



## BEDIENUNGSANLEITUNG

USER MANUAL | INSTRUKCJA OBSŁUGI | MANUEL D'UTILISATION | ISTRUZIONI D'USO | MANUAL DE INSTRUCCIONES | NÁVOD K POUŽITÍ

---

**S-WIGMA 200D**  
**S-MULTI 130D**

DE	3
EN	10
PL	17
CZ	25
FR	32
IT	40
ES	48

NAZWA PRODUKTU	SPAWARKA
PRODUKTNAMEN	SCHWEIßGERÄT
PRODUCT NAME	WELDING MACHINE
NOM DU PRODUIT	POSTE À SOUDER
NOME DEL PRODOTTO	SALDATRICE
NOMBRE DEL PRODUCTO	EQUIPO DE SOLDAR
NÁZEV VÝROBKU	SVÁŘEČKA
MODEL PRODUKTU	
MODELL	
PRODUCT MODEL	
MODÈLE	S-WIGMA 200D
MODELLO	S-MULTI 130D
MODELO	
MODEL VÝROBKU	
HERSTELLER	
MANUFACTURER	
PRODUCENT	
FABRICANT	EXPONDO POLSKA SP. Z O.O. SP. K.
PRODUTTORE	
FABRICANTE	
VÝROBCE	
ANSCHRIFT DES HERSTELLERS	
MANUFACTURER ADDRESS	
ADRES PRODUCENTA	
ADRESSE DU FABRICANT	
INDIRIZZO DEL PRODUTTORE	UL. NOWY KISIELIN-INNOWACYJNA 7, 66-002 ZIELONA GÓRA   POLAND, EU
DIRECCIÓN DEL FABRICANTE	
ADRESA VÝROBCE	

## SYMBOLE

	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 Sicherheitsschuhe 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.

**I. SICHERHEITSHINWEISE****I.1 ALLGEMEINE BEMERKUNGEN**

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

**I.2 VORBEREITUNG DER SCHWEISSARBEITSSTELLE****BEIM SCHWEISSEN KANN ES ZUM BRAND ODER ZUR EXPLOSION KOMMEN.**

- Die Sicherheits – und Arbeitsschutzzvorschriften in Bezug auf das 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 Schlitze 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.

### I.3 PERSÖNLICHE SCHUTZMITTEL

#### DIE STRAHLUNG DES ELEKTRISCHEN BOGENS KANN AUGENLEIDEN UND HAUTSTÖRUNGEN VERURSACHEN.

- Beim Schweißen ist eine saubere, feuerfeste und nicht leitende Schutzkleidung (Leder, dicke Baumwolle) ohne Ölpuren, Lederhandschuhe, feste Schuhe und eine Schutzaube zu tragen.
- Vor Arbeitsbeginn 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 Farbton 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.

### I.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 elektrische Bogen und der Arbeitsbereich sind beim Stromdurchfluss elektrisch geladen.
- Der Eingangskreislauf und der interne Stromkreislauf stehen ständig unter Spannung.
- Die Bauteile, die unter Spannung stehen, dürfen nicht berührt werden.
- Bitte tragen Sie immer trockene, isolierte Handschuhe ohne Löcher und Schutzkleidung.
- Es sind Isolierungsmatten oder sonstige Isolierungsbeschichtungen auf dem Boden zu verwenden. Diese müssen ausreichend groß sein, sodass der Kontakt des Körpers mit dem Gegenstand oder mit dem Boden nicht möglich ist.
- Der elektrische Bogen darf nicht berührt werden.
- Vor der Reinigung oder dem Austausch der Elektrode ist die Stromversorgung abzuschalten.
- Man sollte überprüfen, ob das Erdungskabel sowie der Stecker an die geerdete Steckdose richtig angeschlossen wurde. Falscher Anschluss der Geräteerdeung kann zur Gefahr für Leben oder Gesundheit führen.
- Das Stromkabel sollte regelmäßig in Bezug auf Beschädigungen oder mangelnde Isolierung überprüft werden. Das beschädigte Kabel ist auszutauschen. Die fahrlässige Reparatur der Isolierung kann zum Tod oder Gesundheitsproblemen führen.
- Bei Nichtbenutzung muss das Gerät ausgeschaltet werden.
- Das Kabel darf nicht um den Körper herum gewickelt werden.
- Der geschweißte Gegenstand ist richtig zu erden.
- Das Gerät darf ausschließlich im einwandfreien Zustand verwendet werden.
- Beschädigte Bestandteile des Geräts sind zu reparieren oder auszutauschen. Bei Höhenarbeiten sind Sicherheitsgurte zu verwenden.
- Alle Bestandteile der Ausrüstung und der Sicherheitsgeräte sollten an einer Stelle aufbewahrt werden.
- Einschalten des Gerätes ist das Griffende möglichst weit entfernt vom Körper zu halten.
- 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.

### I.5 GAS UND RAUCH

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

- Halten Sie immer eine gewisse Entfernung zum Gasauslauf ein.
- Beim Schweißen sollte für gute Belüftung gesorgt werden. Bitte vermeiden Sie das Einatmen des Gases.
- Chemische Substanzen (Schmiersubstanzen, Lösungsmittel) sollten von der Oberfläche der geschweißten Gegenstände entfernt werden, da sie unter Einfluss der Temperatur verbrennen und dabei gefährliche gasförmige Substanzen freisetzen.
- 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.

### 2.TECHNISCHE DATEN

Produktnrme	SCHWEISSGERÄT			
Modell	S-WIGMA 200D		S-MULTI 130D	
Nenneingangsspannung [V]/Netzfrequenz [Hz]	230~/50			
Leerlaufspannung [V]	63		50	
Schweißstrom MMA [A]	20-200		10-130	
Schweißstrom Lift WIG [A]	20-200		10-130	
Schweißstrom MIG [A]	nicht anwendbar		30-130	
Arbeitszyklus	MMA 25%	TIG 25%	MMA 25%	TIG 25%
Schweißstrom im Arbeitszyklus 100%	MMA 100A	TIG 100A	MMA 70A	TIG 70A
Durchmesser [mm]	nicht anwendbar			0,6-0,8

### 3. BETRIEB

#### 3.1 ALLGEMEINE BEMERKUNGEN

- Das Gerät ist zweckgemäß, unter Einhaltung der Arbeitsschutzzvorschriften und den Angaben aus dem Typenschild zu verwenden (IP-Grad, Arbeitszyklus, Versorgungsspannung etc.).
- Die Maschine darf nicht geöffnet werden. Andernfalls erlischt die Garantie. Die explodierenden, nicht abgedeckten Bestandteile können zu Körperverletzungen führen.
- Der Hersteller haftet nicht bei technischen Änderungen des Geräts oder materiellen Schäden infolge dieser Änderungen.
- Bei Störungen des Gerätes wenden Sie sich bitte an die Serviceabteilung des Verkäufers.
- Belüftungsschlitzte dürfen nicht zugedeckt werden. Das Schweißgerät ist in ca. 30 cm Entfernung von den umliegenden Gegenständen aufzustellen.
- Das Schweißgerät darf weder in Körpernähe noch unter dem Arm gehalten werden.
- 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 GERÄTS

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

### 3.3 ANSCHLUSS DES GERÄTS

#### 3.3.1 Stromanschluss

- 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.
- Das Gerät ist in der Nähe des Arbeitsortes aufzustellen.
- Die zu langen Leitungen sollten nicht an die Maschine angeschlossen werden.
- Einphasige Schweißmaschinen sollten an eine Steckdose angeschlossen werden, die mit einem Erdungsstecker ausgerüstet ist.
- 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: DAS GERÄT DARF NUR BETRIEBEN WERDEN, WENN DIE ANLAGE ÜBER EINE FUNKTIONSFÄHIGE SICHERUNG VERFÜGT!**

### 4. BEDIENUNG DES MODELLS S-WIGMA 200D

Vorderansicht des Geräts



Rückansicht des Geräts



#### Beschreibung des Geräts

- Bedienfeld des Schweißbrenners
- Ausgang des Kabels „+“
- Ausgang des Kabels „-“
- Netzkabel
- Schalter des Schweißbrenners
- Tragegriff

#### ANSICHT DES BEDIENFELDES



#### Beschreibung des Bedienfeldes

- Schweißstromanzeige
- Schweißstromregler
- 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.
- Schalter der VRD-Anzeige
- Anzeiger – MMA-Verfahren

#### 6. Anzeiger – Lift-TIG-Verfahren

#### 7. Taste zur Änderung des Schweißverfahrens

#### 8. STÖRUNGSANZEIGE = Bei folgenden zwei Situationen geht die Lampe an:

- Wenn die Maschine eine Fehlfunktion hat und nicht betrieben werden kann.
- Wenn das Schweißgerät die standardmäßige Belastungsdauer überschreitet, setzt der Schutzmodus ein und die Maschine stellt ihre Funktion ein. Das heißt, dass das Gerät jetzt ausläuft um die Temperaturkontrolle wieder herstellen zu können, nachdem das Gerät überhitzt wurde. Die Maschine kommt aus diesem Grunde zum Stillstand. Während dieses Vorgangs leuchtet die rote Warnleuchte an der Frontverkleidung auf. In diesem Fall müssen Sie nicht den Stromstecker aus der Steckdose entfernen. Zum Abkühlen der Maschine kann die Lüftung weiter arbeiten um die Kühlung voranzutreiben. Wenn das rote Licht nicht mehr leuchtet ist die Temperatur nun auf normale Betriebstemperatur gesunken und das Gerät kann wieder in Betrieb genommen werden.

