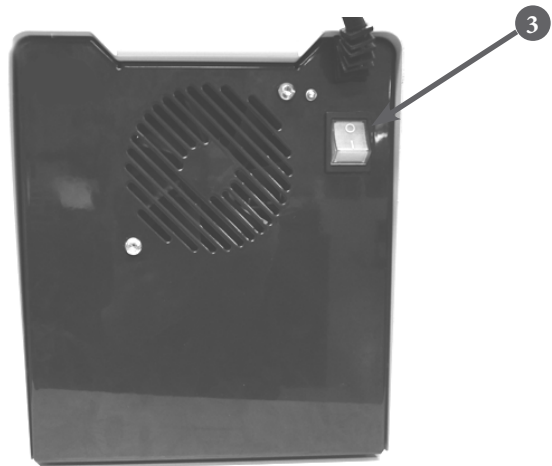
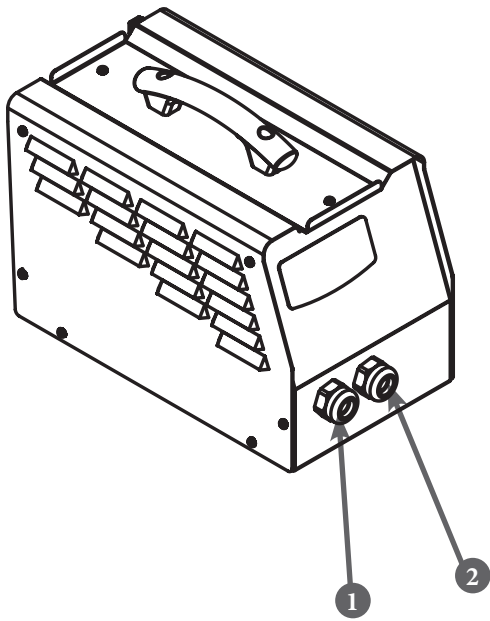


DA 01-10

GYSPT ALU PRO FV

JEG.



II.



III.

P	L	1	2	3	4	5	6	7	8	9	H
V	70 V	75 V	80 V	85 V	90 V	100 V	108 V	118 V	125 V	135 V	150 V

STANDARD**GENERELLE INSTRUKTIONER**

Læs og forstå følgende sikkerhedsinstruktioner før brug.
Ændringer eller vedligeholdelse, der ikke er specificeret i brugsanvisningen, bør ikke foretages.

Producenten er ikke ansvarlig for skader eller skader som følge af manglende overholdelse af instruktionerne i denne vejledning. I tilfælde af problemer eller usikkerheder, kontakt venligst en kvalificeret person for at håndtere installationen korrekt.

Sørg for at gemme instruktionerne, da du muligvis skal henvise til dem senere.

Disse instruktioner dækker materialet i den stand, det blev leveret. Det er brugerens ansvar at foretage en risikoanalyse i tilfælde af, at instruktionerne ikke følges.

MILJØ

Dette udstyr må kun bruges til svejseoperationer i overensstemmelse med grænserne angivet på det beskrivende panel og/eller i brugervejledningen. Sikkerhedsanvisninger skal følges. I tilfælde af ukorrekt eller usikker brug kan producenten ikke holdes ansvarlig.

Dette udstyr skal bruges og opbevares i et rum frit for støv, syre, brændbar gas eller andre ætsende stoffer. De samme regler gælder for opbevaring. Betjen maskinen i et åbent eller godt ventileret område.

Driftstemperatur:

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

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

Luftfugtighed:

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

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

Højde:

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

BESKYTTELSE AF DE ENKELTE

Kapacitivt udladningsudstyr kan være farligt og forårsage alvorlige skader eller endda dødsfald. Den skal bruges af en kvalificeret tekniker med uddannelse, der er relevant for maskinen.

Svejsning udsætter brugeren for farlig varme, lysbuestråler, elektromagnetiske felter, risiko for elektrisk stød, støj og gasdampe. Personer, der bærer pacemakere, rådes til at konsultere en læge, før de bruger svejsemaskinen.

