



# BEDIENUNGSANLEITUNG

User manual | Instrukcja obsługi | Návod k použití | Manuel d'utilisation | Istruzioni per l'uso | Manual de instrucciones

**PROXUS 200**

	3
	9
	14
	20
	25
	31
	37

PRODUKTNAMEN PRODUCT NAME NAZWA PRODUKTU NÁZEV VÝROBKU NOM DU PRODUIT NOME DEL PRODOTTO NOMBRE DEL PRODUCTO	SCHWEISSGERÄT WELDING MACHINE SPAŁARKA SVÁŘEČKA POSTE À SOUDER SALDATRICE MÁQUINA SOLDADORA
MODELL PRODUCT MODEL MODEL PRODUKTU MODEL VÝROBKA MODÈLE MODELLO MODELO	PROXUS 200
IMPORTEUR IMPORTER IMPORTER DOVOZCE IMPORTATEUR IMPORTATORE IMPORTADOR	EXPONDO POLSKA SP. Z O.O. SP. K.
ADRESSE VON IMPORTEUR IMPORTER ADDRESS ADRES IMPORTERA ADRESA DOVOZCE ADRESSE DE L'IMPORTATEUR INDIRIZZO DELL'IMPORTATORE DIRECCIÓN DEL IMPORTADOR	UL. NOWY KISIELIN-INNOWACYJNA 7, 66-002 ZIELONA GÓRA   POLAND, EU

## BEDIENUNGSANLEITUNG



Lesen Sie die Bedienungsanleitung sorgfältig.



Elektrische Geräte dürfen nicht mit dem Hausmüll entsorgt werden.



Das Gerät entspricht der CE-Erkundung.



Tragen Sie Ganzkörperschutzkleidung!



Achtung! Schutzhandschuhe tragen.



Es ist eine Schutzbrille zu verwenden.



Es sind Schutzschuhe zu tragen.



Achtung! Heiße Oberfläche – Verbrennungsrisiko!



Achtung! Brand – oder Explosionsrisiko.



Warnung! Schädliche Dämpfe, Vergiftungsgefahr! Gase und Dämpfe können gesundheitsgefährdend sein. Beim Schweißen werden Schweißgase und – dämpfe freigesetzt. Einatmen dieser Substanzen kann die Gesundheit gefährden.



Es ist eine Schweißmaske mit Schutzfilter zu verwenden.



Warnung! Schädliche Strahlung des Schweißbogens.



Keine unter Spannung stehenden Teile berühren.

**ACHTUNG!** Die Bilder in der vorliegenden Anleitung sind Übersichtsbilder und können in Bezug auf einzelne Details von dem tatsächlichen Aussehen abweichen.

Die ursprüngliche Bedienungsanleitung ist die deutschsprachige Fassung. Sonstige Sprachfassungen sind Übersetzungen aus der deutschen Sprache.

## 1. SICHERHEITSHINWEISE

## 1.1 ALLGEMEINE BEMERKUNGEN

- Man hat für die eigene, sowie für die Sicherheit Dritter zu sorgen und die in der Bedienungsanleitung enthaltenen Anweisungen genau zu befolgen.
- Für die Inbetriebnahme, Bedienung, Reparatur und den Maschinenbetrieb dürfen nur entsprechend qualifizierte Personen zuständig sein.
- Das Gerät ist ausschließlich gemäß seines Zweckes zu benutzen.

1.2 VORBEREITUNG DER SCHWEISSARBEITSSTELLE  
**BEIM SCHWEISSEN KANN ES ZUM BRAND ODER ZUR EXPLOSION KOMMEN**

- Die Sicherheits – und Arbeitsschutzzvorschriften in Bezug auf Schweißen sind zu befolgen. Die Arbeitsstelle muss mit einem geeigneten Feuerlöscher ausgerüstet werden.
- Das Schweißen ist an den Stellen, wo es zur Entzündung von leicht entflammbaren Werkstoffen kommen kann, verboten.
- Das Schweißen ist verboten, wenn sich in der Luft entflammbare Partikel oder Dämpfe befinden.

- Alle brennbaren Werkstoffe, innerhalb einer Reichweite von 12 m von der Schweißstelle, sind zu entfernen oder nach Möglichkeit mit einer feuerfesten Decke zu schützen.
- Es sind Schutzmaßnahmen gegen Funken und glühende Metallpartikel zu ergreifen.
- Es sollte insbesondere darauf geachtet werden, dass Funken oder heiße Metallspritzer nicht durch Schlitzte oder Öffnungen im Gehäuse, oder durch den Schutzschirm gelangen können.
- Es dürfen keine Behälter oder Fässer geschweißt werden, die leichtbrennbare Substanzen enthalten oder enthielten. Das Schweißen in der unmittelbaren Nähe ist ebenfalls untersagt.
- Es dürfen keine Druckbehälter, Drucktanks oder Leitungen von Druckanlagen geschweißt werden.
- Sorgen Sie immer für ausreichende Belüftung!
- Nehmen Sie für die Schweißarbeit eine stabile Position ein.

## 1.3 PERSÖNLICHE SCHUTZMITTEL

**DIE STRÄHLUNG DES ELEKTRISCHEN BOGENS  
KANN AUGENLEIDEN UND HAUTSTÖRUNGEN  
VERURSACHEN.**

- Beim Schweißen ist eine saubere, feuerfeste und nicht leitende Schutzkleidung (Leder, dicke Baumwolle) ohne Ölspuren, Lederhandschuhe, feste Schuhe und eine Schutzaube zu tragen.
- Vor dem Beginn der Arbeit sind alle leicht brennbaren oder explosiven Gegenstände oder Materialien, wie Propan-Butan, Feuerzeuge oder Streichhölzer außer Reichweite zu bringen.
- Verwenden Sie einen Gesichtsschutz (Helm oder Haube) und einen Augenschutz mit einem entsprechenden Verdunklungsfilter, der für Sehvermögen des Schweißers und für den Schweißstromwert geeignet ist. Die Sicherheitsstandards geben den Farbtön Nr. 9 (min. Nr. 8) für jede Stromstärke unter 300 A vor. Niedrigere Werte dürfen verwendet werden, wenn der Bogen den bearbeiteten Gegenstand überdeckt.
- Verwenden Sie immer eine Schutzbrille mit Seitenschutz und entsprechender Zulassung bzw. eine andere Schutzabdeckung.
- Verwenden Sie Schutzabdeckungen an der Arbeitsstelle, um andere Personen vor dem blendenden Licht oder den Spritzern zu schützen.
- Tragen Sie immer Ohrstöpsel oder sonstige Hörschutzmittel, um sich gegen überhöhte Lärmwerte und vor den Funken zu schützen.
- Unbeteiligte Personen sind bezüglich der Gefahren durch das Schauen auf den elektrischen Bogen zu warnen.

## 1.4 STROMSCHLAGSCHUTZ

**STROMSCHLAG KANN ZUM TODE FÜHREN**

- Die Stromversorgungsleitung ist an die am nächsten gelegene Steckdose anzuschließen. Vermeiden Sie eine fahrlässige Kabelverteilung im Raum und auf nicht kontrollierten Oberflächen, da dem Benutzer ein Stromschlag oder ein Brand drohen kann.
- Ein Kontakt mit den elektrisch geladenen Teilen kann zu einem Stromschlag oder zu einer ernsthaften Verbrennung führen.
- Der Lichtbogen und der Arbeitsbereich sind bei Stromdurchfluss elektrisch geladen.

- d. Der Eingangskreislauf und der interne Stromkreislauf stehen ständig unter Spannung.
- e. Die Bauteile, die unter Spannung stehen, dürfen nicht berührt werden.
- f. Es sind Isolierungsmatten oder sonstige Isolierungsbeschichtungen auf dem Boden zu verwenden.
- g. Diese müssen ausreichend groß sein, sodass der Kontakt des Körpers mit dem Gegenstand oder mit dem Boden nicht möglich ist.
- h. Verwenden Sie trockene und unbeschädigte Handschuhe, sowie passende Schutzkleidung.
- i. Der elektrische Bogen darf nicht berührt werden.
- j. Vor der Reinigung oder dem Austausch der Elektrode ist die Stromversorgung abzuschalten.
- k. Man sollte überprüfen, ob das Erdungskabel sowie der Stecker an die geerdete Steckdose richtig angeschlossen wurde. Falscher Anschluss der Geräteerde kann zur Gefahr für Leben oder Gesundheit führen.
- l. Man sollte die Stromkabel regelmäßig in Bezug auf Beschädigungen oder mangelnde Isolierung überprüfen. Das beschädigte Kabel ist auszutauschen. Die fahrlässige Reparatur der Isolierung kann zum Tod oder Gesundheitsproblemen führen.
- m. Bei Nichtbenutzung muss das Gerät ausgeschaltet werden.
- n. Das Kabel darf nicht um den Körper herum gewickelt werden.
- o. Der geschweißte Gegenstand ist richtig zu erden.
- p. Das Gerät darf ausschließlich im einwandfreien Zustand verwendet werden.
- q. Beschädigte Bestandteile des Gerätes sind zu reparieren oder auszutauschen. Bei Höhenarbeiten sind Sicherheitsgurte zu verwenden.
- r. Alle Bestandteile der Ausrüstung und der Sicherheitsgeräte sollten an einer Stelle aufbewahrt werden.
- s. Bei der Einschaltung des Gerätes ist das Griffende möglichst weit vom Körper zu halten.
- t. Das Massekabel ist möglichst nah an dem geschweißten Element anzuschließen (z.B. am Arbeitstisch).

#### NACH DEM ABSCHALTEN DES VERSORGUNGSKABELS KANN DAS GERÄT UNTER SPANNUNG STEHEN.

Überprüfen Sie nach dem Ausschalten des Gerätes und dem Abschalten des Spannungskabels die Spannung am Eingangskondensator, um sicherzugehen, dass der Spannungswert gleich Null ist. Andernfalls dürfen die Bauteile des Gerätes nicht berührt werden.

#### 1.5 GAS UND RAUCH

#### ACHTUNG! GAS KANN GEFÄHRLICH FÜR DIE GESUNDHEIT SEIN UND SOGAR ZUM TOD FÜHREN.

- a. Bitte immer eine gewisse Entfernung vom Gasauslauf einzuhalten.
- b. Beim Schweißen ist für gute Belüftung zu sorgen. Das Einatmen des Gases ist zu vermeiden.
- c. Von der Oberfläche der geschweißten Gegenstände sind die chemischen Substanzen (Schmiersubstanzen, Lösungsmittel) zu entfernen, da sie unter Einfluss der Temperatur verbrennen und dabei gefährliche gasförmige Substanzen freisetzen.
- d. Das Schweißen von verzinkten Teilen ist nur bei vorhandenen, leistungsfähigen Abzügen, mit der

Möglichkeit der Filtrierung und Zuführung von reiner Luft, zulässig. Die Zinkdämpfe sind sehr giftig. Ein Symptom der Vergiftung ist das sog. Zinkfieber.

#### 1.6 RICHTLINIEN ZUM SCHUTZ VON FEUERGEFÄHRLICHEN ARBEITEN

Die Vorbereitung des Gebäudes und der Räume für die Durchführung von feuergefährlichen Arbeiten besteht aus:

- a. Reinigung der Räume oder Orte, in denen gearbeitet wird, von brennbaren Materialien und Verunreinigungen;
- b. Alle brennbaren und nicht brennbaren Gegenstände in brennbarer Verpackungen in einen sicheren Bereich bringen.
- c. Schutz gegen z.B. Schweißsplitter von Materialien, die nicht entfernt werden können, indem man sie mit z.B. Blechen, Gipskartonplatten abdeckt, u.ä.;
- d. Überprüfen, ob Materialien oder Gegenstände, die in angrenzenden Räumen entflammbar sind, keine örtlichen Sicherheitsvorkehrungen erfordern;
- e. Abdichten von Öffnungen in Installationen, Lüftungen usw., die sich in der Nähe des Arbeitsplatzes mit nicht brennbaren Materialien befinden;
- f. Schutz gegen Schweißspritzer oder mechanische Beschädigung von Elektro-, Gas- und Installationskabeln mit brennbarer Isolierung, sofern sie sich im Gefahrenbereich des Feuerwerks befinden;
- g. Überprüfen, ob an diesem Tag am Ort der geplanten Arbeiten keine Farbanstriche oder andere Malerarbeiten mit brennbaren Stoffen durchgeführt wurden.

#### FUNKENBILDUNG KANN ZU BRANDGEFAHR FÜHREN

Schweißfunken können Feuer, Explosions und Verbrennungen an ungeschützter Haut verursachen. Beim Schweißen Schweißschutzhandschuhe und Schutzkleidung tragen. Alle brennbaren Materialien und Stoffe vom Arbeitsplatz entfernen oder schützen. Keine geschlossenen Behälter oder Tanks mit brennbaren Flüssigkeiten verschweißen. Behälter oder Tanks sollten vor dem Schweißen gespült werden, um brennbare Flüssigkeiten zu entfernen. Nicht in der Nähe von brennbaren Gasen, Dämpfen oder Flüssigkeiten Schweißarbeiten durchführen. Die Feuerlöscher (Löschecken und Pulver – oder Schnelllöscher) müssen sich in der Nähe des Arbeitsplatzes an einem gut sichtbaren und leicht zugänglichen Ort befinden.

#### EXPLOSIONSGEFAHR VON BEHÄLTERN

Nur zertifizierte Hochdruckgasbehälter und ein ordnungsgemäß funktionierendes Reduzierstück verwenden. Behälter sollen senkrecht transportiert und aufbewahrt werden. Behälter sind vor Wärmequellen, Umkippen und mechanischen Beschädigungen zu schützen. Alle Bestandteile der Gasinstallation in gutem Zustand halten: Behälter, Schlauch, Kupplungen, Reduzierstück. Das Schweißgut kann Verbrennungen verursachen! Geschweißte Teile mit ungeschützten Körperteilen niemals berühren. Beim Berühren und Bewegen des Schweißguts immer Schweißhandschuhe und -zangen verwenden.

#### DAS SCHWEISSGUT KANN VERBRENNUNGEN VERURSACHEN!

Geschweißte Teile mit ungeschützten Körperteilen niemals berühren. Beim Berühren und Bewegen des

Schweißguts immer Schweißhandschuhe und -zangen verwenden.

#### 2. TECHNISCHE DATEN

Produktnam	MIG-MAG Schweißgerät
Modell	PROXUS 200
Gewicht	13,2
Nenneingangsspannung [V]/Netzfrequenz [Hz]	230~/50
Leerlaufspannung [V]	60
Nennbetriebsart	40%
Schweißstrom [A]	30 – 200 MIG 10 – 160 MMA
Schweißstrom beim Arbeitszyklus 100 %	MIG: 130 A MMA: 100 A
Schweißspannung [V] (MIG / TIG / MMA)	15,5 – 24
Maximale Eingangsleistung	MIG: 7,7 kVA MMA: 6,8 kVA
Drahtdurchmesser [mm] (MIG)	Φ V 0,8, 0,9 Φ U 0,8, 1,0
Durchmesser der MIG-Drahtspule [mm]	D200
Drahtvorschubgeschwindigkeit	2 – 11,5 m/min
Durchmesser der LIFT TIG-Elektrode [mm]	1,0, 1,6, 2,4
Durchmesser der MMA-Elektrode [mm]	1,6 – 5
2T/4T	Ja
Schweißmaschinenkühlung	Lüfter
Gasflusszeit (nach) [s]	1
Gehäuseschutza	IP21S
Isolierung	F
Schweißart	MIG/MAG, MMA, LIFT TIG, FCAW
Leistungsfaktor	0,9
Leistung	85%
Abmessungen [mm]	440x180x360

#### 3. BETRIEB

##### 3.1 ALLGEMEINE BEMERKUNGEN

- a. Das Gerät ist zweckgemäß, unter Einhaltung der Arbeitsschutzzvorschriften und den Angaben aus dem Typenschild zu verwenden (IP-Grad, Arbeitszyklus, Versorgungsspannung etc.).
- b. Die Maschine darf nicht geöffnet werden. Andernfalls erlischt die Garantie. Die explosiven, nicht abgedeckten Bestandteile können zu Körpervorfällen führen.
- c. Der Hersteller haftet nicht bei technischen Änderungen des Gerätes oder materiellen Schäden infolge dieser Änderungen.
- d. Bei Störungen des Gerätes wenden Sie sich bitte an die Serviceabteilung des Verkäufers.
- e. Belüftungsschlüsse dürfen nicht zugedeckt werden. Das Schweißgerät ist in ca. 30 cm Entfernung von den umliegenden Gegenständen aufzustellen.
- f. Das Schweißgerät darf weder in Körpernähe noch unter dem Arm gehalten werden.
- h. Die Maschine darf nicht in Räumen verwendet werden, in denen hohe Abgaswerte oder viel Staub auftreten. Auch in Räumen in denen sich Geräte befinden, die hohe Werte elektromagnetischer Emissionen aufweisen, sollte das Schweißgerät nicht verwendet werden.

##### 3.2 LAGERUNG DES GERÄTES

- a. Die Maschine ist vor Wasser und vor Feuchtigkeit zu schützen..
- b. Die Schweißmaschine darf nicht auf eine heiße Oberfläche gestellt werden.
- c. Das Gerät ist in einem trockenen und sauberen Raum zu lagern.

##### 3.3 ANSCHLUSS DES GERÄTES

###### 3.3.1 STROMANSCHLUSS

- a. Die Überprüfung des Stromanschlusses ist durch eine qualifizierte Person durchzuführen. Darüber hinaus sollte eine entsprechend qualifizierte Person überprüfen, ob die Erdung und elektrische Anlage den Sicherheitseinrichtungen und den – vorschriften entsprechen und sachgerecht funktionieren.
- b. Das Gerät ist in der Nähe des Arbeitsortes aufzustellen.
- c. Der Anschluss von übermäßig langen Leitungen an die Maschine sollte vermieden werden.
- d. Einphasige Schweißmaschinen sollten an eine Steckdose angeschlossen werden, die mit einem Erdungsstecker ausgerüstet ist.
- e. Die Schweißgeräte, die aus dem dreiphasigen Netz versorgt werden, werden ohne Stecker geliefert. Der Stecker muss selbstständig beschafft werden. Mit der Montage ist eine dazu qualifizierte Person zu beauftragen.

**ACHTUNG! UDAS GERÄT DARF NUR BETRIEBEN WERDEN, WENN DIE ANLAGE ÜBER EINE FUNKTIONSFÄHIGE SICHERUNG VERFÜGT!**

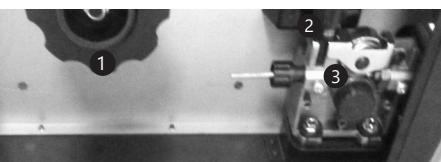
## 4. FUNKTIONSWEISE

Vorderansicht des Geräts / Rückansicht des Geräts



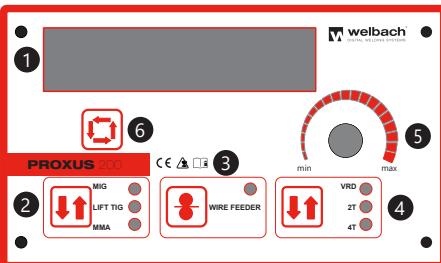
1. Bedienfeld
2. EURO-Stecker für MIG/MAG-Kabel
3. Ausgang des Kabels „+“
4. Ausgang des Kabels „-“
5. Tragegriff
6. Schalter des Schweißbrenners
7. Netzkabel
8. Gasanschluss

Innenansicht (Drahtzuführer)



1. Stelle für die Drahtspulen
2. Stärkeregler
3. Drahtzuführer

Ansicht des Bedienfeldes:

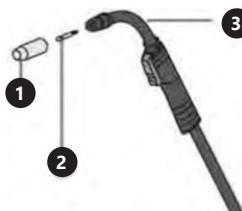


1. Display
2. Auswahl des Schweißmodus - MIG / LIFT WIG / MMA
3. Manueller Drahtvorschub
4. Starten der VRD-Funktion (VRD-Anzeige Sicherheitsfunktion – nur für MMA-Schweißen: Diese Funktion ermöglicht die Reduzierung der Leerlaufspannung bis auf den für Betreiber sicheren Wert, wenn das Gerät zum Schweißen bereit ist. Nach dem Beginn des Schweißvorganges erhöht sich automatisch die Leerlaufspannung bis zum Nennwert. Nach dem Ende des Schweißvorganges

wird sie wieder auf den sicheren Wert reduziert.) und Umschalten zwischen den Modi 2T / 4T (MIG)

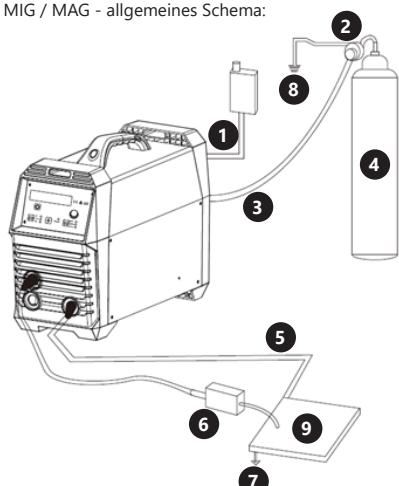
5. Einstellregler für Schweißparameter (gleichzeitiges Drücken und Drehen des Reglers bewirkt eine schnellere Änderung des Parameterwertes)
6. Taste zum Einstellen der MIG / MAG-Schweißparameter
  - Drahdurchmesser (0,8-1,0)
  - Induktivität (-10 - +10)
  - Lichtbogenlängenkorrektur (-5 - +5)

MIG GRIFF:



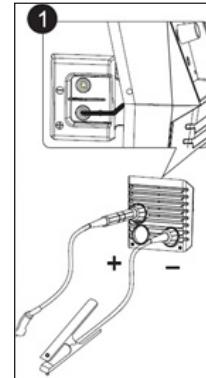
1. Düse
2. Endstück
3. MIG-Schweißgriff

## 5. ANSCHLUSS DER KABEL

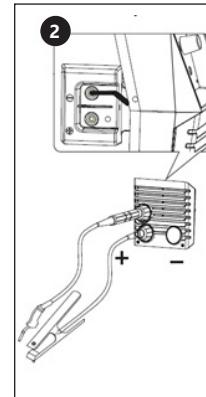
AnschlußSchema  
MIG / MAG - allgemeines Schema:

1. Stromkabel
2. Druckregler
3. Gasschlauch
4. Gasflasche
5. Massekabel
6. Schweißbrenner
- 7./ 8. Erdung
9. Werkstück

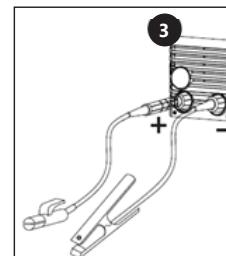
## MIG- / MAG-Polarität



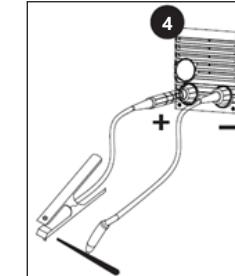
## FLUX-Polarität



## MMA



## LIFT TIG

BESCHREIBUNG DES KABELANSCHLUSSES  
MIG / MAG-SCHWEISSMODUS

1. Das Massekabel sollte an die Minusbuchse “-“ angeschlossen werden
2. Schließen Sie das Netzkabel an und schalten Sie das Gerät ein / wählen Sie die MIG-Schweißfunktion mit der Taste zur Auswahl des Schweißmodus aus (die Kontrollleuchte für den MIG-Schweißmodus leuchtet auf).
3. Montieren Sie einen geeigneten Schweißdraht und schließen Sie die Gasflasche an der Rückseite des Gerätes an.
4. FLUX
5. Stecken Sie das Massekabel in die Buchse plus “+“ und ändern Sie die Polarität im Gerät am EURO-Stecker. ACHTUNG! Beim Polaritätswechsel ist das Schweißgerät vom Stromnetz zu trennen!
6. Schließen Sie das Netzkabel an und schalten Sie das Gerät ein / wählen Sie die MIG-Schweißfunktion mit der Taste zur Auswahl des Schweißmodus aus (die Kontrollleuchte für den MIG-Schweißmodus leuchtet auf).
7. Montieren Sie einen geeigneten Schweißdraht und schließen Sie die Gasflasche an der Rückseite des Gerätes an.
8. Verbinden Sie das MIG / MAG-Kabel mit der EURO-Buchse.
9. Sobald das Massekabel mit dem Werkstück verbunden ist, kann die Arbeit beginnen.
10. SCHWEISSVERFAHREN MMA
11. Das Erdungskabel an die mit dem Zeichen “+“ gekennzeichnete Klemme anschließen und die sich am
12. Das Schweißkabel an die Verbindung mit dem Zeichen “-“ anschließen und die sich dort befindende Mutter zudrehen. HINWEIS! Die Polarisierung der Leitungen kann variieren! Sämtliche Informationen bez. der Polarisierung sollte auf der Verpackung der vom Hersteller mitgelieferten Elektroden untergebracht sein!
13. Jetzt kann das Netzkabel angeschlossen und die Stromzufuhr aktiviert werden./ Wählen Sie auf dem Umschalter die Schweißfunktion MMA (es leuchtet ein Lämpchen auf, das den MMA-Schweißmodus anzeigt). Nach Anschluss des Massekabels an das zu schweißende Objekt kann mit dem Schweißen begonnen werden.

