure.
- Le soudage à l'arc produit des étincelles, des particules de métal fondu et de la fumée. Aussi, respectez les consignes suivantes : Éliminez l'ensemble des substances et/ou matériaux inflammables du poste de travail et de son environnement direct.
- Veillez à la bonne aération du poste de travail.
- Ne travaillez pas sur des contenants, récipients ou tuyaux contenant ou ayant contenu des liquides ou gaz inflammables.

⚠ AVERTISSEMENT ! Évitez tout contact direct avec le circuit électrique de soudage. La tension à vide entre la pince porte-électrodes et la borne de masse présente un danger de choc électrique.

- Ne stockez pas l'appareil dans un environnement humide ou sous la pluie. L'appareil bénéficie de l'indice de protection IP21S.
- Protégez vos yeux avec des verres de protection prévus à cet effet (DIN degré 9–10), que vous fixerez sur le masque de soudeur fourni avec l'appareil. Portez des gants et des vêtements de protection secs, exempts de traces d'huile et de graisse, pour protéger votre peau du rayonnement ultraviolet de l'arc électrique.

⚠ AVERTISSEMENT ! N'utilisez pas la source de courant de soudage pour dégeler des tuyaux.

Remarque :

- Le rayonnement de l'arc peut provoquer des lésions oculaires et des brûlures cutanées.
- Le soudage à l'arc produit des étincelles et des gouttes de métal fondu, la pièce traitée devient incandescente et reste très chaude relativement longtemps. Ne touchez pas la pièce traitée à mains nues.
- Le soudage à l'arc produit des vapeurs toxiques. Veillez à ne pas les inhaler.
- Protégez-vous des effets dangereux de l'arc et veillez à ce que les personnes présentes se tiennent à au moins 2 m lorsque vous travaillez.

ATTENTION !

- L'utilisation du poste à souder peut perturber l'alimentation en tension d'autres utilisateurs en fonction du point de raccordement au secteur. En cas de doute, consultez votre fournisseur d'électricité.
- L'utilisation du poste à souder peut entraîner le dysfonctionnement d'autres appareils, comme les appareils auditifs, les stimulateurs cardiaques, etc.

● **Sources de danger lors de travaux de soudage à l'arc**

Le soudage à l'arc présente différentes sources de danger. Le soudeur doit donc impérativement respecter les règles suivantes pour ne mettre personne en danger et ne pas endommager l'appareil.

- Seul un électricien spécialisé est habilité à réaliser des travaux côté secteur, par ex. sur des câbles, des fiches, des prises, etc., toujours dans le respect des dispositions nationales et locales en vigueur.
- En cas d'accident, débranchez immédiatement le poste à souder du secteur.
- En présence de tensions électriques de contact, éteignez immédiatement l'appareil et faites-le vérifier par un électricien spécialisé.
- Vérifiez que les contacts électriques sont toujours en bon état côté courant de soudage.
- Portez toujours des gants lorsque vous réalisez des travaux de soudage. Ils vous protégeront des chocs électriques (tension à vide du circuit électrique de soudage), des rayonnements nocifs (rayonnement thermique et UV), du métal incandescent et des éclats de métal.
- Portez des chaussures de protection isolantes. Les chaussures vous protégeront également de l'humidité. Ne portez pas de chaussures ouvertes, vous risqueriez de vous brûler avec des gouttes de métal en fusion.

- Portez des vêtements de protection adaptés et jamais de vêtements synthétiques.
- Ne regardez jamais l'arc directement et portez toujours un masque de soudeur avec un verre de protection conforme aux normes DIN en vigueur. L'arc dégage une lumière et une chaleur pouvant provoquer un éblouissement ou des brûlures et, notamment, des rayons UV. En cas de protection insuffisante, ce rayonnement ultraviolet invisible peut provoquer des inflammations oculaires très douloureuses que vous ne remarquerez, le cas échéant, que plusieurs heures plus tard. En outre, le rayonnement UV peut provoquer des brûlures cutanées comparables à un coup de soleil.
- Les personnes à proximité de l'arc doivent être informées des risques et porter les équipements de protection nécessaires. Le cas échéant, installez des parois de protection.
- Lors de travaux de soudage, notamment dans des locaux de dimensions réduites, veillez à aérer la pièce car le soudage produit des fumées et des gaz toxiques.
- Ne procédez jamais à des travaux de soudage sur des récipients contenant ou ayant contenu (même il y a très longtemps) des gaz, des carburants, des huiles minérales ou toute autre substance équivalente, car le moindre résidu pourrait provoquer une explosion.
- Les mêmes règles s'appliquent dans les atmosphères explosibles ou présentant un risque d'incendie.
- Les soudures exposées à des charges importantes et devant répondre à certaines exigences de sécurité ne doivent être réalisées que par des soudeurs formés et qualifiés. C'est notamment le cas pour les cuves sous pression, les rails, les attelages, etc.

⚠ ATTENTION ! Branchez la borne de masse le plus près possible de la soudure pour que le trajet du courant de soudage de l'électrode à la borne de masse soit le plus court possible. Ne branchez jamais la borne de masse sur le boîtier du poste à souder ! Ne branchez jamais la borne de masse sur un élément mis à la terre à distance de la pièce à traiter, comme une canalisation d'eau à

l'autre bout de la pièce. Vous risqueriez d'endommager le système de mise à la terre de la pièce dans laquelle vous effectuez les travaux de soudage.

- N'utilisez jamais le poste à souder dans un environnement humide.
- Posez toujours le poste à souder sur une surface plane.
- N'utilisez jamais le poste à souder sous la pluie.
- La sortie est mesurée pour une température ambiante de 20° C. Le temps de soudure peut diminuer lorsque la température est plus élevée.

Risque de choc électrique :

Le choc électrique d'une électrode de soudage peut être mortel. Ne soudez pas sous la pluie ou la neige. Portez des gants isolants secs.

Ne touchez pas l'électrode à mains nues. Ne portez pas des gants mouillés ou endommagés. Protégez-vous contre les chocs électriques en vous isolant de la pièce traitée. N'ouvrez pas le boîtier du dispositif.

Danger dû à la fumée de soudage :

Inhaler la fumée de soudage peut nuire à la santé. Ne restez pas la tête dans la fumée. Utilisez le dispositif dans des espaces ouverts. Utilisez une ventilation pour évacuer la fumée.

Danger dû aux étincelles de soudage :

Les étincelles de soudage peuvent provoquer une explosion ou un incendie. Tenez les matériaux inflammables à distance. Ne soudez pas à proximité de matériaux inflammables. Les étincelles de soudage peuvent provoquer des incendies. Conservez un extincteur à proximité et demandez à un observateur de rester à proximité, afin qu'il puisse l'utiliser immédiatement si nécessaire. N'effectuez pas de travaux de soudage sur des fûts ou autres récipients fermés.

Danger dû au rayonnement de l'arc électrique :

Le rayonnement de l'arc électrique peut provoquer des lésions oculaires et cutanées. Portez une cagoule et des lunettes de sécurité.

Portez une protection auditive et une chemise à col haut et fermé. Porter un masque de soudage et vérifier que vous utilisez le bon filtre. Portez une protection corporelle complète.

Danger dû aux champs électromagnétiques :

Le courant de soudage génère des champs électromagnétiques. N'utilisez pas l'appareil si vous portez des implants médicaux. N'enroulez jamais les câbles de soudage autour de votre corps. Regroupez les câbles de soudage.

● Consignes de sécurité propres au masque de soudeur

- Utilisez toujours une source de lumière vive (par ex. un briquet) pour vous assurer du bon fonctionnement du masque de soudeur avant de commencer les travaux de soudage.
- L'écran de protection peut être endommagé par des éclats. Remplacez immédiatement les écrans de protection endommagés ou rayés.
- Remplacez immédiatement les composants endommagés ou très sales.
- L'appareil ne peut être utilisé que par des personnes âgées de 16 ans ou plus.
- Familiarisez-vous avec les consignes de sécurité concernant le soudage. Respectez également les consignes de sécurité de votre poste à souder.
- Portez toujours un masque de soudeur lors de travaux de soudage. Dans le cas contraire, vous risquez de graves lésions de la rétine.
- Portez toujours des vêtements de protection lors de travaux de soudage.
- N'utilisez jamais le masque de soudeur sans l'écran de protection, sous peine de lésions oculaires. Danger de lésions oculaires !
- Remplacez l'écran de protection en temps utile pour une bonne visibilité et un travail sans fatigue.

● Environnement présentant un danger électrique accru

Lorsque vous soudez dans un environnement présentant un danger électrique accru, tenez compte des consignes de sécurité suivantes.

Les environnements présentant un danger électrique accru sont notamment :

- les postes de travail confinés, imposant au soudeur une position contraignante (par ex. à genou, assis, allongé) et l'amenant à toucher des pièces conductrices ;
- les postes de travail entièrement ou partiellement conducteurs et présentant un risque accru de contact accidentel entre le soudeur et ces pièces ;
- les postes de travail en milieu mouillé, humide ou chaud, l'humidité de l'air ou la sueur étant susceptibles de réduire considérablement la résistance de la peau et les propriétés isolantes de l'équipement de protection.

Une échelle en métal ou un échafaudage peuvent également être considérés comme un environnement présentant un danger électrique accru.

Dans ces environnements, il convient d'utiliser des surfaces isolantes et des couches intermédiaires et de porter des gants et une cagoule en cuir ou autres matériaux isolants pour isoler le corps de la terre. La source du courant de soudage doit se trouver en dehors de la zone de travail ou des surfaces conductrices et hors de portée du soudeur.

Pour mieux vous protéger contre les décharges dues au courant du secteur en cas de dysfonctionnement, vous pouvez utiliser un interrupteur de protection contre les courts-circuits ; ce dernier fonctionne avec un courant de travail maximal de 30 mA et alimente tous les dispositifs environnants sur secteur. Le disjoncteur différentiel doit être adapté à tous les types de courant.

Les dispositifs permettant de couper rapidement la source du courant de soudage ou le circuit électrique de soudage (par ex. dispositif d'arrêt d'urgence) doivent être accessibles facilement. Lorsque vous utilisez un poste à souder dans un environnement présentant un danger électrique accru, la tension de sortie du poste à souder ne doit pas dépasser 113 V (valeur de crête) en marche à vide. Ce poste à souder peut être utilisé dans ces cas de figure, en raison de la tension de sortie.

● Soudage dans des endroits exigus

Lors de travaux de soudage dans des endroits exigus, vous risquez d'être exposé à des gaz toxiques (risque d'asphyxie).

Les travaux de soudage sont autorisés dans des endroits exigus uniquement en présence de personnes compétentes pouvant intervenir en cas de danger. Avant d'utiliser le poste à souder, vous devez demander à un expert d'évaluer les étapes nécessaires pour garantir la sécurité du travail et les mesures de sécurité requises pendant le processus de soudage.

● Cumul des tensions à vide

Si vous utilisez plusieurs sources de courant de soudage simultanément, leurs tensions à vide peuvent se cumuler et présenter un risque électrique accru. Raccordez les sources de courant de soudage de manière à limiter ce danger. Vous devez identifier clairement les sources de courant de soudage avec leurs commandes et branchements respectifs afin de pouvoir déterminer à quel circuit électrique de soudage elles correspondent.

● Utilisation de la bandoulière

N'utilisez pas le poste à souder si vous portez la source de courant de soudage ou le dévidoir, par ex. avec une bandoulière,

afin de prévenir les risques suivants :

- Risque de perte d'équilibre si vous tirez sur des câbles ou tuyaux
- risque accru de choc électrique, puisque le soudeur touche

le sol lorsqu'il utilise une source de courant de soudage de classe I, dont le boîtier dispose d'un conducteur de protection (mise à la terre).

● **Vêtements de protection**

- Pour travailler, le soudeur doit être protégé des rayonnements et des brûlures sur tout le corps par des vêtements appropriés et une protection faciale. Respectez les consignes suivantes :
 - Mettez des vêtements de protection avant de procéder au soudage.
 - Mettez des gants.
 - Ouvrez les fenêtres pour assurer une aération suffisante.
 - Portez des lunettes de protection.
- Portez sur les deux mains des gants à manchette faits d'un matériau approprié (cuir). Ils doivent être en parfait état.
- Un tablier approprié doit être porté pour protéger les vêtements contre les étincelles volantes et les brûlures. Si la nature du travail, par ex. un soudage en hauteur, l'exige, une combinaison de protection et, si nécessaire, une protection de la tête doivent être portées.

● **Protection contre les rayonnements et les brûlures**

- Sur le poste de travail, apposez une pancarte « Attention ! Ne pas regarder les flammes directement ! » pour indiquer le risque pour les yeux. Les postes de travail doivent être protégés autant que possible de manière à protéger les personnes à proximité. Les personnes non autorisées doivent rester à distance des travaux de soudage.
- À proximité immédiate des postes de travail fixes, les murs ne doivent être ni clairs ni brillants. Les fenêtres doivent être protégées au moins jusqu'à hauteur de la tête contre la transmission ou la réflexion du rayonnement, par ex. par une peinture appropriée.

● Classification des appareils CEM

Conformément à la norme IEC 60974-10, il s'agit ici d'un poste à souder avec une compatibilité électromagnétique de classe A. Les appareils de classe A sont des appareils conçus pour être utilisés dans tous les environnements hormis les habitations et les environnements directement reliés à un réseau d'alimentation à basse tension alimentant (également) une habitation. Les appareils de classe A doivent respecter les valeurs limites de la classe A.

⚠ AVERTISSEMENT : Les appareils de classe A sont prévus pour être utilisés dans un environnement industriel. Les grandeurs perturbatrices irradiées mais aussi dues à la performance peuvent rendre difficile le respect de la conformité électromagnétique dans d'autres environnements.

Même si l'appareil respecte les limites d'émission conformément à la norme, les appareils correspondants peuvent néanmoins provoquer des interférences électromagnétiques dans les installations et appareils sensibles. L'utilisateur est responsable de toute interférence causée par l'arc lors de l'utilisation et doit prendre les mesures de protection appropriées. Pour cela, l'utilisateur doit porter une attention particulière :

- aux câbles secteur, de commande, de signalisation et de télécommunication ;
- aux ordinateurs et autres appareils commandés par micro-processeur ;
- aux appareils de télévision, radios et autres appareils de reproduction sonore ou visuelle ;
- aux dispositifs de sécurité électroniques et électriques ;
- aux personnes portant un stimulateur cardiaque ou un appareil auditif ;
- aux dispositifs de mesure et d'étalonnage ;
- à la résistance aux interférences provenant d'autres dispositifs à proximité ;
- à l'heure à laquelle les travaux sont effectués.

Pour réduire les éventuels rayonnements parasites, il est recommandé :

- d'équiper l'alimentation secteur d'un filtre réseau ;
- d'effectuer régulièrement la maintenance de l'appareil et de le garder en bon état d'entretien,
- de dérouler complètement les câbles de soudage et, si possible, parallèlement au sol ;
- de retirer les appareils et installations mis en danger par des rayonnements parasites de la zone de travail ou de les protéger dans la mesure du possible.

● Avant la mise en service

- Sortez tous les composants de l'emballage et vérifiez que le poste à souder à fil fourré ou les différentes parties ne sont pas endommagés. Dans le cas contraire, n'utilisez pas le poste à souder à fil fourré. Contactez le service après-vente du fabricant.
- Retirez tous les films protecteurs et autres emballages de transport.
- Vérifiez que la livraison est complète.

● Montage

● Monter le masque de soudeur

- Posez le verre de soudage sombre ^[21] avec l'inscription sur le dessus dans le corps du masque ^[20] (cf. fig. C). L'inscription sur le verre de soudage sombre ^[21] doit être visible de l'avant du masque de protection.
- Poussez la poignée ^[22] de l'intérieur dans le trou correspondant du corps du masque, jusqu'à enclenchement (cf. fig. D).

● Mise en place du fil fourré

⚠ ATTENTION ! Pour prévenir tout risque de choc électrique, de blessure ou de dommage, débranchez la fiche de la prise murale avant toute intervention de maintenance ou tout travail préparatoire.

ⓘ REMARQUE : Selon l'application, vous aurez besoin de fils à souder différents. Cet appareil permet d'utiliser des fils de soudage d'un diamètre de 0,6–1,0 mm.

Le galet d'entraînement, la buse de soudage et la section du fil à souder doivent toujours correspondre. L'appareil est conçu pour des bobines de fil de max. 1000 g.

- Déverrouillez et ouvrez le cache du dévidoir ^[1] en poussant le dispositif de verrouillage vers le haut.
- Déverrouillez l'unité de galet en appuyant sur le support de galet ^[29] avant de le faire tourner dans le sens antihoraire (cf. fig. F).
- Retirez le porte-bobine ^[29] et la rondelle de l'arbre (cf. fig. F).

ⓘ REMARQUE : Vérifiez que l'extrémité du fil ne se défait pas et que la bobine se déroule toute seule. L'extrémité du fil ne doit être défait que pendant le montage.

- Défaites complètement la bobine de fil fourré **[17]** de manière à ce qu'elle puisse se dérouler sans entrave. Toutefois, ne défaites pas encore l'extrémité du fil (cf. fig. G).
- Posez la bobine de fil sur l'arbre. Veillez à ce que la bobine se déroule du côté du passe-fil **[31]** (cf. fig. G).
- Reposez la rondelle et le porte-bobine **[29]** et verrouillez-le en appuyant et tournant dans le sens horaire (cf. fig. G).
- Desserrez la vis de réglage **[27]** et basculez-la vers le bas (cf. fig. H).
- Tournez l'unité de galet de pression **[28]** vers le côté (cf. fig. I).
- Desserrez le support de galet d'entraînement **[30]** en tournant dans le sens antihoraire et tirez-le vers l'avant (cf. fig. J).
- Vérifiez sur le dessus du galet d'entraînement **[19]** que l'épaisseur du fil correspond bien. Si nécessaire, retournez ou remplacez le galet d'entraînement. Le fil à souder fourni (Ø 0,9 mm) doit être utilisé avec le galet d'entraînement **[19]** pour un diamètre de fil à souder de Ø 0,9 mm. Le fil doit se trouver dans la rainure supérieure !
- Reposez le support de galet d'entraînement **[30]** et vissez-le dans le sens horaire.
- Retirez la buse du brûleur **[9]** en la tournant dans le sens antihoraire tout en tirant (cf. fig. K).
- Dévissez la buse de soudage **[15]** (cf. fig. K).
- Veillez à ce que le faisceau **[12]** soit le plus droit possible en partant du poste à souder (le poser au sol).
- Saisissez l'extrémité du fil du bord de la bobine (cf. fig. L).
- Coupez l'extrémité du fil avec une pince coupante pour enlever le bout abîmé et tordu du fil (cf. fig. L).

! REMARQUE : le fil doit toujours être tendu pour éviter que la bobine ne se vide ! Il est conseillé de travailler à deux personnes.

- Insérez le fil fourré dans le passe-fil **[31]** (cf. fig. M).
- Passez le fil le long du galet d'entraînement **[19]** et poussez-le ensuite dans le logement pour le fil fourré **[32]** (cf. fig. N).
- Faites pivoter l'unité de galet de pression **[28]** vers le galet d'entraînement **[19]** (cf. fig. °O).
- Posez la vis de réglage **[27]** (cf. fig. O).
- Réglez la contre-pression au moyen de la vis de réglage. Le fil à souder doit être tendu entre le galet de pression et le galet d'entraînement **[19]** dans le guide supérieur, sans être écrasé (cf. fig. O).
- Pour allumer le poste à souder, actionnez l'interrupteur principal **[5]**.
- Actionnez la touche de la torche **[11]**.
- Le dispositif d'entraînement du fil fait alors passer le fil de soudage dans le faisceau **[12]** et le brûleur **[10]**.
- Dès que le fil dépasse de 1 à 2 cm du col de cygne **[33]**, relâchez de nouveau la touche du brûleur **[11]** (cf. fig. P).
- Éteignez le poste à souder.
- Revissez la buse de soudage **[15]**. Vérifiez que la buse de soudage **[15]** correspond bien au diamètre du fil à souder utilisé (cf. fig. Q). Pour le fil à souder fourni (Ø 0,9 mm), la buse de soudage **[15]** utilisée doit porter l'indication 0,9 mm.
- Revissez la buse du brûleur **[9]** sur le col de cygne **[33]** (cf. fig. R).

! ATTENTION ! Pour prévenir tout risque de choc électrique, de blessure ou de dommage, débranchez la fiche secteur de la prise murale avant toute intervention de maintenance ou tout travail préparatoire.

● **Mise en service**

● **Allumage et extinction de l'appareil**

- Pour allumer et éteindre le poste à souder, actionnez l'interrupteur principal **5**. Débranchez la fiche secteur de la prise murale si vous n'utilisez pas le poste à souder pendant un long moment. C'est le seul moyen de mettre l'appareil hors tension.

● **Réglage du courant de soudage et de l'avance du fil**

Le bouton rotatif **7** situé sur la face avant du poste à souder permet de régler l'épaisseur du matériau à souder. Le courant et l'avance du fil sont automatiquement réglés.

Diamètre du fil à souder recommandé pour une épaisseur de matériau donnée

Diamètre du fil à souder	Épaisseur de la pièce
0,6 mm	0,8–3,0 mm
0,8 mm	0,8–3,0 mm
0,9 mm	0,8–3,0 mm
1,0 mm	0,8–3,0 mm

Le tableau suivant indique la plage de courant de soudage en fonction de l'épaisseur de matériau choisie :

Épaisseur de matériau choisie	Plage de courant de soudage
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

Protection contre les surcharges

Protégez le poste à souder contre toute surcharge thermique, avec un dispositif de protection automatique (thermostat à réenclenchement automatique). Le dispositif de protection interrompt le circuit électrique en cas de surcharge et le témoin de contrôle jaune de protection contre la surcharge **8** s'allume.

- En cas de déclenchement du dispositif de protection, laissez l'appareil refroidir (env. 15 minutes). Dès que le témoin de contrôle jaune de protection contre la surcharge [8] s'éteint, l'appareil est de nouveau prêt à être utilisé.
- La protection des lignes d'alimentation vers les prises secteur doit être conforme aux normes (VDE 0100). Les prises de courant à contact de protection doivent être protégées avec une intensité max. de 16 A (fusibles ou disjoncteurs). Des fusibles d'intensité supérieure peuvent causer un feu de câbles ou incendier des bâtiments.

Masque de soudeur

⚠ DANGER POUR LA SANTÉ ! Si vous n'utilisez pas le masque de soudeur, vous risquez de vous blesser les yeux avec les rayons UV nocifs et la chaleur dégagés par l'arc. Utilisez toujours le masque de soudeur lors des travaux de soudage.

● Soudage

⚠ ATTENTION ! RISQUE DE BRÛLURES ! Les pièces soudées étant brûlantes, vous risquez de vous brûler. Utilisez toujours une pince pour déplacer les pièces soudées chaudes.

Une fois le poste à souder branché sur le secteur, procédez comme suit :

- Raccordez le câble de masse avec la borne de masse [4] sur la pièce à traiter. Assurez-vous que le contact électrique est correct.
- La pièce à traiter ne doit pas présenter de traces de peinture ou de rouille sur la partie à souder.
- Sélectionnez l'épaisseur du matériau à l'aide du bouton rotatif [7].
- Allumez l'appareil.
- Protégez votre visage avec le masque de soudeur [23] et guidez la buse du brûleur [9] sur la partie de la pièce à souder.
- Actionnez la touche du brûleur [11] pour générer un arc. Lorsque l'arc brûle, l'appareil fait avancer le fil dans le bain de fusion.
- Lorsque le noyau de soudure est suffisamment grand, passez le brûleur [10] lentement le long du bord souhaité. La distance entre la buse du brûleur et la pièce à traiter doit être la plus réduite possible (10 mm max.).
- Faites éventuellement des allers-retours pour étendre le bain de fusion.
- La profondeur de soudage (profondeur de la soudure dans le matériau) doit être assez importante, mais le bain de fusion ne doit pas traverser la pièce à traiter.
- Laissez refroidir la soudure avant d'éliminer le laitier. Pour reprendre une soudure là où vous l'avez interrompue :
- Éliminez le laitier sur le point de démarrage.
- Allumez l'arc dans la rainure, dirigez-le vers le point de jonction, faites-le fondre correctement, puis reprenez la soudure.

⚠ ATTENTION ! Après le soudage, veillez à toujours reposer la torche sur un support isolé.

- À la fin des travaux de soudage et lors d'une pause, éteignez toujours le poste à souder et débranchez la fiche secteur de la prise murale.

● Création d'un cordon de soudure

Soudure par point ou par à-coups

Le brûleur est poussé vers l'avant. Résultat : la profondeur de pénétration est plus faible, la largeur du cordon est plus grande, le dessus (surface visible du cordon) est plus plat et la tolérance aux défauts de liaison est accrue (défaut de fusion du matériau).

Cordon de soudure tiré

Le brûleur est éloigné du cordon de soudure (fig. S). Résultat : la profondeur de pénétration est plus grande, la largeur du cordon est plus petite, le dessus est plus haut et la tolérance aux défauts de liaison est moindre.

Liaisons soudées

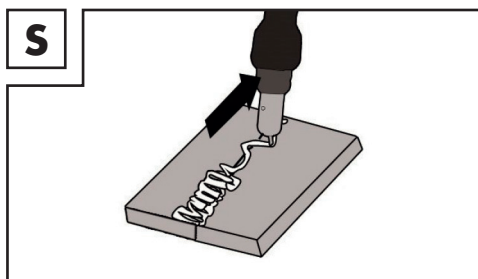
Il existe deux types de liaisons en matière de soudure : liaisons soudées bout à bout (angle extérieur) et soudage d'angle (angle intérieur et recouvrement).

Liaison soudée bout à bout

Pour une liaison soudée bout à bout sur un matériau de 2 mm d'épaisseur max., les bords à souder sont juxtaposés. Pour les matériaux plus épais, il convient d'écarter les pièces de 0,5 à 4 mm. La distance idéale dépend du matériau soudé (aluminium ou acier), de la composition du matériau et du type de soudure choisi. Testez la distance optimale sur un échantillon.

Liaison soudée bout à bout plate

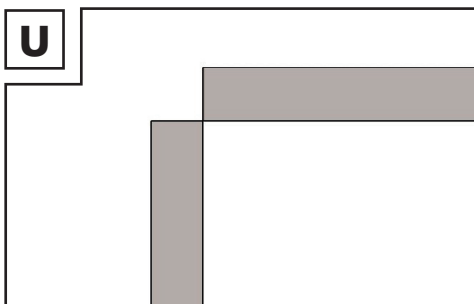
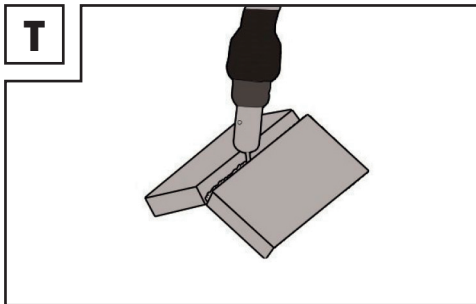
Réalisez un soudage sans interruption avec une profondeur de pénétration suffisante. Cette opération nécessite une bonne préparation. La qualité de la soudure dépend de l'intensité du courant, de la distance entre les bords soudés, de l'inclinaison du brûleur et du diamètre du fil à souder. Plus le brûleur est vertical au-dessus de la pièce à traiter, plus la profondeur de pénétration est importante.



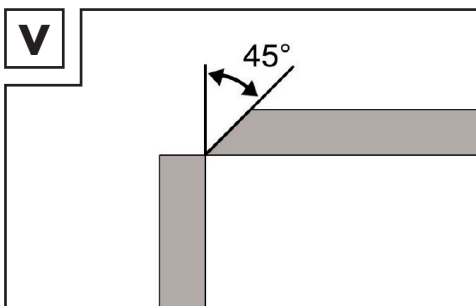
Pour prévenir ou limiter les déformations lors du durcissement du matériau, fixez les pièces à traiter. Évitez de rigidifier la structure soudée pour prévenir les cassures au niveau de la soudure. Vous pouvez réduire ces risques en tournant la pièce à traiter de manière à pouvoir réaliser la soudure en un passage dans chaque sens.

Liaison soudée sur l'angle extérieur

Ce type de préparation est très simple (fig. T, U).



Elle ne convient pas pour les matériaux plus épais. Dans ce cas, il est préférable de préparer la liaison comme indiqué ci-dessous, où le bord d'une des plaques est biseauté (fig. V)

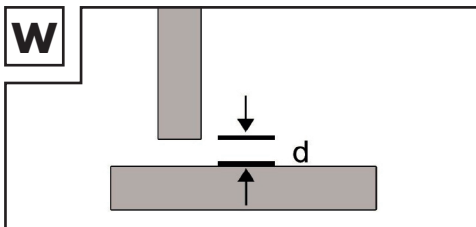


Soudage d'angle

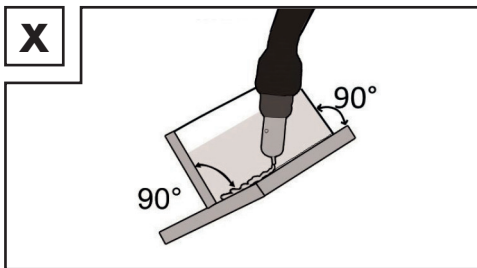
Pour réaliser un soudage d'angle, les deux pièces à traiter sont posées perpendiculairement l'une par rapport à l'autre. Le cordon doit avoir une forme triangulaire avec des côtés isocèles et une forme légèrement concave (fig. W, X).

Liaison soudée dans l'angle intérieur

La préparation de cette liaison soudée est très simple et convient pour des épaisseurs jusqu'à 5 mm. La dimension « d » doit être le plus possible réduite et ne doit en aucun cas dépasser 2 mm (fig. W).

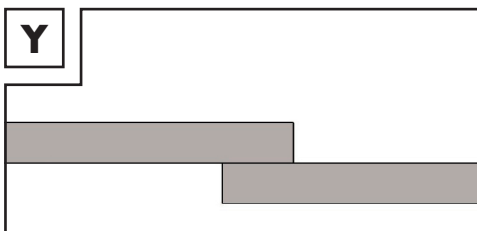


Elle ne convient pas pour les matériaux plus épais. Dans ce cas, il est préférable de préparer une liaison comme illustré dans la figure V, où le bord d'une des plaques est biseauté.



Assemblages soudés par recouvrement

Cette technique est notamment utilisée pour les bords à souder droits. La soudure est réalisée par un cordon de soudure d'angle normal. Les deux pièces à traiter doivent être placées le plus près possible l'une de l'autre, comme illustré dans la figure Y.



● Maintenance

- Enlevez régulièrement la poussière et la saleté de l'appareil.
- Nettoyez l'appareil et les accessoires avec une brosse fine ou un chiffon sec.

● Indications relatives à l'environnement et à la mise au rebut



NE JETEZ PAS LES OUTILS ÉLECTRONIQUES AVEC LES ORDURES MÉNAGÈRES ! RÉCUPÉREZ LES MATIÈRES PREMIÈRES PLUTÔT QUE D'ÉLIMINER LES DÉCHETS !

Conformément à la directive européenne 2012/19/UE, les appareils électriques usagés doivent être collectés séparément et faire l'objet d'un recyclage respectueux de l'environnement. Le symbole de la poubelle barrée signifie que cet appareil ne doit pas être jeté avec les ordures ménagères à la fin de sa durée d'utilisation. L'appareil doit être déposé dans des centres de collecte, des centres de recyclage ou des entreprises d'élimination des déchets. Nous nous chargeons gratuitement de l'élimination des appareils défectueux que vous nous envoyez. En outre, les distributeurs d'équipements électriques et électroniques et les distributeurs de denrées alimentaires sont tenus de les reprendre. LIDL vous permet de déposer les produits dans ses filiales et ses magasins. Le retour et l'élimination sont gratuits pour vous. Lors de l'achat d'un appareil neuf, vous avez le droit de retourner gratuitement un appareil usagé correspondant. En outre, vous avez la possibilité, indépendamment de l'achat d'un nouvel appareil, de remettre gratuitement vos anciens appareils (jusqu'à trois) dont les dimensions ne dépassent pas 25 cm. Veuillez supprimer toutes les données personnelles avant de les déposer. Avant de retourner l'appareil, veuillez retirer les piles ou les accumulateurs qui ne sont pas intégrés dans l'appareil usagé, ainsi que les lampes qui peuvent être retirées sans être détruites,

et les déposer dans un lieu de collecte séparée.



Les batteries polluantes sont marquées des symboles suivants, qui indiquent l'interdiction de les jeter avec les ordures ménagères. Voici les dénominations des différents métaux lourds :

Cd = cadmium, Hg = mercure, Pb = plomb. Déposez les batteries usagées dans un point de collecte de votre ville ou de votre commune ou rapportez-les chez votre commerçant. Vous êtes ainsi en conformité avec les obligations légales et apportez une contribution importante à la protection de l'environnement.



Tenez compte des marquages sur les différents matériaux d'emballage et jetez-les séparément, le cas échéant. Les matériaux d'emballage sont identifiés par des abréviations (a) et des chiffres (b) ayant la signification suivante : 1–7 : Plastiques, 20–22 : Papier et carton, 80–98 : Matériaux composites.

● Déclaration de conformité CE

Nous, la société

C. M. C. GmbH Holding

Responsable des documents :

Joachim Bettinger

Katharina-Loth-Str. 15

DE-66386 St. Ingbert

ALLEMAGNE

déclarons sous notre responsabilité exclusive que le produit

Poste à souder Inverter à fil fourré

Référence : 2898

Année de fabrication : 2026/03

IAN : 494639_2504

Modèle : PIFDS 120 B2

satisfait aux exigences de protection essentielles indiquées dans les directives européennes

Directive UE basse tension

2014/35/UE

Directive européenne sur la compatibilité électromagnétique

2014/30/UE

Directive RoHS

2011/65/UE + 2015/863/UE

et leurs amendements.

La présente déclaration de conformité est établie sous la seule responsabilité du fabricant.

L'objet de la déclaration décrit ci-dessus satisfait aux prescriptions de la directive 2011/65/EU du Parlement et du Conseil européen datées du 8 juin 2011 et relatives à la limitation de l'utilisation de certaines substances dangereuses dans les appareils électriques et électroniques.

Pour l'évaluation de la conformité, les normes harmonisées suivantes ont été prises comme références :

EN 60974-6:2016

EN 60974-10:2021

St. Ingbert, le 01.06.2025

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.o. Joachim Bettinger
- Chef du contrôle qualité -

● Remarques sur la garantie et le service après-vente

Garantie de la C. M. C. GmbH Holding

Chère cliente, cher client, cet appareil bénéficie d'une période de garantie de 3 ans à compter de la date d'achat. En cas de défaillance, vous êtes en droit de retourner ce produit au vendeur. La présente garantie ne constitue pas une restriction de vos droits légaux.

● Conditions de garantie

Article L217-16 du Code de la consommation

Lorsque l'acheteur demande au vendeur, pendant le cours de la garantie commerciale qui lui a été consentie lors de l'acquisition ou de la réparation d'un bien meuble, une remise en état couverte par la garantie, toute période d'immobilisation d'au moins sept jours vient s'ajouter à la durée de la garantie qui restait à courir. Cette période court à compter de la demande d'intervention de l'acheteur ou de la mise à disposition pour réparation du bien en cause, si cette mise à disposition est postérieure à la demande d'intervention.

Indépendamment de la garantie commerciale souscrite, le vendeur reste tenu des défauts de conformité du bien et des vices rédhibitoires dans les conditions prévues aux articles L217-4 à L217-13 du Code de la consommation et aux articles 1641 à 1648 et 2232 du Code Civil.

Article L217-4 du Code de la consommation

Le vendeur livre un bien conforme au contrat et répond des défauts de conformité existant lors de la délivrance.

Il répond également des défauts de conformité résultant de l'emballage, des instructions de montage ou de l'installation lorsque celle-ci a été mise à sa charge par le contrat ou a été réalisée sous sa responsabilité.

Article L217-5 du Code de la consommation

Le bien est conforme au contrat :

1° S'il est propre à l'usage habituellement attendu d'un bien semblable et, le cas échéant :

- s'il correspond à la description donnée par le vendeur et posséder les qualités que celui-ci a présentées à l'acheteur sous forme d'échantillon ou de modèle ;
- s'il présente les qualités qu'un acheteur peut légitimement attendre eu égard aux déclarations publiques faites par le vendeur, par le producteur ou par son représentant, notamment dans la publicité ou l'étiquetage ;

2° Ou s'il présente les caractéristiques définies d'un commun accord par les parties ou être propre à tout usage spécial recherché par l'acheteur, porté à la connaissance du vendeur et que ce dernier a accepté.

Article L217-12 du Code de la consommation

L'action résultant du défaut de conformité se prescrit par deux ans à compter de la délivrance du bien.

Article 1641 du Code civil

Le vendeur est tenu de la garantie à raison des défauts cachés de la chose vendue qui la rendent impropre à l'usage auquel on la destine, ou qui diminuent tellement cet usage que l'acheteur ne l'aurait pas acquise, ou n'en aurait donné qu'un moindre prix, s'il les avait connus.

Article 1648 1er alinéa du Code civil

L'action résultant des vices rédhibitoires doit être intentée par l'acquéreur dans un délai de deux ans à compter de la découverte du vice.

● **Période de garantie et revendications légales pour vices**

La durée de la garantie n'est pas rallongée par la prestation de garantie. Ceci s'applique aussi aux pièces remplacées et réparées. Les dommages et les vices que se trouvent déjà éventuellement à l'achat doivent être signalés immédiatement après le déballage. Les réparations dues après la fin de la période de garantie sont payantes.

● **Étendue de la garantie**

L'appareil a été fabriqué selon des critères de qualité stricts et contrôlé consciencieusement avant sa livraison.

La garantie couvre les vices matériels et de fabrication. Cette garantie ne s'étend pas aux pièces du produit soumises à une usure normale et qui, par conséquent, peuvent être considérées comme des pièces d'usure, ni aux dommages sur des composants fragiles, comme p. ex. des interrupteurs et des éléments fabriqués en verre.

La garantie prend fin si le produit est endommagé suite à une utilisation inappropriée ou à un entretien défaillant. Toutes les indications fournies dans le manuel d'utilisation doivent être scrupuleusement respectées pour garantir une utilisation conforme du produit. Les utilisations ou manipulations déconseillées dans le mode d'emploi ou sujettes à un avertissement dans ce même manuel doivent impérativement être évitées.

Le produit est exclusivement destiné à un usage privé et non commercial. Les manipulations incorrectes et inappropriées, l'usage de la force ainsi que les interventions réalisées par toute autre personne que notre centre de service après-vente agréé annulent la garantie.

● **Faire valoir sa garantie**

Pour garantir la rapidité d'exécution de la procédure de garantie, veuillez respecter les indications suivantes :

- Veuillez conserver le ticket de caisse et le numéro de référence de l'article (par ex. IAN) au titre de preuves d'achat pour toute demande.

- Le numéro de référence de l'article est indiqué sur la plaque signalétique, sur une gravure sur le produit, sur la couverture de votre manuel (en bas à gauche) ou sur un autocollant placé sur la face arrière ou inférieure de l'appareil.
- En cas de dysfonctionnement de l'appareil ou de tout autre défaut, contactez en premier lieu le service après-vente par téléphone ou par formulaire de contact aux coordonnées indiquées ci-dessous.
- Tout produit considéré comme défectueux peut alors être envoyé sans frais de port supplémentaires au service après-vente indiqué, accompagné de la preuve d'achat et d'une description écrite du défaut mentionnant également sa date d'apparition.
- Vous pouvez lire et télécharger ce mode d'emploi, ainsi que d'autres manuels sur le site parkside-diy.com. Ce code QR vous permet d'accéder directement au site parkside-diy.com. Saisissez le numéro d'article (IAN) 494639_2504 pour accéder au mode d'emploi de votre article.



● Service après-vente

Nous contacter :

FR, BE, CH

Nom : Ecos Office Forbach
 Site web : www.cmc-creative.de
 Formulaire de contact : <https://parkside-diy.com/service>
 Téléphone : 0033 (0) 3 87 84 72 34
 Siège : Allemagne

IAN 494639_2504

Veuillez noter que les coordonnées fournies ci-après ne sont pas les coordonnées du service après-vente. Contactez d'abord le service après-vente indiqué ci-dessus.