### 4.1. ANSCHLUSS DER KABEL

#### BESCHREIBUNG DES KABELANSCHLUSSES

#### SCHWEISSVERFAHREN MMA

- Wählen Sie auf dem Umschalter die Schweißfunktion MMA.
- Das Erdungskabel an die mit dem Zeichen „+“ gekennzeichnete Klemme anschließen und die sich am Anschluss befindende Mutter zudrehen.
- Danach das Schweißkabel an die Verbindung mit dem Zeichen „-“ anschließen und die sich dort befindende Mutter zudrehen. HINWEIS! Die Polarisierung der Drähte kann variieren! Sämtliche Informationen bez. der Polarisierung sollte auf der Verpackung der vom Hersteller mitgelieferten Elektroden untergebracht sein!
- Jetzt kann das Netzkabel angeschlossen und die Stromzufuhr aktiviert werden. Nach Anschluss des Massekabels an das zu schweißende Objekt kann mit dem Schweißen begonnen werden.

#### SCHWEISSVERFAHREN TIG

- Wählen Sie auf dem Umschalter die Schweißfunktion Lift TIG.
- Schließen Sie das Massekabel an die mit dem Zeichen „+“ markierte Klemme an und drehen Sie die sich dort befindende Mutter zu.
- Schließen Sie das Schweißkabel TIG an die Verbindung mit dem Zeichen „-“ an und drehen die sich dort befindende Mutter zu. 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; nach Anschluss des Massekabels an das zu schweißende Objekt kann mit dem Schweißen begonnen werden.

### 5. BEDIENUNG DES MODELLS S-MULTI 130D

Vorderansicht des Geräts



Rückansicht des Geräts



#### Beschreibung des Geräts

- Bedienfeld
- Schweißgriff
- Ausgang des Kabels „+“
- Ausgang des Kabels „-“
- Leitung zur Änderung der Polarisierung
- Schalter des Schweißbrenners
- Gasanschluss
- Netzkabel
- Ventilator

## INNENANSICHT



## ANSICHT DES BEDIENFELDES



### 5.1. ANSCHLUSS DER KABEL

#### BESCHREIBUNG DES KABELANSCHLUSSES SCHWEISSVERFAHREN MMA

1. Wählen Sie auf dem Umschalter die Schweißfunktion MMA (es leuchtet ein Lämpchen auf, das den MMA-Schweißmodus anzeigt).
2. Das Erdungskabel an die mit dem Zeichen „+“ gekennzeichnete Klemme anschließen und die sich am Anschluss befindende Mutter zudrehen.
3. 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!
4. Jetzt kann das Netzkabel angeschlossen und die Stromzufuhr aktiviert werden. Nach Anschluss des Massekabels an das zu schweißende Objekt kann mit dem Schweißen begonnen werden.

#### SCHWEISSMODUSTIG

1. Wählen Sie auf dem Umschalter die Schweißfunktion Lift TIG (es leuchtet ein Lämpchen auf, das den LIFTTIG-Schweißmodus anzeigt).
2. Das Erdungskabel an die mit dem Zeichen „+“ gekennzeichnete Klemme anschließen und die sich am Anschluss befindende Mutter zudrehen.
3. 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.
4. Jetzt kann das Netzkabel angeschlossen und die Stromzufuhr aktiviert werden. Nach Anschluss des Massekabels an das zu schweißende Objekt kann mit dem Schweißen begonnen werden.

#### SCHWEISSMODUS MIG

1. Wählen Sie auf dem Umschalter die Schweißfunktion MIG (es leuchtet ein Lämpchen auf, das den MIG-Schweißmodus anzeigt).
2. Das Erdungskabel in die Steckdose minus „-“ einführen und die Mutter an der Klemme zudrehen.

3. Die Elektrode in die Steckdose plus „+“ einführen.

Die Polarisierung kann je nach dem zum Schweißen verwendeten Material Unterschiede aufweisen.

4. Den entsprechend ausgewählten Schweißdraht anbringen und die Gasflasche hinten am Gerät anschließen.

## 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 den oberen 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 halten Sie folgende Angaben bereit:

- 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!

# EN

## SYMBOLS

	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 the parts 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.

## I. SAFETY OF USE

### I.1 GENERAL NOTES

- Take care of your own safety and the one of third parties by reviewing and strictly following the instructions, 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.

### I.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 places that pose 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 CAUSE DAMAGE TO 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 another hearing protection 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

#### 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 must not be touched.
- Electrical power must be shut down prior to cleaning or electrode replacement.
- It must be checked if the earthing cable is properly connected or the pin is correctly connected to the earthed socket. Incorrect connection of the earthing can cause life or health hazard.
- The power cables must be regularly checked for damage or lack of insulation. Damaged cables must be replaced. Negligent insulation repair can cause death or serious injury.
- The device must be turned off when it is not in use.
- The cable mustn't be wrapped around the body.
- A welded object must be properly grounded.
- Only equipment in good condition can be used.
- Damaged device elements must be repaired or replaced. Safety belts must be used when working at height.
- All fitting and safety elements must be stored in one place.
- From the moment of turning on the release, the handle end must be kept away from the body.
- The chassis ground must be mounted to the welded element or as close to it as possible (e.g. to a work table).

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

- The 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 stay clear of the gas exhaust.
- Ensure proper ventilation of the work space and avoid gas inhalation.

- Chemical substances (lubricants, solvents) must be removed from the surfaces of welded details as they burn and emit toxic smokes under the influence of temperature.
- Welding galvanised details is permitted only when efficient ventilation is provided with filtration and access to fresh air. Zinc fumes are highly toxic, an intoxication symptom is so-called metal fever.

### 2.TECHNICAL DATA

Product name	WELDING MACHINE				
	S-WIGMA 200D		S-MULTI 130D		
Voltage [V]/Frequency [Hz]	230~/50				
No-load voltage [V]	63			50	
MMA welding current [A]	20-200			10-130	
TIG welding current [A]	20-200			10-130	
MIG welding current [A]	not applicable			30-130	
Duty cycle	MMA 25%	TIG 25%	MMA 25%	TIG 25%	MIG 25%
Welding current at 100% duty cycle	MMA 100A	TIG 100A	MMA 70A	TIG 70A	MIG 70A
Wire diameter [mm]	not applicable			0,6-0,8	

### 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

- Connection of the device must be performed by a qualified person. In addition, a person with required qualifications should check if the earthing or electrical installation with protection system is in line with the safety regulations and if they operate correctly.
- The device must be placed near the work station.
- 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. BEDIENUNG DES MODELLS S-WIGMA 200D

Front view of the device



Rear view of the device



##### CONTROL PANEL VIEW



##### Control panel description

1. Welding current display
2. Welding current adjustment knob
3. 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.
4. VRD gauge ON/OFF switch
5. MMA method indicator
6. Lift TIG method indicator
7. Welding method selection button
8. ERROR INDICATOR = The indicator lights in the following two situations:
  - a. If the machine has malfunctioned and cannot be operated.
  - b. If the cutting device has exceeded the standard working time the protection mode is initiated and the machine will stop functioning. This means that the machine is now being cooled in order to be able to restore temperature control again after the device has overheated. Therefore the machine is stopped. During this process, the red warning light on the front panel lights up. In this case it is not necessary to remove the power plug from the socket. The ventilation system may be left on in order to enhance the cooling of the machine. When the red light goes dark, this means that the temperature is now down to the normal level and the unit can be put back into operation.

##### 4.1. CONNECTING LEADS

###### INSTRUCTIONS FOR CONNECTING LEADS

###### MMA WELDING MODE

1. Use the selection button to select MMA welding mode.
2. Connect the return lead to the socket marked with „+”, and tighten the locking nut.

3. 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!
4. Now you can connect the power lead and turn the power on, once the return lead is connected to the welded element, you can start working.

###### TIG WELDING MODE

1. Use the selection button to select Lift TIG welding mode.
2. Connect the return lead to the socket marked with „+”, and tighten the locking nut.
3. 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.
4. Now you can connect the power lead and turn the power on, once the return lead is connected to the welded element, you can start working.

#### 5. S-MULTI 130D MODEL OPERATING INSTRUCTIONS

Front view of the device



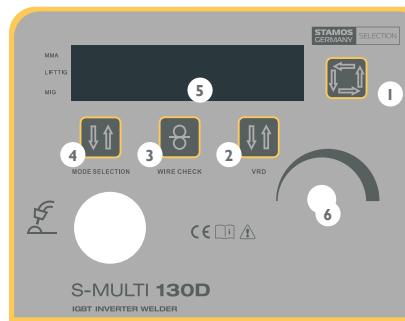
Rear view of the device



##### Inside View



##### Control panel view



##### Device description

1. Control panel
2. Welding torch
3. „+“ lead output
4. „-“ lead output
5. Polarisation change lead
6. Welding machine ON / OFF switch
7. Gas connector
8. Power cable
9. Device fan

##### Control panel description

1. MIG method parameter change button
2. VRD lock button
3. INCHING – upon pressing this button, the welder starts to feed the wire. The wire will be fed until the button is released. It is used to feed the wire, e.g. upon the reel replacement.
4. Welding method selection button (MMA/ Lift TIG/ MIG)
5. LED display (voltage, selected parameters and welding mode)
6. Selected parameter adjustment knob

## 5.1. CONNECTING LEADS

### INSTRUCTIONS FOR CONNECTING LEADS

#### MMA WELDING MODE

1. Use welding mode selection button to select MMA welding mode (MMA welding mode light will come on).
2. Connect the return lead to the socket marked with „+”, and tighten the locking nut.
3. 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!
4. Now you can connect the power lead and turn the power on, once the return lead is connected to the welded element, you can start working.