- SCHWEISSMODUS TIG
- Das Erdungskabel an die mit dem Zeichen „+“ gekennzeichnete Klemme anschließen und die sich am Anschluss befindende Mutter zudrehen.
- Dann das TIG-Schweißkabel an die mit dem Zeichen „-“ markierte Klemme und das TIG-Steuerungskabel anschließen und die sich an der Klemme befindende Mutter zudrehen. Die Gasleitung wird direkt an die Gasflasche angeschlossen. Die Einstellung des Gasdurchflusses wird über den Drehknopf am Schweißgriff vorgenommen.
- Jetzt kann das Netzkabel angeschlossen und die Stromzufuhr aktiviert werden. / Wählen Sie auf dem Umschalter die Schweißfunktion Lift TIG (es leuchtet ein Lämpchen auf, das den LIFTTIG-Schweißmodus anzeigt). Nach Anschluss des Massekabels an das zu schweißende Objekt kann mit dem Schweißen begonnen werden.

#### 5.1 FEHLERMELDUNGEN

##### --P-- -E1

- Der Überstromschutz funktioniert nicht, das Gerät muss neu gestartet werden.

##### --P-- -E2

- Überhitzungsschutz. Lassen Sie das Gerät abkühlen (Ventilator läuft), bevor Sie den Betrieb fortsetzen.

##### --P-- -E3

- Fehler beim Drahtvorschub. Überprüfen Sie das Drahtvorschubsystem, z. B. auf blockierten Draht, übermäßigen Widerstand im Brennerzuführungsrohr, etc. Gehen Sie am besten nach der Ausschlussmethode vor und beginnen Sie bei der Pistolendüse.

#### 6. ENTSORGUNG DER VERPACKUNG

Wir bitten Sie, das Verpackungsmaterial (Pappe, Plastikbänder und Styropor) aufzubewahren, um im Servicefall das Gerät bestmöglich geschützt zurücksenden zu können!

#### 7. TRANSPORT UND LAGERUNG

Beim Transport sollte das Gerät vor Erschütterung und Stürzen geschützt werden. Das Abstellen von Dingen auf das obere Teil des Gerätes sollte vermieden werden. Lagern Sie die Schweißmaschine in einer gut durchlüfteten trockenen Umgebung ohne korrosive Gase.

#### 8. REINIGUNG UND WARTUNG

- Ziehen Sie vor jeder Reinigung und bei Nichtbenutzung des Gerätes, den Netzstecker und lassen Sie das Gerät vollständig abkühlen.
- Verwenden Sie zum Reinigen der Oberfläche ausschließlich Mittel ohne ätzende Stoffe.
- Lassen Sie nach jeder Reinigung alle Teile gut trocknen, bevor Sie das Gerät erneut verwenden.
- Bewahren Sie das Gerät an einem trockenen, kühlen, vor Feuchtigkeit und direkter Sonneneinstrahlung geschützten Ort auf.

**9. REGELMÄSSIGE PRÜFUNG DES GERÄTES**  
Prüfen Sie regelmäßig, ob Elemente des Gerätes Beschädigungen aufweisen. Sollte dies der Fall sein, darf das Gerät nicht mehr benutzt werden. Wenden Sie sich umgehend an Ihren Verkäufer um Nachbesserungen vorzunehmen.

Was tun im Problemfall?  
Kontaktieren Sie Ihren Verkäufer und bereiten Sie folgende Angaben vor:

- Rechnungs – und Seriennummer (letztere finden Sie auf dem Typenschild).
- Ggf. ein Foto des defekten Teils.
- Ihr Servicemitarbeiter kann besser einschätzen worin das Problem besteht, wenn Sie es so präzise wie möglich beschreiben. Je detaillierter Ihre Angaben sind, umso schneller kann Ihnen geholfen werden!

ACHTUNG: Öffnen Sie niemals das Gerät ohne Rücksprache mit dem Kundenservice. Dies kann Ihren Gewährleistungsanspruch beeinträchtigen!

#### USER MANUAL



The operation manual must be read carefully.



Never dispose of electrical equipment together with household waste.



This machine conforms to CE declarations.



Use full body protective clothes.



Attention! Wear protective gloves.



Safety goggles must be worn.



Protective footwear must be worn.



Attention! Hot surface may cause burns



Attention! Risk of fire or explosion.



Attention! Harmful fumes, danger of poisoning. Gases and vapours may be hazardous to health. Welding gases and vapours are released during welding. Inhalation of these substances may be hazardous to health.



Use a welding mask with appropriate filter shading.



CAUTION! Harmful radiation of welding arc.



Do not touch part that are under voltage/power.



**PLEASE NOTE!** Drawings in this manual are for illustration purposes only and in some details it may differ from the actual product.

The original operation manual is in German. Other language versions are translations from German.

#### 1. SAFETY OF USE

##### 1.1 GENERAL NOTES

- Take care of your own safety, as well as the one of third parties by reviewing and strictly following the instructions which are included in the operating manual of the device.
- Only qualified and skilled personnel can be allowed to start, operate, maintain and repair the machine.
- The machine must never be operated contrary to its intended purpose.

#### 1.2 PREPARATION OF WELDING WORK SITE

##### WELDING OPERATIONS MAY CAUSE FIRE OR EXPLOSION

- Strictly follow the occupational health and safety regulations applicable to welding operations and make sure to provide appropriate fire extinguishers at the welding work site.
- Never carry out welding operations in flammable locations posing the risk of material ignition.
- Never carry out welding operations in an atmosphere containing flammable particles or vapours of explosive substances.
- Remove all flammable materials within 12 meters from the welding operations site and if removal is not possible cover flammable materials with fire retardant covering.
- Use safety measures against sparks and glowing particles of metal.

- Make sure that sparks or hot metal splinters do not penetrate through the slots or openings in the coverings, shields or protective screens.
- Do not weld tanks or barrels that contain or have contained flammable substances. Do not weld in the vicinity of such containers and barrels.
- Do not weld pressure vessels, pipes of pressurised installations or pressure trays.
- Always ensure adequate ventilation.
- It is recommended to take a stable position prior to welding.

#### 1.3 PERSONAL PROTECTION EQUIPMENT ELECTRIC ARC RADIATION CAN DAMAGE EYES AND SKIN.

- When welding, wear clean, oil stain free protective clothing made of non-flammable and non-conductive material (leather, thick cotton), leather gloves, high boots and protective hood.
- Before welding remove all flammable or explosive items, such as propane butane lighters or matches.
- Use facial protection (helmet or shield) and eye protection, with a filter featuring a shade level matching the sight of the welder and the welding current. The safety standards suggest colouring No. 9 (minimum No. 8) for each current below 300 A. A lower colouring of the shield can be used if the arc is covered by the workpiece.
- Always use approved safety glasses with side protection under the helmet or any other cover.
- Use guards for the welding operations site in order to protect other people from the blinding light radiation or projections.
- Always wear earplugs or other hearing aids to protect against excessive noise and to avoid spatter entering the ears.
- Bystanders should be warned to not look at the arc.

#### 1.4 PROTECTION AGAINST ELECTRIC SHOCK PROTECTION AGAINST ELECTRIC SHOCK ELECTRIC SHOCK CAN BE LETHAL

- The power cable must be connected to the nearest socket and placed in a practical and secure position. Positioning the cable negligently in the room and on a surface which was not checked must be avoided as it can lead to electrocution or fire.
- Touching electrically charged elements can cause electrocution or serious burns.
- Electrical arc and the working area are electrically charged during the power flow.
- Input circuit and inner power circuit of the devices are also under voltage charge when the power supply is turned on.
- The elements under the voltage charge must not be touched.
- Dry, insulated gloves without any holes and protective clothing must be worn at all times.
- Insulation mats or other insulation layers, big enough as not to allow for body contact with an object or the floor, must be placed on the floor.
- The electrical arc should not be touched.
- The electrical power must be shut down prior to cleaning the device or when performing an electrode replacement.
- It must be checked if the earthing cable is properly connected or the pin is connected correctly to the

- earthing socket. Incorrect connection of the earthing can cause life or health hazard.
- k. The power cables must be regularly checked for damages or lack of insulation. Damaged cables must be replaced. Negligent insulation repair can cause death or serious injury.
- l. The device must be turned off when it is not being used.
- m. The cable mustn't be wrapped around the body.
- n. A welded object must be properly grounded.
- o. Only equipment in good condition can be used.
- p. Damaged device elements must be repaired or replaced. Safety belts must be used when working at height.
- q. All fitting and safety elements must be stored in one place.
- r. When the device is switched on, the handle end must be kept away from the body.
- s. The ground cable should be connected as close as possible to the welded element (e.g. to a work table).

#### THE DEVICE CAN STILL BE UNDER VOLTAGE UPON FEEDER DISCONNECTION.

Voltage in the input capacitor must be checked upon turning off the device and disconnecting it from the power source. One must make sure that the voltage value is equal to zero. Otherwise, the device elements must not be touched.

#### 1.5 GASES AND FUMES

#### PLEASE NOTE! GAS MAY BE LETHAL OR DANGEROUS TO HUMAN HEALTH!

- Always keep a certain distance from the gas outlet
- When welding, ensure good ventilation. Avoid inhalation of the gas.
- Chemical substances (lubricants, solvents) must be removed from the surfaces of welded objects as they burn and emit toxic smokes under the influence of temperature.
- The welding of galvanised objects is permitted only when efficient ventilation is provided with filtration and access to fresh air. Zinc fumes are very toxic, an intoxication symptom is the so called zinc fever.

#### 1.6 SECURITY GUIDELINES FOR WORK THAT CONSTITUTES A FIRE HAZARD

Preparation of the building and premises for work that constitutes a fire hazard:

- removal of all flammable materials and waste from rooms and premises where work will be carried out;
- moving any flammable objects and non-flammable objects in flammable packages away to a safe distance;
- materials that cannot be removed must be secured against e.g. welding spatter by covering them with e.g. metal sheets, drywall, etc.;
- check if materials or flammable objects in surrounding rooms require protection;
- seal with non-flammable materials any openings in installation, ventilation, etc. located near the place of work;
- secure electric cables, gas or installation pipes covered with flammable insulation against welding spatter if they are within the range of work that constitutes a fire hazard;

- check that the planned work will not be carried out in rooms that were painted using flammable substances or where other flammable substances were used on the day of planned work.

#### SPARKS MAY CAUSE A FIRE

Sparks produced by welding can cause fires, explosions and burns on exposed skin. During welding, it is necessary to wear welding gloves and protective clothing. Remove or secure any flammable materials and substances from the place of work. Do not weld sealed containers or tanks in which flammable liquids were stored. Such containers or tanks must be rinsed before welding to remove flammable liquids. Do not weld in the vicinity of flammable gas, vapours or liquids. Fire equipment (blankets, dry powder extinguisher or extinguishing foam) must be placed near the workplace in an easily visible and reachable place.

#### A CYLINDER MAY EXPLODE

Use only approved gas cylinders and a properly working reducer. The cylinder should be transported, stored and placed in a vertical position. Protect the cylinders from heat sources, tipping over and mechanical damage. Maintain all gas installation elements: cylinder, hose, fittings, reducer in good condition.

#### WELDED MATERIALS CAN CAUSE BURNS

Never touch the welded components with parts of your body without protection. When touching and moving welded material, always use welding gloves and tongs.

#### 2. TECHNICAL SPECIFICATIONS

Product name	MIG-MAG Welder
Model	PROXUS 200
Weight [kg]	13,2
Rated voltage [V]/ Frequency [Hz]	230~/50
Idling voltage [V]	60
Rated work cycle	40%
Welding current [A]	30 – 200 MIG 10 – 160 MMA
Welding current at 100% duty cycle	MIG: 130 A MMA: 100 A
Welding voltage [V] (MIG / TIG / MMA)	15,5 – 24
Maximum input power	MIG: 7,7 kVA MMA: 6,8 kVA
Wire diameter [mm] (MIG)	Φ 0,8, 0,9 Φ U 0,8, 1,0
MIG wire spool diameter [mm]	D200

Wire feeder speed	2 – 11,5 m/min
Diameter of LIFT TIG electrode [mm]	1,0, 1,6, 2,4
Diameter of MMA electrode [mm]	1,6 – 5
2T/4T	Yes
Welding machine cooling	Fan
Gas flow time (post) [s]	1
The extent of housing protection	IP21S
Insulation	F
Type of welding	MIG/MAG, MMA, LIFT TIG, FCAW
Power factor	0,9
Efficiency	85%
Dimensions [mm]	440x180x360

#### 3. OPERATION

##### 3.1 GENERAL NOTES

- The device must be applied according to its purpose, with observance of OHS regulations and restrictions resulting from data included in the rating plate (IP level, operation cycle, supply voltage, etc.).
- The machine must not be opened, as it will cause warranty loss and, in addition, exploding, unshielded elements can cause serious injuries.
- The producer does not bear any responsibility for technical changes in the device or material losses caused by the introduction of the said changes.
- In case of incorrect device operation, contact the service centre.
- Louvers must not be shielded – the welder must be positioned at 30 cm distance from objects surrounding it.
- The welder must not be kept under your arm or near to your body.
- The machine must not be installed in rooms with aggressive environments, high dustiness and near devices with high electromagnetic field emission.

##### 3.2 DEVICE STORAGE

- The machine must be protected against water and moisture.
- The welder must not be positioned on heated surfaces.
- The device must be stored in a dry and clean room.

##### 3.3 CONNECTING THE DEVICE

###### 3.3.1 CONNECTING THE POWER

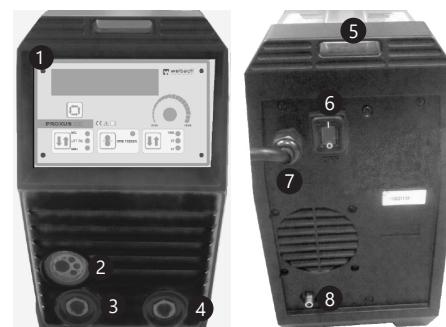
- The power connection must be performed by a qualified person. In addition, a suitably qualified person should check whether the earthing and electrical system are in accordance with the safety regulations and if it works properly.
- The device must be placed near the work station.
- The connection of excessively long conduits to the machine must be avoided.

- One-phase welders should be connected to the socket fitted with an earthing prong.
- Welders powered from a 3-Phase network are delivered without a plug, the plug must be obtained independently and installation should be assigned to a qualified person.  
**PLEASE NOTE! THE DEVICE MAY ONLY BE USED UPON CONNECTION TO AN INSTALLMENT WITH A PROPERLY FUNCTIONING FUSE**

#### 4. OPERATION

##### 4.1 MACHINE DESCRIPTION

Front view of the device/ Rear view of the device



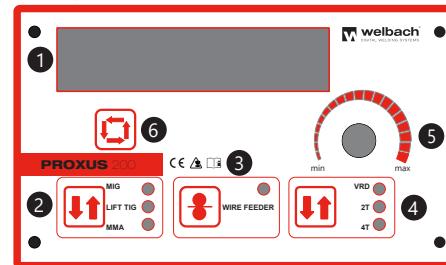
- Control panel
- EURO socket of the MIG / MAG cable
- “+” lead output
- “-” lead output
- Carry handle
- Welding machine ON / OFF
- Power cable
- Gas connector

Inside view (Wire guide)



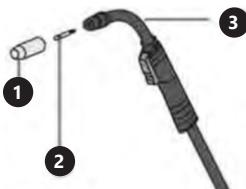
- Filler wire reel mount
- Tension adjustment knob
- Wire guide

Control panel view:



1. Display
2. MIG / LIFT TIG / MMA welding mode selection
3. Manual wire feed
4. Starting the VRD function (VRD indicator Safety function – only for MMA welding: This function allows to reduce the idling voltage to a user-safe value when the device is ready for welding. After commencing welding, the idling voltage automatically grows to the nominal value, and after finishing welding it drops back to the safe value again.) and switching between 2T / 4T (MIG) modes
5. Welding parameter adjustment knob. (Simultaneous pressing and turning the knobs causes a faster change of the parameter value).
6. MIG / MAG welding parameter button
  - Wire diameter (0.8-1.0)
  - Inductance (-10 - +10)
  - Arc length correction (-5 - +5)

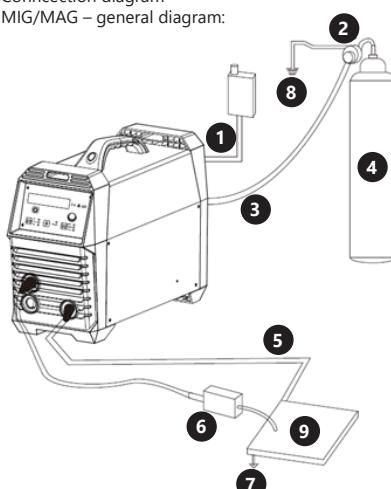
#### MIG TORCH:



1. Nozzle
2. Collet
3. MIG welding torch

#### 5. PREPARATION FOR USE

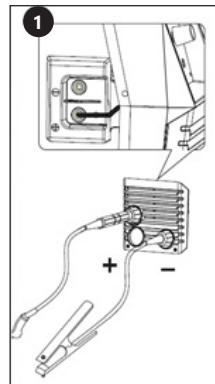
Connection diagram  
MIG/MAG – general diagram:



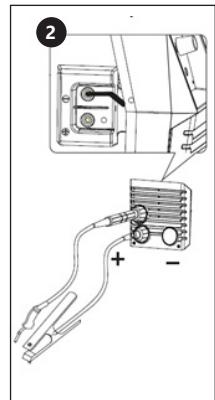
1. Power cable
2. Pressure regulator
3. Gas hose
4. Gas cylinder
5. Grounding cable

6. Welding torch
- 7./8. Grounding
9. Workpiece

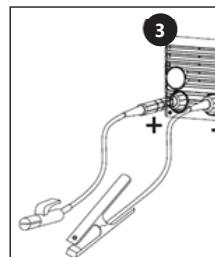
#### MIG / MAG polarization



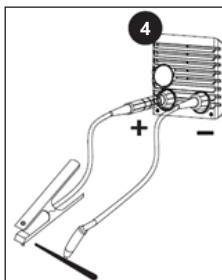
#### FLUX polarization



#### MMA



#### LIFT TIG



#### CONNECTING LEADS

##### • MIG / MAG WELDING MODE

1. Connect the ground cable to the minus "-" socket
2. Connect the power cord and turn on the power. Select the MIG welding with the welding mode button (the MIG welding mode lamp will light up).
3. Insert a properly selected welding wire and connect the gas cylinder to the back of the device.
4. Connect the MIG / MAG cable to the EURO socket.
5. Depending on the MIG or FLUX welding mode, pay attention to the polarity of the wires according to the polarization diagrams shown above. **WARNING!** When changing polarity, disconnect the welding machine from the power supply!
6. After connecting the ground wire to the workpiece, work can begin.