For at beskytte dig selv såvel som den anden skal du sørge for, at følgende sikkerhedsforanstaltninger er taget:



For at beskytte dig mod forbrændinger og stråling, skal du bære tøj uden opsving eller manchetter. Dette tøj skal være isolerende, tørt, brandsikkert, i god stand og dække hele kroppen.



Bær beskyttelseshandsker, som garanterer elektrisk og termisk isolering.



Brug tilstrækkeligt svejsebeskyttelsesudstyr til hele kroppen: hætte, handsker, jakke, bukser... (varierer afhængigt af anvendelsen/operationen). Beskyt øjnene under rengøring. Kontaktlinser er forbudt under brug.

Det kan være nødvendigt at installere brandsikre svejsegardiner for at beskytte andre mod lysbuestråler, svejseprøjt og gnister. .

Bed folk omkring arbejdsområdet om at se væk fra lysbuen eller det smeltede metal og om at bære beskyttelsestøj.



Sørg for, at operatøren bærer høreværn, hvis arbejdet overskrider den tilladte støjgrænse (det samme gælder for enhver person i svejseområdet).



Dele, der tidligere er blevet svejset, vil være varme og kan forårsage forbrændinger, hvis de manipuleres. Det er vigtigt at sikre arbejdsområdet inden afrejse for at sikre beskyttelse af ejendom og andres sikkerhed.

SVEJSERØG OG GAS

Røg, gas og støv produceret under svejsning er sundhedsfarlige. Det er obligatorisk at sikre tilstrækkelig ventilation og/eller udsugning for at holde røg og gas væk fra arbejdsområdet. Det anbefales at bruge en luftforsynet svejsehjelm i tilfælde af utilstrækkelig ventilation på arbejdspladsen.

Kontroller, at lufttilførslen er effektiv ved at henvise til de anbefalede sikkerhedsforskrifter.

Der skal tages forholdsregler ved svejsning i små områder, og operatøren skal have opsyn fra sikker afstand. Derudover kan svejsning af visse materialer indeholdende bly, cadmium, zink, kviksølv eller beryllium være særligt skadelig.

Fjern også eventuelt fedt på metalstykkerne før svejsning. Svejs ikke i områder, hvor fedt eller maling opbevares.

BRAND- OG EKSPLOSIONSRISICI



Beskyt hele svejseområdet. Brandfarlige materialer skal flyttes til en sikkerhedsafstand på mindst 11 meter. En ildslukker skal være let tilgængelig i nærheden af svejsearbejdet.

Hold personer, brændbare materialer/genstande og beholdere, der er under tryk, på sikker afstand.

Svejsning i lukkede beholdere eller rør bør undgås, og hvis de åbnes, skal de tømmes for ethvert brandbart eller eksplosivt materiale (olie, brændstof, gas ...).

Slibning bør ikke udføres tæt på strømforsyningen eller andre brændbare materialer.

ELEKTRISK SIKKERHED



Det anvendte elnet skal have en jordklemme. Et elektrisk stød kan forårsage alvorlige kvæstelser eller potentielt endda dødelige ulykker.

Få aldrig kontakt med strømførende dele inden i eller uden for strømkilden (kabler, elektroder, arme, pistoler...), da de er forbundet til svejsekredsløbet.

Før du åbner enheden, er det bydende nødvendigt at koble den fra lysnettet og vente 2 minutter, så alle kondensatorerne er afladet.

Beskadigede kabler og brændere skal udskiftes af en kvalificeret og fagmand. Sørg for, at kabeltværsnittet er tilstrækkeligt til brugen (forlænger- og svejsekabler). Bær altid tørt tøj, som er i god stand for at være isoleret fra svejsekredsløbet. Brug isolerende sko, uanset hvilken arbejdsplads/miljø du arbejder i.