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

Commande de pièces de rechange : www.ersatzteile.cmc-creative.de

Tabel van de gebruikte pictogrammen	Pagina	78
Inleiding	Pagina	79
Gebruik conform de voorschriften	Pagina	79
Leveringsomvang	Pagina	79
Onderdeelbeschrijving	Pagina	80
Technische gegevens	Pagina	81
Veiligheidsinstructies	Pagina	81
Gevarenbronnen bij vlambooglassen	Pagina	83
Specifieke veiligheidsinstructies voor lasscherm	Pagina	85
Omgeving met verhoogd elektrisch risico	Pagina	86
Lassen in beperkte ruimtes	Pagina	87
Optellen van nullastspanningen	Pagina	87
Gebruik van schouderbanden	Pagina	88
Beschermdende kleding	Pagina	88
Bescherming tegen stralen en verbrandingen	Pagina	89
EMC-apparaatclassificatie	Pagina	89
Vóór de ingebruikname	Pagina	90
Montage	Pagina	90
Lasschild monteren	Pagina	90
Vuldraad aanbrengen	Pagina	90
Ingebruikname	Pagina	92
Apparaat in- en uitschakelen	Pagina	92
Lasstroom en draadaanvoer instellen	Pagina	92
Lassen	Pagina	93
Lasnaad maken	Pagina	94
Onderhoud	Pagina	96
Milieu-informatie en afvalverwijderingsrichtlijnen	Pagina	96
EU-conformiteitsverklaring	Pagina	97
Aanwijzingen over garantie en afhandelen van de service	Pagina	98
Garantievoorwaarden	Pagina	98
Garantieperiode en wettelijke garantieclaims	Pagina	98
Omvang van de garantie	Pagina	98
Afwikkeling in geval van garantie	Pagina	99
Service	Pagina	99

● Tabel van de gebruikte pictogrammen

	Voorzichtig! Lees de bedieningshandleiding!		Ernstig tot levensgevaarlijk letsel mogelijk!
	Netingang; aantal fasen alsmede wisselstroomsymbool en nominale waarde van de frequentie.		Voorzichtig! Gevaar voor een elektrische schok!
1 ~ 50 Hz			Belangrijke aanwijzing!
	Het symbool van een doorgestrepte vuilcontainer op wielen hiernaast laat zien dat dit apparaat is onderworpen aan richtlijn 2012/19/EU.		Voer de verpakking en het apparaat op een milieuvriendelijke wijze af!
	Gebruik het apparaat niet buiten en nooit in de regen!		Zelfbeschermend lassen met gevulde draad
	Elektrische schok van de laselektrode kan dodelijk zijn!	IP21S	Beschermingsgraad
	Het inademen van lasrook kan schadelijk zijn voor uw gezondheid.		Gemaakt van gerecycled materiaal.
	Lasvonken kunnen een explosie of een brand veroorzaken.		Eenfasige statische frequentieomvormer-transformator-gelijkrichter
	Vlamboogstralen kunnen de ogen beschadigen en de huid verwonden.	H	Isolatieklasse
	Elektromagnetische velden kunnen de werking van pacemakers verstoren.	U ₂	Gestandaardiseerde bedrijfsspanning.
	Let op, mogelijke gevaren!	I _{1max}	Grootste nominale waarde van de netstroom
I _{2 max.}	Grootste waarde van de lasstroom	I _{1eff}	Effectieve waarde van de grootste netstroom
I ₂	Opgegeven waarde van de lasstroom		Aardingsklem
	Controlelamp overbelastingsbeveiliging		Controlelamp netaansluiting

	Grootste nominale lastijdwaarde in de intermitterende modus Σ^I_{ON}		Grootste nominale lastijdwaarde in de lopende modus $\Sigma^I_{ON (max.)}$
---	---	---	--

INVERTER-GEVULDE DRAADLASAPPARAAT PIFDS 120 B2

● Inleiding



Hartelijk gefeliciteerd!

U hebt gekozen voor één van onze hoogwaardige apparaten. Leer het product voor de eerste ingebruikname kennen. Lees hiervoor de volgende gebruikershandleiding en de veiligheidsvoorschriften aandachtig door. De inbedrijfstelling van dit gereedschap mag alleen door geïnstrueerde personen gebeuren.

BUITEN HET BEREIK VAN KINDEREN HOUDEN!

● Gebruik conform de voorschriften

Het apparaat is geschikt voor zelfbeschermend vuldraadlassen met behulp van de juiste draad. Er is geen extra gas nodig. Het beschermgas is in verpulverde vorm in de draad vevat, waardoor het direct in de lichtboog wordt geleid en het maakt het apparaat bij werkzaamheden buiten ongevoelig voor wind. Alleen draadelektroden die geschikt zijn voor het apparaat, mogen worden gebruikt. Bestanddeel van het gebruik conform de voorschriften is ook de inachtneming van de veiligheidsaanwijzingen en van de montagehandleiding en van de gebruiksaanwijzingen in de bedieningshandleiding.

De geldende ongevallenpreventievoorschriften moeten uiterst nauwgezet worden gerespecteerd.

Het apparaat mag niet worden gebruikt:

- in ruimtes die niet voldoende geventileerd zijn,
- in een explosiegevaarlijke omgeving,
- om buizen te ontdooien,
- in de buurt van mensen met een pacemaker en
- in de buurt van licht ontvlambare materialen.

Gebruik het product alleen zoals is beschreven en voor de vermelde toepassingsgebieden. Bewaar deze handleiding goed. Overhandig ook alle documentatie bij de overdracht van het product aan derden. Elk gebruik dat afwijkt van het gebruik conform de voorschriften, is verboden en is mogelijk gevaarlijk. Schade door niet-inachtneming of verkeerd gebruik wordt niet door de garantie gedekt en valt niet onder de aansprakelijkheid van de producent. Het apparaat is niet bestemd voor commercieel gebruik. Bij commercieel gebruik vervalt de garantie.

● Leveringsomvang

- 1 Inverter-gevulde draadlasapparaat PIFDS 120 B2
- 1 gasmondstuk (vooraf gemonteerd)
- 4 lasmondstukken (1x 0,9 mm vooraf gemonteerd; 1x 0,8 mm; 1x 0,6 mm; 1x 1,0 mm)
- 1 bikhamer met staalborstel
- 1 vuldraad Ø 0,9 mm / 450 g
- 1 lasschild
- 1 draagriem
- 1 gebruikershandleiding

Resterend risico

Ook wanneer u het apparaat volgens de voorschriften gebruikt, blijven er altijd resterende risico's bestaan. Volgende gevaren kunnen zich voordoen met betrekking tot de constructie en uitvoering van dit vuldraadlasapparaat:

- oogletsels door verblinding;
- aanraken van hete onderdelen van het apparaat of van het werkstuk (brandwonden);
- bij ondeskundige beveiliging tegen ongevallen en brandgevaar door vliegende vonken of slakdeeltjes;
- schadelijke emissies van roken en gassen, bij gebrek aan lucht resp. onvoldoende afzuiging in gesloten ruimtes.

Verminder het resterende risico door het apparaat zorgvuldig en volgens de voorschriften te gebruiken en alle aanwijzingen op te volgen.

● Onderdeelbeschrijving

- | | |
|-----------|--|
| 1 | Afdekking draadaanvoereenheid |
| 2 | Draagriem |
| 3 | Stroomstekker |
| 4 | Massakabel met massaklem |
| 5 | Hoofdschakelaar AAN / UIT |
| 6 | Controlelamp netaansluiting |
| 7 | Draaiknop voor het instellen van de materiaaldikte |
| 8 | Controlelamp overbelastingsbeveiliging |
| 9 | Gasmondstuk |
| 10 | Toorts |
| 11 | Lasstartknop |
| 12 | Slangenpakket |
| 13 | Lasmondstuk (0,6 mm) |
| 14 | Lasmondstuk (0,8 mm) |
| 15 | Lasmondstuk (0,9 mm) |
| 16 | Lasmondstuk (1,0 mm) |
| 17 | Vuldraad-lasspoel (draadrol) Ø 0,9 mm/450 g |
| 18 | Slakkenhamer met staalborstel |
| 19 | Aanvoerrol |
| 20 | Schild |
| 21 | Donker lasglas |
| 22 | Handgreep |
| 23 | Lasschild na montage |
| 24 | Montageclip |
| 25 | Beschermglasvergrendeling |
| 26 | Gemonteerd handvat |
| 27 | Stelschroef |
| 28 | Drukroleenheid |
| 29 | Rollenhouder |
| 30 | Aanvoerrolhouder |
| 31 | Draaddoorvoer |
| 32 | Draadhouder |
| 33 | Toortshals |

● Technische gegevens

Netaansluiting:	230 V~/50 Hz (wisselstroom)
Lasstroom I_2 :	20–120 A
Nullastspanning U_0 :	22 V
Grootste nominale waarde van de netstroom:	$I_{1 \text{ max.}}$ 17,3 A
Effectieve waarde van de grootste nominale stroom:	$I_{1 \text{ eff}}$ 11,3 A
Lasdraadtrommel max.:	ca. 1000 g
Diameter lasdraad max.:	1,0 mm
Beveiliging:	16 A
Aanbevolen materiaaldikte:	0,8–3,0 mm

Technische en visuele wijzigingen kunnen in het kader van de doorontwikkeling zonder aankondiging worden uitgevoerd. Alle maten, aanwijzingen en gegevens in deze gebruikershandleiding zijn dan ook zonder garantie. Juridische claims die op basis van de gebruikershandleiding worden ingediend, kunnen daarom niet worden opgeëist.

● Veiligheidsinstructies

 Lees de gebruiksaanwijzing zorgvuldig door en neem de beschreven instructies in acht. Maak u met behulp van deze bedieningshandleiding vertrouwd met het apparaat, het correcte gebruik ervan en de veiligheidsinstructies. Op het typeplaatje staan alle technische gegevens van dit lasapparaat. Neem kennis van de technische specificaties van dit apparaat.

- Laat reparaties en/of onderhoudswerkzaamheden alleen door gekwalificeerde elektriciens uitvoeren.
- Gebruik alleen de meegeleverde laskabels.
- Het apparaat mag tijdens het gebruik niet direct tegen de wand staan, niet worden afgedekt of tussen andere apparaten geklemd, zodat altijd voldoende lucht door de ventilatiesleuven kan worden opgenomen. Controleer of het apparaat correct op de netspanning is aangesloten. Vermijd iedere trekbelasting van de voedingskabel. Trek de stroomstekker uit het stopcontact, voordat u het apparaat op een andere plaats opstelt.
- Wanneer het apparaat niet wordt gebruikt, schakelt u het altijd met de AAN/UIT-schakelaar uit. Leg de elektrodehouder op een geïsoleerde ondergrond en haal de elektroden pas na 15 minuten afkoeling uit de houder.
- Let op de staat van de laskabels, de toorts evenals de aar-dingsklemmen. Slijtage aan de isolatie en aan de stroomvoe-

rende delen kan gevaarlijk zijn en de kwaliteit van het laswerk verminderen.

- Booglassen produceert vonken, gesmolten metalen deeltjes en rook. Let daarom op: Verwijder alle ontvlambare stoffen en/of materialen uit de werkplek en uit de onmiddellijke omgeving.
- Zorg voor ventilatie van de werkplek.
- Las niet op containers, vaten of buizen die brandbare vloeistoffen of gassen bevatten of bevat hebben.

⚠ WAARSCHUWING! Vermijd elk direct contact met het lascircuit. De nullastspanning tussen elektrodetang en aardingsklem kan gevaarlijk zijn. Er bestaat gevaar voor een elektrische schok.

- Berg het apparaat niet op in een vochtige of natte omgeving of in de regen. Hier geldt de beschermingsklasse IP21S.
- Bescherm de ogen met de daarvoor bedoelde veiligheidsglazen (DIN graad 9–10), die u op het meegeleverde lasschermbeschermt. Draag handschoenen en droge beschermende kleding, die vrij is van olie en vet om de huid te beschermen tegen de ultraviolette straling van de vlamboog.

⚠ WAARSCHUWING! Gebruik de lasstroombron niet om leidingen te ontdooien.

Let op:

- De straling van de vlamboog kan de ogen beschadigen en brandwonden op de huid veroorzaken.
- Booglassen produceert vonken en druppels gesmolten metaal, het gelaste werkstuk begint te gloeien en blijft relatief lang zeer heet. Raak het werkstuk daarom niet met blote handen aan.
- Bij booglassen komen dampen vrij die schadelijk zijn voor de gezondheid. Zorg ervoor dat u deze, indien mogelijk, niet inademt.
- Bescherm uzelf tegen de gevaarlijke gevolgen van de vlamboog en houd personen die niet bij het werk zijn betrokken, op een afstand van minstens 2 m van de vlamboog verwijderd.

⚠ LET OP!

- Tijdens het gebruik van het lasapparaat kan het, afhankelijk van de netspanning aan het aansluitpunt, tot storingen in de

stroomvoorziening voor andere verbruikers komen. Neem in geval van twijfel contact op met uw energieleverancier.

- Tijdens het gebruik van het lasapparaat kan het tot functiestoringen van andere apparaten komen, bijv. hoorapparaten, pacemakers, enz.

● Gevarenbronnen bij vlambooglassen

Bij vlambooglassen zijn er een reeks gevarenbronnen. Daarom is het voor de lasser bijzonder belangrijk om de volgende regels in acht te nemen, om zichzelf en anderen niet in gevaar te brengen en schadelijke gevolgen voor mens en apparaat te vermijden.

- Laat de werkzaamheden aan de netspanning, bijv. aan kabels, stekkers, contactdozen enz., alleen door een elektricien uitvoeren volgens nationale en lokale voorschriften.
- Koppel bij ongevallen het lasapparaat meteen los van de stroomvoorziening.
- Wanneer elektrische contactspanningen optreden, schakel het apparaat dan onmiddellijk uit en laat het nakijken door een elektricien.
- Let aan de lasstroomzijde altijd op goede elektrische contacten.
- Draag tijdens het lassen altijd aan beide handen isolerende handschoenen. Deze beschermen tegen elektrische schokken (nul-lastspanning van het lascircuit), tegen schadelijke stralingen (warmte- en uv-straling) en tegen gloeiend metaal en slagvonken.
- Draag stevige, isolerende schoenen. De schoenen moeten ook isoleren als het nat is. Halve schoenen zijn niet geschikt, omdat vallende, gloeiende metalen druppels brandwonden kunnen veroorzaken.
- Draag geschikte beschermende kleding, geen synthetische kledingstukken.
- Kijk niet met onbeschermd oog in de vlamboog, gebruik alleen een lassers-lass scherm met goedgekeurd veiligheidsglas volgens DIN. De vlamboog geeft behalve licht- en warmtestralen, die een verblinding c.q. brandwond veroorzaken, ook uv-stralen af. Deze onzichtbare ultraviolette straling veroorzaken bij onvoldoende

bescherming een zeer pijnlijke bindvliesontsteking die pas enkele uren later wordt opgemerkt. Daarnaast veroorzaken uv-straling op onbeschermde lichaamsdelen verbranding zoals bij zonnebrand.

- Ook personen of assistenten die zich in de buurt van de vlam-boog bevinden, moeten op de gevaren worden gewezen en met de nodige beschermende middelen zijn uitgerust. Stel, indien nodig, schermen op.
- Tijdens het lassen, vooral in kleine ruimtes, dient voor voldoende toevoer van frisse lucht te worden gezorgd, omdat rook en schadelijke gassen ontstaan.
- Aan containers waarin gassen, brandstoffen, minerale oliën of dergelijke worden opgeslagen, mogen – ook wanneer ze reeds lang geleden werden leeggemaakt – geen laswerkzaamheden worden uitgevoerd, omdat door restanten explosiegevaar bestaat.
- In brand- en explosiegevaarlijke ruimtes gelden speciale voorschriften.
- Lasverbindingen die aan grote belastingen zijn blootgesteld en aan bepaalde veiligheidseisen moeten voldoen, mogen alleen door speciaal opgeleide en gekeurde lassers worden uitgevoerd. Voorbeelden zijn drukketels, looprails, aanhangerkoppelingen, enz.

⚠ LET OP! Sluit de aardingsklem altijd zo dicht als mogelijk bij de lasnaad aan, zodat de lasstroom de kortst mogelijke weg van de elektrode naar de aardingsklem kan nemen. Verbind de aardingsklem nooit met de behuizing van het lasapparaat! Sluit de aardingsklem nooit aan op geaarde delen, die ver van het werkstuk verwijderd liggen, bijv. een waterleiding in een andere hoek van de ruimte. Anders zou het kunnen zijn dat het aardingssysteem van de ruimte waarin u last, beschadigd wordt.

- Gebruik het lasapparaat niet in een vochtige omgeving.
- Plaats het lasapparaat alleen op een vlakke plek.
- Gebruik het lasapparaat niet in de regen.
- De uitgang is gemeten bij een omgevingstemperatuur van 20 °C en de lastijd kan bij hogere temperaturen korter zijn.

Gevaar door elektrische schok:

Een elektrische schok van een laselektrode kan dodelijk zijn. Las niet bij regen of sneeuw. Draag droge isolatiehandschoenen.

Pak de elektrode niet met blote handen vast. Draag geen natte of beschadigde handschoenen. Bescherm uzelf tegen een elektrische schok door u van werkstuk te isoleren. Open de behuizing van de inrichting niet.

Gevaar door lasrook:

Het inademen van lasrook kan schadelijk zijn voor de gezondheid. Houd het hoofd niet in de rook. Gebruik inrichtingen in open gebieden. Gebruik ontluuchting om de rook te verwijderen.

Gevaar door lasvonken:

Lasvonken kunnen een explosie of een brand veroorzaken. Houd brandbare stoffen uit de buurt van lassen. Las niet naast brandbare stoffen. Lasvonken kunnen branden veroorzaken. Houd een brandblusser bij de hand en iemand die toekijkt en de blusser onmiddellijk kan gebruiken. Las niet op vaten of andere gesloten containers.

Gevaar door vlamboogstralen:

Vlamboogstralen kunnen de ogen beschadigen en de huid verwonden. Draag een hoofdbedekking en veiligheidsbril. Draag gehoorbescherming en een hoog gesloten overhemdkraag. Draag lashelm en let op de correcte filterinstelling. Draag volledige lichaamsbescherming.

Gevaar door elektromagnetische velden:

Lasstroom produceert elektromagnetische velden. Gebruik de plasmasnijder niet samen met medische implantaten. Wikkel de laskabels nooit rond het lichaam. Breng laskabels samen.

● **Specifieke veiligheidsinstructies voor lasscherm**

- Controleer met behulp van een lichte lichtbron (bijv. aansteker) altijd voor aanvang van de laswerkzaamheden of het lasscherm correct werkt.

- Door lasspatten kan het veiligheidsglas beschadigd geraken. Vervang beschadigde of gekraste beschermglazen meteen.
- Vervang beschadigde of sterk vervuilde c.q. gekraste componenten onmiddellijk.
- Het apparaat mag alleen door personen worden gebruikt, die 16 jaar of ouder zijn.
- Leer de veiligheidsvoorschriften voor lassen kennen. Neem hierbij ook de veiligheidsaanwijzingen van uw lasapparaat in acht.
- Zet het lasscherm altijd op, wanneer u last. Indien u het niet gebruikt, kunt u ernstig netvliesletsel oplopen.
- Draag altijd beschermende kleding tijdens het lassen.
- Gebruik het lasscherm niet zonder beschermglas, omdat anders de optische eenheid kan worden beschadigd. Er bestaat gevaar voor oogletsel!
- Vervang het veiligheidsglas tijdig voor een goed zicht en onvermoeibaar werken.

● **Omgeving met verhoogd elektrisch risico**

Bij lassen in omgevingen met een verhoogd elektrisch risico dienen de volgende veiligheidsinstructies in acht te worden genomen.

Omgevingen met verhoogd elektrisch risico treft u bijvoorbeeld aan:

- op werkplekken waar de bewegingsruimte beperkt is, zodat de lasser in een geforceerde houding (bijv. knielend, zittend, liggend) werkt en elektrisch geleidende delen aanraakt;
- op werkplekken die geheel of gedeeltelijk elektrisch geleidend zijn begrensd en waar een groot gevaar bestaat door vermijdbaar of toevallig aanraken door de lasser;
- op natte, vochtige of warme werkplekken, waar de luchtvochtigheid of transpiratie de weerstand van de menselijke huid en de isolerende eigenschappen van de beschermende uitrusting aanzienlijk verlaagt.

Ook een metalen ladder of een steiger kunnen een omgeving met verhoogd elektrisch risico scheppen.

In een dergelijke omgeving dienen een isolerende ondergrond en tussenlagen te worden gebruikt, verder dienen kaphandschoenen en hoofdbedekkingen van leer of van andere isolerende stoffen te worden gedragen om het lichaam van aarde te isoleren. De lasstroombron moet zich buiten het werkgebied c.q. de elektrisch geleidende vlakken en buiten de reikwijdte van de lasser bevinden.

Aanvullende bescherming tegen een schok door netspanning bij een storing kan door het gebruik van een aardlekschakelaar zijn voorzien, die bij een lekstroom van niet meer dan 30 mA wordt gebruikt en alle inrichtingen voor het netspanningsbedrijf in de buurt voedt. De aardlekschakelaar moet voor alle stroomtypen zijn geschikt.

Middelen voor het snel elektrisch ontkoppelen van de lasstroombron of het lasstroomcircuit (bijv. noodstopinrichting) moeten gemakkelijk zijn te bereiken. Bij gebruik van lasapparaten onder elektrisch gevaarlijke omstandigheden mag de uitgangsspanning van het lasapparaat dat stationair draait, niet hoger zijn dan 113 V (piekwaarde). Dit lasapparaat mag op basis van de uitgangsspanning in deze gevallen worden gebruikt.

● Lassen in beperkte ruimtes

Bij het lassen in beperkte ruimtes kan een risico door toxische gasen (verstikkingsgevaar) ontstaan.

In beperkte ruimtes mag alleen worden gelast, wanneer er geïnstrueerde personen in de onmiddellijke nabijheid aanwezig zijn, die in geval van nood kunnen ingrijpen. Hier dient voor het begin van het lasproces een analyse door een deskundige te worden uitgevoerd om te bepalen welke stappen noodzakelijk zijn om de veiligheid van het werk te waarborgen en welke voorzorgsmaatregelen dienen te worden genomen tijdens het feitelijke lasproces.

● Optellen van nullastspanningen

Wanneer meer dan één lasstroombron tegelijkertijd in werking is, kunnen de nullastspanningen ervan worden opgeteld en tot een verhoogd elektrisch risico leiden. Lasstroombronnen moeten zo

worden aangesloten dat dit risico tot een minimum wordt beperkt. De individuele lasstroombronnen, met hun aparte besturingen en aansluitingen, moeten duidelijk worden gemarkeerd, zodat herkenbaar is wat bij welk lasstroomcircuit hoort.

● Gebruik van schouderbanden

Er mag niet gelast worden, wanneer de lasstroombron of het draad-aanvoerapparaat wordt gedragen, bijv. met een schouderband.

Daardoor moet worden voorkomen:

- Het risico om het evenwicht te verliezen, wanneer er aan aangesloten leidingen of slangen wordt getrokken
- Het verhoogde gevaar voor een elektrische schok, omdat de lasser met de aarde in contact komt, wanneer deze een lasstroombron van klasse I gebruikt, waarvan de behuizing door zijn randaarde is geaard.

● Beschermende kleding

- Tijdens de werkzaamheden moet de lasser over heel zijn lichaam beschermd zijn tegen straling en verbranding door de juiste kleding en gezichtsbescherming. De volgende stappen dienen in acht te worden genomen:
 - trek vóór de laswerkzaamheden de beschermende kleding aan.
 - Trek handschoenen aan.
 - Open ramen om de luchtaanvoer te garanderen.
 - Draag een veiligheidsbril.
- Aan beide handen moeten kaphandschoenen van een geschikt materiaal (leer) worden gedragen. Deze moeten in een perfecte staat zijn.
- Om de kleding te beschermen tegen rondvliegende vonken en verbranding dienen geschikte schorten te worden gedragen. Wanneer de aard van de werkzaamheden, bijv. lassen boven het hoofd, dat eist, moet een beschermend pak worden gedragen en, indien nodig, een hoofdbescherming.

● Bescherming tegen stralen en verbrandingen

- Wijs op de werkplek met een affiche “Voorzichtig! Niet in de vlammen kijken!” op het risico voor de ogen. De werkplekken dienen mogelijk zo te worden afgeschermd dat personen in de buurt zijn beschermd. Onbevoegden moeten uit de buurt van laswerkzaamheden worden gehouden.
- In de onmiddellijke omgeving van vaste werkplekken mogen de wanden noch licht van kleur zijn, noch glanzend. Ramen moeten minstens tot op hoofdhoogte worden beveiligd tegen het doorkomen of weerkaatsen van straling, bijv. door geschikte verf.

● EMC-apparaatclassificatie

Conform de norm IEC 60974-10 gaat het hier om een lasapparaat met de elektromagnetische compatibiliteit van klasse A. Apparaten van klasse A zijn apparaten die zijn geschikt voor het gebruik in alle andere gebieden dan het woongedeelte en die gebieden die direct op een laagspannings-stroomnet zijn aangesloten dat (ook) woningen voorziet. Apparaten van klasse A moeten voldoen aan de grenswaarden van klasse A.

⚠ WAARSCHUWING: Apparaten van klasse A zijn voorzien voor het gebruik in een industriële omgeving. Vanwege de storende invloeden die zich vermogensgerelateerd en ook door straling voordoen, kunnen er mogelijkwerwijs problemen optreden om de elektromagnetische compatibiliteit in andere omgevingen te waarborgen. Ook wanneer het apparaat voldoet aan de emissiegrenswaarden volgens de norm, kunnen betreffende apparaten toch tot elektromagnetische storingen in gevoelige installaties en apparaten leiden. De gebruiker is verantwoordelijk voor storingen die tijdens het werken door de vlamboog ontstaan en de gebruiker moet geschikte beschermingsmaatregelen nemen. Hierbij moet de gebruiker vooral letten op:

- net-, bedienings-, signaal- en telecommunicatiekabels
- computers en andere microprocessorgestuurde apparaten;
- televisie-, radio- en andere weergaveapparatuur;
- elektronische en elektrische veiligheidsvoorzieningen;

- personen met pacemakers of gehoorapparaten;
- meet- en kalibreerinrichtingen;
- immuniteit tegen storingen van andere inrichtingen in de buurt;
- het tijdstip waarop de laswerkzaamheden worden uitgevoerd.

Om mogelijke storende stralingen te verminderen, wordt aanbevolen:

- de netaansluiting met een netfilter uit te rusten;
- het apparaat regelmatig te onderhouden en in een goed onderhoudsniveau te houden;
- laskabels moeten volledig worden afgewikkeld en, indien mogelijk, parallel over de grond lopen;
- apparaten en installaties die gevaar lopen door storende straling, moeten, indien mogelijk, uit het werkgebied worden verwijderd of worden afgeschermd.

● Vóór de ingebruikname

- Neem alle onderdelen uit de verpakking en controleer of het vuldraadlasapparaat of de afzonderlijke onderdelen beschadigd zijn. Als dit zo is, gebruik dan het vuldraadlasapparaat niet. Neem contact op met de producent via het vermelde serviceadres.
- Verwijder alle beschermende folies en overige transportverpakkingen.
- Controleer of de levering compleet is.

● Montage

● Lasschild monteren

- Plaats het donkere lasglas ²¹ met het opschrift omhoog in het schild ²⁰ (zie afb. C). Het opschrift van het donkere lasglas ²¹ moet nu vanaf de voorzijde van het beschermingsschild zichtbaar zijn.
- Schuif de handgreep ²² van binnenaf in de passende uitsparing van het schild, tot deze vastklikt (zie afb. D).

● Vuldraad aanbrengen

⚠ LET OP! Om het gevaar van een elektrische schok, een letsel of een beschadiging te vermijden, trekt u voor elk onderhoud of werkvoorbereidende activiteit de stroomstekker uit het stopcontact.

❗ AANWIJZING: Afhankelijk van de toepassing worden verschillende lasdraden gebruikt. Met dit apparaat kunnen lasdraden met een diameter van 0,6–1,0 mm worden gebruikt.

Aanvoerrol, lasmondstuk en draaddiameter moeten altijd bij elkaar passen. Het apparaat is geschikt voor draadrollen tot maximaal 1000 g.

- Ontgrendel en open de afdekking voor de draadaanvoereenheid **[1]**, door de vergrendeling omhoog te drukken.
- Ontgrendel de roleenheid door de rolhouder **[29]** aan te drukken en tegen de wijzers van de klok in draaien (zie afb. F).
- Trek de rolhouder **[29]** en de sluitring van de as af (zie afb. F).

! AANWIJZING: Let erop dat het uiteinde van de draad niet loskomt waardoor de rol op eigen kracht afrolt. Het uiteinde van de draad mag pas tijdens de montage worden losgemaakt.

- Pak de vuldraad-lasspoel **[17]** volledig uit, zodat deze ongehinderd kan worden afgerold. Maak het uiteinde van de draad echter nog niet los (zie afb. G).
- Plaats de draadrol op de as. Let erop dat de rol aan de zijde van de draaddoorvoer **[31]** wordt afgewikkeld (zie afb. G).
- Plaats de sluitring en de rolhouder **[29]** er weer op en vergrendel deze door aan te drukken en met de wijzers van de klok mee te draaien (zie afb. G).
- Draai de stelschroef **[27]** los en zwenk deze omlaag (zie afb. H).
- Draai de drukroleenheid **[28]** naar de zijkant weg (zie afb. I).
- Maak de aanvoerrolhouder los **[30]** door tegen de wijzers van de klok in te draaien en trek hem er naar voren af (zie afb. J).
- Controleer op de bovenzijde van de aanvoerrol **[19]**, of de juiste draaddikte is aangegeven. Indien nodig moet de aanvoerrol worden omgedraaid of vervangen. De meegeleverde lasdraad (Ø 0,9 mm) moet in de aanvoerrol **[19]** met de aangegeven draaddikte van Ø 0,9 mm worden gebruikt. De draad moet zich in de voorste groef bevinden!
- Plaats de aanvoerrolhouder **[30]** er terug op en schroef deze met de wijzers van de klok mee vast.
- Verwijder het gasmondstuk **[9]** door tegen de wijzers van de klok in te trekken en te draaien (zie afbeelding K).
- Schroef het lasmondstuk **[15]** eruit (zie afb. K).
- Leid het slangenpakket **[12]** zo recht mogelijk van het lasapparaat weg (leg het op de grond).
- Neem het uiteinde van de draad uit de spoelrand (zie afb. L).
- Kort het uiteinde van de draad in met een draadschaar of een zijknijptang om het beschadigde gebogen uiteinde van de draad te verwijderen (zie afb. L).

! AANWIJZING: de draad moet heel de tijd gespannen worden gehouden, om te vermijden dat hij loskomt en afrolt! Het is aan te raden om de werkzaamheden altijd met een andere persoon uit te voeren.

- Schuif de vuldraad door de draaddoorvoer **[31]** (zie afb. M).
- Leid de draad langs de aanvoerrol **[19]** en schuif deze daarna in de draadhouder **[32]** (zie afb. N).
- Zwenk de drukroleenheid **[28]** in de richting van de aanvoerrol **[19]** (zie afb. O).
- Haak de stelschroef **[27]** erin (zie afb. O).
- Stel de tegendruk in met de stelschroef. De lasdraad moet vast tussen drukrol en aanvoerrol **[19]** in de bovenste geleiding zitten zonder beknelde te raken (zie afb. O).
- Schakel het lasapparaat met de hoofdschakelaar **[5]** in.
- Duw de toortsknop in **[11]**.
- Nu schuift het draadaanvoersysteem de lasdraad door het slangenpakket **[12]** en de toorts **[10]**.
- Zodra de draad 1–2 cm uit de toortshals **[33]** steekt, toortsknop **[11]** opnieuw loslaten (zie afb. P).
- Schakel het lasapparaat weer uit.

- Schroef het lasmondstuk **[15]** er weer in. Let erop dat het lasmondstuk **[15]** bij de diameter van de gebruikte lasdraad past (zie afb. Q). Bij de meegeleverde lasdraad (Ø 0,9 mm) moet het lasmondstuk **[15]** met de marking 0,9 mm worden gebruikt.
- Schroef het toortsmondstuk **[9]** weer op de toortshals **[33]** (zie afb. R).

⚠ LET OP! Om het gevaar van een elektrische schok, een letsel of een beschadiging te vermijden, trekt u voor elk onderhoud of werkvoorbereidende activiteit de stroomstekker uit het stopcontact.

● Ingebruikname

● Apparaat in- en uitschakelen

- Schakel het lasapparaat met de hoofdschakelaar **[5]** in en uit. Wanneer u het lasapparaat langere tijd niet gebruikt, trekt u de stroomstekker uit het stopcontact. Alleen dan is het apparaat volledig zonder stroom.

● Lasstroom en draadaanvoer instellen

Met de draairegelaar **[7]** op de voorzijde van het lasapparaat kan de te lassen materiaaldikte worden ingesteld. De stroom en draadaanvoer worden automatisch geregeld.

Aanbevolen lasdraaddiameter voor een bepaalde materiaaldikte:

Lasdraaddiameter	Dikte van het werkstuk
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

De volgende tabel toont het lasstroombereik afhankelijk van de gekozen instelling voor de materiaaldikte:

Ingestelde materiaaldikte	Lasstroombereik
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

Overbelastingsbeveiliging

Het lasapparaat is beveiligd tegen thermische overbelasting door een automatische veiligheidsinrichting (thermostaat met automatisch opnieuw inschakelen). De veiligheidsinrichting onderbreekt het stroomcircuit bij overbelasting en het gele controlelampje Overbelastingsbeveiliging **[8]** brandt.

- Bij activering van de veiligheidsinrichting laat u het apparaat afkoelen (ongeveer 15 minuten). Zodra het gele controlelampje Overbelastingsbeveiliging **[8]** dooft, is het apparaat weer bedrijfsklaar.
- De beveiliging van de voedingsleidingen naar de contactdozen moet voldoen aan de voorschriften (VDE 0100). Veiligheidswandcontactdozen moeten met max. 16 A worden beveiligd (zekeringen of kabelbeveiligingsschakelaar). Hogere beveiligingen kunnen kabelbrand resp. brandschade aan gebouwen tot gevolg hebben.

Lasschild

⚠ RISICO VOOR DE GEZONDHEID! Wanneer u het lasschild niet gebruikt, kan de vlamboog uv-straling en hitte verspreiden die schadelijk zijn voor de gezondheid en uw ogen verwonden. Gebruik het lasschild altijd, wanneer u last.

● Lassen

⚠ LET OP! VERBRANDINGSGEVAAR! Gelaste werkstukken zijn zeer heet, waardoor u zich eraan kunt verbranden. Gebruik altijd een tang om gelaste, hete werkstukken te verplaatsen.

Nadat u het lasapparaat elektrisch hebt aangesloten, gaat u als volgt te werk:

- Verbind de aardingskabel met de aardingsklem **[4]** met het te lassen werkstuk. Let erop dat er een goed elektrisch contact is.
- Op de te lassen plaats moeten roest en verf van het werkstuk worden verwijderd.
- Kies de materiaaldikte via de draaiknop **[7]**.
- Schakel het apparaat in.
- Houd het lasschild **[23]** voor het gezicht en leid het gasmondstuk **[9]** naar de plaats van het werkstuk dat moet worden gelast.
- Druk de toortsknop in **[11]** om een vlamboog te verkrijgen. Wanneer de vlamboog brandt, voert het apparaat draad in het smeltbad.
- Wanneer de lasspleet groot genoeg is, wordt de toorts **[10]** langzaam langs de gewenste zijde geleid. De afstand tussen het gasmondstuk en werkstuk moet zo klein mogelijk zijn (in geen geval groter dan 10 mm).
- Pendel eventueel lichtjes om het smeltbad een beetje te vergroten.
- De branddiepte (komt overeen met de diepte van de lasnaad in het materiaal) moet zo diep mogelijk zijn, het smeltbad mag echter niet door het werkstuk doorvallen.
- De slak mag pas na het afkoelen van de naad worden verwijderd. Om een lashandeling aan een onderbroken naad verder te zetten:
- Verwijder eerst de slak op het bevestigingspunt.
- In de naadvoeg wordt de vlamboog ontstoken, naar de aansluitplaats geleid, daar juist gesmolten en vervolgens wordt de lasnaad verder geleid.

⚠ VOORZICHTIG! Let erop dat de toorts na het lassen altijd op een geïsoleerde plaats moet worden neergelegd.

- Schakel het lasapparaat na voltooiing van de laswerkzaamheden en bij pauze altijd uit en trek de stroomstekker altijd uit het stopcontact.

● Lasnaad maken

Steeknaad of duwend lassen

De toorts wordt naar voren geschoven. Resultaat: de branddiepte is kleiner, naadbreedte groter, bovenrups van de naad (zichtbaar oppervlak van de lasnaad) vlakker en de bindfouttolerantie (fout in de materiaalversmelting) groter.

Sleepnaad of trekkend lassen

De toorts wordt van de lasnaad weggetrokken (afb. S). Resultaat: branddiepte groter, naadbreedte kleiner, bovenrups van naad hoger en de bindfouttolerantie kleiner.

Lasverbindingen

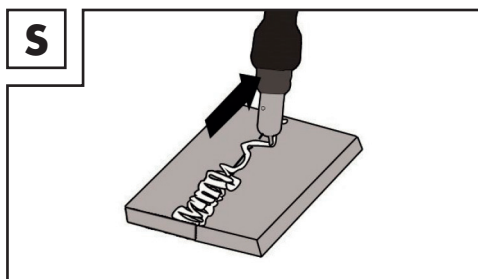
Er zijn twee basisverbindingen in de lastechniek: stompnaad- (buitenhoek) en hoeknaadverbinding (binnenhoek en overlapping).

Stompnaadverbindingen

Bij stompnaadverbindingen tot een materiaaldikte van 2 mm worden de lasranden volledig tegen elkaar aangebracht. Voor grotere diktes dient een afstand van 0,5–4 mm te worden gekozen. De ideale afstand is afhankelijk van het gelaste materiaal (aluminium resp. staal), de samenstelling van het materiaal en de gekozen lasmethode. Deze afstand dient aan een proefwerkstuk te worden bepaald.

Vlakke stompnaadverbindingen

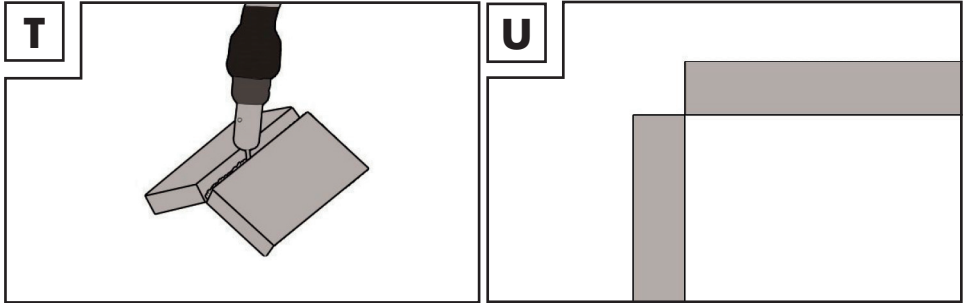
Lassen moeten zonder onderbreking en met voldoende indringdiepte worden uitgevoerd, daarom is een goede voorbereiding uitermate belangrijk. De kwaliteit van het lasresultaat wordt beïnvloed door: de stroomsterkte, de afstand tussen de lasranden, de helling van de toorts en de diameter van de lasdraad. Hoe steiler de toorts tegenover het werkstuk wordt gehouden, hoe hoger de indringdiepte is en omgekeerd.



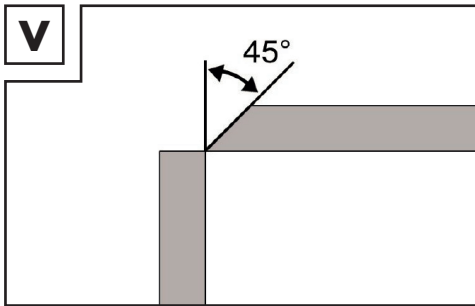
Om vervormingen die tijdens de materiaalbehandeling kunnen optreden, te voorkomen of te beperken, is het goed om de werkstukken met een voorziening vast te zetten. Het dient te worden vermeden om de gelaste structuur te verstijven, zodat breuken in de las worden vermeden. Deze moeilijkheden kunnen worden beperkt, wanneer de mogelijkheid bestaat om het werkstuk zo te draaien dat de las in twee tegenovergestelde doorvoeren kan worden geleid.

