



HU 02-10 / 11-24

EASYMIG 110
EASYMIG 130
EASYMIG 140
EASYMIG 150

BIZTONSÁGI UTASÍTÁSOK

ÁLTALÁNOS TUDNIVALÓK



Ezen utasítások figyelme kívül hagyása súlyos személyi sérülésekhez vagy anyagi károkhoz vezethet. Ne végezzen a készüléken olyan karbantartási munkát vagy módosítást, amely az útmutatóban kifejezetten nem szerepel.

A gyártó nem felel a készülék szakszerűtlen kezeléséből adódó sérülésekért és károkért. Probléma vagy a készülék helyes használatával kapcsolatos kérdés esetén forduljon megfelelően képzett és képesített szakszemélyzethez.

KÖRNYEZET

Ezt a készüléket csak olyan hegesztési munkára szabad használni, amelynél fennállnak az anyagokra vonatkozóan a szilánnyal feliraton, ill. a jelen útmutatóban megadott követelmények (anyag, anyagvastagság stb.). A készüléket kizárólag a hagyományos kezelési gyakorlatokkal és biztonsági előírásokkal összhangban történő szakszerű használatra tervezték. A gyártó nem felel a helytelen vagy veszélyes használat következtében keletkező károkért.

Ne használja a készüléket olyan helyiségben, ahol elektromosan vezető, fémes porszemcsék találhatóak a légtérben. A készülék üzemeltetése és tárolása során egyaránt ügyeljen arra, hogy a környezet mentes legyen a savaktól, gázoktól és más maró anyagoktól. Ügyeljen a helyiségek jó szellőzésére és megfelelő védelmére, ill. kialakítására.

Üzemi hőmérséklet:

-10 és +40 °C (+14 és +104 °F) között.

Tárolási hőmérséklet -20 és +55 °C (-4 és +131 °F) között.

Páratartalom:

50% vagy kevesebb 40 °C-ig (104 °F).

90% vagy kevesebb 20 °C-ig (68 °F).

A készülék 1000 m (tengerszint feletti) magasságig használható.

BIZTONSÁGI UTASÍTÁSOK

Az ívhegesztés veszélyes lehet, és súlyos – bizonyos körülmények között akár halálos – sérülésekhez is vezethet. A fényív közelében a felhasználó számos potenciális kockázatnak van kitéve: veszélyes hőforrás, ívsugárzás, elektromágneses zavarok (a szívritmus-szabályozót vagy hallókészüléket viselő személyeknek a gépek közelében végzett munkát megelőzően orvosi tanácsot kell kérniük), áramütés, hegesztési zaj és füst. Ezért védje önmagát és másokat. Feltétlenül tartsa be a következő biztonsági utasításokat:



A fényív sugárzása súlyos szemkárosodást és bőrgéget okozhat. A bőrt megfelelő, száraz védőruházattal (hegesztőkesztyű, bőrkötény, biztonsági lábbeli) kell védeni.



Viseljen áram- és hőszigetelő védőkesztyűt.



Viseljen megfelelő védelmi fokozatú hegesztő védőruhát és hegesztő védősisakot (hegesztési típusától és áramtól függően). Tisztítási munkáknál védje a szemét. Kontaktlencse viselése kifejezetten tilos!

Megfelelő környezeti körülmények esetén árnyékolja a hegesztési területet hegesztőfüggönnyel, így védve másokat az ívsugárzástól, a hegesztési fröcsköléstől stb. A veszélyekre a fényív közelében tartózkodó személyeket is figyelmeztetni kell, és biztosítani kell számukra a megfelelő védelmet.



A hegesztőkészülék használata közben jelentős zaj keletkezhet, ami tartós halláskárosodást okoz. Ezért tartós használat esetén viseljen megfelelő hallásvédő felszerelést, és védje a közelben dolgozó személyeket is.

Védelem nélküli kézzel, hajjal és ruházzal tartson megfelelő távolságot a ventilátortól. Semmilyen körülmények között ne távolítsa el a készülékházat, ha az csatlakoztatva van az elektromos hálózathoz. A gyártó nem felel a készülék szakszerűtlen kezeléséből, ill. a biztonsági utasítások be nem tartásából adódó sérülésekért és árokért.



FIGYELEM! Hegesztés után a munkadarab nagyon forró! Ezért az égési sérülések elkerülése érdekében legyen nagyon óvatos a munkadarab kezelése során. Vízhűtéses hegesztőpisztoly karbantartása / tisztítása előtt ügyeljen arra, hogy a hűtőaggregátót a hegesztés befejezése után kb. 10 percig tovább kell járattatni, hogy a hűtőfolyadék megfelelően lehűljön, és elkerülhetők legyenek az égési sérülések. Az emberek és a készülékek védelme érdekében a munkaterületet annak elhagyása előtt biztosítani kell.

HEGESZTÉSI FÜST/GÁZ



A hegesztés során füstgázok, ill. toxikus gőzök keletkeznek, amelyek oxigénhiányt eredményezhetnek a belélegzett levegőben. Ezért mindig gondoskodjon az elegendő friss levegőről, a technikai szellőztetésről (vagy engedélyezett légzőkészülékről).

A hegesztőgépeket csak jól szellőző csarnokokban, a szabadban vagy zárt terekben alkalmazza az érvényben lévő biztonsági szabványnak megfelelő elszívás mellett. Figyelem! Kis helyiségekben végzett hegesztési munkáknál különösen ügyelni kell a biztonsági távolságokra. Ólom hegesztésekor (bevonatoknál is), továbbá horganyzott alkatrészek, kadmium, „kadmiumozott csavarok”, berillium (többnyire ötvözőelemként, pl. berillium-réz) és más fémek hegesztésekor mérgező gőzök keletkeznek. Tartályok hegesztésekor fokozott óvatossággal kell eljárni. Előzetesen ürítse ki azokat. A mérgező gázok képződésének elkerülése, ill. megakadályozása érdekében a munkadarab hegesztési területét meg kell tisztítani az oldó- és zsírtalanító szerekkel.

A hegesztéshez szükséges gázpalackokat jól szellőző, biztonságos környezetben kell tárolni. A palackokat kizárólag függőleges helyzetben tárolja, és biztosítsa őket a felborulás ellen, pl. megfelelő palackkocsi segítségével. A gázpalackok helyes kezelésével kapcsolatos információkat a gáz forgalmazójától szerezheti be.

Közvetlenül zsír vagy festék mellett alapvetően tilos hegesztési munkát végezni!

TŰZ- ÉS ROBBANÁSVESZÉLY



Gondoskodjon a hegesztési terület megfelelő védelméről. A gázpalackoktól (éghető gázok) és más éghető anyagoktól mért biztonsági távolság legalább 11 méter. A hegesztés helyszínén tűzvédelmi felszerelésnek kell rendelkezésre állnia. Ügyeljen a hegesztés során keletkező forró salakra, fröcskölésre és szikrákra. Ezek tűz- és robbanásveszély potenciális forrásai lehetnek.

Tartson biztonsági távolságot a személyektől, a gyúlékony tárgyaktól és a nyomás alatt álló tartályoktól. Ne hegeszsen éghető anyagot (vagy annak maradékát) tartalmazó tartályt -> gyúlékony gázok veszélye). Nyitott tartályok esetén a gyúlékony vagy robbanásveszélyes anyagok meglévő maradékait el kell távolítani. Köszörülési munkák esetén mindig a készülékkel és a gyúlékony anyagokkal ellentétes irányba dolgozzon.

GÁZNYOMÁS ELLENI VÉDELEM



A távozó gáz nagy koncentrációban fulladásveszélyt okozhat. Ezért mindig gondoskodjon a jól szellőző munka- és tárolási környezetről.

Ügyeljen arra, hogy szállítás közben a gázpalackok el legyenek zárva, és a hegesztőkészülék ki legyen kapcsolva. A gázpalackokat kizárólag függőleges helyzetben tárolja, és biztosítsa őket a felborulás ellen pl. megfelelő palackkocsi segítségével.

Minden hegesztési folyamat után zárja el a palackokat. Védje őket a közvetlen napsugárzástól, a nyílt lángtól és az erős hőingadozástól (pl. nagyon alacsony hőmérséklet).

Mindig helyezze a gázpalackokat megfelelő távolságra a hegesztési és csiszolási munkák helyszínétől, ill. minden hő-, szikra- és lángforrástól.

A gázpalackokkal tartson megfelelő távolságot a nagyfeszültségtől és a hegesztési munkáktól. Nagynyomású gázpalackok hegesztése tilos.