EMC-KLASSIFIKATION



Denne klasse A-maskine er ikke beregnet til at blive brugt på et boligområde, hvor den elektriske strøm leveres af lavspændingsnettet i hjemmet. Der kan være potentielle vanskeligheder med at sikre elektromagnetisk kompatibilitet på disse steder på grund af ledende interferenser samt stråling.

EN 61000-3-12 Dette udstyr overholder IEC 61000-3-12-standarden.

EN 61000-3-11 Dette udstyr overholder IEC 61000-3-11 standarden.

ELEKTROMAGNETISKE FORSTYRRELSER



De elektriske strømme, der strømmer gennem en leder, forårsager elektriske og magnetiske felter (EMF). Svejsestrømmen genererer en EMF omkring svejsekredsløbet og svejseudstyret.

EMF elektromagnetiske felter kan forstyrre visse medicinske implantater, såsom pacemakere. Der skal træffes beskyttelsesforanstaltninger for personer, der har medicinske implantater. For eksempel adgangs begrænsninger for forbigående eller en individuel risikovurdering for svejserne.

Hver svejser skal følge nedenstående procedurer for at minimere eksponeringen for elektromagnetisk elektricitet genereret af svejsekredsløbet:

- placer svejsekablerne sammen - spænd dem om muligt;
- Hold dit hoved og den øverste halvdel af kroppen så langt fra svejsekredsløbet som muligt;
- træk aldrig kablerne rundt om din krop;
- Placer aldrig din krop mellem svejsekablerne. Hold begge svejsekabler på samme side af din krop;
- tilslut jordklemmen så tæt som muligt på det område, der skal svejdes;
- Arbejd ikke for tæt på, læn dig ikke og sæt dig ikke på svejsemaskinen
- svejs ikke, når du bærer svejsemaskinen eller dens trådfremfører.



Personer, der bærer pacemakere, rådes til at konsultere deres læge, før de bruger denne enhed. Udsættelse for elektromagnetiske felter under svejsning kan have andre sundhedseffekter, som endnu ikke er identificeret.

ANBEFALINGER TIL EVALUERING AF SVEJSEAREALET OG INSTALLATION

Diverse

Brugeren er ansvarlig for korrekt installation og brug af svejsematerialet baseret på instruktionerne fra producenten. Hvis der opdages elektromagnetiske forstyrrelser, er det brugerens ansvar at løse situationen med producentens tekniske assistance. I nogle tilfælde kan denne korrigerende handling være så simpel som at jorde svejsekredsløbet. I andre tilfælde kan det være nødvendigt at konstruere et elektromagnetisk skjold omkring svejsestrømkilden og rundt om hele emnet ved at montere inputfiltre. I alle tilfælde skal elektromagnetiske interferenser reduceres, indtil de ikke længere er ubehagelige.

Vurdering af svejseareal

Inden maskinen installeres, skal brugeren vurdere de mulige elektromagnetiske problemer, der kan opstå i det område, hvor installationen er planlagt. Følgende skal tages i betragtning:

- tilstedeværelsen (over, under og ved siden af buesvejsmaskinen) af andre strømkabler, fjernkabler og telefonkabler;
- tv-sendere og -modtagere;
- computere og anden hardware;
- kritisk sikkerhedsudstyr såsom beskyttelse af industrielle maskiner;
- sundhed og sikkerhed for mennesker i området, såsom mennesker med pacemakere eller høreapparater;
- kalibrerings- og måleudstyr;
- isolering af andet udstyr, der befinder sig i samme område.

Brugeren skal sikre, at enheder og udstyr, der bruges i samme område, er kompatible med hinanden. Dette kan kræve ekstra forholdsregler;

- tidspunktet på dagen under svejsningen eller andre aktiviteter skal udføres.

Overfladen af det område, der skal overvejes omkring enheden, afhænger af bygningens struktur og andre aktiviteter, der finder sted der. Det areal, der tages i betragtning, kan være større end grænserne for installationerne.

