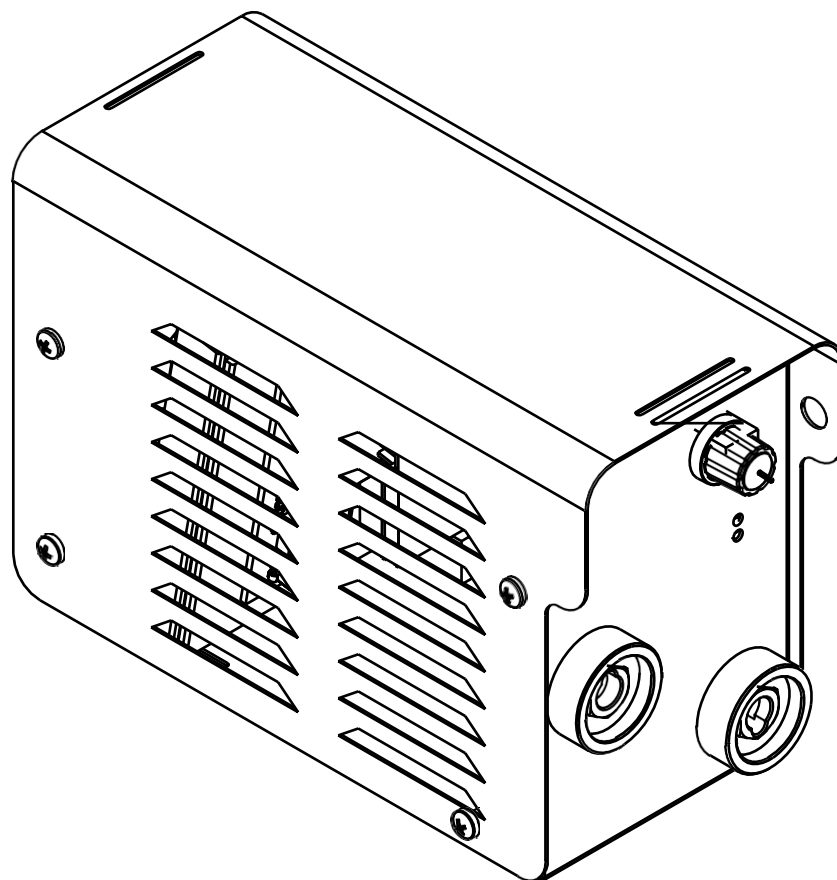




MADE IN FRANCE



**SK** 1-9

**GYSMI**  
**80P**  
**130P**  
**160P**  
**200P**

## BEZPEČNOSTNÉ POKYNY

### VŠEOBECNE



Nedodržanie týchto pokynov môže mať za následok ťažké ublíženie na zdraví a prípadne vecné škody. Nerobte na prístroji žiadne údržbové práce ani zmeny, pokiaľ nie sú výslovne uvedené v tomto návode.

Výrobca neručí za zranenia alebo škody vzniknuté neodbornou manipuláciou s týmto prístrojom. V prípade problémov alebo otázok týkajúcich sa správneho používania tohto prístroja sa obracajte na príslušným spôsobom kvalifikovaný a vyškolený personál.

### PRACOVNÉ PROSTREDIE

Tento prístroj sa môže používať len na zváracie práce uvedené na sieťotlačovom štítku a/alebo v návode na obsluhu, kde nájdete informácie týkajúce sa požiadaviek na materiál (druh materiálu, hrúbka atď.). Informácie tu uvedené sú koncipované s prihliadnutím na odborné používanie prístroja, v súlade s klasickými postupmi a bezpečnostnými predpismi. Nepoužívajte tento prístroj v priestoroch, v ktorých sa vo vzduchu nachádzajú kovové prachové častice, potenciálne vedúce elektrický prúd. Počas činnosti, ale aj pri skladovaní dbajte na to, aby bol prístroj umiestnený v prostredí, ktoré neobsahuje kyseliny, plyny a ďalšie žieravé látky. Dbajte na dobrú ventiláciu a dostatočnú ochranu, príp. adekvátne vybavenie priestoru.

Prevádzková teplota: v rozmedzí od -10 do +40 °C (+14 až +104 °F).

Skladovacia teplota od -25 do +55 °C (-13 až +131 °F).

Vlhkosť vzduchu:

≥ 50 % do teploty 40 °C (104 °F), ≥ 90 % do teploty 20 °C (68 °F).

Prístroj možno používať do nadmorskej výšky 2000 m n. m.

Nepoužívajte tento prístroj na rozmrazovanie rúr!