Lasverbindingen aan de buitenhoek

Dit type voorbereiding is zeer eenvoudig (afb. T, U).



Bij dikkere materialen is dit echter niet meer geschikt. In dit geval is het beter om een verbinding zoals hieronder voor te bereiden, waarbij de rand van een plaat wordt afgeschuind (afb. V).

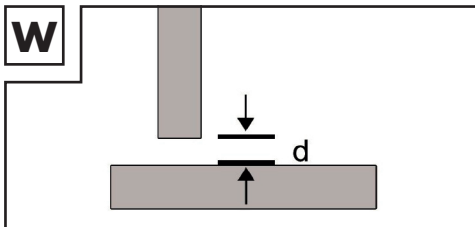


Hoeklasverbindingen

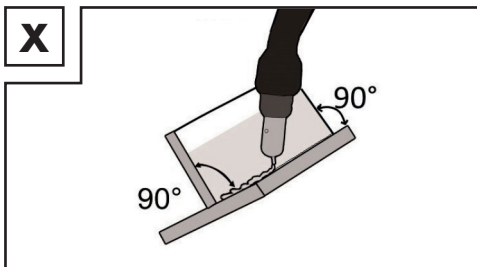
Een hoeklas ontstaat wanneer de werkstukken loodrecht ten opzichte van elkaar staan. De las moet de vorm hebben van een gelijkzijdige driehoek en een kleine keelhoogte (afb. W, X).

Lasverbindingen in de binnenhoek

De voorbereiding van deze lasverbinding is zeer eenvoudig en wordt gebruikt voor diktes tot 5 mm. De maat "d" moet tot het minimum worden beperkt en moet in elk geval kleiner zijn dan 2 mm (afb. W).

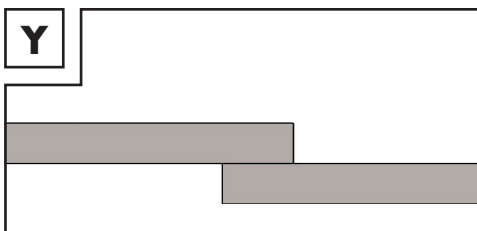


Bij dikkere materialen is dit echter niet meer geschikt. In dit geval is het beter om een verbinding zoals in afbeelding V voor te bereiden, waarbij de rand van een plaat wordt afgeschuind.



Overlappende lasverbindingen

De meest gebruikelijke voorbereiding is die met rechte lasranden. De las kan door een normale hoe-klasnaad worden losgemaakt. De beide werkstukken moeten zo dicht als mogelijk tegen elkaar aan worden gebracht, zoals in afbeelding Y getoond.



● Onderhoud

- Verwijder stof en vervuilingen regelmatig van het apparaat.
- Reinig het apparaat en de accessoires met een fijne borstel of een droge doek.

● Milieu-informatie en afvalverwijderingsrichtlijnen



VOER ELEKTRISCHE APPARATEN NIET AF VIA HET HUISVUI! RECYCLING VAN GRONDSTOFFEN IN PLAATS VAN AFVALVERWIJDERING!

Conform de Europese richtlijn 2012/19/EU moet afgedankte elektrische apparatuur gescheiden worden afgevoerd en naar een inzamelpunt voor milieuvriendelijke recycling worden gebracht. Het symbool van de doorgestreepte afvalcontainer betekent dat dit apparaat aan het einde van de gebruiksduur niet via het huisvuil mag worden afgevoerd. Het apparaat dient bij daarvoor bedoelde inzamelpunten, recyclingwerven of afvalbedrijven te worden ingeleverd. De afvalverwijdering van uw defecte, ingezonden apparaten gebeurt voor u zonder kosten. Bovendien zijn verkopers van elektrische en elektronische apparaten en verkopers van levensmiddelen verplicht tot teruggave. LIDL biedt u teruggavemogelijkheden direct in de filialen en winkels aan. Teruggave en afvalverwijdering zijn voor u gratis. Bij de aankoop van een nieuw apparaat heeft u het recht een overeenkomstig oud apparaat kosteloos terug te geven. Bovendien heeft u de mogelijkheid om, onafhankelijk van de aankoop van een nieuw apparaat, kosteloos (max. drie) oude apparaten af te geven, die een afmeting van niet groter dan 25 cm hebben. Wis vóór de teruggave alle persoonsgegevens. Verwijder vóór de teruggave batterijen/accu's of accumulatoren die niet door het oude apparaat worden omsloten, evenals lampen die zonder vernieling kunnen worden verwijderd, en lever deze in bij een apart inzamelpunt.



Schadelijke stoffen in batterijen/accu's zijn voorzien van de hiernaast getoonde symbolen die op het verbod van de afvoer via het huisvuil attenderen. De aanduidingen voor de doorslaggevende zware metalen zijn: Cd = cadmium, Hg = kwik, Pb = lood. Breng gebruikte accu's naar een afvalinzamelpunt in uw plaats of gemeente of terug naar de dealer. Hiermee voldoet u aan de wettelijke verplichtingen en levert u een belangrijke bijdrage aan de bescherming van het milieu.



Let op de markering van de verschillende verpakkingsmaterialen en gooi deze eventueel gesorteerd als afval weg. De verpakkingsmaterialen zijn gemarkeerd met afkortingen (a) en cijfers (b) met de volgende betekenis:

1–7: Kunststoffen, 20–22: Papier en karton, 80–98: Composieten.

● EU-conformiteitsverklaring

Wij,
C. M. C. GmbH Holding

Documentverantwoordelijke:

Joachim Bettinger
Katharina-Loth-Str. 15
D-66386 St. Ingbert
Duitsland

verklaren alleen verantwoordelijk te zijn dat het product

Inverter-gevulde draadlasapparaat

Artikelnummer: 2898

Bouwjaar: 2026/03

IAN: 494639_2504

Model: PIFDS 120 B2

verdoet aan de belangrijke beveiligingsvereisten die in de Europese Richtlijnen

EU-laagspanningsrichtlijn

2014/35/EU

EU-richtlijn elektromagnetische compatibiliteit

2014/30/EU

RoHS-richtlijn

2011/65/EU+2015/863/EU

en in de wijzigingen hiervan zijn vastgelegd.

De fabrikant is de enige verantwoordelijke voor het opstellen van de conformiteitsverklaring. Het bovengenoemde object van de Verklaring voldoet aan de voorschriften van de Richtlijn 2011/65/EU van het Europese Parlement en de Raad d.d. 8 juni 2011 ter beperking van het gebruik van bepaalde gevaarlijke stoffen in elektrische en elektronische apparaten.

Voor de conformiteitsbeoordeling is gebruikgemaakt van de volgende geharmoniseerde normen:

EN 60974-6:2016

EN 60974-10:2021

St. Ingbert, 01-06-2025

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. o. Joachim Bettinger
– Kwaliteitswaarborging –

● Aanwijzingen over garantie en afhandelen van de service

Garantie van C. M. C. GmbH Holding

Geachte klant,

U ontvangt 3 jaar garantie op dit apparaat vanaf de aankoopdatum. In geval van schade aan dit product kunt u een rechtmatig beroep doen op de verkoper van het product. Deze wettelijke rechten worden door onze hierna vermelde garantie niet beperkt.

● Garantievoorwaarden

De garantietermijn gaat in op de aankoopdatum. Bewaar het originele kassabon zorgvuldig. Dit document geldt als aankoopbewijs. Wanneer binnen 3 jaar na aankoopdatum van dit product een materiaal- of productiefout optreedt, dan zullen wij het product – naar ons oordeel – gratis repareren of vervangen. Deze garantie vereist dat het defecte apparaat binnen 3 jaar vanaf uw aankoop (kassabon) wordt ingediend en er schriftelijk kort wordt beschreven wat het gebrek is en wanneer het is opgetreden. Wanneer het defect onder onze garantie valt, ontvangt u het gerepareerde product of een nieuw product terug. Door de reparatie of de vervanging van het product begint geen nieuwe garantietermijn.

● Garantieperiode en wettelijke garantieclaims

De garantieperiode wordt door de waarborg niet verlengd. Dit geldt ook voor vervangen en gerepareerde onderdelen. Schade en defecten die eventueel al bij de aankoop aanwezig zijn, moeten onmiddellijk na het uitpakken worden gemeld. Reparaties na afloop van de garantieperiode dienen te worden betaald.

● Omvang van de garantie

Het apparaat wordt volgens strenge kwaliteitsrichtlijnen zorgvuldig geproduceerd en voor levering grondig getest.

De garantie geldt voor materiaal- of productiefouten. De garantie is niet van toepassing op productonderdelen, die onderhevig zijn aan normale slijtage en hierdoor als aan slijtage onderhevige onderdelen gelden, of op breekbare onderdelen, zoals bijv. schakelaars of dergelijke onderdelen, die gemaakt zijn van glas. Deze garantie wordt ongeldig, wanneer het product werd beschadigd, niet correct werd gebruikt of werd onderhouden. Voor een deskundig gebruik van het product dienen alleen de in de originele gebruiksaanwijzing genoemde aanwijzingen strikt in acht te worden genomen. Vermijd absoluut toepassingsdoelen en handelingen die in de originele gebruiksaanwijzing worden afgeraden of waartegen wordt gewaarschuwd. Het product is uitsluitend bestemd voor privégebruik en niet voor commerciële doeleinden. Bij verkeerd gebruik en ondeskundige behandeling, bij gebruik van geweld en bij reparaties die niet door een door ons geautoriseerd servicefiliaal zijn uitgevoerd, vervalt de garantie.

● Afwikkeling in geval van garantie

Om een snelle afhandeling van uw reclamatie te waarborgen, dient u de volgende aanwijzingen in acht te nemen:

- Houd a.u.b. bij alle vragen de kassabon en het artikelnummer (bijv. IAN) als bewijs voor aankoop binnen handbereik.
- Het artikelnummer vindt u op het typeplaatje op het product, een gravure op het product, het titelblad van uw gebruiksaanwijzing (beneden links) of de sticker op de achter- of onderzijde van het product.
- Wanneer er storingen in de werking of andere gebreken optreden, dient u eerst telefonisch of per Contactformulier contact met de hierna genoemde serviceafdeling op te nemen.
- Een als defect geregistreerd product kunt u dan samen met uw aankoopbewijs (kassabon) en de vermelding over wat het gebrek is en wanneer het is opgetreden, voor u franco verzenden aan het u meegedeelde serviceadres.
- Op parkside-diy.com kunt u dit en vele andere handboeken bekijken en downloaden. Met deze QR-code gaat u rechtstreeks naar parkside-diy.com. Door middel van het invoeren van het artikelnummer (IAN) 494639_2504 komt u terecht bij de gebruiksaanwijzing van uw artikel.



● Service

Zo kunt u ons bereiken:

NL, BE

Naam:	ITSw bv
Internetadres:	www.cmc-creative.de
Contactformulier:	https://parkside-diy.com/service
Telefoon:	0031 (0) 900-8724357
Kantoor:	Duitsland

IAN 494639_2504

Let erop dat het volgende adres geen serviceadres is.
Neem eerst contact op met het hierboven vermelde servicepunt.

Adres: C. M. C. GmbH Holding, Katharina-Loth-Str. 15, DE-66386 St. Ingbert, DUITSLAND
Bestelling van reserveonderdelen: www.ersatzteile.cmc-creative.de

Tabulka použitých piktogramů	Strana 101
Úvod.....	Strana 102
Použití zařízení v souladu se stanoveným určením	Strana 102
Rozsah dodávky	Strana 102
Popis dílů	Strana 103
Technické údaje	Strana 104
Bezpečnostní pokyny	Strana 104
Zdroje nebezpečí při svařování elektrickým obloukem	Strana 106
Specifické bezpečnostní pokyny pro svářečský štít	Strana 108
Prostředí se zvýšeným ohrožením elektrickým proudem	Strana 109
Svařování ve stísněných prostorách	Strana 110
Sčítání napětí při volnoběhu	Strana 110
Používání ramenních závěsů	Strana 110
Ochranný oděv	Strana 111
Ochrana proti záření a popálení	Strana 111
Klasifikace zařízení z hlediska EMC	Strana 111
Před uvedením do provozu	Strana 112
Montáž.....	Strana 113
Montáž svářečského štítu	Strana 113
Vložení trubičkového drátu	Strana 113
Uvedení do provozu	Strana 114
Zapnutí a vypnutí zařízení	Strana 114
Natavení svařovacího proudu a posuvu drátu	Strana 114
Svařování	Strana 115
Vytvoření svaru	Strana 116
Údržba	Strana 118
Pokyny k ochraně životního prostředí a likvidaci	Strana 118
EU prohlášení o shodě	Strana 119
Informace o záruce a servisních opravách	Strana 120
Záruční podmínky	Strana 120
Záruční lhůta a zákonné nároky na odstranění vad	Strana 120
Rozsah záruky	Strana 120
Postup při záruční reklamaci	Strana 121
Servis	Strana 121

● 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:	$I_{1 \max}$ 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 prostorech. 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 štípacími 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

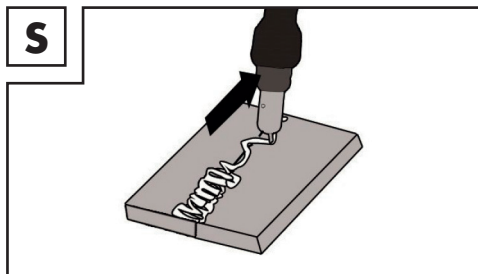
Ve svařovací technice existují dva základní typy spojování: tupý svar (vnější roh) a koutový svar (vnitřní roh a přesazení).

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

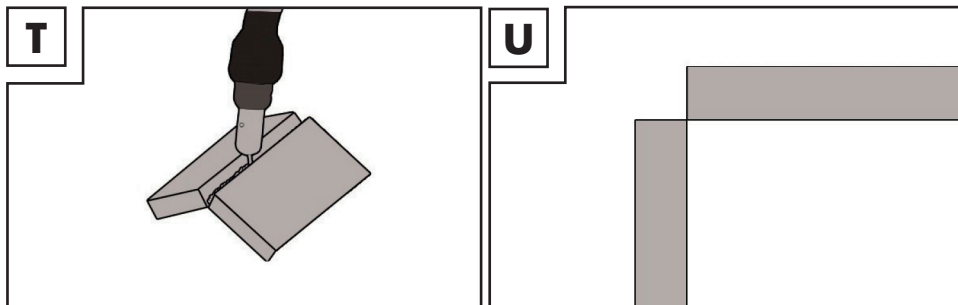
Svařování by mělo probíhat bez přerušení a s dostatečnou hloubkou provaření, a proto je důležitá dobrá příprava. Kvalitu výsledku svařování ovlivňuje: intenzita proudu, vzdálenost mezi svařovanými hranami, sklon hořáku a průměr svařovacího drátu. Čím kolmější je hořák k obrobku, tím větší je hloubka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



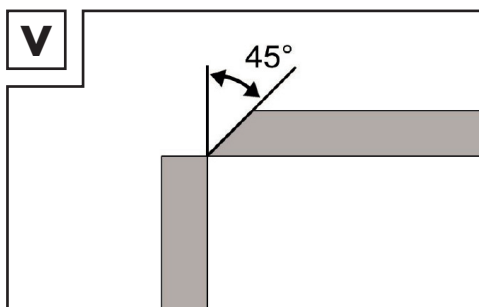
K zamezení nebo redukci deformací vznikajících během tvrdnutí materiálu je dobré obrobky před svařováním upevnit do přípravku. Musí se zamezit vyztužení svařované struktury, aby nedocházelo k prasknutí svaru. Tyto obtíže lze redukovat, pokud existuje možnost otočit obrobek tak, aby bylo možno provést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

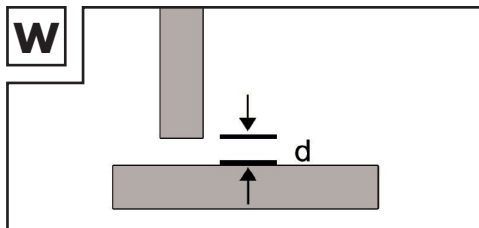


Koutové svary

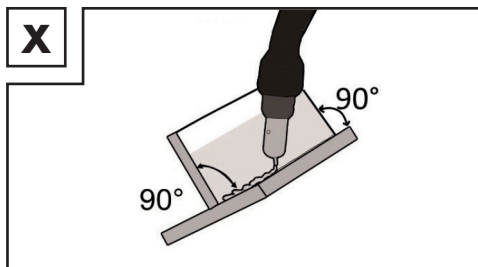
Koutový svar vzniká, pokud jsou obrobky navzájem kolmé. Svar by měl mít tvar rovnostranného trojúhelníku s mírným žlábkem (obr. W, X).

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).

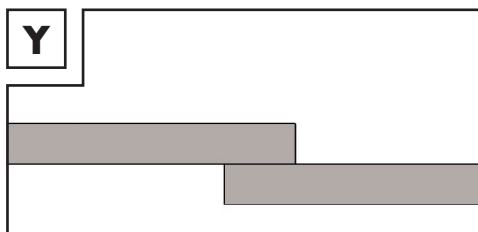


U silnějších materiálů však již nemá význam. V tomto případě je lepší svar připravit tak, jak je znázorněno na obrázku V, kdy je hrana jedné z desek zkosená.



Svařování přeplátováním

Nejběžnější je příprava s rovnými svařovanými hranami. Svařování lze vyřešit normálním úhlovým svarem. Oba obrobky se musí k sobě přirazit co nejbližší, 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: 2898

Rok výroby: 2026/03

IAN: 494639_2504

Model: PIFDS 120 B2

splňuje základní bezpečnostní požadavky, které jsou stanoveny v evropských směrnících

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. 6. 2025

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

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 kontaktní formulář 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) 494639_2504 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
Kontaktní formulář:	https://parkside-diy.com/service
Telefon:	00420 608 600485
Sídlo:	Německo

IAN 494639_2504

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

Tabela z używanymi piktogramami.....	Strona 123
Wstęp.....	Strona 124
Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem.....	Strona 124
Zakres dostawy	Strona 124
Opis części	Strona 125
Dane techniczne	Strona 126
Wskazówki bezpieczeństwa.....	Strona 126
Źródła niebezpieczeństw podczas spawania łukowego	Strona 128
Wskazówki bezpieczeństwa dla kasku spawalniczego.....	Strona 131
Środowisko o podwyższonym zagrożeniu elektrycznym	Strona 132
Spawanie w ciasnych pomieszczeniach	Strona 133
Sumowanie napięć biegu jałowego	Strona 133
Stosowanie pasów na ramiona.....	Strona 133
Odzież ochronna.....	Strona 134
Ochrona przed promieniowaniem i oparzeniami	Strona 134
Klasyfikacja EMC urządzenia	Strona 135
Przed uruchomieniem	Strona 136
Montaż.....	Strona 136
Montaż osłony spawalniczej.....	Strona 136
Zakładanie drutu rdzeniowego	Strona 136
Uruchamianie.....	Strona 137
Włączanie i wyłączanie urządzenia.....	Strona 137
Ustawienia prądu spawania i podawania drutu.....	Strona 137
Spawanie	Strona 139
Tworzenie spoiny spawalniczej.....	Strona 139
Konserwacja	Strona 142
Wskazówki środowiskowe i dane dotyczące utylizacji	Strona 142
Deklaracja zgodności WE.....	Strona 143
Wskazówki dotyczące gwarancji i serwisu	Strona 144
Warunki gwarancji	Strona 144
Okres gwarancji i ustawowe roszczenia z tytułu braków	Strona 144
Zakres gwarancji.....	Strona 144
Przebieg zgłoszenia gwarancyjnego.....	Strona 144
Serwis	Strona 145

● Tabela z używanymi piktogramami

	Ostrożnie! Przeczytać instrukcję obsługi!	OSTRZEŻENIE	Ryzyko poważnych, a nawet śmiertelnych obrażeń!
 1 ~ 50 Hz	Wejście sieciowe; liczba faz oraz symbol prądu zmiennego i wartość pomiarowa częstotliwości.	 	Ostrożnie! Niebezpieczeństwo porażenia prądem elektrycznym! Ważna wskazówka!
	Znajdujący się obok symbol przekreślonego kosza na kółkach wskazuje, że urządzenie to podlega dyrektywie 2012/19/UE.		Opakowanie i urządzenie należy utylizować zgodnie z przepisami o ochronie środowiska!
	Nie należy eksploatować urządzenia na zewnątrz, a przede wszystkim nigdy podczas deszczu!		Spawania drutem rdzeniowym samoosłonowym
	Porażenie prądem elektrycznym przez elektrody spawalnicze może mieć skutek śmiertelny!	IP21S	Stopień ochrony
	Wdychanie oparów spawalniczych może być szkodliwe dla zdrowia.		Wykonano z materiału pochodzącego z recyklingu.
	Iskry spawalnicze mogą spowodować wybuch lub pożar.		Jednofazowa statyczna przetwornica częstotliwości-transformator-prostownik
	Promienie łuku świetlnego mogą spowodować uszkodzenie wzroku lub obrażenia skóry.	H	Klasa izolacji
	Pola elektromagnetyczne mogą zakłócać działanie rozrusznika serca.	U ₂	Normowane napięcie robocze.
	Uwaga: możliwe niebezpieczeństwa!	I _{1 maks}	Najwyższa wartość znamionowa prądu sieciowego
I _{2 maks}	Najwyższa wartość znamionowa prądu spawania	I _{1 skut.}	Wartość skuteczna najwyższego prądu sieciowego
I ₂	Wartość znamionowa prądu spawania		Zacisk masowy
	Lampka kontrolna – ochrona przeciążeniowa		Lampka kontrolna przyłącza sieciowego
	Najwyższa wartość znamionowa czasu spawania w trybie przerywanym Σ ^t _{ON}		Najwyższa wartość znamionowa czasu spawania w trybie ciągłym Σ ^t _{ON (max)}

● Wstęp



Serdecznie gratulujemy!

Zdecydowaliście się Państwo na zakup urządzenia wysokiej jakości naszej produkcji. Przed pierwszym uruchomieniem należy zapoznać się z produktem.

W tym celu należy dokładnie przeczytać niniejszą instrukcję obsługi i wskazówki bezpieczeństwa. Jedynie odpowiednio wykwalifikowane osoby mogą uruchamiać poniższe urządzenie.

PRZECHOWYWAĆ Z DAŁA OD DZIECI!

● Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem

Urządzenie jest przeznaczone do spawania drutem samoosłonowym z zastosowaniem odpowiedniego drutu. Do spawania nie jest konieczny dodatkowy gaz. Gaz ochronny jest zawarty w drucie w postaci proszku i jest kierowany bezpośrednio do łuku podczas spawania, dzięki czemu urządzenie podczas użytkowania na zewnątrz jest odporne na działanie wiatru. Dopuszczalne jest stosowanie wyłącznie elektrod przystosowanych do tego urządzenia. Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem obejmuje również przestrzeganie wskazówek bezpieczeństwa oraz instrukcji montażu i wskazówek eksploatacyjnych zamieszczonych w instrukcji obsługi.

Należy dokładnie przestrzegać obowiązujących przepisów BHP. Urządzenia nie wolno stosować:

- w niedostatecznie wentylowanych pomieszczeniach,
- w środowisku zagrożonym wybuchem,
- w celu rozmrażania rur,
- w pobliżu osób z rozrusznikami serca oraz
- w pobliżu łatwopalnych materiałów.

Produktu należy używać wyłącznie zgodnie z opisem i określonymi obszarami zastosowania. Niniejsza instrukcja powinna być przechowywana w bezpiecznym miejscu. W przypadku przekazania produktu osobom trzecim należy przekazać im również całą dokumentację. Każdy sposób użycia niezgodny z przeznaczeniem jest zabroniony i potencjalnie niebezpieczny. Szkody spowodowane nieprzestrzeganiem instrukcji lub użyciem niezgodnym z przeznaczeniem nie są objęte gwarancją i nie należą do zakresu odpowiedzialności producenta. Urządzenie nie jest przeznaczone do użytku komercyjnego. W przypadku użytku komercyjnego gwarancja wygasa.

● Zakres dostawy

- 1 spawarka inwertorowa PIFDS 120 B2
- 1 dysza palnika (wstępnie zamontowana)
- 4 dysze spawalnicze (1x 0,9 mm wstępnie zamontowane; 1x 0,8 mm; 1x 0,6 mm; 1x 1,0 mm)
- 1 młotek do rozbijania żużlu ze szczotką drucianą
- 1 drut rdzeniowy Ø 0,9 mm / 450 g
- 1 osłona spawalnicza
- 1 pas do noszenia
- 1 instrukcja obsługi

Ryzyko resztkowe

Nawet w przypadku obsługi urządzenia zgodnie z przepisami, występuje ryzyko resztkowe. Następujące zagrożenia mogą występować w związku z budową i wykonaniem spawarki inwertorowej:

- obrażenia oczu na skutek oślepienia,
- kontakt z gorącymi częściami urządzenia lub obrabianego detalu (oparzenia);
- w razie niewłaściwego zabezpieczenia niebezpieczeństwo wypadku lub pożaru na skutek wyrzucanych iskier lub cząsteczek żużla;
- szkodliwe dla zdrowia emisje dymów i gazów w przypadku niewystarczającej wentylacji lub niewystarczającego odsysania w zamkniętych pomieszczeniach.

Ryzyko resztkowe można zminimalizować, używając urządzenia starannie i zgodnie z przepisami oraz stosując się do wszystkich instrukcji.

● Opis części

- 1 Osłona modułu podajnika drutu
- 2 Pas do noszenia
- 3 Wtyczka sieciowa
- 4 Kabel masowy z zaciskiem masowym
- 5 Przełącznik główny ZAK./WYŁ.
- 6 Lamka kontrolna podłączenia do sieci
- 7 Pokrętko regulacyjne do ustawiania grubości materiału
- 8 Lampka kontrolna – ochrona przeciążeniowa
- 9 Dysza palnika
- 10 Palnik
- 11 Przycisk palnika
- 12 Zestaw węży
- 13 Dysza spawalnicza (0,6 mm)
- 14 Dysza spawalnicza (0,8 mm)
- 15 Dysza spawalnicza (0,9 mm)
- 16 Dysza spawalnicza (1,0 mm)
- 17 Szpula z rdzeniowym drutem spawalniczym (rolka z drutem) Ø 0,9 mm / 450 g
- 18 Młotek do usuwania żużlu ze szczotką drucianą
- 19 Rolka podajnika
- 20 Osłona
- 21 Przyciemniana szybka do maski spawalniczej
- 22 Rękojeść
- 23 Osłona spawalnicza po zmontowaniu
- 24 Klips montażowy
- 25 Blokada szybki ochronnej
- 26 Zamontowana rękojeść
- 27 Śruba regulacyjna
- 28 Moduł rolek dociskowych
- 29 Uchwyt rolki
- 30 Uchwyt rolki podajnika
- 31 Przepust drutu
- 32 Pobieranie drutu rdzeniowego
- 33 Szyjka palnika

● Dane techniczne

Przyłącze sieciowe:	230 V~ / 50 Hz (prąd zmienny)
Prąd spawania I_2 :	20–120 A
Napięcie pracy jałowej U_0 :	22 V
Największa wartość znamionowa prądu sieciowego:	$I_{1 \text{ maks.}}$ 17,3 A
Wartość skuteczna najwyższego prądu nominalnego:	$I_{1 \text{ skut.}}$ 11,3 A
Bęben drutu spawalniczego maks.:	ok. 1000 g
Średnica drutu spawalniczego maks.:	1,0 mm
Bezpiecznik:	16 A
Zalecana grubość materiału:	0,8–3,0 mm

Zastrzegamy sobie możliwość wprowadzania zmian technicznych i wizualnych w wyniku dalszego rozwoju. W związku z tym producent nie udziela gwarancji odnośnie wymiarów, wskazówek oraz informacji zawartych w niniejszej instrukcji obsługi. W związku z tym użytkownik nie ma możliwości dochodzenia roszczeń na podstawie informacji zawartych w niniejszej instrukcji obsługi.

● Wskazówki bezpieczeństwa

Należy dokładnie przeczytać instrukcję użytkowania i stosować się do zawartych w niej wskazówek. Na podstawie niniejszej instrukcji użytkowania należy zapoznać się z urządzeniem, jego właściwym użytkowaniem oraz wskazówkami bezpieczeństwa. Wszystkie dane techniczne niniejszego urządzenia spawalniczego podane są na tabliczce znamionowej, prosimy o zapoznanie się z parametrami technicznymi tego urządzenia.

- Wykonywanie napraw i/lub prac konserwacyjnych należy zlecać wyłącznie wykwalifikowanym elektrykom.
- Należy używać wyłącznie przewodów spawalniczych dostarczonych z urządzeniem.
- W trakcie eksploatacji urządzenia nie należy ustawiać bezpośrednio przy ścianie, nie należy nakrywać ani wstawiać między inne urządzenia, tak aby przez cały czas przez szczeliny wentylacyjne mogła przepływać wystarczająca ilość powietrza. Należy się upewnić, że urządzenie jest poprawnie podłączone do napięcia sieciowego. Należy unikać naciągania i obciążania przewodu sieciowego. Przed przeniesieniem urządzenia na inne miejsce, najpierw należy wyjąć wtyczkę z gniazda sieciowego.
- Jeżeli urządzenie nie jest używane, zawsze należy je wyłączać za pomocą przełącznika ZAŁ./WYŁ. Uchwyt elektrody należy odłożyć na izolowane podłoże i wyjąć elektrody z uchwytu dopiero po 15 minutach wychładzania.

- Należy zwrócić uwagę na stan przewodu spawalniczego, palnika oraz zacisków masowych. Zużyta izolacja oraz elementy przewodzące prąd mogą powodować niebezpieczeństwo i obniżyć jakość prac spawalniczych.
- Podczas spawania łukowego powstają iskry, roztopione cząsteczki metalowe oraz dym. W związku z tym należy przestrzegać poniższych wskazówek: Wszystkie łatwopalne substancje i/lub materiały należy usunąć z miejsca pracy i jego bezpośredniego otoczenia.
- Należy zapewnić odpowiednią wentylację miejsca pracy.
- Nie należy spawać zbiorników, pojemników lub rur, które zawierają bądź zawierały łatwopalne ciecze albo gazy.

- ⚠ OSTRZEŻENIE!** Należy unikać bezpośredniego kontaktu z obwodem prądu spawalniczego. Napięcie jałowe między szczypcami elektrody a zaciskiem masowym może być niebezpieczne, istnieje ryzyko porażenia prądem.
- Urządzenia nie należy przechowywać w wilgotnym lub mokrym otoczeniu ani wystawiać na działanie deszczu. Zastosowanie ma zasada ochronna IP21S.
 - Oczy chronić za pomocą przeznaczonych do tego celu szybek ochronnych (DIN stopień 9–10), które mocuje się w załączonej osłonie spawalniczej. Należy stosować rękawice ochronne i suchą odzież ochronną, niezanieczyszczoną olejami i tłuszczem, tak aby chronić skórę przed promieniowaniem ultrafioletowym łuku elektrycznego.

- ⚠ OSTRZEŻENIE!** Nie należy stosować źródła prądu spawania do szorstkowania rur.

Ważne wskazówki:

- Promieniowanie łuku elektrycznego może szkodzić oczom i powodować poparzenia skóry.
- Spawanie łukowe generuje iskry i krople stopionego metalu, spawany detal zaczyna się żarzyć i pozostaje bardzo gorący przez stosunkowo długi czas. W związku z tym obrabianego detalu nie wolno dotykać gołymi rękami.
- Podczas spawania łukowego emitowane są opary szkodliwe dla zdrowia. Należy uważać, aby w miarę możliwości ich nie wdychać.

- Należy się zabezpieczyć przed niebezpiecznym działaniem łuku elektrycznego, a osoby nieuczestniczące w pracy powinny znajdować się w odległości co najmniej 2 m od łuku elektrycznego.

UWAGA!

- Podczas eksploatacji urządzenia spawalniczego, zależnie od warunków sieciowych punktu przyłączenia, może dojść do zakłóceń w zasilaniu innych odbiorników. W przypadku wątpliwości należy się zwrócić do odpowiedniego dostawcy energii elektrycznej.
- Podczas pracy spawarki może dojść do nieprawidłowego działania innych urządzeń, takich jak aparaty słuchowe, rozruszniki serca.

● **Źródła niebezpieczeństw podczas spawania łukowego**

Spawanie łukowe wiąże się z powstawaniem wielu zagrożeń. Z tego względu szczególnie ważne jest, aby spawacz przestrzegał poniższych zasad, aby nie stwarzał zagrożenia dla siebie i innych osób oraz unikał potencjalnych szkód osobowych oraz uszkodzenia sprzętu.

- Wykonywanie prac po stronie napięcia, np. na przewodach, wtyczkach, gniazdkach zasilających itd., należy zlecić wykwalifikowanemu elektrykowi zgodnie z krajowymi i lokalnymi przepisami.
- W razie wypadku urządzenie spawalnicze należy natychmiast odłączyć od zasilania.
- W przypadku wystąpienia elektrycznych napięć dotykowych należy natychmiast wyłączyć urządzenie i zlecić sprawdzenie przez wykwalifikowanego elektryka.
- Po stronie prądu spawania należy zapewnić prawidłowe styki elektryczne.
- Podczas spawania na obydwu dłoniach należy zawsze nosić rękawice izolacyjne. Chronią one przed porażeniami prądem elektrycznym (napięcie jałowe obwodu prądu spawalniczego), szkodliwym promieniowaniem (ciepło i promieniowanie UV), jak również przed żarzącym się metalem i odpryskami.
- Należy nosić solidne, izolacyjne obuwie robocze. Obuwie powinno zapewniać izolację również w warunkach wilgotnych.

Półbuty są nieodpowiednie, ponieważ spadające, żarzące się krople metalu mogą powodować poparzenia.

- Należy nosić odpowiednią odzież ochronną zamiast ubrań wykonanych z tkanin syntetycznych.
- Nie należy patrzeć w łuk elektryczny bez ochrony oczu – stosować wyłącznie maskę spawalniczą z szybką ochronną, spełniającą wymogi normy DIN. Łuk elektryczny poza promieniowaniem świetlnym i ciepłym, które może spowodować oślepienie lub oparzenie, generuje również promieniowanie UV. W przypadku niewystarczającej ochrony niewidoczne promieniowanie ultrafioletowe może spowodować bardzo bolesne zapalenie spojówek, które jest odczuwalne dopiero po kilku godzinach. Poza tym promieniowanie UV może wywołać poparzenia nieosłoniętych części ciała, podobnie jak przy oparzeniu słonecznym.
- Nawet osoby przebywające w pobliżu łuku spawalniczego lub pomocnicy należy poinformować o zagrożeniach i wyposażyć w niezbędne środki ochrony. W razie konieczności należy ustawić wygradzenia ochronne.
- Podczas spawania, szczególnie w małych pomieszczeniach, należy zapewnić dopływ odpowiedniej ilości świeżego powietrza ze względu na dymienie i emisję szkodliwych gazów.
- Nie należy wykonywać żadnych prac spawalniczych na pojemnikach, w których przechowywane są gazy, paliwa, oleje mineralne itp., nawet gdy zostały już dawno opróżnione, ponieważ pozostałości stwarzają ryzyko wybuchu.
- W pomieszczeniach zagrożonych ogniem i wybuchem obowiązują szczególne przepisy.
- Połączenia spawane, które są poddawane wysokim naprężeniom i muszą spełniać specjalne wymogi dotyczące bezpieczeństwa, mogą być wykonywane wyłącznie przez specjalnie przeszkolonych i certyfikowanych spawaczy. Przykładem są kotły ciśnieniowe, szyny jezdne, sprzęgi przyczepowe.

⚠ UWAGA! Zacisk spawalniczy należy zawsze podłączyć do miejsca spawania tak blisko, jak to tylko możliwe, aby prąd spawalniczy płynął najkrótszą drogą z elektrody do zacisku. Zacisku

spawalniczego nie należy stykać z obudową urządzenia spawalniczego! Nigdy nie należy podłączać zacisku masowego do uziemionych części, które znajdują się w dużej odległości od obrabianego detalu, np. rura z wodą na drugim końcu pomieszczenia. W przeciwnym razie może dojść uszkodzenia instalacji przewodów ochronnych w pomieszczeniu, w którym wykonuje się prace spawalnicze.

- Urządzenia spawalniczego nie należy eksploatować w wilgotnym otoczeniu.
- Urządzenie spawalnicze należy stawiać wyłącznie na równym podłożu.
- Urządzenia spawalniczego nie należy eksploatować podczas deszczu.
- Wyjście jest ustawione dla temperatury otoczenia 20°C, a czas spawania może zostać skrócony w wyższych temperaturach.

Zagrożenie spowodowane porażeniem prądem:

Porażenie prądem elektrycznym przez elektrodę spawalniczą może być śmiertelne. Nie należy spawać podczas opadów deszczu lub śniegu. Należy nosić suche rękawice izolacyjne.

Nie dotykać elektrody gołymi rękoma. Nie należy nosić mokrych lub uszkodzonych rękawic. Należy chronić się przed porażeniem prądem elektrycznym, izolując obrabiany przedmiot. Nie należy otwierać obudowy urządzenia.

Zagrożenie spowodowane dymem spawalniczym:

Wdychanie dymu spawalniczego może zagrażać zdrowiu. Nie wdychać dymu. Urządzenie należy eksploatować w pomieszczeniach otwartych. Stosować wentylację w celu usunięcia dymu.

Zagrożenie spowodowane iskrami spawalniczymi:

Iskry spawalnicze mogą spowodować wybuch lub pożar. Łatwopalne materiały należy trzymać z dala od miejsca spawania. Nie należy spawać w pobliżu materiałów palnych. Iskry spawalnicze mogą spowodować pożar. W pobliżu powinna znajdować się gaśnica i obserwator, który może jej natychmiast użyć. Nie należy spawać bębnow ani żadnych innych zbiorników zamkniętych.

Zagrożenie spowodowane łukiem świetlnym/ elektrycznym:

Łuk świetlny może spowodować uszkodzenie wzroku lub obrażenia skóry. Należy nosić nakrycie głowy i okulary ochronne. Należy nosić ochronę słuchu i zapinany kołnierz. Należy nosić kask spawalniczy i zapewnić odpowiednie ustawienie filtra. Należy chronić wszystkie części ciała.

Zagrożenie spowodowane polem elektromagnetycznym:

Prąd spawalniczy wytwarza pola elektromagnetyczne. Nie należy stosować z medycznymi implantami. Nigdy nie należy owijać przewodów spawalniczych wokół ciała. Przewody spawalnicze należy ze sobą łączyć.

● Wskazówki bezpieczeństwa dla kasku spawalniczego

- Zawsze przed rozpoczęciem spawania należy upewnić się za pomocą jasnego źródła światła (np. zapalniczka), czy maska spawalnicza prawidłowo funkcjonuje.
- Odpryski mogą uszkodzić szybkę ochronną. Uszkodzone lub porysowane szybki ochronne należy natychmiast wymienić.
- Bezzwłocznie należy wymienić uszkodzone, bardzo zabrudzone lub wyszczerbione komponenty.
- Urządzenie może być obsługiwane wyłącznie przez osoby, które ukończyły 16 rok życia.
- Należy zapoznać się z przepisami dotyczącymi bezpieczeństwa spawania. W tym celu należy uwzględnić również wskazówki dotyczące bezpieczeństwa eksploatacji spawarki.
- Podczas spawania należy zawsze zakładać maskę spawalniczą. Brak maski spawalniczej może skutkować ciężkimi obrażeniami siatkówki.
- Podczas spawania zawsze należy nosić odzież ochronną.
- Maski spawalniczej nigdy nie należy stosować bez szybki ochronnej, ponieważ może dojść do uszkodzenia gałki ocznej. Istnieje niebezpieczeństwo uszkodzenia wzroku!

- Szybkie ochronną w masce należy wymienić w odpowiednim momencie, aby zapewnić dobrą widoczność i zapobiec zmęczeniu podczas pracy.

● Środowisko o podwyższonym zagrożeniu elektrycznym

Podczas spawania w środowisku o zwiększonym zagrożeniu elektrycznym należy stosować się do następujących wskazówek dotyczących bezpieczeństwa.