Gennemgang af svejseinstallationen

Gennemgang af svejseinstallationerne kan være nyttig til at bestemme og løse ethvert tilfælde af elektriske forstyrrelser. Vurderingen af emissioner skal omfatte in situ målinger som specificeret i artikel 10 i CISPR 11: 2009. In situ målinger kan også bruges til at bekræfte effektiviteten af afbødende foranstaltninger.

ANBEFALINGER SUR LES METODER TIL REDUKTION AF EMISSIONER ELEKTROMAGNETIKKER

en. Nationalt elnet: Det kapacitive afladningsudstyr skal tilsluttes det nationale elnet i overensstemmelse med producentens anbefaling. I tilfælde af interferens kan det være nødvendigt at tage yderligere forholdsregler såsom filtrering af strømforsyningsnetværket. Det bør overvejes at afskærme strømforsyningskablet i et metalrør eller tilsvarende permanent installeret kapacitivt afladningsudstyr. Det er nødvendigt at sikre den elektriske kontinuitet af afskærmningen i hele dens længde. Afskærmningen bør forbindes til svejsestrømmens kilde for at sikre god elektrisk kontakt mellem ledningen og svejsestrømskildens kappe.

b. Vedligeholdelse af det kapacitive udledningsudstyr: Buesvejsmaskinen bør underkastes en rutinemæssig vedligeholdelseskontrol i henhold til producentens anbefalinger. Alle adgange, servicedøre og dæksler skal være lukkede og korrekt låst, når det kapacitive udledningsudstyr er tændt. Det kapacitive udledningsudstyr må ikke ændres på nogen måde, undtagen de ændringer og indstillinger, der er beskrevet i producentens instruktioner.

c. Svejsekabler: Kabler skal være så korte som muligt, tæt på hinanden og tæt på jorden, hvis ikke på jorden.

d. Potentialudligning: Det bør overvejes at lime alle metalgenstande i det omkringliggende område. Men metalgenstande forbundet med emnet øger risikoen for elektrisk stød, hvis operatøren rører ved både disse metalelementer og elektroden. Det er nødvendigt at isolere operatøren fra sådanne metalgenstande.

e. Jording af den svejste del: Når delen ikke er jordet - på grund af elektriske sikkerhedsmæssige årsager eller på grund af dens størrelse og placering (hvilket er tilfældet med skibsskrog eller metalliske bygningskonstruktioner), kan delens jording i nogle tilfælde . men ikke systematisk, reducere emissioner. Det er at foretrække at undgå jordforbindelse af dele, der kan øge risikoen for skader på brugerne eller beskadige andet elektrisk udstyr. Hvis det er nødvendigt, er det hensigtsmæssigt, at delens jording udføres direkte, men i nogle lande, der ikke tillader en sådan direkte forbindelse, er det hensigtsmæssigt, at forbindelsen foretages med en kondensator valgt i henhold til nationale regler.

f. Beskyttelse og afskærmning: Den selektive beskyttelse og afskærmning af andre kabler og enheder i området kan reducere forstyrrelsesproblemer. Beskyttelse af hele svejseområdet kan overvejes til specifikke situationer.

TRANSPORT ET TRANSIT DE LA SOURCE DE COURANT DE SOUDAGE



Svejsekilden er udstyret med et håndtag, så den kan transporteres i hånden. Pas på ikke at undervurdere maskinens vægt. Håndtaget er ikke designet til at blive brugt til at hænge maskinen til noget andet.

Brug ikke kablerne eller brænderen til at flytte maskinen.
Anbring/bær ikke enheden over personer eller genstande.

INSTALLATION AF UDSTYR

- Sørg for et tilstrækkeligt område til at ventilere maskinen og få adgang til betjeningselementerne.
- Må ikke bruges i et område med ledende metalstøv.
- Strømkabler, forlængerledninger og svejsekabler skal rulles helt ud for at forhindre overophedning.