### BEZPEČNOSTNÉ POKYNY

Pri oblúkovom zváraní je používateľ vystavený radu možných rizík, napr.: žiarenie vychádzajúce z oblúka, elektromagnetické rušenie (osoby s kardiostimulátorom alebo s načúvacím prístrojom by sa pred začiatkom prác v blízkosti zváracieho agregátu mali poradiť s lekárom), úraz elektrickým prúdom, hluk a výpary generované pri zváraní.



Žiarenie vychádzajúce z oblúka môže vážne poškodiť zrak a spôsobiť popálenie pokožky. Pokožku je treba chrániť vhodným suchým ochranným odevom (zváracie rukavice, kožená zástera, bezpečnostná obuv).



V adekvátnych podmienkach okolia ohraničte priestor zvárania zváracími závesmi a takto chráňte tretie osoby pred žiarením vychádzajúcim z oblúka, rozstreknutými kvapôčkami atď. Osoby nachádzajúce sa v blízkosti zváracieho oblúka musia byť takisto upozornené na možné nebezpečenstvá a musia byť vybavené potrebnými ochrannými prostriedkami.



Preto, ako ochranu pokožky tváre a ochranu očí, je treba používať dostatočne dimenzovanú zváraciu helmu, podľa normy EN 174, so špeciálnymi ochrannými sklami podľa EN 169/379. Pri týchto prácach nenoste kontaktné šošovky!



Činnosť zváracieho agregátu je spojená s veľkou hlučnosťou, ktorá pri dlhodobjšom pôsobení poškodzuje sluch. Preto pri dlhšie trvajúcich zváracích prácach používajte ochranu sluchu a chráňte tiež osoby pracujúce v blízkosti.

V žiadnom prípade nedemontujte skriňu prístroja vtedy, keď je prístroj pripojený do elektrickej napájacej siete. Výrobca neručí za zranenie ani materiálne škody vzniknuté neodbornou manipuláciou s týmto prístrojom, príp. nedodržaním bezpečnostných predpisov. Pri navliekaní zváracieho drôtu nenoste zváracie rukavice. Nevymieňajte žiadne rotačné časti motora na posuv drôtu. Nesiahajte na konštrukčné diely alebo komponenty pohonu, keď sa otáčajú alebo pohybujú. Kryty prístroja a ochranné zátky musia byť pri chode prístroja uzavreté!



**VAROVANIE!** Zváranec je po skončení práce veľmi horúci! Preto pri manipulácii s ním buďte opatrní a zabráňte popáleniu. Horák je treba pred každou opravou alebo čistením, príp. po každom použití nechať dostatočne vychladnúť (minimálne 10 minút).

## VÝPARY A PLYNY ZO ZVÁRANIA



Pri plazmatickom rezaní dochádza k vytvoreniu spalín, príp. toxických výparov, ktoré môžu spôsobiť nedostatok kyslíka vo vdychovanom vzduchu. Preto vždy zaistíte prívod dostatočného množstva čerstvého vzduchu a inštalujte odsávanie (alebo použite schválený dýchací prístroj). Rezanie vykonávajte iba v riadne vetraných halách, vo voľnom priestore alebo v uzavretých priestoroch s intenzívnym odsávaním, v súlade s aktuálne platnými bezpečnostnými normami.

Pri zváraní olova, čo platí aj pri dieloch s nanosenou povrchovou vrstvou olova, pozinkovaných dieloch, kadmiovaných dieloch (kadmiované skrutky), dielcoch s vrstvou berylia (najčastejšie ako legovacia prísada, napr. beryliová meď) a ďalších kovov dochádza ku vzniku nebezpečných pár.

Je prísne zakázané zvärať v tesnej blízkosti tukov a farieb!

## NEBEZPEČENSTVO POŽIARU A VÝBUCHU



Chráňte dostatočne celý priestor zvárania. Bezpečnostná vzdialenosť od horľavých materiálov je minimálne 11 m. Pamätajte, že pri zváraní vzniká horúca troska, rozstreknuté kvapôčky materiálu a iskry. To všetko sú potenciálne zdroje vzniku požiaru alebo výbuchu

Nezvárajte nádrže, v ktorých sa nachádzajú horľavé materiály (ani ich zvyšky). Hrozí nebezpečenstvo zapálenia plynov. **VAROVANIE!** Zásobníky, príp. potrubia s pretlakom alebo podtlakom sa nesmú zvärať (nebezpečenstvo výbuchu, príp. implózie)! Pri brúsení pracujte vždy na odvrátenej strane od tohto prístroja a od horľavých materiálov.