#### TIG WELDING MODE

1. Use welding mode selection button to select Lift TIG welding mode (LIFTTIG welding mode light will come on).
2. Connect the return lead to the socket marked with „+”, and tighten the locking nut.
3. 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.
4. Now you can connect the power lead and turn the power on, once the return lead is connected to the welded element, you can start working.

#### MIG WELDING MODE

1. Use welding mode selection button to select MIG welding mode (MIG welding mode light will come on).
2. Connect the return lead to the socket marked with „-“, and tighten the connecting locking nut.
3. Connect the electrode to the „+“ plus socket.  
Polarization of the leads may be different depending on the welding material.
4. Insert a correctly selected filler wire and connect the gas canister to the back of the machine.

## 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 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, take 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!

PL

**SYMBOLE**

	Należy zapoznać się z instrukcją obsługi.
	Nie wolno wyrzucać urządzeń elektrycznych razem z odpadami gospodarstwa domowego.
	Urządzenie jest zgodne z deklaracją CE.
	Należy stosować odzież ochronną zabezpieczającą całe ciało.
	Uwaga! Załóż 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. Wdychanie tych substancji może być niebezpieczne dla zdrowia.
	Należy stosować maskę spawalniczą z odpowiednim stopniem zaciemnienia filtra.
	<b>UWAGA!</b> Szkodliwe promieniowanie łuku spawalniczego.
	Nie wolno dorykać części pod napięciem.

**UWAGA!** Ilustracje w niniejszej instrukcji obsługi mają charakter pogladowy 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.

**I. BEZPIECZEŃSTWO UŻYTKOWANIA****I.1 UWAGI OGÓLNE**

- Należy zadbać 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.

**I.2 PRZYGOTOWANIE MIEJSCA PRACY DO SPAWANIA****SPAwanie MOŻE WYWOŁAĆ POŻAR LUB EKSPLOZJĘ.**

- Należy przestrzegać przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy dotyczących czynności spawalniczych oraz wyposażać stanowisko pracy w odpowiednią gaśnicę.
- Zabronione jest spawanie w miejscach, 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.
- Należy zastosować środki bezpieczeństwa przed snopem iskier oraz rozżarzonymi cząsteczkami metalu.
- Należy zwrócić uwagę na to, że iskry lub gorące odpryski metalu mogą przedostać się przez szczele lub otwory w nakryciach, osłonach lub parawanach ochronnych.
- Nie wolno spawać zbiorników lub beczek, które zawierają lub zawierały substancje łatwopalne. Nie wolno spawać również w ich pobliżu.
- Nie wolno spawać zbiorników pod ciśnieniem, przewodów instalacji ciśnieniowej lub zasobników ciśnieniowych.

- Zawsze należy zadbać o wystarczającą wentylację.
- Przed przystąpieniem do spawania zaleca się przyjąć stabilną pozycję.

**I.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, gruba bawełna), rękawice skórzane, wysokie buty oraz kaptur ochronny.
- Przed rozpoczęciem spawania należy pozbyć się przedmiotów łatwopalnych lub wybuchowych, takich jak zapalniczki na propan butan, czy zapałki.
- Należy stosować ochronę, twarzy (hełm lub osłonę) i oczu, 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 światelnym 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.

**I.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 podłożu, co może doprowadzić do porażenia elektrycznego lub pożaru.
- Zetknienie 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 zasilaniu.
- Nie wolno dorykać elementów znajdujących się pod napięciem elektrycznym.
- Należy nosić suche, niepodziurawione, izolowane rękawiczki oraz odzież ochronną.
- Należy stosować maty izolacyjne lub inne powłoki izolacyjne na podłodze, które są wystarczająco duże, żeby nie dopuścić do kontaktu ciała z przedmiotem lub podłoga.
- Nie wolno dorykać łuku elektrycznego.
- Przed obsługą, czyszczeniem lub wymianą elektrody należy wyłączyć dopływ prądu elektrycznego.
- 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.
- 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.
- Kabla nie wolno zawiązać wokół ciała.
- Przedmiot spawany należy właściwie uziemić.
- Wolno stosować wyłącznie wyposażenie w dobrym stanie.
- Uszkodzone elementy urządzenia należy naprawić lub wymienić. Podczas pracy na wysokościach należy używać pasów bezpieczeństwa.
- Wszystkie elementy wyposażenia oraz bezpieczeństwa powinny być przechowywane w jednym miejscu.
- W chwili załączania wyzwalacza końcówkę uchwytu należy trzymać z dala od ciała.
- 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 wyłączeniu urządzenia oraz odłączeniu kabla napięciowego należy sprawdzić napięcie na kondensatorze wejściowym i upewnić się, że wartość napięcia jest równa zeru. W przeciwnym przypadku 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 powierza, 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.

## 2. DANE TECHNICZNE

Nazwa produktu		SPAWORDKA				
Model	S-WIGMA 200D	S-MULTI 130D				
Znamionowe napięcie zasilania [V]/Częstotliwość [Hz]	230~50					
Napięcie biegu jałowego [V]	63		50			
Prąd spawania MMA [A]	20-200		10-130			
Prąd spawania Lift TIG [A]	20-200		10-130			
Prąd spawania MIG [A]	nie dotyczy		30-130			
Cykl pracy	MMA 25%	TIG 25%	MMA 25%	TIG 25%	MIG 25%	
Prąd spawania w cyklu pracy 100%	MMA 100A	TIG 100A	MMA 70A	TIG 70A	MIG 70A	
Średnica drutu [mm]	nie dotyczy		0,6-0,8			

## 3. EKSPLOATACJA

### 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 zasłaniać 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 PRZEOCHOWYWANIE URZĄDZENIA

- Maszynę należy chronić przed wodą i wilgocią.
- Spawarki nie wolno stawiać na podgrzewanej powierzchni.
- Urządzenie należy przechowywać w suchym i czystym pomieszczeniu.

### 3.3 PODŁĄCZENIE URZĄDZENIA

#### 3.3.1 Podłączenie prądu

- Podłączenia urządzenia powinna dokonać osoba wykwalifikowana. Ponadto osoba z niezbędnymi kwalifikacjami powinna sprawdzić czy uziemienie oraz instalacja elektryczna, wraz układem zabezpieczenia, są zgodne 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 bolecz uziemiający.
- Spawarki zasilane z sieci 3-Fazowej są dostarczane bez wtyczki, należy we własnym zakresie zaopatryć się w taką wtyczkę, a montaż zlecić wykwalifikowanej osobie.

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

## 4. OBSŁUGA MODELU S-WIGMA-200D

Widok urządzenia z przodu



Widok urządzenia z tyłu



#### Opis urządzenia

- Panel sterowania spawarki
- Wyjście przewodu „+”
- Wyjście przewodu „-”
- Przewód zasilający
- Włącznik/wyłącznik spawarki
- Uchwyt transportowy

#### WIDOK PANELU STERUJĄCEGO



#### Opis panelu sterującego

- Wyświetlacz prądu spawania
- Pokrętło regulacji natężenia prądu spawania
- Wskaźnik VRD
- Włącznik/ wyłącznik wskaźnika VRD
- Wskaźnik metody MMA
- Wskaźnik metody Lift TIG
- Przycisk zmiany metody spawania

8. Wskaźnik Przeciążenia / awarii = lampka zapala się w przypadku wystąpienia dwóch sytuacji:
  - a. Jeżeli maszyna ma awarię i nie może być eksploatowana.
  - b. Jeżeli spawarka przekroczyła standardowy czas przeciążenia, przechodzi w tryb bezpieczeństwa a następnie wyłącza się. Oznacza to, że urządzenie w ramach kontroli temperatury i przegrzania przechodzi w tryb spoczynku. Podczas tego procesu zaświeca się kontrolka ostrzegawcza na przednim panelu. W tej sytuacji nie trzeba wyciągać wtyku zasilania z gniazdka. W celu schłodzenia urządzenia wentylator może funkcjonować dalej. Jeżeli czerwona kontrolka nie świeci się, to oznacza to, że urządzenie schłodziło się do temperatury eksplatacji i może być ponownie użytkowane.

#### 4.1. PODŁĄCZENIE PRZEWODÓW

##### OPIS PODŁĄCZENIA PRZEWODÓW

###### TRYB SPAWANIA MMA

1. Należy wybrać na przełączniku funkcję spawania MMA.
2. Należy podłączyć przewód masowy do złącza oznaczonego znakiem „+” i dokręcić nakrętkę przy złączu.
3. 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!
4. W tym momencie można podłączyć przewód sieciowy i włączyć zasilanie, po podłączeniu przewodu masowego do przedmiotu spawanego można rozpoczęć pracę.

###### TRYB SPAWANIA TIG

1. Należy wybrać na przełączniku funkcję spawania Lift TIG.
2. Należy podłączyć przewód masowy do złącza oznaczonego znakiem „+” i dokręcić nakrętkę przy złączu.
3. 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.
4. W tym momencie można podłączyć przewód sieciowy i włączyć zasilanie, po podłączeniu przewodu masowego do przedmiotu spawanego można rozpoczęć pracę.