Producenten påtager sig intet ansvar i forbindelse med skader på genstande eller skader på personer som følge af forkert og/eller farlig brug af maskinen.

VEDLIGEHOVELSE / ANBEFALINGER



- Operatørerne skal have modtaget passende uddannelse for at kunne bruge maskinen på sit maksimale potentiale og svejse korrekt.
 - Kontroller, hvilken svejseproces, der er godkendt af producenten, før du forsøger at reparere et køretøj.
- Vedligeholdelse og reparation af . Ethvert arbejde, der udføres af en tredjepart på generatoren, vil ugyldiggøre garantien. Producenten påtager sig intet ansvar i tilfælde af en hændelse, der ville opstå efter dette arbejde blev udført.
- Sørg for, at maskinen er taget ud af stikkontakten, og vent i to minutter, før du udfører vedligeholdelsesarbejde. Indeni er spændinger og strømme høje og farlige.
- Alt svejseværktøj vil slides af ved brug. Sørg for, at disse værktøjer er rene for at få de bedste resultater.
- Fjern regelmæssigt kabinettet og eventuelt overskydende støv. Benyt lejligheden til at få de elektriske forbindelser kontrolleret af en kvalificeret person med et isoleret værktøj.
- Kontroller jævnligt tilstanden af strømkablet og svejsetilslutningskabler. I tilfælde af synlige tegn på beskadigelse skal du sørge for, at de udskiftes af producenten eller en kvalificeret tekniker.
- Sørg for, at enhedens ventilationsåbninger ikke er blokeret for at tillade tilstrækkelig luftcirkulation.

STRØM FORSYNING

- Denne maskine er udstyret med en 16A stikdåse type CEE7/7, som skal tilsluttes en enfaset 85 V til 265 V (50 - 60 Hz) strømforsyning udstyret med tre ledninger og en jordet nul.
- Den absorberede effektive strøm (I_{1eff}) vises på maskinen for optimal brug. Kontroller, at strømforsyningen og dens beskyttelse (sikring og/eller strømafbryder) er kompatible med den strøm, som maskinen har brug for. I nogle lande kan det være nødvendigt at skifte stikket for at tillade brug ved maksimale indstillinger.

Det vandrette segment i midten af skærmen blinker rødt for at angive, at enheden er tændt.



GYSPOT ALU beskytter sig selv, hvis spændingen overstiger 265V. Enheden forhindrer opladning af kondensatorerne. For at indikere fejlen lyser de 3 vandrette segmenter i midten af displayet.

Opladning af kondensatorerne: Et blinkende display indikerer, at GYSPOT ALU oplader kondensatorerne til det indstillede punkt. 'DEF' angiver, at der er en kondensatorladningsfejl. Sluk og tænd for maskinen igen. Hvis meddelelsen fortsætter, bedes du kontakte eftersalgsserviceafdelingen.

ELEKTRISKE SPECIFIKATIONER

U_{1N} nominel strømforsyningsspænding	1 ~ 85-265 V
Frekvens	50/60 Hz
Ingen belastningsspænding tildelt U_{20} / U_{2d}	50-200 V
Permanent magt S_p	0,2 kVA
Permanent forsyningsstrøm I_{1p} / I_{1p}	0,9 A / 2,5 A
Maksimal strøm af en sekundær kortslutning I_{2cc}	13.000 A
Permanent sekundær strøm I_{2p}	110 A
TERMISKE EGENSKABER	
Omgivende driftstemperatur	Fra 5°C til 40°C
Omgivende opbevaring og transporttemperatur	Fra -25°C til 55°C

BETJENING OG INDSTILLING (S.2)

GYSPOT ALU er designet til at udføre reparationer på aluminiums bilkarosserier, som har mindre buler og buler, mærker, ridser eller haglskader. Korte ladetider og dermed hurtige svejsesekvenser opnås. Kondensatorerne har en kapacitet på 66 milliFarads.