## ELEKTRICKÁ BEZPEČNOSŤ



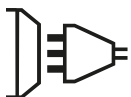
Zvárací agregát pripájajte len do uzemnenej elektrickej napájacej siete. Ako istiace prvky používajte iba odporúčaný typ poistiek. Dotyk dielov pod napätím môže byť spojený s nebezpečenstvom smrteľného úrazu alebo ťažkých popálenín.

Preto sa V ŽIADNOM PRÍPADE nedotýkajte komponentov vo vnútri prístroja alebo po otvorení skrine, keď je prístroj pripojený do elektrickej siete. Pokiaľ musíte skriňu otvoriť, odpojte VŽDY prístroj od elektrickej napájacej siete a pred otvorením počkajte 2 minúty. To je čas potrebný na vybitie náboja z kondenzátorov. Nezvárajte na podlahe či na vlhkom povrchu. Je zásadne zakázané zvärať v daždi! Elektrické káble sa nesmú v žiadnom prípade dostať do kontaktu s kvapalinami akéhokoľvek druhu. Nikdy sa nedotýkajte súčasne horáka a uzemňujúcej svorky! Poškodené káble a horák môže vymieňať len kvalifikovaný a vyškolený personál. Pri výmene dbajte vždy na to, aby ste použili ekvivalentné výrobky. Pri zváraní pracujte vždy v suchom, nepoškodenom odevu. Chránite sa tak pred možným vznikom uzavretého elektrického obvodu cez vaše telo. Bez ohľadu na podmienky okolia používajte vždy obuv s dostatočnou elektrickou izoláciou.

## PRÍSTROJ TRIEDY CEM



Tento prístroj je podľa normy IEC 60974-10 klasifikovaný ako výrobok triedy A a je teda vhodný na priemyselné a/alebo profesionálne použitie. Nie je určený na práce v obytných priestoroch, v ktorých je zdrojom prúdu verejná napájacia sieť nízkeho napätia. V takom prostredí je z dôvodu vysokofrekvenčného rušenia a vyžarovania elektromagnetických polí ťažké zaistiť splnenie požiadaviek na elektromagnetickú kompatibilitu.



**VAROVANIE!** Tento prístroj nezodpovedá norme IEC 61000-3-12. Preto je používateľ zodpovedný za kontrolu, či prístroj je alebo nie vhodný na pripojenie na existujúci prívod elektrického prúdu. Prístroj môžete pripojiť do elektrickej napájacej siete až po overení.



Tento prístroj je v súlade s normou EN 61000-3-11, pokiaľ je jeho sieťová impedancia nižšia než maximálna hodnota  $Z_{max}$  (viď nasledujúca tabuľka).

Model	80P	130P	160P	200P
Povolená hodnota $Z_{max}$	0,34 Ohmov	0,34 Ohmov	0,34 Ohmov	0,25 Ohmov

## ELEKTROMAGNETICKÉ POLIA A RUŠENIE



Pri používaní zariadenia s oblúkovým zváraním môže v niektorých prípadoch dôjsť k elektromagnetickému rušeniu. Pokiaľ takéto rušenie narušuje Vašu prácu, musíte toto rušenie maximálne obmedziť. Je na Vašej zodpovednosti, aby ste zaistili riadne nastavenie a používanie prístroja. Dodržte tieto pokyny:

- Držiak elektród a uzemňujúci kábel umiestnite vedľa seba a ak je to možné, pripevnite ich navzájom k sebe lepiacou páskou.
- Dbajte na to, aby sa Vám kábel, hadice horáka alebo prívod ku kostre nezamotali okolo tela.
- Nikdy sa nestavajte medzi kostru a kábel horáka. Káble by vždy mali ležať po jednej strane.
- Kliešťovú svorku kostry spojte s obrobkom čo najbližšie k priestoru zvárania.
- Nepracujte v tesnej blízkosti zváracieho elektrického napájacieho zdroja.



Činnosť tohto prístroja môže narušiť funkcie biomedicínskych prístrojov, zariadení informačných technológií a ďalších prístrojov. Osoby používajúce kardiostimulátor alebo načúvacie prístroje by sa v prípade práce v blízkosti zváracieho agregátu mali poradiť s lekárom.

## ODPORÚČANIA TÝKAJÚCE SA POSÚDENIA ZVÁRACIEHO PRIESTORU A ZVÁRACIEHO PRACOVISKA

### Všeobecne

Používateľ zodpovedá za správne používanie zváracieho agregátu a správny výber materiálu, v súlade s údajmi výrobcu. Pokiaľ sa objaví elektromagnetické rušenie, potom používateľ, s pomocou výrobcu, zodpovedá za nájdenie správneho riešenia. V mnohých prípadoch postačí zváracie pracovisko riadne uzemniť, vrátane všetkých na ňom sa nachádzajúcich prístrojov. V niektorých prípadoch bude nutné elektromagneticky odtieniť zvárací zdroj. Každopádne je treba znížiť úroveň elektromagnetického rušenia na čo najnižšiu hodnotu.