##### • FLUX

1. Connect the ground wire to the "+" socket and change the polarity inside the device on the EURO connector. **WARNING!** When changing polarity, disconnect the welding machine from the power supply!
2. Connect the power cord and turn on the power. Select the MIG welding with the welding mode button (the MIG welding mode lamp will light up).
3. Insert a properly selected welding wire and connect the gas cylinder to the back of the device.
4. Connect the MIG / MAG cable to the EURO socket.
5. After connecting the ground cable to the workpiece the welding can be started.

##### • MMA WELDING MODE

1. Connect the return lead to the socket marked with "+" and tighten the locking nut.
2. Then connect the welding lead to the correct socket, marked with the "-" sign and tighten the locking nut. **WARNING!** Polarization of the leads may be different! All polarisation information should be shown on the packaging supplied by the electrode manufacturer!
3. Now you can connect the power lead and turn the power on / Use welding mode selection button to select MMA welding mode (MMA welding mode light will come on), once the return lead is connected to the welded element, you can start working.

##### • TIG WELDING MODE

1. Connect the return lead to the socket marked with "+", and tighten the locking nut.
2. Then connect the TIG welding lead to the socket marked with the "-" sign, connect the TIG welding control lead and tighten the locking nut. Connect

the gas lead directly to the gas canister. Gas flow is adjusted using the knob on the welding torch.

3. Now you can connect the power lead and turn the power on / Use welding mode selection button to select Lift TIG welding mode (LIFTTIG welding mode light will come on), once the return lead is connected to the welded element, you can start working.

#### 5.1 ERROR MESSAGES:

### --P-- E1

- Overcurrent protection does not work, the device must be restarted.

### --P-- E2

- Overheat protection. Let the device cool down (fan running) before work is continued.

### --P-- E3

- Wire feeder error. Check the wire feed system, e.g. for blocked wire, excessive resistance in the torch feeder tube, etc. It's best to check by elimination starting from the gun nozzle.

#### 6. DISPOSING OF PACKAGING

The various items used for packaging (cardboard, plastic straps, polyurethane foam) should be kept, so that the device can be sent back to the service centre in the best possible condition in case of any problems!

#### 7. TRANSPORTATION AND STORAGE

Shaking, crashing and turning upside down of the device should be prevented when it is transported. Store it in a properly ventilated surrounding with dry air and without any corrosive gas.

#### 8. CLEANING AND MAINTENANCE

- Always unplug the device before cleaning it and when the device is not in use.
- Use cleaner without corrosive substances to clean surface.
- Dry all parts well before the device is used again.
- Store the unit in a dry, cool place, free from moisture and direct exposure to sunlight

#### 9. CHECK REGULARLY THE DEVICE

Check regularly that the device doesn't present any damage. If there is any damage, please stop using the device. Please contact your customer service to solve the problem. What to do in case of a problem? Please contact your customer service and prepare following information:

- Invoice number and serial number (the latter is to be found on the technical plate on the device).
- If relevant, a picture of the damaged, broken or defective part.
- It will be easier for your customer service clerk to determine the source of the problem if you give a detailed and precise description of the matter. The more detailed your information, the better the customer service will be able to answer your problem rapidly and efficiently!

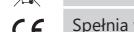
**CAUTION:** Never open the device without the authorization of your customer service. This can lead to a loss of warranty!



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi.



Produkt podlegający recyklingowi.



Spełnia wymagania odpowiednich norm bezpieczeństwa.



Należy stosować odzież ochronną zabezpieczającą całe ciało.



Uwaga! Załącz rękawice ochronne.



Należy stosować okulary ochronne.



Stosuj obuwie ochronne.



Uwaga! Gorąca powierzchnia może spowodować oparzenia.



Uwaga! Ryzyko pożaru lub wybuchu.



Uwaga! Szkodliwe opary, niebezpieczeństwo zatrucia. Gazy i opary mogą być niebezpieczne dla zdrowia. Podczas procesu spawania wydobywają się gazy i opary spawalnicze. Wydychanie tych substancji może być niebezpieczne dla zdrowia.



Należy stosować maskę spawalniczą z odpowiednim stopniem zaciemnienia filtra.



**UWAGA!** Szkodliwe promieniowanie luku spawalniczego.



Nie wolno dotykać części pod napięciem



**UWAGA!** Ilustracje w niniejszej instrukcji obsługi mają charakter poglądowy i w niektórych szczegółach mogą różnić się od rzeczywistego wyglądu produktu.

Instrukcję oryginalną jest niemiecka wersja instrukcji. Pozostałe wersje językowe są tłumaczeniami z języka niemieckiego.

## 1. BEZPIECZEŃSTWO UŻYTKOWANIA

### 1.1 UWAGI OGÓLNE

- Należy zadać o bezpieczeństwo własne i osób postronnych, zapoznając się i postępując dokładnie z wytycznymi zawartymi w instrukcji urządzenia.
- Do uruchomienia, użytkowania, obsługi i naprawy maszyny wolno dopuszczać wyłącznie osoby wykwalifikowane.
- Urządzenia nie wolno używać niezgodnie z jego przeznaczeniem.

### 1.2 PRZYGOTOWANIE MIEJSCA PRACY DO SPAWANIA SPAwanie MOŻE WYWOLEĆ POŻAR LUB EKSPLOZJĘ

- Należy przestrzegać przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy dotyczących czynności spawalniczych oraz wyposażać stanowisko pracy w odpowiednią gaśnicę.
- Zabronione jest spawanie w miejscowościach, w których może dojść do zapłonu materiałów łatwopalnych.
- Zabronione jest spawanie w atmosferze zawierającej cząsteczki palne lub opary substancji wybuchowych.
- Należy w promieniu 12 m od miejsca spawania usunąć wszystkie materiały palne, a jeżeli jest to

- niemożliwe, to materiały palne należy przykryć niepalnym nakryciem.
- e. Należy zastosować środki bezpieczeństwa przed snopem iskier oraz rozjarzonymi cząsteczkami metalu.
- f. Należy zwrócić uwagę na to, że iskry lub gorące odpryski metalu mogą przedostać się przez szczeliny lub otwory w nakryciach, osłonach lub parawanach ochronnych.
- g. Nie wolno spać zbiorników lub beczek, które zawierają lub zawierały substancje łatwopalne. Nie wolno spać również w ich pobliżu.
- h. Nie wolno spać zbiorników pod ciśnieniem, przewodów instalacji ciśnieniowej lub zasobników ciśnieniowych.
- i. Zawsze należy zadbać o wystarczającą wentylację.
- j. Przed przystąpieniem do spawania zaleca się przyjąć stabilną pozycję

### 1.3 ŚRODKI OCHRONY OSOBISTEJ

#### PROMIENIOWANIE ŁUKU ELEKTRYCZNEGO MOŻE USZKODZIĆ WZROK I SKÓRĘ CIAŁA.

- Podczas spawania należy mieć na sobie czystą, niezałożoną odzież ochronną, wykonaną z materiału niepalnego oraz nieprzewodzącego (skóra, grubą bawełną), rękawice skórzane, wysokie buty oraz kaptur ochronny.
- Przed rozpoczęciem spawania należy pozbyć się przedmiotów łatwopalnych lub wybuchowych, takich jak zapalniki do propan butan, czy zapalki.
- Należy stosować ochronę, twarzy (hełm lub osłonę) i oczy, z filtrem o stopniu zaciemnienia dobranym do wzroku spawacza i natężenia prądu spawania. Standardy bezpieczeństwa proponują zabarwienie nr 9 (minimalnie nr 8) dla każdego natężenia prądu poniżej 300 A. Niższe zabarwienie osłony można stosować, jeżeli łuk zakrywa przedmiot obrabiany.
- Zawsze należy stosować atestowane okulary ochronne z osłoną boczną pod hełmem lub inną osłonę.
- Należy stosować osłony miejsca pracy, w celu ochrony innych osób przed oślepiającym promieniowaniem światlnym lub odpryskami.
- Należy zawsze nosić zatyczki do uszu lub inną ochronę słuchu, w celu ochrony przed nadmiernym hałasem oraz by uniknąć przedostania się odprysków do uszu.
- Osoby postronne należy ostrzec przed patrzeniem na łuk elektryczny.

### 1.4 OCHRONA PRZED PORAŻENIEM

#### PORAŻENIE PRĄDEM ELEKTRYCZNYM MOŻE BYĆ ŚMIERTELNE

- Kabel zasilający należy podłączyć do najbliższego położonego gniazda i ułożyć w sposób praktyczny oraz bezpieczny. Należy unikać niedbałego rozłożenia kabla w pomieszczeniu na niezbadanym podłogę, co może doprowadzić do porażenia elektrycznego lub pożaru.
- Zetknąć się z elektrycznie naładowanymi elementami może spowodować porażenie elektryczne lub ciężkie poparzenie.
- Łuk elektryczny oraz obszar roboczy, podczas przepływu prądu, są naładowane elektrycznie. Obwód wejściowy oraz wewnętrzny obwód prądowy urządzenia znajdują się również pod napięciem przy włączonym zasilaniem.

- e. Nie wolno dotykać elementów znajdujących się pod napięciem elektrycznym.
- f. Należy nosić suche, niepodziurawione, izolowane rękawiczki oraz odzież ochronną.
- g. Należy stosować maty izolacyjne lub inne powłoki izolacyjne na podłodze, które są wystarczająco duże, żeby nie dopuścić do kontaktu ciała z przedmiotem lub podłogą.
- h. Nie wolno dotykać łuku elektrycznego.
- i. Przed obsługą, czyszczeniem lub wymianą elektrody należy wyłączyć dopływ prądu elektrycznego.
- j. Należy upewnić się, czy kabel uziemienia jest właściwie podłączony, oraz czy wtyk jest właściwie połączony z uziemionym gniazdem. Nieprawidłowe podłączenie uziemienia urządzenia może spowodować zagrożenie życia lub zdrowia.
- k. Należy regularnie sprawdzać kable prądowe pod kątem uszkodzeń lub braku izolacji. Kabel uszkodzony należy wymienić. Niedbała naprawa izolacji może spowodować śmierć lub utratę zdrowia. Urządzenie należy wyłączyć, jeżeli nie jest użytkowane.
- m. Kabla nie wolno wiązać wokół ciała.
- n. Przedmiot spawany należy właściwie uziemić.
- o. Wolno stosować wyłącznie wyposażenie w dobrym stanie.
- p. Uszkodzone elementy urządzenia należy naprawić lub wymienić. Podczas pracy na wysokościach należy używać pasów bezpieczeństwa.
- q. Wszystkie elementy wyposażenia oraz bezpieczeństwa powinny być przechowywane w jednym miejscu.
- r. W chwili załączania wyzwalacza końcówkę uchwytu należy trzymać z dala od ciała.
- s. Przymocuj kabel masowy do elementu spawanego lub możliwie jak najbliżej tego elementu (np. do stołu roboczego).

### PO ODŁĄCZENIU KABLA ZASILAJĄCEGO URZĄDZENIE MOŻE BYĆ JESZCZE POD NAPIĘCIEM.

Po wyłączaniu urządzenia oraz odłączaniu kabla napięciowego należy sprawdzić napięcie na kondensatorze wejściowym i upewnić się, że wartość napięcia jest równa零. W przeciwnym wypadku nie wolno dotykać elementów urządzenia.

### 1.5 GAZY I DYMY

#### UWAGA! GAZ MOŻE BYĆ NIEBEZPIECZNY DLA ZDROWIA LUB DOPROWADZIĆ DO ŚMIERCI!

- Należy zawsze zachować odstęp od wylotu gazu.
- Podczas spawania należy zwrócić uwagę na wymianę powietrza, unikając wdychania gazu.
- Należy usunąć, z powierzchni detali spawanych, substancje chemiczne (smary, rozpuszczalniki), gdyż pod wpływem temperatury spalają się i wydzielają trujące dymy.
- Spawanie detali ocynkowanych jest dozwolone tylko przy zapewnieniu wydajnych odciągów wraz z filtracją oraz dopływu czystego powietrza. Opary cynku są silnie trujące, objawem zatrucia jest tzw. gorączka metaliczna.

### 1.6 WYTYCZNE ZABEZPIECZENIA PRAC NIEBEZPIECZNYCH POŻAROWO

Przygotowanie budynku i pomieszczeń do prowadzenia prac niebezpiecznych pożarowo polega na:

- a. oczyszczeniu pomieszczeń lub miejsc, gdzie będą wykonywane prace z wszelkimi materiałami palnymi i zanieczyszczeń;
- b. odsunięciu na bezpieczną odległość wszelkich przedmiotów palnych i niepalnych w opakowaniach palnych;
- c. zabezpieczenie przed działaniem np. odprysków spawalniczych materiałów, których usunięcie nie jest możliwe, przez osłonięcie ich np. arkuszami blachy, płytami gipsowymi itp.; sprawdzeniu, czy znajdujące się w sąsiednich pomieszczeniach materiały lub przedmioty podatne na zapalenie nie wymagają zastosowania lokalnych zabezpieczeń;
- d. uszczelnieniu materiałami niepalnymi wszelkich przelotowych otworów instalacyjnych, wentylacyjnych itp., znajdujących się w pobliżu miejsc prowadzenia prac;
- e. zabezpieczeniu przed rozpryskami spawalniczymi lub uszkodzeniami mechanicznymi przewodów elektrycznych, gazowych oraz instalacyjnych z palną izolacją, o ile znajdują się w zasięgu zagrożenia spowodowanego pracami pożarowo niebezpiecznymi;
- f. sprawdzeniu, czy w miejscu planowanych prac nie prowadzono tego dnia prac malarskich lub innych przy użyciu substancji łatwo zapalnych.

### ISKRY MOGĄ SPOWODOWAĆ POŻAR

Iskry powstające podczas spawania mogą powodować pożar, wybuch i oparzenia nieosłoniętej skóry. Podczas spawania należy mieć na sobie rękawice spawalnicze i ubranie ochronne. Usuwać lub zabezpieczać wszelkie łatwopalne materiały i substancje z miejsca pracy. Nie wolno spać zamkniętych pojemników lub zbiorników w których znajdują się łatwopalne ciecze. Pojemniki lub zbiorniki takie winny być przepukane przed spawaniem w celu usunięcia łatwopalnych ciecze. Nie spać w pobliżu łatwopalnych gazów, oparów lub ciecze. Sprzęt przeciwpożarowy (koce gaśnicze i gaśnice proszkowe lub śniegowe) powinien być usytuowany w pobliżu stanowiska pracy w widocznym i łatwo dostępnym miejscu.

### BUTLA MOŻE WYBUCHNAĆ

Stosować tylko atestowane butle i poprawnie działający reduktor. Butla powinna być transportowana i stać w pozycji pionowej. Chronić butle przed działaniem gorących źródeł ciepła, przewróceniem i uszkodzeniami mechanicznymi. Utzymywać w dobrym stanie wszystkie elementy instalacji gazowej: butla, wąż, złączki, reduktór.

### SPAWARE MATERIALY MOGĄ POPARZYĆ

Nigdy nie dotykać spawanych elementów niezabezpieczonymi częściami ciała. Podczas dotknięcia i przemieszczania spawanego materiału, należy zawsze stosować rękawice spawalnicze i szczypce.

### 2. DANE TECHNICZNE

Nazwa produktu	Spawarka TIG AC/DC
Model	PROXUS 200
Waga	13,2
Znamionowe napięcie wejściowe [V] / Częstotliwość [Hz]	230~/50

Napięcie biegu jałowego [V]	60
Znamionowy cykl pracy	40%
Prąd spawania [A]	30 – 200 MIG 10 – 160 MMA
Prąd spawania przy cyklu pracy 100%	MIG: 130 A MMA: 100 A
Napięcie spawania [V] (MIG/TIG / MMA)	15,5 – 24
Maksymalna moc wejściowa	MIG: 7,7 kVA MMA: 6,8 kVA
Średnica drutu [mm] (MIG)	Φ 0,8, 0,9 Φ U 0,8, 1,0
Średnica szpuli drutu MIG [mm]	D200
Pędkość podajnika drutu	2 – 11,5 m/min
Średnica elektrody Lift TIG [mm]	1,0, 1,6, 2,4
Średnica elektrody MMA [mm]	1,6 – 5
2T/4T	Tak
Chłodzenie spawarki	Wiatrak
Czas przepływu gazu (po) [s]	1
Stopień ochrony obudowy	IP21S
Izolacja	F
Typ Spawania	MIG/MAG, MMA, LIFT TIG, FCAW
Współczynnik mocy	0,9
Wydajność	85%
Wymiary	440x180x360

### 3. EKSPOLOATACJA

#### 3.1 UWAGI OGÓLNE

- Urządzenie należy stosować zgodnie z przeznaczeniem, z zachowaniem przepisów BHP oraz obostrzeń wynikających z danych zawartych na tabliczce znamionowej (stopień IP, cykl pracy, napięcie zasilania itd.).
- Maszyny nie wolno otwierać, ponieważ spowoduje to utratę gwarancji, ponadto eksplodujące, nieosłonięte części mogą spowodować uszkodzenia ciała.
- Producent nie ponosi odpowiedzialności za zmiany techniczne urządzenia bądź szkody materialne wynikłe na skutek wprowadzenia tych zmian.

- W przypadku nieprawidłowego działania urządzenia należy skontaktować się z serwisem.
- Nie wolno zasilać szczelin wentylacyjnych – należy ustawić spawarkę w odległości 30 cm od otaczających ją przedmiotów.
- Spawarki nie wolno trzymać pod ramieniem lub blisko ciała.
- Maszyny nie wolno instalować w pomieszczeniach o agresywnym środowisku, dużym zapyleniu oraz w pobliżu urządzeń o dużej emisji pola elektromagnetycznego.

#### 3.2 PRZECZŁOCZENIE URZĄDZENIA

##### 3.3.1 PODŁĄCZENIE PRĄDU

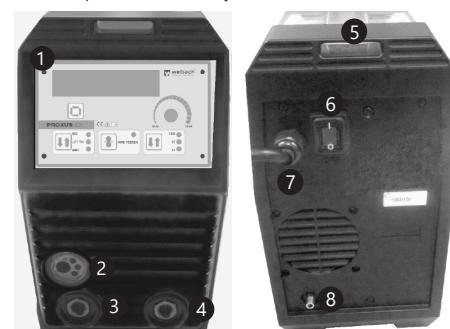
- Podłączenia urządzenia powinna dokonać osoba wykwalifikowana. Ponadto osoba z niezbędnymi kwalifikacjami powinna sprawdzić czy uziemienie oraz instalacje elektryczna, wraz z układem zabezpieczenia, są zgodna z przepisami bezpieczeństwa i funkcjonują prawidłowo.
- Urządzenie należy ustawić w pobliżu miejsca pracy.
- Należy unikać zbyt długich przewodów do podłączenia maszyny.
- Spawarki jednofazowe powinny być podłączone do gniazda wyposażonego w bolec uziemiający.
- Spawarki zasilane z sieci 3-Fazowej są dostarczane bez wtyczki, należy we własnym zakresie zaopatrzyć się w taką wtyczkę, a montaż zlecić wykwalifikowanej osobie.

**UWAGA!** URZĄDZENIE WOLNO EKSPOLOATOWAĆ WYŁĄCZNIE, GDY JEST PODŁĄCZONE DO INSTALACJI ZE SPRAWNYM BEZPIECZNIKIEM

#### 4. OBSŁUGA

##### 4.1 OPIS URZĄDZENIA

Widok z przodu / widok z tyłu



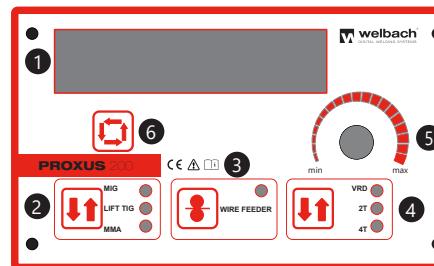
- Panel sterujący
- Gniazdo EURO przewodu MIG/MAG
- Wyjście przewodu „+“
- Wyjście przewodu „-“
- Uchwyt transportowy
- Włącznik/wyłącznik spawarki
- Przewód zasilający
- Przyłącze gazu

Widok od środka (podajnik drutu)



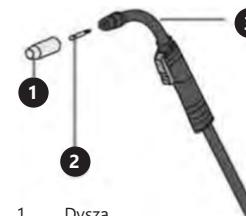
- Miejsce na szpule z drutem
- Pokrętło regulacji siły
- Prowadnica drutu

Widok z przodu



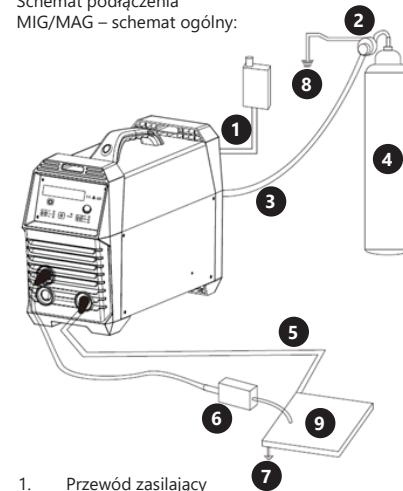
- Wyświetlacz
- Wybór trybu spawania – MIG/LIFT TIG/MMA
- Ręczne podawanie drutu
- Uruchamianie funkcji VRD (Wskaźnik VRD Funkcja bezpieczeństwa – VRD: tylko dla spawania MMA: Funkcja ta pozwala obniżyć napięcie biegu jałowego do wartości bezpiecznej dla użytkownika w momencie gdy urządzenie jest gotowe do spawania. Po rozpoczęciu spawania napięcie biegu jałowego wzrasta automatycznie do wartości znamiennej a po zakończeniu spawania ponownie obniża się do wartości bezpiecznej) oraz przełączanie pomiędzy trybami 2T/4T (MIG)
- Pokrętło regulacji parametrów spawania (Jednoczesne wcisnięcie i obrót pokrętła powoduje szybszą zmianę wartości parametru)
- Przycisk ustawiania parametrów spawania MIG/MAG
  - Średnica drutu (0,8-1,0)
  - Indukcyjność (-10 - +10)
  - Korekcja długości łuku (-5 - +5)

UCHWYT MIG:



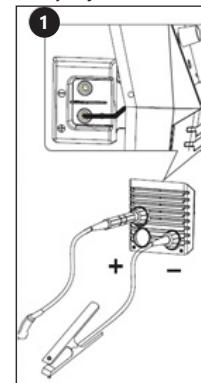
- Dysza
- Końcówka
- Uchwyt spawalniczy MIG

5. PRZYGOTOWANIE DO PRACY  
Schemat podłączenia  
MIG/MAG – schemat ogólny:

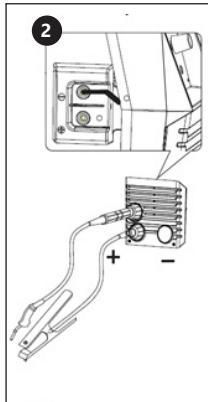


- Przewód zasilający
- Regulator ciśnienia
- Wąż gazowy
- Butla z gazem
- Przewód masowy
- Uchwyt spawalniczy
- Uziemienie
- Przedmiot spawany

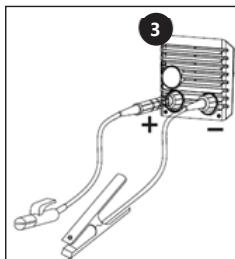
Polaryzacja MIG/MAG



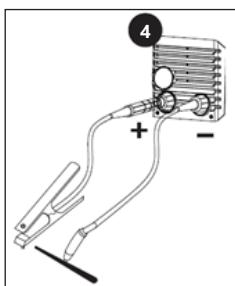
## Polaryzacja FLUX



## MMA



## LIFT TIG



## OPIS PODŁĄCZENIA PRZEWODÓW

- TRYB SPAWANIA MIG/MAG
- 1. Przewód masowy podłączyć do gniazda minus „-“
- 2. Podłączyć przewód sieciowy i włączyć zasilanie / wybrać za pomocą przycisku wyboru trybu spawania funkcję spawania MIG (zapali się lampka pokazująca tryb spawania MIG).
- 3. Założyć odpowiednio dobrany drut spawalniczy i podłączyć butle gazową w tylnej części urządzenia.
- 4. Przewód MIG/MAG podłączyć do gniazda EURO.
- 5. W zależności od trybu spawania MIG lub FLUX należy zwrócić uwagę na polaryzację przewodów zgodnie ze schematami polaryzacji pokazanymi powyżej. UWAGA! Przy zmianie polaryzacji należy odłączyć spawarkę od zasilania!