A gázszelap első kinyitásakor el kell távolítani a műanyag zárat/garanciabélyegzőt a palackról. Kizárólag olyan gázt használjon, amely alkalmas az Ön által kiválasztott anyagok hegesztésére.

ELEKTROMOS BIZTONSÁG



A hegesztőkészüléket kizárólag földelt hálózati tápellátáshoz szabad csatlakoztatni. Csak az ajánlott biztosítékokat használja.

A feszültség alatt álló alkatrészek megérintése halálos áramütéshez, súlyos vagy akár halálos égési sérülésekhez vezethet. Ezért **SEMILYEN KÖRÜLMÉNYEK KÖZÖTT** ne érintse meg a készülék belsejében található alkatrészeket vagy a felnyitott burkolatot, amikor a készülék üzemben van.

A készülék felnyitása előtt **MINDIG** válassza le azt az elektromos hálózatról, és várjon további két percet, hogy a kondenzátorokban tárolt feszültség kisülhessen.

Soha ne érintse meg egyszerre a hegesztőpisztolyt és a testkapcsot!

A sérült kábelek vagy hegesztőpisztoly cseréjét csak szakképzett és képesített szaksemélyzet végezheti el. A hegesztéshez mindig száraz, sértetlen ruházatot viseljen. A környezeti feltételektől függetlenül mindig viseljen szigetelő lábbelit.

CEM BESOROLÁSÚ ANYAG



FIGYELEM! Ez a készülék „A” osztályúként van besorolva. Nem alkalmas olyan lakóövezetekben való használatra, ahol a helyi energiaellátás szabályozása a közüzemi kisfeszültségű hálózatról történik. Ilyen környezetben a nagyfrekvenciás zavarok és a sugárzások miatt nehéz biztosítani az elektromágneses összeférhetőséget.



FIGYELEM! Ez a készülék nem felel meg az IEC 61000-3-12 szabványnak. Olyan magáncélú kisfeszültségű hálózatokhoz való csatlakoztatásra van kialakítva, amelyek közép- vagy nagyfeszültségű közüzemi hálózatokhoz csatlakoznak. Közüzemi kisfeszültségű hálózaton való üzemeltetés esetén a készülék üzemeltetőjének tájékozódnia kell a táphálózat üzemeltetőjénél afelől, hogy a készülék alkalmas-e az ilyen üzemre.

Ez a készülék megfelel az IEC 61000-3-11 szabványnak.

ELEKTROMÁGNESES MEZŐK ÉS ÜZEMZAVAROK



A vezetékben folyó elektromos áram helyi elektromos és mágneses mezőket hoz létre (EMF). Ívhegesztő berendezések üzemeltetésekor elektromágneses zavarok léphetnek fel.

A készülék üzemeltetése káros hatást gyakorolhat az elektromos orvosi, informatikai és egyéb készülékek működésére. A szívritmus-szabályzót vagy hallókészüléket viselő személyeknek a gép közelében végzett munkát megelőzően orvosi tanácsot kell kérniük. Például belépés korlátozása az elhaladó személyek számára vagy egyéni kockázattértékelés hegesztők számára.

Minden hegesztőnek a lehető legkisebbre kell csökkentenie az ívhegesztő készülékekből származó elektromágneses mezőnek való kitettség mértékét:

- Kötegelje össze az elektród tartókat és a testkábeleket, lehetőség szerint rögzítse őket ragasztószalaggal;
- Ügyeljen arra, hogy a felsőteste és a feje a lehető legtávolabb legyen a hegesztési munkától;
- Ügyeljen arra, hogy a kábelek, a hegesztőpisztoly vagy a testkapocs ne csavarodjon rá a testére;
- Soha ne álljon a testkábel és a hegesztőpisztoly kábele közé. A kábeleknek mindig az egyik oldalon kell lenniük;
- A testelőcsipeszt a hegesztési zónához a lehető legközelebb kösse össze a munkadarabbal;
- Ne dolgozzon közvetlenül a hegesztőáram-forrás mellett;
- Az áramforrás vagy a huzaladagoló koffer szállítása közben ne hegesszen.



A szívritmus-szabályzót vagy hallókészüléket viselő személyeknek a gép közelében végzett munkát megelőzően orvosi tanácsot kell kérniük.

A készülék üzemeltetése káros hatást gyakorolhat az elektromos orvosi, informatikai és egyéb készülékek működésére.

A HEGESZTÉSI HELYSZÍN ÉS A HEGESZTŐBERENDEZÉS ELLENŐRZÉSÉRE VONATKOZÓ MEGJEGYZÉSEK

Általános tudnivalók

A felhasználó felel a hegesztőkészülék és tartozékai helye, a gyártói utasításoknak megfelelő használatáért. A fellépő elektromágneses zavarok elhárítása, ill. csökkentése a felhasználó felelőssége, adott esetben a gyártó közreműködésével. A hegesztési helyszínen megfelelő földelése, a készülékekre is kiterjedően, sok esetben segítség. Egyes esetekben szükség lehet a hegesztőáram elektromágneses árnyékolására. Az elektromágneses zavarok alacsony szintre csökkentése minden esetben szükséges.

A hegesztési helyszínen ellenőrzése

Az ívhegesztő berendezés üzembe állítása előtt ellenőrizni kell a környezetet a lehetséges elektromágneses problémák szempontjából. A környezetben lehetséges elektromágneses problémák értékelésekor figyelembe kell venni az alábbiakat:

- hálózati, vezérlő- és távközlési vezetékek;
- rádió- és televíziókészülékek;
- számítógépek és más vezérlőkészülékek;
- biztonsági berendezések, például ipari anyagvédelem;
- a közelben tartózkodó személyek egészsége, különösen akkor, ha szívritmus-szabályzót vagy hallókészüléket viselnek;
- kalibráló és mérőberendezések;
- a környezetben található egyéb berendezések zavartűrése.

A felhasználónak ellenőriznie kell, hogy a környezetben más anyagok is felhasználásra kerülhetnek-e. Ez további biztonsági intézkedéseket is szükségessé tehet;

- az a napszak, amelyben a hegesztési munkákat el kell végezni.

A figyelembe veendő környezet az épület szerkezetétől és az épületben zajló egyéb tevékenységektől függ. A környezet a hegesztőberendezés határain kívülre is kiterjedhet.

A hegesztőkészülék ellenőrzése

A hegesztési helyszínen ellenőrzése mellett a hegesztőkészülék ellenőrzésével is megoldhatók egyes további problémák. Az ellenőrzést az IEC/CISPR 11:2009 10. cikke szerint kell elvégezni. Helyben végzett mérésekkel visszaigazolható az enyhítő intézkedések hatásossága.

AZ ELEKTROMÁGNESES MEZŐK CSÖKKENTÉSÉRE VONATKOZÓ MEGJEGYZÉSEK

a. Közüzeti áramellátás: Az ívhegesztő készüléket ajánlott a gyártói utasítások szerint a közüzemi áramellátáshoz csatlakoztatni. Ha interferencia lép fel, további intézkedésekre lehet szükség (pl. hálózati szűrő). Szükség lehet a tápkábel fémcsővel történő árnyékolására. A kábeldobokat teljes egészében le kell csévélni. Szükség lehet a környezetben található egyéb berendezések vagy a teljes hegesztőberendezés árnyékolására.

b. A készülék és tartozékai karbantartása: Az ívhegesztő készüléket ajánlott a gyártói utasítások szerint a közüzemi áramellátáshoz csatlakoztatni. Minden hozzáférési pontot, üzemi ajtót és fedelet le kell zárni és megfelelően reteszelni kell, ha a készülék üzemben van. A hegesztőkészüléket és tartozékait semmilyen módon nem szabad módosítani, a készülék gyártója által készített utasításokban említett módosítások és beállítások kivételével. Az ívgyújtó és -stabilizáló berendezések beállításához és karbantartásához különösen figyelembe kell venni a készülék gyártójának utasításait.

c. Hegesztőkábelek: A hegesztőkábelek a lehető legrövidebbek legyenek, és szorosan egymás mellett a padlón kell elvezetni őket.

d. Potenciálkiegyenlítés: A potenciálkiegyenlítésnek a hegesztési helyszínen található összes fém alkatrésze ki kell terjednie. Ennek ellenére fennáll az áramütés veszélye, ha az elektródát és a fém alkatrészeket egyidejűleg megérintik. A felhasználónak szigetelnie kell magát a fém felszerelésektől.

e. A munkadarab földelése: A munkadarab földelésével egyes esetekben csökkenthető a zavar mértéke. Kerülni kell az olyan munkadarabok földelését, amelyek fokozzák a felhasználót fenyegető sérülési kockázatokat vagy más elektromos összetevők sérüléseit. A földelés közvetlenül vagy kondenzátoron keresztül is történhet. A kondenzátort a nemzeti szabványoknak megfelelően kell kiválasztani.

f. Védelem és leválasztás: A környezetben található egyéb berendezések vagy a teljes hegesztőberendezés árnyékolása csökkentheti a zavarok mértékét. Speciális alkalmazási módok esetén mérlegelhető a teljes hegesztési zóna árnyékolása.