#### 5. OBSŁUGA MODELU S-MULTI 130D

Widok z przodu



Widok z tyłu



##### Opis urządzenia

1. Panel sterujący
2. Uchwyt spawalniczy
3. Wyjście przewodu „+”
4. Wyjście przewodu „-”
5. Przewód zmiany polaryzacji
6. Włącznik/ wyłącznik spawarki
7. Przyłącze gazu
8. Przewód zasilający
9. Wentylator urządzenia

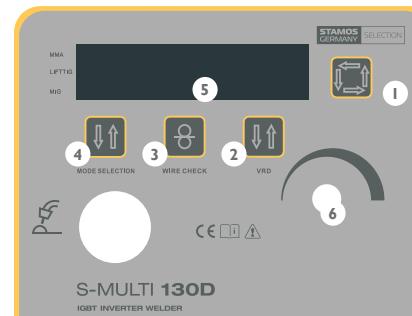
#### Widok środka



##### Opis środka urządzenia

1. Miejsce na szpule z drutem
2. Pokrętło regulacji siły
- 3/4/5. Prowadnica drutu

#### Widok panelu sterującego



##### Opis panelu sterującego

1. Przycisk zmiany parametrów metody MIG
2. Przycisk blokujący VRD
3. INCHING – Przycisk wysuwu drutu – po wciśnięciu tego przycisku, spawarka rozpoczyna podawanie drutu. Drut będzie podawany do momentu zwolnienia przycisku. Służy to podaniu drutu np. po wymianie szpuli.
4. Przycisk wyboru trybu spawania (MMA/ Lift TIG/ MIG)
5. Wyświetlacz LED (wyświetlający napięcie, aktualnie wybrane parametry i tryb spawania)
6. Pokrętło regulacji wybranych parametrów

#### 5.1. PODŁĄCZENIE PRZEWODÓW

##### OPIS PODŁĄCZENIA PRZEWODÓW

###### TRYB SPAWANIA MMA

1. Należy wybrać za pomocą przycisku wyboru trybu spawania funkcję spawania MMA (zapali się lampka pokazująca tryb spawania MMA).
2. Należy podłączyć przewód masowy do złącza oznaczonego znakiem „+” i dokręcić nakrętkę przy złączu.
3. 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!
4. W tym momencie można podłączyć przewód sieciowy i włączyć zasilanie, po podłączeniu przewodu masowego do przedmiotu spawanego można rozpoczęć pracę.

###### TRYB SPAWANIA TIG

1. Należy wybrać za pomocą przycisku wyboru trybu spawania funkcję spawania Lift TIG (zapali się lampka pokazująca tryb spawania LIFTTIG)
2. Należy podłączyć przewód masowy do złącza oznaczonego znakiem „+” i dokręcić nakrętkę przy złączu.
3. 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.
4. W tym momencie można podłączyć przewód sieciowy i włączyć zasilanie, po podłączeniu przewodu masowego do przedmiotu spawanego można rozpoczęć pracę.

###### TRYB SPAWANIA MIG

1. Należy wybrać za pomocą przycisku wyboru trybu spawania funkcję spawania MIG (zapali się lampka pokazująca tryb spawania MIG).
2. Przewód masowy podłączyć do gniazda minus „-” i dokręcić nakrętkę przy złączu.
3. Elektrodę podłączyć do gniazda plus „+”. Polaryzacja przewodów może się różnić, w zależności od materiału używanego do spawania.
4. Założyć odpowiednio dobrany drut spawalniczy i podłączyć butle gazową w tylnej części urządzenia.

## 6. UTYLIZACJA OPAKOWANIA

Prosimy o zachowanie elementów opakowania (tekury, plastikowych taśm oraz styropianu), aby w razie konieczności oddania urządzenia do serwisu można go było jak najlepiej ochronić na czas przesyłki!

## 7. TRANSPORT I PRZECHEWYWARIE

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 substancji żrących.
- 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 faktury 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!



**SYMBOLY**

	Seznamte se s návodom 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 těchto látek může být zdraví nebezpečné.
	Používejte svářecskou 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 návodom je německá verze návodu. Ostatní jazykové verze jsou překlady z německého jazyka.

**1. BEZPEČNOST POUŽITÍ****1.1. OBECNÉ POKYNY**

- Dbejte vlastní bezpečnosti a bezpečnosti třetích osob seznámením se a dodržováním pokynů pro používání zařízení.
- Uvedený do provozu, používání, obsluha 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 bezpečnostní a pracovní předpisy spojené se svařováním. Pracoviště musí být vybavené vhodným hasicím přístrojem.
- Zakázáno je svařování na místech, kde se mohou vznítit hořlavé materiály.
- Zakázáno je svařování 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 je vhodným nehořlavým krytem.
- Používejte ochranné prostředky chránící před jiskrami a rozžhavenými kovovými částicemi.
- Je třeba být zvláště na pozoru, aby jiskry nebo horké kovové částice nepronikly skrz otvory v krytech či ochranných pláštích
- Zakázáno je svařování nádrží či nádob, které obsahují nebo dříve obsahovaly hořlavé materiály a svařování v jejich blízkosti.
- Zakázáno je svařování tlakových nádob, potrubí a zásobníků.
- Vždy zajistěte dostatečné větrání.
- Před svařováním najděte stabilní polohu pro práci.

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

- Při svařování používejte čistý ochranný oděv z nehořlavého a nevodivého materiálu (kůže, silná bavlna) bez stop oleje, kožené rukavice, vysoké boty a ochranná kukla.
- Před zahájením svařování odstraňte z okolí všechny hořlavé nebo výbušné předměty, jako jsou: zapalovače na propan butan či zápalky.
- Používejte ochranu obličeje (příbu nebo kuklu) a oči s okulárem se zatemněním přizpůsobeným zraku svářeče a pravidlo svařování. Bezpečnostní normy navrhují zatemnění 9 (minimálně 8) pro každý proud výšší než 300 A. Nižší zatemnění clony lze použít, pokud oboul zahrává řezaný předmět.
- Vždy používejte atestované ochranné brýle s bočními kryty popř. jiný kryt pod přílbou.
- 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 měly být upozorněny na nebezpečí pohledu na elektrický oblouk.

**1.4. OCHRANA PŘED ÚRAZEM ELEKTRICKÝM PROUDEM****RÁNA ELEKTRICKÝM PROUDEM MŮŽE ZPŮSOBIT SMRT.**

- Napájecí kabel zasuňte do nejbližší zásuvky a umístěte ho prakticky a bezpečně. Neumísťujte kabel v místnosti na nezkontrolovaném podloží, může to vést k zásahu elektrickým proudem nebo k požáru.
- Kontakt s elektrickým nabitým prvkem může způsobit zásah elektrickým proudem nebo těžké popáleniny.
- Elektrický oblouk a pracovní prostor jsou pod napětím, pokud je zapnuto elektrické napájení.
- Vstupní a vnitřní obvod zařízení také jsou pod napětím, pokud je zapnuto elektrické napájení.
- Nedotýkejte se součástí, které jsou pod napětím.
- Používejte suché, nedravé, 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, že je zemnicí kabel uzemněn správně a že je konektor správně připojen k uzemněné zásuvce. Nesprávné uzemnění může znamenat nebezpečí pro zdraví či na životě.
- Pravidelně kontrolujte napájecí kably co se týče jejich poškození a chybějící izolaci. Poškozený kabel musí být vyměněn. Nedbalé opravy izolace mohou mít za následek ohrožení na zdraví či životě.
- Vypněte zařízení, když není používáno.
- Kabel nesmí být omotán kolem těla.
- Svařovaný předmět musí být správně uzemněn.
- Přístroj smí být používán pouze pokud je bez jakýchkoliv závad.
- Poškozené součásti zařízení opravte nebo vyměňte. Při práci ve výškách vždy používejte bezpečnostní pásky.
- Všechny součásti vybavení a bezpečnostní prvky by měly být uloženy na jednom místě.
- V okamžiku zapnutí aktivátoru držte konec pistole v dostatečné vzdálenosti od těla.
- Zemnicí kabel připojte co nejblíže ke svařovanému prvku (např. k pracovnímu stolu).

**PO ODPOJENÍ NAPÁJECÍHO KABELU ZAŘÍZENÍ MŮŽE Být STÁLE POD NAPĚTÍM.**

- Po vypnutí zařízení a odpojení napájecího kabelu zkонтrolujte napětí na vstupním kondenzátoru a ujistěte se, že je hodnota napětí rovna nule. V opačném případě se nedotýkejte zařízení.

**1.5 PLYNY A VÝPARY****POZOR: PLYN MŮŽE Být 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 povoleno pouze pod podmínkou zajištění ventilace s filtrací a přívodu čerstvého vzduchu. Výparы zinku jsou vysoce toxicke, příznakem otravy je tzv. zinková horečka.