Pistolkabeludgang (fig. I-①)

Jordkabeludgang (fig. I-②)

Frontpanelet har et tastatur med 4 taster og et LED-display (fig. II).

Denne enhed er udstyret med:

- 1 jordkabel (længde 3m – Ø 35mm²) med 3 messingterminaler til jordkontakt på bilens karosseri.
- 1 pistol med et kabel (længde 3m - Ø 25 mm²) til at svejse Ø 4 stifter - M4: Alu magnesium (AlMg3), Alu silicium (AlSi12).

Når du tænder for produktet, kan der komme en fejlmeddelelse, der indikerer, at aftrækkeren forbliver trykket ned. Enten har aftrækkeren sat sig fast, eller også kan den være i kortslutning.

- I det første tilfælde skal du blot slippe den og genoptage brugen.
- I det andet tilfælde skal produktet returneres fra producenten til service.

OPERATION

GYSPOT ALU er designet til at udføre reparationer af aluminiums karosserier, som har mindre buler og buler, mærker, ridser eller haglskader.

Korte ladetider og dermed hurtige svejsesekvenser opnås.

Den robuste konstruktion sikrer høj pålidelighed og høj tændingstid.

GYSPOT ALU svejser M4-bolte ved hjælp af kondensatorafledningsteknologi. Svejsningen er meget hurtig (2 til 3 millisekunder).

GYSPOT ALU har 2 driftstilstande:

- Spændingsprogrammeringstilstand: fra 50 til 200 Volt.
- Effektprogrammeringstilstand: L,1-9,H. L betyder lav, H betyder høj:
 - o Skift fra spændingstilstand til strømtilstand sker ved at trykke på 'mode'-tasten (jf. Fig. II-4). Se tabel Effekt vs Spænding (Jf. Fig. III).
 - o Tryk på tænd/sluk-knappen til højre på tastaturet (jf. fig. II-6).
 - o Bemærk: jordadapteren er fabriksmonteret
 - o Slib det område, der skal rettes op, således at de 3 messingpuder kan få jorden i kontakt med karosseriet af aluminium.
 - o Placer tappens i pistolens kobberspids. Juster om nødvendigt skruejusteringer af kofangerbolten (se billeder nedenfor)
 - o For at få en god svejsning af tappens skal basen komme ud ca. 1 mm fra ydersiden af dornen (7)
 - o Positionen af tappens i dornen kan justeres ved at skrue / skrue møtrikken af på justeringsskruen (8)

Ved levering af pistolen (10) løsnes skruen, og markøren (0) er i anlæg. Denne indstilling gør det muligt at udøve en kraft på omkring 40 N under svejsning, hvilket er velegnet til svejsning af aluminiumsstifter M4. Skruen bruges til at justere fjederens nedadgående kraft, når skuddet afgives, eller til at kompensere for fjederens slid.

Juster effekt- eller spændingsværdien med knapperne og -. Ved opstart er strømværdien som standard 5, hvilket er 100 volt. Generelt er værdien for at have en god svejsning af en M4 tap til fjernelse af små buler: spænding = 90 V eller effekt = 4.

Forøg spændingen for tykkere paneler. Vær forsigtig, for høj effekt kan beskadige kobberbasen.

For en god svejsning skal kun «tappens nippel» være i kontakt med komponenten.

Lav et lille tryk på pistolen uden at knuse "stiften" på tappens. Kondensatorafledningen sker automatisk, når støtten kommer i ringen.

I dette øjeblik er tappens korrekt svejset. Svejsvarigheden er mindre end 3 millisekunder.

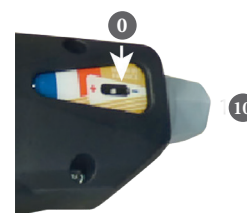
For en optimal reparation råder vi dig til at varme metalpladen op.



Kobberbunden har 4 slidser og er dedikeret til M4 nitter



Automatisk pistol uden aftrækker



(7) Basen skal komme ud ca. 1 mm fra dornens ende.