A HEGESZTŐÁRAM-FORRÁS SZÁLLÍTÁSA ÉS ÁTHELVEZÉSE



Ne bocsúljon alá a készülék önsúlyát! Mivel a készülékekhez nem tartozik egyéb szállítóeszköz, Ön köteles gondoskodni arról, hogy a készülék szállítása és mozgatása biztonságosan történjen (ügyeljen arra, hogy a készülék ne boruljon fel).

Soha ne mozgassa a készüléket a hegesztőpisztoly vagy a kábelek meghúzásával. A készüléket kizárólag függőleges helyzetben szabad szállítani.

A készüléket nem szabad emberek vagy tárgyak felett átemelni.

Feltétlenül tartsa be a hegesztőkészülékekre és gázpalackokra vonatkozó különféle szállítási irányelveket. Ezekre különböző szállítási szabványok vonatkoznak. A huzalorsót a hegesztőkészülék felemelése és szállítása előtt el kell távolítani.



A hegesztési kóboráramok roncsolhatják a földelővezetékeket, károsíthatják a hegesztőberendezést és az elektromos készülékeket, továbbá a szerkezeti elemek felmelegedését okozhatják, ami tűz keletkezéséhez vezethet.

Minden hegesztőkábelt szorosan össze Minden hegesztőkábelt szorosan össze kell kötni. Ezeket rendszeresen ellenőrizze! Ellenőrizze a munkadarab rögzítését! A rögzítésnek szilárdnak és elektromosan vezetőnek kell lennie.

Rögzítse a hegesztőforrás minden elektromosan vezető elemét (keret, kocsi és emelőrendszerek) úgy, hogy szigetelve legyenek!

Ne helyezzen más, nem szigetelt készülékeket (fűrópép, csiszológép stb.) a hegesztési forrásra, a kocsi vagy az emelőrendszerekre!

Helyezze a hegesztőpisztolyt vagy az elektródatartót szigetelt felületre, ha azok nincsenek használatban!

FELÁLLÍTÁS

A készüléket kizárólag olyan szilárd és biztonságos talajra állítsa, amelynek hajlásszöge nem haladja meg a 10°-ot. Ügyeljen a helyiségek jó szellőzésére és megfelelő védelmére, ill. kialakítására. A hálózati csatlakozónak mindig szabadon hozzáférhetőnek kell lennie.

Soha ne használja a készüléket elektromágnesesen érzékeny környezetben.

Óvja a készüléket az esőtől és a közvetlen napsugárzástól.

A készülék IP21-konform, azaz:

a készülék védi a beépített alkatrészeket az érintéstől és a közepes méretű, >12,5 mm átmérőjű idegen testektől,

Védőrács a függőlegesen le hulló csepegő víz ellen

A túlhevülés veszélyének elkerülésére a táp-, hosszabbító és hegesztőkábeleket teljesen le kell csévélni.



A gyártó GYS nem felel a készülék szakszerűtlen kezeléséből adódó sérülésekért és károkért.

KARBANTARTÁS / TUDNIVALÓK

Minden karbantartási munkát szakképzett és képesített szakembernek kell elvégeznie. Ajánlott éves rendszerességgel karbantartást/felülvizsgálatot végezni.

A készüléken való munkavégzés előtt húzza ki a hálózati csatlakozót. Várja meg a ventilátor leállítását. A készülékben magas és veszélyes feszültségek és áramok uralkodnak.

Rendszeresen vegye le a burkolatot (évente legalább 2–3 alkalommal), és tisztítsa meg a készülék belsejét sűrített levegővel. Rendszeresen ellenőriztesse a GYS készülék elektromos üzembiztonságát egy szakképzett technikussal.

Rendszeresen ellenőrizze a hálózati tápkábel állapotát. Ha sérülést tapasztal, azt a veszélyek elkerülése érdekében a gyártónak, a gyártó valamely szervizének vagy szakképzett személynek kell kicserélnie.

Ne takarja le a szellőzőnyílásokat.

Ez az áramforrás nem használható fagyott vízvezetékek felolvasztására, akkumulátorok feltöltésére és motorok elindítására.



SZERELÉS – A TERMÉK HASZNÁLATA

LEÍRÁS

Örülünk, hogy GYS márkájú készülék mellett döntött, és köszönjük belénk vetett bizalmát! Kérjük, az első használat előtt figyelmesen olvassa végig ezt az üzemeltetési útmutatót.

Az EASYMIG készülékek felszínergikus MIG/MAG-, hegesztőhuzalos és e-kézi hegesztőkészülékek. A készülékek a forgószabályzó segítségével manuálisan beállíthatók. Acél-, nemesacél- és alumíniumlemezekon végzett hegesztési munkákra alkalmasak.

HÁLÓZATI CSATLAKOZÁS

A készülékek védőérintkezős (földelt) csatlakozóval (EEC7/7) vannak ellátva, és azokat egyfázisú, földelt 230 V/16 A-es (50–60 Hz) védőérintkező dugaszolóaljzathoz kell csatlakoztatni. A maximális áramfelvételre vonatkozó adat (I1eff) a készülék típus tábláján olvasható. Ellenőrizze, hogy az áramellátás (hálózati biztosíték) és a védőberendezések elegendőek-e a gép üzemeltetéséhez.

LEÍRÁS (I. ÁBRA)

1. Kezelőmező a hegesztési paraméterek beállításához (huzalsebesség/hegesztési feszültség).
2. MIG / MMA kapcsoló
3. Központi Euro csatlakozó a hegesztőpisztoly csatlakoztatásához.
4. Dugaszó csatlakozó
5. Kábelpolaritás-váltó
6. Hálózati kábel (2,20 m)
7. Kikapcsoló
8. Tartótüske Ø 100 mm-es (EASYMIG 110/130/140) vagy 100/200 mm-es (EASYMIG 150) huzaltekercshez
9. Gázbemenet
- 10: Rögzített lámpa

SZINERGIKUS ACÉL-/NEMEACÉL-HEGESZTÉS (MAG MÓD)

Válassza ki a kiindulási feszültséget és a huzalsebességet a készüléken található táblázat alapján.

Az EASYMIG 0,6/0,8 mm-es acél- és 0,8 mm-es nemesacél huzalokat tud hegeszteni. A készülék szállítási állapotban gyárilag Ø 0,8 mm-es acél- és nemesacél huzalokhoz van beállítva. A kontaktcső, a hajtógörgő nyomvonala és a hegesztőpisztoly vezetőmaggja ilyen üzemhez van beállítva. Ha Ø 0,6 mm-es huzalt használ, akkor a hegesztőpisztoly hossza legfeljebb 3 m legyen. Cserélje le a kontaktcsövet (IV-D ábra) és a huzaltovábbító görgőket a 042339 / 039483 cikkszámra 0,6 mm-es horonnyal (nem képezi a termécsomag részét). Ebben az esetben helyezze el a görgőket úgy, hogy 0,6 legyen látható. Az acélhegesztés megfelelő gázkeverékek használatát követeli meg, pl. Argon + CO₂ (Ar + CO₂).

Az összetevők mennyiségi hányada alkalmazási módtól függően változó. Nemesacél esetén használjon 2% CO₂-t tartalmazó keveréket. A megfelelő gáz kiválasztásához kérjen tanácsot egy gáz-szakkereskedőtől. Acél esetén a megfelelő gázátfolyási mennyiség 8–12 l/perc környezettől és hegesztési tapasztalattól függően. Maximális gáznyomás: 0,5 MPa (5 bar).

SZINERGIKUS ALUMÍNIUMHEGESZTÉS (MIG MÓD)

Válassza ki a kiindulási feszültséget és a huzalsebességet a készüléken található táblázat alapján.

Az EASYMIG 140 és 150 modellek 0,8 mm-es vagy 1,0 mm-es alumíniumhuzalok hegesztéséhez is felszerelhetők (ABB II-B).

Az EASYMIG 110 és 130 szállítási állapotban gyárilag Ø 0,8 mm-es acél- és nemesacél huzalokhoz van beállítva.

A kontaktcső, a hajtógörgő nyomvonala és a hegesztőpisztoly vezetőmaggja ilyen üzemhez van beállítva.