## 2. TECHNICKÉ ÚDAJE

Název výrobku	SVÁŘEČKA				
Model	S-WIGMA 200D		S-MULTI 1300		
Napětí/kmitočet	230~/50				
Napětí chodu naprázdno [V]	63		50		
Svařovací proud MMA [A]	20-200		10-130		
Svařovací proud Lift TIG [A]	20-200		10-130		
Svařovací proud MIG [A]	nepoužitelné		30-130		
Pracovní cyklus	MMA 25%	TIG 25%	MMA 25%	TIG 25%	MIG 25%
Svařovací proud v pracovním cyklu 100%		TIG 100A	MMA 70A	TIG 70A	MIG 70A
Průměr drátu [mm]	nepoužitelné		0,6-0,8		

## 3. PROVOZ

### 3.1 OBECNÉ POKYNY

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

### 3.2 SKLADOVÁNÍ ZAŘÍZENÍ

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

### 3.3 PŘIPOJENÍ ZAŘÍZENÍ

#### 3.3.1 Připojení proudu

- Kontrolu připojení zařízení musí provést kvalifikovaná osoba. Kromě toho musí osoba s potřebnými kvalifikacemi zkонтrolovat, zda je uzemnění a elektrická instalace, včetně ochranného systému, v souladu s bezpečnostními předpisy a zda pracují správně.
- Umístěte zařízení v blízkosti místa provozu.
- Nepoužívejte dlouhé kabely pro připojení stroje.
- Jednofázové svářečky by mely být připojeny do zásuvky vybavené uzemňovací zástrčkou.
- Svářečky napájené ze trifázové sítě jsou dodávány bez zástrčky. Zástrčku je třeba samostatně zakoupit a montáž připřenechat kvalifikované osobě.

**UPOZORNĚNÍ: ZAŘÍZENÍ LZE POUŽÍVAT POUZE V PŘÍPADĚ PŘIPOJENÍ K INSTALACI S ŘÁDNĚ FUNKCNÍ POJISTKOU!**

## 4. OBSLUHA MODELU S-WIGMA 200D

Pohled na zařízení zepředu



Pohled na zařízení ze zadu



### Popis zařízení

- Ovládací panel svářečky
- Výstup vodiče „+“
- Výstup vodiče „-“
- Síťový kabel
- Spínač/vypínač svářečky
- Přepravní úchyt

### POHLED NA OVLÁDACÍ PANEL



### Popis ovládacího panelu

- Displej svařovacího proudu
- Otočný regulátor intenzity svařovacího proudu
- Ukazatel 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.
- Spínač/vypínač funkce VRD
- Funkce MMA
- Funkce Lift TIG
- Tlačítko změny svařovací metody
- PŘETÍŽENÍ / PORUCHA = kontrolka se rozsvítí v případě dvou situací:
  - stroj má poruchu a není možné jej dále používat.
  - svářečka překročila standardní dobu zatěže, a proto přechází do bezpečnostního režimu. Znamená to, že zařízení přestane pracovat, aby mohla být znova dosažena kontrola teploty poté, kdy bylo zařízení přehřáté. Stroj přechází z tohoto důvodu do klidového stavu. Během tohoto procesu svítí výstražná kontrolka na předním panelu. Není nutné vytáhnout zástrčku napájení ze zásuvky – pro chlazení zařízení může ventilátor pracovat dál a přitom jej urychlovat. Když červená kontrolka přestane svítit, znamená to, že teplota klesla na normální provozní teplotu, zařízení vychladlo, a může být opět používáno.

### 4.1. PŘIPOJENÍ KABELU

#### POPIS PŘIPOJENÍ KABELU

#### RÉZIM SVAŘOVÁNÍ MMA

- Na přepínači vyberte funkci svařování MMA.
- Připojte uzemňovací kabel ke svorce označené „+“ a utáhněte matici spoje, která se nachází na přípojce.

3. Poté připojte svařovací vodič ke svorce označené „-“ a utáhněte matici spoje. UPOZORNĚNÍ! Polarita vodičů se může lišit! Veškeré informace o polaritě musí být popsány na obalu elektrod dodaných výrobcem!
4. V tomto okamžiku může být síťový kabel připojen a napájení zapnuto, po připojení zemnicího kabelu ke svařovanému předmětu můžete začít pracovat.

#### REŽIM SVAŘOVÁNÍ TIG

1. Na přepínači vyberte funkci svařování Lift TIG.
2. Připojte zemnicí kabel ke svorce označené „+“ a utáhněte matici spoje.
3. Poté připojte svařovací kabel TIG ke spojení označené „-“ a utáhněte matici spoje. Plynová hadice se připojí přímo k láhvím s plyny. Průtok plynu nastavujte kolečkem na svařovacím držáku.
4. V tomto okamžiku připojte síťový kabel a zapněte napájení, po připojení zemnicího kabelu ke svařovanému předmětu můžete začít pracovat.

#### 5. OBSLUHA MODELU S-MULTI 130D

Pohled na zařízení zepředu



Pohled na zařízení ze zadu



#### POHLED NA VNITŘEK



#### Popis vnitřku zařízení

1. Místo na cívky s drátem
2. Otočný regulátor výkonu
- 3/4/5. Vodítko drátu

#### POHLED NA OVLÁDACÍ PANEL



#### Popis ovládacího panelu

1. Tlačítko změny parametrů metody MIG
2. Blokovací tlačítko VRD
3. Tlačítko vysunování drátu – po stisknutí tohoto tlačítka svářečka začíná podávat drát. Podávání drátu bude trvat do okamžiku uvolnění tlačítka. Slouží ke kontrole rychlosti podávání nebo k podání drátu např. po výměně cívky.
4. Tlačítko výběru režimu svařování (MMA/ Lift TIG/ MIG)
5. LED displej (zobrazující napětí, aktuálně vybrané parametry a svařovací režim)
6. Otočený regulátor vybraných parametrů

#### 5.1. PŘIPOJENÍ VODIČŮ

##### POPIS PŘIPOJENÍ VODIČŮ

##### REŽIM SVAŘOVÁNÍ MMA

1. Pomocí tlačítka výběru režimu svařování vyberte funkci svařování MMA (rozsvítí se kontrolka indikující režim svařování MMA).
2. Připojte hromadný vodič ke svorce označené „+“ a utáhněte matici spoje.
3. Pak připojte zemnicí kabel ke svorce označené „-“ a utáhněte matici spoje. UPOZORNĚNÍ! Polarita vodičů se může lišit! Veškeré informace o polaritě musí být popsány na obalu elektrod dodaných výrobcem!
4. V tomto okamžiku připojte síťový kabel a zapněte napájení, po připojení zemnicího kabelu ke svařovanému předmětu můžete začít pracovat.

#### REŽIM SVAŘOVÁNÍ TIG

1. Pomocí tlačítka výběru režimu svařování vyberte funkci svařování Lift TIG (rozsvítí se kontrolka indikující režim svařování LIFTTIG).
2. Připojte hromadný vodič ke svorce označené „+“ a utáhněte matici spoje.
3. Pak připojte svařovací kabel TIG ke svorce označené „-“ a kostřík kabel TIG a utáhněte matici spoje. Plynovou hadici připojte přímo k láhvím s plyny. Průtok plynu nastavujte kolečkem na svařovacím držáku.
4. V tomto okamžiku můžete připojit síťový kabel a zapnout napájení, po připojení zemnicího kabelu ke svařovanému předmětu můžete začít pracovat.

#### REŽIM SVAŘOVÁNÍ MIG

1. Pomocí tlačítka výběru režimu svařování vyberte funkci svařování MIG (rozsvítí se kontrolka indikující režim svařování MIG).
2. Připojte hromadný vodič do zdírky minus „-“ a utáhněte matici spoje.
3. Elektrodu připojte do zdírky plus „+“.  
Polarita vodičů se může lišit v závislosti na materiálu použitém ke svařování.
4. Nasadte vhodně vybraný svařovací drát a připojte plynovou láhev v zadní části zařízení.

#### 6. LIKVIDACE OBALU

Uschověte 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, neumísťujte přístroj vzhůru nohama. Přístroj skladujte v dobrém větraném místnosti, kde je suchý vzduch a nejsou žádné korozivní plyny.

#### 8. STANDARDNÍ ČIŠTĚNÍ

- Před každým čištěním a v případě, že není přístroj používán, vytáhněte síťovou zástrčku a nechte přístroj vychladnout.
- K čištění používejte pouze přípravky, které neobsahují žírové 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?

Obraťte se na prodejce a poskytněte následující informace:

- Číslo faktury a sériové číslo (sériové číslo je uvedeno na typovém štítku).
- Připadné foto vadného dílu.
- Pracovník servisních služeb lépe posoudí problém, pokud je co nejpřesněji popsán.
- Čím podrobnější informace, tím rychlejší řešení problému!

**VAROVÁNÍ:** Nikdy neotevírejte zařízení bez konzultace se servisním střediskem. To může vést ke ztrátě záruký!

# FR

## SYMBOLES

	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 générées. 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.
	Attention! Ne pas toucher des parties 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.

## I. CONSIGNES DE SÉCURITÉ

### I.1 REMARQUES GÉNÉRALES

- 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.
- 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.
- L'appareil doit être utilisé conformément ce à quoi il a été conçu.

### I.2 PRÉPARATION DE L'EMPLACEMENT DE SOUDAGE

#### PENDANT LE SOUDAGE, IL Y A UN RISQUE PERMANENT D'INCENDIE VOIRE D'EXPLOSION.

- 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.
- Il est interdit de souder sur un emplacement de travail à côté duquel des matériaux facilement inflammables pourraient s'enflammer.
- Il est interdit de souder si des particules ou des vapeurs inflammables se trouvent dans l'air ambiant.
- 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.
- 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.
- Veillez à ce qu'aucune étincelle ou éclaboussure de métal fondu ne s'introduise dans une ouverture de l'appareil.
- 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.
- Ne pas souder de réservoirs pressurisés, des contenants avec de la pression ou tout type de conduite pressurisée.