(8) Skrue til justering af tappens position.

(9) Stiften skal være vinkelret på arket.

Tryk ikke for meget for ikke at overskrive brystvorten. Kun tappens er i kontakt med arket.

(10) Et hjul med indeks (0) gør det muligt at justere fjederens kompression.

TERMISK BESKYTTELSE

Maskinen er forsynet med et automatisk termisk beskyttelsessystem, som stopper maskinen for at forhindre overopvarmning. Når den termiske beskyttelsesindikator lyser (fig. II-5), skal du lade maskinen køle af.

GARANTI

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

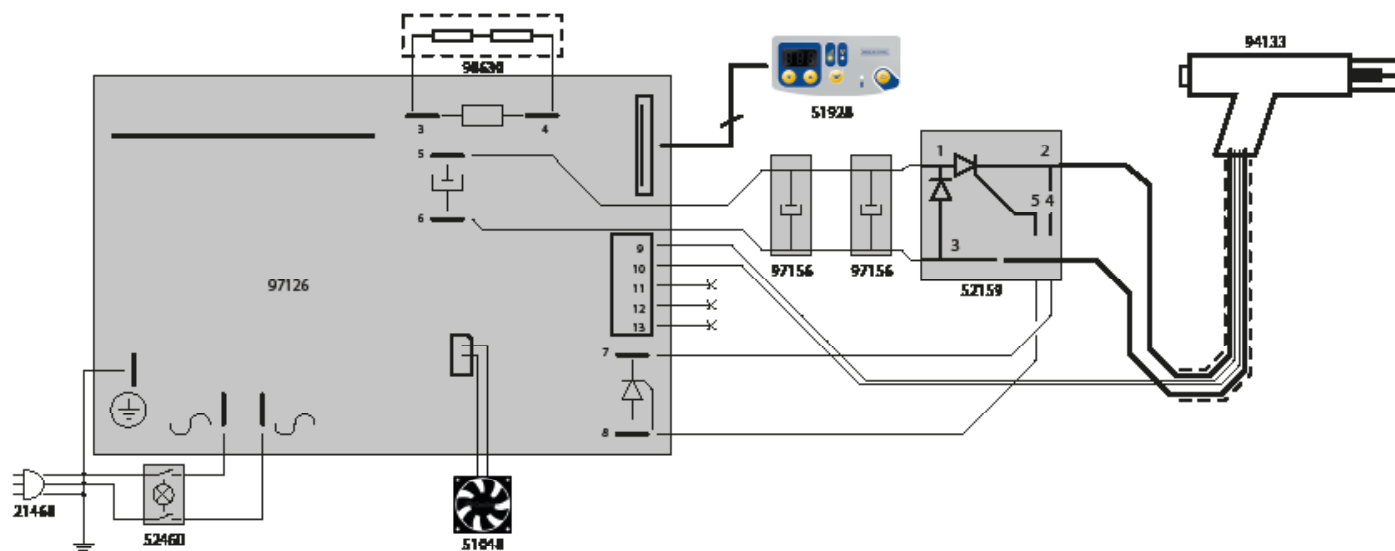
Garantien dækker ikke:

- Transportskader.
- Normalt slid på dele (f.eks.: kabler, klemmer osv.).
- Skader på grund af forkert brug (strømforsyningsfejl, tab af udstyr, adskillelse).
- Miljørelaterede fejl (forurening, rust, støv).