Pri hodnotení možných problémov súvisiacich s elektromagnetickým rušením by mal používateľ vziať do úvahy nasledujúce body (viď takisto norma EN 60974-10, dodatok A):

- a. prítomnosť sieťových napájacích, ovládacích, signálových a telekomunikačných vedení,
- b. prítomnosť rozhlasových a televíznych prijímačov,
- c. počítače a ďalšie riadiace jednotky,
- d. bezpečnostné systémy,
- e. zdravie osôb nachádzajúcich sa v susedstve, najmä potom osôb s kardiostimulátormi a načúvacími prístrojmi,
- f. kalibračné a meracie zariadenia,
- g. odolnosť ďalších zariadení v okolí voči rušeniu,
- h. časť dňa, kedy majú byť realizované zváracie práce.

Posúdenie priestoru na zváranie

Okrem kontroly zváracieho miesta možno kontrolou zváracieho agregátu vyriešiť rad ďalších problémov. Kontrola by mala prebiehať podľa čl. 10 normy IEC/CISPR 11:2009.

## ODPORÚČANIA TÝKAJÚCE SA METÓD ZNÍŽENIA EMITOVANÝCH RUŠIVÝCH ELEKTROMAGNETICKÝCH POLÍ

a. Verejná elektrická napájacia sieť: zvárací agregát na zváranie elektrickým oblúkom musí byť pripojený do verejnej elektrickej napájacej siete podľa pokynov výrobcu. Pokiaľ sa objaví interferencia, tzn. rušenie elektromagnetickými polami, bude možno nutné prijať ďalšie opatrenia (napr. inštalácia vstupných filtrov), alebo odtienenie napájacieho kábla kovovou rúrkou. Kábel by mal byť kompletne odvinutý z káblového bubna. Niekedy je nutné odtieniť aj ďalšie zariadenia v okolí, prípadne celé zváracie zariadenie.

b. Údržba prístroja a príslušenstva: agregát na oblúkové zváranie by mal prechádzať pravidelnou údržbou podľa pokynov výrobcu. Pri zapnutí zváracieho agregátu by všetky prístupy, servisné dverka a kryty mali byť uzavreté a riadne zamknuté. Zváracia aparátúra nesmie byť akýmkoľvek spôsobom upravovaná, s výnimkou zmien a nastavení, ktoré sú popísané v pokynoch od výrobcu. Iskrisko na naštartovanie oblúka a zariadenie na stabilizáciu oblúka musia byť nastavené a udržiavané v súlade s odporúčaniami výrobcu.

c. Zváracie káble: zváracie káble by mali byť čo najkratšie, viesť vo zväzku vedľa seba a položené na podlahe.

d. Potenciálové vyrovnanie: všetky kovové diely zváracieho pracoviska by mali byť pospájané a byť súčasťou systému ekvipotenciálneho vyrovnania. Napriek tomu aj v takom prípade existuje nebezpečenstvo úrazu elektrickým prúdom, ak sa dotkneme súčasne elektródy a kovového dielca. Používateľ musí byť izolovaný od kovových predmetov.

e. Uzemnenie obrobku: uzemnením obrobku možno znížiť úroveň rušenia. Uzemnenie môže byť urobené priamo, alebo cez kondenzátor. Kondenzátor volíme v súlade s pokynmi národných noriem.

f. Ochrana a fyzické oddelenie: úroveň rušenia možno znížiť aj odtienením ďalších zariadení v okolí, prípadne celej zváracieho súpravy.

## TRANSPORT



Zvárací agregát možno pohodlne zdvíhať nosnými popruhmi za hornú stranu prístroja. Nesmiete však podceňiť jeho vlastnú hmotnosť! Pretože prístroj nie je vybavený žiadnym vlastným ďalším prepravným zariadením, je treba, aby osoba manipulujúca s týmto agregátom postupovala zodpovedne a zaistila jeho bezpečné premiestnenie (pozor na prevrhnutie prístroja). Pri presune nikdy neťahajte prístroj uchopením za horák alebo káble. Prístroj sa môže transportovať len vo zvislej polohe.

Ak sú ku zváraciemu agregátu pripojené plynové fľaše, nesmiete s ním v žiadnom prípade pohybovať. Bezpodmienečne dodržiavajte pokyny príslušných platných smerníc na prepravu zváracích zariadení a plynových fliaš. Pred presunom prístroja je vhodné odmontovať zvárací drôt. Zvárací agregát nesmiete prenášať tak, že ho vydvihnete a presúvate nad stojacimi osobami alebo predmetmi.