6. Po podłączeniu przewodu masowego do przedmiotu spawanego można rozpocząć pracę.

## • FLUX

1. Przewód masowy podłączyć do gniazda plus „+“ i zmienić polaryzację wewnętrz urządzienia na złączu EURO. UWAGA! Przy zmianie polaryzacji należy odłączyć spawarkę od zasilania!
2. Podłączyć przewód sieciowy i włączyć zasilanie / wybrać za pomocą przycisku wyboru trybu spawania funkcję spawania MIG (zapali się lampka pokazująca tryb spawania MIG).
3. Założyć odpowiednio dobrany drut spawalniczy i podłączyć butle gazową w tylnej części urządzenia.
4. Przewód MIG/MAG podłączyć do gniazda EURO.
5. Po podłączeniu przewodu masowego do przedmiotu spawanego można rozpocząć pracę.

## • TRYB SPAWANIA MMA

1. Należy podłączyć przewód masowy do złącza oznaczonego znakiem „+“ i dokręcić nakrętkę przy złączu.
2. Następnie należy podłączyć przewód spawalniczy do złącza oznaczonego znakiem „-“ i dokręcić nakrętkę przy złączu. UWAGA! Polaryzacja przewodów może się różnić! Wszystkie informacje dotyczące polaryzacji powinny być opisane na opakowaniu dostarczonym przez producenta elektrod!
3. W tym momencie można podłączyć przewód sieciowy i włączyć zasilanie / należy wybrać za pomocą przycisku wyboru trybu spawania funkcję spawania MMA (zapali się lampka pokazująca tryb spawania MMA), po podłączeniu przewodu masowego do przedmiotu spawanego można rozpocząć pracę.

## • TRYB SPAWANIA TIG

1. Należy podłączyć przewód masowy do złącza oznaczonego znakiem „+“ i dokręcić nakrętkę przy złączu.
2. Następnie należy podłączyć przewód spawalniczy TIG do złącza oznaczonego znakiem „-“ oraz przewód sterowania TIG i dokręcić nakrętkę przy złączu. Przewód gazowy należy podłączyć bezpośrednio do butli z gazem. Regulacja przepływu gazu odbywa się poprzez pokrętło na uchwycie spawalniczym.
3. W tym momencie można podłączyć przewód sieciowy i włączyć zasilanie / należy wybrać za pomocą przycisku wyboru trybu spawania funkcję spawania Lift TIG (zapali się lampka pokazująca tryb spawania LIFT TIG), po podłączeniu przewodu masowego do przedmiotu spawanego można rozpoczęć pracę.

## 5.1 KOMUNIKATY BŁĘDÓW:

**--P-- -E1**

- Zabezpieczenie nadprądowe nie działa, konieczny restart urządzenia.

**--P-- -E2**

- Zabezpieczenie przeciw przegrzaniu. Należy dać urządzeniu ostygnąć (wentylator pracuje) przed kontynuacją pracy.

**--P-- -E3**

- Błąd podajnika drutu. Należy sprawdzić system podawania drutu np. pod kątem zablokowanego drutu, zbyt dużego oporu w rurze podajnika palnika itp. Najlepiej sprawdzać metodą eliminacji począwszy od dyszy pistoletu.

## 6. UTYLIZACJA OPAKOWANIA

Przed rozpoczęciem pracy należy upewnić się, że przewód doprowadzający drut oraz końcówka kontaktowa są odpowiednio dobrane do typu palnika spawalniczego.

## 7. TRANSPORT I PRZEHOWYWANIE

Podczas transportu urządzenie należy zabezpieczyć przed wstrząsami i przewróceniem się oraz nie ustawiać go „do góry nogami“. Urządzenie należy przechowywać w dobrze wentylowanym pomieszczeniu, w którym obecne jest suche powietrze i nie występują gazy powodujące korozję.

## 8. CZYSZCZENIE I KONSERWACJA

- Przed każdym czyszczeniem, a także jeżeli urządzenie nie jest używane, należy wyciągnąć wtyczkę sieciową i całkowicie ochłodzić urządzenie.
- Do czyszczenia powierzchni należy stosować wyłącznie środki niezagwierające substancje żrące.
- Po każdym czyszczeniu wszystkie elementy należy dobrze wysuszyć, zanim urządzenie zostanie ponownie użyte.
- Urządzenie należy przechowywać w suchym i chłodnym miejscu chronionym przed wilgocią i bezpośrednim promieniowaniem słonecznym.

## 9. REGULARNA KONTROLA URZĄDZENIA

Należy regularnie sprawdzać, czy elementy urządzenia nie są uszkodzone. Jeżeli tak jest, należy zaprzestać użytkowania urządzenia. Proszę niezwłocznie zwrócić się do sprzedawcy w celu przeprowadzenia naprawy.

Co należy zrobić w przypadku pojawienia się problemu?

Należy skontaktować się ze sprzedawcą i przygotować następujące dane:

- Numer faktyry oraz numer seryjny (nr seryjny podany jest na tabliczce znamionowej).
- Ewentualnie zdjęcie niesprawnej części.
- Pracownik serwisu jest w stanie lepiej ocenić, na czym polega problem, jeżeli opiszą go Państwo w sposób tak precyzyjny, jak jest to tylko możliwe. Usterek! Im bardziej szczegółowe są dane, tym szybciej można Państwu pomóc!

**UWAGA:** Nigdy nie wolno otwierać urządzenia bez konsultacji z serwisem klienta. Może to prowadzić do utraty gwarancji!

 Seznamte se s návodem k obsluze.

 Elektrická zařízení nesmí být vyhozena do popelnice se směsným domovním odpadem.

 Zařízení je v souladu s prohlášením o shodě CE.

 Používejte ochranné oděvy chránící celé tělo.

 Pozor! Používejte ochranné rukavice.

 Používejte ochranné brýle.

 Používejte ochrannou obuv.

 Pozor! Horký povrch může způsobit popáleniny.

 Pozor! Nebezpečí požáru nebo výbuchu.

 Pozor! Škodlivé výparы, nebezpečí otravy. Plyny a výparы mohou být zdraví nebezpečné. Během procesu svařování se uvolňují svářecké plyny a výparы. Vdechování této látek může být zdraví nebezpečné.

 Používejte svářeckou masku se správnou úrovní zatemnění filtru.

 POZOR! Škodlivé záření elektrického oblouku.

 Nedotýkejte se částí stroje, které jsou pod napětím.

 **POZOR!** Obrázky v tomto návodu k obsluze jsou orientační a v některých detailech se mohou od skutečného vzhledu zařízení lišit.

Originálním návodem je německá verze návodu. Ostatní jazykové verze jsou překlady z německého jazyka

## 1. BEZPEČNOST POUŽITÍ

### 1.1 OBECNÉ POKYNY

- Dbejte na vlastní bezpečnost a bezpečnost třetích osob seznámením se s pokyny pro používání zařízení a jejich dodržováním.
- Uvedení do provozu, používání, obsluhu a opravy zařízení by měly provádět pouze kvalifikované osoby.
- Nepoužívejte zařízení v rozporu s jeho určením.

### 1.2 PŘÍPRAVA MÍSTA PRO SVAŘOVÁNÍ SVAŘOVÁNÍ MŮŽE ZPŮSOBIT POŽÁR NEBO VÝBUCH

- Dodržujte zdravotní a bezpečnostní předpisy při svařování a vybavte stanoviště vhodným hasicím přístrojem.
- Nesvařujte v místech, kde se mohou vznítit hořlavé materiály.
- Nesvařujte v prostředí obsahujícím hořlavé částice nebo výbušné páry.
- V okruhu 12 m od místa svařování se nesmí nacházet žádné hořlavé materiály, a pokud není možné jejich odstranění, zakryjte hořlavé materiály vhodným nehořlavým krytem.
- Používejte ochranné prostředky chránící před jiskrami a rozzářenými kovovými částicemi.
- Je třeba poznamenat, že jiskry nebo horké kovové částice mohou proniknout skrz trhliny nebo otvory v krytech, ochranách a ochranných zástěnách.
- Svařování nádrží s hořlavými materiály je zakázáno. Nesvařujte také v jejich blízkosti.
- Nesvařujte tlakové nádoby, tlaková potrubí a tlakové zásobníky.

- Vždy zajistěte dostatečné větrání.
- Než začnete svařování, najděte si stabilní polohu

### 1.3 OSOBNÍ OCHRANNÉ POMŮCKY ZÁŘENÍ ELEKTRICKÉHO OBLOUKU MŮŽE POŠKODIT ZRAK A KŮŽI

- Při svařování používejte čistý ochranný oděv bez stop oleje, vyrobený z nehořlavého a nevodivého materiálu (kůže, silná bavlna), kožené rukavice, vysoké boty a ochranné kapuce.
- Před začátkem svařování odstraňte všechny hořlavé nebo výbušné předměty, jako jsou: zapalovače na propan butan či čapalky.
- Používejte ochranné obličeje (přilbu nebo kryt) a oči s okulárem se zatemněním přizpůsobeným záruku svářeče a proudu svařování. Bezpečnostní normy navrhují zatemnění 9 (minimálně 8) pro každý proud vyšší než 300 A. Nižší zatemnění clony lze použít, pokud oblouk zakrývá řezaný předmět.
- Vždy používejte atestované ochranné brýle s bočními kryty popř. jiný kryt pod přilbou.
- Používejte kryty na místě svařování, aby byly třetí osoby chráněny před oslepujícím světelným zářením a jiskrami.
- Vždy používejte špunty do uší nebo jinou ochranu sluchu, aby se zabránilo vniknutí jisker do uší.
- Třetí osoby by mely být upozorněny na nebezpečí při pohledu na elektrický oblouk.

### 1.4 OCHRANA PŘED ÚRAZEM ELEKTRICKÝM PROUDEM ÚRAZ ELEKTRICKÝM PROUDEM MŮŽE ZPŮSOBIT SMRT

- Napájecí kabel zasuňte do nejblíže zásuvek a umístěte ho prakticky a bezpečně. Neumísťujte kabel v místnosti na nekontrolovaném podloží, te může vést k úrazu elektrickým proudem nebo k požáru.
- Kontakt s elektricky nabitémi prvky může způsobit úraz elektrickým proudem nebo těžké popáleniny.
- Elektrický oblouk a provozní obvod jsou pod napětím, pokud je zapnuto elektrické napájení.
- Vstupní a vnitřní obvod zařízení jsou také pod napětím, pokud je zapnuto elektrické napájení.
- Nedotýkejte se součástí, které jsou pod napětím.
- Používejte suché, neděravé, izolované rukavice a ochranný oděv.
- Používejte podlahové izolační podložky nebo jiné izolační materiály, které jsou dostatečně velké, aby zabránily kontaktu těla s předmětem nebo podlahou.
- Nedotýkejte se elektrického oblouku.
- Před údržbou, čištěním nebo výměnou elektrody odpojte napájení.
- Ujistěte se, zda je zemnicí kabel uzemněn správně a zda je konektor správně připojen k uzemněné zásuvece. Při nesprávném uzemnění hrozí nebezpečí ohrožení života nebo zdraví.
- Pravidelně kontrolujte napájecí kabely s ohledem na jejich poškození a chybějící izolaci. Poškozený kabel musí být vyměněn. Opravy izolace ve spěchu mohou mít za následek smrt nebo vážná zranění.
- Vypněte zařízení, když není používáno.
- Kabel nesmí být omotán kolem těla.
- Svařování předmět musí být správně uzemněn.
- Používejte pouze vybavení v dobrém technickém stavu.
- Poškozené součásti zařízení opravte nebo vyměňte. Při práci ve výškách vždy používejte bezpečnostní pásky.

- Všechny součásti vybavení a bezpečnostní prvky by mely být uloženy na jednom místě.
- V okamžiku zapnutí aktivátoru držte konec pistole a oblouk v dostatečné vzdálenosti od těla.
- Zemnicí kabel připojte ke svařovanému prvku nebo co nejbliže tohoto prvku (např. k pracovnímu stolu).

### PO ODPOJENÍ NAPÁJECÍHO KABELU ZAŘÍZENÍ MŮŽE BYT STÁLE POD NAPĚTÍM

Po vypnutí zařízení a odpojení napájecího kabelu zkontrolujte napětí na vstupním kondenzátoru a ujistěte se, že je hodnota napěti rovná nula. V opačném případě se zařízení nedotýkejte.

### 1.5 PLNY A VÝPARY

### POZOR! PLYN MŮŽE BYT NEBEZPEČNÝ PRO ZDRAVÍ NEBO MŮŽE ZPŮSOBIT SMRT!

- Vždy dodržujte odpovídající vzdálenost od výstupu plynu.
- Při svařování dejte pozor na výměnu vzduchu, vyuvarujte se vdechování plynu.
- Odstraňte z povrchu svařovaných prvků chemické látky (maziva, rozpouštědla), protože pod vlivem teploty se spalují a uvolňují jedovaté výparы.
- Svařování pozinkovaných prvků je povolen pouze pod podmínkou zajištění ventilace s filtrací a přívodu čerstvého vzduchu. Výparы zinku jsou vysoko toxické, příznakem otravy je tzv. zinková horečka.

### 1.6 POKYNY K ZAJÍSTĚNÍ BEZPEČNOSTI PŘI PRACÍ S POŽÁRNÍM RIZIKEM

Příprava budovy a místnosti k provádění prací s požárním rizikem spočívá v:

- odstranění hořlavých materiálů a nečistot z místnosti nebo míst, kde budou prováděny práce;
- odklizení veškerých hořlavých předmětů a nehořlavých předmětů v hořlavých obalech do bezpečné vzdálenosti;
- zajištění materiálů, jejichž odstranění není možné, proti následkům svařování (struska) např. Zakrytím archy plechu, sádrovými deskami apod.;
- kontrole, zda materiály nebo hořlavé předměty, které se nacházejí v sousedních místnostech, nevyžadují použití lokální ochrany;
- utěsnění veškerých průchozích instalacích, ventilačních a jiných otvorů, které se nacházejí v blízkosti provádění prací, nehořlavými materiály;
- ochrana elektrického, plynového a instalacního vedení s hořlavou izolací, pokud se nachází v dosahu rizika způsobeného pracemi s požárním rizikem, proti následkům svařování (struska) nebo mechanickému poškození;
- kontrole, zda nebyly v místě plánovaných prací stejněho dne prováděny malířské nebo jiné práce za použití snadno zápalných látek.

### JISKRY MOHOU ZPŮSOBIT POŽÁR

Jiskry vznikající během svařování mohou způsobit požár, výbuch a popáleniny nezakryté kůže. Při svařování používejte svářecké rukavice a ochranný oděv. Odstraňte nebo zajistěte veškeré snadno zápalné materiály a látky z místa práce. Nesvařujte uvařené nádoby nebo nádrže, ve kterých se nacházejí hořlavé kapaliny. Takové nádoby nebo nádrže je nutné před svařováním za účelem odstranění hořlavých kapalin vypláchnout. Nesvařujte v blízkosti hořlavých plynů, výparů nebo kapalin. Protipožární vybavení (hasicí deky a práškové nebo pěnové hasicí přístroje) musí být umístěny v blízkosti pracovišť, na viditelném a snadno dostupném místě.

### LAHEV MŮŽE EXPLODOVAT

Používejte pouze atestované lahve na plyn a správně fungující reduktor. Lahev musí být přepravována, uchovávána a postavena ve svíslé poloze. Chraňte lahev proti účinku tepla, převrácení a mechanickému poškození. Udržujte v dobrém stavu všechny prvky plynové instalace: lahev, hadice, konektory, reduktor.

### SVAŘOVANÉ MATERIÁLY MOHOU ZPŮSOBIT POPÁLENINY

Nikdy se nedotýkejte svařovaných prvků nechráněnými částmi těla. Při dotyků a přenášení svařovaného materiálu vždy používejte svářecké rukavice a klešťe.

### 2. TECHNICKÉ ÚDAJE

Název výrobku	MIG/MAG svářečka
Model	PROXUS 200
Hmotnost	13,2
Jmenovité napětí napájení [V~]/Frekvence [Hz]	230~/50
Napětí volnoběhu [V]	60
Nominální pracovní cyklus	40%
Proud svařování [A]	30 – 200 MIG 10 – 160 MMA
Svařovací proud při 100% provozním cyklu	MIG: 130 A MMA: 100 A
Napětí svařování [V] (MIG / TIG / MMA)	15,5 – 24
Maximální příkon	MIG: 7,7 kVA MMA: 6,8 kVA
Průměr drátu [mm] (MIG)	Φ V 0,8, 0,9 Φ U 0,8, 1,0
Průměr cívky drátu MIG [mm]	D200
Rychlosť posuvu drátu	2 – 11,5 m/min
Průměr elektrody LIFT TIG [mm]	1,0, 1,6, 2,4
Průměr elektrody MMA [mm]	1,6 – 5
2T/4T	Tak
Chlazení svářečky	Ventilátor
Čas průtoku plynu (na) [s]	1
Stupeň ochrany pláště	IP21S
Izolace	F

Typ svařování	MIG/MAG, MMA, LIFT TIG, FCAW
Koefficient výkonu	0,9
Výkon	85%
Rozměry [mm]	440x180x360

### 3. PROVOZ

#### 3.1 OBECNÉ POKYNY

- a. Používejte zařízení v souladu s určením, při dodržení předpisů BOZP a omezení vyplývajících z údajů uvedených na typovém štítku (stupeň IP, provozní cyklus, napájecí napětí atd.).
- b. Neotvírejte stroj, otevření způsobí ztrátu záruky, kromě toho mohou výbušně nezakryté části poškodit tělo.
- c. Výrobce neneset odpovědnost za technické změny na zařízení nebo materiální škody vzniklé v důsledku provedení těchto změn.
- d. Pokud zařízení nepracuje správně, obraťte se na servisní centrum.
- e. Nezakrývejte větrací mezery – umístěte svářečku ve vzdálenosti 30 cm od jiných předmětů.
- f. Nedržte svářečku pod paží nebo v blízkosti těla.
- g. Neinstalujte stroj v silně zaprášených místnostech s agresivním prostředím a v blízkosti zařízení emitujících silné elektromagnetické pole.

#### 3.2 SKLADOVÁNÍ ZAŘÍZENÍ

- a. Chraňte stroj před vodou a vlhkostí.
- b. Neumístujte svářečku na ohřívané povrchy.
- c. Skladujte zařízení na suchém a čistém místě.