Środowiska o zwiększonym zagrożeniu elektrycznym występują na przykład:

- w miejscach pracy, w których przestrzeń ruchu jest ograniczona, w związku z czym spawacz pracuje w pozycji wymuszonej (np. klęczącej, siedzącej lub leżącej) i dotyka części przewodzących energię elektryczną;
- w miejscach pracy, które są całkowicie lub częściowo ograniczone pod kątem przewodzenia elektrycznego i w których występuje duże zagrożenie z powodu możliwego do uniknięcia lub przypadkowego dotknięcia przez spawacza;
- w mokrych, wilgotnych lub gorących miejscach pracy, w których wilgotność powietrza lub pot znacznie obniżają opór ludzkiej skóry i właściwości izolacyjne wyposażenia ochronnego.

Metalowa drabina lub rusztowanie mogą również tworzyć środowisko o zwiększonym zagrożeniu elektrycznym.

Podczas pracy w takich warunkach należy stosować izolujące podkładki i przekładki, zakładać rękawice z mankietami oraz nakrycia chroniące głowę wykonane ze skóry lub innych izolujących materiałów w celu izolacji ciała od ziemi. Źródło prądu spawalniczego musi znajdować się poza obszarem roboczym lub powierzchniami o przewodzeniu elektrycznym i poza zasięgiem spawacza.

Dodatkowa ochrona przed porażeniem prądem sieciowym w przypadku awarii może zostać zapewniona przez zastosowanie wyłącz-

nika różnicowoprądowego, który jest użytkowany przy prądzie upływu nie większym niż 30 mA i zasila wszystkie urządzenia sieciowe w pobliżu. Wyłącznik różnicowoprądowy musi być przystosowany do wszystkich rodzajów prądu.

Środki do szybkiego odłączenia elektrycznego źródła prądu spawalniczego lub obwodu prądu spawalniczego (np. wyłącznik awaryjny) muszą być łatwo dostępne. Podczas stosowania urządzeń spawalniczych w niebezpiecznych warunkach elektrycznych napięcie wyjściowe na biegu jałowym nie może być wyższe niż 113 V (wartość maksymalna). To urządzenie spawalnicze może być używane w takich przypadkach ze względu na napięcie wyjściowe.

● Spawanie w ciasnych pomieszczeniach

Podczas spawania w ciasnych przestrzeniach istnieje zagrożenie spowodowane toksycznymi gazami (niebezpieczeństwo uduszenia). W ciasnych pomieszczeniach można spawać tylko wtedy, gdy w pobliżu przebywają poinstruowane osoby, które mogą interweniować w razie potrzeby. Tutaj przed użyciem urządzenia spawalniczego należy skorzystać z oceny eksperta, aby ustalić, jakie kroki są konieczne, aby zapewnić bezpieczeństwo pracy, i jakie środki ostrożności należy podjąć podczas właściwego procesu spawania.

● Sumowanie napięć biegu jałowego

Jeśli w tym samym czasie pracuje więcej niż jedno źródło prądu spawania, ich napięcia w obwodzie otwartym mogą się sumować i prowadzić do zwiększonego zagrożenia elektrycznego. Źródła prądu spawalniczego muszą być podłączone w taki sposób, aby zminimalizować to zagrożenie. Źródła prądu spawalniczego z oddzielnymi elementami sterującymi i przyłączami muszą być wyraźnie oznaczone, aby wskazać, co należy do którego obwodu.

● Stosowanie pasów na ramiona

Nie należy spawać podczas noszenia źródła prądu spawania lub

podajnika drutu, np. na pasie naramiennym.

W ten sposób unika się:

- ryzyka utraty równowagi podczas ciągnięcia podłączonych przewodów lub węży,
- zwiększonego ryzyka porażenia prądem, gdy spawacz wejdzie w kontakt z ziemią podczas korzystania ze źródła prądu spawalniczego klasy I, którego obudowa jest uziemiona przez przewód ochronny.

● **Odzież ochronna**

- Podczas pracy spawacz musi być chroniony na całym ciele odpowiednią odzieżą i osłoną twarzy przed promieniowaniem i oparzeniami. Należy przestrzegać następujących kroków:
 - Przed pracami spawalniczymi założyć odzież ochronną.
 - Założyć rękawice ochronne.
 - Otworzyć okno, aby zapewnić dopływ powietrza.
 - Nosić okulary ochronne.
- Na obu dłoniach należy nosić rękawice z mankietami z odpowiedniego materiału (skóra). Muszą one być w nienagannym stanie.
- W celu ochrony odzieży przed iskrami i przypaleniem należy zakładać odpowiednie fartuchy. Jeżeli rodzaj pracy tego wymaga, np. spawanie nad głową, należy założyć kombinezon ochronny oraz nakrycie chroniące głowę, jeśli jest to konieczne.

● **Ochrona przed promieniowaniem i oparzeniami**

- Należy wywiesić w miejscu pracy szyld „Przestroga! Nie patrzeć w płomień!”, aby wskazać zagrożenie uszkodzenia wzroku. Miejsca pracy należy w miarę możliwości osłonić w taki sposób, aby znajdujące się w pobliżu osoby były zabezpieczone. Osoby nieupoważnione nie mogą zbliżać się do obszaru prac spawalniczych.
- Ściany znajdujące się w bezpośrednim sąsiedztwie stałych miejsc pracy nie powinny być jasne ani błyszczące. Okna należy zabezpieczyć co najmniej do wysokości głowy przeciw przepuszczaniu lub odbijaniu promieniowania, np. przez odpowiednie

pomalowanie.

● **Klasyfikacja EMC urządzenia**

Zgodnie z normą IEC 60974-10 jest to urządzenie spawalnicze o klasie kompatybilności elektromagnetycznej A. Urządzenia klasy A to urządzenia, które nadają się do użytku we wszystkich innych obszarach z wyjątkiem obszarów mieszkalnych i obszarów bezpośrednio podłączonych do sieci niskonapięciowej, która (również) zasilą budynki mieszkalne. Urządzenia klasy A muszą spełniać wartości graniczne klasy A.

⚠ WSKAZÓWKA OSTRZEGAWCZA: Urządzenia klasy A są przeznaczone do użytku przez użytkowników profesjonalnych. Ze względu na zmienne zakłócające związane z mocą i promieniowaniem mogą wystąpić trudności w zapewnieniu kompatybilności elektromagnetycznej w innych środowiskach.

Nawet jeśli urządzenie spełnia wartości graniczne emisji zgodnie z normą, takie urządzenia mogą nadal prowadzić do zakłóceń elektromagnetycznych we wrażliwych systemach i urządzeniach. Za zakłócenia spowodowane działaniem łuku podczas pracy odpowiada użytkownik i musi on zastosować odpowiednie środki ochrony. Użytkownik musi przy tym w szczególności uwzględnić:

- przewody zasilania, sterujące, sygnałowe i telekomunikacyjne;
- komputer i inne urządzenia sterowane mikroprocesorem;
- urządzenia telewizyjne, radiowe i inne urządzenia odtwarzające;
- elektroniczne i elektryczne urządzenia bezpieczeństwa;
- osoby z rozrusznikami serca lub aparatami słuchowymi;
- urządzenia pomiarowe i kalibracyjne;
- odporność na zakłócenia pozostałych urządzeń w pobliżu;
- porę dnia, w której będą przeprowadzane prace.

W celu ograniczenia ewentualnego promieniowania zakłócającego zaleca się:

- wyposażyć przyłączy sieciowe w filtr sieciowy;
- regularnie konserwować sprzęt i utrzymywać go w dobrym stanie
- całkowite rozwinięcie przewodów spawalniczych i ułożenie ich możliwie równolegle na ziemi;

– urządzenia i instalacje narażone na działanie promieniowania należy usunąć z obszaru roboczego lub odpowiednio wyizolować.

● Przed uruchomieniem

- Wyjąć wszystkie części z opakowania i sprawdzić, czy spawarka inwertorowa lub poszczególne części nie są uszkodzone. Jeżeli tak jest, nie używać spawarki inwertorowej. Należy zwrócić się do producenta na podany adres serwisu.
- Usunąć wszystkie folie ochronne i inne opakowania transportowe.
- Sprawdzić, czy dostawa jest kompletna.

● Montaż

● Montaż osłony spawalniczej

- Włożyć ciemne szkło spawalnicze [21] napisem skierowanym w górę w korpus osłony [20] (patrz rys. C). Napis na ciemnym szkłe spawalniczym [21] musi być widoczny z przodu osłony ochronnej.
- Wsunąć uchwyt ręczny [22] od wewnątrz w dopasowane wgłębienie korpusu osłony, aż się zatrzaśnie (patrz rys. D).

● Zakładanie drutu rdzeniowego

⚠ UWAGA! Aby uniknąć ryzyka porażenia prądem, obrażeń ciała lub uszkodzenia, przed każdą konserwacją lub przygotowaniem do pracy należy wyjąć wtyczkę z gniazdka sieciowego.

❗ WSKAZÓWKA: W zależności od zastosowania używane są różne druty spawalnicze. Z tym urządzeniem można stosować druty spawalnicze o średnicy od 0,6 do 1,0 mm.

Rollka podająca, dysza spawalnicza i średnica drutu muszą być zawsze dostosowane do siebie. Urządzenie jest przeznaczone do pracy z rollkami drutu o ciężarze do maks. 1000 g.

- Odblokować i otworzyć pokrywę modułu podajnika drutu [1] poprzez naciśnięcie w górę blokady.
- Odblokować moduł rolki, naciskając uchwyt rolki [29] i obracając go w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara (patrz rys. F).
- Zdjąć uchwyt rolki [29] i podkładkę z wałka (patrz rys. F).

❗ WSKAZÓWKA: Należy zwrócić uwagę, aby koniec drutu nie oderwał się i rollka nie spadała samoczynnie. Koniec drutu można oddzielić dopiero podczas montażu.

- Rozpakować całkowicie rollkę z drutem rdzeniowym [17] tak, aby można było ją bez problemu rozwinąć. Nie oddzielać jeszcze końca drutu (patrz rys. G).
- Założyć rollkę drutu na wałek. Zwrócić uwagę na to, aby rollka była rozwijana po stronie prowadzenia drutu [31] (patrz rys. G).
- Następnie założyć ponownie podkładkę i uchwyt rolki, [29] a następnie zablokować go wciskając i obracając w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara (patrz rys. G).
- Poluzować śrubę regulacyjną [27] i odchylić ją w dół (patrz rys. H).
- Obrócić moduł rolek dociskowych [28] w bok (patrz rys. I).
- Odkręcić uchwyt rolek podajnika [30] poprzez przekręcenie go w kierunku odwrotnym do kierunku ruchu wskazówek zegara i pociągnięcie do przodu (patrz rys. J).
- Sprawdzić górę rolki podajnika [19], aby upewnić się, że podano właściwą grubość drutu. W razie

potrzeby należy odwrócić lub wymienić rolkę podajnika. Znajdujący się w zestawie drut spawalniczy (Ø 0,9 mm) należy używać w rolce podajnika [19] z podaną grubością drutu Ø 0,9 mm. Drut musi znajdować się w przednim rowku!

- Ponownie założyć uchwyt podajnika rolki [30] i dokręcić zgodnie z ruchem wskazówek zegara.
- Zdjąć dyszę palnika [9] obracając ją w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara (patrz rysunek L).
- Odkręcić dyszę spawalniczą [15] (patrz rys. K).
- Poprowadzić zestaw węży [12] w miarę możliwości prosto z dala od spawarki (położyć na ziemi).
- Wyjąć koniec drutu z krawędzi rolki (patrz rys. L).
- Skrócić końcówkę drutu nożycami lub obcinakiem do drutu, aby usunąć uszkodzoną zgiętą końcówkę drutu (patrz rys. L).

! WSKAZÓWKA: Drut musi być przez cały czas napięty, aby uniknąć poluzowania i rozwinięcia! Zawsze zaleca się prowadzenie prac w dwie osoby.

- Wsunąć drut przez prowadnicę drutu [31] (patrz rys. M)
- Przeciągnąć drut wzdłuż rolki podajnika, [19] a następnie wsunąć go do uchwytu zestawu węży [32] (patrz rys. N).
- Odchylić moduł rolek dociskowych [28] w kierunku rolki podajnika [19] (patrz rys. O).
- Zawiesić śrubę regulacyjną [27] (patrz rys. O).
- Za pomocą śruby regulacyjnej ustawić przeciwcisnienie. Drut spawalniczy musi być mocno osadzony między rolką dociskową a rolką podajnika [19] w górnej prowadnicy, ale nie może być zgnieciony (patrz rys. O).
- Spawarka włącza się i wyłącza głównym przełącznikiem [5].
- Wcisnąć przycisk palnika [11].
- Następnie system podawania drutu przesuwa drut spawalniczy przez zestaw węży [12] i palnik [10].
- W momencie wyjścia drutu na odległość 1–2 cm z szyjki palnika, [33] puścić ponownie przycisk palnika [11] (patrz rys. P).
- Ponownie wyłączyć urządzenie spawalnicze.
- Ponownie wkręcić dyszę spawalniczą [15]. Zwrócić uwagę, żeby dysza spawalnicza [15] pasowała do średnicy stosowanego drutu spawalniczego (patrz rys. Q). Do znajdującego się w zestawie drutu spawalniczego (Ø 0,9 mm) należy użyć dyszy spawalniczej [15] z oznaczeniem 0,9 mm.
- Dyszę palnika [9] przykręcić ponownie na szyjkę palnika [33], obracając ją w prawo (patrz rys. R).

! UWAGA! Aby uniknąć niebezpieczeństwa porażenia prądem, obrażeń ciała lub uszkodzenia, przed każdą konserwacją lub przygotowaniem do pracy należy wyjąć wtyczkę sieciową z gniazdka.

● Uruchamianie

● Włączanie i wyłączanie urządzenia

- Urządzenie spawalnicze włącza się i wyłącza głównym włącznikiem [5]. Jeśli urządzenie spawalnicze ma być nieużywane przez dłuższy czas, należy wyjąć wtyczkę z gniazdka sieciowego. Tylko wtedy urządzenie jest całkowicie odłączone od prądu.

● Ustawienia prądu spawania i podawania drutu

Grubość zgrzewanego materiału można ustawić pokrętkiem [7] znajdującym się z przodu urządzenia.

Prąd i podawanie drutu są kontrolowane automatycznie.

Zalecana średnica drutu spawalniczego dla poszczególnych grubości materiału:

Średnica drutu spawalniczego	Grubość obrabianego detalu
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

Poniższa tabela przedstawia zakres prądu spawania w zależności od wybranego ustawienia grubości materiału:

Ustawiona grubość materiału	Zakres prądu spawania
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

Ochrona przeciążeniowa

Urządzenie spawalnicze jest chronione przed przeciążeniem termicznym przez automatyczne urządzenie ochronne (termostat z funkcją automatycznego ponownego włączenia). Urządzenie ochronne przy przeciążeniu przerywa obwód elektryczny i zapala się na żółto kontrolna lampka – ochrona przeciążeniowa **[8]**.

- W przypadku aktywacji zabezpieczenia należy odczekać, aż urządzenie się schłodzi (ok. 15 minut). Jak tylko żółta lampka kontrolna – ochrona przeciążeniowa **[8]** zgaśnie, urządzenie jest ponownie gotowe do użycia.
- Bezpiecznik linii zasilających do gniazd zasilających musi być zgodny z przepisami (VDE 0100). Gniazda ze stykiem ochronnym mogą być zabezpieczone maksymalnie 16 A (bezpieczniki lub wyłączniki). Wyższe wartości zabezpieczenia mogą spowodować zapalenie się przewodu lub uszkodzenie budynku.

Osłona spawalnicza

⚠ ZAGROŻENIE DLA ZDROWIA! Generowane przez łuk elektryczny i szkodliwe dla zdrowia promienie UV i wysoka temperatura mogą uszkodzić oczy jeżeli nie stosuje się osłony spawalniczej. Podczas spawania zawsze należy używać osłony spawalniczej.

● Spawanie

UWAGA! NIEBEZPIECZEŃSTWO POPARZENIA!

Spawane elementy są bardzo gorące, przez co mogą powodować oparzenia. Zawsze należy używać szczypec do przesuwania gorących spawanych elementów.

Po podłączeniu urządzenia spawalniczego do źródła zasilania należy postępować w następujący sposób:

- Podłączyć kabel masowy przez zacisk masy  do spawanego elementu. Zadbać o odpowiedni kontakt elektryczny.
- W miejscu spawania na elemencie nie powinno być ani rdzy ani farby.
- Wybrać grubość materiału pokrętkiem .
- Włączyć maszynę.
- Trzymać osłonę spawalniczą  przed twarzą i prowadzić dyszę palnika  do miejsca spawania na obrabianym przedmiocie.
- Nacisnąć przycisk palnika , aby uzyskać łuk elektryczny. Kiedy łuk elektryczny się pali, urządzenie podaje drut do kąpielii spawalniczej.
- Kiedy jezioro spawalnicze jest wystarczająco duże, należy powoli prowadzić palnik  wzdłuż wybranej krawędzi. Odległość między dyszą palnika a elementem powinna być jak najmniejsza (w żadnym wypadku nie może przekraczać 10 mm).
- W razie potrzeby wykonać lekki ruch wahadłowy, aby nieco powiększyć kąpiel spawalniczą.
- Głębokość wypalania (odpowiada głębokości spoiny w materiale) powinna być możliwie duża, ale nie może powodować przetopienia przez spawany element.
- Żużel można usunąć ze spoiny dopiero po schłodzeniu. Aby kontynuować spawanie przy przerwanej spoinie:
- Usunąć najpierw żużel w miejscu kontynuacji.
- W rowku spawalniczym zapala się łuk elektryczny, doprowadza do punktu kontynuacji, tam poprawnie się topi, a następnie spoina jest dalej prowadzona.

UWAGA! Należy pamiętać, że po zakończeniu spawania palnik zawsze należy odkładać na podkładkę izolacyjną.

- Po zakończeniu prac spawalniczych i podczas przerw zawsze wyłączać urządzenie spawalnicze i zawsze wyciągnąć wtyczkę z gniazdka.

● Tworzenie spoiny spawalniczej

Spoina punktowa lub czołowa

Palnik należy przesuwac zawsze do przodu. Rezultat: Głębokość wypalania jest mniejsza, szerokość spoiny większa, górna część spoiny (widoczna powierzchnia spoiny) bardziej płaska, a tolerancja błędu spoiny (błędu w stopieniu materiału) większa.

Spoina wleczona lub spawanie ciągłe

Palnik odciąga się od spoiny (rys. S). Rezultat: Głębokość wypalania jest większa, szerokość spoiny jest mniejsza, górna część spoiny jest wyższa, a tolerancja błędów spoiny jest mniejsza.

Połączenia spawane

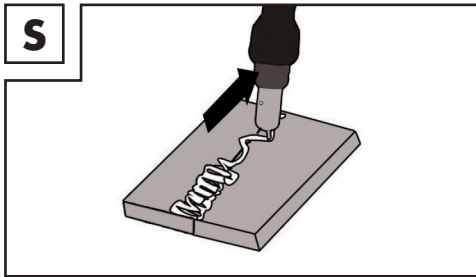
Istnieją dwa podstawowe rodzaje połączenia w technologii spawania: spawanie czołowe (naroże zewnętrzne) i pachwinowe (naroże wewnętrzne i zakładkowe).

Czołowe połączenia spawane

W przypadku połączeń spawanych czołowych o grubości do 2 mm krawędzie są całkowicie dosuwane do siebie. Przy większych grubościach należy ustawić odstęp 0,5–4 mm. Idealny odstęp zależy od spawanego materiału (aluminium lub stal), składu materiału oraz wybranego rodzaju spawania. Odstęp należy ustalić na podstawie spawania na próbce materiału.

Płaskie czołowe połączenia spawane

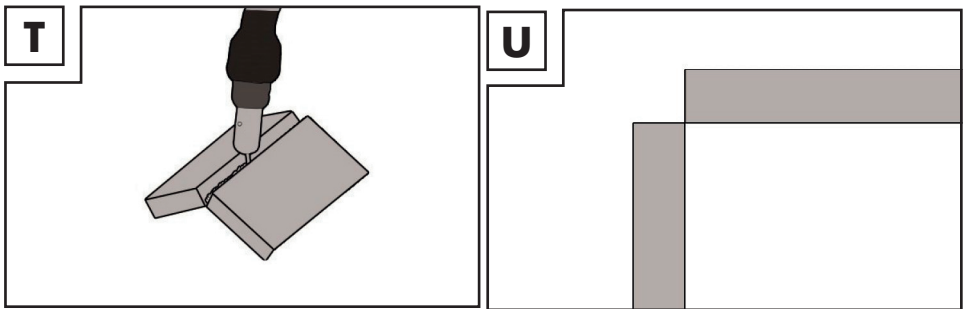
Spawy powinny być wykonywane bez przerwy oraz z dostateczną głębokością wnikania, dlatego szczególnie ważne jest dobre przygotowanie. Czynniki, które mają wpływ na jakość rezultatów spawania to: natężenie prądu, odległość pomiędzy krawędziami spawu, nachylenie palnika i odpowiednia średnica drutu spawalniczego. Im bardziej pionowo trzymany jest palnik względem obrabianego elementu, tym większa jest głębokość wnikania i odwrotnie.



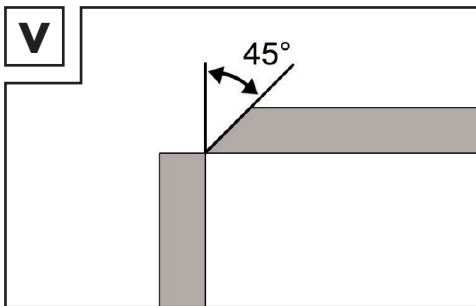
Aby zapobiec odkształceniom, które mogą pojawić się podczas utwardzania się materiału, lub aby je zmniejszyć, dobrze jest unieruchomić obrabiany element odpowiednim przyrządem. Należy unikać usztywniania spawanej struktury, aby zapobiegać pękaniu spawów. Te trudności można zmniejszyć, jeśli istnieje możliwość takiego obrócenia obrabianego elementu, aby przeprowadzać spawanie w dwóch przeciwnych przejściach.

Połączenia spawane narożników zewnętrznych

Przygotowanie tego rodzaju spawania jest bardzo proste (rys. T, V).



Przy grubszych materiałach nie jest ono jednak konieczne. W takim przypadku lepiej jest przygotować połączenie, jak przedstawiono poniżej, w którym krawędź płyty jest ukosowana (rys. V).

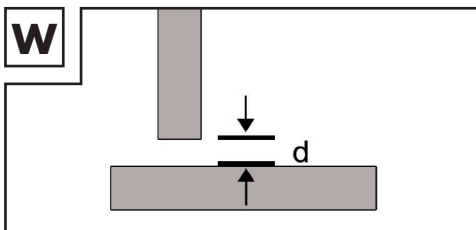


Połączenia ze spoinami pachwinowymi

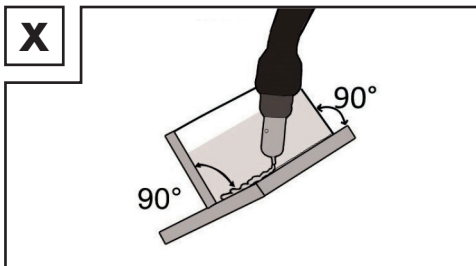
Spoina pachwinowa powstaje, gdy detale są zwrócone prostopadle do siebie. Spoina powinna mieć kształt trójkąta z bokami o równej długości i z lekkim zagłębieniem (rys. W, Z).

Połączenie spawane narożników wewnętrznych

Przygotowanie tego połączenia spawanego jest bardzo proste i wykonuje się je przy materiałach o grubości do 5 mm. Wymiar „d” należy zredukować do minimum i koniecznie musi być on mniejszy niż 2 mm (rys. W).

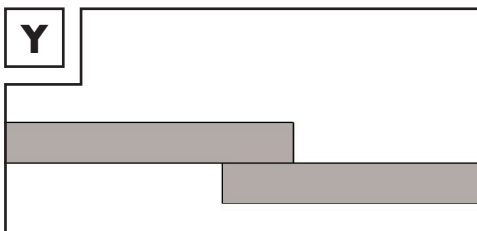


Przy grubszych materiałach nie jest ono jednak konieczne. W takim przypadku lepszym rozwiązaniem jest przygotowanie połączenia, tak jak przedstawiono na rysunku V, w którym krawędź płyty jest ukosowana.



Połączenia spawane na zakładkę

Najpowszechniejszym jest przygotowanie z prostymi krawędziami spawanymi. Spaw można wykonać za pomocą normalnej spoiny kątowej. Oba spawane elementy należy dosunąć do siebie tak blisko, jak to możliwe – rysunek Y.



● Konserwacja

- Należy regularnie usuwać kurz i brud z urządzenia.
- Urządzenie i akcesoria należy czyścić delikatną szczotką lub suchą szmatką.

● Wskazówki środowiskowe i dane dotyczące utylizacji



NIE WYRZUCAĆ NARZĘDZI ELEKTRYCZNYCH RAZEM Z ODPADAMI KOMUNALNYMI! ZAPEWNIĆ RECYKLING ZAMIAST UTYLIZACJI!

Zgodnie z dyrektywą europejską 2012/19/UE zużyte urządzenia elektroniczne muszą być segregowane i przekazywane do dalszego przetwarzania zgodnie z przepisami ochrony środowiska. Symbol przekreślonego pojemnika na śmieci oznacza, że tego urządzenia po zakończeniu użytkowania nie wolno wyrzucać wraz z odpadami domowymi. Urządzenie należy zdać w odpowiednich punktach zbiórki, zakładach recyklingu lub utylizacji odpadów. Oferujemy nieodpłatną utylizację przesłanych do nas niesprawnych urządzeń. Ponadto do odbioru urządzeń zobowiązani są dystrybutorzy sprzętu elektrycznego i elektronicznego, a także sklepy spożywcze. LIDL oferuje możliwość zwrotu bezpośrednio w oddziałach i marketach. Zwrot i utylizacja są dla Państwa bezpłatne. Przy zakupie nowego urządzenia mają Państwo prawo do bezpłatnego zwrotu tego samego rodzaju zużytego urządzenia. Ponadto, niezależnie od zakupu nowego urządzenia, mają Państwo możliwość bezpłatnego zwrotu (do trzech) urządzeń zużytych, które nie przekraczają 25 cm w żadnym wymiarze. Przed zwrotem urządzenia należy usunąć z niego wszystkie dane osobowe. Należy również wyjąć baterie lub akumulatory, które nie są zabudowane w zużytym urządzeniu, oraz lampy, które można wyjąć bez ich niszczenia, i zdać je do punktu selektywnej zbiórki odpadów.



Baterie zawierające substancje szkodliwe są oznakowane następującymi symbolami, które informują o zakazie wyrzucania do odpadów komunalnych. Oznaczenia metali ciężkich o decydującym znaczeniu to:

Cd = kadm, Hg = rtęć, Pb = ołów. Zużyte akumulatory należy dostarczyć do firmy utylizacyjnej w swoim mieście lub gminie lub zwrócić je dystrybutorowi. W ten sposób wypełniają Państwo obowiązki ustawowe i wnoszą ważny wkład w ochronę środowiska naturalnego.



Przestrzegać oznaczeń na różnych materiałach opakowaniowych i w razie potrzeby oddzielić je od siebie. Materiały opakowaniowe oznaczone są skrótami (a) oraz cyframi (b) o następującym znaczeniu: 1–7: tworzywa sztuczne, 20–22: papier i tektura, 80–98: kompozyty.

Nie wyrzucać produktu do śmieci pochodzących z gospodarstwa domowego, lecz należy oddać go do gminnego punktu zbiórki w celu przetworzenia odpadu! Informacje na temat sposobów utylizacji wysłużonego produktu uzyskają Państwo w swoim urzędzie gminy lub urzędzie miejskim.

Zużyty sprzęt może mieć szkodliwy wpływ na środowisko i zdrowie ludzi z uwagi na potencjalną zawartość niebezpiecznych substancji, mieszanin oraz części składowych. Gospodarstwo domowe spełnia ważną rolę w przyczynianiu się do ponownego użycia i odzysku surowców wtórnych, w tym recyklingu zużytego sprzętu. Na tym etapie kształtuje się postawy, które wpływają na zachowanie wspólnego dobra jakim jest czyste środowisko naturalne.

● Deklaracja zgodności WE

My,

C. M. C. GmbH Holding

Osoba odpowiedzialna za dokument:

Joachim Bettinger

Katharina-Loth-Str. 15

DE-66386 St. Ingbert

NIEMCY

oświadczamy, jako wyłącznie odpowiedzialny podmiot, że produkt

Spawarka inwertorowa

Numer pozycji: 2898

Rok produkcji: 2026/03

IAN: 494639_2504

Model: PIFDS 120 B2

spełnia zasadnicze wymagania bezpieczeństwa zawarte w dyrektywach europejskich

Dyrektywa niskonapięciowa UE

2014/35/EU

Dyrektywa WE kompatybilności elektromagnetycznej

2014/30/UE

Dyrektywie w sprawie ograniczenia stosowania niektórych niebezpiecznych substancji w sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (RoHS)

2011/65/UE + 2015/863/UE

i ich zmienionych wersjach.

Wyłącznie odpowiedzialność za wydanie deklaracji zgodności ponosi producent.

Powyższy przedmiot deklaracji spełnia wymagania zawarte w dyrektywie 2011/65/UE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 8. czerwca 2011 w sprawie ograniczenia stosowania niektórych niebezpiecznych substancji w sprzęcie elektrycznym i elektronicznym.

W celu dokonania oceny zgodności posłużono się następującymi normami zharmonizowanymi:

EN 60974-6:2016

EN 60974-10:2021

St. Ingbert, dnia 01.06.2025 r.

C.M.C. GmbH Holding
Katharina-Loth-Straße 15
66386 St. Ingbert

Tel. +49 6894 99897-50

Fax +49 6894 99897-29

J. A. Bettinger

z up. Joachim Bettinger

- Dział Jakości -

● Wskazówki dotyczące gwarancji i serwisu

Gwarancja firmy C. M. C. GmbH Holding

Szanowni Klienci,

na urządzenie to udzielamy gwarancji na okres 3 lat od daty zakupu. W przypadku wad tego produktu przysługują Państwu uprawnienia ustawowe w stosunku do jego sprzedawcy. Nasza gwarancja przedstawiona w dalszej części tekstu nie ogranicza tych uprawnień ustawowych.

● Warunki gwarancji

Okres gwarancji biegnie od daty zakupu. Proszę zachować oryginalny paragon. Stanowi on dowód zakupu.

Jeżeli w ciągu trzech lat od daty zakupu tego produktu wystąpi wada materiału lub produkcyjna, wówczas – według naszego uznania – nieodpłatnie naprawimy lub wymienimy produkt. Warunkiem świadczenia gwarancyjnego jest przedłożenie w okresie trzyletnim niesprawnego urządzenia i dowodu zakupu (paragonu) wraz z krótkim opisem, na czym polega wada bądź usterka i kiedy ona wystąpiła. Jeżeli nasza gwarancja obejmuje daną wadę, otrzymają Państwo naprawiony lub nowy produkt. Naprawa lub wymiana produktu nie rozpoczyna biegu nowego okresu gwarancyjnego.

● Okres gwarancji i ustawowe roszczenia z tytułu braków

Okres gwarancyjny nie jest przedłużany przez rękojmię. Dotyczy to również części zamiennych i naprawianych. Ewentualnie już przy zakupie należy natychmiast zgłosić po rozpakowaniu istniejące uszkodzenia i braki. Po upływie okresu gwarancji występujące przypadki naprawy objęte są kosztami.

● Zakres gwarancji

Urządzenie zostało starannie wyprodukowane zgodnie z surowymi wytycznymi jakościowymi i skrupulatnie sprawdzone przed dostawą.

Gwarancja obejmuje wady materiału lub produkcyjne. Niniejsza gwarancja nie obejmuje elementów produktów, które ulegają normalnemu zużyciu i które można uznać za części zużywalne ani uszkodzeń delikatnych części, np. włącznika lub części szklanych.

Niniejsza gwarancja wygasa, jeśli produkt zostanie uszkodzony, będzie nieprawidłowo użytkowany lub konserwowany. Prawidłowe użytkowanie produktu oznacza stosowanie się do wszystkich zaleceń zawartych w instrukcji obsługi. Należy bezwzględnie unikać zastosowań i działań, które są odradzane w instrukcji obsługi lub przed którymi ona ostrzega.

Produkt przeznaczony jest wyłącznie do użytku prywatnego, niekomercyjnego. W przypadku niewłaściwego i nieprawidłowego obchodzenia się z urządzeniem, stosowania siły oraz w przypadku ingerencji dokonanych nie przez nasz autoryzowany serwis gwarancja wygasa.

● Przebieg zgłoszenia gwarancyjnego

Dla zapewnienia szybkiego przetworzenia zgłoszenia gwarancyjnego prosimy o zastosowanie się do następujących wskazówek:

- Prosimy mieć pod ręką paragon i numer artykułu (np. IAN) jako dowód zakupu.
- Numer artykułu podany jest na tabliczce znamionowej na produkcie, jest wygrawerowany na produkcie, znajduje się na stronie tytułowej instrukcji (w lewym dolnym rogu) lub na naklejce na tylnej ścianie lub na spodzie produktu.
- Gdyby wystąpiły błędy w działaniu lub inne wady bądź usterki, proszę najpierw skontaktować się telefonicznie lub pocztą formularz kontaktowy z niżej wymienionym działem serwisu.
- Produkt zarejestrowany jako uszkodzony można następnie przesłać na nasz koszt na podany adres serwisu, dołączając dowód zakupu (paragon) oraz podając, na czym polega wada bądź usterka i kiedy ona wystąpiła.
- Na stronie parkside-diy.com można pobrać tę i wiele innych dokumentacji. Ten kod QR przekierowuje bezpośrednio do naszej strony internetowej parkside-diy.com. Po wprowadzeniu numeru artykułu (IAN) 494639_2504 można uzyskać dostęp do instrukcji obsługi artykułu.



● Serwis

Dane kontaktowe:

PL

Nazwa: GTX Service Sp. z o.o. Sp.k.
 Strona www: www.gtxservice.pl
 Formularz kontaktowy: <https://parkside-diy.com/service>
 Numer telefonu: 0048 22 364 53 50

IAN 494639_2504

Poniższy adres nie jest adresem serwisu. Zapraszamy do kontaktu z wyżej wymienionym serwisem.

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

Zamawianie części zamiennych: www.ersatzteile.cmc-creative.de

Tabuľka použitých piktogramov	Strana 147
Úvod.....	Strana 148
Použitie v súlade s určením	Strana 148
Obsah balenia.....	Strana 148
Opis súčastí.....	Strana 149
Technické údaje.....	Strana 150
Bezpečnostné pokyny.....	Strana 150
Zdroje nebezpečenstva pri zváraní elektrickým oblúkom	Strana 152
Bezpečnostné pokyny k zvaračským štítom	Strana 154
Prostredie so zvýšenými elektrickými rizikami	Strana 155
Zváranie v stiesnených priestoroch	Strana 156
Sčítanie napätí naprázdno.....	Strana 156
Použitie ramenného popruhu	Strana 157
Ochranný odev	Strana 157
Ochrana proti elektromagnetickému žiareniu a popáleninám	Strana 157
Klasifikácia zariadenia z hľadiska EMC	Strana 158
Pred uvedením do prevádzky.....	Strana 159
Montáž.....	Strana 159
Montáž ochranného zvaračského štítu.....	Strana 159
Nasadenie trubičkového drôtu	Strana 159
Uvedenie do prevádzky.....	Strana 160
Zapnutie a vypnutie prístroja	Strana 160
Nastavenie zvaracieho prúdu a posuvu drôtu	Strana 160
Zváranie	Strana 162
Vytvorenie zvaru	Strana 162
Údržba	Strana 164
Informácie o ochrane životného prostredia a likvidácii.....	Strana 165
Vyhlásenie EÚ o zhode.....	Strana 165
Informácie o záruke a servise	Strana 166
Záručné podmienky	Strana 166
Záručná doba a zákonný nárok na reklamáciu.....	Strana 167
Rozsah záruky	Strana 167
Postup v prípade poškodenia v záruke	Strana 167
Servis.....	Strana 168

● 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 čiaštočiek 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 zváracím drôtom max.:	cca 1000 g
Priemer zváracieho 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 zváračky. Informujte sa o technických špecifikáciách tohto zariadenia.

- Opravy a údržbové práce môže vykonávať len kvalifikovaný elektrotechnik.
- Používajte len zváracie 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 zváracích káblov, horáka aj uzemňovacích svoriek. Opatrebovanie 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.

- Nezwárajte 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 zvarovania 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 odvzdušnenie.

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 dotykom 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 zvärania situáciu posúdiť odborník, ktorý určí potrebné kroky na zaistenie bezpečnosti práce, a tiež aké bezpečnostné opatrenia je potrebné prijať počas samotného zvärania.

● 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 zvärací 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 zväracieho zdroja triedy I, ktorého teleso je uzemnené jeho ochranným vodičom, sa zvärač dostáva do kontaktu so zemou.

● Ochranný odev

- Počas práce musí byť zvärač na celom tele chránený zodpovedajúcim odevom a ochranou tváre proti žiareniu a popáleninám. Dodržte tieto pokyny:
 - pred zväračskými 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 zväracích 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 zváraciu trysku [15] (pozri obr. K).
- Vedte hadicovú zostavu [12] čo najpriamejšie preč od zváračky (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. Zvárací drôt musí byť pevne uložený medzi prítlačnou kladkou a kladkou posuvu [19] v hornom vedení tak, aby sa nestlačil (pozri obr. O).
- Zapnite zváračku hlavným [5] vypínačom.
- Stlačte tlačidlo horáka [11].
- Teraz posúva posuvný systém drôtu zvárací 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).
- Zváračku znova vypnite.
- Znova naskrutkujte zváraciu trysku [15]. Dbajte na to, aby zváracia tryska [15] súhlasila s priemerom použitého zváracieho drôtu (pozri obr. Q). Pri dodanom zváracom drôte (Ø 0,9 mm) sa musí použiť zváracia 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

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

● Nastavenie zváracieho prúdu a posuvu drôtu

Otočným regulátorom [7] na prednej strane zváračky 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).

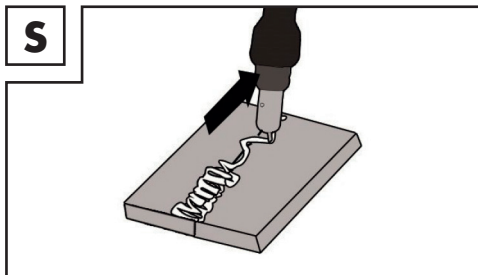
Tupé zvarové spoje

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

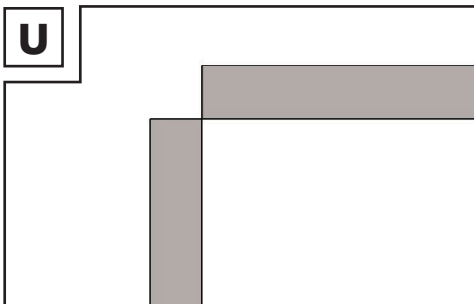
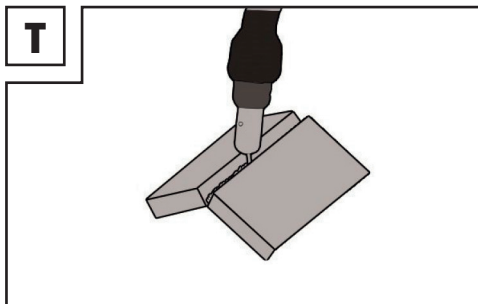
Zvárania by sa mali realizovať bez prerušenia a s dostatočnou hĺbkou prieniku, preto je dobrá príprava mimoriadne dôležitá. Kvalitu výsledku zvárania ovplyvňujú: intenzita prúdu, vzdialenosť medzi zvarovými hranami, sklon horáka a priemer zvaracieho drôtu. Čím strmšie sa drží horák k obrobku, tým väčšia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



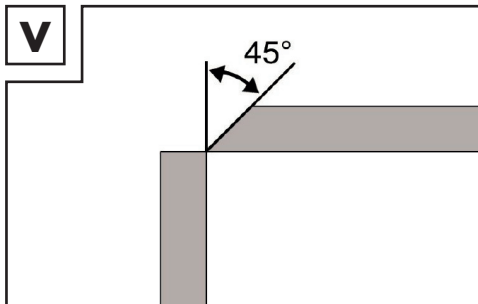
Na redukciu deformácie obrobkov počas tvrdnutia materiálu je potrebné tam, kde je to možné, zafixovať obrobky príslušným prípravkom. Je treba zabrániť prnutiu zvaranej štruktúry, aby nedochádzalo k praskaniu zvarov. Tieto ťažkosti možno obmedziť, ak je možnosť otočiť obrobok tak, aby zváranie sa mohlo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

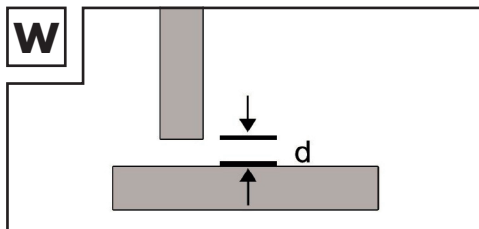


Spoje kútovými zvarmi

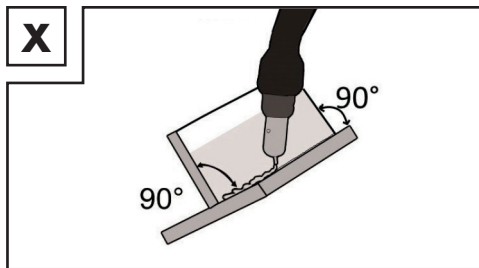
Kútový zvar sa vytvára vtedy, keď diely stoja kolmo na seba. Zvar by mal mať tvar rovnostranného trojuholníka s ľahkým žliabkom (obr. W, X).