## INŠTALÁCIA

Dodržite nasledujúce pokyny:

- Zváracie zariadenie postavte na pevný a bezpečný podklad, uhol jeho náklonu nesmie prekročiť 10°.
- Dbajte na riadnu ventiláciu a dostatočnú ochranu, príp. vybavenie priestorov. Sieťová prúdová zásuvka musí byť v hociktorom okamihu voľne prístupná.
- Chráňte prístroj pred dažďom a priamym slnečným žiarením.
- Nepoužívajte prístroj v prostredí so zvýšenou intenzitou elektromagnetického poľa.
- Prístroj má krytie IP21, a to znamená, že:
  - je chránený pred prienikom cudzích telies priemeru > 12,5 mm,
  - je chránený pred účinkami striekajúcej vody.



Výrobca, t. j. firma GYS neručí za zranenie alebo vecné škody spôsobené neodbornou manipuláciou s týmto prístrojom.

## ÚDRŽBA/POKYNY



- Všetky údržbové práce smie vykonávať len kvalifikovaný a vyškolený personál.
- Pred začatím údržbových prác je treba vypnúť napájanie prístroja a počkať, až dobehne ventilátor. Potom môžete začať pracovať na prístroji. Hodnoty napätia i prúdu na niektorých komponentoch prístroja sú vysoké a životu nebezpečné.



- Pravidelne (minimálne 2-3x do roka) zložte kryt a vyčistite vnútrajšok prístroja tlakovým vzduchom. Nechajte si pravidelne prístroj prekontrolovať kvalifikovaným technikom GYS z hľadiska elektrickej prevádzkovej bezpečnosti.
- Pravidelne kontrolujte stav elektrických napájacích prívodných vedení. V prípade poškodenia ich musí vymeniť servisné pracovisko GYS alebo kvalifikovaná osoba.
- Nezakrývajte vetracie štrbiny.
- Nepoužívajte zvárací agregát na čistenie potrubia.




## MONTÁŽ – POUŽITIE VÝROBKU

Montáž tohto prístroja smie vykonať iba a výlučne kvalifikovaný personál s oprávnením na túto činnosť od výrobcu. Pri montáži dbajte na to, aby bol prístroj odpojený od elektrickej napájacej siete. Je všeobecne zakázané zapojovať generátory do série alebo paralelne!

### NAPÁJANIE, ZAPNUTIE/VYPNUTIE

Modely 80P, 130P, 160P a 200P používajú ako zvärací zdroj prenosný jednofázový inverter. Ten je určený na zváranie všetkými bežnými rutilovými, antikorovými, liatinovými a bázickými (okrem 80P) elektródami, sú vybavené špeciálnou ochranou na zváranie generátorov (230 V +/- 15 %).

### POPIS PRÍSTROJA

• Prístroje sú vybavené zástrčkou s ochranným uzemňujúcim kontaktom (typ EEC7/7), ktorá sa pripojuje do jednofázovej zásuvky 230 V/16 A (50 – 60 Hz) s uzemnením. Prúdový odber ( $I_{1eff}$ ) pri maximálnom výkone je uvedený na typovom štítku stroja. Skontrolujte, či zdroj a jeho istenie zodpovedajú maximálnemu odoberanému prúdu a sú teda vhodné na prevádzku stroja.  
Modely 80P, 130P, 160P a 200P sa zapínajú otočným regulátorom a nastavením na požadovanú prúdovú hodnotu (prístroj sa vypína otočením regulátora do polohy «»).

### PREVÁDZKA NAPÁJANÍM Z GENERÁTORA

Tento zvärací agregát možno napájať zo striedavého generátora s regulovateľným výstupným napätím za predpokladu, že:  
- generátor je schopný dodávať potrebný výkon pri napätí 400 V,  
- frekvencia sa pohybuje v rozmedzí od 50 do 60 Hz.  
Tieto podmienky treba dodržať. Staršie typy generátorov s veľkými napät'ovými špičkami môžu agregát poškodiť, a preto nie sú na jeho prevádzku schválené.