Az aluhegesztés megfelelő tiszta argon használatát követeli meg.

A megfelelő gáz kiválasztásához kérjen tanácsot egy gáz-szakkereskedőtől.

Az összetevők mennyiségi hányada alkalmazási módtól függően változó. Nemesacél esetén használjon 2% CO₂-t tartalmazó keveréket.

Alumínium esetén a megfelelő gázátfolyási mennyiség 20–30 l/perc környezettől és hegesztési tapasztalattól függően. Maximális gáznyomás: 0,5 MPa (5 bar).

Acél és alumínium esetén a gépbeállítások közötti legfontosabb különbségek egyebek mellett az alábbiak:

Huzalvezető görgők: alumíniumhuzalhoz használjon speciális huzalvezető görgőket.

Az alumíniumhuzalt a lehető legkisebb felületi nyomással kell átvinni a huzaltovábbító görgők között, máskülönben deformálódik, és egyenetlen lesz a továbbítása.

Hajszálcső: a hajszálcsövet kizárólag acélhuzalhoz használja (acélvezető mag).

Hegesztőpisztoly: alumíniumhoz használjon speciális hegesztőpisztolyt. Ez a hegesztőpisztoly teflon vezetőmaggal van ellátva, ami csökkenti a hegesztőpisztolyon belüli sűrűlődést. Kérjük, a csatlakozó szélén található vezetőmagot NE vágja le, hanem vezesse a huzaltovábbító görgőkig (B ábra).

Kontaktcső: Használjon KIFEJEZETTEN alumíniumhoz való, megfelelő átmérőjű kontaktcsövet.

HEGESZTŐHUZALOS HEGESZTÉS

Válassza ki a kiindulási feszültséget és a huzalsebességet a készüléken található táblázat alapján.

Az EASYMIG hegesztőhuzalt is tud hegeszteni, amihez meg kell fordítani a polaritást és be kell tartani az 5 Nm-es maximális nyomást.

A funkció használatához tartsa be a 67. oldalon található utasításokat. A standard fűvókával végzett hegesztőhuzalos hegesztés a hegesztőpisztoly túlmelegedéséhez vezethet és kárt tehet abban. Ezért lehetőleg hegesztőhuzalos hegesztésre szolgáló speciális fűvókát (cikkszám: 041868) használjon, vagy hegesszen fűvóka nélkül: Az eredeti fűvókát el kell távolítani (III. ábra).

BEVONT ELEKTRODÁS HEGESZTÉS

A polaritásválasztó dugaszt e-kézi hegesztésnél ki kell húzni, hogy az elektróda- és testkábel csatlakoztatható legyen a megfelelő hüvelyekhez. Vegye figyelembe az elektródacsomagolásokon feltüntetett polaritási adatokat.

Tartsa be a hegesztési munkákra vonatkozó általános baleset-megelőzési szabályokat.

Ezek a készülékek egy inverter jellemzőivel bírnak:

Az „Anti-Sticking” javítja a beégést, és megakadályozza az esetleges ráégetést. Az „Anti-Sticking” funkció aktiválása után a hegesztés 3 másodperc elteltével indítható.

KEZELŐEGYSÉG (V. ÁBRA)

1	Bekapcsoláskor kigyullad a zöld kijelző („ON”). Elektromos üzemzavar esetén kialszik a zöld kijelző, de a készülék bekapcsolt állapotban marad. Áramkimaradás esetén kialszik a zöld LED. A készülék azonban továbbra is bekapcsolt állapotban marad, ha a hálózati kábel nincs kihúzva a dugaszolóaljzatból, és a kapcsolót nem állítják KI helyzetbe.	
2	Narancssárga kijelző: Túlemelegedés: ilyen esetben pár percet várni kell, majd a lámpa kialszik, és a gép újraindul. Primerkörüli túláram: ilyen esetben kapcsolja ki, majd ismét be a készüléket (a főkapcsolóval).	
3	Bal oldali forgószabályzó: MIG/MAG hegesztésnél: Huzalsebesség beállítása. E-kézi hegesztésnél: Hegesztőáram beállítása.	
4	Jobb oldali forgószabályzó: Hegesztési feszültség beállítása.	
<p>Tipp: A helyes huzaladagolási sebességet a beégési zajról lehet felismerni: A fényívnek stabilan és jelentősebb fröcskölés nélkül kell égnie. Ha a sebesség túl alacsony, a fényív nem folyamatosan ég. Ha a sebesség túl magas, a fényív fröcskölést hoz létre, és eltolja a hegesztőpisztolyt.</p>		

A HUZALTEKERCSÉK ÉS A HEGESZTŐPISZTOLY ÖSSZESZERELÉSE (IV. ÁBRA)

Távolítsa el a kontaktsövet (E ábra) és a fűvókát a hegesztőpisztolyról (D ábra).

Hajtsa fel a készülék oldalsó fedelét.

Igazítsa be a huzaltekercs fékét (1) úgy, hogy a hegesztés leállításakor védje a huzaltekercszet a továbbforgás ellen. Általában ne húzza túl szorosra!

EASYMIG 150: Egy Ø 200 mm-es huzaltekercs megfelelő rögzítéséhez húzza meg a peremes anyát ütközésig. Az adapter (4) kizárólag Ø 200 mm-es orsók befogására szolgál.

B ábra: • A hajtógörgők 2–2 nyommal (0,8 és 0,9) vannak ellátva. 0,8 mm-es acélhuzalokhoz használja a 0,8 mm-es V-nyomot. 0,9 mm-es hegesztőhuzalokhoz használja a 0,9 mm-es nyomot.

0,8 mm-es aluhuzalokhoz cserélje le a V-nyomot egy 8 mm-es U alakú nyomra (nem része a csomagnak).

C ábra: A szállítási nyomás helyes beállításához a következőképpen kell eljárni:

Lazítsa meg a huzalvezető állítócsavarját (2), helyezze be a huzalt, majd zárja le, de ne szorítsa meg a huzalhajtást.

Behelyezett huzallal nyomja meg a hegesztőpisztoly gombját

Igazítsa be az állítócsavart a hegesztőpisztoly benyomott gombja mellett, amíg a huzaltovábbítás egyenetlenség nem válik.

Figyelem: Az alumíniumhuzalt a lehető legkisebb felületi nyomással kell átvinni a huzaltovábbító görgők között, máskülönben deformálódik, és egyenetlen lesz a továbbítása.

Lógassa ki a huzalt kb. 5 cm-nyire a hegesztőpisztolyból, és szerelje fel az alkalmazott huzalhoz megfelelő kontaktsövet (D ábra) és a megfelelő fűvókát (E ábra).

GÁZCSATLAKOZÓ

Szerelje fel a megfelelő nyomáscsökkentőt a gázpalackra. Használja a készülékhez adott gáztömlőt (F ábra). A gázvesztesség csökkentésére használja a tartozékdobozban található tömlőszorító bilincseket.

A gáz átfolyási mennyiségét a nyomáscsökkentőn található beállító kerékkel szabályozhatja.

Megjegyzés: A gáz átfolyási mennyiségének beállítása egyszerűbb, ha kilazított huzaladagolás mellett megnyomja a hegesztőpisztoly gombját, és a nyomásmérőn leolvassa az átfolyási mennyiséget.
Ez az eljárás a hegesztőhuzalos üzemmódra nem vonatkozik.

BEKAPCSOLT ÁLLAPOT IDŐTARTAMA – KÖRNYEZETI FELTÉTELEK

MMA módban a készülék eső karakterisztikájú, MIG módban pedig egyenes karakterisztikájú áramforrás. A bekapcsolt állapot időtartamára megadott adatok igazodnak az EN60974-1 szabványhoz, és azokat a következő táblázat tartalmazza:

X @ 40°C (T ciklus = 10 perc)	I max	60% (T ciklus = 10 perc)	100% (T ciklus = 10 perc)
EASYMIG 110 – MIG/MAG	30% @ 100A	60A	50A
EASYMIG 110 - MMA	30% @ 80A	50A	40A
EASYMIG 130 – MIG/MAG	20% @ 120A	70A	60A
EASYMIG 130 - MMA	20% @ 100A	60A	50A
EASYMIG 140/150 – MIG/MAG	15% @ 140A	80A	70A
EASYMIG 140/150 - MMA	15% @ 120A	70A	60A

Megjegyzés: A túlhevülési tesztet szobahőmérsékleten végezték el, a bekapcsolt állapot időtartamát pedig 40 °C-on határozták meg szimulációval.