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).

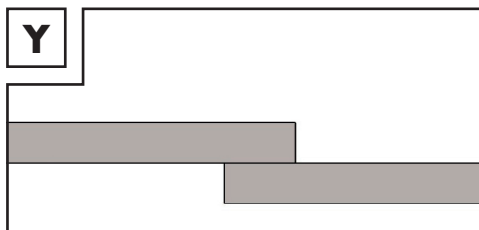


Pri hrubších materiáloch to však nie je účelné. V tomto prípade je lepšie spojenie pripraviť podľa obrázka V, pri ktorom je jedna hrana dosky skosená.



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 zničenía, 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. Splníte si tak zákonné povinnosti a prispějete 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 zväračka na trubičkový drôt

Číslo výrobku: 2898

Rok výroby: 2026/03

IAN: 494639_2504

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 60974-10:2021

St. Ingbert, 1. 6. 2025

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 kontaktný formulár 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) 494639_2504.



● Servis

Tu sú naše kontaktné údaje:

SK

Názov:	C. M. C. GmbH Holding
Internetová adresa:	www.cmc-creative.de
Kontaktný formulár:	https://parkside-diy.com/service
Telefón:	0850 232001
Sídlo:	Nemecko

IAN 494639_2504

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

Tabla de los pictogramas utilizados	Página 170
Introducción.....	Página 171
Uso previsto.....	Página 171
Volumen de suministro	Página 171
Descripción de las piezas.....	Página 172
Características técnicas	Página 173
Indicaciones de seguridad	Página 173
Fuentes de peligro durante la soldadura con arco eléctrico	Página 175
Indicaciones de seguridad específicas de la pantalla de soldadura.....	Página 178
Entorno con peligro eléctrico elevado.....	Página 179
Soldadura en espacios reducidos	Página 180
Acumulación de las tensiones en vacío	Página 180
Uso de cabestrillo.....	Página 180
Ropa de protección	Página 181
Protección contra radiaciones y quemaduras	Página 181
Clasificación CEM del aparato	Página 182
Antes de la puesta en funcionamiento.....	Página 183
Montaje.....	Página 183
Montaje de la pantalla de soldadura	Página 183
Colocación del hilo tubular	Página 183
Puesta en funcionamiento.....	Página 185
Conexión y desconexión del aparato	Página 185
Ajuste de la corriente de soldadura y el avance de alambre.....	Página 185
Soldadura	Página 186
Generación de un cordón de soldadura.....	Página 187
Mantenimiento.....	Página 189
Indicaciones medioambientales y de desecho de residuos	Página 189
Declaración de conformidad UE.....	Página 190
Información sobre la garantía y el servicio posventa	Página 191
Condiciones de la garantía	Página 191
Periodo de garantía y reclamaciones por defectos estipuladas por ley.....	Página 191
Cobertura de la garantía.....	Página 191
Proceso en caso de garantía.....	Página 192
Servicio.....	Página 192

● Tabla de los pictogramas utilizados

	¡Cuidado! ¡Leer el manual de usuario!		¡Posibilidad de lesiones graves e incluso mortales!
	Entrada de red; número de fases así como símbolo de corriente alterna y valor de medición de la frecuencia. 1 ~ 50 Hz		¡Cuidado! ¡Peligro de descarga eléctrica!
			¡Nota importante!
	El símbolo de un contenedor de basura tachado sobre ruedas indica que este aparato está sujeto a la Directiva 2012/19/UE.		¡Elimine el embalaje y el aparato de forma respetuosa con el medio ambiente!
	¡No emplee el aparato al aire libre y bajo ningún concepto bajo la lluvia!		Soldadura con hilo tubular con autoprotección
	¡Las descargas eléctricas de los electrodos de soldadura pueden ser mortales!	IP21S	Tipo de protección
	Inhalar el humo de la soldadura puede ser nocivo para su salud.		Fabricado a partir de material reciclado.
	Las chispas de soldadura pueden provocar una explosión o un incendio.		Rectificador-transformador-conversor de frecuencia estático monofásico
	Las radiaciones del arco eléctrico pueden provocar lesiones oculares y cutáneas.	H	Tipo de aislamiento
	Los campos electromagnéticos pueden afectar el correcto funcionamiento de los marcapasos.	U ₂	Tensión de trabajo normalizada.
	¡Atención, posibles peligros!	I _{1max}	Valor de medición máximo de la corriente de red
I _{2 max}	Valor de medición máximo de la corriente de soldadura	I _{1eff}	Valor real de la corriente de red máxima
I ₂	Valor de medición de la corriente de soldadura		Pinza de puesta a tierra
	Piloto de control de la protección contra sobrecarga		Piloto de control de la conexión a la red

	Valor de medición máximo del tiempo de soldadura en modo intermitente Σ_{ON}^t		Valor de medición máximo del tiempo de soldadura en modo continuo Σ_{ON}^t (máx.)
---	---	---	--

SOLDADOR DE HILO TUBULAR «INVERTER» PIFDS 120 B2

● Introducción



¡Enhorabuena!

Ha elegido un aparato de calidad de nuestra empresa. Familiarícese con el producto antes de la primera puesta en funcionamiento. Para ello, lea detenidamente el siguiente manual de instrucciones y las indicaciones de seguridad. La puesta en funcionamiento de esta herramienta debe ser realizada únicamente por personal capacitado.

¡MANTENER FUERA DEL ALCANCE DE LOS NIÑOS!

● Uso previsto

El aparato es apto para la soldadura con hilo tubular con autoprotección empleando el alambre correspondiente. No se necesita gas adicional. El gas de protección está contenido en el alambre en forma pulverizada, de este modo se transmite directamente al arco eléctrico y protege el aparato del viento cuando se trabaja al aire libre. Únicamente deben emplearse electrodos de alambre adecuados para el aparato. Parte del uso previsto es también la observancia de las indicaciones de seguridad, las instrucciones de montaje y las instrucciones de funcionamiento recogidas en el manual de instrucciones.

Las normas de prevención de accidentes aplicables deben cumplirse al pie de la letra. El aparato no debe emplearse:

- en lugares que carezcan de una ventilación suficiente,
- en entornos explosivos,
- para descongelar tubos,
- cerca de personas con marcapasos y
- cerca de materiales fácilmente inflamables.

Emplee el producto únicamente de la forma descrita y para las aplicaciones indicadas. Guarde bien este manual. Entregue también todos los documentos al transferir el producto a terceros. Está prohibido cualquier uso diferente a los descritos en el apartado Uso previsto y puede resultar peligroso. Los daños derivados del incumplimiento de lo descrito o la aplicación errónea no están cubiertos por la garantía y están excluidos de la responsabilidad del fabricante. Este aparato no está diseñado para el uso industrial. Este anula la garantía.

● Volumen de suministro

- 1 soldador de hilo tubular «Inverter» PIFDS 120 B2
- 1 boquilla de quemador (premontada)
- 4 boquillas de soldadura (1x 0,9 mm premontada; 1x 0,8 mm; 1x 0,6 mm; 1x 1,0 mm)
- 1 martillo de soldar con cepillo de alambre
- 1 hilo tubular Ø 0,9 mm / 450 g
- 1 pantalla de soldadura
- 1 correa
- 1 manual de instrucciones

Riesgo residual

Incluso si opera el aparato correctamente, existen siempre riesgos residuales. Los siguientes peligros pueden ocurrir en relación con la construcción y el diseño de este soldador de hilo tubular:

- lesiones oculares por deslumbramiento,
- contacto con partes calientes del aparato o de la pieza (lesiones por quemaduras),
- en caso de protección incorrecta, peligro de accidentes e incendios por chispas o trozos de escoria proyectados,
- emisiones nocivas para la salud de humos y gases, en el caso de falta de aire o aspiración insuficiente en lugares cerrados.

Use el aparato con cuidado y de manera adecuada para reducir el riesgo residual y siga todas las instrucciones.

● Descripción de las piezas

- 1 Cubierta de la unidad de avance de alambre
- 2 Correa
- 3 Enchufe
- 4 Cable de masa con pinza de puesta a tierra
- 5 Interruptor principal de encendido/apagado
- 6 Piloto de control de la conexión a la red
- 7 Regulador giratorio para ajustar el grosor del material
- 8 Piloto de control de la protección contra sobrecarga
- 9 Boquilla de quemador
- 10 Quemador
- 11 Tecla del quemador
- 12 Tubo
- 13 Boquilla de soldadura (0,6 mm)
- 14 Boquilla de soldadura (0,8 mm)
- 15 Boquilla de soldadura (0,9 mm)
- 16 Boquilla de soldadura (1,0 mm)
- 17 Bobina de hilo tubular (rollo de alambre) Ø 0,9 mm / 450 g
- 18 Martillo de soldar con cepillo de alambre
- 19 Rodillo de avance
- 20 Cuerpo de la pantalla
- 21 Cristal oscuro de soldadura
- 22 Mango
- 23 Pantalla de soldadura tras el montaje
- 24 Clip de montaje
- 25 Cierre de cristal de protección
- 26 Mango montado
- 27 Tornillo de ajuste
- 28 Unidad del rodillo de presión
- 29 Soporte del rodillo
- 30 Soporte del rodillo de avance
- 31 Guía de alambre
- 32 Alojamiento del alambre
- 33 Cuello del quemador

● Características técnicas

Conexión a la red:	230 V~ / 50 Hz (corriente alterna)
Corriente de soldadura I_2 :	20–120 A
Tensión en vacío U_0 :	22 V
Valor de medición máximo de la corriente de red:	$I_{1\text{ max.}}$ 17,3 A
Valor real de la corriente de medición máxima:	$I_{1\text{ eff}}$ 11,3 A
Tambor de alambre de soldadura máx.:	aprox. 1000 g
Diámetro del alambre de soldadura máx.:	1,0 mm
Fusible:	16 A
Grosor del material recomendado:	0,8–3,0 mm

Se pueden llevar a cabo modificaciones técnicas y ópticas para el desarrollo del producto sin previo aviso. Por este motivo, todas las medidas, indicaciones y datos de este manual de usuario se ofrecen sin garantías. Esto hace que no puedan hacerse valer derechos legales derivados del manual de usuario.

● Indicaciones de seguridad

 Lea atentamente las instrucciones de funcionamiento y observe las indicaciones descritas. Use este manual para familiarizarse con el aparato, su uso correcto y las indicaciones de seguridad. Los datos técnicos de este soldador se encuentran en la placa de características, por favor infórmese sobre las características técnicas de este aparato.

- Encargue las reparaciones o los trabajos de mantenimiento únicamente a electricistas cualificados.
- Emplee únicamente los cables de soldadura incluidos en el volumen de suministro.
- Durante el funcionamiento, el aparato no debe apoyarse directamente en la pared, cubrirse ni quedar atrapado entre otros aparatos, puesto que es necesario que pueda introducirse suficiente aire por las rejillas de ventilación. Asegúrese de que el aparato esté correctamente conectado a la tensión de red. Evite que la línea de alimentación se vea sometida a esfuerzos de tracción. Saque el enchufe de la toma de corriente antes de cambiar el aparato de lugar.
- Apague el aparato empleando el interruptor de encendido/apagado si no se está utilizando. Coloque el soporte para electrodos sobre una superficie aislada y no saque los electrodos del soporte hasta que hayan estado 15 minutos enfriándose.

- Tenga cuidado con el estado del cable de soldadura, el quemador y las pinzas de puesta a tierra. El desgaste del aislamiento y las piezas con corriente puede constituir una fuente de peligro y reducir la calidad de los trabajos de soldadura.
- La soldadura con arco eléctrico produce chispas, el fundido de piezas de metal y humo. Tenga en cuenta por ello lo siguiente: Retire todos los materiales y/o sustancias combustibles del lugar de trabajo y su entorno inmediato.
- Cuide de que el lugar de trabajo esté suficientemente ventilado.
- No suelde recipientes, depósitos o tubos que contengan o hayan contenido líquidos o gases inflamables.

⚠ ¡ADVERTENCIA! Evite el contacto directo con el circuito eléctrico de soldadura. La tensión en vacío entre la pinza portaelectrodos y la pinza de puesta a tierra puede ser peligrosa, ya que existe peligro de descarga eléctrica.

- No guarde el aparato en lugares húmedos o mojados ni bajo la lluvia. En este sentido aplica la disposición de protección IP21S.
- Protéjase los ojos con cristales protectores adecuados para ello (DIN grado 9–10) que deberá fijar a la pantalla de soldadura suministrada. Use guantes y ropa de protección seca libre de aceite y grasa para proteger la piel de la radiación ultravioleta del arco eléctrico.

⚠ ¡ADVERTENCIA! No use la fuente de corriente de soldadura para descongelar tubos.

Tenga en cuenta lo siguiente:

- La radiación del arco eléctrico puede dañar los ojos y provocar quemaduras en la piel.
- La soldadura con arco eléctrico produce chispas y gotas de metal fundido, la pieza soldada empieza a ponerse incandescente y permanece muy caliente durante bastante tiempo. Por ello no toque la pieza directamente con las manos.
- Durante la soldadura con arco eléctrico se liberan vapores nocivos para la salud. Evite inhalarlos en la medida de lo posible.
- Protéjase de los efectos peligrosos del arco eléctrico y mantenga a las personas que no participen en el trabajo a una distancia mínima de 2 m del arco eléctrico.

¡ATENCIÓN!

- Durante el funcionamiento del soldador pueden producirse anomalías en la alimentación de corriente de otros consumidores dependiendo de las condiciones de red del punto de conexión. Póngase en contacto con su empresa de suministros energéticos en caso de duda.
- Durante el uso del soldador pueden producirse anomalías en el funcionamiento de otros aparatos, como audífonos, marcapasos, etc.

● Fuentes de peligro durante la soldadura con arco eléctrico

De la soldadura con arco eléctrico se deriva una serie de fuentes de peligro. Por este motivo, es especialmente importante para el soldador observar las siguientes reglas, para no ponerse en peligro a sí mismo ni a otras personas ni provocar daños al aparato y lesiones a personas.

- Encargue los trabajos en el lado de tensión de red, p. ej., en cables, enchufes, tomas de corriente, etc., únicamente a electricistas conforme a las normas locales y nacionales.
- Desconecte la tensión de red del soldador de inmediato en caso de accidente.
- Si se producen tensiones de contacto eléctricas, apague el aparato de inmediato y encargue a un electricista que lo compruebe.
- Tenga cuidado de que los contactos eléctricos siempre estén en buen estado en el lado de la corriente de soldadura.
- Durante el proceso de soldadura llevar puestos guantes aislantes en ambas manos. Estos protegen de las descargas eléctricas (tensión en vacío del circuito eléctrico de soldadura), de las radiaciones nocivas (radiación de calor y rayos ultravioleta) así como del metal incandescente y las salpicaduras.
- Emplear calzado aislante y resistente. Los zapatos deben aislar incluso con humedad. Los zapatos abotinados no son adecuados ya que las gotas de metal incandescente que caen pueden provocar quemaduras.

- Emplear ropa de protección adecuada, no llevar prendas sintéticas.
- No mirar el arco eléctrico sin protección ocular, emplear únicamente pantallas de soldadura para soldador con cristal de protección adecuado conforme a DIN. El arco eléctrico emite, además de radiación luminosa y térmica que provocan deslumbramiento y quemaduras, radiaciones ultravioletas. Esta radiación ultravioleta invisible puede provocar una conjuntivitis muy dolorosa cuyos síntomas no aparecen hasta algunas horas más tarde, en el caso de no emplear protección adecuada. Además, la radiación ultravioleta provoca sobre miembros corporales sin protección quemaduras similares a las producidas por el sol.
- También las personas y los ayudantes que se encuentran cerca del arco eléctrico deben ser informados sobre los peligros y estar equipados con los medios de protección necesarios. Colocar paredes protectoras, en caso necesario.
- Durante los trabajos de soldadura, especialmente en lugares pequeños, hay que tener cuidado de que se dispone de una entrada de aire fresco suficiente, ya que se producen humo y gases nocivos.
- En los depósitos en los que se guardan gases, combustibles, aceites minerales o similares, incluso si ya hace tiempo que se han vaciado, no deben realizarse trabajos de soldadura ya que de los restos podría derivarse peligro de explosión.
- En lugares con peligro de incendio y explosión tienen validez normas especiales.
- Las uniones de soldadura sometidas a grandes esfuerzos y que deben cumplir determinados requisitos de seguridad únicamente pueden ser realizadas por soldadores especialmente formados y certificados. Algunos ejemplos son cámaras de presión, raíles de corredera, acoplamientos de remolque, etc.

⚠ ¡ATENCIÓN! Conecte la pinza de puesta a tierra lo más cerca posible del punto de soldadura de modo que la corriente de soldadura pueda tomar el camino más corto posible desde el electrodo a la pinza de puesta a tierra. ¡No conecte la pinza de puesta a tierra bajo ningún concepto con la carcasa del soldador! No conecte nunca la pinza de puesta a tierra con piezas con toma de tierra

colocadas lejos de la pieza de trabajo, p. ej., una tubería de agua en el otro extremo de la sala. De lo contrario podría suceder que el sistema de conductores de puesta a tierra de la estancia en la que se realiza la soldadura resulte dañado.

- No use el soldador en entornos húmedos.
- Coloque el soldador siempre sobre un lugar llano.
- No use el soldador bajo la lluvia.
- La salida se ha medido con una temperatura ambiente de 20 °C y el tiempo de soldadura puede reducirse con temperaturas más elevadas.

Peligro derivado de descargas eléctricas:

La descarga eléctrica de un electrodo de soldadura puede ser mortal. No utilice el soldador bajo la lluvia o la nieve. Use guantes aislantes secos.

No toque el electrodo con las manos desprotegidas. No use guantes húmedos ni rotos. Protéjase de las descargas eléctricas aislándose frente a la pieza de trabajo. No abra la carcasa del equipo.

Peligro derivado del humo de la soldadura:

Inhalar el humo de la soldadura puede ser nocivo para la salud. Mantenga la cabeza alejada del humo. Use los dispositivos en lugares abiertos. Ventile para eliminar el humo.

Peligro derivado de las chispas de soldadura:

Las chispas de soldadura pueden provocar una explosión o un incendio. Mantenga los materiales combustibles alejados de la soldadura. No realice trabajos de soldadura junto a materiales combustibles. Las chispas de soldadura pueden provocar incendios. Tenga preparado un extintor cerca y trabaje junto a alguien que pueda utilizarlo de inmediato. No realice trabajos de soldadura sobre tambores o cualquier otro tipo de recipiente cerrado.

Peligro derivado de las radiaciones del arco eléctrico:

Las radiaciones del arco eléctrico pueden provocar lesiones oculares y cutáneas. Use sombrero y gafas protectoras. Use protección

auditiva y camisas con cuello de cierre alto. Use un casco de protección para soldadura y tenga cuidado de ajustar el filtro correctamente. Use protección corporal completa.

Peligro derivado de campos electromagnéticos:

La corriente de soldadura genera campos electromagnéticos. No lo use junto con implantes médicos. No enrolle los cables de soldadura alrededor del cuerpo bajo ningún concepto. Reúna los cables de soldadura.

● Indicaciones de seguridad específicas de la pantalla de soldadura

- Compruebe el correcto funcionamiento de la pantalla de soldadura siempre antes de empezar los trabajos de soldadura con una fuente luminosa clara (p. ej., mechero).
- Las salpicaduras de soldadura pueden provocar daños en el cristal de protección. Cambie los cristales de protección dañados o arañados de inmediato.
- Sustituya los componentes dañados, muy sucios o con salpicaduras de inmediato.
- El aparato únicamente debe ser manejado por personas mayores de 16 años.
- Familiarícese con las normas de seguridad para la soldadura. Tenga en cuenta para ello las indicaciones de seguridad de su soldador.
- Utilice la pantalla de soldadura siempre que realice trabajos de soldadura. Incumplir esto puede provocar lesiones graves en la retina.
- Utilice siempre ropa de protección durante los trabajos de soldadura.
- No use la pantalla de soldadura nunca sin cristal de protección ya que, de lo contrario, la unidad óptica podría resultar dañada. ¡Existe peligro de lesiones oculares!
- Cambie el cristal de protección con tiempo para garantizar una buena visibilidad y reducir el cansancio al trabajar.

● Entorno con peligro eléctrico elevado

Si se realizan trabajos de soldadura en entornos con peligro eléctrico elevado deberán tenerse en cuenta las indicaciones de seguridad siguientes.

Los entornos con peligro eléctrico elevado se encuentran, por ejemplo:

- En lugares de trabajo con un espacio de movimiento reducido que obligue al soldador a adoptar una postura forzada (p. ej., ponerse de rodillas, sentarse, tumbarse) al trabajar y entrar en contacto con piezas conductoras de electricidad.
- En lugares de trabajo con conducción de electricidad completa o parcial y en los que existe un fuerte peligro debido al roce accidental o evitable por parte del soldador.
- En lugares de trabajo mojados, húmedos o calientes en los que la humedad del aire o el sudor reduzcan considerablemente la resistencia de la piel y las propiedades del aislamiento o el equipamiento de protección.

También una escalera metálica o un andamio pueden crear un entorno con peligro eléctrico elevado.

En este tipo de entornos se deben emplear bases o espaciadores aislados, además de guantes largos y dispositivos para cubrir la cabeza de cuero u otros materiales aislantes para aislar el cuerpo respecto a tierra. La fuente de corriente de soldadura debe encontrarse fuera del área de trabajo o de las superficies conductoras de electricidad y fuera del alcance del soldador.

El uso de un interruptor automático diferencial que funcione con una corriente de fuga que no supere los 30 mA y alimente todos los dispositivos cercanos alimentados por red puede ofrecer protección adicional frente a una descarga de corriente de red en caso de avería. El interruptor automático diferencial debe ser apto para todos los tipos de corriente.

Los medios para desconectar la fuente de corriente de soldadura o el circuito de la corriente de soldadura (p. ej., equipo de parada de emergencia) deben ser fácilmente accesibles. Si se utilizan soldadores en condiciones de peligro eléctrico, la tensión de salida del soldador en marcha al vacío no puede superar los 113 voltios (valor de cresta). Este soldador puede usarse en estos casos debido a su corriente de salida.

● Soldadura en espacios reducidos

De soldar en espacios reducidos puede derivarse un peligro debido a los gases tóxicos (peligro de asfixia).

En espacios reducidos, solo está permitido soldar, si se encuentran personas instruidas cerca que puedan intervenir en caso de emergencia. En este caso, antes de empezar el proceso de soldadura se debe encargar un examen a un experto para determinar qué pasos son necesarios para garantizar la seguridad del trabajo y qué medidas de protección deberían adoptarse durante el proceso de soldadura propiamente dicho.

● Acumulación de las tensiones en vacío

Si se está empleando más de una fuente de corriente de soldadura simultáneamente, sus tensiones en vacío pueden acumularse y aumentar el peligro eléctrico. Las fuentes de corriente de soldadura deben estar conectadas de forma que este peligro se reduzca al mínimo. Todas las fuentes de corriente de soldadura con mandos y conexiones separados deben estar claramente señalizadas para poder determinar a qué circuito eléctrico de soldadura pertenece cada una.

● Uso de cabestrillo

No está permitido soldar portando la fuente de corriente de soldadura o el aparato de avance de alambre, p. ej., con un cabestrillo.

De este modo busca evitarse:

- El riesgo de perder el equilibrio si se tira de cables o mangueras conectados

- Un aumento del riesgo de descarga eléctrica ya que el soldador puede entrar en contacto con tierra si se usa una fuente de corriente de soldadura de la clase I cuya carcasa esté conectada a tierra mediante un conductor protector.

● Ropa de protección

- Durante el trabajo el soldador debe usar en todo su cuerpo ropa y protección para la cara contra la radiación y las quemaduras adecuadas. Se deben seguir los pasos siguientes:
 - Ponerse la ropa de protección antes de iniciar los trabajos de soldadura.
 - Ponerse guantes.
 - Abrir las ventanas para garantizar la entrada de aire.
 - Usar gafas protectoras.
- Se deberán usar guantes largos de un material adecuado (cuero) en ambas manos. Estos deben estar en perfecto estado.
- Para proteger la ropa contra las chispas en vuelo y las quemaduras es necesario usar un mandil adecuado. Si el tipo de trabajo, p. ej., soldaduras por encima de la cabeza, lo requiere, usar un traje de protección y, si es necesario, también protección para la cabeza.

● Protección contra radiaciones y quemaduras

- Señalizar el lugar de trabajo con un letrero que indique «¡Cuidado! ¡No observar la llama!» para indicar la existencia de riesgo para los ojos. Los lugares de trabajo deben protegerse de forma que las personas que se encuentren cerca estén protegidas. Las personas no autorizadas deben mantenerse alejadas del lugar de soldadura.
- En las proximidades de lugares de trabajo permanentes, las paredes no deben estar pintadas de colores claros ni con brillos. Las ventanas deben protegerse como mínimo hasta la altura de la cabeza frente a dejar pasar o reflejar la radiación, p. ej., con una pintura adecuada.

● Clasificación CEM del aparato

Conforme a la norma IEC 60974-10 se trata de un soldador con compatibilidad electromagnética de la clase A. Los aparatos de la clase A son dispositivos aptos para su uso en cualquier zona excepto las residenciales y aquellas zonas directamente conectadas a una red de suministro de baja tensión que suministre (también) energía a edificios. Los aparatos de la clase A deben cumplir los valores límite de la clase A.

⚠ ADVERTENCIA: Los aparatos de la clase A han sido diseñados para su uso en entornos industriales. Debido a las magnitudes perturbadoras que aparecen tanto derivadas de la potencia como radiadas, es posible que existan dificultades para garantizar la compatibilidad electromagnética en otros entornos.

Aunque el aparato cumple los valores límite de emisión indicados en la norma, los correspondientes aparatos pueden producir interferencias electromagnéticas con instalaciones y aparatos sensibles a las mismas. De las anomalías resultantes del trabajo con arco eléctrico es responsable el usuario que deberá adoptar medidas de protección adecuadas. En este sentido el usuario debe tener especial cuidado con:

- Cables de red, control, señal y telecomunicaciones
- Ordenadores y otros aparatos controlados por microprocesador
- Televisores, radios y otros reproductores
- Dispositivos de seguridad electrónicos y eléctricos
- Personas con marcapasos y audífonos
- Dispositivos de medición y calibración
- Resistencia a las interferencias de otros dispositivos cercanos
- La hora en la que van a realizarse los trabajos.

Para reducir las posibles radiaciones perturbadoras, recomendamos:

- Equipar la conexión de red con un filtro de red
- Someter el aparato regularmente a mantenimiento y mantenerlo en buen estado de conservación
- Los cables de soldadura deben desenrollarse por completo y tenderse de la forma más paralela al suelo posible

- Los aparatos y las instalaciones en peligro debido a radiaciones perturbadoras deberán retirarse en la medida de lo posible del área de trabajo o blindarse.

● Antes de la puesta en funcionamiento

- Extraiga todas las piezas del embalaje y compruebe si el soldador de hilo tubular o las piezas están dañados. Si este es el caso, no use el soldador de hilo tubular. Diríjase al fabricante a través de la dirección de atención al cliente indicada.
- Retire todas las películas protectoras y otros embalajes de transporte.
- Compruebe si el suministro está completo.

● Montaje

● Montaje de la pantalla de soldadura

- Coloque el cristal oscuro de soldadura ^[21] con el rótulo hacia arriba en el cuerpo de la pantalla ^[20] (ver fig. C). La inscripción del cristal oscuro de soldadura ^[21] debe estar ahora visible desde el lado delantero de la pantalla protectora.
- Introduzca el mango ^[22] desde dentro en la entalladura adecuada del cuerpo de la pantalla hasta que encaje (ver fig. D).

● Colocación del hilo tubular

⚠ ¡ATENCIÓN! Para prevenir el riesgo de descargas eléctricas, lesiones o daños, extraiga el enchufe de la toma de corriente antes de realizar cualquier labor de mantenimiento o trabajo preparatorio.

❗ NOTA: Dependiendo de la tarea se emplean alambres de soldadura diferentes. Con este aparato pueden usarse alambres de soldadura con diámetros de 0,6 a 1,0 mm.

El rodillo de avance, la boquilla de soldadura y la sección transversal del alambre deben tener siempre un tamaño acorde. El aparato es apto para rollos de alambre con un máximo de 1000 g.

- Desbloquee y abra la cubierta de la unidad de avance de alambre ^[1] presionando hacia arriba el botón de desbloqueo.
- Desbloquee la unidad del rodillo presionando y girando el soporte del rodillo ^[29] en sentido antihorario (ver fig. F).
- Extraiga el soporte del rodillo ^[29] y la arandela del eje (ver fig. F).

❗ NOTA: Tenga cuidado de que el extremo del alambre no se suelte haciendo que el rollo se desbobine por sí solo. El extremo del alambre no se puede soltar durante el montaje.

- Desembale completamente la bobina de hilo tubular ^[17] de modo que esta pueda desenrollarse sin obstáculos. Pero no suelte todavía el extremo del alambre (ver fig. G).
- Coloque el rodillo de alambre en el eje. Asegúrese de que el rodillo se desenrolla por el lado de la guía de alambre ^[31] (ver fig. G).

- Vuelva a colocar la arandela y el soporte del rodillo [29] y bloquéelo presionando y girando en sentido horario (ver fig. G).
- Suelte el tornillo de ajuste [27] y gírelo hacia abajo (ver fig. H).
- Gire la unidad del rodillo de presión [28] hacia un lado (ver fig. I).
- Suelte el soporte del rodillo de avance [30] girándolo en sentido antihorario y extraígallo hacia delante (ver fig. J).
- Compruebe en la parte superior del rodillo de avance [19] si el alambre tiene el grosor adecuado. El rodillo de avance puede girarse o cambiarse si es necesario. El alambre de soldadura suministrado (Ø 0,9 mm) debe usarse en el rodillo de avance [19] con el grosor de alambre indicado de Ø 0,9 mm. ¡El alambre debe encontrarse en la ranura delantera!
- Vuelva a colocar el soporte del rodillo de avance [30] y atorníllelo firmemente girando en sentido horario.
- Retire la boquilla de quemador [9] girándola en sentido antihorario (ver fig. K).
- Desenrosque la boquilla de soldadura [15] (ver fig. K).
- Extraiga el tubo [12] lo más recto posible del soldador (colóquelo en el suelo).
- Extraiga el extremo del alambre del borde de la bobina (ver fig. L).
- Acorte el extremo del alambre con unas tijeras o unos alicantes de corte diagonal para eliminar el extremo curvado dañado del alambre (ver fig. L).

! NOTA: El alambre debe estar bajo tensión en todo momento para impedir que se suelte y se desenrolle. Recomendamos realizar los trabajos siempre con otra persona.

- Introduzca el hilo tubular por la guía de alambre [31] (ver fig. M).
- Guíe el alambre por el rodillo de avance [19] e introdúzcalo en el alojamiento del alambre [32] (ver fig. N).
- Gire la unidad del rodillo de presión [28] en dirección al rodillo de avance [19] (ver fig. O).
- Enganche el tornillo de ajuste [27] (ver fig. O).
- Ajuste la contrapresión con el tornillo de ajuste. El alambre de soldadura debe quedar firmemente montado entre el rodillo de presión y el rodillo de avance [19] en la guía superior sin quedar aplastado (ver fig. O).
- Conecte el soldador con el interruptor principal [5].
- Pulse la tecla del quemador [11].
- Ahora el sistema de avance de alambre desliza el alambre de soldadura por el tubo [12] y el quemador [10].
- En cuanto el alambre sobresalga 1–2 cm del cuello del quemador [33], vuelva a soltar la tecla del quemador [11] (ver fig. P).
- Apague el soldador de nuevo.
- Vuelva a atornillar la boquilla de soldadura [15]. Asegúrese de que la boquilla de soldadura [15] tiene el diámetro adecuado para el alambre de soldadura utilizado (ver fig. Q). Con el alambre de soldadura suministrado (Ø 0,9 mm) se debe usar la boquilla de soldadura [15] con la identificación 0,9 mm.
- Introduzca la boquilla de quemador [9] de nuevo en el cuello del quemador [33] (ver fig. R).

! ¡ATENCIÓN! Para prevenir el riesgo de descargas eléctricas, lesiones o daños, retire el enchufe de la toma antes de realizar cualquier labor de mantenimiento o trabajo preparatorio.

● **Puesta en funcionamiento**

● **Conexión y desconexión del aparato**

- Conecte y desconecte el soldador con el interruptor principal **5**. Extraiga el enchufe de la toma si no va a usar el soldador durante un periodo prolongado. Solo ahora se ha dejado el aparato completamente sin corriente.

● **Ajuste de la corriente de soldadura y el avance de alambre**

El regulador giratorio **7** del lado delantero del soldador le permite ajustar el grosor del material a soldar. La corriente y el avance de alambre se regulan automáticamente.

Diámetro del alambre de soldadura recomendado con los grosores de material proporcionados:

Diámetro del alambre de soldadura	Espesor de la pieza de trabajo
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

La siguiente tabla muestra el rango de corriente de soldadura en función del ajuste seleccionado para el grosor de material:

Grosor de material ajustado	Rango de corriente de soldadura
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

Protección contra sobrecarga

El soldador está protegido frente a la sobrecarga térmica con un dispositivo de protección automático (termostato con reconexión automática). Este dispositivo de protección interrumpe el circuito eléctrico en caso de sobrecarga y el piloto de control amarillo de protección contra sobrecarga **8** se ilumina.

Deje que el aparato se enfríe (aprox. 15 minutos) cuando se active el dispositivo de protección. En cuanto el piloto de control amarillo para la protección contra sobrecarga [8] se apague, el aparato volverá a estar listo para su funcionamiento.

- El fusible de los cables de alimentación a las tomas de red debe cumplir las normas (VDE 0100). Las cajas de enchufe con puesta a tierra deben protegerse con un máx. de 16 A (fusibles o disyuntores). Los fusibles mayores pueden provocar el incendio de los cables o daños por incendio en edificios.

Pantalla de soldadura

 **¡PELIGRO PARA LA SALUD!** Si no usa la pantalla de soldadura, el calor y la radiación ultravioleta nociva para la salud derivados del arco eléctrico podrían provocarle lesiones oculares. Utilice la pantalla de soldadura siempre que realice trabajos de soldadura.

● Soldadura

 **¡ATENCIÓN! ¡PELIGRO DE QUEMADURAS!** Las piezas de trabajo soldadas están muy calientes, tanto que podría quemarse con ellas. Emplee siempre unas pinzas para mover las piezas de trabajo calientes soldadas.

Una vez que el soldador se haya conectado eléctricamente, proceda de la siguiente forma:

- Conecte el cable de puesta a tierra con la pinza de puesta a tierra [4] con la pieza de trabajo a soldar. Tenga cuidado de que haya un contacto eléctrico adecuado.
- El punto a soldar de la pieza de trabajo debe estar libre de óxido y pintura.
- Seleccione el grosor del material con el regulador giratorio [7].
- Encienda el aparato.
- Colóquese la pantalla de soldadura [23] delante de la cara y dirija la boquilla de quemador [9] al punto de la pieza de trabajo que desea soldar.
- Accione la tecla del quemador [11] para generar un arco eléctrico. En cuanto se enciende el arco eléctrico, el aparato alimenta alambre al baño de soldadura en fusión.
- Si el punto de soldadura es lo suficientemente grande, el quemador [10] se guiará lentamente por el borde deseado. La distancia entre la boquilla de quemador y la pieza de trabajo debería ser lo más corta posible (en ningún caso mayor de 10 mm).
- En caso necesario, balancear ligeramente para aumentar ligeramente el baño de soldadura en fusión.
- La profundidad de penetración (se corresponde a la profundidad del cordón de soldadura en el material) debe ser lo más profunda posible, pero sin que el baño de soldadura en fusión llegue a atravesar la pieza de trabajo.
- La escoria no puede retirarse hasta que el cordón se haya enfriado. Para continuar la soldadura de un cordón interrumpida:
- Retire primero la escoria del punto inicial de soldadura.
- El arco eléctrico se enciende en la junta del cordón, se dirige al punto de conexión, se funde allí correctamente y a continuación se continúa con el cordón de soldadura.

 **¡CUIDADO!** No olvide que el quemador se debe colocar siempre sobre un soporte aislado una vez finalizada la soldadura.

- Desconecte siempre el soldador una vez finalizados los trabajos de soldadura y durante las pausas; saque siempre el enchufe de la toma.

● Generación de un cordón de soldadura

Soldadura por puntos

El quemador se desplaza hacia delante. Resultado: La profundidad de penetración es menor, el ancho del cordón mayor, la rugosidad del cordón (superficie visible del cordón de soldadura) más plana y la tolerancia a errores de la unión (error en la fusión del material) mayor.

Soldadura de arrastre

El quemador se retira del cordón de soldadura (fig. S). Resultado: La profundidad de penetración es mayor, el ancho del cordón menor, la rugosidad del cordón más alta y la tolerancia a errores de la unión menor.

Uniones de soldadura

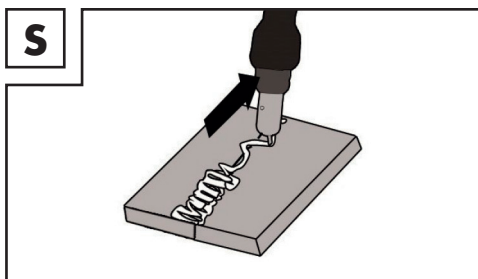
En la técnica de soldadura existen dos tipos básicos de unión: Unión a tope (esquinas exteriores) y con costura de garganta (esquinas interiores y solape).

Uniones a tope

En uniones a tope de hasta 2 mm de grosor del material, los bordes de soldadura quedan completamente unidos unos con otros. Para grosores mayores debería elegirse una distancia de 0,5–4 mm. La distancia ideal depende del material soldado (aluminio o acero), la composición del material y el tipo de soldadura elegido. Esta distancia se debe determinar en una pieza de prueba.

Uniones a tope planas

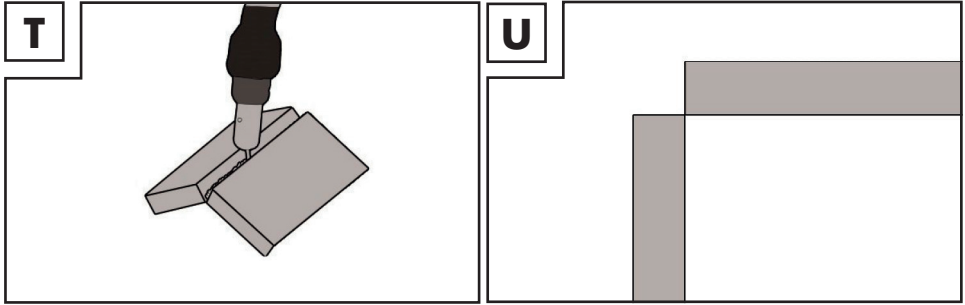
Las soldaduras deben realizarse sin interrupciones y con una profundidad de penetración suficiente, por lo que los preparativos son extremadamente importantes. La calidad de los resultados de la soldadura se ve influida por: la potencia de la corriente, la distancia entre los bordes de soldadura, la inclinación del quemador y el diámetro del alambre de soldadura. Cuanto más se incline el quemador respecto a la pieza a trabajar, mayor será la profundidad de penetración y viceversa.