### ZVÁRANIE OBAĽOVANÝMI TYČOVÝMI ELEKTRÓDAMI (RUČNÉ OBLÚKOVÉ ZVÁRANIE = ZVÁRANIE MMA)

#### PRIPOJENIE A POKYNY

- Pripojte káble, držiak elektródy a uzemňujúcu svorku k príslušným pripojovacím bodom.
- Dodržte údaje týkajúce sa polarít, uvedené na obale elektród.
- Keď zvärací agregát nepoužívate, vyberte elektródy z držiaka.
- Prístroje sú vybavené špeciálnymi funkciami, ktoré zlepšujú vlastnosti zvárania. Sú to tieto funkcie:
  - Hot Start: zvyšuje hodnotu zväracieho prúdu v okamihu zapálenia elektródy.
  - Arc Force: zvýši krátkodobý zvärací prúd a bráni tak prilepeniu (sticking) elektródy pri jej ponorení do zvarového kúpeľa.
  - Anti Sticking: zníženie hodnoty skratového prúdu a zabránenie prehrievaniu a prilepeniu elektródy na zváraný kov.
- Prúdový zdroj zväracieho agregátu má v režime MMA (Metal Manual Arc = zváranie obalenou elektródou) na výstupe konštantné napätie s klesajúcim prúdovým odberom.
- Následne uvedené hodnoty výkonovej využiteľnosti zodpovedajú norme EN 60974-1.

X @ 40 °C (T cyklus = 10 minút)	80P	130P	160P	200P
I max	6 % @ 80 A	5 % @ 130 A	14 % @ 160 A	20 % @ 200 A
60 %	31 A	45 A	85 A	120 A
100 %	29 A	40 A	70 A	85 A

Pri intenzívnej činnosti (vyššia hodnota výkonovej využiteľnosti) je agregát chránený zabudovanou tepelnou ochranou. Pri prekročení určitej vnútornej teploty prístroja sa oblúk vypne a rozsvieti sa kontrolka. Otepľovacie skúšky sa uskutočnili pri normatívnej teplote 40 °C.

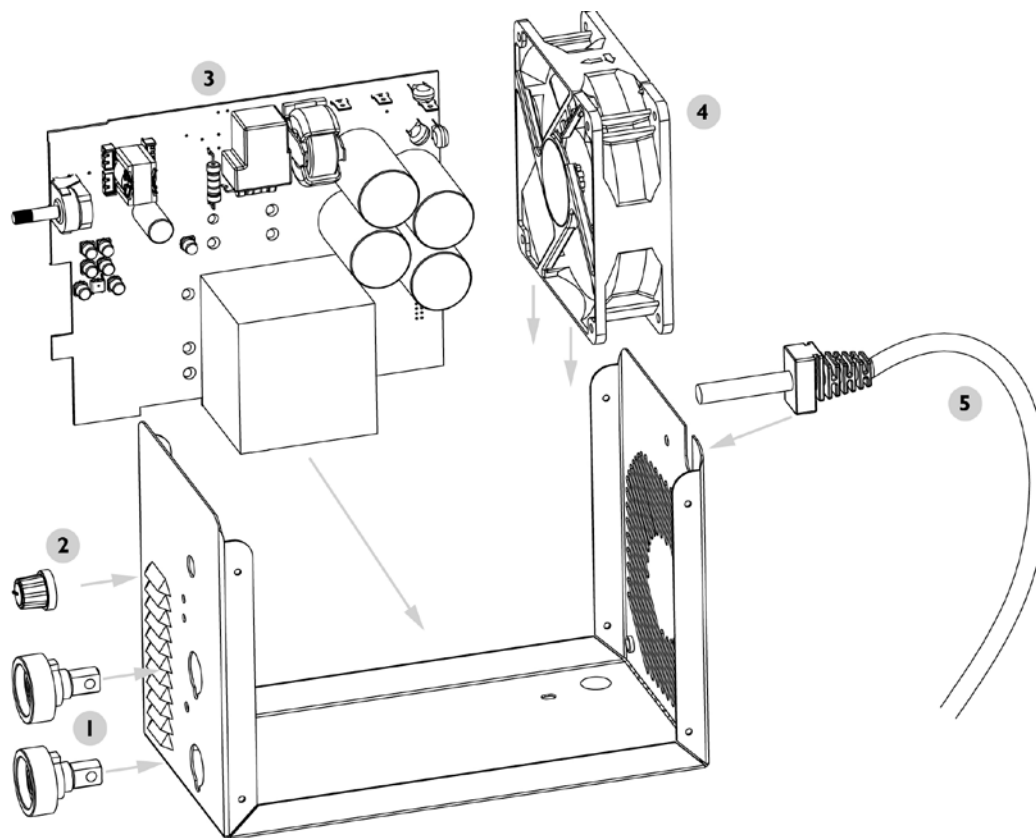
### ZVÁRANIE WIG/TIG – NETAVIACOU SA ELEKTRÓDOU V OCHRANNEJ ATMOSFÉRE INERTNÉHO PLYNU

Pri vybavení voliteľným príslušenstvom je na všetkých prístrojoch možné zvärať metódou WIG/TIG s aktiváciou oblúka dotykom.