MOZGÓ ALKATRÉSZEK OKOZTA SÉRÜLÉSVESZÉLY



A huzaladagolóban mozgó alkatrészek találhatók, amelyekbe beszorulhat a kéz, a haj, a ruházat vagy a szerszámok, és amelyek ezáltal sérüléseket okozhatnak!
Ne érintse meg kézzel a hajtás forgó vagy mozgó összetevőit, alkatrészeit!
Győződjön meg arról, hogy a burkolatfedél és a védőburkolatok üzem közben zárva maradnak!

TERMIKUS VÉDELEM ÉS TUDNIVALÓK

Ha aktiválódik a készülék termikus védelme, megszűnik a hegesztőáram szolgáltatása. A kijelzőn található narancssárga (V-2. ábra) túlmelegedés-jelző villog mindaddig, amíg a készülék hőmérséklete vissza nem tér a normál tartományba.
Ne zárja el a készülék szellőzőnyílásait, hogy a levegő szabadon áramolhasson.
Hegesztés után és a termikus védelem aktiválódása után hagyja a készüléket a hálózathoz csatlakoztatva és bekapcsolva, hogy a készülék lehűlését a ventilátor is segíthesse.

Általános tudnivalók:
Tartsa be a hegesztési szabályokat.
Győződjön meg arról, hogy megfelelő a levegőkeringés.
Ne dolgozzon nedves felületen.

HIBÁK, OKOK, MEGOLDÁSOK

HIBAKERESÉS	OK	MEGOLDÁS
A huzaladagolási sebesség nem állandó.	A kontaktsző eltömődött.	Tisztítsa meg vagy cserélje ki a kontaktszővet, és használjon tapadásgátló sprayt (cikkszám: 041806).
	A huzal csúszik a hajtásban.	Ellenőrizze a tekercshajtás hajtóhornyát huzalvastagság tekintetében.
A motor nem jár.	A huzaltekercs vagy a tekercshajtás fékje túl szoros.	- A hegesztőpisztoly huzalvezető tömlője nem megfelelő.
	Tápellátási probléma.	Lazítsa ki a féket és a tekercshajtást. Ellenőrizze, hogy a kapcsoló „BE” állásban van-e.

HIBAKERESÉS	OK	MEGOLDÁS
Helytelen huzaltovábbítás.	A huzalvezető tömlő elszennyeződött vagy megsérült.	Tisztítsa meg vagy cserélje ki a huzalvezető tömlőt.
	Túl alacsony felületi nyomás.	Növelje a huzalra nehezedő felületi nyomást.
	A huzaltekercs fékje túl szoros.	Lazítsa ki a féket.
Nincs hegesztőáram.	Meghibásodott tápellátás.	Ellenőrizze a hálózati tápellátást (csatlakozó-dugó, kábel, dugaszolóaljzat, biztosíték).
	Meghibásodott testcsatlakozás.	Ellenőrizze a testkapcsot (összeköttetés és kapcsolat állapota).
	A hegesztőpisztoly hibája.	Ellenőrizze, ill. cserélje ki a hegesztőpisztolyt.
Huzalelakadás a hajtásban.	Meghibásodott mag.	Ellenőrzés, ill. csere.
	Elakadt a huzal a hegesztőpisztolyban.	Ellenőrzés, tisztítás vagy csere.
	Hiányzó hajszálcso.	Ellenőrzés és behelyezés.
	Túl magas huzaladagolási sebesség.	Csökkentse a huzaladagolási sebességet.
A hegesztési varrat porózus.	Túl alacsony gázáramlás.	Korrigálja a gáz beállítását. Tisztítsa meg az anyagot.
	Üres gázpalack.	Csere.
	Elégtelen gázminőség.	Csere.
	Léghezűt.	Árnyékolja le a hegesztési zónát.
	Elszennyeződött gázfúvóka.	Tisztítás vagy csere.
	Elégtelen huzalminőség.	Cserélje le megfelelő hegesztőhuzalra.
	A hegesztőanyag minősége nem megfelelő (rozsdás, ...)	Tisztítsa meg a hegyanyagot.
Erős fröcskölés.	Túl alacsony vagy túl magas ívfeszültség.	Ellenőrizze a hegesztési paramétereket.
	Hibásan elhelyezett test.	Vigye a testet a hegesztési ponthoz közelebb.
	Túl alacsony védőgázáramlás.	Ellenőrzés és beállítás.
Gázhiány a hegesztőpisztolyon.	Hibás gázbekötés.	Ellenőrizze a gáztömlőket és az összeköttetéseket. Ellenőrizze a nyomáscsökkentőt és a mágnesszelepeket.

GYÁRTÓI GARANCIA

A gyártó kizárólag olyan gyártási és anyaghibák esetén nyújt garanciális szolgáltatásokat, amelyeket a vásárlástól számított 12 hónapon belül jeleznek neki (a vásárlást igazoló bizonylat bemutatásával). A garanciális igény gyártó vagy megbízottja általi elismerése után a vásárló számára ingyenes javításra és az alkatrészek ingyenes cseréjére kerül sor. Az elvégzett garanciális szolgáltatások nem érintik a garanciális időtartamot. Csatlakoztatás:

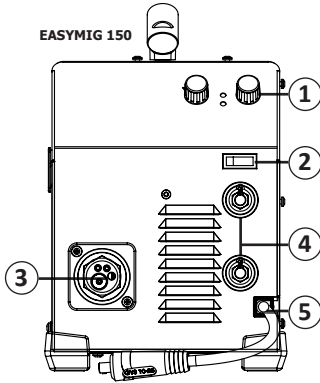
Nem kerül sor garanciális szolgáltatásra az olyan hibáknál, amelyeket a szakszerűtlen használat, leesés vagy erős ütések, ill. nem engedélyezett javítás vagy a javításra való beküldés nyomán keletkező károk okoznak.

Nem vállalunk garanciát a kopó alkatrészekre (pl. kábelek, kapcsok, előtétlemezek stb.), valamint a használat során keletkező karcolásokra.

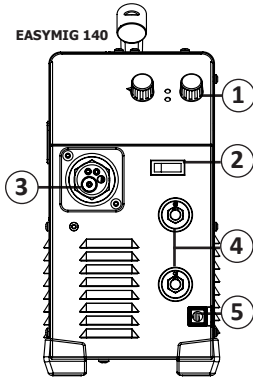
Kérjük, küldje vissza az érintett készülékeket a szakkereskedőjén keresztül a vásárlást igazoló bizonylattal és a hiba rövid leírásával együtt. A javításra csak az előzetesen készített költségbebecslés megrendelő általi írásbeli elfogadása (aláírása) után kerül sor. Garanciális szolgáltatás esetén a GYS kizárólag a szakkereskedőhöz való visszaküldés költségeit viseli.