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

### I.3 PROTECTION PERSONNELLE

#### **LE RAYONNEMENT DE L'ARC ÉLECTRIQUE PEUT ENDOMMAGER VOS YEUX VOIRE PROVOQUER DES BRÛLURES OU LÉSIONS CUTANÉES.**

- 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 épaisse et un casque de protection.
- 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.
- 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.
- Il faut toujours porter des lunettes de sécurité avec protection latérale et avec la certification adaptée ou bien porter une autre protection similaire.
- 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.
- 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.
- Les personnes non-impliquées doivent être averties à propos des dangers que représente l'arc électrique pour les yeux.

### I.4. PROTECTION CONTRE LES CHOCS ÉLECTRIQUES

#### **UN CHOC ÉLECTRIQUE PEUT ÊTRE MORTEL.**

- 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.
- Le contact physique avec des éléments (ou objets) chargés électriquement peut provoquer des chocs électriques importants voire de sérieuses brûlures.
- L'arc électrique ainsi que votre espace de travail sont alimentés et chargés en électricité.
- Le circuit électrique interne est constamment sous tension.
- Les éléments sous tension ne doivent, en aucun cas, être touchés.
- Il est obligatoire de porter à tout moment des gants secs et isolés, sans trou, ainsi que des vêtements de protection.
- 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.
- Il est prohibé de toucher l'arc électrique.
- L'alimentation électrique doit être coupée avant de nettoyer l'appareil ou d'échanger l'électrode.
- 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 mauvais raccordement à la terre de l'appareil peut être dangereux voire mortel.
- Les câbles électriques doivent être régulièrement contrôlés afin de détecter toute dégradation ou autre partie insuffisamment isolée. Les câbles endommagés doivent être changés. Une réparation négligente voire insuffisante de l'isolation peut être mortelle et dangereuse.
- L'appareil doit être éteint s'il n'est pas utilisé.
- Le câble ne doit pas être enroulé autour de votre corps.
- La pièce d'ouvrage à souder doit être correctement reliée à la terre.
- L'appareil doit être utilisé seulement s'il se trouve dans un état de fonctionnement impeccable.
- Les éléments endommagés de l'appareil doivent être réparés ou changés. Une sangle de sécurité doit être utilisée si vous devez travailler en hauteur.
- Tous les éléments, équipements et appareils de sécurité doivent être disponibles à tout moment.
- Lors de la mise en service du système, faites en sorte que la pince se trouve aussi loin que possible de votre corps.

- 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 que 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.

### I.5 GAZ ET FUMÉE

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

- Vous devez toujours garder une distance suffisante avec la sortie de gaz.
- Lorsque vous soudez, assurez-vous d'aérer suffisamment la pièce dans laquelle vous vous trouvez. Veuillez éviter d'inhaler des gaz.
- 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.
- 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.

### 2. DÉTAILS TECHNIQUES

Nom du produit	POSTE À SOUDER				
Modèle	S-WIGMA 200D		S-MULTI 130D		
Tension d'entrée/fréquence du secteur	230~/50				
Tension à vide [V]	63		50		
Courant de soudage MMA [A]	20-200		10-130		
Courant de soudage Lift WIG [A]	20-200		10-130		
Courant de soudage MIG [A]	non applicable		30-130		
Cycle de travail	MMA 25%	TIG 25%	MMA 25%	TIG 25%	MIG 25%
Courant de soudage pour un cycle de travail de 100%	MMA 100A	TIG 100A	MMA 70A	TIG 70A	MIG 70A
Diamètre [mm]	non applicable		0,6-0,8		

### 3. FONCTIONNEMENT

#### 3.1 REMARQUES GÉNÉRALES

- 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.).
- 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.
- Le fabricant n'est pas responsable en cas de dégâts matériels résultant d'une modification technique de l'appareil.
- Si votre appareil est en panne, veuillez-vous adresser au service client de votre fabricant.
- 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.
- Le poste à souder ne doit pas être porté contre votre corps ni sous votre bras.
- 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

- L'appareil doit être protégé de l'eau et de l'humidité.
- Le poste à souder ne doit pas être posé sur une surface chaude.
- 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

- 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.
- L'appareil doit être installé à proximité de l'emplacement de travail.
- Ne pas connecter des tuyaux ou câbles trop longs au poste.
- Les postes à souder monophasés doivent être branchés à des prises de courant, lesquelles sont elles-mêmes raccordées à la terre.
- 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. COMMANDE DU MODÈLE S-WIGMA-200D

Vue avant de l'appareil



Vue arrière de l'appareil



#### Description de l'appareil:

1. Panneau de contrôle de la torche
2. Sortie du câble „+“
3. Sortie du câble „-“
4. Câble d'alimentation
5. Commutateur de la torche
6. Poignée

#### VUE DU CHAMP DE CONTRÔLE



#### Description du panneau de commande

1. Affichage du courant de soudage
2. Régulateur du courant de soudage
3. Affichage 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.

#### 4. Commutateur de VRD

#### 5. Écran – Mode MMA

#### 6. Écran – Mode TIG-Lift

#### 7. Touche de modification du procédé de soudage

#### 8. TÈMOIN DE PANNE = le voyant s'allume dans les deux situations suivantes:

- a. Lorsque la machine est en panne et ne peut être mise en marche.
- b. Si le poste à souder a dépassé sa durée de service, le mode de protection de l'appareil s'enclenche et la machine s'arrête. Cela signifie que l'appareil refroidit maintenant pour retrouver une température normale de fonctionnement après une surchauffe. La machine se met alors en veille. Durant ce processus, le voyant d'alarme rouge s'active sur l'avant de l'appareil. Dans ce cas il ne faut surtout pas débrancher l'appareil. Il se peut que le ventilateur puisse poursuivre le processus de refroidissement. Si la lumière rouge est éteinte, la température de service est atteinte et vous pouvez de nouveau travailler avec l'appareil.

### 4.1. RACCORDEMENT DES CÂBLES

#### DESCRIPTION DU RACCORD DE CÂBLE

#### PROCÉDÉ DE SOUDAGE MMA

1. Sélectionner le mode de soudage MMA sur le commutateur.
2. Brancher le câble de mise à terre avec la borne positive „+“ et serrer l'écrou de raccord.
3. Relier le câble de soudage à la borne négative „-“ et serrer l'écrou de raccord. INDICATION! La polarité des fils peut varier! Les informations relatives à la polarisation doivent figurer sur l'emballage des électrodes du fabricant livrées avec l'appareil.
4. Le câble d'alimentation ainsi que l'alimentation électrique peuvent désormais être branchés. Après le raccordement du câble de masse à l'objet à souder, on peut commencer le soudage.

#### PROCÉDÉ DE SOUDAGE TIG

1. Sélectionner le mode de soudage TIG sur le commutateur.
2. Brancher le câble de masse à la borne positive „+“, puis serrer l'écrou de raccord.
3. Attacher le câble de soudage TIG à la borne négative „-“ 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 soudage.
4. Le câble d'alimentation doit désormais être branché et l'alimentation électrique en marche. Après avoir connecté le câble de masse au poste à souder, vous pouvez commencer à souder.

### 5. COMMANDE DU MODÈLE S-MULTI 130D

Vue avant de l'appareil



Vue arrière de l'appareil



#### Description de l'appareil

1. Panneau de commande
2. Prise de la torche
3. Sortie du câble „+“
4. Sortie du câble „-“
5. Câble de modification de la polarisation
6. Commutateur de la torche
7. Raccord au gaz
8. Câble d'alimentation
9. Ventilateur

## VUE INTÉRIEURE



## VUE DU CHAMP DE CONTRÔLE



### 5.1. RACCORDEMENT DES CÂBLES

#### DESCRIPTION DU RACCORD DE CÂBLE

#### PROCÉDÉ DE SOUDAGE MMA

1. Choisir la fonction de soudage MMA sur le commutateur (un voyant indiquant le mode MMA s'allume).
2. Rattacher le câble de mise à terre avec la borne positive „+” et serrer l'écrou de raccord.
3. 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.
4. Le câble d'alimentation peut désormais être branché ainsi que l'alimentation électrique. Après le raccordement du câble de masse à l'objet à souder, on peut commencer le soudage.

#### MODE DE SOUDAGE TIG

1. Choisir la fonction de soudage TIG sur le commutateur (il allume un voyant qui indique le mode TIG).
2. Rattacher le câble de mise à terre avec la borne positive „+” et serrer l'écrou de raccord.
3. 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.
4. Le câble d'alimentation peut désormais être branché ainsi que l'alimentation électrique. Après le raccordement du câble de masse à l'objet à souder, on peut commencer le soudage.

#### MODE DE SOUDAGE MIG

1. Choisir la fonction de soudage MIG sur le commutateur (Un voyant indiquant le mode MIG s'allume).
2. Insérer le câble de mise à terre dans la borne négative „-“ et serrer l'écrou de raccord.
3. Insérer l'électrode dans la borne positive „+“.  
La polarisation peut nécessiter différents matériaux selon le mode de soudage utilisé.
4. Attacher le fil de soudage choisi et brancher la bouteille de gaz à l'appareil.