**PORUCHA, PRÍČINA, ODSTRÁNENIE**

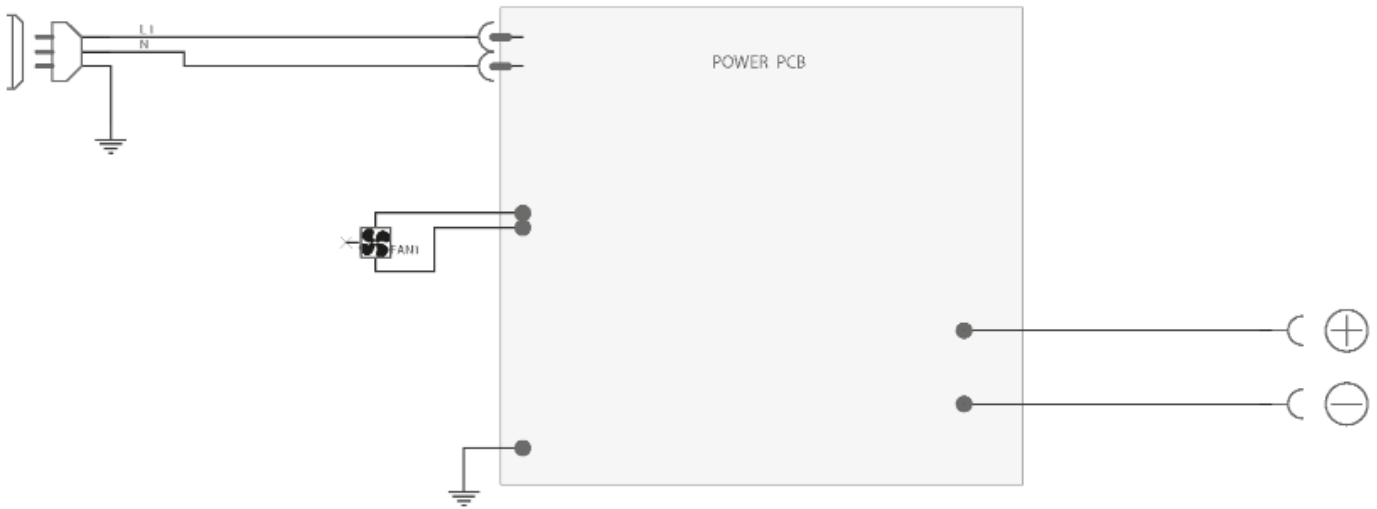
Porucha	Príčina	Odstránenie
Zdroj nedodáva zvärací prúd a svieti kontrolka zvýšenej teploty prístroja.	Došlo k aktivácii tepelnej ochrany.	Počkajte, až prístroj vychladne.
Zelená kontrolka indikuje zapnutie hlavného vypínača, avšak zvärací agregát nezvára.	Nesprávne napojenie na kostru alebo chyba v pripojení držiaka elektród.	Skontrolujte privody.
Pri dotyku zapnutého prístroja rukou ucítite slabé vibrácie.	Nesprávne uzemnenie prístroja.	Nechajte prekontrolovať uzemnenie zväracieho agregátu, sieťovej prípojky a uzemňujúci vodič siete.
Zvärací výkon prístroja nie je optimálny.	Došlo k zámene polarity pripojených zväracích káblov.	Skontrolujte, či polarita káblov zodpovedá údajom na obale.