I

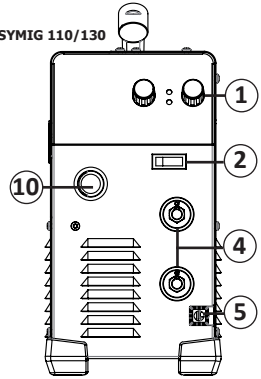
EASYMIG 150



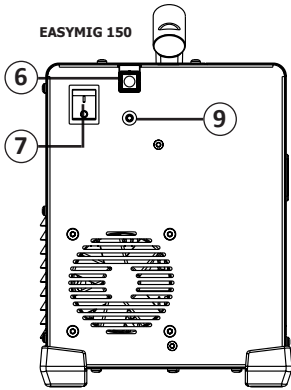
EASYMIG 140



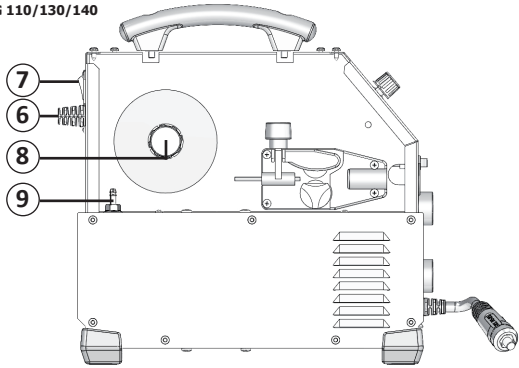
EASYMIG 110/130



EASYMIG 150



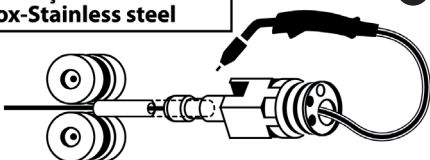
EASYMIG 110/130/140



II

•Acier-Steel-Stahl-Acero
 •Staal-Aço
 •Inox-Stainless steel

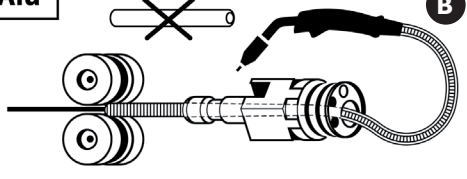
A



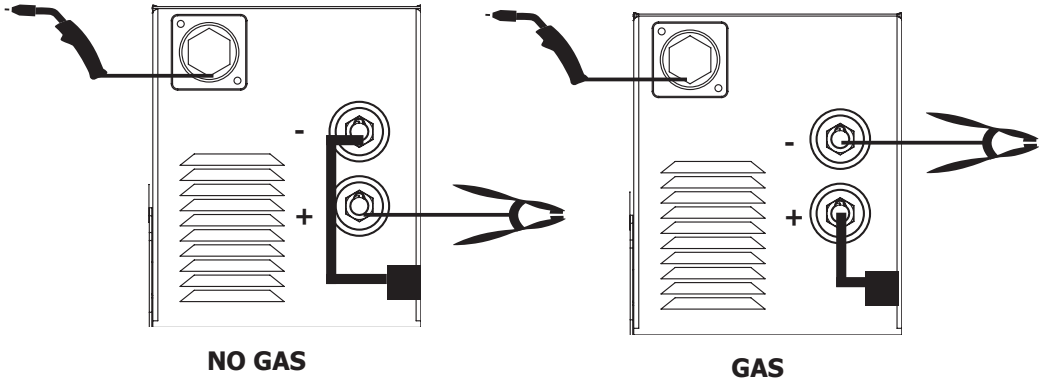
•Alu

NO USE

B

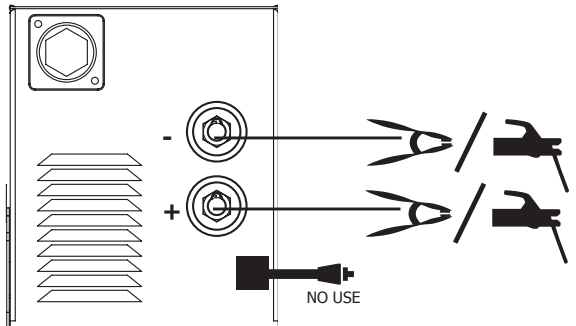


MIG-MAG

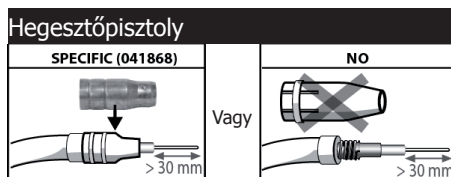


MMA

Vegye figyelembe az elektródacsomagoláson feltüntetett polaritási adatokat.

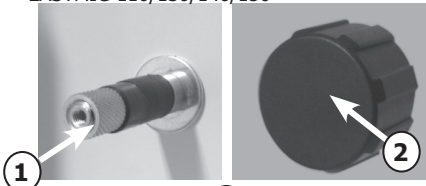


III. HEGESZTŐPISZTOLY



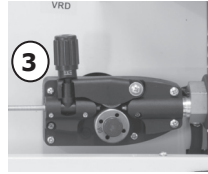
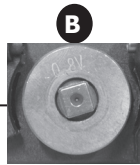
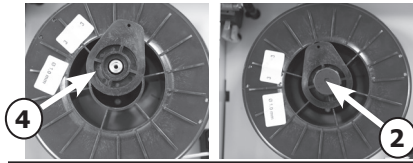
IV

EASYMIG 110/130/140/150

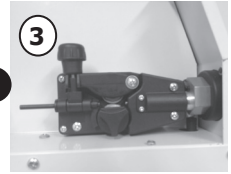


EASYMIG 150

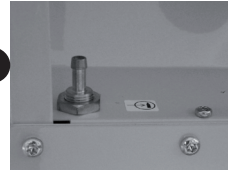
A



EASYMIG 150



EASYMIG 110/130/140



V



MIG/MAG WELDING GUIDE

Designed in France

Steel Ø 0,6/0,8

ArCO₂



Steel Ø 0,9

no gas



Alu Ø 0,8

Ar

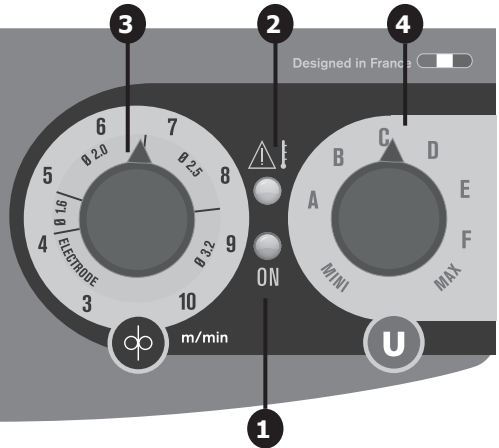


0,8 mm
1,0 mm
1,5 mm
2,0 mm
3,0 mm

3>5,5 MINI>A
4>5,5 A>D
4,5>8 B>F
4,5>8 C>MAX
6>9 E>MAX

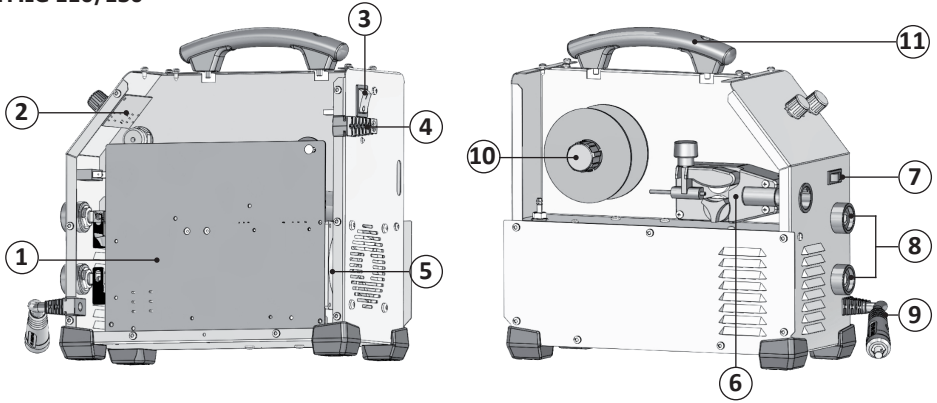
3>4 MINI>A
3,5>4,5 A>B
4,5>5,5 B>D
5>6,5 C>F
6>9 E>MAX

4>7 MINI>A
5>7 MINI>A
7>8 MINI>B
9>10 B>D
9>10 C>E

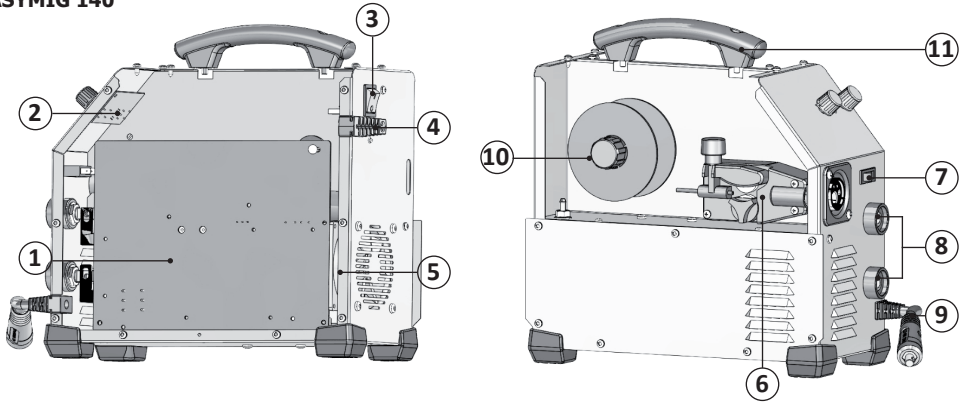


CSEREALKATRÉSZEK

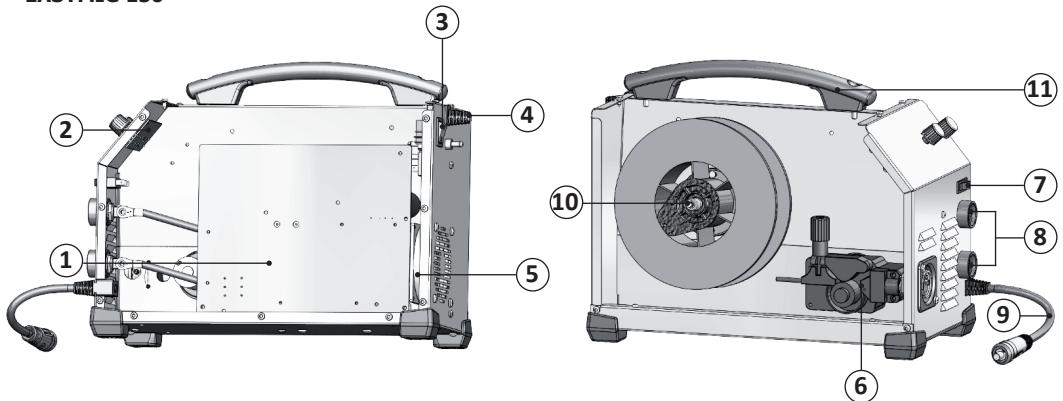
• EASYMIG 110/130



• EASYMIG 140



• EASYMIG 150



N°		110	130	140	150
1	Alaplap	53521	53492	53490	53489
2	Kijelző áramköri kártyája	53491			
3	Be-/kikapcsoló	52460			
4	Hálózati áramkábél	21468			
5	Ventilátor	53523	51021		
6	Huzaladagoló hajtás (huzaltekercek nélkül)	53270			51026
7	Be-/kikapcsoló MIG/MMA	52466			
8	(+) és (-) csatlakozóhüvelyek	51469			
9	Polaritásváltó dugasz	53524	71918		
10	Tekercestartó	53268			71601
11	Fogantyú	56047			56048