#### 3.3 PŘIPOJENÍ ZAŘÍZENÍ

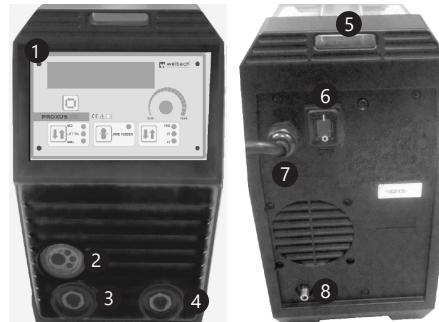
##### 3.3.1 PŘIPOJENÍ PRODÚ

- a. Připojení zařízení by měla provést kvalifikovaná osoba. Kromě toho by měla osoba s potřebnými kvalifikacemi zkонтrolovat, zda je uzemnění a elektrická instalace, včetně ochranného systému, v souladu s bezpečnostními předpisy a zda pracují správně.
  - b. Umístěte zařízení v blízkosti místa provozu.
  - c. Nepoužívejte dlouhé kabely pro připojení stroje.
  - d. Jednofázové svářečky by měly být připojeny do zásuvky se zemnícím kolíkem.
  - e. Svářečky napájené z 3 fázové sítě jsou dodávány bez zástrčky, zástrčku musíte koupit sami a montáž svěřte kvalifikované osobě.
- UPOZORNĚNÍ! ZAŘÍZENÍ MŮŽETE POUŽÍVAT POUZE TEHDY, POKUD JE PŘIPOJENO K INSTALACI S ŘÁDNĚ FUNKČNÍ POJISTKOU.**

#### 4. OBSLUHA

##### 4.1 POPIS ZAŘÍZENÍ:

Pohled na zařízení zepředu / Pohled na zařízení ze zadu



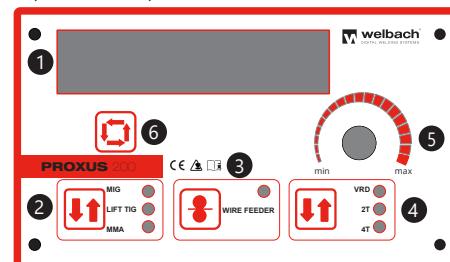
1. Ovládací panel
2. EURO zásuvka kabelu MIG/MAG
3. Výstup vodiče „+“
4. Výstup vodiče „-“
5. Přepravní úchyt
6. Spínač/vypínač svářečky
7. Napájecí kabel
8. Připojka plynu

#### Pohled na vnitřek (Vodítka drátu)



1. Místo na cívky s drátem
2. Otočný regulátor výkonu
3. Vodítka drátu

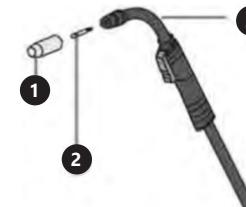
#### Popis ovládacího panelu:



1. Display
2. Výber režimu svařování - MIG/LIFT TIG/MMA
3. Ruční podávání drátu
4. Spuštění funkce VRD (indikátor VRD) Funkce bezpečnosti – pouze pro svařování MMA: Tato funkce umožňuje snížit napětí chodu naprázdno na hodnotu bezpečnou pro uživatele v okamžiku, kdy je zařízení připraveno ke svařování. Po zahájení svařování napětí chodu naprázdno automaticky roste na jmenovitou hodnotu a po dokončení svařování opět klesne na bezpečnou hodnotu.) a přepínání mezi režimy 2T/4T (MIG)

5. Knoflík pro nastavení parametrů svařování (současné stisknutí a otočení knoflíku způsobí rychlejší změnu hodnoty parametru)
6. Tlačítko pro nastavení parametrů svařování MIG / MAG
  - Průměr drátu (0,8-1,0)
  - Indukčnost (-10 - +10)
  - Korekce délky oblouku (-5 - +5)

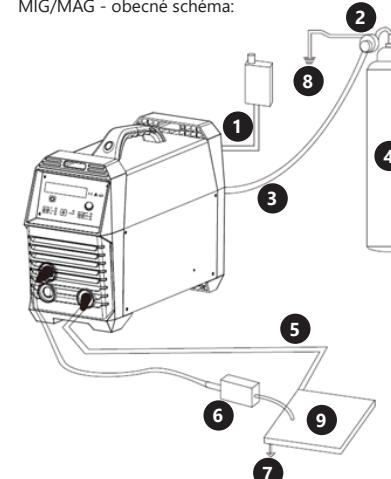
#### HOŘÁK MIG:



1. Tryska
2. Koncovka
3. Svařovací hořák MIG

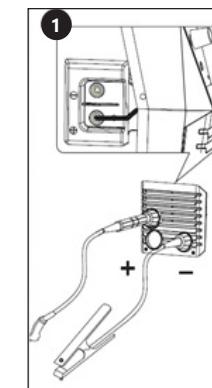
#### 5. ZAPOJENÍ KABELŮ

Schéma připojení  
MIG/MAG - obecné schéma:

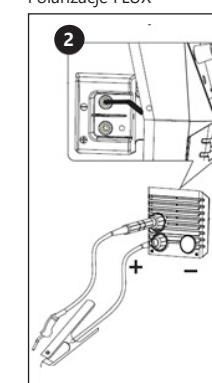


1. Napájecí kabel
2. Regulátor tlaku
3. Plynová hadice
4. Plynová lahev
5. Kostřicí kabel
6. Svářečský úchyt
- 7./8. Uzemnění
9. Svařovaný předmět

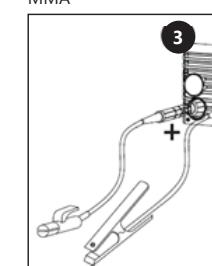
#### Polarizace MIG/MAG



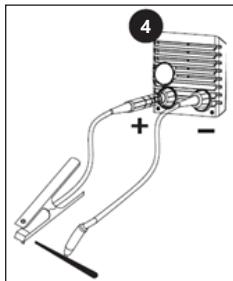
#### Polarizace FLUX



#### MMA



## LIFT TIG



## POPIS PŘIPOJENÍ VODIČŮ

- SVAŘOVACÍ REŽIM MIG/MAG
- 1. Připojte zemník kabel k minusové zásuvce "-".
- 2. Připojte napájecí kabel a zapněte napájení / vyberte funkci svařování MIG pomocí tlačítka pro výběr režimu svařování (rozsvítí se kontrolka ukazující režim svařování MIG).
- 3. Vložte správně zvolený svařovací drát a připojte plynovou láhev k zadní části zařízení.
- 4. Připojte kabel MIG/MAG k EURO zásuvce.
- 5. V závislosti na režimu svařování MIG nebo FLUX věnujte pozornost polaritě vodičů podle výše uvedených polarizačních diagramů. UPOZORNĚNÍ! Při změně polarity odpojte svářecího kabelu od napájení!
- 6. Po připojení zemníčko kabelu ke svařovanému předmětu lze zahájit práci.
- FLUX
- 1. Připojte zemník kabel do plusové zásuvky "+" a změňte poláru vnitřní zařízení na konektoru EURO. UPOZORNĚNÍ! Při změně polarity odpojte svářecího kabelu od napájení!
- 2. Připojte napájecí kabel a zapněte napájení / vyberte funkci svařování MIG pomocí tlačítka pro výběr režimu svařování (rozsvítí se kontrolka ukazující režim svařování MIG).
- 3. Vložte správně zvolený svařovací drát a připojte plynovou láhev k zadní části zařízení.
- 4. Připojte kabel MIG/MAG k EURO zásuvce.
- 5. Po připojení zemníčko kabelu ke svařovanému předmětu lze zahájit práci.
- REŽIM SVAŘOVÁNÍ MMA
- 1. Připojte hromadný vodič ke svorce označené "+" a utáhněte matiči spoje.
- 2. Pak připojte zemník kabel ke svorce označené "-" a utáhněte matiči spoje. UPOZORNĚNÍ! Polarity vodičů se může lišit! Veškeré informace o polaritě byt popsány na obalu elektrod dodaných výrobcem!
- 3. V tomto okamžiku připojte sítový kabel a zapněte napájení / Pomocí tlačítka výběru režimu svařování vyberte funkci svařování MMA (rozsvítí se kontrolka indikující režim svařování MMA), po připojení zemníčko kabelu ke svařovanému předmětu můžete začít pracovat.
- REŽIM SVAŘOVÁNÍ TIG
- 1. Připojte hromadný vodič ke svorce označené "+" a utáhněte matiči spoje.
- 2. Pak připojte svařovací kabel TIG ke svorce označené "--" a kostřicí kabel TIG a utáhněte matiči spoje. Plynovou hadici připojte přímo k láhvím s plyny.

3. V tomto okamžiku můžete připojit sítový kabel a zapnout napájení / Pomocí tlačítka výběru režimu svařování vyberte funkci svařování Lift TIG (rozsvítí se kontrolka indikující režim svařování LIFT TIG), po připojení zemníčko kabelu ke svařovanému předmětu můžete začít pracovat.

## 5.1 CHYBOVÉ ZPRÁVY:

**--P-- -E1**

- Nadprudová ochrana nefunguje, zařízení musí být restartováno.

**--P-- -E2**

- Ochrana před přehřátím. Před dalším provozem nechte zařízení vychladnout (běží ventilátor).

**--P-- -E3**

- Chyba podavače drátu. Zkontrolujte systém podávání drátu, např. zablokovaný drát, nadměrný odpor v trubici podavače hořáku atd. Nejlepší je kontrolovat vylučovací metodou počinaje tryskou pistole.

## 6. LIKVIDACE OBALU

Uchovávejte prvky obalu (kartony, plastové pásky a polystyren), aby v případě potřeby dát zařízení do servisu bylo zařízení dobře chráněno během přepravy!

## 7. TRANSPORT A SKLADOVÁNÍ

Během přepravy chráňte přístroj před otresy a pádem, neujmístujte přístroj „vzhůru nohama“. Přístroj skladujte v dobré větrné místnosti, kde je suchý vzduch a nejsou žádné korozivní plyny.

## 8. STANDARDNÍ ČISTĚNÍ

- Před každým čištěním a v případě, že není přístroj používán, vytáhněte sítovou zástrčku a nechte přístroj vychladnout.
- K čištění používejte pouze přípravky, které neobsahují žíráv látky.
- Po každém čištění důkladně osušte veškeré součásti před tím, než budete přístroj opět používat.
- Přístroj skladujte na suchém a chladném místě, chráněném před vlhkostí a přímým slunečním zářením.

## 9. PRAVIDELNÁ KONTROLA ZAŘÍZENÍ

Pravidelně kontrolujte, zda nejsou součásti zařízení poškozeny. Pokud jsou součásti poškozeny, obraťte se na prodejce a požádejte o jejich opravu.

Co dělat, když se objeví nějaký problém?

- Obrat' se na prodejce a poskytněte následující informace:
- Číslo faktury a sériové číslo (sériové číslo je uvedeno na typovém štítku).
  - Případné foto vadného dílu.
  - Pracovník servisních služeb lépe posoudí problém, když bude popsán tak přesně, jak je to možné. Čím podrobněji informace, tím rychlejší řešení problému!
- VAROVÁNÍ:** Nikdy neotvírejte zařízení bez konzultace se servisním střediskem. Může to vést ke ztrátě záruký!

## MANUEL D'UTILISATION



Veuillez lire attentivement ces instructions d'emploi.



Les appareils électriques ne doivent pas être jetés dans des poubelles ménagères.



L'appareil est conforme aux directives européennes en vigueur.



Une protection corporelle intégrale doit être portée!



Attention! Porter des gants de protection.



Un masque de protection doit être porté.



Porter des chaussures de protection.



Attention! Surfaces chaudes – risque de brûlure!



Attention! Risque d'incendie ou d'explosion.



Avertissement! Vapeurs nuisibles, danger d'intoxication! Les gaz et vapeurs sont toxiques pour la santé. En soudant, des vapeurs de soudage et du gaz sont générés. Inhaler ces substances est dangereux pour la santé.



Le masque de soudure doit être utilisé avec un filtre de protection.



Avertissement! Les rayonnements générés par le soudage sont dangereux pour les yeux.



Ne pas toucher des parties de l'appareil Sous-Tension.



**ATTENTION!** Dans ce manuel, certaines images illustratives peuvent différer de la véritable apparence de l'appareil.

La version originale de ce manuel a été rédigée en allemand. Les autres versions sont des traductions de l'allemand.

## 1. CONSIGNES DE SÉCURITÉ

## 1.1 REMARQUES GÉNÉRALES

- a. Que ce soit pour votre propre sécurité, ou pour celle d'un tiers, il est impératif de suivre les consignes de sécurité présentes dans le manuel d'utilisation.
- b. Seules des personnes qualifiées et compétentes en la matière sont autorisées à mettre en marche l'appareil, le configurer, le réparer et à l'utiliser.
- c. L'appareil doit être utilisé conformément ce à quoi il a été conçu.

## 1.2 PRÉPARATION DE L'EMPLACEMENT DE SOUDAGE PENDANT LE SOUDAGE, IL Y A UN RISQUE PERMANENT D'INCENDIE VOIRE D'EXPLOSION

- a. Les consignes de sécurité et règles relatives à la protection au travail concernant le soudage sont à prendre en considération. Votre emplacement de travail doit être équipé d'un extincteur incendie.
- b. Il est interdit de souder sur un emplacement de travail à côté duquel des matériaux facilement inflammables pourraient s'enflammer.
- c. Il est interdit de souder si du gaz ou si toute autre substance explosive est présent dans l'air de votre environnement de soudage.

- d. Toute matière inflammable est à éloigner d'au moins 12 m de l'emplacement de soudage. Si cela n'est pas possible, veuillez recouvrir toute matière inflammable d'une couverture réfractaire au feu.

- e. Ce sont des mesures de sécurité à appliquer pour éviter que des étincelles, voire des particules de métal fondu, ne provoquent un départ d'incendie.

- f. Veillez à ce qu'aucune étincelle ou éclaboussure de métal fondu ne s'introduise dans une ouverture de l'appareil.

- g. Il est interdit de souder des récipients ou des tonneaux contenant ou ayant contenu des substances facilement inflammables. Souder à proximité de ces récipients est également proscrit.
- h. Les récipients ou canalisations, qui sont sous pression, ne doivent pas être soudés.

- i. Veillez à toujours travailler dans une pièce bien aérée.
- j. Lorsque vous soudez, veuillez à conserver une position stable.

## 1.3 PROTECTION PERSO

## LE RAYONNEMENT DE L'ARC ÉLECTRIQUE PEUT CAUSER DES BLESSURES OCULAIRES ET DES BLESSURES DE LA PEAU.

- a. Lorsque vous soudez, vous devez porter des habits de protection propres, réfractaires, non-conducteurs (cuir, coton épais), sans trace d'huile, des gants en cuir, des chaussures robustes et épaisses et un casque de protection.

- b. Avant de commencer à travailler, les objets facilement inflammables ou explosifs comme des bouteilles de gaz propane-butane, briquets ou allumettes sont à éloigner à bonne distance.

- c. Utilisez une protection pour tête (casque ou masque) ainsi qu'une protection oculaire avec un assombrissement correspondant adapté aux soudures tout en fournissant une bonne visibilité au soudeur. Les standards de sécurité sont indiqués par la teinte de couleur Nr. 9 (min. Nr.8) pour toute puissance électrique inférieure à 300 A. De plus petites valeurs peuvent être utilisées si l'arc électrique recouvre entièrement la pièce d'ouvrage.

- d. Il faut toujours porter des lunettes de sécurité avec protection latérale et avec la certification adaptée ou bien porter une autre protection similaire.

- e. Des dispositifs de protection doivent être utilisés sur le lieu de travail afin de protéger toute autre personne présente de la lumière éblouissante ou de toute projection effervescente.

- f. Il faut également toujours porter des bouchons pour oreilles (boules quies) ou autre protection auriculaire afin de se protéger soi-même contre le niveau sonore élevé provoqué par le soudage, mais aussi contre les étincelles produites.

- g. Les personnes non-impliquées doivent être averties à propos des dangers que représente l'arc électrique pour les yeux.

## 1.4 PROTECTION CONTRE LES CHOCS ÉLECTRIQUES

## LES CHOCS ÉLECTRIQUES PEUVENT ÊTRE MORTELS

- a. Le câble d'alimentation électrique doit être branché à la prise secteur la plus proche. Évitez de répartir le câble d'alimentation de manière désordonnée dans votre pièce ou sur une surface non-adaptée car cela pourrait entraîner un départ d'incendie voire provoquer des chocs électriques.

- b. Le contact physique avec des éléments (ou objets) chargés électriquement peut provoquer des chocs électriques importants voire de sérieuses brûlures.
- c. L'arc électrique ainsi que votre espace de travail sont alimentés et chargés en électricité.
- d. Le circuit électrique interne est constamment sous tension.
- e. Les éléments sous tension ne doivent, en aucun cas, être touchés.
- f. Il est impératif d'utiliser des gants de protection secs et en bon état au même titre que des vêtements de protection adaptés.
- g. Des tapis d'isolation ou autres revêtements d'isolation doivent être utilisés sur le sol. Ceux-ci doivent être suffisamment grands, de manière à ce que le corps de l'utilisateur ne puisse pas entrer en contact avec la pièce d'ouvrage ou avec le sol.
- h. Il est prohibé de toucher l'arc électrique.
- i. Veuillez éteindre le courant électrique avant le nettoyage ou le remplacement des électrodes.
- j. Il faut également vérifier que le câble de mise à la terre soit correctement raccordé et que la prise électrique soit branchée à une fiche secteur reliée à la terre. Un raccord à la terre défectueux peut être dangereux et être mortel pour vous.
- k. Examinez régulièrement le câble d'alimentation concernant son état ou son isolation. Des câbles endommagés doivent être changés. Une réparation négligente voire insuffisante de l'isolation peut être mortelle et dangereuse.
- l. L'appareil doit être éteint s'il n'est pas utilisé.
- m. Le câble ne doit pas être enroulé autour de votre corps.
- n. La pièce d'ouvrage à souder doit être correctement reliée à la terre.
- o. L'appareil doit être utilisé seulement s'il se trouve dans un état de fonctionnement impeccable.
- p. Les éléments endommagés de l'appareil doivent être réparés ou changés. Une sangle de sécurité doit être utilisée si vous devez travailler en hauteur.
- q. Tous les éléments, équipements et appareils de sécurité doivent être disponibles à tout moment.
- r. Lors de la mise en service du système, faites en sorte que la pince se trouve aussi loin que possible de votre corps.
- s. Le câble de masse doit être raccordé le plus près possible de votre pièce d'ouvrage (p. ex. à votre plan de travail).

#### **APRÈS AVOIR DÉBRANCHÉ LE CÂBLE D'ALIMENTATION, L'APPAREIL RESTE SOUS TENSION.**

Lorsque l'appareil est éteint et que le câble d'alimentation est débranché, il est important de vérifier que le condensateur d'entrée ne soit plus sous tension en vous assurant qu'elle soit égale à zéro. Le cas échéant, les éléments de l'appareil ne doivent pas être touchés.

#### **1.5 GAZ ET FUMÉE**

#### **ATTENTION! LE GAZ PEUT ÊTRE DANGEREUX POUR LA SANTÉ VOIRE MORTEL.**

- a. Lorsque vous soudez, assurez-vous d'aérer suffisamment la pièce dans laquelle vous vous trouvez. Veuillez éviter d'inhaler des gaz.
- b. Il est important de supprimer les substances chimiques (lubrifiants, solvants) présentes sur la surface de la pièce d'ouvrage à souder car cela

- pourrait produire des gaz toxiques sous l'effet de la température de soudage.
- c. Il est possible de souder des éléments galvanisés seulement si vous possédez un puissant système de filtration et de renouvellement de l'air ambiant adapté. Les vapeurs de zinc sont très toxiques. Un des symptômes relatifs à une telle intoxication s'appelle la fièvre de zinc.

#### **1.6 DIRECTIVES DE PRÉVENTION POUR LES TRAVAUX PRÉSENTANT UN RISQUE D'INCENDIE**

La préparation du bâtiment et des pièces où seront menés les travaux présentant un risque d'incendie englobe:

- a. Le retrait de tous les matériaux inflammables et de tous les contaminants des pièces et des zones où seront réalisés les travaux;
- b. La mise à distance sûre de tous les éléments inflammables et ininflammables dans des emballages inflammables;
- c. La protection des matériaux impossibles à enlever contre les projections de soudure, en recouvrant ces matériaux de plaques de métal ou plaques de plâtre;
- d. La vérification des mesures à mettre en place conformément à la réglementation locale pour protéger les matériaux ou objets inflammables localisés dans les pièces adjacentes;
- e. L'obturation à l'aide de matériaux ininflammables des orifices de ventilation et autres ouvertures sur les installations situées à proximité du lieu de travail;
- f. La protection des câbles électriques, des tuyaux de gaz et des câbles en tous genres contenant des composants d'isolation inflammables contre les éclaboussures et les dommages mécaniques, dans la mesure où ces câbles et tuyaux se trouvent dans la zone à risque créée par les travaux;
- g. La vérification qu'aucun travail de peinture ou autres impliquant des matériaux facilement inflammables n'est prévu le jour des travaux.

#### **LES ÉTINCELLES PEUVENT CAUSER DES INCENDIES**

Les étincelles générées lors de travaux de soudure peuvent causer des incendies, des explosions ou bruler la peau si elle n'est pas protégée. Portez des gants de soudure et des habits de protection lors de travaux de soudure. Enlevez ou protégez tous les matériaux ou substances inflammables se trouvant sur le lieu de travail. Ne soudez aucun récipient fermé ni réservoir contenant des liquides inflammables. Nettoyez les récipients et les réservoirs afin d'enlever toute substance inflammable avant l'exécution des travaux de soudure. Ne soudez jamais à proximité de gaz, de liquides ou de vapeurs inflammables. Les matériaux de protection incendie (couverture antifeu et extincteurs à poudre ou à neige carbonique) doivent être situés à proximité du poste de travail dans un endroit bien visible et facilement accessible.

#### **LES BOUTEILLES PEUVENT EXPLOSER**

Utilisez uniquement des bouteilles de gaz à haute pression certifiée et un réducteur fonctionnant adéquatement. Transportez et entreposez les bouteilles à la verticale. Protégez les bouteilles contre les sources de chaleur, le retournement et les dommages mécaniques. Maintenez en bon état tous les composants d'alimentation en gaz: bouteille, tuyau, connecteurs, réducteur.

#### **LES MÉTIÉRIAUX SOUDÉS PEUVENT CAUSER DES BRÛLURES**

Ne touchez jamais les matériaux soudés lorsque vous ne portez pas de protections adéquates. Portez toujours des gants et utilisez des pinces pour toucher et déplacer les objets soudés.