### 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

Si vous transportez cet appareil, veuillez-le protéger des secousses et des chutes. Ne posez rien 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 substances corrosives.
- 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!



<b>SIMBOLI</b>	
	Leggere attentamente le istruzioni d'uso.
	Gli apparecchi elettrici non devono essere smaltiti con i rifiuti domestici.
	Il dispositivo è conforme alla dichiarazione di conformità CE.
	Indossare degli indumenti di protezione su tutto il corpo!
	Attenzione! Indossare dei guanti di protezione.
	Indossare occhiali protettivi.
	Indossare scarpe protettive.
	Attenzione! Superficie calda – Rischio di ustioni!
	Attenzione! Rischio di incendi o esplosioni.
	Avvertenza! Vapori nocivi, rischio di avvelenamento! Gas e vapori possono essere pericolosi per la salute. Durante la saldatura vengono rilasciati fumi e gas di saldatura. L'inalazione di queste sostanze può mettere in pericolo la salute.
	Utilizzare una maschera per saldatura con filtro.
	Avvertenza! Radiazioni nocive causate dall'arco di saldatura.
	Attenzione! Non toccare le parti sotto tensione.

**ATTENZIONE!** Le immagini in questo manuale sono puramente dimostrative, per cui i singoli dettagli possono differire dall'aspetto reale dell'apparecchio.

Il manuale originale è stato scritto in tedesco. Le versioni in altre lingue sono traduzioni dalla lingua tedesca.

## I. NORME DI SICUREZZA

### I.1 OSSERVAZIONI GENERALI

- Garantire la sicurezza propria e di terzi e seguire attentamente le istruzioni contenute in questo manuale.
- Solo persone adeguatamente qualificate possono essere responsabili per la messa in funzione, la riparazione e il funzionamento della macchina.
- Il dispositivo può essere utilizzato solo per lo scopo previsto.

### I.2 ALLESTIMENTO DEL POSTO DI LAVORO

#### **SALDARE PUÒ CAUSARE INCENDI O ESPLOSIONI.**

- Seguire le norme di salute e sicurezza relative ai processi di saldatura. Il posto di lavoro deve essere dotato di un estintore adeguato.
- Le operazioni di saldatura sono vietate in luoghi dove possono facilmente causare l'accensione di materiali infiammabili.
- La saldatura è vietata se nell'aria sono presenti particelle o vapori infiammabili.
- Tutti i materiali combustibili a una distanza di 12 m dalla saldatura devono essere rimossi protetti il più possibile con una guaina refrattaria.
- Salvaguardarsi dalle scintille e dalle particelle metalliche incandescenti.
- Bisogna assicurarsi che le scintille o gli schizzi di metallo caldo non fuoriescano durante la saldatura da fessure o aperture presenti sull'alloggiamento o attraverso lo schermo protettivo.
- Non saldare contenitori o barili che contengono o contenevano in precedenza dei materiali infiammabili. Anche la saldatura nelle loro immediate vicinanze è strettamente vietata.
- Non saldare recipienti a pressione, serbatoi a pressione o tubi di altri sistemi a pressione.
- Fornire sempre una ventilazione adeguata!
- Assumere una posizione stabile per la saldatura.

### I.3 MEZZI DI PROTEZIONE PERSONALE

#### I RAGGI DELL'ARCO ELETTRICO POSSONO BRUCIARE GLI OCCHI E LA PELLE.

- Durante i processi di saldatura si prega di indossare indumenti protettivi puliti (pelle, cotone spesso) che non presentino tracce di olio, guanti in pelle, scarpe anti-infortunistiche e una maschera di protezione.
- Prima dell'inizio dei lavori allontanare tutti gli oggetti facilmente infiammabili o esplosivi, materiali come propano-butano, accendini e fiammiferi.
- Utilizzare una maschera di protezione (casco o cappuccio) e occhiali di protezione con un filtro appropriato di oscuramento che consenta all'utente una vista adeguata e che sia adatta al valore corrente di saldatura. Le norme di sicurezza impongono la tonalità n. 9 (min. n. 8) per correnti d'entità minore a 300 A. Valori inferiori possono essere utilizzati se il pezzo in lavorazione è coperto dall'arco di saldatura.
- Utilizzare sempre occhiali di sicurezza con protezione laterale e certificazione appropriata nonché un'ulteriore protezione.
- Utilizzare dei pannelli sul posto di lavoro per proteggere le altre persone dalla luce accecante o dagli spruzzi.
- Indossare sempre tappi per le orecchie o altre protezioni acustiche contro i livelli di rumore eccessivi e contro le scintille.
- Gli astanti devono essere informati circa i pericoli causati dall'osservare l'arco elettrico.

### I.4. PROTEZIONE DA SCOSSE ELETTRICHE

#### UNA SCOSSA ELETTRICA PUÒ ESSERE MORTALE.

- Collegare il cavo di alimentazione alla presa di corrente più vicina. Evitare che il cavo di corrente si distenda neglijentemente per tutta la stanza o su una superficie non controllata poiché ciò potrebbe causare una scossa elettrica o un incendio a danno dell'utente.
- Il contatto con parti elettricamente caricate può causare una scossa elettrica o una grave ustione.
- L'arco elettrico e l'area di lavoro sono caricati elettricamente dal flusso di corrente.
- Il circuito d'ingresso e il circuito di potenza interno sono costantemente in tensione.
- Le componenti sotto tensione non devono essere toccate.
- Indossare sempre dei guanti isolati privi di buchi e degli indumenti protettivi.
- Usare tappeti isolanti o rivestimenti dello stesso tipo per l'isolamento da terra. Questi devono essere grandi abbastanza in maniera tale che il contatto del corpo con l'oggetto o con il terreno non sia possibile.
- L'arco elettrico non deve essere toccato.
- Prima di pulire o sostituire l'elettrodo spegnere l'alimentazione della corrente.
- Controllare che il cavo di messa a terra e la spina siano stati collegati correttamente alla presa di terra. Un collegamento errato della messa a terra può causare pericoli per la vita o la salute.
- Controllare regolarmente che il cavo di alimentazione non presenti danni o mancanze nell'isolamento. Un cavo danneggiato deve essere sostituito. Una riparazione negligente dell'isolamento può portare alla morte o a gravi problemi di salute.
- Quando non è in uso, il dispositivo deve essere spento.
- Il cavo non deve essere avvolto intorno al corpo.
- L'oggetto saldato deve essere correttamente messo a terra.
- Il dispositivo può essere utilizzato solo in perfette condizioni di funzionamento.
- Le componenti danneggiate del dispositivo sono da riparare o sostituire. Indossare una cintura di sicurezza se si lavora in quota.
- Conservare accuratamente tutti gli elementi e le coperture in un unico luogo.
- Mantenersi lontani dalla punta della pistola e dall'arco di saldatura quando viene premuto il dispositivo di scatto.
- Il cavo di terra deve essere collegato il più vicino possibile all'elemento di saldatura (ad esempio, il banco di lavoro).

#### UNA TENSIONE CONTINUA SIGNIFICATIVA VIENE PRODOTTA UNA VOLTA RIMOSSO IL CAVO DI CORRENTE DALLA SUA FONTE DI ALIMENTAZIONE.

- Spegnere l'apparecchio, rimuovere il cavo di corrente e verificare la corrente a livello del condensatore di entrata. Assicurarsi che la corrente sia a zero prima di toccare parti dell'apparecchio. In caso contrario le componenti del dispositivo non devono essere toccate.

### I.5 GAS E FUMI

#### ATTENZIONE: IL GAS EMANATO PUÒ ESSERE PERICOLOSO PER LA SALUTE E PUÒ CAUSARE PERSINO LA MORTE!

- Mantenere sempre una certa distanza dall'uscita del gas.
- Assicurare una buona ventilazione durante la saldatura. Si prega di evitare di inalare il gas.
- Allontanare dalla superficie degli elementi saldati le sostanze chimiche (sostanze lubrificanti, solventi) poiché queste ultime bruciano sotto l'influsso della temperatura liberando sostanze gassose nocive.
- La saldatura di parti zincate è consentita solo per parti resistenti con la possibilità di filtraggio e fornitura di aria pulita. I fumi causati dallo zinco sono tossici. Un sintomo di avvelenamento è la cosiddetta febbre da zinco.

### 2. DATI TECNICI

Nome del prodotto	SALDATRICE				
Modello	S-WIGMA 200D		S-MULTI 130D		
Tensione ingresso nominale/ Frequenza	230~/50				
Tensione a vuoto [V]	63				50
Corrente di saldatura MMA [A]	20-200				10-130
Corrente saldatura Lift TIG [A]	20-200				10-130
Corrente di saldatura MIG [A]	non applicabile				30-130
Ciclo di lavoro (duty cycle)	MMA 25%	TIG 25%	MMA 25%	TIG 25%	MIG 25%
Corrente di saldatura con ciclo di lavoro pari al 100%	MMA 100A	TIG 100A	MMA 70A	TIG 70A	MIG 70A
Diametro [mm]	non applicabile				0,6-0,8

### 3. FUNZIONAMENTO

#### 3.1 OSSERVAZIONI GENERALI

- Il dispositivo deve essere utilizzato solo per lo scopo previsto e nel rispetto delle norme di salute e sicurezza. Seguire le informazioni riportate sulla targhetta (grado IP, ciclo di lavoro, alimentazione, ecc.).
- La macchina non deve essere aperta. In caso contrario, la garanzia decade a effetto immediato. Le componenti esplosive e non coperte possono causare lesioni fisiche.
- Il costruttore non è responsabile per le modifiche tecniche apportate al dispositivo o per i danni materiali causati da questi cambiamenti.
- In caso di disturbi del funzionamento contattare il servizio di assistenza del venditore.
- Le fessure di ventilazione non devono essere coperte. Porre la saldatrice a circa 30 cm di distanza dagli oggetti circostanti.
- La macchina non deve essere né tenuta vicino al corpo né sotto il braccio.
- La macchina non deve essere usata in ambienti con alti valori di rilascio di gas o in cui sia presente una quantità elevata di polvere. La macchina non deve essere usata in ambienti in cui si trovino dispositivi con alti valori di emissioni elettromagnetiche.