TÖMEG

EASYMIG 110

: 7,6 kg

: 38 x 16 x 35 cm


EASYMIG 130

: 8,6 kg

: 38 x 16 x 35 cm


EASYMIG 140

: 7,8 kg

: 38 x 16 x 35 cm

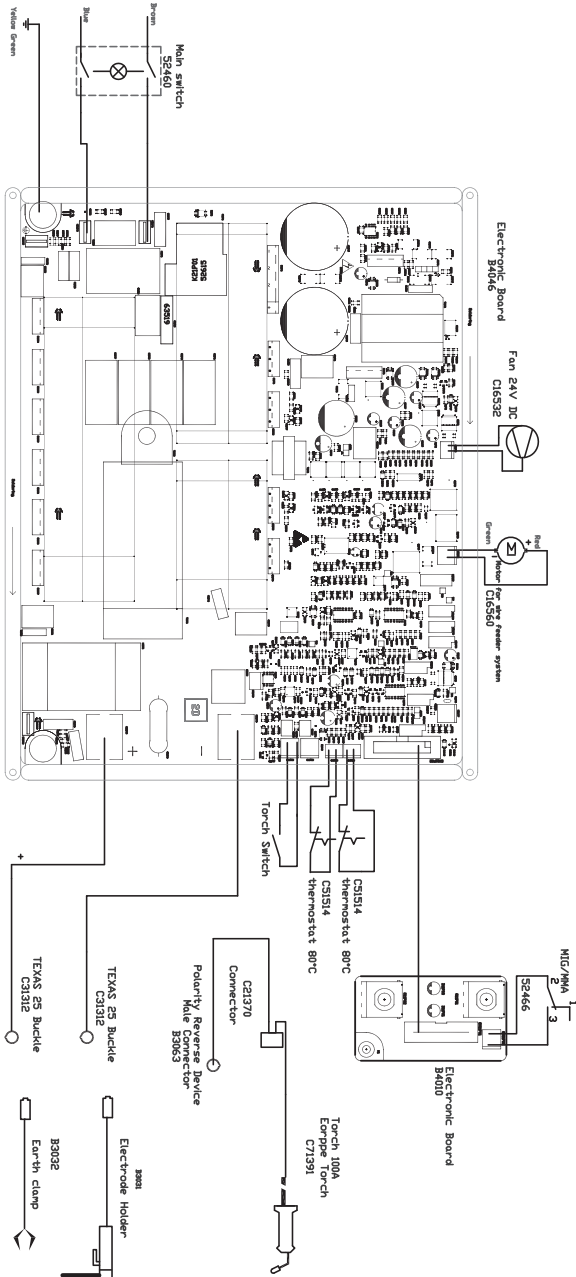

EASYMIG 150

: 9,6 kg

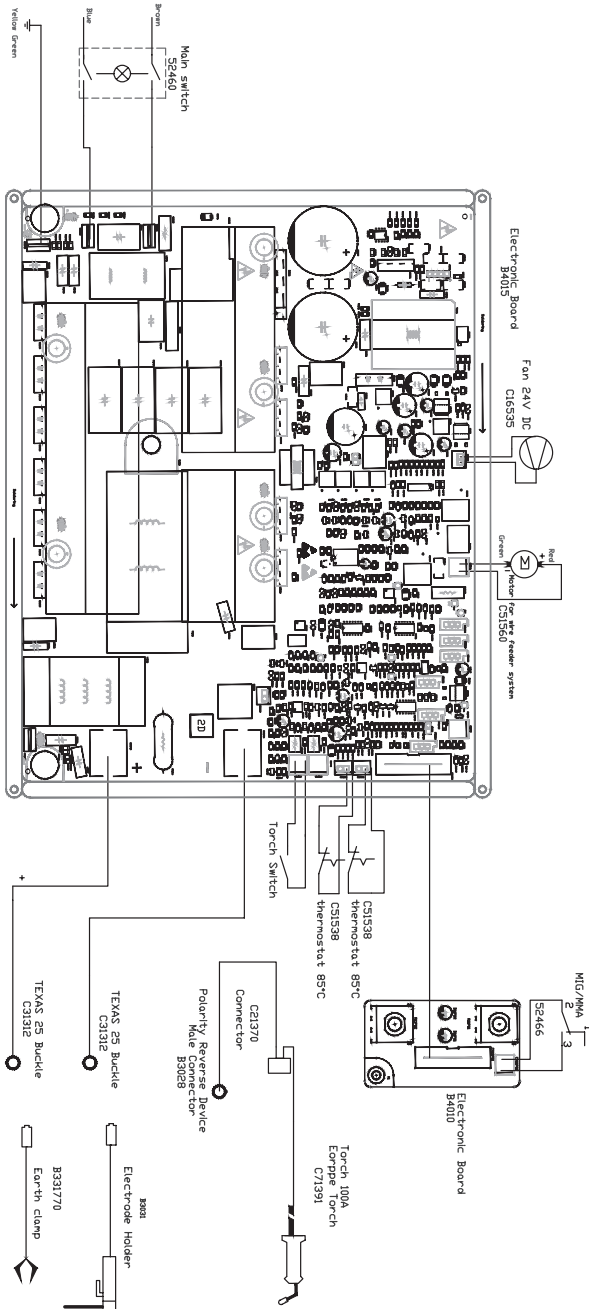
: 40 x 21 x 33 cm

KAPCSOLÁSI RAJZ

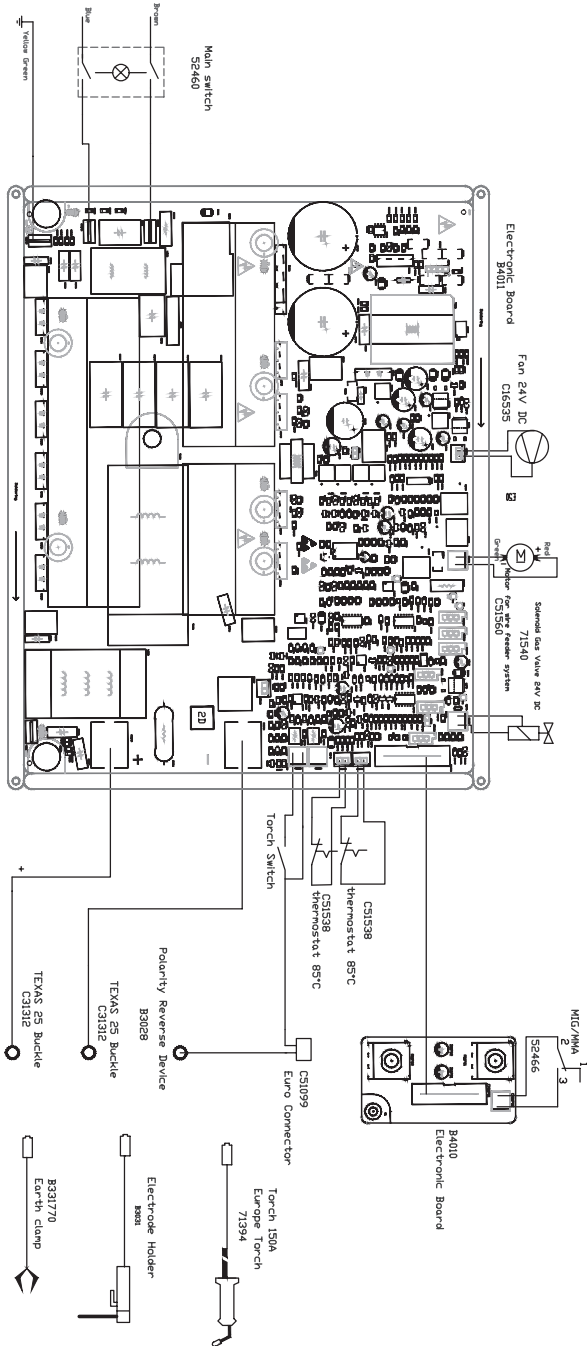
EASYMIG 110



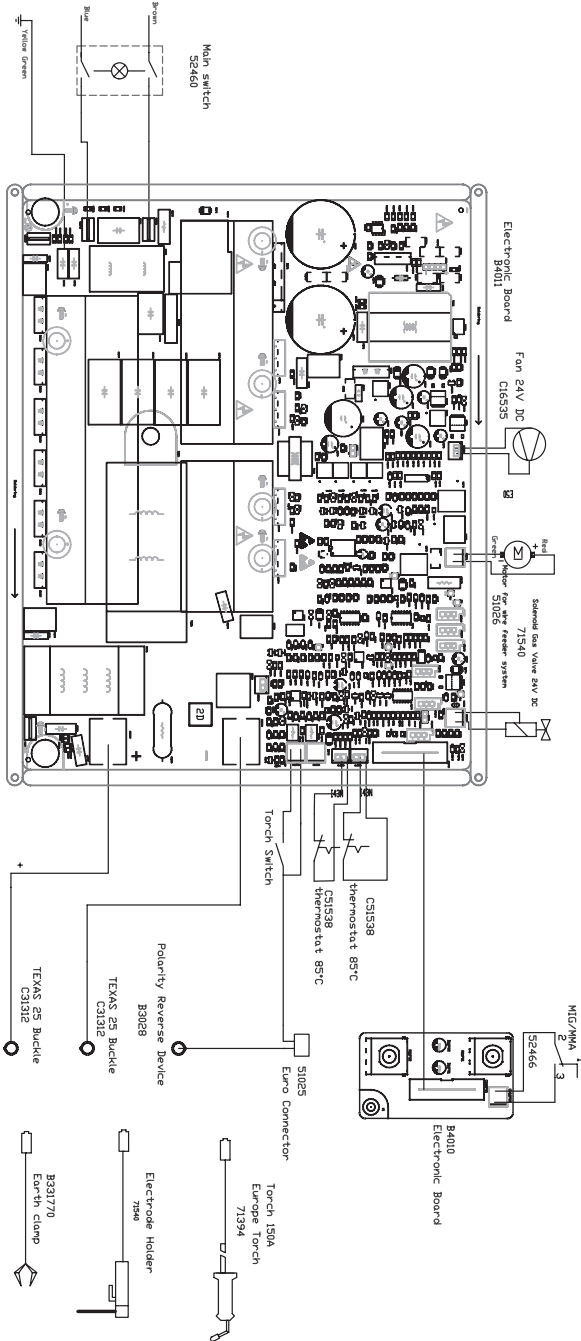
EASYMIG 130







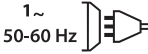




EASYMIG 140












EASYMIG 150



SZIMBÓLUMOK JELENTÉSE

A	Amper
V	Volt
Hz	Hertz
	MIG/MAG hegesztés (MIG: Metal Inert Gas/ MAG: Metal Active Gas)
	Bevont elektródás hegesztés (E-kézi hegesztés)
	Alkalmas fokozott elektromos kockázatu területen végzett hegesztési munkákhoz. A hegesztőforrást ugyanakkor nem feltétlenül szükséges ilyen területeken üzemeltetni.
IP21	Az anyag IP21 védelmi osztályú, azaz: Védelem a > 12,5 mm átmérőjű veszélyes szilárd testek behatolása és a függőlegesen lezuhló csepegő víz ellen.
	Hegesztési egyenáram.
	Egyfázisú hálózati tápellátás, 50 vagy 60 Hz.
U0	Üresjáratú feszültség.
U1	Hálózati feszültség.
I1max	Maximális tápáram (effektív érték).
I1eff	Maximális tényleges tápáram.
EN 60974-1 EN 60974-5 EN 60974-10 Class A	A készülék megfelel a hegesztőkészülékekre vonatkozó EN 60974-1, EN 60974-5, EN 60974-10 szabványok „A” osztályának.
	Egyfázisú trafó/frekvenciaváltó.
X(40°C)	Bekapcsolt állapot időtartama az EN 60974-1 szerint (10 perc – 40°C).
I2 	I2: megfelelő hegesztőáram.
U2 	U2: megfelelő üzemi feszültség.
	A készülék megfelel az európai irányelveknek. A megfelelőségi nyilatkozatot weboldalunkon találja meg

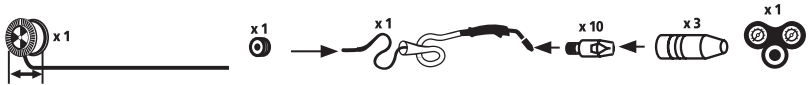
	<p>EAC megfelelési jelzés (Eurázsiai Gazdasági Unió).</p>
	<p>Az elektromos fényív sugárzást okoz a szemre és a bőrre nézve (védekezzen!).</p>
	<p>Figyelem! A hegesztés tüzet vagy robbanást okozhat.</p>
	<p>Figyelem! Olvassa el az üzemeltetési útmutatót.</p>