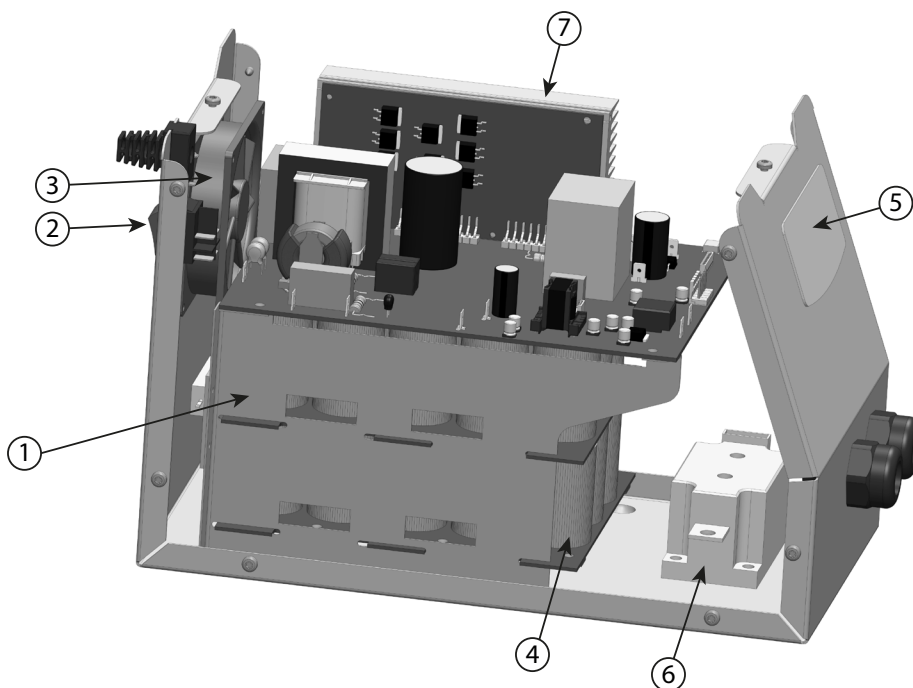
I tilfælde af fejl returneres enheden til din forhandler sammen med:

- Købsbeviset (kvittering osv ...)
- En beskrivelse af den rapporterede fejl

CIRCUIT DIAGRAM



RESERVEDELE



Nr		FÅ ØJE PÅ
1	50W 68 ohm modstand	63499
2	I Luminous orange switch (22/30)I	52460
3	Ventilator	51048
4	PCB kondensator Aluspot	97156C
5	Keyboard	51928 IND2
6	Diode 400A	52159
7	Håndtering af PCB Aluspot	97126C

ICÔNES / SYMBOLER / ZEICHENERKLÄRUNG / ICONOS / СИМВОЛЫ / PITTOGRAMMI /

	Opmærksomhed ! Læs manualen for instruktion avant udnyttelse.
EN	Forstærkere
V	Volt
Hz	Hertz
	Tilpasset til svejsning i miljøer med øget risiko for elektrisk stød. Svejsmaskinen bør dog ikke placeres sådanne steder.
IP21	Beskyttet mod regn og mod fingrenes adgang til farlige dele
U_{1N}	Nominal strømforsyningspænding
S_p	Permanent strøm (ved en 100 % driftscyklus) - Dauerleistung (@ 100%)
S_{50}	Power at 50% duty factor
U_{20}	Alternativ no load voltage
$j_{eg_{2cc}}$	Maksimal strøm af en sekundær kortslutning
	Enheden overholder europæiske direktiver. EU-overensstemmelseserklæringen er tilgængelig på vores hjemmeside (se forside).
	Overensstemmelsesmærke EAC (Eurasian Economic Commission).
	Udstyr i overensstemmelse med britiske krav. Den britiske overensstemmelseserklæring er tilgængelig på vores hjemmeside (se hjemmesiden).
	CMIM: Marokkansk certificering
	Den elektriske lysbue producerer farlige stråler for øjne og hud (beskyt dig selv!).
	Særskilt afhentning påkrævet. Smid ikke i en husholdningsaffaldsspand.
	Advarsel ! Stærkt magnetfelt. Personer, der bærer aktive eller passive implantater, skal informeres.
	Fare for elektrisk stød
	Forsigtig, svejsning kan forårsage brand eller eksplosion.
	Dette produkt skal genbruges på passende vis.
	Temperaturinformation (termisk beskyttelse)