#### **2. DÉTAILS TECHNIQUES**

Nom du produit	Poste à souder MIG/MAG
Modèle	PROXUS 200
Poids	13,2
Tension nominale [V~] / Fréquence [Hz]	230~/50
Tension à vide [V]	60
Cycle de travail	40%
Courant de soudage [A]	30 – 200 MIG 10 – 160 MMA
Courant de soudage à 100% du cycle de service	MIG: 130 A MMA: 100 A
Tension de soudage [V] (MIG / TIG / MMA)	15,5 – 24
Puissance maximale d'entrée	MIG: 7,7 kVA MMA: 6,8 kVA
Diamètre du fil [mm] (MIG)	Φ V 0,8, 0,9 Φ U 0,8, 1,0
Diamètre de la bobine de fil MIG [mm]	D200
Vitesse de mécanisme d'alimentation de fil	2 – 11,5 m/min
Diamètre de l'électrode LIFT TIG [mm]	1,0, 1,6, 2,4
Diamètre de l'électrode MMA [mm]	1,6 – 5
ZT/4T	Si
Refroidissement du poste à souder	Ventilateur
Temps d'écoulement du gaz (Après) [s]	1
Indice de protection	IP21S
Isolation	F
Type de soudage	MIG/MAG, MMA, LIFT TIG, FCAW
Facteur de puissance	0,9
Débit	85%
Dimensions	440x180x360

03.01.2020

#### **3. FONCTIONNEMENT**

##### **3.1 REMARQUES GÉNÉRALES**

- a. L'appareil doit être utilisé conformément aux règles de sécurité du travail et aux données inscrites sur la plaque signalétique (Classification IP, cycle de travail, tension d'alimentation etc.).
- b. L'appareil ne doit pas être ouvert. Sinon, le droit à la garantie sera perdu. Les composants et éléments non-couverts et explosifs peuvent provoquer des blessures corporelles.
- c. Le fabricant n'est pas responsable en cas de dégâts matériels résultant d'une modification technique de l'appareil.
- d. Si votre appareil est en panne, veuillez-vous adresser au service client de votre fabricant.
- e. Les sorties d'aération ne doivent pas être couvertes/entravées. Le poste à souder doit se trouver à au moins 30 cm de distance de tout autre objet environnant.
- f. Le poste à souder ne doit pas être porté contre votre corps ni sous votre bras.
- g. L'appareil ne doit pas être utilisé dans une pièce, dans laquelle se trouve une forte concentration de poussière ou de gaz. Cela vaut également pour les pièces dans lesquelles se trouvent une grande quantité d'ondes électromagnétiques.

#### **3.2 STOCKAGE DE L'APPAREIL**

- a. L'appareil doit être protégé de l'eau et de l'humidité.
- b. Le poste à souder ne doit pas être posé sur une surface chaude.
- c. L'appareil doit être entreposé dans une pièce propre et dont l'air est sec.

#### **3.3 RACCORDEMENT DE L'APPAREIL**

##### **3.3.1 RACCORDEMENT ÉLECTRIQUE**

- a. L'examen du raccord électrique doit être effectué par une personne qualifiée. Par ailleurs, la personne correspondante et qualifiée doit contrôler si la mise à la terre et l'installation électrique sont fonctionnelles et conformes aux standards et règles de sécurité en vigueur.
- b. L'appareil doit être installé à proximité de l'emplacement de travail.
- c. Évitez de raccorder l'appareil avec des tuyaux ou conduites excessivement longs.
- d. Les postes à souder monophasés doivent être branchés à des prises de courant, lesquelles sont elles-mêmes raccordées à la terre.
- e. Les postes à souder, alimentés en triphasé, sont livrés sans la prise adaptée. La prise correspondante doit être obtenue indépendamment. Une personne qualifiée doit s'occuper du montage et du raccord d'une installation en réseau triphasé.

**ATTENTION! L'APPAREIL NE PEUT ÊTRE UTILISÉ QUE SI L'INSTALLATION ÉLECTRIQUE EST OPÉRATIONNELLE ET SÉCURISÉE**

#### 4. MODE DE FONCTIONNEMENT

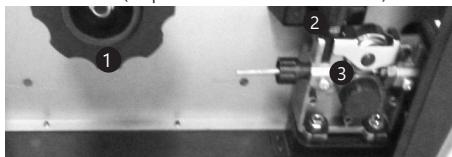
##### 4.1 DESCRIPTION DE L'APPAREIL:

Vue avant de l'appareil / Vue arrière de l'appareil



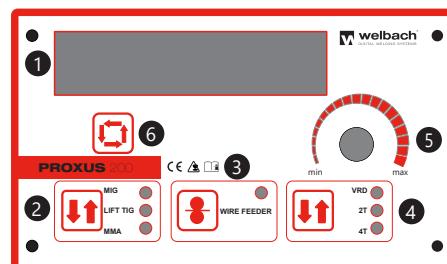
1. Panneau de commande
2. Prise EURO pour conduit MIG / MAG
3. Sortie du câble „+“
4. Sortie du câble „-“
5. Poignée
6. Commutateur de la torche
7. Câble d'alimentation
8. Raccord au gaz

##### Vue intérieure (Dispositifs d'acheminement du fil)



1. Emplacement pour les bobines de fil
2. Régulateur de puissance
3. dispositifs d'acheminement du fil

##### Vue du champ de contrôle:

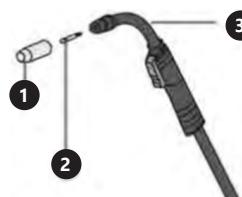


1. fiche
2. Sélection du mode de soudage - MIG / LIFT TIG / MMA
3. Alimentation manuelle de fil
4. Démarrage de la fonction VRD (indicateur VRD) Fonction de sécurité - seulement pour le soudage MMA: Cette fonction réduit la tension en circuit ouvert jusqu'à une valeur sûre pour l'utilisateur lorsque l'appareil est prêt à souder. Une fois le

soudage initié, la tension en circuit ouvert augmente automatiquement pour atteindre la valeur nominale de l'appareil. Une fois le soudage terminé, cette valeur diminuera de nouveau jusqu'à une valeur sûre.) et commutation entre les modes 2T / 4T (MIG)

5. Bouton de réglage des paramètres de soudage (pression et rotation simultanées du bouton permet de modifier plus rapidement la valeur du paramètre)
6. Bouton de réglage des paramètres de soudage MIG/ MAG
  - Diamètre du fil (0,8-1,0)
  - Inductance (-10 - +10)
  - Correction de la longueur de l'arc (-5 - +5)

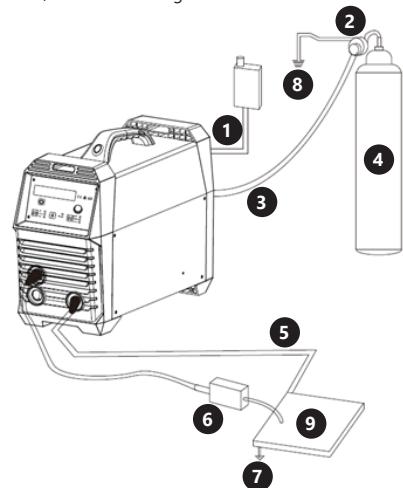
##### TORCHE MIG:



1. Buse
2. Embout
3. Support de la torche MIG

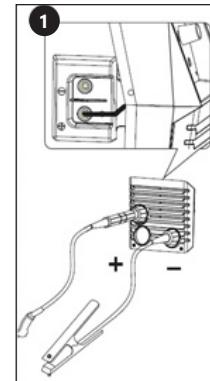
##### 5. RACCORDEMENT DES CÂBLES

**DESCRIPTION:**  
MIG / MAG - schéma général:

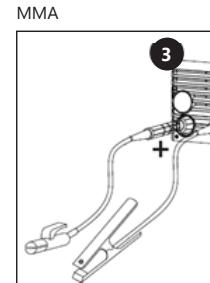
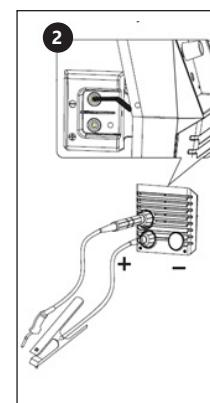


1. Câble d'électricité
2. Régulateur de pression
3. Tuyau de gaz
4. Bouteille de gaz
5. Câble de masse
6. Torche de soudage
- 7./8. Mise à terre
9. Pièce d'ouvrage

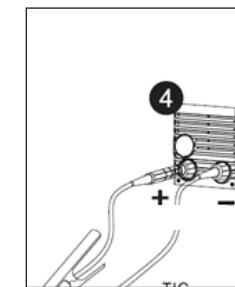
##### Polarisation MIG/MAG



##### Polarisation FLUX



##### LIFT TIG



##### DESCRIPTION DU RACCORD DE CÂBLE

- **MODE DE SOUDAGE MIG / MAG**
1. Le câble de masse doit être connecté à la prise moins “-”
2. Branchez le câble d'alimentation et allumez l'appareil / sélectionnez la fonction de soudage MIG à l'aide du bouton de sélection du mode de soudage (le voyant du mode de soudage MIG s'allume).
3. Insérez un fil de soudage correctement sélectionné et connectez la bouteille de gaz à l'arrière de l'appareil.
4. Connectez le conduit MIG / MAG à la prise EURO.
5. Selon le mode de soudage MIG ou FLUX, faites attention à la polarité des câblages selon les diagrammes de polarisation indiqués ci-dessus. ATTENTION! Lors du changement de polarité, débranchez le poste à souder!
6. Après avoir connecté le câble de masse à l'objet soudé, le travail peut commencer.
- **FLUX**
1. Connectez le câble de masse à la prise “+” et modifiez la polarité à l'intérieur de l'appareil sur le connecteur EURO. ATTENTION! Lors du changement de polarité, débranchez le poste à souder!
2. Branchez le câble d'alimentation et allumez l'appareil / sélectionnez la fonction de soudage MIG à l'aide du bouton de sélection du mode de soudage (le voyant du mode de soudage MIG s'allume).
3. Insérez un fil de soudage correctement sélectionné et connectez la bouteille de gaz à l'arrière de l'appareil.
4. Connectez le conduit MIG / MAG à la prise EURO.
5. Après avoir connecté le câble de masse à l'objet soudé, le travail peut commencer.
- **PROCÉDÉ DE SOUDAGE MMA**
1. Rattacher le câble de mise à terre avec la borne positive „+“ et serrer l'écrou de raccord.
2. Relier le câble de soudage à la borne négative „-“ et serrer l'écrou de raccord. INDICATION! La polarisation des directions peut varier! Les informations relatives à la polarisation doivent figurer sur l'emballage des électrodes du fabricant livrées avec l'appareil.
3. Le câble d'alimentation peut désormais être branché ainsi que l'alimentation électrique / Choisir la fonction de soudage MMA sur le commutateur (un voyant indiquant le mode MMA s'allume). Après l'accordement du câble de masse à l'objet à souder, on peut commencer le soudage.

- MODE DE SOUDAGE TIG**  
Rattacher le câble de mise à terre avec la borne positive „+” et serrer l’écrou de raccord.
- Relier alors le câble de soudage TIG à la borne négative „-”, brancher le câble de commande TIG et serrer l’écrou de raccord. Le tuyau de gaz ne doit pas forcément être branché directement à la bouteille de gaz. Le réglage de l’apport de gaz se fait via le bouton rotatif de la prise de soudure.
- Le câble d’alimentation peut désormais être branché ainsi que l’alimentation électrique / Choisir la fonction de soudage TIG sur le commutateur (il allume un voyant qui indique le mode TIG). Après le raccordement du câble de masse à l’objet à souder, on peut commencer la soudure.

#### 5.1 MESSAGES D'ERREUR:

##### --P-- -E1

- La protection contre les surintensités ne fonctionne pas, l’appareil doit être redémarré.

##### --P- -E2

- Protection contre la surchauffe. Laissez l’appareil refroidir (ventilateur en marche) avant de poursuivre l’opération.

##### --P- -E3

- Erreur du mécanisme d’alimentation de fil. Vérifiez le système d’alimentation de fil, par exemple pour vérifier si un fil n'est pas bouché, si la résistance dans le tube d'alimentation de la torche n'est pas excessive, etc. Il est préférable de vérifier avec la méthode d'élimination à partir de la buse du pistolet.

#### 6. TRAITEMENT DES DÉCHETS

Il est recommandé de conserver l’emballage de l’appareil (carton, plastique et polystyrène) afin de pouvoir l’envoyer en réparation dans les meilleures conditions.

#### 7. TRANSPORT ET STOCKAGE

Lors du transport de l’appareil, il doit être protégé des chocs et des chutes, et être maintenu en position horizontale. Il est proscrit de poser des objets sur la partie supérieure de l’appareil. Stockez-le dans un environnement sec et bien aéré, à l’abri des gaz corrosifs.

#### 8. NETTOYAGE ET ENTRETIEN

- Après chaque utilisation et avant chaque nettoyage, débranchez l’appareil et laissez-le refroidir complètement.
- Utilisez, pour ce faire, des produits d’entretien doux sans substance corrosive.
- Après chaque nettoyage, laissez sécher soigneusement tous les éléments avant d’utiliser à nouveau l’appareil.
- Conservez l’appareil dans un endroit frais, sec, à l’abri de l’humidité et des rayons directs du soleil.

#### 9. EXAMEN RÉGULIER DE L'APPAREIL

Contrôlez régulièrement le bon état des différents éléments de l’appareil. Si l’un d’entre eux est endommagé,

l’appareil ne doit plus être utilisé. Prenez immédiatement contact avec votre revendeur local pour réparer l’élément endommagé.

Que faire en cas de problème?

Prenez contact avec votre revendeur muni des documents suivants:

- Vos numéros de facture et de série (vous trouverez ce dernier sur la plaque signalétique)
- Le cas échéant, une photo de l’élément endommagé
- Plus vos descriptions seront précises, plus votre conseiller sera en mesure de comprendre le problème et de vous aider à le résoudre. Plus détaillées seront vos indications, plus rapidement nous pourrons vous aider!

**ATTENTION:** N’ouvrez jamais l’appareil sans l’accord préalable du service client. Cela pourrait compromettre votre droit à la garantie!

#### ISTRUZIONI PER L'USO



Leggere attentamente le istruzioni d'uso.



I dispositivi elettrici non devono essere smaltiti con i rifiuti domestici.



Questo dispositivo è conforme alle norme CE.



Indossare abbigliamento antiinfortunistico integrale.



Attenzione! Indossare guanti di protezione.



È obbligatorio portare una maschera di protezione.



Attenzione! Superficie calda – rischio di scottature!



Attenzione! Pericolo di incendio o esplosione.



Attention! Risque d'incendie ou d'explosion.



Attenzione! Fumi nocivi, pericolo di avvelenamento! I gas e i vapori possono nuocere alla salute. Durante la saldatura vengono liberati gas e fumi di saldatura. Inspirare queste sostanze può danneggiare la salute.



Utilizzare la maschera di saldatura con un filtro di protezione.



Attenzione! Radiazioni dannose dell’arco di saldatura.



Non toccare parti sotto tensione.



**ATTENZIONE!** Le immagini nel seguente manuale hanno scopo puramente illustrativo e possono differire in alcuni dettagli dal dispositivo.

La versione originale di questo manuale è in tedesco. Altre versioni sono traduzioni dal tedesco.

#### 1. NORME DI SICUREZZA

##### 1.1 OSSERVAZIONI GENERALI

- Preoccuparsi della sicurezza propria e altrui e seguire le indicazioni presenti nel manuale d’istruzioni.
- Per l'accensione, l'utilizzo, la riparazione e il funzionamento del dispositivo sono responsabili solo le persone qualificate nei rispettivi ambiti.
- Il dispositivo è da utilizzare solo per gli scopi per cui è stato progettato.

#### 1.2 PREPARAZIONE DEL POSTO DELLA SALDATURA DURANTE LA SALDATURA PUÒ ORIGINARSI UN INCENDIO O UN'ESPLOSIONE

- Seguire le norme di sicurezza sul lavoro nel contesto delle saldature. Il luogo di lavoro deve essere dotato di un estintore adatto.
- È vietato saldare in luoghi dove siano presenti sostanze facilmente infiammabili.
- La saldatura è proibita, se si trovano particelle o fumi infiammabili nell’aria.
- Rimuovere tutte le sostanze infiammabili nel raggio di 12 metri o, almeno, coprirle con una protezione ignifuga.
- Adottare misure di sicurezza contro scintille e particelle di metallo incandescenti.

- Fare sempre attenzione che non entrino scintille o schizzi di metallo incandescenti nell’alloggiamento attraverso fessure o aperture.
- Non possono essere saldati contenitori di alcun tipo che contengano o abbiano contenuto sostanze facilmente infiammabili. È vietato saldare nelle immediate vicinanze.
- Condutture e/o tubature pressurizzate non possono essere saldati.
- Provvedere sempre una ventilazione sufficiente.
- Assumere una posizione stabile per il lavoro di saldatura.

#### 1.3 METODI DI PROTEZIONE PERSONALE

##### L'IRRADIAZIONE DELL'ARCO ELETTRICO A LESIONE DELL'APPARATO VISIVO ED A CONDURRE DELLE ustioni DELLA PELLE.

- Durante la saldatura si consiglia di indossare abbigliamento anti-infortunistico (in pelle o cotone spesso) pulito, ignifugo e privo di tracce d’olio, guanti di pelle, scarpe solide e un casco.
- Prima di iniziare il lavoro spostare tutti gli oggetti facilmente infiammabili o esplosivi come propanobutano, accendini e fiammiferi fuori dal raggio.
- Usare una protezione per il viso (casco o maschera) e una protezione per gli occhi con un filtro di oscuramento appropriato che sia ideato per permettere al saldatore di vedere e che protegga dal voltaggio della corrente. Gli standard di sicurezza indicano il fattore 9 (min n. 8) per ogni amperaggio al di sotto dei 300 A. Valori più bassi possono essere utilizzati se l’arco ricopre l’oggetto da lavorare.
- Utilizzare sempre occhiali di protezione con protezione laterale a norma o una protezione analoga.
- Utilizzare coperture di sicurezza per proteggere altre persone dalla luce abbagliante o dagli schizzi.
- Portare sempre tappi per le orecchie o altre protezioni per le orecchie per proteggersi da livelli di rumore molto elevati e per proteggersi dalle scintille.
- Persone non coinvolte sono da proteggere dai possibili pericoli mentre si guarda l’arco elettrico.

#### 1.4 PROTEZIONE DALLA FOLGORAZIONE

##### UNA SCARICA ELETTRICA PUÒ PORTARE ALLA MORTE

- Collegare il filo dell’alimentazione elettrica alla presa più vicina. Evitare una distribuzione dei cavi potenzialmente pericolosa nel locale e su superfici non controllate, poiché ciò può portare a una folgorazione o un incendio.
- Un contatto con parti elettricamente caricate può portare a una folgorazione o a serie scottature.
- L’arco elettrico e il luogo di lavoro sono elettricamente carichi per il flusso di corrente.
- Il circuito in entrata e il circuito della corrente interno sono sempre in tensione.
- I componenti in tensione non devono essere toccati.
- Utilizzare guanti asciutti e non danneggiati nonché un abbigliamento protettivo adatto.
- Le stuoie di isolamento o altri rivestimenti di isolamento devono essere usati sul pavimento. Questi devono essere sufficiente grandi, di modo che il contatto del corpo con l’oggetto o con il terreno non sia possibile.
- L’arco elettrico non deve essere toccato.

- i. Prima della pulizia o la sostituzione dell'elettrodo bisogna staccare la saldatrice dall'alimentazione.
- j. Controllare che il cavo di messa a terra e la spina siano collegati a una spina correttamente collegata con la messa a terra. Un collegamento errato della messa a terra dell'apparecchiatura può essere pericoloso per la salute e la vita.
- k. Esaminare regolarmente il cavo della corrente alla ricerca di eventuali danneggiamenti o isolamento mancante. I cavi danneggiati devono essere scambiati. La riparazione negligente della copertura isolante può portare alla morte o a problemi di salute.
- l. Il dispositivo deve essere spento qualora non venga utilizzato.
- m. Il cavo non deve essere arrotolato attorno al corpo.
- n. L'oggetto saldato deve essere correttamente collegato con la messa a terra.
- o. Il dispositivo può essere utilizzato esclusivamente se completamente senza problemi.
- p. Componenti danneggiate del dispositivo sono da riparare o sostituire. In caso di lavori da eseguire in quota utilizzare le apposite cinture di sicurezza.
- q. Tutti i componenti delle attrezature e dei dispositivi di sicurezza devono essere conservati nello stesso luogo.
- r. In caso di accensione del disinseritore la presa è da tenere il più lontano possibile dal corpo.
- s. Il cavo di massa è da collegare possibilmente il più vicino possibile all'elemento saldato (per esempio al tavolo di lavoro)

#### **IN SEGUITO ALLO SPEGNIMENTO DEL CAVO DI ALIMENTAZIONE IL DISPOSITIVO PUÒ RIMANERE IN TENSIONE.**

In seguito allo spegnimento del dispositivo e dopo aver staccato il cavo di alimentazione controllare la tensione del condensatore in entrata e assicurarsi che il valore della tensione sia pari a zero. In caso contrario i componenti del dispositivo non devono essere toccati.

#### **1.5 GAS E FUMO**

#### **ATTENZIONE! IL GAS PUÒ ESSERE PERICOLOSO PER LA SALUTE O ADDIRITTURA PORTARE ALLA MORTE**

- a. Tenere sempre una certa distanza dallo scarico del gas.
- b. Durante la saldatura deve essere esserci una buona ventilazione. L'inalazione del gas è da evitare.
- c. Rimuovere dalla superficie degli oggetti saldati sostanze chimiche (lubrificanti o detergenti) poiché la temperatura può portarli a bruciare e liberare pericolose sostanze aeriformi.
- d. La saldatura dei dettagli in zinco è possibile solo con un sistema di scarico performante con la possibilità di filtrare e l'alimentazione di aria pulita. I fumi dello zinco sono molto velenosi. Un sintomo dell'avvelenamento è la cosiddetta febbre dello zinco.

#### **1.6 LINEE GUIDA PER LA PROTEZIONE DEI LAVORI CON RISCHIO DI FORMAZIONE DI INCENDI**

La preparazione di un edificio e di locali per la realizzazione di opere con rischio di formazione incendi consiste:

- a. nella pulizia di locali o luoghi in cui si svolgerà il lavoro di materiali combustibili e contaminazioni;

- b. nell'allontanare ad una distanza di sicurezza tutti gli oggetti infiammabili e non infiammabili in imballaggi infiammabili;
- c. nel prevenire, ad esempio, schizzi di saldatura di materiali che non possono essere rimossi, coprendoli con, ad esempio, fogli di lamiera, pannelli di gesso, ecc.;
- d. nel verificare se i materiali o gli oggetti suscettibili di infiammazione nei locali confinanti non richiedono applicazione della sicurezza locale;
- e. nel sigillare con materiali non infiammabili tutti i fori di installazione, fori di ventilazione, ecc. situati vicino al luogo di lavoro;
- f. nel proteggere da spruzzi di saldatura o danni meccanici di cavi elettrici, di gas e di installazione con
- g. isolamento infiammabile, se questi si trovano in un raggio pericoloso vicino all'incendio;
- h. nel verificare se nel luogo dei lavori programmati non siano stati effettuati quel giorno lavori di verniciatura o altri lavori con utilizzo di sostanze infiammabili.