**NÁHRADNÉ DIELY**

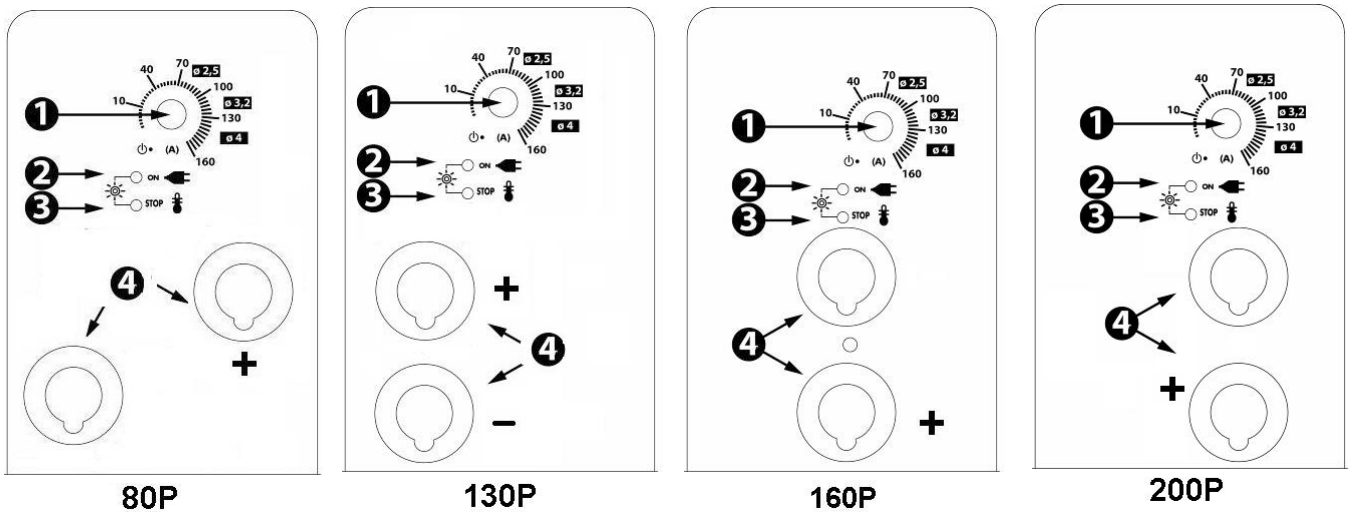


		80P	130P	160P	200P
1	Zásuvky	51469	51469	51469	51469
2	Gombík potenciometra	73099	73099	73099	73099
3	Elektronická doska	97204C	97190C	97197C	97176C
4	Ventilátor	51032	51032	51032	51021
5	Napájací kábel	21494	21487	21487	21480

**ELEKTRICKÁ SCHÉMA**



**OVLÁDACÍ PANEĽ**





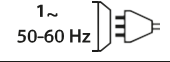






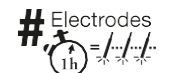





<b>1</b>	Potenciometer nastavenia prúdu
<b>2</b>	Zelená kontrolka činnosti
<b>3</b>	Žltá kontrolka tepelnej ochrany
<b>4</b>	Pripojenie držiaka elektródy a uzemňujúceho kábla

80P	130P	160P	200P
2,5 kg 3,4 kg	2,9 kg 4,2 kg	3,7 kg 5 kg	5,1 kg 6,8 kg



## VYSVETLENIE SYMBOLOV

	Jednofázový transformátor/frekvenčný menič.
	Zváranie obalenou elektródou (MMA – Manual Metal Arc).
	Vhodné na zvaračské práce v oblasti so zvýšenými elektrickými rizikami. Napriek tomu by zdroj zvárania nemusel byť nutne prevádzkovaný v týchto oblastiach.
	Jednosmerný zvärací prúd.
<b>U<sub>0</sub></b>	Napätie naprázdno.
<b>X(40 °C)</b>	X: Výkonová využitelnosť...%.
<b>I<sub>2</sub></b>	I <sub>2</sub> : príslušný zvärací prúd.
<b>A</b>	Ampér
<b>U<sub>2</sub></b>	U <sub>2</sub> : príslušné zväracie napätie.
<b>V</b>	Volt
<b>Hz</b>	Hertz
	Jednofázové napájanie 50 alebo 60 Hz.
<b>U<sub>1</sub></b>	Napätie napájania.
<b>I<sub>1max</sub></b>	Maximálny napájací prúd (efektívna hodnota).
<b>I<sub>1eff</sub></b>	Maximálny skutočný napájací prúd.
	Zariadenie zodpovedá európskym smerniciam. Vyhlásenie o zhode je dostupné na našich webových stránkach.
<b>EN 60974-1</b> <b>EN 60974-10</b>	Toto zariadenie je v súlade s harmonizovanými normami EN 60974-1, EN 60974-10 a triedou A.
	Produkty umiestnite do triedeného zberu odpadu. Nelikvidujte toto zariadenie s komunálnym odpadom.
	V súlade s normou EAC.
	Informácie o teplote (tepelná ochrana).
	Vypnutie/Zapnutie
	Bezpečnostný systém odpojenia je kombinácia zástrčky v koordinácii s domácou elektrickou inštaláciou. Používateľ zariadenia by mal mať zaistený voľný prístup k sieťovej zásuvke.
<b>(GYS)</b>	Počet štandardných elektród, s ktorými možno zvärať za jednu hodinu s prestávkami 20 sekúnd medzi každou elektródou, vydelený počtom elektród, s ktorými sa skutočne zväralo bez fázy chladenia zariadenia.
	Počet štandardných elektród, ktorými možno zvärať za jednu hodinu pri 20 °C s prestávkami 20 sekúnd medzi každou elektródou.
	Chladené vzduchom.
	Produkty do triedeného zberu odpadu.
	Výrobca sa zúčastňuje využitia obalov prispievajúcich do globálneho systému vytriedenia, selektívneho zberu a recyklácie obalových odpadov.