	<p>A készülék ártalmatlanítása tekintetében különleges rendelkezések vannak érvényben (veszélyes hulladék). Nem ártalmatlanítható háztartási hulladékként.</p>
	<p>Hőmérsékletre vonatkozó információk (termikus védelem)</p>
	<p>Gázbemenet</p>
	<p>Külön ártalmatlanítandó termék (elektromos hulladék): Ezért ne dobja a háztartási hulladékba!</p>
	<p>Újrahasznosítható termék, amelyet szelektív gyűjtéssel kell ártalmatlanítani (2014-1577 sz. rendelet).</p>

TARTOZÉKOK



EASYMIG 110 / 130

	∅ 100	∅ 0.6 - 1				
Acél	086593 (∅0.6) 086609 (∅0.8)	039483 (∅0.6/0.8)	Fixed torch for steel welding	041905 (∅0.6) 041912 (∅0.8)	041875	20L/min 041998
Nemesacél	086616 (∅0.8)					30L/min 041622 (FR) 041646 (UK) 041219 (DE)
No Gas	086104 (∅0.9)	039476 (∅0.8/0.9)			041868	



EASYMIG 140

	∅ 100	∅ 0.6 - 1				
Acél	086593 (∅0.6) 086609 (∅0.8)	039483 (∅0.6/0.8)	041592 (∅0.6/0.8 - 3m)	041424 (150A - 3m)	041905 (∅0.6) 041912 (∅0.8)	20L/min 041998
Nemesacél	086616 (∅0.8)					041875
No Gas	086104 (∅0.9)	039476 (∅0.8/0.9)				041868 (150A)
Alu AlMg5	086548 (∅0.8)	041196 (∅0.8/1.0mm)	041578 (∅0.8-3m)	041462 (150A-3m)	041059 (∅0.8)	041875
Alu AISi5	086685 (∅0.8)					
Alu AISi12	086678 (∅0.8)					



EASYMIG 150

	∅ 100	∅ 200	∅ 0.6 - 1				
Acél	086593 (∅0.6) 086609 (∅0.8)	086111 (∅0.6) 086128 (∅0.8)	042339 (∅0.6/0.8)	041592 (∅0.6/0.8 - 3m)	041424 (150A - 3m)	041905 (∅0.6) 041912 (∅0.8)	20L/min 041998
Nemesacél	086616 (∅0.8)	086579 (∅0.8) 086326 (∅0.8)					041875
CuSi3	086692 (∅0.8)	086647 (∅0.8)					
CuAl8	-	086661 (∅0.8)					
No Gas	086104 (∅0.9)	086623 (∅0.9)	042346 (∅0.9/1.2)				30L/min 041622 (FR) 041646 (UK) 041219 (DE)
Alu AlMg5	086548 (∅0.8)	086555 (∅0.8)	041196 (∅0.8/1.0mm)	041578 (∅0.8-3m)	041462 (150A-3m)	041059 (∅0.8)	041875
Alu AISi5	086685 (∅0.8)	-					
Alu AISi12	086678 (∅0.8)	-					



GYS SAS

1, rue de la Croix des Landes
CS 54159
53941 SAINT-BERTHEVIN
Franciaország