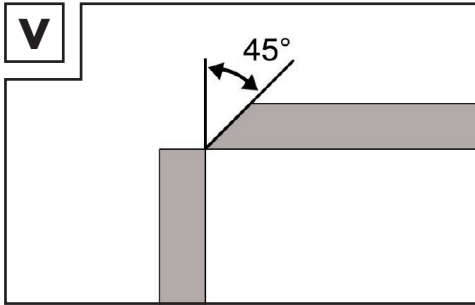
Para evitar o reducir las deformaciones que pudieran producirse durante el templado del material, es adecuado fijar las piezas a trabajar con un dispositivo. Se debe evitar poner la estructura soldada demasiado rígida para prevenir las roturas de la soldadura. Estas dificultades pueden reducirse si existe la posibilidad de girar la pieza a trabajar de forma que la soldadura se pueda realizar en dos pasadas contrarias.

Uniones de soldadura en la esquina exterior

Una preparación de este tipo es muy sencilla (fig. T, U).



Sin embargo, con materiales más gruesos este método no es adecuado. En este caso es mejor preparar una unión como se indica abajo biselando el borde de una placa (fig. V).

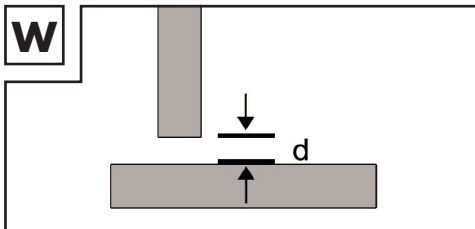


Uniones con costura de garganta

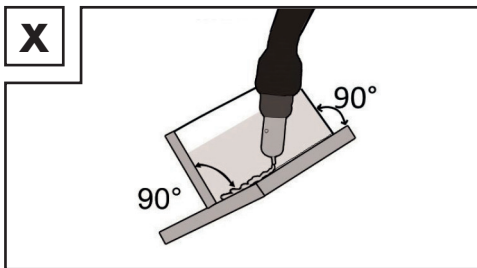
La costura de garganta se forma si las piezas de trabajo están unidas en vertical. La costura debería tener la forma de un triángulo con lados de la misma longitud y una ligera acanaladura (fig. W, X).

Uniones de soldadura en la esquina interior

La preparación de esta unión de soldadura es muy sencilla y se puede realizar con grosores de hasta 5 mm. La medida «d» debe reducirse al mínimo y siempre debe ser menor de 2 mm (fig. W).

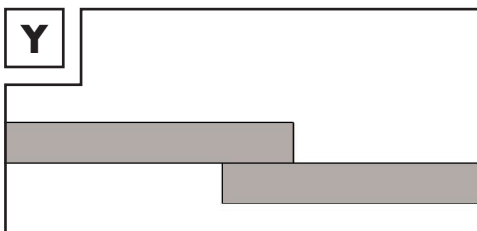


Sin embargo, con materiales más gruesos este método no es adecuado. En este caso es mejor preparar una unión como se muestra en la figura V biselando el borde de una placa.



Uniones de soldadura de solapado

La preparación más habitual es aquella con bordes de soldadura rectos. La soldadura puede realizarse con un cordón de soldadura en ángulo normal. La dos piezas a soldar se deben colocar, como se muestra en la figura Y, lo más cerca posible una de otra.



● Mantenimiento

- Elimine el polvo y la suciedad del aparato con regularidad.
- Limpie el aparato y los accesorios con un cepillo fino o un paño seco.

● Indicaciones medioambientales y de desecho de residuos



¡NO ARROJE LOS APARATOS ELÉCTRICOS EN LA BASURA DOMÉSTICA!
¡RECUPERACIÓN DE MATERIAS PRIMAS EN LUGAR DE ELIMINACIÓN DE RESIDUOS!

Según la Directiva europea 2012/19/UE, los dispositivos eléctricos usados deben recogerse por separado y someterse a un reciclaje respetuoso con el medio ambiente. El símbolo del contenedor de basura tachado significa que no está permitido eliminar este aparato con la basura doméstica al final de su vida útil. El aparato deberá entregarse en los puntos de recogida, las plantas de reciclaje o las empresas eliminadoras de basuras habilitados al efecto. Nosotros nos ocupamos de la eliminación de los aparatos defectuosos que nos envíen sin coste alguno. Además, los distribuidores de dispositivos eléctricos y electrónicos así como los de productos alimenticios están obligados a su recogida. Lidl ofrece posibilidades de recogida directamente en sus tiendas y supermercados. La recogida y la eliminación son gratuitas para usted. La compra de un aparato nuevo le da derecho a entregar el aparato viejo correspondiente sin coste alguno. Además, también puede, independientemente de la compra de un aparato nuevo, entregar gratuitamente (un máximo de tres) aparatos viejos cuyas dimensiones no excedan los 25 cm. Borre todos los datos personales antes de devolverlos. Antes de la entrega, extraiga las pilas y baterías que no estén encerradas en el aparato viejo, así como las lámparas que puedan extraerse sin destruirlas y elimínelas por separado.



Las pilas que contienen sustancias nocivas están marcadas con un símbolo que advierte de la prohibición de desecharlas con la basura doméstica. Las denominaciones de los metales pesados son:

Cd = cadmio, Hg = mercurio, Pb = plomo. Lleve las pilas y baterías gastadas a un punto de recogida de su ciudad o región o devuélvalas al proveedor. Así cumplirá con los requisitos legales y hará una importante contribución a la protección ambiental.



Tenga en cuenta el marcado de los diferentes materiales de embalaje y sepárelos si es necesario. Los materiales de embalaje están marcados con abreviaturas (a) y números (b) con el siguiente significado: 1–7: plásticos, 20–22: papel y cartón, 80–98: materiales compuestos.

● Declaración de conformidad UE

Nosotros, la empresa

C. M. C. GmbH Holding

Responsable del documento:

Joachim Bettinger

Katharina-Loth-Str., 15

66386 St. Ingbert

Alemania

declaramos bajo responsabilidad exclusiva que el producto

Soldador de hilo tubular «Inverter»

Número de artículo: 2898

Año de fabricación: 2026/03

IAN: 494639_2504

Modelo: PIFDS 120 B2

cumple con los requisitos de seguridad esenciales expuestos en las directivas europeas

Directiva de baja tensión UE

2014/35/UE

Directiva de compatibilidad electromagnética UE

2014/30/UE

Directiva RoHS

2011/65/UE+2015/863/UE

y sus modificaciones.

La expedición de la declaración de conformidad es responsabilidad exclusiva del fabricante.

El objeto anteriormente descrito en la declaración cumple con los requisitos de la Directiva 2011/65/UE del Parlamento Europeo y del Consejo del 8 de junio de 2011 para la restricción del uso de determinados materiales peligrosos en dispositivos eléctricos y electrónicos.

Para la evaluación de la conformidad se han consultado las siguientes normas armonizadas:

EN 60974-6:2016

EN 60974-10:2021

St. Ingbert, 01/06/2025

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

J. A. D. Müller

p.o. Joachim Bettinger
- Control de calidad -

● Información sobre la garantía y el servicio posventa

Garantía de C. M. C. GmbH Holding

Estimado cliente,
este aparato dispone de una garantía de 3 años a partir de la fecha de compra. En caso de defecto del producto, tiene derechos legales frente al vendedor del mismo. Esta garantía no limita en forma alguna sus derechos legales.

● Condiciones de la garantía

El periodo de garantía comienza en la fecha de compra del producto. Conserve el justificante de compra original. Este documento se requiere como prueba de la compra. Si dentro del plazo de 3 años a partir de la fecha de compra de este aparato surge un defecto de material o de fabricación, repararemos o sustituiremos (según nuestra elección) el aparato de forma gratuita. Este servicio de garantía presupone la presentación dentro del plazo de 3 años del aparato defectuoso y del justificante de compra (ticket de compra), junto con una breve descripción del fallo y el momento en el que se produjo. Si nuestra garantía cubre el defecto, recibirá de nuevo el aparato reparado o uno nuevo. La reparación o sustitución del aparato no implica la ampliación del plazo de garantía.

● Periodo de garantía y reclamaciones por defectos estipuladas por ley

El periodo de garantía no se amplía debido a la garantía. Esto aplica tanto para piezas reparadas como sustituidas. Los posibles defectos y vicios ya existentes en el momento de la compra deberán comunicarse inmediatamente después de desembalar. Una vez concluido el periodo de garantía todas las reparaciones estarán sujetas a pago.

● Cobertura de la garantía

El aparato ha sido fabricado cuidadosamente siguiendo exigentes normas de calidad y ha sido probado antes de su entrega.

La garantía cubre defectos de materiales o de fabricación. Esta garantía no cubre aquellos componentes del producto sometidos a un desgaste normal y que, por ello, puedan considerarse piezas de desgaste. Tampoco cubre daños de componentes frágiles como, por ejemplo, los interruptores y piezas de cristal. La garantía quedará anulada si el producto resulta dañado o es utilizado o mantenido de forma inadecuada. Para realizar un uso adecuado del producto deberá seguir exclusivamente las indicaciones del manual de instrucciones original. Se deberá evitar necesariamente cualquier uso y manejo desaconsejado en el manual de instrucciones original o del cual se haya advertido.

El producto sólo está destinado para el empleo privado y en ningún caso para el uso comercial. En

caso de manejo incorrecto o abusivo, aplicación de violencia y manipulación no autorizada por nuestro servicio técnico local autorizado, se anulará la garantía.

● Proceso en caso de garantía

Para garantizar una rápida tramitación de su consulta, tenga en cuenta las siguientes indicaciones:

- Tenga a mano el justificante de compra para todas las consultas y el número de artículo (p. ej. IAN) como prueba de compra.
- El número de artículo figura en la placa de características del producto, en un grabado en el producto, en la portada de su manual (abajo a la izquierda) o en el adhesivo de la parte posterior o inferior del producto.
- Si se producen fallos de funcionamiento o si se verificasen deficiencias, póngase primero en contacto telefónico o por formulario de contacto con el departamento de atención al cliente indicado más abajo.
- Puede enviar el producto defectuoso adjuntando el justificante de compra (ticket de caja) e indicando el tipo de defecto y el momento de su aparición, de forma gratuita, a la dirección del servicio técnico indicada.
- En parkside-diy.com podrá descargarse este y muchos otros manuales. El código QR le permite acceder directamente a parkside-diy.com. Indicando el número de artículo (IAN) 494639_2504 se accederá a las instrucciones de funcionamiento de su artículo.



● Servicio

Datos de contacto:

ES

Nombre:	C. M.C. GmbH Holding
Dirección de Internet:	www.cmc-creative.de
Formulario de contacto:	https://parkside-diy.com/service

IAN 494639_2504

Tenga en cuenta que la siguiente dirección no obedece a la del servicio técnico.

Póngase en contacto en primer lugar con el punto de servicio arriba indicado.

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

Pedido de piezas de recambio: www.ersatzteile.cmc-creative.de

Tabel over anvendte symboler	Side 194
Indledning.....	Side 195
Formålsbestemt anvendelse	Side 195
Leveringsomfang	Side 195
Beskrivelse af de enkelte dele	Side 196
Tekniske data.....	Side 197
Sikkerhedsregler	Side 197
Farekilder ved lysbuesvejsning.....	Side 199
Svejseskærmspecifikke sikkerhedshenvisninger	Side 201
Omgivelser med øget elektrisk fare	Side 202
Svejsning i snævre rum	Side 203
Opsummering af tomgangsspændingerne.....	Side 203
Brug af skulderseler.....	Side 203
Beskyttelsestøj	Side 204
Beskyttelse imod stråler og forbrændinger	Side 204
EMK-apparatklassificering.....	Side 204
Før ibrugtagningen.....	Side 205
Montage	Side 205
Montage af svejseskærmen	Side 205
Isætning af flux core-tråd	Side 206
Ibrugtagning.....	Side 207
Tænd og sluk af apparatet.....	Side 207
Indstilling af svejsestrøm og trådfremføring	Side 207
Svejsning	Side 208
At lave en svejsesøm.....	Side 209
Vedligehold	Side 211
Oplysninger vedrørende miljø og bortskaffelse	Side 211
EU-overensstemmelseserklæring	Side 212
Oplysninger om garanti og serviceafvikling	Side 213
Garantibetingelser	Side 213
Garantiperiode og lovmæssige krav i tilfælde af mangler	Side 213
Garantiens omfang	Side 213
Afvikling af garantisager	Side 214
Service.....	Side 214

● Tabel over anvendte symboler

	Forsigtig! Læs driftsvejledningen!		Fare for alvorlige eller dødelige kvæstelser!
	Netindgang, antallet af faser samt vekselstrømsymbol og frekvensens dimensioneringsværdi.		Forsigtig! Fare for strømstød!
1 ~ 50 Hz			Vigtig oplysning!
	Det her synlige symbol med en overstreget skraldespand på hjul angiver, at dette apparat er omfattet af direktiv 2012/19/EU.		Bortskaf emballagen og apparatet miljøvenligt!
	Benyt ikke apparatet ude i det fri og aldrig i regnvejr!		Selvbeskyttende svejsning uden gas med flux core-tråd
	Elektrisk stød fra svejseelektroden kan medføre døden!	IP21S	Beskyttelsesgrad
	Indånding af svejserøg kan true dit helbred.		Fremstillet af genbrugsmateriale.
	Svejsegnister kan udløse en eksplosion eller en brand.		Enfaset statisk frekvensomformer-transformator-ensretter
	Lysbuestråler kan skade øjnene og såre huden.	H	Isolationsklasse
	Elektromagnetiske felter kan forstyrre pacemakers funktion.	U ₂	Normeret arbejds-spænding.
	Pas på, mulige farer!	I _{1max}	Største dimensioneringsværdi for el-nettets strøm
I _{2 max}	Største dimensioneringsværdi for svejsestrømmen	I _{1eff}	Effektivværdi af el-nettets største strøm
I ₂	Svejsestrømmens dimensioneringsværdi		Masseklemme
	Kontrollampe overbelastningssikring		Kontrollampe nettilslutning

	Største svejsetid-dimensioneringsværdi i intermitterende modus Σ_{ON}^I		Største svejsetid-dimensioneringsværdi i kontinuerlig modus $\Sigma_{ON}^I (max)$
---	--	---	---

INVERTERSVEJSER MED FILLERTRÅD PIFDS 120 B2

● Indledning



Hjerteligt tillykke!

Du har valgt et kvalitetsprodukt fra vort firma. Lær produktet at kende inden første ibrugtagning. Læs hertil opmærksomt den følgende brugsvejledning og sikkerhedsanvisningerne. Kun tilsvarende instruerede personer må tage dette værktøj i brug.

OPBEVARES UTILGÆNGELIGT FOR BØRN!

● Formålsbestemt anvendelse

Apparatet er egnet til selvbeskyttende svejsning uden gas med flux core-tråd. Der kræves ikke nogen ekstra gas. Beskyttelsesgassen er indeholdt i tråden i pulveriseret form, den ledes således direkte ind i lysbuen og bevirker, at apparatet ikke er følsom over for vind, når man arbejder ude i det fri. Der må kun anvendes de til apparatet egnede trådelektroder. Til den formålsbestemte anvendelse hører også, at alle sikkerhedshenvisninger, montagevejledningen og driftshenvisningerne i betjeningsvejledningen overholdes. De gældende forskrifter vedrørende forebyggelse af uheld skal følges nøje. Apparatet må ikke bruges:

- i lokaler med utilstrækkelig ventilation,
- i eksplosionstruede omgivelser,
- til optøning af rør,
- i nærheden af personer med pacemaker og
- i nærheden af let antændelige materialer.

Anvend produktet udelukkende som beskrevet og til de oplyste anvendelsesområder. Opbevar denne vejledning omhyggeligt. Giv venligst også alle disse papirer videre, hvis produktet gives videre. Enhver brug, der afviger fra den formålsbestemte anvendelse, er ikke tilladt og potentielt farlig. Farer på grund af manglende hensyntagen hertil eller på grund af forkert brug dækkes ikke af garantien og ligger uden for fabrikantens ansvarsområde. Apparatet er ikke beregnet til erhvervsmæssig anvendelse. Garantien bortfalder, hvis produktet bruges til erhvervsmæssige formål.

● Leveringsomfang

- 1 Invertersvejser med fillertråd PIFDS 120 B2
- 1 brænderdyse (formonteret)
- 4 svejsedyser (1x 0,9 mm monteret; 1x 0,8 mm; 1x 0,6 mm; 1x 1,0 mm)
- 1 slaggehammer med trådbørste
- 1 flux core-tråd Ø 0,9 mm / 450 g
- 1 svejseskærm
- 1 bærerem
- 1 betjeningsvejledning

Restrisiko

Også, når apparatet betjenes forskriftsmæssigt, findes der altid restrisici. Følgende farer kan opstå i sammenhæng med dette svejseapparats konstruktion og type:

- Øjenskader på grund af blænding,
- Berøring af meget varme dele på apparatet eller på emnet (brandsår),
- Ved forkert sikring er der fare for uheld og brand på grund af gnistsprøjt eller slaggedele,
- Helbredsskadelige emissioner af røg og gasser, i tilfælde af luftmangel hhv. utilstrækkelig afsugning i lukkede lokaler.

Mindsk restrisikoen ved at bruge apparatet på omhyggelig og forskriftsmæssig måde og ved at følge alle instruktionerne.

● Beskrivelse af de enkelte dele

- | | |
|-----------|---|
| 1 | Skærm trådfremføringsenhed |
| 2 | Bærerem |
| 3 | Strømskik |
| 4 | Massekabel med masseklemme |
| 5 | Hovedafbryder ON / OFF |
| 6 | Kontrollampe nettilslutning |
| 7 | Drejekontakt til indstilling af materieletykkelse |
| 8 | Kontrollampe overbelastningssikring |
| 9 | Brænderdyse |
| 10 | Brænder |
| 11 | Brændertast |
| 12 | Slangepakke |
| 13 | Svejsedyse (0,6 mm) |
| 14 | Svejsedyse (0,8 mm) |
| 15 | Svejsedyse (0,9 mm) |
| 16 | Svejsedyse (1,0 mm) |
| 17 | Svejsespole til flux core-tråd (trådrulle) Ø 0,9 mm / 450 g |
| 18 | Slaggehammer med trådbørste |
| 19 | Fremføringsrulle |
| 20 | Skærmlade |
| 21 | Mørkt svejseglas |
| 22 | Håndtag |
| 23 | Svejseskærm efter montage |
| 24 | Montageclip |
| 25 | Låsemekanisme til sikkerhedsglas |
| 26 | Monteret håndtag |
| 27 | Justeringskrue |
| 28 | Trykrulleenhed |
| 29 | Rulleholder |
| 30 | Holder til fremføringsruller |
| 31 | Trådgennemføring |
| 32 | Trådholder |
| 33 | Brænderhals |

● Tekniske data

Lysnettilslutning:	230 V~ / 50 Hz (vekselstrøm)
Svejsestrøm I_2 :	20–120 A
Tomgangsspænding U_0 :	22 V
Største dimensioneringsværdi for el-nettets strøm:	$I_{1 \text{ max.}}$ 17,3 A
Dimensioneringsstrømmens største effektive værdi:	$I_{1 \text{ eff}}$ 11,3 A
Svejsetrådtrømler maks.:	ca. 1000 g
Svejsetråddiameter maks.:	1,0 mm
Sikring:	16 A
Anbefalet materialetykkelse:	0,8–3,0 mm

Tekniske modifikationer og ændringer af udseendet kan i forbindelse med videreudviklinger foretages uden varsel. Alle mål, bemærkninger og oplysninger i denne brugsvejledning er derfor ikke garanterede. Retskrav, som fremsættes på grundlag af brugsvejledningen, kan derfor ikke gøres gældende.

● Sikkerhedsregler

 Læs venligst brugsvejledningen grundigt igennem, og tag hensyn til de beskrevne henvisninger. Lær ved hjælp af denne brugsvejledning apparatet og dets rigtige brug at kende, og læs alle sikkerhedsanvisningerne. På typeskiltet står alle tekniske data for dette svejseapparat. Informer dig venligst om dette apparats tekniske forhold.

- Reparationer og / eller vedligeholdelsesarbejde må kun blive gennemført af kvalificerede el-fagfolk.
- Brug kun de svejseledninger, der følger med leveringen.
- Mens apparatet er i drift, må det ikke stå direkte op imod en væg, og det må heller ikke være tildækket eller være indeklemt mellem andre apparater, så der altid kan strømme tilstrækkelig meget luft gennem ventilationsåbningerne. Kontroller også, at apparatet er tilsluttet korrekt til netspændingen. Undgå enhver trækbelastning på strømledningen. Træk strømstikket ud af stikkontakten, før du stiller apparatet op på et andet sted.
- Når apparatet ikke er i drift, skal det altid slukkes med TÆND- / SLUK-afbryderen. Læg elektrodeholderen på et isoleret underlag, og tag først elektroderne ud af holderen, efter at de er kølet af i 15 minutter.
- Vær opmærksom på svejsekablernes, brænderens og masseklæmmernes tilstand. Slid på isoleringen og på spændingsførende dele kan fremkalde farer og mindske svejsearbejdets kvalitet.

- Ved lysbuesvejsning dannes der gnister, smeltede metaldele og røg. Tag derfor følgende hensyn: Alle brændbare substanser og/eller materialer skal fjernes fra arbejdspladsen og dens umiddelbare omgivelser.
- Sørg for god ventilation på arbejdspladsen.
- Der må ikke svejses på beholdere, kar eller rør, som indeholder eller har indeholdt brændbare væsker eller gasser.
- ⚠ **ADVARSEL!** Undgå enhver direkte kontakt med svejsestrømkredsen. Tomgangsspændingen mellem elektrodetang og masseklemme kan være farlig, der er fare for elektrisk stød.
- Apparatet må ikke bruges i fugtige eller våde omgivelser eller i regnvejr. Her gælder sikkerhedsbestemmelsen IP21S.
- Beskyt øjnene med de hertil beregnede beskyttelsesglas (DIN grad 9–10), som du fastgør til den leverede svejseskærm. Benyt handsker og tørt beskyttelsestøj, der er fri for fedt og olie, for at beskytte huden imod lysbuens ultraviolette stråling.
- ⚠ **ADVARSEL!** Brug ikke svejsestrømkilden til optøning af rør.

Bemærk:

- Lysbuens stråling kan skade øjnene og fremkalde forbrændinger på huden.
- Ved lysbuesvejsning dannes der gnister og dråber af smeltet metal, det svejsede emne begynder at gløde og bliver ved med at være meget varmt i forholdsvis lang tid. Rør derfor ikke ved emnet med bare hænder.
- Ved lysbuesvejsning frigives der helbredsfarlige dampe. Sørg for helst ikke at indånde disse.
- Beskyt dig imod lysbuens farlige virkninger, og hold personer, som ikke deltager i arbejdet, på mindst 2 meters afstand fra lysbuen.

⚠ PAS PÅ!

- Mens svejseapparatet er i funktion, kan der i afhængighed af el-nettets forhold på tilslutningspunktet forekomme forstyrrelser i strømforsyningen til andre forbrugere. Henvend dig i tvivlstilfælde til dit elværk.

- Mens svejseapparatet er i funktion, kan der forekomme funktionsfejl ved andre apparater, f. eks. høreapparater, pacemakere osv.

● Farekilder ved lysbuesvejsning

Ved lysbuesvejsning findes der en række farekilder. For svejseren er det derfor særdeles vigtigt at overholde de følgende regler for ikke at bringe sig selv og andre i fare og for at undgå personskader og skader på udstyret.

- Alt arbejde i forbindelse med el-nettet, f. eks. kabler, stik, stik-kontakter osv. må kun udføres af en kvalificeret elektriker og i henhold til nationale og lokale forskrifter.
- I tilfælde af uheld skal svejseapparatets forbindelse til el-nettet afbrydes med det samme.
- Når der forekommer elektriske berøringsspændinger, skal apparatet straks slukkes, og efterfølgende skal det efterses af en kvalificeret elektriker.
- Sørg altid for gode elektriske forbindelser på svejsestrømsiden.
- Ved svejsning skal der altid bæres isolerende handsker på begge hænder. De beskytter imod elektriske stød (svejsestrømkredsens tomgangsspænding), imod skadelige strålinger (varme og uv-stråling) og imod glødende metal og slaggesprøjt.
- Bær fast og isolerende fodtøj. Skoene skal også være isolerende, når det er vådt. Almindelige sko er uegnede, fordi glødende metaldråber, som falder ned, kan give forbrændinger.
- Bær egnet beskyttelsestøj og ikke nogen syntetiske beklædningsgenstande.
- Se ikke ind i lysbuen med ubeskyttede øjne, brug kun en svejser-svejseskærm med forskriftsmæssigt beskyttelsesglas i henhold til DIN. Ud over lys- og varmestråler, der bevirker blænding hhv. forbrænding, afgiver lysbuen også uv-stråling. Ved utilstrækkelig beskyttelse medfører denne usynlige ultraviolette stråling først nogle timer senere en meget smertefuld bindehindebetændelse. Desuden fremkalder uv-stråling på ubeskyttede legemsdele forbrændinger ligesom en solskoldning.

- Også personer, som opholder sig i nærheden af lysbuen, skal gøres opmærksom på farerne og udstyres med det nødvendige beskyttelsesudstyr. Om nødvendigt skal der sættes beskyttelsesvægge op.
- Ved svejsning skal der især i små rum sørges for tilstrækkelig tilførsel af frisk luft, fordi der dannes røg og skadelige gasser.
- Der må ikke gennemføres svejsearbejde på beholdere, som bruges til lagring af gasser, brændstoffer, raffineret olie eller lignende – også hvis de allerede er blevet tømt for længe siden – fordi der hersker eksplosionsfare på grund af rester.
- For brand- og eksplosionsstruede lokaler gælder der særlige forskrifter.
- Svejsforbindelser, der er udsat for store belastninger og som skal opfylde visse sikkerhedskrav, må kun laves af særligt uddannede og eksaminerede svejsere. Eksempler herpå er trykkedler, løbeskiner, anhængertræk osv.

⚠ PAS PÅ! Tilslut altid masseklemmen så tæt på svejsestedet som muligt, så svejsestrømmen kan tage den kortest mulige vej fra elektroden til masseklemmen. Forbind aldrig masseklemmen med svejseapparatets kabinet! Tilslut aldrig masseklemmen til dele med jordforbindelse, som ligger i stor afstand fra emnet, f. eks. et vandrør i et andet hjørne i lokalet. I modsat fald kan det ske, at beskyttelsesledersystemet i det lokale, hvor du svejser, beskadiges.

- Brug ikke svejseapparatet i fugtige omgivelser.
- Sæt altid svejseapparatet på en jævn undergrund.
- Brug ikke svejseapparatet i regnvejr.
- Udgangen er dimensioneret ved en omgivelsestemperatur på 20 °C, og svejsetiden kan være reduceret ved højere temperaturer.

⚠ Fare for elektrisk stød:

Et elektrisk stød fra en svejseelektrode kan være dødelig. Svejs ikke i regn- eller snevejr. Bær tørre, isolerende handsker.

Rør ikke ved elektroden med de bare hænder. Bær ingen våde eller beskadigede handsker. Beskyt dig mod elektrisk stød ved brug af isolering mod emnet. Apparatets kabinet må ikke åbnes.

Fare på grund af svejserøg:

Indånding af svejserøg kan true helbredet. Hold ikke hovedet ind i røgen. Brug udstyret i åbne områder. Sørg for udluftning til at fjerne røgen.

Farer på grund af svejsegnister:

Svejsegnister kan udløse en eksplosion eller en brand. Hold brændbare stoffer på afstand fra svejsningen. Svejs ikke i nærheden af brændbare stoffer. Svejsegnister kan bevirke ildebrande. Hold en brandslukker parat i nærheden, og lad en hjælper være klar til at bruge den med det samme. Svejs ikke på tromler eller nogen som helst lukkede beholdere.

Farer på grund af lysbuestråler:

Lysbuestråler kan skade øjnene og såre huden. Bær hat og sikkerhedsbriller. Bær høreværn og høj, lukket skjortekrave. Bær en svejsebeskyttelseshjelm, og vær opmærksom på den passende filterindstilling. Bær fuldstændig kropsbeskyttelse.

Farer på grund af elektromagnetiske felter:

Svejsestrøm danner elektromagnetiske felter. Må ikke anvendes i forbindelse med medicinske implantater. Svejseledningerne må aldrig vikles rundt om kroppen. Svejseledningerne skal føres sammen.

● Svejseskærmspecifikke sikkerhedshenvisninger

- Kontroller altid før svejsearbejdets begyndelse svejseskærmens fejlfrie funktion ved hjælp af en kraftig lyskilde (f. eks. en lighter).
- Sikkerhedsglasset kan beskadiges af svejsestænk. Udskift beskadigede eller ridsede sikkerhedsglas omgående.
- Udskift omgående komponenter, der er beskadigede, meget snavsede eller som har svejsestænk.
- Apparatet må kun benyttes af personer, som er fyldt 16 år.
- Gør dig bekendt med sikkerhedsforskrifterne for svejsning. Overhold også sikkerhedshenvisningerne for dit svejseapparat.
- Bær altid svejseskærmen, når du svejser. Når der ikke bæres nogen svejseskærm, kan der ske alvorlige skader på nethinden.

- Bær altid beskyttelsestøj, når der svejses.
- Brug aldrig svejdeskærmen uden sikkerhedsglas, fordi den optiske enhed ellers kan blive beskadiget. Der er fare for øjenskader!
- Udskift sikkerhedsglasset i god tid, så du altid kan se klart og tydeligt og uden at øjnene bliver trætte.

● Omgivelser med øget elektrisk fare

Ved svejsning i omgivelser med øget elektrisk fare skal der tages hensyn til følgende sikkerhedshenvisninger.

Omgivelser med øget elektrisk fare findes f.eks.:

- På arbejdspladser, hvor bevægelsesmuligheden er indskrænket, så svejseren arbejder i en tvungen kropsholdning (f.eks. på knæ, siddende, liggende) og rører ved dele med elektrisk ledeevne.
- På arbejdspladser, der har en begrænsning, som helt eller delvist har elektrisk ledeevne, og hvor der består en alvorlig fare for svejseren gennem undgåelig eller tilfældig berøring.
- På våde, fugtige eller meget varme arbejdspladser, hvor luftfugtigheden eller sved nedsætter den menneskelige huds modstand og beskyttelsesudstyrets isoleringsegenskaber i væsentligt omfang.

Også en metalleder eller et stativ kan skabe omgivelser med øget elektrisk fare.

Ved arbejde i sådanne omgivelser skal der benyttes isolerende underlag og mellemlag, desuden handsker med opslag og hovedbeklædning fremstillet af læder eller andre isolerende materialer for at isolere kroppen mod jord. Svejsestrømkilden skal ligge uden for arbejdsområdet hhv. de elektrisk ledende flader og uden for svejserens rækkevidde.

En ekstra beskyttelse imod et elektrisk stød fra netstrømmen i tilfælde af fejl kan være givet ved brug af et fejlstrøm-sikkerhedsafbryder, der arbejder med en bortledningsstrøm på ikke mere end 30 mA og som forsyner alle netdrevne installationer i nærheden. Fejlstrøm-sikkerhedsafbryderen skal være egnet til alle strømtyper.

Midler til hurtig afbrydelse af svejsestrømkilden eller svejsestrømkredsen (f.eks. nød-stop-indretning) skal være nemme at nå. Ved brug af svejseapparater under elektrisk farlige betingelser må svejseapparatets udgangsspænding i tomgang ikke være højere end 113 V (tærskelværdi). I disse tilfælde er det på grund af udgangsspændingen tilladt at benytte dette svejseapparat.

● Svejsning i snævre rum

Ved svejsning i snævre rum kan der opstå en fare på grund af toksiske gasser (kvælningssfare).

I snævre rum må der kun svejses, når der i umiddelbar nærhed opholder sig instruerede personer, der kan gribe ind i nødstilfælde. Før svejsearbejdet begynder, skal en ekspert foretage en evaluering for at bedømme, hvilke skridt der er nødvendige for at garantere arbejdets sikkerhed, og hvilke sikkerhedsforanstaltninger der skal træffes under det egentlige svejsearbejde.

● Opsummering af tomgangsspændingerne

Når mere end en svejsestrømkilde er i drift på samme tid, kan disses tomgangsspændinger opsummere sig og føre til en øget elektrisk fare. Svejsestrømkilder skal tilsluttes sådan, at denne risiko minimeres. De enkelte svejsestrømkilder med deres særskilte styringer og tilslutninger skal være mærkede på tydelig måde, for at det kan ses, hvad der hører til hvilken svejsestrømkreds.

● Brug af skulderseler

Der må ikke svejses, mens svejsestrømkilden eller trådfremføringsenheden bæres f.eks. med en skuldersele.

Dermed skal følgende forhindres:

- Risikoen for at miste ligevægten, når der trækkes i tilsluttede ledninger eller slanger
- Den øgede risiko for et elektrisk stød, fordi svejseren kommer i kontakt med jord, når han bruger en svejsestrømkilde i klasse I, hvor kabinettet har jordforbindelse via svejsestrømkildens beskyttelsesleder.

● Beskyttelsestøj

- Mens arbejdet udføres, skal svejseren være beskyttet imod stråling og forbrændinger på hele kroppen ved hjælp af tilsvarende påklædning og ansigtsbeskyttelse. Følgende skridt skal overholdes:
 - Tag beskyttelsestøj på, inden svejsearbejdet påbegyndes.
 - Tag handsker på.
 - Åbn vinduet for at sikre lufttilførslen.
 - Bær beskyttelsesbriller.
- På begge hænder skal der bæres handsker med opslag af et egnet materiale (læder). De skal altid være i upåklagelig stand.
- Til beskyttelse af tøjet imod flyvende gnister og imod forbrændinger skal der bæres egnede forklæder. Når arbejdsforholdene kræver det, f. eks. arbejde på eller over hovedet, skal der bæres en beskyttelsesdragt og om nødvendigt også en hovedbeskyttelse.

● Beskyttelse imod stråler og forbrændinger

- På arbejdsstedet skal der ved hjælp af et skilt „Pas på! Se ikke direkte ind i flammerne!“ gøres opmærksom på faren for øjnene. Arbejdspladserne skal helst afskærmes på en sådan måde, at personer, som opholder sig i nærheden, er beskyttede. Uvedkommende skal holdes borte fra alt svejsearbejde.
- I umiddelbar nærhed af fast indrettede arbejdssteder skal væggene hverken have lyse eller strålende farver. Vinduer skal mindst op til hovedhøjde sikres imod gennemslip eller refleksion af stråling, f. eks. med egnet maling.

● EMK-apparatklassificering

I henhold til direktivet IEC 60974-10 er der her tale om et svejseapparat med en elektromagnetisk kompatibilitet i klasse A. Apparaterne i klasse A er apparater, der egner sig til brug i alle andre områder undtagen boligrum og i sådanne områder, der er direkte tilsluttet til et lavspændings-forsyningsnet, som (også) forsyner boligbygninger. Apparaterne i klasse A skal overholde grænseværdierne for klasse A.

⚠ ADVARSEL: Apparater i klasse A er beregnet til drift i industrielle omgivelser. På grund af de optrædende effektrelaterede og også udstrålede forstyrrelser kan der muligvis være vanskeligheder med at sikre den elektromagnetiske kompatibilitet i andre omgivelser.

Selvom apparatet overholder emissionsgrænseværdierne i henhold til normen, kan tilsvarende apparater alligevel bevirke elektromagnetiske forstyrrelser i følsomme anlæg og apparater. Brugeren er ansvarlig for forstyrrelser, der opstår på grund af lysbuen, mens der arbejdes, og brugeren skal træffe egnede beskyttelsesforanstaltninger. Herved skal brugeren tage særligt hensyn til:

- Strøm-, styre-, signal- og telekommunikationsledninger
- Computere og andre mikroprocessorstyrede apparater
- TV-, radio- og andre apparater med afspillerfunktion
- Elektroniske og elektriske sikkerhedsindretninger
- Personer med pacemakere eller høreapparater
- Måle- og kalibreringsindretninger
- Immuniteten af andre indretninger i nærheden
- Tidspunktet på dagen, hvor arbejdet gennemføres.

For at reducere forstyrrende stråling anbefales følgende:

- at udstyre strømtilslutningen med et netfilter
- at apparatet vedligeholdes regelmæssigt og holdes i god stand
- at svejseledninger er afviklet fuldstændigt og helst er lagt ud parallelt på gulvet
- Apparater og anlæg, som er truet af forstyrrende stråling, skal helst fjernes fra arbejdsområdet eller blive afskærmet.

● Før ibrugtagningen

- Tag alle delene ud af emballagen og kontroller, om svejseapparatet eller de enkelte dele viser nogen tegn på skader. Hvis dette skulle være tilfældet, må svejseapparatet ikke anvendes. Henvend dig til fabrikanten via den oplyste serviceadresse.
- Fjern alle beskyttelsesfolier og al anden transportindpakning.
- Kontroller, om leveringen omfatter alle dele.

● Montage

● Montage af svejseskærmen

- Læg det mørke svejseglas ^[21] med skriften opad ind i skærmladen ^[20] (se afb. C). Skriften på det mørke svejseglas ^[21] skal nu være synlig fra svejseskærmens forside.

- Skub håndtaget **[22]** indefra ind i svejdeskærmens passende udsparring, indtil det falder i hak (se afb. D).

● Isætning af flux core-tråd

⚠ PAS PÅ! For at undgå fare for elektrisk stød, en kvæstelse eller en beskadigelse, skal el-stikket trækkes ud af stikkontakten før enhver form for vedligeholdelsesarbejde og forberedende arbejde.

❗ BEMÆRK! Alt efter anvendelsesformål skal der bruges forskellige svejsetråde. Med dette apparat kan der anvendes svejsetråde med en diameter fra 0,6 til 1,0 mm.

Fremføringsrulle, svejsedyse og trådtværsnit skal altid passe til hinanden. Apparatet er egnet til trådruller på op til 1000 g.

- Låget til trådfremføringen **[1]** låses op og åbnes ved at trykke låseenheden op.
- Lås rulleenheden op ved at trykke rulleholderen imod og ved at dreje den **[29]** mod uret (se afb. F).
- Træk rulleholderen **[29]** og underlagsskiven af fra akslen (se afb. F).

❗ BEMÆRK! Pas på, at trådens ende ikke løsner sig, og at rullen således selvstændigt ruller af. Tråddenden må først løsnes i forbindelse med montagen.

- Udpak svejdespolen med flux core-tråd **[17]** fuldstændigt, så den kan afrulles uhindret. Løsn dog endnu ikke tråddenden (se afb. G).
- Sæt trådrullen på akslen. Vær opmærksom på, at rullen afvikles på siden med trådgennemføringen **[31]** (se afb. G).
- Sæt underlagsskiven og rulleholderen **[29]** på igen, og lås den ved at trykke imod og ved at dreje i retning med uret (se afb. G).
- Løsn justeringsskruen **[27]** og sving den nedad (se afb. H).
- Drej trykrulleenheden **[28]** væk mod siden (se afb. I).
- Løsn fremføringsrulleholderen **[30]** ved at dreje den i retning mod uret, og træk den fremefter for at tage den af (se afb. J).
- Kontroller på fremføringsrullens overside **[19]**, om den tilsvarende trådtykkelse er angivet. Om nødvendigt skal fremføringsrullen vendes eller udskiftes. Svejsetråden, der følger med leveringen (Ø 0,9 mm) skal anvendes i fremføringsrullen **[19]** med den angivne trådtykkelse på Ø 0,9 mm. Tråden skal befinde sig i den forreste rille!
- Sæt fremføringsrullens holder **[30]** på igen, og skru den fast i retning med uret.
- Fjern brænderdysen **[9]** ved at dreje den til venstre (se afb. K).
- Skru svejsedysen **[15]** ud (se afb. K).
- For slangepakken **[12]** helst i lige linje væk fra svejseapparatet (læg den på gulvet).
- Tag tråddenden ud af spolekanten (se afb. L).
- Afkort tråddenden med en trådsaks eller en skævbider for at fjerne trådens beskadigede / bøjeede ende (se afb. L).

❗ BEMÆRK! Tråden skal hele tiden være spændt, så den ikke kan løsne sig og rulle af! Det anbefales i denne sammenhæng altid at arbejde sammen med en anden person.

- Skub flux core-tråden gennem trådgennemføringen **[31]** (se afb. M).
- Før tråden langs med fremføringsrullen **[19]**, og skub den så ind i slangepakken holder **[32]** (se afb. N).