#### **LE SCINTILLE POSSONO CAUSARE UN INCENDIO**

Le scintille generate durante la saldatura possono causare incendi, esplosioni e bruciature della pelle esposta. Durante la saldatura, indossare guanti per saldatura e indumenti protettivi. Rimuovere o proteggere eventuali materiali e sostanze infiammabili dal luogo di lavoro. Non saldare contenitori chiusi o serbatoi in cui erano contenuti liquidi infiammabili. I contenitori o i serbatoi devono essere risciacquati prima della saldatura per rimuovere i liquidi infiammabili. Non saldare vicino a gas, vapori o liquidi infiammabili. Le attrezture antincendio (coperte antincendio ed estintori a polvere o neve) devono essere collocate vicino alla postazione di lavoro in un luogo visibile e facilmente accessibile.

#### **LA BOMBOLA POTREBBE ESPLODERE**

Utilizzare solo bombole di gas certificate e riduttori funzionante correttamente. La bombola deve essere trasportata e immagazzinata sempre in posizione verticale. Proteggere le bombole da fonti di calore, ribaltamento e danni meccanici. Mantenere tutti i componenti del sistema gas in buone condizioni: bombola, tubo, raccordi, riduttore.

#### **I MATERIALI SALDATI POSSONO BRUCIARE**

Non toccare mai gli elementi saldati con parti del corpo non protette. Toccardo e spostando il materiale da saldare, usare sempre guanti per saldatura e pinze.

#### **2. DATI TECNICI**

Nome del prodotto	Saldatrice a filo
Modello	PROXUS 200
Peso	13,2
Tensione in ingresso [V] / frequenza nominale [Hz]	230~/50
Tensione di marcia a vuoto [V]	60
Ciclo di lavoro nominale	40%
Corrente di saldatura [A]	30 – 200 MIG 10 – 160 MMA

Corrente di saldatura con duty cycle 100%	MIG: 130 A MMA: 100 A
Tensione di saldatura [V] (MIG / TIG / MMA)	15,5 – 24
Potenza max. di ingresso	MIG: 7,7 kVA MMA: 6,8 kVA
Diametro del filo [mm] (MIG)	Φ V 0,8, 0,9 Φ U 0,8, 1,0
Diametro bobina di filo MIG	D200
Velocità di avanzamento filo	2 – 11,5 m/min
Diametro dell'elettrodo LIFT TIG [mm]	1,0, 1,6, 2,4
Diametro dell'elettrodo MMA [mm]	1,6 – 5
2T/4T	Si
Raffreddamento saldatrice	Ventola
Tempo di flusso del gas (Dopo) [s]	1
Grado di protezione del corpo	IP21S
Isolamento	F
Tipo di Saldatura	MIG/MAG, MMA, LIFT TIG, FCAW
Fattore di potenza	0,9
Capacità	85%
Dimensioni	440x180x360

#### **3. FUNZIONAMENTO**

##### **3.1 OSSERVAZIONI GENERALI**

- a. Il dispositivo è da utilizzare secondo il rispetto delle indicazioni di sicurezza e delle informazioni sulla targhetta (Grado IP, ciclo di lavoro, tensione dell'alimentazione, ecc.).
- b. Il dispositivo non può essere aperto. In caso contrario la garanzia perde validità. I componenti non coperti che potrebbero esplodere possono causare ferite.
- c. Il produttore non è responsabile di modifiche tecniche del dispositivo o danni materiali in seguito a queste modifiche.
- d. In caso di disturbi del dispositivo si prega di rivolgersi al servizio di assistenza del rivenditore.
- e. Le scanalature di ventilazione non possono essere coperte. La saldatrice è da mantenere a circa 30 cm di distanza dagli oggetti circostanti.
- f. La saldatrice non può essere tenuta né nella prossimità del corpo né sotto il braccio.

- g. Il dispositivo non può essere utilizzato in locali in cui ci siano quantità elevate di gas o polvere. Inoltre la saldatrice non deve essere utilizzata nei locali in cui si trovano dispositivi che presentano alti valori di emissioni elettromagnetiche.

#### **3.2 STOCCAGGIO DELL'APPARECCHIO**

- a. Il dispositivo deve essere protetto dall'acqua e dall'umidità.
- b. La saldatrice non deve mai essere posta su una superficie riscaldata.
- c. Riporre il dispositivo in un luogo pulito e asciutto.

#### **3.3 COLLEGAMENTO DEL DISPOSITIVO**

##### **3.3.1 COLLEGAMENTO ALL'ALIMENTAZIONE ELETTRICA**

- a. Far controllare il collegamento all'alimentazione da personale qualificato. Inoltre il personale qualificato dovrebbe controllare che la messa a terra e l'impianto elettrico funzionino correttamente secondo le indicazioni di sicurezza.
- b. Il dispositivo è da posizionare nelle vicinanze del luogo di lavoro.
- c. Bisogna evitare di collegare la macchina tramite cavi eccessivamente lunghi.
- d. Le saldatrici monofase devono essere collegate alla spina dotata di messa a terra.
- e. La saldatrice, alimentata da una rete trifase, viene spedita senza spina. La spina deve essere procurata a parte. Affidare il montaggio a una persona qualificata **ATTENZIONE! IL DISPOSITIVO NON PUÒ ESSERE USATO SE L'IMPIANTO NON È DOTATO DI FUSIBILE!**

#### **4. MODALITÀ DI FUNZIONAMENTO**

##### **4.1 DESCRIZIONE DEL DISPOSITIVO:**

Vista frontale del dispositivo / Vista posteriore del dispositivo



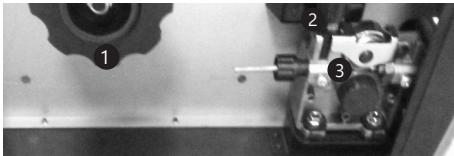
1. Pannello dei comandi  
2. Presa EURO per cavo MIG/MAG

3. Uscita del cavo „+“  
4. Uscita del cavo „-“

5. Maniglia

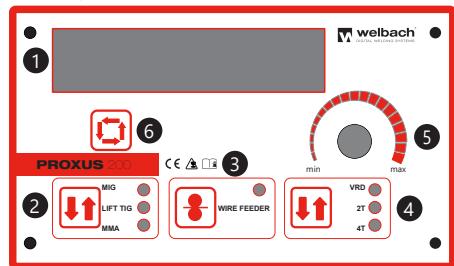
6. Interruttore della torcia  
7. Cavo di alimentazione  
8. Collegamento del gas

## Vista interna (trainafilo)



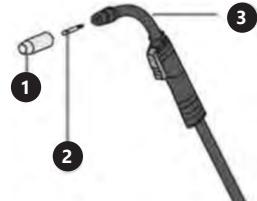
1. Alloggiamento per le bobine di filo
2. Regolatore di livello
3. Alloggiamento per il filo

## Vista del pannello di controllo:

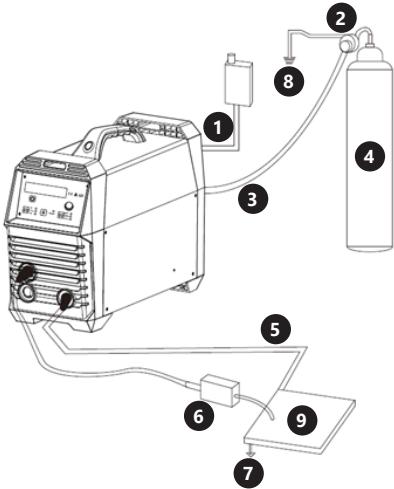


1. Display
2. Selezione modalità di saldatura – MIG/LIFT TIG/ MMA
3. Alimentazione manuale del filo
4. Attivazione funzione VRD (Indicator VRD) Funzionalità di sicurezza – solo per saldatura MMA: Questa funzione permette di ridurre la tensione del circuito aperto fino a un valore sicuro per l'operatore quando la saldatrice è pronta. Dopo l'inizio del processo di saldatura, la tensione del circuito aperto viene automaticamente aumentata fino al valore nominale. Al termine del processo di saldatura, è ridotta nuovamente a un valore sicuro.) e commutazione tra le modalità 2T/4T (MIG)
5. Manopola di regolazione parametri di saldatura (Premendo e ruotando contemporaneamente la manopola, il valore del parametro cambia più velocemente)
6. Tasto di impostazione parametri di saldatura MIG/ MAG
  - Diametro filo (0,8-1,0)
  - Induttanza (-10 - +10)
  - Correzione lunghezza arco (-5 - +5)

## MANIGLIA MIG:

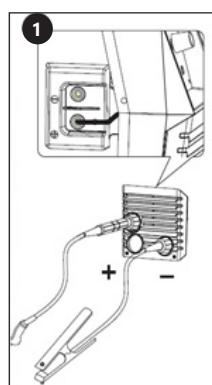


1. Ugello
2. Parte finale
3. Maniglia per la saldatura MIG

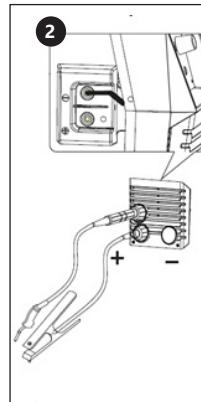
5. COLLEGAMENTO DEI CAVI  
Schema di collegamento  
MIG/MAG – schema generale:

1. Cavo di alimentazione
2. Regolatore di pressione
3. Tubo del gas
4. Bombola del gas
5. Cavo di massa
6. Impugnatura per saldatura
7. / 8. Messa a terra
9. Elemento saldato

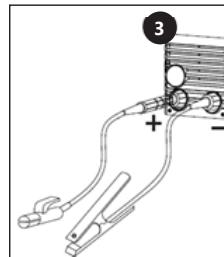
## Polarità MIG/MAG:



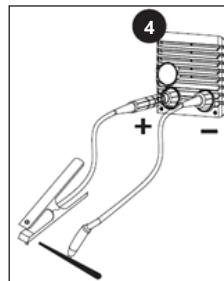
## Polarità FLUX



## MMA



## LIFT TIG



## DESCRIZIONE DEL COLLEGAMENTO DEI CAVI

- MODALITÀ DI SALDATURA MIG/MAG
- 1. Collegare il cavo di massa alla presa „-“
- 2. Collegare il cavo di rete ed accendere l'alimentazione / selezionare mediante il tasto di selezione della modalità di saldatura la funzione di saldatura MIG (si accende la spia che indica la modalità di saldatura MIG).
- 3. Inserire il filo di saldatura adatto e collegare la bombola del gas nella parte posteriore della macchina.
- 4. Collegare il cavo MIG/MAG alla presa EURO.
- 5. A seconda della modalità di saldatura MIG o FLUX fare attenzione alla polarità dei cavi facendo riferimento agli schemi di polarità riportati sopra. NOTA! Scollegare la saldatrice dall'alimentazione prima di invertire la polarità!

03.01.2020

6. Dopo aver collegato il cavo di massa al pezzo da saldare è possibile iniziare il lavoro.
- FLUX
1. Collegare il cavo di massa alla presa „+“ ed invertire la polarità nella macchina sul raccordo EURO. NOTA! Scollegare la saldatrice dall'alimentazione prima di invertire la polarità!
2. Collegare il cavo di rete ed accendere l'alimentazione / selezionare mediante il tasto di selezione della modalità di saldatura la funzione di saldatura MIG (si accende la spia che indica la modalità di saldatura MIG).
3. Inserire il filo di saldatura adatto e collegare la bombola del gas nella parte posteriore della macchina.
4. Collegare il cavo MIG/MAG alla presa EURO.
5. Dopo aver collegato il cavo di massa al pezzo da saldare è possibile iniziare il lavoro.

## SALDATURA MMA

1. Collegare il cavo di messa terra al morsetto contrassegnato con il segno „+“ e avvitare il dado situato
2. Collegare quindi il cavo di saldatura al collegamento con il segno „-“ e avvitare il dado ivi situato. AVVERTENZA! La polarizzazione dei fili può variare! Tutte le informazioni riguardanti la polarizzazione si trovano sulla confezione degli elettrodi forniti dal produttore!
3. Solo in questo momento si può collegare il macchinario alla corrente elettrica e attivare l'approvvigionamento di corrente / Scegliere con l'interruttore la funzione MMA (si accende una luce che indica la modalità di saldatura MMA). Dopo aver collegato il cavo di terra all'oggetto da saldare, si può iniziare a saldare.

## • SALDATURA TIG

1. Collegare il cavo di messa terra al morsetto contrassegnato con il segno „+“ e avvitare il dado situato sul collegamento.
2. Collegare il cavo di saldatura TIG contrassegnato con il segno „-“ e il cavo di controllo TIG e avvitare il dado situato sul morsetto. Il cavo del gas è collegato direttamente alla bombola del gas. Il flusso di gas è regolato tramite la manopola sulla pistola di saldatura.
3. Solo in questo momento si può collegare il macchinario alla corrente elettrica e attivare l'approvvigionamento di corrente / Scegliere con l'interruttore la funzione Lift TIG (si accende una luce che indica la modalità di saldatura LIFT TIG). Dopo aver collegato il cavo di terra all'oggetto da saldare, si può iniziare a saldare.

## 5.1 MESSAGGI DI ERRORE:

**--P-- -E1**

- La protezione da sovraccorrente non funziona, è necessario riavviare la macchina.

**--P- -E2**

- Protezione da surriscaldamento. Lasciar raffreddare la macchina (con ventilatore funzionante) prima di continuare il lavoro.

**--P--E3**

- Errore dell'alimentatore di filo. Controllare il sistema di alimentazione del filo p.es. filo bloccato, eccessiva resistenza nella guaina guidafilo, ecc. Il metodo migliore è quello di eliminazione, iniziando dall'ugello della pistola.

**6. SMALTIMENTO DELL'IMBALLAGGIO**

Si prega di conservare l'intero imballaggio (cartone, nastro adesivo e polistirolo), nel caso in cui per problemi di funzionamento fosse necessario rispedire il prodotto al servizio clienti!

**7. TRASPORTO E STOCCAGGIO**

Durante il trasporto il dispositivo deve essere protetto da scosse e cadute così come dal mal posizionamento. Evitare di appoggiare oggetti sulla parte superiore dell'apparecchio. Conservare l'apparecchio in un ambiente ben aerato con aria asciutta e senza gas corrosivi.

**8. PULIZIA E MANUTENZIONE**

- Staccare la spina dell'alimentazione prima della pulizia e di ogni utilizzo del dispositivo e lasciarlo raffreddare completamente.
- Per la pulizia delle superfici utilizzare esclusivamente detergenti non corrosivi
- Prima di ogni operazione di pulizia, asciugare bene tutte le componenti prima di utilizzarne nuovamente il dispositivo.
- Lasciare asciugare l'apparecchio in un luogo asciutto e proteggerlo dall'eccessiva umidità e dai raggi solari diretti.

**9. REGOLARE CONTROLLO DELL'APPARECCHIO**

Verificare regolarmente che gli elementi dell'apparecchio non presentino danni. In tal caso non utilizzare il dispositivo. Si prega di contattare il venditore di riferimento affinché vengano effettuate le modifiche necessarie.

Cosa fare in caso di problemi?

Contattare il venditore, fornendo le seguenti informazioni:

- Numero di fatturazione e numero di serie (dei quali l'ultimo si trova sulla targhetta del dispositivo).
- Se possibile fornire una foto del pezzo difettoso.
- Provvedere a descrivere il problema che avete riscontrato nel modo più preciso possibile in modo che il servizio clienti sia in grado di circoscrivere il problema e di risolverlo. Più dettagliate sono le informazioni da voi fornite, maggiore è l'aiuto che possiamo fornirvi!

**IMPORTANTE:** Non aprire o smontare mai l'apparecchio senza l'autorizzazione del servizio clienti. La manomissione dell'apparecchio comporta la decadenza della garanzia.

**MANUAL DE INSTRUCCIONES**

Por favor, lea detenidamente este manual de instrucciones.



Está prohibido tirar dispositivos eléctricos al contenedor de basura doméstico.



El producto cumple con la normativa CE.



Debe utilizar un equipo de protección individual de cuerpo entero.



¡Atención! Utilice guantes de protección.



Utilice gafas de protección.



Utilice zapatos de seguridad.



¡Atención! Superficie caliente. ¡Riesgo de quemaduras!



¡Atención! Peligro de incendio o explosión.



¡Atención!: vapores nocivos, riesgo de intoxicación! Gases y vapores pueden ser peligrosos para la salud. Durante la soldadura se emiten gases y vapores que pueden ser perjudiciales para su salud.



La careta de soldadura debe ser utilizada con un filtro protector.



Atención: el arco de soldadura emite radiación nociva.



No tocar piezas cargadas de electricidad.



**¡ATENCIÓN!** En este manual se incluyen fotos ilustrativas, que podrían no coincidir exactamente con la apariencia real del producto.

El texto en alemán corresponde a la versión original. Los textos en otras lenguas son traducciones de las instrucciones en alemán

**1. INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD****1.1 OBSERVACIONES GENERALES**

- Garantice su seguridad y proteja a terceras personas de lesiones. Lea este manual con detenimiento y respete las medidas de seguridad.
- La instalación y mantenimiento del equipo deben de ser realizados únicamente por personal cualificado.
- Utilice el equipo solo para el propósito para el que ha sido diseñado.

**1.2 PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE DE TRABAJO****LA SOLDADURA PUEDE PROVOCAR INCENDIOS EXPLOSIONES**

- Las directivas y medidas de seguridad referentes a soldadura han de contemplarse en todo momento. El lugar de trabajo ha de disponer de un extintor apropiado.
- Está prohibido soldar en zonas que contengan materiales inflamables.
- No realice trabajos de soldadura cuando haya vapores o partículas inflamables en el ambiente.
- Mantenga todo material inflamable a un radio mínimo de 12 m del equipo. Si esto no es posible, tápelos para impedir que las chispas de soldadura provoquen un incendio.

- Es necesario tomar medidas de protección contra las chispas y salpicaduras del metal candente.
- Tenga en cuenta que las chispas y salpicaduras de soldadura pueden introducirse con facilidad por pequeñas ranuras o grietas de las zonas adyacentes.
- No suelde en contenedores que contengan o hayan contenido material inflamable y tampoco en su proximidad.
- No suelde en contenedores cerrados como por ejemplo tanques o barriles.
- Garantice siempre suficiente ventilación en la zona de trabajo.
- Mantenga una postura estable cuando realice trabajos de soldadura.

**1.3 MEDIOS DE PROTECCIÓN PERSONAL****LA RADIAción EMITIDA POR EL ARCO DE SOLDADURA PUEDE PROVOCAR SERIOS DAÑOS EN OJOS Y PIEL.**

- Cuando realice trabajos de soldadura, utilice siempre ropa robusta, sin trazas de aceite y resistente a las llamas (lana y cuero). Además, porte siempre zapatos de protección, guantes de cuero y una careta o pantalla.
- Antes de empezar con la soldadura, retire de la zona de trabajo todos los objetos que representen un riesgo de incendio, tales como bombonas de butano, mecheros o cerillas.
- Use una careta de protección provista de una tonalidad de filtro adecuada para proteger cara y ojos cuando realice u observe trabajos de soldadura o corte por arco de plasma. Los estándares de seguridad recomiendan una protección nº 9 (mínimo nº 8) para una intensidad de corriente inferior a 300 A. Valores más bajos pueden ser utilizados siempre que el arco esté oculto tras la pieza de trabajo.
- Utilice siempre gafas de seguridad con protecciones laterales o una máscara de corte/soldadura.
- Utilice pantallas para proteger al usuario y a terceras personas contra el deslumbramiento y salpicaduras de soldadura.
- Use tapones o auriculares para proteger los oídos contra ruido y chispas.
- Informe a terceras personas sobre los riesgos de observar directamente el arco eléctrico

**1.4 PROTECCIÓN CONTRA DESCARGAS ELÉCTRICAS****LAS DESCARGAS ELÉCTRICAS PUEDEN OCASIONAR LA MUERTE**

- El cable de corriente debe conectarse al enchufe más cercano. Conecte el cable al enchufe más cercano a la zona de trabajo para evitar que quede extendido por toda la estancia y sobre un suelo.
- No toque partes eléctricas con tensión, ya que corre riesgo de descarga eléctrica o quemaduras.
- El arco eléctrico y la zona de trabajo están bajo carga eléctrica.
- El circuito de entrada y los componentes internos están continuamente bajo tensión cuando el equipo está enchufado.
- Evite tocar piezas bajo tensión.
- Utilice guantes secos y en buen estado, así como la ropa de protección correspondiente.
- Coloque material aislante sobre el suelo. Este material debe ser lo suficientemente extenso, como para evitar el contacto el contacto del cuerpo o de la pieza de trabajo con el suelo.

- h. Evite tocar el arco eléctrico.
- i. Asegúrese de que el equipo está desconectado de la corriente antes proceder con tareas de mantenimiento o limpieza.
- j. Compruebe que el cable de tierra y la toma de corriente están conectadas a un enchufe apropiado. Una conexión incorrecta puede conllevar peligro de muerte o lesiones físicas.
- k. Examine el cable de corriente regularmente en busca de daños o problemas de aislamiento. Un cable dañado debe cambiarse. Una reparación inapropiada del aislamiento puede conllevar consigo la muerte o graves lesiones.
- l. Apague el equipo si no lo utiliza.
- m. Evite envolver los cables alrededor de su cuerpo.
- n. Garantice una buena conexión a tierra de la pieza de trabajo.
- o. Asegúrese de que el equipo no presente ninguna avería cuando lo utilice.
- p. Repare o sustituya inmediatamente los componentes dañados. Cuando trabaje en altura, utilice un arnés de seguridad.
- q. Mantenga todos los paneles y cubiertas del equipo en su lugar.
- r. Manténgase alejado de la punta de la antorcha y el arco eléctrico en cuanto haya pulsado el gatillo.
- s. Conecte la pinza de tierra a una parte a la pieza de trabajo (no lo conecte a la parte que se vaya a desprendir) o a un banco metálico, lo más cerca posible al equipo.