- Drej trykrulleenheden **28** hen imod fremføringsrullen **19** (se afb. O).
- Hæng justeringsskruen **27** ind (se afb. O).
- Indstil modtrykket ved hjælp af justeringsskruen. Svejsetråden skal sidde fast i den øvre føring mellem trykrullen og fremføringsrullen **19** uden at blive klemt (se afb. O).
- Tænd for svejseapparatet med hovedafbryderen **5**.
- Tryk på brændertasten **11**.
- Nu skubber trådfremføringssystemet svejsetråden gennem slangepakken **12** og brænderen **10**.
- Så snart tråden rager 1–2 cm ud af brænderhalsen **33**, skal brændertasten **11** atter slippes (se afb. P).
- Sluk igen for svejseapparatet.
- Skru svejsedysen **15** ind igen. Pas på, at svejsedysen **15** passer til den benyttede svejsetråds diameter (se afb. Q). I forbindelse med den svejsetråd, der fulgte med leveringen (Ø 0,9 mm), skal svejsedysen **15** med mærkningen 0,9 mm benyttes.
- Skru brænderdysen **9** på brænderhalsen **33** igen (se afb. R).

⚠ OBS! For at undgå faren for et elektrisk stød, en kvæstelse eller en beskadigelse, skal man trække el-stikket ud af stikkontakten før ethvert vedligeholdelsesarbejde og før hvert forberedende arbejde.

● Ibrugtagning

● Tænd og sluk af apparatet

- Tænd og sluk for svejseapparatet med hovedafbryderen **5**. Når du ikke bruger svejseapparatet igennem længere tid, træk strømstikket ud af stikkontakten. Kun i så fald er apparatet helt spændingsfrit.

● Indstilling af svejsestrøm og trådfremføring

Materialetykkelsen, der skal svejses, kan indstilles ved hjælp af drejeknappen **7** foran på svejseapparatet. Strøm og trådfremføring reguleres automatisk.

Anbefalet diameter for svejsetråd ved givet materialetykkelse:

Svejsetråddiameter	Emnets tykkelse
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

Den følgende tabel viser svejsestrømområdet i afhængighed af den valgte indstilling for materialetykkelsen:

Indstillet materialetykkelse	Svejsestrømområde
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

Overbelastningssikring

Svejseapparatet er beskyttet imod termisk overbelastning ved hjælp af en automatisk sikkerhedsindretning (termostat med automatisk genstart). I tilfælde af overbelastning afbryder sikkerhedsindretningen strømkredsen, og overbelastningssikringens gule kontrollampe **8** lyser.

- I tilfælde af, at sikkerhedsindretningen aktiveres, lad apparatet køle af (i ca. 15 minutter). Så snart overbelastningssikringens gule kontrollampe **8** slukker, er apparatet klar til brug igen.
- Sikringen af ledningerne til stikkontakterne skal opfylde forskrifterne (VDE 0100). Jordede stikdåser må sikres med maks. 16 A (sikringer eller ledningsbeskyttelseskontakter). Højere sikringer kan føre til ledningsbrand eller brandskader på bygninger.

Svejseskærm

⚠ HELBREDSFARE! Når du ikke benytter svejseskærmen, kan de helbredsfarlige uv-stråler og den varme, der udgår fra lysbuen, skade dine øjne. Brug altid svejseskærmen, når du svejser.

● Svejsning

⚠ OBS! FARE FOR FORBRÆNDING! Svejsede emner er meget varme, derfor kan du komme til at brænde dig på dem. Brug altid en tang for at flytte svejsede og meget varme emner.

Gå således frem, efter at du har etableret svejseapparatets elektriske tilslutning:

- Forbind massekablet med masseklemmen **4** med det emne, som skal svejses. Vær opmærksom på, at der er en god elektrisk kontakt.
- På det sted, hvor der skal svejses, skal al rust og farve fjernes fra emnet.
- Vælg materialetykkelsen med drejekontakten **7**.
- Tænd for apparatet.
- Hold svejseskærmen **23** op foran ansigtet og før brænderdysen **9** til det sted på emnet, hvor der skal svejses.
- Tryk på brændertasten **11** for at danne en lysbue. Brænder lysbuen, transporterer apparatet tråden ind i svejsebadet.
- Er svejselinsen stor nok, så føres brænderen **10** langsomt langs med den ønskede kant. Afstanden mellem brænderdysen og emnet skal være så kort som muligt (aldrig større end 10 mm).

- Pendl i givet fald en smule for at forstørre svejsebadet en smule.
- Indbrændingsdybden (svarer til svejsesømmens dybde i materialet) skal helst være dyb, men svejsebadet skal dog ikke falde gennem emnet.
- Slaggen må først fjernes fra sømmen efter afkøling. For at fortsætte en svejsning på en afbrudt søm:
- Fjern først slaggen på begyndelsespunktet.
- Lysbuen tændes i sømfugen og føres til fortsættelsespunktet, hvor der skal smeltes rigtigt op for så at videreføre svejsesømmen.

⚠ FORSIGTIG! Husk, at brænderen efter svejsningen altid skal lægges på et isoleret underlag.

- Efter afsluttet svejsearbejde og i pauser skal svejseapparatet altid slukkes. Træk altid stikket ud af stikkontakten.

● At lave en svejsesøm

Stikkende søm eller frasvejsning

Brænderen skubbes frem. Resultat: Indbrændingsdybden er mindre, sømbredden er større, dækstrengen (svejsesømmens synlige overflade) er fladere og bindingsfejltolerancen (fejl i materialesammensmeltningen) er større.

Sløbende søm eller modsvejsning

Brænderen trækkes væk fra svejsesømmen. (afb. S) Resultat: Indbrændingsdybden er større, sømbredden er mindre, dækstrengen er højere og bindingsfejltolerancen er mindre.

Svejsesefforbindelser

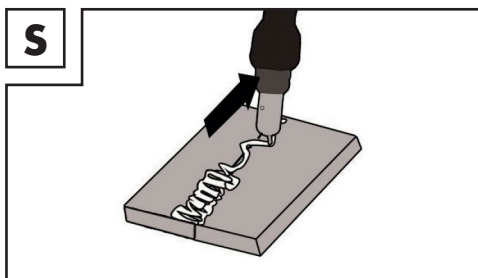
Der er to grundlæggende forbindelsestyper i svejseteknikken: Stumpsøm- (yderhjørne) og kantsømforbindelse (inderkant og overlapning).

Stumpsømforbindelser

Ved stumpsømforbindelser med en materialetykkelse på op til 2 mm er der fuld forbindelse mellem svejsekanterne. Til større tykkelser bør der vælges en afstand på 0,5–4 mm. Den ideale afstand afhænger af det svejsede materiale (aluminium hhv. stål), materialesammensætningen og den valgte svejsemåde. De optimale svejseindstillinger skal helst bestemmes ved hjælp af et prøveemne.

Flade stumpsømforbindelser

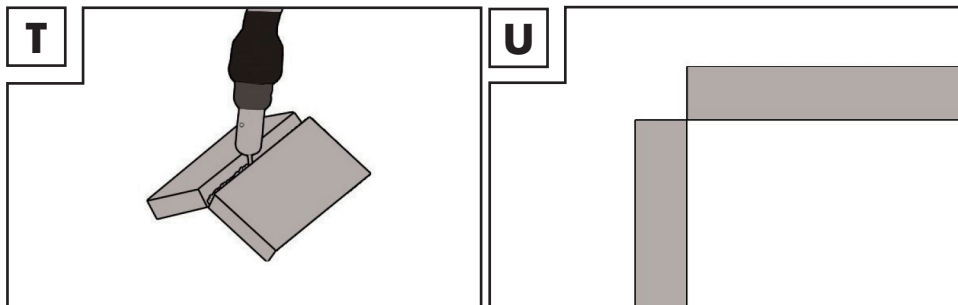
Svejsninger skal laves uden afbrydelse og med tilstrækkelig indtrængningsdybde, derfor er en god forberedelse særdeles vigtig. Svejseresultatets kvalitet påvirkes af strømstyrken, afstanden mellem svejsekanterne, brænderens hældning og svejsetrådens diameter. Jo mere stejlt brænderen holdes i forhold til emnet, des større er indtrængningsdybden og omvendt.



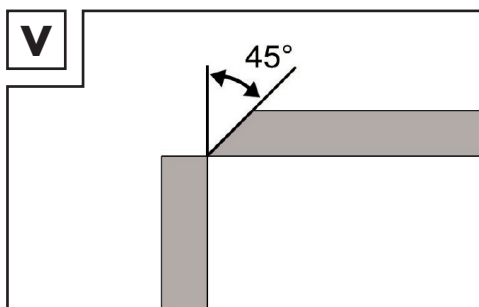
For at komme deformationer, der kan opstå, når materialet hærder, i forkøbet eller for at forringe dem, er det godt at fikse emnerne med en indretning. Det skal undgås at stivgøre den sammensvejsede struktur, så brud i svejsningen tilsvarende undgås. Disse vanskeligheder kan reduceres, når der er mulighed for at dreje emnet, således at svejsningen kan gennemføres i to modsat rettede gennemgange.

Svejsforbindelser på yderhjørnet

En forberedelse af denne slags er meget nem (afb. T, U).



Ved tykkere materialer er den dog ikke længere hensigtsmæssig. I dette tilfælde er det bedre at forberede en forbindelse som vist forinden, hvor kanten på en plade afskrånes (afb V).

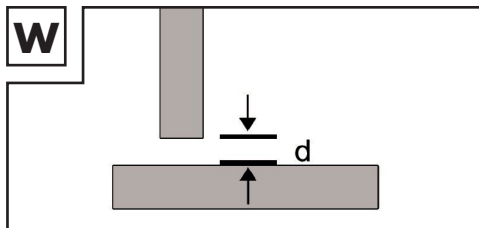


Kantsømforbindelser

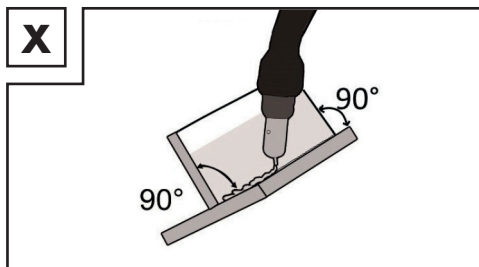
En kantsøm dannes, når emnerne står lodret i forhold til hinanden. Sømmen skal være formet som en trekant med lige lange sider og være formet som en let kel (afb. W, X).

Svejsforbindelser i inderhjørnet

Forberedelsen af denne svejsforbindelse er meget nem og laves ved tykkelser på op til 5 mm. Målet „d“ skal reduceres til minimum og skal i hvert fald være mindre end 2 mm (afb. W).

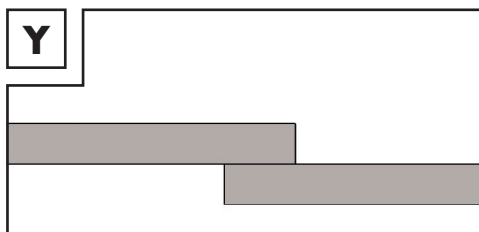


Ved tykkere materialer er den dog ikke længere hensigtsmæssig. I så fald er det bedre at forberede en forbindelse som vist i afbildning V, hvor kanten på en plade afskrånes.



Overlappende svejseforbindelser

Den mest gængse forberedelse er den med lige svejsekanter. Svejsningen kan laves med et normalt vinkelsvejsesøm. De to emner skal som vist i afbildning Y bringes så tæt som muligt til hinanden.



● Vedligehold

- Fjern regelmæssigt støv og forureninger fra apparatet.
- Rens apparatet og tilbehøret med en fin børste eller med en tør klud.

● Oplysninger vedrørende miljø og bortskaffelse



EL-REDSKABER MÅ IKKE SMIDES UD SAMMEN MED ALMINDELIGT HUSHOLDNINGSAFFALD! GENVINDING AF RÅSTOFFER I STEDET FOR BORTSKAFFELSE AF AFFALD!

I henhold til det europæiske direktiv 2012/19/EU skal brugte elektriske apparater indsamles særskilt og materialerne udnyttes til genbrug. Symbolet med den overstregede skraldespand betyder, at dette apparat ved slutningen af dets levetid ikke må bortskaffes sammen med husholdningsaffaldet. Apparatet skal bringes til et indsamlingssted, en genbrugsstation eller en affaldsvirksomhed. Vi bortskaffer dine defekte tilsendte apparater gratis. Desuden er distributører af elektrisk og elektronisk udstyr samt distributører af fødevarer forpligtet til at tage udstyret tilbage. LIDL tilbyder dig returneringsmuligheder direkte i butikkerne og markederne. Returnering og bortskaffelse er gratis for dig. Når du køber et nyt apparat, har du ret til at returnere et tilsvarende gammelt apparat gratis. Desuden har du mulighed for gratis at returnere (op til tre) gamle apparater, der ikke er større end 25 cm i alle dimensioner, uanset om du køber et nyt apparat eller ej. Slet venligst alle personlige oplysninger, inden du returnerer udstyret. Før du returnerer apparatet, skal du fjerne batterier eller akkumulatorer, der ikke er fast monterede i det gamle apparat, samt lamper, der kan fjernes uden at ødelægge dem, og bringe dem til en særskilt indsamling.



Batterier, som indeholder skadestoffer, er mærket med de her viste symboler, der gør opmærksom på forbuddet mod bortskaffelse via husholdningsaffaldet. Betegnelserne for det udslagsgivende tungmetal er: Cd = cadmium, Hg = kviksølv, Pb = bly. Bring brugte batterier til en genbrugsplads i din by eller kommune, eller returner dem til forhandleren. Du opfylder dermed de lovmæssige forpligtelser og yder et vigtigt bidrag til miljøets beskyttelse.



Tag hensyn til mærkningen på indpakningens forskellige materialer, og bortskaf dem i givet fald hver for sig. Indpakningens materialer er mærkede med forkortelser (a) og cifre (b) med følgende betydning: 1–7: kunststoffer, 20–22: papir og pap, 80–98: kompositmaterialer.

● EU-overensstemmelseserklæring

Vi, virksomheden

C. M. C. GmbH Holding

Dokumentansvarlig:

Joachim Bettinger

Katharina-Loth-Str. 15

66386 St. Ingbert

erklærer som eneansvarlig, at produktet

Invertersvejser med fillertråd

Artikelnummer: 2898

Produktionsår: 2026/03

IAN: 494639_2504

Model: PIFDS 120 B2

opfylder de væsentlige sikkerhedskrav, som er fastlagte i de europæiske direktiver

EU-lavspændingsdirektivet

2014/35/EU

EU-direktivet om elektromagnetisk kompatibilitet

2014/30/EU

Direktiv om begrænsning af anvendelsen af visse farlige stoffer i elektrisk og elektronisk udstyr

2011/65/EU+2015/863/EU

og i disses ændringer.

Eneansvaret for oprettelsen af overensstemmelseserklæringen ligger hos producenten.

Erklæringens foroven beskrevne genstand opfylder Europa-Parlamentet og Det Europæiske Råds forskrifter iht. direktiverne 2011/65/EU fra 8. Juni 2011 om begrænsning af anvendelsen af visse farlige stoffer i elektrisk og elektronisk udstyr.

Til evaluering af konformiteten blev følgende harmoniserede normer anvendt:

EN 60974-6:2016

EN 60974-10:2021

St. Ingbert, 01.06.2025

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. [Signature]

e.b. Joachim Bettinger

- Kvalitetsstyring -

● Oplysninger om garanti og serviceafvikling

Garanti fra C. M. C. GmbH Holding

Kære kunde,

på dette apparat har du tre års garanti fra købsdatoen. I tilfælde af mangler ved dette produkt har du lovmæssige rettigheder over for sælgeren af dette produkt. Disse lovmæssige rettigheder begrænses ikke af vores forneden beskrevne garanti.

● Garantibetingelser

Garantiperioden begynder fra købsdatoen af. Opbevar venligst den originale salgsnota. Denne kvittering kræves som dokumentation for købet. Hvis der inden for 3 år fra dette produkts købsdato opstår materiale- eller fabrikationsfejl, så repareres eller erstattes – efter vores valg – produktet af os uden omkostninger for dig. Denne garantiydelse forudsætter, at det defekte apparat og dokumentation på køb (kassebon) fremlægges inden for 3-års garantiperioden sammen med en kort, skriftlig beskrivelse af fejlen og hvornår den er opstået.

Hvis fejlen er omfattet af vores garanti, får du derefter det reparerede eller et nyt apparat. Ved reparation eller udskiftning af apparatet begynder der ikke en ny garantiperiode.

● Garantiperiode og lovmæssige krav i tilfælde af mangler

Garantiperioden forlænges ikke på grund af en garantiydelse. Dette gælder også for udskiftede og reparerede dele. Skader og mangler, som eventuelt allerede forelå på købstidspunktet, skal meddeles omgående, når produktet er blevet pakket ud. Reparationer, der gennemføres efter garantiperiodens udløb, gennemføres mod betaling.

● Garantiens omfang

Apparatet er produceret i henhold til strenge kvalitetskrav, og før levering er det blevet afprøvet grundigt. Garantien gælder for materiale- eller fabrikationsfejl. Denne garanti omfatter ikke produktdele, der er udsat for normal slidage og dermed kan betragtes som sliddele. Garantien dækker heller ikke beskadigelser på følsomme komponenter som f.eks. omskiftere eller dele, der er lavet af glas. Denne garanti bortfalder, når produktet er blevet beskadiget eller når det er blevet brugt eller vedligeholdt på ikke formålsbestemt eller forkert måde. Til formålsbestemt brug af produktet skal man udelukkende og nøje følge de instruktioner, som står i den originale brugsvejledning. Anvendelsesformål og handlinger, som frarådes eller som der advares imod i betjeningsvejledningen, skal ubetinget undgås. Produktet er kun beregnet til privat og ikke til erhvervsmæssig brug. Ved misbrug og uhensigtsmæssig behandling, anvendelse af vold og ved indgreb, som ikke er foretaget af vores autoriserede service-afdeling, ophører garantien.

● Afvikling af garantisager

For at kunne garantere en hurtig sagsbehandling af dit anliggende bedes du følge disse anvisninger:

- Opbevar salgsnotaen som dokumentation på køb og hav ligeledes artikelnummeret (f.eks. IAN) ved hånden.
- Artikelnummeret er angivet på typeskiltet, ved en indgravering på produktet, på forsiden af vejledningen (nederst til venstre) eller på en mærkat på produktets bag- eller underside.
- Hvis der forekommer funktionsfejl eller andre mangler, skal du først kontakte den forneden nævnte serviceafdeling telefonisk eller via kontaktformular.
- Et produkt, der er registreret som defekt, kan du derefter sende portofrit til den meddelte service-adresse sammen med dokumentation for køb (kassebon, faktura) og oplysning om, hvori manglen består, og hvornår den er opstået.
- På www.parkside-diy.com kan du downloade denne og mange andre håndbøger. Med denne QR-kode kommer du direkte til parkside-diy.com. Ved at indtaste artikelnummeret (IAN) 494639_2504 kommer du til brugsvejledningen for din artikel.



● Service

Kontaktinformationer:

DK

Navn:	C. M. C. GmbH
Internetadresse:	www.cmc-creative.de
Kontaktformular:	https://parkside-diy.com/service
Telefon:	+49 (0) 6894 9989750 (normal takst tysk fastnet)
Sæde:	Tyskland

IAN 494639_2504

Bemærk venligst, at den følgende adresse ikke er en serviceadresse.
Kontakt først ovenstående serviceafdeling.

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

Bestilling af reservedele: www.ersatzteile.cmc-creative.de

Tabella dei simboli utilizzati.....	Pagina 216
Introduzione	Pagina 217
Uso corretto.....	Pagina 217
Oggetto della fornitura.....	Pagina 217
Descrizione dei componenti	Pagina 218
Specifiche tecniche	Pagina 219
Istruzioni di sicurezza	Pagina 219
Fonti di pericolo durante la saldatura ad arco	Pagina 221
Istruzioni di sicurezza relative allo schermo per saldatura	Pagina 224
Ambiente soggetto ad elevato pericolo di natura elettrica	Pagina 224
Operazioni di saldatura in spazi angusti.....	Pagina 226
Somma delle tensioni a circuito aperto	Pagina 226
Utilizzo di tracolle	Pagina 226
Abbigliamento protettivo	Pagina 227
Protezione contro radiazioni e ustioni.....	Pagina 227
Classificazione CEM dell'apparecchio	Pagina 227
Operazioni prima della messa in funzione	Pagina 228
Montaggio	Pagina 229
Montaggio della maschera protettiva	Pagina 229
Utilizzo del filo animato.....	Pagina 229
Messa in funzione.....	Pagina 230
Accensione e spegnimento dell'apparecchio.....	Pagina 230
Impostazione della corrente di saldatura e dell'avanzamento del filo.....	Pagina 230
Saldatura	Pagina 231
Creare un cordone di saldatura	Pagina 232
Manutenzione	Pagina 234
Indicazioni per l'ambiente e lo smaltimento	Pagina 235
Dichiarazione di conformità UE	Pagina 235
Indicazioni relative alla garanzia e al servizio di assistenza	Pagina 236
Condizioni di garanzia	Pagina 236
Periodo di garanzia e diritti legali di rivendicazione di vizi	Pagina 237
Garanzia.....	Pagina 237
Gestione dei casi di garanzia.....	Pagina 237
Centro di assistenza tecnica	Pagina 238

● Tabella dei simboli utilizzati

	Cautela! Leggere le istruzioni per l'uso!		Pericolo di lesioni gravi, anche letali!
 1 ~ 50 Hz	Ingresso di rete; numero delle fasi, simbolo di corrente alternata e valore nominale di frequenza.	 	Cautela! Pericolo di scossa elettrica! Importante!
	Il simbolo a lato, raffigurante un bidone dei rifiuti su ruote barrato, indica che il presente apparecchio è soggetto alla Direttiva 2012/19/ UE.		Smaltire l'imballaggio e l'apparecchio in modo ecologico!
	Non utilizzare l'apparecchio all'aperto e mai sotto la pioggia!		Saldatura a filo animato autoprotetto
	La scossa elettrica proveniente dall'elettrodo di saldatura può essere mortale!	IP21S	Tipo di protezione
	L'inhalazione del fumo di saldatura può essere nociva per la salute.		Realizzato con materiale riciclato.
	Le scintille di saldatura possono causare un'esplosione o un incendio.		Convertitore statico di frequenza monofase – Trasformatore – Raddrizzatore
	Le radiazioni luminose emesse dall'arco possono danneggiare gli occhi e lesionare la pelle.	H	Classe di isolamento
	I campi elettromagnetici possono disturbare la funzione degli stimolatori cardiaci.	U ₂	Tensione d'esercizio standard.
	Attenzione, possibili pericoli!	I _{1max}	Valore nominale massimo della corrente di rete
I _{2 max}	Valore nominale massimo della corrente di saldatura	I _{1eff}	Valore reale della corrente di rete maggiore
I ₂	Valore nominale della corrente di saldatura		Morsetto di massa
	Spia di controllo della protezione da sovraccarico		Spia di controllo del collegamento alla rete

	Valore nominale massimo del tempo di saldatura in modalità intermittente Σ^1_{ON}		Valore nominale massimo del tempo di saldatura in modalità continua $\Sigma^1_{ON(max)}$
---	--	---	--

SALDATRICE ELETTRICA A FILO PIFDS 120 B2

● Introduzione



Congratulazioni per l'acquisto!

Avete scelto un apparecchio di qualità della nostra azienda. Prima della prima messa in funzione, vi preghiamo di acquisire dimestichezza con il prodotto. A tale scopo vi preghiamo di leggere con attenzione il manuale d'uso e le istruzioni di sicurezza riportati di seguito. La messa in funzione dello strumento è consentita solo a personale appositamente formato.

TENERE FUORI DALLA PORTATA DEI BAMBINI!

● Uso corretto

L'apparecchio è adatto alla saldatura a filo animato autoprotetto solo utilizzando il corrispondente filo. Non è necessario gas aggiuntivo. Il gas di protezione è contenuto in forma polverizzata nel filo e viene così convogliato direttamente nell'arco. Ciò rende l'apparecchio insensibile al vento quando si lavora all'aperto. Possono essere utilizzati solo elettrodi a filo adatti all'apparecchio. Parte integrante dell'uso corretto è anche l'osservanza delle istruzioni di sicurezza, così come delle istruzioni di montaggio e delle indicazioni sul funzionamento nel manuale d'uso.

Le disposizioni antinfortunistiche in vigore devono essere rispettate con il massimo rigore.

L'apparecchio non può essere usato:

- in ambienti non sufficientemente arieggiati,
- in ambienti dove sussiste il pericolo d'esplosione,
- per sgelare tubi,
- nelle vicinanze di persone con stimolatori cardiaci e
- nelle vicinanze di materiali facilmente infiammabili.

Utilizzare il prodotto solo come riportato nella descrizione e per i campi d'applicazione specificati.

Conservare le presenti istruzioni in modo corretto. Fornire anche tutta la documentazione in caso di cessione del prodotto a terze parti. Qualsiasi applicazione diversa dall'uso corretto è vietata e potenzialmente pericolosa. Gli eventuali danni provocati dal mancato rispetto delle istruzioni o da applicazioni errate non sono coperti da garanzia e non rientrano nella sfera di responsabilità del produttore. L'apparecchio non è destinato all'uso commerciale. Un uso commerciale comporta l'annullamento della garanzia.

● Oggetto della fornitura

- 1 saldatrice elettrica a filo PIFDS 120 B2
- 1 ugello del bruciatore (premontato)
- 4 bocchette di saldatura (1x 0,9 mm premontata; 1x 0,8 mm; 1x 0,6 mm; 1x 1,0 mm)
- 1 martello da saldatura con spazzola integrata
- 1 bobina di filo animato Ø 0,9 mm / 450 g
- 1 maschera protettiva
- 1 tracolla
- 1 manuale d'uso

Rischi residui

Anche se si utilizza l'apparecchio secondo le disposizioni, sono sempre presenti dei rischi residui. La struttura e la realizzazione stesse della saldatrice a filo implicano, per loro natura, la possibilità che si verifichino i seguenti pericoli:

- Pericolo di lesioni oculari per abbagliamento,
- Pericolo di ustioni da contatto con parti calde dell'apparecchio o del pezzo da saldare,
- Pericolo di infortunio e di incendio provocato da spruzzi di scintille o da particelle di scoria in caso di protezione inadeguata,
- Emissioni di fumi e gas dannose per la salute, in caso di carenza d'aria o di aspirazione insufficiente in ambienti chiusi.

Ridurre i rischi residui utilizzando l'apparecchio con prudenza, rispettando le disposizioni e attenendosi alle istruzioni.

● Descrizione dei componenti

- 1 Copertura dell'unità di avanzamento del filo
- 2 Tracolla
- 3 Spina
- 4 Cavo di massa con morsetto di massa
- 5 Interruttore principale ON / OFF
- 6 Spia di controllo del collegamento alla rete
- 7 Manopola per impostare lo spessore del materiale
- 8 Spia di controllo della protezione da sovraccarico
- 9 Ugello del bruciatore
- 10 Bruciatore
- 11 Tasto del bruciatore
- 12 Pacchetto tubo flessibile
- 13 Bocchetta di saldatura (0,6 mm)
- 14 Bocchetta di saldatura (0,8 mm)
- 15 Bocchetta di saldatura (0,9 mm)
- 16 Bocchetta di saldatura (1,0 mm)
- 17 Bobina di filo animato per saldatura (rotolo di filo) Ø 0,9 mm / 450 g
- 18 Martello da saldatore con spazzola integrata
- 19 Rullo di avanzamento
- 20 Corpo dello scudo
- 21 Vetro per saldatura scuro
- 22 Impugnatura
- 23 Maschera protettiva dopo il montaggio
- 24 Clip di montaggio
- 25 Chiusura del vetro di protezione
- 26 Maniglia montata
- 27 Vite di regolazione
- 28 Unità rullo pressore
- 29 Supporto del rullo
- 30 Supporto del rullo di avanzamento
- 31 Guida del filo
- 32 Alloggiamento del filo
- 33 Collo del bruciatore

● Specifiche tecniche

Collegamento alla rete:	230 V~ / 50 Hz (corrente alternata)
Corrente di saldatura I_2 :	20–120 A
Tensione a circuito aperto U_0 :	22 V
Valore nominale massimo della corrente di rete:	$I_{1\max}$ 17,3 A
Valore reale della corrente di rete maggiore:	$I_{1\text{eff}}$ 11,3 A
Tamburo del filo di saldatura max.:	ca. 1000 g
Diametro di filo di saldatura max.:	1,0 mm
Protezione con fusibile:	16 A
Spessore del materiale consigliato:	0,8–3,0 mm

Ai fini del suo perfezionamento, il prodotto può essere modificato senza preavviso sia sul piano tecnico che nell'aspetto. Perciò non ci assumiamo alcuna responsabilità in merito alla correttezza di tutte le dimensioni, indicazioni e tutti i dati contenuti nel presente manuale d'uso. Qualsiasi pretesa avanzata sulla base del presente manuale d'uso risulta quindi priva di fondamento.

● Istruzioni di sicurezza

 Leggere con attenzione le istruzioni per l'uso in tutte le loro parti e rispettare le indicazioni fornite. In base alle presenti istruzioni per l'uso, acquisire dimestichezza con l'apparecchio, l'uso corretto di quest'ultimo e le istruzioni di sicurezza. Sulla targhetta sono riportati tutti i dati tecnici di questa saldatrice, in cui si possono reperire le informazioni in merito alle caratteristiche tecniche del presente apparecchio.

- Le riparazioni e/o i lavori di manutenzione devono essere eseguiti solo da personale elettrico specializzato qualificato.
- Utilizzare solo i cavi di saldatura forniti in dotazione.
- L'apparecchio non dovrebbe rimanere direttamente contro la parete durante l'uso, né coperto o incastrato tra altri apparecchi, in modo che possa sempre essere aspirata aria a sufficienza attraverso le fessure di ventilazione. Assicurarsi che l'apparecchio sia correttamente collegato alla tensione di rete. Evitare qualsiasi tensione del cavo di rete. Staccare la spina dalla presa prima di collocare l'apparecchio in un altro posto.
- Quando l'apparecchio non è in funzione, spegnerlo sempre tramite l'interruttore ON/OFF. Riporre il porta elettrodi su una base isolata e far raffreddare gli elettrodi per 15 minuti prima di tirarli fuori da esso.
- Prestare attenzione allo stato dei cavi di saldatura, del bruciatore

e dei morsetti di massa. L'usura sull'isolamento e sulle parti sotto tensione può provocare pericoli e diminuire la qualità del lavoro di saldatura.

- La saldatura ad arco produce scintille, parti di metallo fuse e fumo. Prestare, quindi, attenzione a rimuovere tutte le sostanze e/o i materiali infiammabili dal posto di lavoro e dall'ambiente direttamente circostante.
- Assicurarsi che il posto di lavoro sia aerato.
- Non saldare su contenitori, recipienti o tubi che contengano o abbiano contenuto gas o liquidi infiammabili.

⚠ AVVERTIMENTO! Evitare qualsiasi contatto diretto con il circuito di corrente di saldatura. La tensione a circuito aperto tra il supporto per elettrodi e il morsetto di massa può essere pericolosa, sussiste il rischio di scossa elettrica.

- Non depositare l'apparecchio in ambiente umido o bagnato o sotto la pioggia. Vale la disposizione di sicurezza IP21S.
- Proteggersi gli occhi con vetri di protezione appositi (grado DIN 9–10) da fissare allo schermo per saldatura fornito. Utilizzare guanti e abbigliamento di protezione asciutto, che non presenti tracce di olio o grasso, per proteggere la pelle dalla radiazione ultravioletta dell'arco.

⚠ AVVERTIMENTO! Non utilizzare la sorgente di corrente di saldatura per sgelare tubi.

Fare attenzione:

- La radiazione dell'arco può danneggiare gli occhi e causare ustioni alla pelle.
- La saldatura ad arco produce scintille e gocce di metallo sciolto, il pezzo saldato comincia a diventare incandescente e rimane molto caldo relativamente a lungo. Per questo non toccare il pezzo da saldare a mani nude.
- Nella saldatura ad arco si liberano vapori dannosi per la salute. Fare attenzione il più possibile a non respirarli.
- Proteggersi contro gli effetti dannosi dell'arco e tenere le persone non coinvolte nel lavoro lontane almeno 2 m dall'arco.

ATTENZIONE!

- Durante il funzionamento della saldatrice, dipendentemente dalle condizioni della rete sul punto di collegamento, possono verificarsi disturbi per altri utilizzatori nell'alimentazione di tensione. In caso di dubbi, rivolgersi al proprio gestore di energia elettrica.
- Durante il funzionamento della saldatrice si possono verificare malfunzionamenti di altri apparecchi, per esempio protesi acustiche, stimolatori cardiaci ecc.

● Fonti di pericolo durante la saldatura ad arco

Dalla saldatura ad arco deriva una serie di fonti di pericolo. Per il saldatore è, quindi, particolarmente importante osservare le seguenti regole per non mettere in pericolo se stessi e altri ed evitare danni a persone e all'apparecchio.

- Far eseguire i lavori sulla rete, per esempio su cablaggi, spine, prese ecc., solo a elettricisti esperti secondo le norme nazionali e locali.
- Scollegare subito la saldatrice dalla rete in caso di incidenti.
- Se si presentano tensioni di contatto, spegnere subito l'apparecchio e farlo controllare da un elettricista esperto.
- Per fornire corrente di saldatura, garantire sempre buoni contatti elettrici.
- Durante la saldatura portare sempre guanti isolanti su entrambe le mani. Questi proteggono da scosse elettriche (tensione a circuito aperto del circuito di corrente di saldatura), dalle radiazioni nocive (radiazione termica e UV) e da metallo incandescente e scintille.
- Indossare scarpe da lavoro resistenti e isolanti. Le scarpe devono isolare anche in presenza di bagnato. I mocassini non sono adatti, in quanto le gocce di metallo incandescente potrebbero causare ustioni.
- Indossare abbigliamento di protezione adeguato, non indumenti sintetici.
- Non guardare l'arco con gli occhi non protetti, utilizzare solo uno schermo per saldatura con vetro di protezione a norma secondo

DIN. Oltre che radiazioni luminose e termiche, che possono causare accecamento o ustione, l'arco rilascia anche radiazioni UV. Questa radiazione ultravioletta invisibile causa, in mancanza di sufficiente protezione, una congiuntivite molto dolorosa, che si nota solo dopo alcune ore. Inoltre, la radiazione UV comporta ustioni simili a scottature solari su parti del corpo non protette.

- Anche le persone o gli assistenti nelle vicinanze dell'arco devono essere avvisati dei pericoli e dotati dei necessari mezzi di protezione. Se necessario, montare pareti di protezione.
- Durante la saldatura, particolarmente in ambienti piccoli, bisogna garantire una sufficiente aerazione, in quanto si sviluppano fumo e gas nocivi.
- Non si possono eseguire lavori di saldatura su contenitori nei quali vengono posti gas, combustibili, oli minerali o simili, anche se sono vuoti da molto tempo, in quanto sussiste pericolo di esplosione a causa dei residui.
- In ambienti a pericolo di incendio e di esplosione valgono particolari norme.
- I giunti di saldatura che sono esposti a grosse sollecitazioni e devono soddisfare determinati requisiti di sicurezza possono essere eseguiti solo da saldatori specializzati e certificati. Per esempio contenitori a pressione, rotaie, ganci di traino ecc.

⚠ ATTENZIONE! Connettere sempre il morsetto di massa il più vicino possibile al punto di saldatura, così che la corrente di saldatura compia il percorso più breve dall'elettrodo al morsetto di massa. Non collegare mai il morsetto di massa all'alloggiamento della saldatrice! Non connettere mai il morsetto di massa a parti collegate a terra, che si trovano lontane dal pezzo da saldare, per esempio a un tubo dell'acqua in un altro angolo della stanza. In caso contrario, potrebbe accadere che il sistema del conduttore di protezione della stanza nella quale si salda venga danneggiato.

- Non usare la saldatrice in ambiente umido.
- Posizionare la saldatrice solo su un luogo piano.
- Non usare la saldatrice sotto la pioggia.
- L'uscita è misurata ad una temperatura ambiente di 20 °C e il

tempo di saldatura può essere inferiore in presenza di temperature più elevate.

Pericolo da scossa elettrica:

La scossa elettrica di un elettrodo di saldatura può essere mortale. Non saldare sotto la pioggia o la neve. Indossare guanti isolanti asciutti.

Non afferrare l'elettrodo a mani nude. Non indossare guanti bagnati o danneggiati. Proteggersi da scosse elettriche isolandosi dal pezzo da saldare. Non aprire l'alloggiamento del dispositivo.

Pericolo da fumo di saldatura:

L'inalazione del fumo di saldatura può essere nociva per la salute. Tenere la testa lontana dal fumo. Utilizzare i dispositivi in aree aperte. Usare un sistema di ventilazione per la rimozione del fumo.

Pericolo da scintille di saldatura:

Le scintille di saldatura possono causare un'esplosione o un incendio. Tenere lontano dalla saldatura materiali infiammabili. Non saldare vicino a materiali infiammabili. Le scintille di saldatura possono causare incendi. Tenere pronto un estintore nelle vicinanze e a disposizione un osservatore che possa subito usarlo. Non saldare su tamburi o su qualunque altro contenitore chiuso.

Pericolo da radiazioni luminose emesse dall'arco:

Le radiazioni luminose emesse dall'arco possono danneggiare gli occhi e lesionare la pelle. Indossare cappello e occhiali di sicurezza. Indossare un dispositivo di protezione auricolare e colletti chiusi. Indossare la maschera da saldatore e prestare attenzione a regolare il filtro in maniera idonea. Indossare protezioni per il corpo complete.

Pericolo da campi elettromagnetici:

La corrente di saldatura genera campi elettromagnetici. Non usare in presenza di dispositivi medici impiantati. Non avvolgere mai i cavi di saldatura attorno al corpo. Tenere insieme i cavi di saldatura.

● Istruzioni di sicurezza relative allo schermo per saldatura

- Prima dell'inizio dei lavori di saldatura accertarsi sempre, con l'aiuto di una fonte di luce chiara (per es. di un accendino), del regolare funzionamento dello schermo per saldatura.
- Il vetro di protezione può essere danneggiato dagli schizzi di saldatura. Sostituire subito i vetri di protezione danneggiati o graffiati.
- Sostituire componenti danneggiati o molto sporchi o schizzati immediatamente.
- L'apparecchio può essere usato solo da persone che abbiano compiuto 16 anni.
- Prendere dimestichezza con le norme di sicurezza per la saldatura. Osservare a tal proposito anche le istruzioni di sicurezza della saldatrice.
- Mettere sempre lo schermo per saldatura quando si salda. In caso di mancato utilizzo, possono insorgere gravi lesioni della retina.
- Durante la saldatura, indossare sempre abbigliamento protettivo.
- Non usare mai lo schermo per saldatura senza il vetro di protezione, altrimenti l'unità ottica potrebbe essere danneggiata. Sussiste pericolo di danni agli occhi!
- Cambiare puntualmente il vetro di protezione per una buona visibilità e per un lavoro agevole.

● Ambiente soggetto ad elevato pericolo di natura elettrica

Quando si effettuano lavori di saldatura in ambienti soggetti ad elevato pericolo di natura elettrica si devono osservare le seguenti istruzioni di sicurezza.

Gli ambienti soggetti ad elevato pericolo di natura elettrica si trovano per esempio:

- Presso posti di lavoro in cui lo spazio di movimento è angusto, per cui il saldatore assume posture forzate (per es.: in ginocchio, seduto, steso) per lavorare e tocca parti elettroconduttrici;
- Presso posti di lavoro con limitazioni parziali o totali della conduttività elettrica e in cui sussista un forte pericolo per contatti evitabili o casuali da parte del saldatore;
- Presso posti di lavoro soggetti a condizioni di bagnato, umidità o intenso calore, in cui l'umidità dell'aria o il sudore diminuiscono notevolmente la resistenza della pelle delle persone e le proprietà isolanti oppure l'azione dei dispositivi di protezione.

Anche una scala a pioli di metallo o un'impalcatura possono creare un ambiente soggetto ad elevato pericolo di natura elettrica.