#### **EXISTE UNA CANTIDAD IMPORTANTE DE CORRIENTE CONTINUA, INCLUSO TRAS DESENCHUFAR EL EQUIPO.**

Apague el equipo, desconéctelo de la corriente y asegúrese que el voltaje en el condensador de entrada esté a cero antes de tocar los componentes de este aparato. De otra forma las piezas del aparato no deberán tocarse.

#### **1.5 GAS Y HUMO**

#### **¡ATENCIÓN! EL GAS PUEDE SER PERJUDICIAL PARA LA SALUD E INCLUSO PROVOCAR LA MUERTE.**

- a. Mantenga siempre una distancia de seguridad con respecto a la salida de gas.
- b. Durante la soldadura deberá haber suficiente ventilación. La inhalación del gas debe evitarse.
- c. La soldadura al arco reacciona de forma muy sensible a superficies sucias. Por este motivo se deben retirar todos los restos de pintura, lubricantes y óxido de la superficie.
- d. La soldadura de piezas galvanizadas solo se debe llevar a cabo cuando haya a disposición potentes extractores provistos de filtros para el aire. Los vapores de cinc son muy tóxicos y pueden producir síntomas como la fiebre del cinc. Los vástagos del cinc son muy venenosos. Un síntoma del envenenamiento es ése supuesto (fiebre del cinc).

#### **1.6 INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD PARA TRABAJOS CON RIESGO DE INCENDIO**

- La preparación del edificio y las instalaciones para realizar trabajos con riesgo de incendio consiste en:
- a. limpiar de materiales combustibles y suciedad las instalaciones o áreas donde se vaya a realizar el trabajo;
  - b. colocar a una distancia segura todos los objetos combustibles, así como los objetos que, aun

- siendo incombustibles, dispongan de embalajes combustibles;
- c. proteger los materiales que no puedan retirarse contra salpicaduras de soldadura, cubriendolos con, p.ej., láminas de chapa, tableros de yeso etc.;
- d. comprobar si los materiales u objetos susceptibles de inflamación localizados en instalaciones adyacentes requieren de medidas de seguridad locales;
- e. sellar con materiales incombustibles todos los orificios en instalaciones, ventilación etc., localizados en la proximidad del área de trabajo;
- f. proteger contra salpicaduras o daños mecánicos los conductos eléctricos, de gas o de instalaciones con aislamiento inflamable, siempre que se encuentren dentro de la zona de peligro al rededor de los trabajos de soldadura;
- g. comprobar que en el área de trabajo prevista no se hayan realizado el mismo día trabajos de pintura u otros trabajos con uso de sustancias inflamables.

#### **LAS CHISPAS PUEDEN PROVOCAR INCENDIOS**

Las chispas pueden provocar incendios, explosiones o quemaduras en la piel desprotegida. Utilice guantes de soldador y ropa protectora durante los trabajos de soldadura. Retire o proteja todos los materiales y sustancias inflamables en el área de trabajo. No suelde recipientes o contenedores cerrados que contengan o hayan contenido líquidos inflamables. Estos recipientes o contenedores deben enjuagarse antes de soldar para eliminar los líquidos inflamables. No suelde cerca de gases, vapores o líquidos inflamables. El equipo de lucha contra incendios (mantas ignífugas y extintores de polvo y nieve) debe estar localizado cerca del puesto de trabajo, en un lugar visible y de fácil acceso.

#### **RIESGO DE EXPLOSIÓN DE LA BOTELLA DE GAS**

Utilice únicamente botellas de gas certificadas y un reductor de funcionamiento apropiado. Las botellas deben transportarse, almacenarse y colocarse en posición vertical. Proteja las botellas de fuentes de calor, caídas o daños mecánicos. Mantenga en buenas condiciones todos los elementos de la instalación de gas: botella, manguera, manguitos de unión y reductor. ¡ATENCIÓN! Lea todas las advertencias e instrucciones en materia de seguridad. La inobservancia de las advertencias e instrucciones puede provocar descargas eléctricas, incendios, lesiones graves e incluso la muerte.

#### **LOS MATERIALES SOLDADOS PUEDEN PROVOCAR QUEMADURAS**

Nunca toque los elementos soldados con partes del cuerpo desprotegidas. Al tocar o desplazar el material soldado, siempre utilice guantes de soldador y alicates.

#### **2. NOMBRE DEL PRODUCTO**

Nombre del producto	Soldadora de hilo
Modelo	PROXUS 200
Peso	13,2
Voltaje de entrada [V] / frecuencia [Hz]	230~/50
Tensión en circuito abierto [V]	60
Ciclo de trabajo nominal	40%

Corriente de soldado [A]	30 – 200 MIG 10 – 160 MMA
Corriente de soldadura del ciclo de trabajo al 100%	MIG: 130 A MMA: 100 A
Tensión de soldadura [V] (MIG/TIG / MMA)	15,5 – 24
Máxima potencia de entrada	MIG: 7,7 kVA MMA: 6,8 kVA
Diámetro de alambre [mm] (MIG)	Φ V 0,8, 0,9 Φ U 0,8, 1,0
Diámetro del carrete de alambre MIG	D200
Velocidad del alimentador de alambre	2 – 11,5 m/min
Diámetro del electrodo LIFT TIG [mm]	1,0, 1,6, 2,4
Diámetro del electrodo MMA [mm]	1,6 – 5
2T/4T	Si
Enfriamiento de la soldadora	Ventilador
Tiempo de flujo de gas (Después) [s]	1
Grado de protección del cuerpo	IP21S
Izolacjia	F
Tipo de soldadura	MIG/MAG, MMA, LIFT TIG, FCAW
Rendimiento	0,9
Aislamiento	85%
Dimensiones	440x180x360

#### **3. FUNCIONAMIENTO**

##### **3.1 OBSERVACIONES GENERALES**

- a. El equipo se debe de utilizar según lo previsto en las instrucciones y respetando las regulaciones de protección laboral vigentes, así como las indicaciones en la placa del producto (Grado IP, Ciclo de trabajo, tensión de entrada, etc.).
- b. La máquina no debe abrirse o desmontarse. De lo contrario la garantía quedará invalidada. Las componentes explosivos que puedan quedar al descubierto podrían causar lesiones.
- c. El fabricante no se responsabiliza de los daños derivados de modificaciones en este aparato.
- d. En caso de avería, póngase en contacto con el servicio técnico del vendedor.
- e. Las ranuras de ventilación no se deben cubrir. Coloque el equipo por lo menos a 30 centímetros de los artículos circundantes.

- f. Evite colocarse demasiado cerca del equipo de soldar, ya que existe el riesgo de que la electricidad fluya por su cuerpo.
- g. La máquina no se puede utilizar en las áreas en las que haya altos valores del gas de escape o mucho polvo. Tampoco se puede utilizar el aparato en áreas, en las que haya dispositivos que presenten altos valores de emisiones electromagnéticas.

#### **3.2 ALMACENAJE DEL APARATO**

- a. Proteja la máquina contra lluvia, salpicaduras y humedad.
- b. No coloque el equipo sobre una superficie caliente.
- c. Almacene este equipo en un lugar seco y limpio.

#### **3.3 CONEXIÓN DEL APARATO**

##### **3.3.1 CONEXIÓN A LA CORRIENTE**

- a. La comprobación de la conexión eléctrica ha de ser realizada por personal cualificado. Antes de utilizar el equipo, compruebe con un especialista que tanto la toma de tierra como la conexión de la fuente de alimentación funcionan correctamente y cumplen las normativas vigentes de seguridad.
- b. Coloque el equipo lo más cerca posible de la zona de trabajo.
- c. Debe evitar conectar la máquina a cables excesivamente largos.
- d. Las máquinas de soldadura monofásicas se deben de conectar a un enchufe equipado de toma a tierra.
- e. Los equipos trifásicos se suministran sin el enchufe, que deberá ser adquirido por separado. La conexión de este tipo de equipos debe de ser realizada por un técnico homologado. El enchufe industrial ha de adquirirse por separado.

**¡ATENCIÓN! QUEDA PROHIBIDO UTILIZAR EL EQUIPO SI LA INSTALACIÓN NO DISPONE DE UN FUSIBLE EN BUEN ESTADO. EL FUSIBLE DEBE ESTAR EN PERFECTO ESTADO DE FUNCIONAMIENTO!**

#### **4. FUNCIONAMIENTO**

##### **4.1 DESCRIPCIÓN DEL EQUIPO:**

Vista frontal / Vista trasera



1. Panel de control  
2. EURO conector del cable MIG/MAG

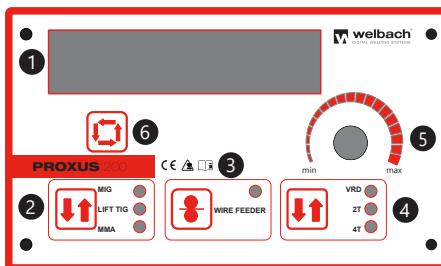
3. Polo positivo „+“
4. Polo negativo „-“
5. Asa de transporte
6. Interruptor general
7. Cable de alimentación
8. Conexión de gas

Vista del interior (Guías y unidad de arrastre del alambre)



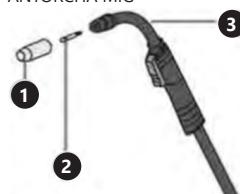
1. Soporte para la bobina de alambre
2. Regulador de la presión
3. Guías y unidad de arrastre del alambre

Vista del panel de control:

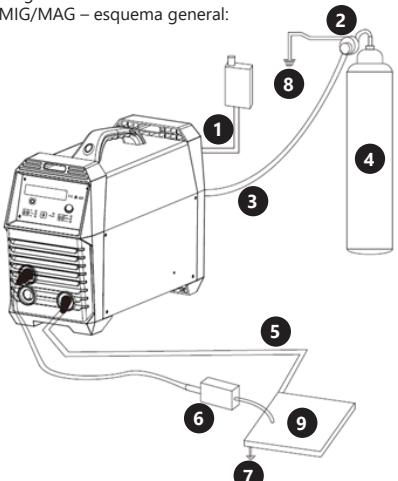


1. Pantalla
2. Selección del modo de soldadura - MIG/LIFT TIG/ MMA
3. Alimentación manual de alambre
4. Activar la función VRD (indicador VRD) Función de seguridad – Solo para la función de soldadura al arco manual (MMA). Esta función permite reducir la tensión sin carga hasta un valor seguro para el usuario. Una vez comenzada la soldadura el amperaje se eleva automáticamente hasta el valor seleccionado. Una vez terminado el trabajo, el amperaje vuelve a bajar al valor de seguridad.) y cambiar entre los modos 2T/4T (MIG)
5. Perilla de ajuste de parámetros de soldadura (al presionar y girar simultáneamente la perilla, el valor del parámetro cambia más rápidamente)
6. Botón de ajuste de parámetros de soldadura MIG/ MAG
  - Diámetro del alambre (0,8-1,0)
  - Inductancia (-10 - +10)
  - Corrección de longitud de arco (-5 - +5)

ANTORCHA MIG

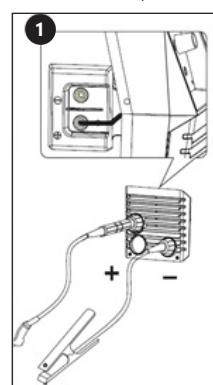


1. Boquilla
2. Extremo
3. Pistola MIG
5. CONEXIÓN DE LOS CABLES  
Diagrama de conexión  
MIG/MAG – esquema general:

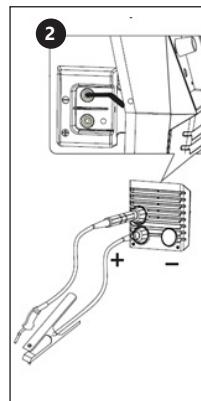


1. Cable de alimentación
2. Regulador de presión
3. Mangueira de gas
4. Bombona de gas
5. Cable de masa
6. Pistola para soldadura
- 7./8. Toma de tierra
9. Objeto soldado

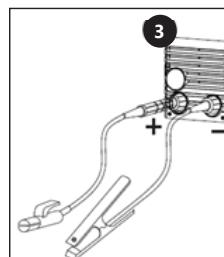
Polarización MIG/MAG



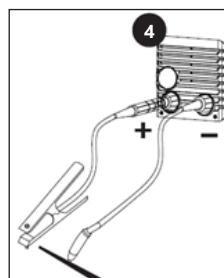
Polarización FLUX



MMA



LIFT TIG



DESCRIPCIÓN DE LAS CONEXIONES

- MODO DE SOLDADURA MIG/MAG
    1. Conecte el cable de tierra a la toma negativa „-“
    2. Conecte el cable de alimentación y encienda la alimentación / usando el botón de selección del modo de soldadura seleccione la función de soldadura MIG (se encenderá el indicador que muestra el modo de soldadura MIG).
    3. Ponga un alambre de soldadura seleccionado correctamente y conecte la bombona de gas a la parte posterior del dispositivo.
    4. Conecte el cable MIG/MAG al enchufe EURO.
    5. Dependiendo del modo de soldadura MIG o FLUX, fíjese en la polaridad de los cables según los esquemas de polarización que se muestran arriba.
- ¡ATENCIÓN! ¡Al cambiar la polaridad, desconecte la soldadora de la fuente de alimentación!**
6. Al conectar el cable de tierra a la pieza a soldar, puede comenzar el trabajo.
  - FLUX
  1. Conecte el cable de tierra a la toma „+“ y cambie la polaridad dentro del dispositivo, en el conector EURO. **¡ATENCIÓN! ¡Al cambiar la polaridad, desconecte la soldadora de la fuente de alimentación!**
  2. Conecte el cable de alimentación y encienda la alimentación / usando el botón de selección del modo de soldadura seleccione la función de soldadura MIG (se encenderá el indicador que muestra el modo de soldadura MIG).
  3. Ponga un alambre de soldadura seleccionado correctamente y conecte la bombona de gas a la parte posterior del dispositivo.
  4. Conecte el cable MIG/MAG al enchufe EURO.
  5. Al conectar el cable de tierra a la pieza a soldar, puede comenzar el trabajo.
  - SOLDADURA AL ARCO MANUAL (MMA)
    1. Conecte el cable de masa al polo positivo „+“.
    2. Conecte el cable portaelectrodos al polo negativo „-“. ¡Atención! La polaridad de los cables se puede variar. Encuentra mayor información sobre la polarización en el embalaje del fabricante de electrodos.
    3. A continuación enchufe el equipo a la corriente, enciéndalo / Seleccione con el interruptor la función MMA (el piloto de MMA se iluminará) y conecte la pinza de masa a la pieza de trabajo. El equipo estará listo para trabajar.
    - SOLDADURA TIG
      1. Conecte el cable de masa al polo positivo „+“.
      2. Conecte el cable TIG al polo negativo „-“ y el equipo a la botella de gas. El flujo de gas se ajusta desde el regulador en la antorcha.
      3. A continuación enchufe el equipo a la corriente, enciéndalo / Seleccione con el interruptor la función Lift TIG (el piloto de LIFTTIG se iluminará) y conecte la pinza de masa a la pieza de trabajo. El equipo estará listo para trabajar.

#### 5.1 MENSAJES DE ERROR:

##### --P-- -E1

- La protección de sobrecorriente no funciona, debe reiniciar el dispositivo.

##### --P-- -E2

- Protección de sobrecalentamiento. Antes de continuar el trabajo, deje que el dispositivo se enfrie (ventilador funcionando).

##### --P-- -E3

- Error del alimentador de alambre. Verifique el sistema de alimentación de alambre: si no está bloqueado, si la resistencia en el tubo de alimentación de la antorcha no es demasiado alta, etc. El mejor método es comprobar eliminando las posibles fallas, empezando por la boquilla de la pistola.

## 6. ¿QUÉ HACER CON EL EMBALAJE?

¡Se recomienda conservar el material original del embalaje (cartón, bridas de plástico y poliestireno), para poder enviar el aparato lo mejor protegido posible en caso de reparación!

## 7. TRANSPORTE Y ALMACENAJE

Cuando transporte el dispositivo, protéjalo de golpes y sacudidas. No colocar el equipo al revés. Almacénelo en un espacio bien ventilado, seco y lejos de gases corrosivos..

## 8. LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO

- Antes de la limpieza y mientras no esté en uso, desenchufe el aparato y deje que se enfrie completamente.
- Para limpiarlo, use siempre productos que no contengan sustancias corrosivas.
- Después de cada limpieza, deje secar bien todas las piezas antes de volver a utilizar el aparato.
- Guarde el aparato en un lugar seco, fresco y protegido de la humedad y la radiación solar directa.

## 9. REVISIÓN PERIÓDICA DEL APARATO

Compruebe periódicamente que los componentes del dispositivo no estén deteriorados. Dado el caso, no continúe utilizando el aparato. Contáctese directamente con su distribuidor para que realice las reparaciones correspondientes.

¿Qué hacer en caso de problemas?

- Póngase en contacto con el vendedor y prepare la siguiente información:
- Número de factura y número de serie (este último se encuentra en la placa de características técnicas).
- En caso necesario, incluya una foto de la pieza defectuosa.
- El personal del servicio técnico podrá determinar mejor cuál es el problema cuanto más detallada sea la descripción. ¡Cuanto más detallada y precisa sea la información, más rápido podremos ayudarle!

**ATENCIÓN:** Nunca intente reparar o abrir el aparato sin consultar previamente con el servicio técnico. ¡Esto puede conllevar la extinción de la garantía!

## NOTES/NOTIZEN

Importer: expondo Polska sp. z o.o. sp. k. <b>①</b> ul. Nowy Kisielin-Innowacyjna 7, 66-002 Zielona Góra, Poland, EU	<b>welbach®</b> DIGITAL WELDING SYSTEMS			
<b>② Model</b>	<b>PROXUS 200</b>			
1~	f <sub>1</sub> f <sub>2</sub>	EN60974-1:2012		
U U	MMA:10A/200V-160A/26.4V MIG30A/14.5V-200A/24.0V			
X	40%	100 %		
U <sub>0</sub> V 60V	MMA I <sub>2</sub> 200A	MIG MMA 100A 130A		
U <sub>2</sub>	26.4V	24.0V		
1~50Hz	MMA			
<b>③ Insulation class: F</b>	U <sub>1</sub> V 230V	I <sub>1max</sub> 31.0A	I <sub>1eff</sub> 17.6 A	35.2A 19.5A
<b>④ Enclosure class: IP21S</b>	50Hz	S <sub>1</sub> 6.8kVA	3.9kVA	7.7kVA 4.3kVA

<b>①</b>	<b>②</b>	<b>③</b>	<b>④</b>
DE Importeur	Modell	Isolierung	Gehäuseschutzart
EN Importer	Model	Insulation	IP Protection rating
PL Importer	Model	Izolacja	Klasa ochrony
CZ Dovozce	Model	Izolace	Stupeň ochrany pláště
FR Importateur	Modèle	Isolation	Indice de protection
IT Importatore	Modello	Isolamento	Grado di protezione del corpo
ES Importador	Modelo	Aislamiento	Grado de protección del cuerpo

---

## Umwelt – und Entsorgungshinweise

---

### Hersteller an Verbraucher

Sehr geehrte Damen und Herren,

gebrauchte Elektro – und Elektronikgeräte dürfen gemäß europäischer Vorgaben [1] nicht zum unsortierten Siedlungsabfall gegeben werden, sondern müssen getrennt erfasst werden. Das Symbol der Abfalltonne auf Rädern weist auf die Notwendigkeit der getrennten Sammlung hin. Helfen auch Sie mit beim Umweltschutz. Sorgen Sie dafür, dieses Gerät, wenn Sie es nicht mehr weiter nutzen wollen, in die hierfür vorgesehenen Systeme der Getrenntsammlung zu geben.



In Deutschland sind Sie gesetzlich [2] verpflichtet, ein Altgerät einer vom unsortierten Siedlungsabfall getrennten Erfassung zuzuführen. Die öffentlich – rechtlichen Entsorgungsträger (Kommunen) haben hierzu Sammelstellen eingerichtet, an denen Altgeräte aus privaten Haushalten ihres Gebietes für Sie kostenfrei entgegengenommen werden. Möglicherweise holen die rechtlichen Entsorgungsträger die Altgeräte auch bei den privaten Haushalten ab.

Bitte informieren Sie sich über Ihren lokalen Abfallkalender oder bei Ihrer Stadt – oder Gemeindeverwaltung über die in Ihrem Gebiet zur Verfügung stehenden Möglichkeiten der Rückgabe oder Sammlung von Altgeräten.

[1] RICHTLINIE 2002/96/EG DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTS UND DES RATES

ÜBER ELEKTRO – UND ELEKTRONIK – ALTGERÄTE

[2] Gesetz über das Inverkehrbringen, die Rücknahme und die umweltverträgliche Entsorgung von Elektro – und Elektronikgeräten (Elektro – und Elektronikgerätekgesetz – ElektroG).

### Utylizacja produktu

Produkty elektryczne i elektroniczne po zakończeniu okresu eksploatacji wymagają segregacji i oddania ich do wyznaczonego punktu odbioru. Nie wolno wyrzucać produktów elektrycznych razem z odpadami gospodarstwa domowego. Zgodnie z dyrektywą WEEE 2012/19/UE obowiązującą w Unii Europejskiej, urządzenia elektryczne i elektroniczne wymagają segregacji i utylizacji w wyznaczonych miejscach. Dbając o prawidłową utylizację, przyczyniasz się do ochrony zasobów naturalnych i zmniejszasz negatywny wpływ oddziaływań na środowisko, człowieka i otoczenie. Zgodnie z krajowym prawodawstwem, nieprawidłowe usuwanie odpadów elektrycznych i elektronicznych może być karane!

For the disposal of the device please consider and act according to the national and local rules and regulations.

---

## CONTACT

expondo Polska sp. z o.o. sp. k.

ul. Nowy Kisielin-Innowacyjna 7  
66-002 Zielona Góra | Poland, EU

e-mail: [info@expondo.de](mailto:info@expondo.de)