In ambienti di questo tipo devono essere utilizzati materiali isolanti e strati intermedi, oltre a guanti isolanti in pelle e copricapi in pelle o di altri materiali isolanti per isolare il corpo da terra. La sorgente di corrente di saldatura deve trovarsi al di fuori della zona di lavoro e/o delle superfici elettroconduttrici oltre che al di fuori della portata del saldatore.

Si può prevedere una protezione supplementare da scosse elettriche dalla rete in caso di guasti ricorrendo ad un interruttore differenziale, azionato da una corrente di dispersione non superiore a 30 mA che provvede a tutti i dispositivi nelle vicinanze alimentati dalla rete. L'interruttore differenziale deve essere idoneo a tutti i tipi di corrente.

I mezzi per isolare rapidamente la sorgente di corrente di saldatura o il circuito di corrente di saldatura (ad es. dispositivo di arresto di emergenza) devono essere facilmente accessibili. Quando si utilizzano saldatrici in condizioni pericolose dal punto di vista elettrico, la tensione in uscita della saldatrice a circuito aperto non deve essere superiore a 113 V (valore massimo). Questa saldatrice, in tali casi, può essere utilizzata per via della tensione in uscita.

● Operazioni di saldatura in spazi angusti

Quando si salda in spazi angusti può crearsi un pericolo a causa dei gas tossici (pericolo di soffocamento).

È consentito effettuare lavori di saldatura in spazi angusti solo se persone appositamente formate si trovano nelle immediate vicinanze e sono in grado di intervenire in caso di necessità. Prima di iniziare la procedura di saldatura occorre la valutazione di un esperto per determinare quali siano le misure necessarie per garantire la sicurezza del lavoro e le misure precauzionali da adottare durante l'operazione di saldatura vera e propria.

● Somma delle tensioni a circuito aperto

Se contemporaneamente sono in funzione più sorgenti di corrente di saldatura, le loro tensioni a circuito aperto possono sommarsi e comportare un elevato pericolo di natura elettrica. Le sorgenti di corrente di saldatura devono essere collegate in modo tale da ridurre al minimo tale pericolo. Occorre contrassegnare chiaramente le singole sorgenti di corrente di saldatura con i loro comandi e collegamenti separati, per poter individuare quali corrispondano ad ogni circuito di corrente di saldatura.

● Utilizzo di tracolle

Non è consentito effettuare lavori di saldatura, se la sorgente di corrente di saldatura o il carrello trainafilo vengono trasportati addosso, per es. ricorrendo ad una tracolla.

Questo per evitare:

- Il rischio di perdere l'equilibrio, tirando cavi o tubi flessibili collegati.
- L'elevato pericolo di scossa elettrica, dato che il saldatore entra in contatto con la terra se utilizza una sorgente di corrente di saldatura di Classe I, il cui alloggiamento è collegato a terra attraverso il suo conduttore di protezione.

● **Abbigliamento protettivo**

- Durante il lavoro, il saldatore deve essere protetto in tutto il suo corpo con abbigliamento adeguato e con protezioni per il viso contro la radiazione e le ustioni. Devono essere rispettati i seguenti punti:
 - Indossare abbigliamento protettivo prima dell'operazione di taglio.
 - Indossare i guanti.
 - Aprire le finestre per assicurare l'alimentazione dell'aria.
 - Indossare occhiali di protezione.
- Indossare su entrambe le mani guanti isolanti in materiale adatto (pelle), che devono essere in perfette condizioni.
- Per la protezione dei vestiti contro le scintille e le ustioni, indossare grembiuli adatti. Se la natura del lavoro lo richiede, per esempio in caso di saldatura in posizione “overhead”, occorre indossare una tuta protettiva e, se necessario, anche un casco.

● **Protezione contro radiazioni e ustioni**

- Sul posto di lavoro, tramite un avviso “Attenzione! Non guardare le fiamme!”, avvisare del pericolo per gli occhi. I posti di lavoro devono essere schermati il più possibile, in modo da proteggere le persone situate nelle vicinanze. Le persone non autorizzate devono essere tenute lontane dai lavori di saldatura.
- Nelle immediate vicinanze delle stazioni di lavoro fisse, le pareti non devono essere di colore chiaro né lucide. Le finestre devono essere protette dal passaggio o rimbalzo delle radiazioni almeno fino all'altezza della testa, ad esempio con una vernice adatta.

● **Classificazione CEM dell'apparecchio**

In conformità alla norma IEC 60974-10 questo apparecchio è una saldatrice con compatibilità elettromagnetica di classe A. Gli apparecchi di classe A sono idonei all'uso in ogni altro ambiente che non sia residenziale, collegato direttamente ad una rete di alimentazione a bassa tensione, che alimenti (anche) edifici ad uso abita-

tivo. Gli apparecchi di classe A devono rispettare i valori limite della classe A.

⚠ AVVERTENZA: Gli apparecchi di classe A sono previsti per l'esercizio in ambiente industriale. A causa sia dei disturbi condotti che di quelli irradiati, è possibile che insorgano difficoltà nel garantire la compatibilità elettromagnetica in altri ambienti.

Pur rispettando i valori limite di emissione previsti dalla norma, gli apparecchi possono comunque provocare disturbi elettromagnetici in impianti e apparecchi sensibili. L'utilizzatore è responsabile dei disturbi che si generano lavorando con l'arco elettrico e deve prendere misure di protezione adeguate. In tal senso, l'utilizzatore deve considerare in particolare:

- le linee di rete, di comando, di segnalazione e di telecomunicazioni
- computer e altri apparecchi controllati da un microprocessore
- televisione, radio e altri apparecchi di riproduzione
- dispositivi di sicurezza elettrici o elettronici
- persone con stimolatori cardiaci o protesi acustiche
- dispositivi di misurazione e di calibratura
- immunità di altri dispositivi nelle vicinanze
- l'ora in cui si eseguono i lavori.

Per ridurre le possibili interferenze da radiazioni, si consiglia quanto segue:

- dotare il cavo di rete di un filtro di rete
- sottoporre a regolare manutenzione l'apparecchio e mantenerlo in buono stato
- i cavi di saldatura dovrebbero essere srotolati e correre il più possibile paralleli sul pavimento
- gli apparecchi e gli impianti sensibili alle interferenze da radiazione dovrebbero essere tenuti lontani il più possibile dall'area di lavoro o essere schermati.

● Operazioni prima della messa in funzione

- Estrarre tutti i componenti dall'imballaggio e controllare la presenza di eventuali danni della saldatrice a filo o dei singoli componenti. In questo caso, non utilizzare la saldatrice a filo. Consultare il produttore tramite l'indirizzo del servizio di assistenza tecnica specificato.

- Rimuovere tutte le pellicole protettive ed altri eventuali imballaggi da trasporto.
- Controllare la completezza della fornitura.

● Montaggio

● Montaggio della maschera protettiva

- Inserire il vetro per saldatura scuro **[21]** con la scritta in alto nel corpo della maschera **[20]** (vedere fig. C). La scritta del vetro per saldatura scuro **[21]** ora deve essere visibile dalla parte anteriore della maschera protettiva.
- Spingere la maniglia **[22]** dall'interno nella relativa cavità adatta del corpo della maschera, finché questa non scatta (vedere fig. D).

● Utilizzo del filo animato

⚠ ATTENZIONE! Per evitare il pericolo di scossa elettrica, lesione o danno, staccare la spina dalla presa prima di qualsiasi manutenzione o attività di preparazione al lavoro.

❗ NOTA BENE! A seconda dell'applicazione, sono necessari diversi fili di saldatura. Con questo apparecchio si possono usare fili di saldatura con un diametro di 0,6–1,0 mm.

Il rullo di avanzamento, la bocchetta di saldatura e la sezione trasversale del filo devono sempre essere compatibili tra loro. L'apparecchio è adatto a rulli di filo fino a un massimo di 1000 g.

- Sbloccare e aprire la copertura per l'unità di avanzamento del filo **[1]**, premendo verso l'alto il dispositivo di blocco.
- Sbloccare l'unità del rullo ruotando in senso antiorario il supporto del rullo **[29]** (vedere fig. F).
- Estrarre il supporto del rullo **[29]** e la rondella dall'albero (vedere fig. F).

❗ NOTA BENE: Fare attenzione che il capo del filo non si liberi e che il rullo quindi si srotoli automaticamente. Il capo del filo può essere liberato solo durante il montaggio.

- Disimballare completamente la bobina di filo animato per saldatura **[17]** in modo che questa possa svolgersi liberamente. Tuttavia non sciogliere ancora il capo del filo (vedere fig. G).
- Porre il rullo sull'albero. Fare attenzione che il rullo si srotoli dalla parte della guida del filo **[31]** (vedere fig. G).
- Riposizionare la rondella e il supporto del rullo **[29]** e bloccarlo facendo pressione e ruotando in senso orario (vedere fig. G).
- Allentare la vite di regolazione **[27]** e orientarla in basso (vedere fig. H).
- Ruotare l'unità rullo pressore **[28]** lateralmente (vedere fig. I).
- Sbloccare il supporto del rullo di avanzamento **[30]** ruotando in senso antiorario e sfilarlo verso l'alto (vedere fig. J).
- Controllare che sul lato superiore del rullo di avanzamento **[19]** sia indicato lo spessore corrispondente del filo. Se necessario, il rullo di avanzamento deve essere invertito o sostituito. Il filo di saldatura fornito (Ø 0,9 mm) deve essere usato nel rullo di avanzamento **[19]** con lo spessore indicato di Ø 0,9 mm. Il filo si deve trovare nella scanalatura anteriore!
- Riposizionare il supporto del rullo di avanzamento **[30]** e avvitarlo saldamente in senso orario.
- Rimuovere l'ugello del bruciatore **[9]** ruotando in senso antiorario (vedere fig. K).

- Svitare la bocchetta di saldatura **15** (vedere fig. K).
- Spostare il pacchetto del tubo flessibile **12** dalla saldatrice tenendolo il più possibile dritto (appoggiarlo sul pavimento).
- Estrarre il capo del filo dal bordo della bobina (vedere fig. L).
- Accorciare il capo del filo con una troncinese o un cutter per rimuovere l'estremità del filo piegato danneggiato (vedere fig. L).

! NOTA BENE: Il filo deve essere sempre tenuto in tensione per evitare che si allenti e si srotoli! Si consiglia di eseguire i lavori sempre con un'altra persona.

- Spingere il filo animato attraverso la guida del filo **31** (vedere fig. M).
- Far scorrere il filo lungo il rullo di avanzamento **19** e spingerlo nell'alloggiamento del filo **32** (vedere fig. N).
- Fare oscillare l'unità del rullo pressore **28** in direzione del rullo di avanzamento **19** (vedere fig. O).
- Inserire la vite di regolazione **27** (vedere fig. O).
- Regolare la contropressione con la vite di regolazione. Il filo di saldatura deve trovarsi tra il rullo pressore e il rullo di avanzamento **19** nella guida superiore senza essere schiacciato (vedere fig. O).
- Accendere la saldatrice utilizzando l'interruttore principale **5**.
- Azionare il tasto del bruciatore **11**.
- Il sistema di avanzamento del filo spinge quindi il filo di saldatura attraverso il pacchetto tubo flessibile **12** e il bruciatore **10**.
- Appena il filo sporge di 1 – 2 cm dal collo del bruciatore **33** rilasciare il tasto del bruciatore **11** (vedere fig. P).
- Spegnerne di nuovo la saldatrice.
- Avvitare nuovamente la bocchetta di saldatura **15**. Accertarsi che la bocchetta di saldatura **15** sia compatibile con il diametro del filo di saldatura utilizzato (vedere fig. Q). Con il filo di saldatura fornito (Ø 0,9 mm) deve essere usata la bocchetta di saldatura **15** con la marcatura 0,9 mm.
- Riavvitare l'ugello del bruciatore **9** sul collo del bruciatore **33** (vedere fig. R).

! ATTENZIONE! Per evitare il pericolo di scossa elettrica, lesione o danno, staccare la spina dalla presa prima di qualsiasi manutenzione o attività di preparazione al lavoro.

● **Messa in funzione**

● **Accensione e spegnimento dell'apparecchio**

- Accendere e spegnere la saldatrice utilizzando l'interruttore principale **5**. Se non si utilizza la saldatrice per molto tempo, staccare la spina dalla presa. Solo così l'apparecchio è completamente senza corrente.

● **Impostazione della corrente di saldatura e dell'avanzamento del filo**

Con la manopola **7** sulla parte frontale della saldatrice è possibile impostare lo spessore del materiale da saldare. La regolazione della corrente e dell'avanzamento del filo è automatica.

Diametro del filo di saldatura consigliato per determinato spessore del materiale

Diametro del filo di saldatura	Spessore del pezzo da saldare
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

La tabella seguente mostra il range della corrente di saldatura in funzione dell'impostazione selezionata per lo spessore del materiale:

Spessore del materiale impostato	Range della corrente di saldatura
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

Protezione da sovraccarico

La saldatrice è protetta da sovraccarico termico grazie ad un dispositivo di protezione automatico (termostato con ripristino automatico). Il dispositivo di protezione, in caso di sovraccarico, interrompe il circuito di corrente e la spia di controllo della protezione da sovraccarico gialla  si accende.

- Se il dispositivo di protezione si attiva, lasciare raffreddare l'apparecchio (circa 15 minuti). Non appena la spia di controllo della protezione da sovraccarico gialla  si spegne, l'apparecchio è nuovamente pronto all'uso.
- Il dispositivo di protezione delle linee di alimentazione delle prese di rete deve essere conforme alle norme (VDE 0100). Le prese con contatti di protezione possono essere protette per max.16 A (con fusibili o interruttori magnetotermici). Dispositivi di protezione più potenti possono comportare incendio dei cavi oppure danni da incendio all'edificio.

Maschera protettiva

 **PERICOLO PER LA SALUTE!** Se non si utilizza la maschera protettiva, i dannosi raggi UV e il calore provenienti dall'arco possono danneggiare gli occhi. Utilizzare sempre la maschera protettiva durante la saldatura.

● Saldatura

 **ATTENZIONE! PERICOLO DI USTIONI!** I pezzi saldati sono molto caldi, per cui ci si può ustionare. Utilizzare sempre una pinza per spostare i pezzi saldati caldi.

Dopo aver collegato elettricamente la saldatrice, procedere come segue:

- Collegare il cavo di massa con il morsetto di massa **[4]** al pezzo da saldare. Assicurarsi che ci sia un buon contatto elettrico.
- Rimuovere dal pezzo da lavorare ruggine e vernice sul punto da saldare.
- Mediante la manopola **[7]** selezionare lo spessore del materiale.
- Accendere l'apparecchio.
- Tenere la maschera protettiva **[23]** davanti al viso e portare l'ugello del bruciatore **[9]** sul punto del pezzo che deve essere saldato.
- Azionare il tasto del bruciatore **[11]** per creare un arco. Appena l'arco è attivo, l'apparecchio porta il filo nel bagno di saldatura.
- Quando la saldatura è sufficientemente grande, il bruciatore **[10]** viene portato lentamente sullo spigolo desiderato. La distanza tra ugello del bruciatore e pezzo da saldare dovrebbe essere quanto minore possibile (in nessun caso superiore a 10 mm).
- Se opportuno, inclinare leggermente per aumentare leggermente il bagno di saldatura.
- La profondità di penetrazione (corrisponde alla profondità del cordone di saldatura nel materiale) dovrebbe essere quanto maggiore possibile, ma tale che il bagno di saldatura non attraversi il pezzo da saldare.
- La scoria deve essere rimossa solo dopo il raffreddamento del cordone. Per continuare una saldatura su un cordone interrotto:
- Per prima cosa eliminare la scoria dal punto di attacco.
- L'arco viene acceso nella fessura, portato al punto di giunzione, il fuso correttamente per continuare così il cordone di saldatura.

 **CAUTELA!** Assicurarsi che, dopo aver saldato, il bruciatore venga sempre poggiato su una superficie isolata.

- Dopo i lavori di saldatura o durante le pause spegnere sempre la saldatrice e staccare sempre la spina dalla presa.

● Creare un cordone di saldatura

Saldatura a spingere

Il bruciatore è orientato nella direzione di avanzamento. Risultato: minore penetrazione, larghezza del cordone maggiore, superficie del cordone (superficie visibile del cordone di saldatura) più piatta e tolleranza di errori di giunzione (errore nella fusione del materiale) maggiore.

Saldatura a tirare

Il bruciatore è posizionato in direzione opposta a quella di avanzamento (fig. S). Risultato: maggiore penetrazione, larghezza del cordone minore, superficie del cordone più alta e tolleranza di errori di giunzione minore.

Giunti di saldatura

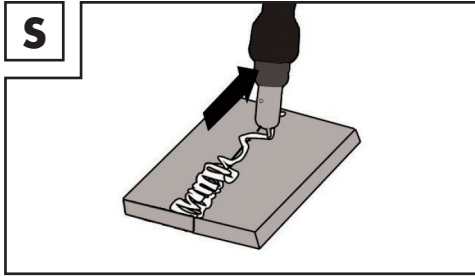
Ci sono due tipi fondamentali di giunti nella tecnica di saldatura: giunti di testa (angolo esterno) e giunti d'angolo (angolo interno e sovrapposizione).

Giunti di testa

Nei giunti di testa con materiale fino a 2 mm di spessore, i lembi da saldare vengono completamente accostati. Nel caso di materiale di spessore maggiore si dovrebbe mantenere una distanza compresa fra 0,5 e 4 mm. La distanza ideale dipende dal materiale da saldare (alluminio o acciaio), dalla sua composizione nonché dal tipo di saldatura scelta. Ricavare questa distanza su un pezzo da saldare di prova.

Giunti di testa piatti

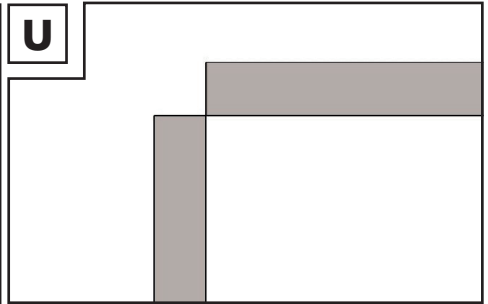
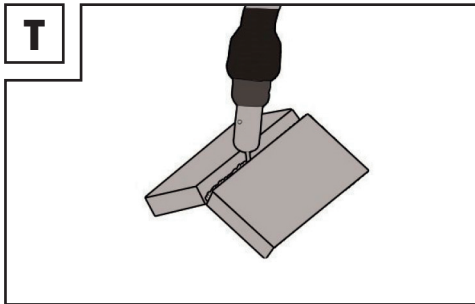
Le saldature devono essere eseguite senza interruzione e con profondità sufficiente, quindi è essenziale una buona preparazione. La qualità del risultato di saldatura viene influenzata da: l'intensità della corrente, la distanza tra i lembi da saldare, l'inclinazione del bruciatore e il diametro del filo di saldatura. Più il bruciatore è inclinato rispetto al pezzo da saldare, maggiore è la profondità di penetrazione e viceversa.



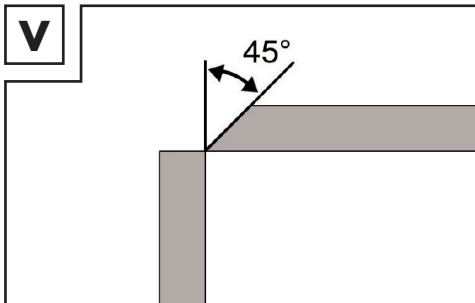
Per prevenire o ridurre le deformazioni che possono verificarsi durante l'indurimento del materiale, è opportuno fissare i pezzi da saldare con un dispositivo. La struttura saldata non va irrigidita, in modo da evitare fratture nella saldatura. Tali difficoltà possono essere ridotte se è possibile ruotare il pezzo da saldare in modo che la saldatura possa essere eseguita in due passaggi opposti.

Giunti di spigolo

Una preparazione di questo tipo è molto semplice (fig. T, V).



Tuttavia non è adatta a materiali più spessi. In questo caso è meglio preparare un giunto come mostrato sotto, in cui il lembo di una piastra viene smussato (fig. V).

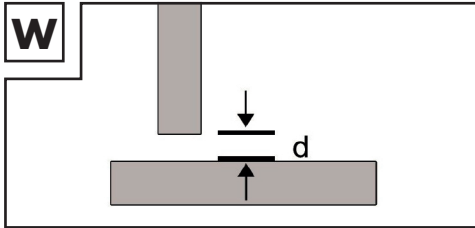


Giunti d'angolo

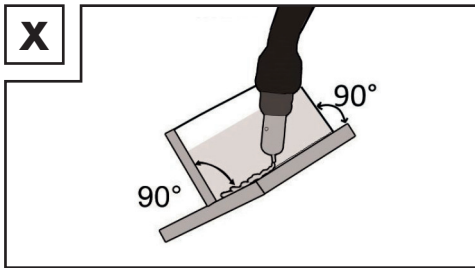
Si parla di saldatura d'angolo se i pezzi da saldare sono perpendicolari tra loro. Il cordone dovrebbe avere la forma di un triangolo equilatero, con una leggera scanalatura (fig. W, X).

Giunti d'angolo interni

La preparazione di questo giunto è molto semplice e viene eseguita con materiali di spessore fino a 5 mm. La dimensione “d” deve essere ridotta al minimo e deve in ogni caso essere inferiore a 2 mm (fig. W).

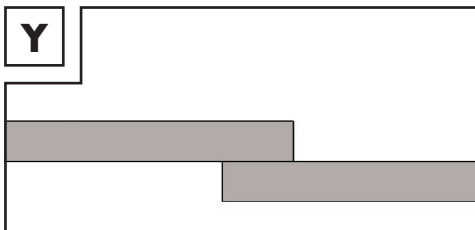


Tuttavia non è adatta a materiali più spessi. In questo caso è meglio preparare un giunto come mostrato in figura V, in cui il bordo di una piastra è smussato.



Giunti a sovrapposizione

La preparazione più comune è quella con i lembi dritti. La saldatura si svolge attraverso un normale cordone di saldatura ad angolo. I due pezzi da saldare devono essere portati il più vicino possibile, così come mostrato nella figura Y.



● Manutenzione

- Rimuovere regolarmente polvere ed impurità dall'apparecchio.
- Pulire l'apparecchio e gli accessori con una spazzola fine o un panno asciutto.

● Indicazioni per l'ambiente e lo smaltimento



NON GETTARE GLI UTENSILI ELETTRICI TRA I RIFIUTI DOMESTICI!!

RECUPERO DELLE MATERIE PRIME ANZICHÉ SMALTIMENTO DEI RIFIUTI!!

Ai sensi della direttiva europea 2012/19/UE le apparecchiature elettriche usate devono essere raccolte separatamente e conferite ad un centro di riciclaggio ecocompatibile. Il simbolo del “cassonetto dei rifiuti barrato” significa che al termine della sua vita utile il presente apparecchio non deve essere smaltito tra i rifiuti domestici. L'apparecchio deve essere conferito ai punti di raccolta, centri di riciclaggio oppure impianti di trattamento dei rifiuti appositamente allestiti. Noi effettuiamo gratuitamente lo smaltimento degli apparecchi guasti che i clienti ci inviano. Inoltre i distributori di apparecchiature elettriche ed elettroniche nonché i distributori di generi alimentari sono tenuti al ritiro. LIDL offre alla clientela possibilità di restituzione direttamente alle filiali e ai market. Contestualmente, la restituzione e lo smaltimento sono gratuiti. Con l'acquisto di un apparecchio nuovo, il cliente ha il diritto di restituire senza alcun addebito il corrispondente rifiuto di apparecchiatura elettrica. Oltre a questo il cliente ha la possibilità di conferire senza alcun addebito (fino a tre) rifiuti di apparecchiature elettriche, le cui dimensioni generali non superino i 25 cm, a prescindere dall'acquisto o meno di un apparecchio nuovo. Prima della restituzione il cliente è pregato di cancellare ogni suo dato personale. Prima della restituzione rimuovere batterie o accumulatori non racchiusi nei suddetti rifiuti di apparecchiature nonché lampade che siano rimovibili senza arrecare danni irreparabili, quindi conferirli alla raccolta differenziata.



Le batterie inquinanti sono contrassegnate con simboli affiancati, che segnalano il divieto di smaltimento con i rifiuti domestici. Le denominazioni dei metalli pesanti in questione sono: Cd = cadmio, Hg = mercurio, Pb = piombo. Le batterie esauste devono essere portate dal cliente ad un centro di smaltimento della propria città o del proprio comune oppure restituite al venditore. In questo modo si rispettano gli obblighi di legge e si apporta un contributo importante alla tutela dell'ambiente.



Prestare attenzione al contrassegno sui diversi materiali di imballaggio e separarli se necessario. I materiali di imballaggio sono contrassegnati con sigle (a) e cifre (b) aventi il seguente significato: 1-7: plastiche, 20-22: carta e cartone, 80-98: materiali compositi.

● Dichiarazione di conformità UE

Il fabbricante

C. M. C. GmbH Holding

Responsabile per la documentazione:

Joachim Bettinger

Katharina-Loth-Str. 15

66386 St. Ingbert

dichiara sotto la propria responsabilità che il prodotto

Saldatrice elettrica a filo

Codice articolo: 2898

Anno di produzione: 2026/03

IAN: 494639_2504

Modello: PIFDS 120 B2

soddisfa i requisiti di sicurezza minimi stabiliti dalle Direttive Europee

Direttiva UE sulla bassa tensione

2014/35/UE

Direttiva UE sulla compatibilità elettromagnetica

2014/30/UE

Direttiva RoHS

2011/65/UE+2015/863/UE

e dai rispettivi emendamenti.

Il produttore si assume la responsabilità esclusiva della preparazione della dichiarazione di conformità. L'oggetto della dichiarazione sopra descritto è conforme alla direttiva 2011/65/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio dell'8 giugno 2011 sulla restrizione dell'uso di determinate sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche.

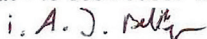
Per la valutazione della conformità sono state consultate le norme armonizzate riportate di seguito:

EN 60974-6:2016

EN 60974-10:2021

St. Ingbert, 01/06/2025

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



p.p. Joachim Bettinger

- Garanzia di qualità -

● Indicazioni relative alla garanzia e al servizio di assistenza

Garanzia di C. M. C. GmbH Holding

Gentile Cliente,

l'apparecchio da Lei acquistato dà diritto a una garanzia di 3 anni a partire dalla data di acquisto.

In caso di difetti del presente prodotto, l'acquirente ha facoltà di rivendicare i propri diritti di legge nei confronti del rivenditore. I suddetti diritti di legge non sono soggetti ad alcuna restrizione per effetto della garanzia riportata di seguito.

● Condizioni di garanzia

Il termine di garanzia decorre dalla data d'acquisto. Conservare la prova d'acquisto originale. Questa documentazione è richiesta come prova d'acquisto. Se entro 3 anni dalla data di acquisto di questo prodotto si rileva un difetto di materiale o di fabbricazione, il prodotto verrà riparato o sostituito gratuitamente, a nostra discrezione. La presente prestazione di garanzia presuppone che entro il termine di 3 anni venga presentato l'apparecchio difettoso e la prova d'acquisto (scontrino), corredati da una breve descrizione scritta del difetto e del momento in cui è comparso.

Se il difetto è coperto dalla garanzia, all'acquirente viene fornito il prodotto riparato o uno nuovo.

In caso di riparazione o sostituzione del prodotto, non ha inizio un nuovo periodo di garanzia.

● Periodo di garanzia e diritti legali di rivendicazione di vizi

Qualsiasi prestazione eseguita in garanzia non prolunga il periodo di garanzia.

Ciò vale anche per le parti sostituite e riparate. Danni e vizi eventualmente già presenti al momento dell'acquisto devono essere segnalati immediatamente dopo che l'apparecchio è stato disimballato. Terminato il periodo di garanzia, le riparazioni sono a pagamento.

● Garanzia

L'apparecchio è stato realizzato con attenzione nel rispetto di direttive di qualità stringenti e sottoposto ad accurati controlli prima della consegna.

Il servizio di garanzia copre i vizi del materiale o i difetti di fabbricazione. La presente garanzia non si estende a parti del prodotto soggette a normale usura e che possono essere identificate come parti soggette a usura, né a danni su parti fragili, come interruttore o simili, realizzate in vetro.

La presente garanzia decade nel caso in cui il prodotto sia stato danneggiato, utilizzato in modo improprio o sottoposto a manutenzione non corretta. Per utilizzare correttamente il prodotto, rispettare scrupolosamente le avvertenze contenute esclusivamente nel manuale di istruzioni d'uso originali.

Evitare assolutamente destinazioni d'uso e prassi da cui si venga chiaramente diffidati o sconsigliati nelle istruzioni d'uso originali.

Il prodotto è destinato soltanto all'uso privato, non a quello commerciale. La garanzia risulta nulla in caso di uso errato e improprio, di applicazione di forza e di interventi non eseguiti da una nostra filiale aziendale autorizzata a prestare il servizio di assistenza tecnica.

● Gestione dei casi di garanzia

Per garantire una rapida gestione delle pratiche presentate, attenersi alle indicazioni riportate di seguito.

- Per ogni richiesta, tenere a disposizione lo scontrino e il codice articolo (ad es. IAN) come prova di acquisto.
- Il codice articolo è riportato sulla targhetta o su un'incisione presenti sul prodotto, sulla copertina del manuale d'uso in dotazione (in basso a sinistra) o sull'adesivo sul lato posteriore o inferiore del prodotto stesso.
- In caso di malfunzionamenti o difetti di altra natura, contattare innanzitutto il centro di assistenza tecnica riportato di seguito telefonicamente o tramite modulo di contatto.
- Successivamente è possibile inviare gratuitamente, all'indirizzo del centro di assistenza tecnica comunicato, l'articolo ritenuto difettoso corredato dalla prova d'acquisto (scontrino) e dalla descrizione del difetto e del momento in cui si è manifestato.
- La prestazione in garanzia vale per difetti del materiale o di fabbricazione.
- Questa garanzia non si estende a componenti del prodotto esposti a normale logorio, che possono pertanto essere considerati come componenti soggetti a usura (esempio capacità della batteria, calcificazione, lampade, pneumatici, filtri, spazzole...).
- La garanzia non si estende altresì a danni che si verificano su componenti delicati (esempio interruttori, batterie, parti realizzate in vetro, schermi, accessori vari) nonché danni derivanti dal trasporto o altri incidenti.
- Su parkside-diy.com è possibile visionare e scaricare il presente e molti altri manuali. Mediante questo codice QR si accede direttamente al sito Internet parkside-diy.com. Inserendo il codice articolo (IAN) 494639_2504 è possibile accedere al relativo manuale d'uso.



● Centro di assistenza tecnica

Generalità dell'azienda:

IT, CH, MT

Nome:	Riku Service snc
Indirizzo Internet:	www.riku-service.com
Modulo di contatto:	https://parkside-diy.com/service
Telefono:	0039 (0) 4711430103
Sede:	Germania

IAN 494639_2504

Si prega di notare che l'indirizzo riportato di seguito non è l'indirizzo del centro di assistenza tecnica. Contattare innanzitutto il centro di assistenza tecnica precedentemente menzionato.

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

Ordine di parti di ricambio: www.ersatzteile.cmc-creative.de

A használt piktogramok táblázata	Oldal 240
Bevezetés.....	Oldal 241
Rendeltetésszerű használat.....	Oldal 241
Csomag tartalma	Oldal 241
Az alkatrészek leírása	Oldal 242
Műszaki adatok	Oldal 243
Biztonsági útmutatások.....	Oldal 243
Veszélyforrások ívhegesztésnél.....	Oldal 245
Hegesztőpajzzsal kapcsolatos biztonsági tudnivalók	Oldal 247
Fokozott elektromos veszélyt hordozó környezet	Oldal 248
Hegesztés szűk terekben	Oldal 249
Üresjáratú feszültségek összeadódása	Oldal 250
Vállhevederek használata	Oldal 250
Védőöltözék	Oldal 250
Védelem sugarak és megégés ellen.....	Oldal 251
A készülék EMC szerinti besorolása.....	Oldal 251
Üzembe helyezés előtt.....	Oldal 252
Szerelés	Oldal 252
A hegesztőpajzs felszerelése.....	Oldal 252
A töltőhuzal behelyezése	Oldal 252
Üzembe helyezés.....	Oldal 254
A készülék be- és kikapcsolása	Oldal 254
Hegesztőáram és huzal előtolás beállítása.....	Oldal 254
Hegesztés.....	Oldal 255
Hegesztési varrat készítése	Oldal 256
Karbantartás	Oldal 258
Környezetvédelemmel és ártalmatlanítással kapcsolatos tudnivalók.....	Oldal 258
EU-megfelelőségi nyilatkozat.....	Oldal 259
Garanciával és szervizeléssel kapcsolatos tudnivalók.....	Oldal 260
Garanciális feltételek.....	Oldal 260
Jótállási idő és törvényben előírt kellékszavatossági igények.....	Oldal 260
A garancia terjedelme	Oldal 260
Garanciális eset kezelése	Oldal 261
Szerviz	Oldal 261
Hu jótállási tájékoztató	Oldal 262

● A használt piktogramok táblázata

	Vigyázat! Olvassa el az üzemeltetési útmutatót!		Súlyos, akár halálos sérülés veszélye!
	Hálózati bemenet; Fázisok száma valamint a váltakozó áram szimbóluma és a frekvencia névleges értéke.		Vigyázat! Áramütés veszélye!
1 ~ 50 Hz			Fontos útmutatás!
	A mellette lévő, áthúzott, kerekcsúszásos 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 hegesztőelektróda 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 követelméseknek 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 pusztá 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 távolságban 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 védőüveget. Azonnal cserélje ki a károsodott vagy megkarcolódott védőüvegeket.

- 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 tekercstartó ^[29] megnyomásával és az óramutató járásával ellentétes irányba forgatásával oldja ki a tekercs egységet (lásd az F ábrán).
- Húzza le a tekercstartót ^[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 hegesztőtekercset ^[17] úgy, hogy akadálytalanul le lehessen tekerni. Még mindig ne oldja meg a huzal végét (lásd a G ábrán).
- Tegye fel a huzaltekercset a tengelyre. Ügyeljen arra, hogy a tekercs le legyen tekerve a huzalátvezetés ^[31] oldalán (lásd a G ábrán).
- Tegye fel ismét a tekercstartót ^[29] és az alátétet, majd lenyomással és az óramutató járásával ellenkező irányba történő elforgatással reteszelje (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 előre felé 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 (biztosító vagy megszakító). Ennél nagyobb védelem vezeték tüzet, 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 kötésihiba-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 kötésihiba-tűrés kisebb lesz.

Hegesztett kötések

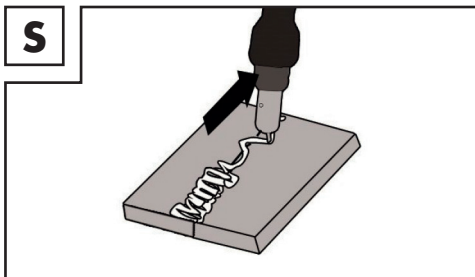
A hegesztéstechnikának két alapvető kötéstípusa létezik: Tompa- (külső sarok) és sarokhegesztés (belső sarok és átfedés).

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

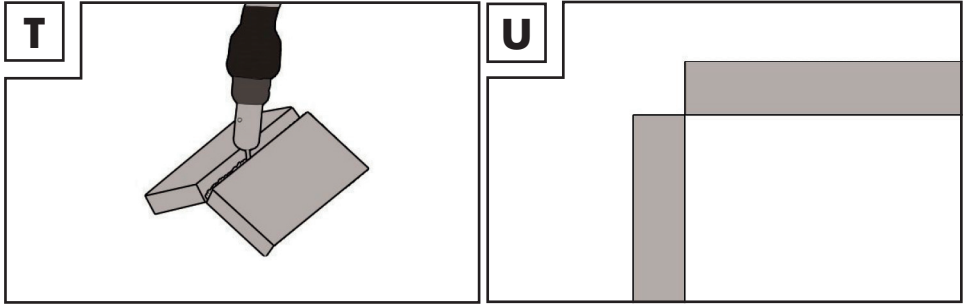
A hegesztéseket lehetőség szerint megszakítás nélkül és elegendő behatolási mélységgel kell elkészíteni, ezért különösen fontos a jó előkészítés. A hegesztés minőségét befolyásoló tényezők a következők: áramerősség, a hegesztési élek közötti távolság, a hegesztőpisztoly dőlésszöge és a hegesztőhuzal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



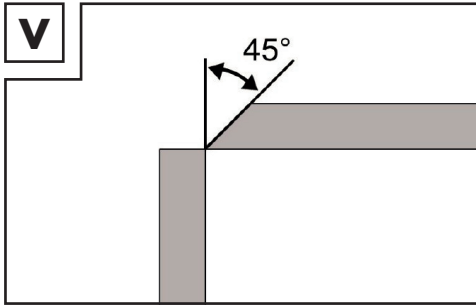
Ahhoz, hogy megelőzhetőek vagy csökkenthetőek legyenek az anyag keményedése során bekövetkező deformálódások, célszerű valamilyen eszközzel rögzíteni a munkadarabokat. El kell kerülni a hegesztett struktúra megmerevedését, hogy megakadályozható legyenek a hegesztési törések. Ezek a nehézségek csökkenthetők,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

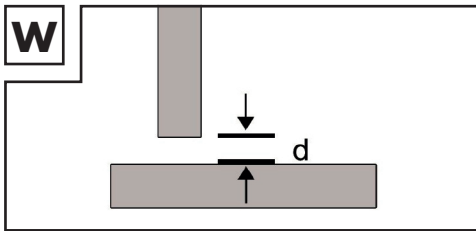


Sarokvarratos kötés

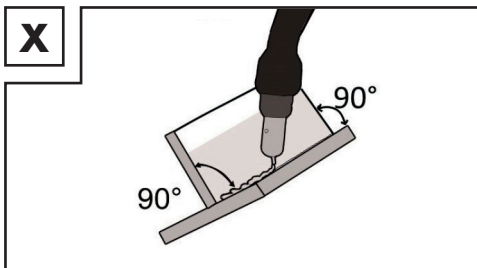
Sarokvarratot használunk, amikor a hegesztendő munkadarabok derékszöget zárnak be egymással. A varrat ilyenkor egyenlő szárú háromszög alakú és homorú felületű (W, X ábra).

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).

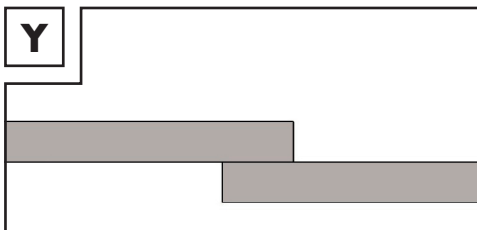


Vastagabb anyagoknál ugyanakkor ez nem mindig célszerű. Ilyen esetben jobb a kötést a V ábrán látható módon előkészíteni, vagyis az egyik lemez szélét levágni.



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: 2898

Gyártás éve: 2026/03

IAN: 494639_2504

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, 2025.06.01.

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 kapcsolatfelvételi űrlap 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) 494639_2504 cikkszám megadásával megkeresheti terméke kezelési útmutatóját.



● Szerviz

Elérhetőségeink:

HU

Név: GTX Service Magyarország
Kapcsolatfelvételi űrlap: <https://parkside-diy.com/service>
Telefon: +36 1 445 0902
Székhely: Németország

IAN 494639_2504

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 494639_2504
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 pénztári 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 rendeltetésszerű használatot akadályozza. A jótállási jogokat a termék tulajdonosaként a fogyasztó érvényesítheti az áruházakban, valamint a jótállási tájékoztatóban feltüntetett szervizekben.(A magyar Polgári Törvénykönyv 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, kicseréléshez fűződő érdeke alapos ok miatt megszünt,árleszállítást kérhet, vagy elállhat a szerződéstől 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 bejelenteni és a terméket a jótállási jogok érvényesítése céljából átadni. A hiba fel-fedezésétől számított két hónapon belül bejelentett jótállási igényt időben közölni 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 gondoskodnia. 6. A jótállás nem áll fenn, ha a hiba a nem rendeltetésszerű használatból, átalakítás-ból, helytelen tárolásból, vagy a használati utasítástól eltérő kezelé-sből, 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, gumiabroncsok 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 szavatosa-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:	

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

Last Information Update · Stand der Informationen ·
Dernière mise à jour · Stand van de informatie ·
Poslední aktualizace informací · Posledná aktualizácia
informácií · Última actualización · Tilstand af information ·
Versione delle informazioni · Információk státusza: 06/2025
Ident.-No.: PIFDS120B2062025-OS



IAN 494639_2504