#### 3.2 STOCCAGGIO DELLA MACCHINA

- La macchina deve essere protetta da acqua e umidità.
- La saldatrice non deve essere collocata su una superficie calda.
- Il dispositivo deve essere conservato in un ambiente asciutto e pulito.

#### 3.3 COLLEGAMENTO DELLA MACCHINA

##### 3.3.1 Collegamento alla corrente

- Test sul collegamento alla corrente devono essere eseguiti da personale qualificato. Inoltre, una persona qualificata deve verificare che la messa a terra e le apparecchiature elettriche funzionino correttamente e in maniera conforme alle impostazioni di sicurezza.

- L'unità deve essere posta nei pressi del luogo di lavoro.
- Cavi eccessivamente lunghi non devono essere collegati alla macchina.
- Le saldatrici monofase devono essere collegate a una presa elettrica dotata di messa a terra.
- Le saldatrici trifase sono spedite prive di spina. La spina deve essere acquistata autonomamente.
- L'assemblaggio deve essere effettuato da personale qualificato.

**ATTENZIONE:L'UNITÀ PUÒ ESSERE UTILIZZATA SOLO SE PRESENTA UNA SICUREZZA OPERATIVA!**

#### 4. FUNZIONAMENTO DEL MODELLO S-WIGMA 200 D

Vista frontale del dispositivo



Vista posteriore del dispositivo



##### Descrizione del dispositivo

- Pannello di controllo della torcia
- Uscita del cavo „+“
- Uscita del cavo „-“
- Cavo di alimentazione
- Interruttore della torcia
- Maniglia

##### VISTA DEL PANNELO DI CONTROLLO



##### Descrizione del pannello di controllo

- Display della corrente di saldatura
- Regolatore della corrente di saldatura
- Indicatore 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.
- Interruttore dell'indicatore VRD
- Indicatore – Saldatura MMA
- Indicatore – Saldatura Lift TIG
- Pulsante per modificare il processo di saldatura

8. SPIA = La spia si accende in due casi:

- Se la macchina presenta un errore di funzionamento e non può funzionare.
- Quando la saldatrice supera il limite di sovraccarico stabilito, la macchina imposta automaticamente la modalità di protezione. Ciò significa che, dopo essersi surriscaldato, il dispositivo si ferma per poter ritornare all'impostazione di controllo della temperatura.

Per questo motivo, la macchina si ferma. Durante questo processo, si accende la spia rossa sul pannello frontale. In questo caso la spina di alimentazione non deve essere rimossa dalla presa di corrente. Per raffreddare il motore, la ventilazione può continuare a contribuire a migliorarne il raffreddamento. Affinché la macchina si raffreddi, la ventilazione può continuare a funzionare fino a ottenere la temperatura normale. Se la luce rossa non si accende più, la temperatura ha raggiunto il normale valore di funzionamento e l'apparecchio può essere di nuovo messo in funzione.

#### 4.1. COLLEGAMENTO DEI CAVI

##### DESCRIZIONE DEL COLLEGAMENTO DEI CAVI

##### SALDATURA MMA

- Selezionare con l'interruttore la funzione di saldatura MMA.
- Collegare il cavo di messa terra al morsetto contrassegnato con il segno „+“ e avvitare il dado situato sul collegamento.
- 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!
- Solo in questo momento si può collegare il macchinario alla corrente elettrica e attivare l'approvvigionamento di corrente. Dopo aver collegato il cavo di terra all'oggetto da saldare, si può iniziare a saldare.

##### SALDATURA TIG

- Selezionare con l'interruttore la funzione di saldatura Lift TIG.
- Collegare il cavo di messa terra al morsetto contrassegnato con il segno „+“ e avvitare il dado ivi situato.
- Collegare quindi il cavo di saldatura TIG al collegamento con il segno „-“ e avvitare il dado ivi situato. Il cavo del gas è collegato direttamente alla bombola del gas. Il flusso di gas è regolato tramite la manopola sulla pistola di saldatura.
- Adesso si può collegare il cavo d'alimentazione e permettere il flusso di corrente; dopo aver collegato il cavo di terra all'oggetto da saldare, si può iniziare a saldare.

#### 5. FUNZIONAMENTO DEL MODELLO S-MULTI 130 D

Vista frontale del dispositivo

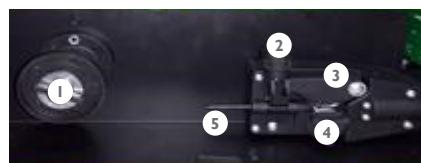
Vista posteriore del dispositivo



##### Descrizione del dispositivo

- Pannello dei comandi
- Pistola di saldatura
- Uscita del cavo „+“
- Uscita del cavo „-“
- Condotto per cambiare la polarizzazione
- Interruttore della torcia
- Collegamento del gas
- Cavo di alimentazione
- Ventola

## VISTA INTERNA



Descrizione: dispositivo all'interno

1. Alloggiamento per le bobine di filo
2. Regolatore di livello
- 3/4/5. Alloggiamento per il filo

Descrizione del pannello di controllo

1. Pulsante per modificare i parametri di saldatura MIG
2. Blocco VRD
3. Tasto d'alimentazione del filo – Dopo aver premuto questo tasto il sistema di saldatura inizia ad alimentare con filo. Il filo viene alimentato continuamente fino al rilascio del tasto. Questo tasto può essere utilizzato per controllare la velocità di avanzamento o il processo di alimentazione del filo stesso, per esempio, dopo la sostituzione della bobina del filo.
4. Tasto di selezione della modalità di saldatura: MMA / Lift TIG / MIG
5. Display a LED (mostra la tensione, i parametri attualmente impostati e la modalità di saldatura)
6. Manopola – Selezione dei parametri

## VISTA DEL PANNELLO DI CONTROLLO



### 5.1. COLLEGAMENTO DEI CAVI

#### DESCRIZIONE DEL COLLEGAMENTO DEI CAVI

##### SALDATURA MMA

1. Scegliere con l'interruttore la funzione MMA (si accende una luce che indica la modalità di saldatura MMA).
2. Collegare il cavo di messa terra al morsetto contrassegnato con il segno „+“ e avvitare il dado situato sul collegamento.
3. 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!
4. Solo in questo momento si può collegare il macchinario alla corrente elettrica e attivare l'approvvigionamento di corrente. Dopo aver collegato il cavo di terra all'oggetto da saldare, si può iniziare a saldare.

##### SALDATURA TIG

1. Scegliere con l'interruttore la funzione Lift TIG (si accende una luce che indica la modalità di saldatura LIFTTIG).
2. Collegare il cavo di messa terra al morsetto contrassegnato con il segno „+“ e avvitare il dado situato sul collegamento.
3. 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.
4. Solo in questo momento si può collegare il macchinario alla corrente elettrica e attivare l'approvvigionamento di corrente. Dopo aver collegato il cavo di terra all'oggetto da saldare, si può iniziare a saldare.

##### SALDATURA MIG

1. Scegliere con l'interruttore la funzione MIG (si accende una luce che indica la modalità di saldatura MIG).

2. Introdurre il cavo di messa a terra nella presa negativa „-“ e ruotare il dado sul morsetto.

3. Introdurre l'elettrodo nella presa positiva „+“.

La polarizzazione può variare a seconda del materiale utilizzato per la saldatura.

4. Collegare il filo di saldatura opportunamente selezionato e collegare la bombola del gas nella parte posteriore del dispositivo.

### 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 evitare di esporre il dispositivo a scossoni o movimenti bruschi e far sì che il pacco non venga posizionato sottosopra. Conservare in luogo ben ventilato con aria secca senza gas corrosivi.

### 8. PULIZIA E MANUTENZIONE

- Rimuovere la spina dalla corrente prima di effettuare la pulizia e dopo ogni uso e far raffreddare completamente l'apparecchio.
- Per pulire la superficie utilizzare solo detergenti senza ingredienti corrosivi.
- Asciugare dopo la pulizia tutte le parti, prima di riutilizzare l'apparecchio.
- Tenere l'apparecchio in un luogo asciutto, fresco, protetto dall'umidità e dalla luce diretta del sole.

### 9. CONTROLLI REGOLARI DELLA MACCHINA

Verificare regolarmente che gli elementi dell'apparecchio non presentino danni. Nel caso in cui si riscontrassero danni, è severamente vietato qualsiasi impiego del dispositivo. Contattare immediatamente il venditore per portare a termine i miglioramenti.

Cosa fare in caso di problemi?

Contattare il venditore e fornire i seguenti dati:

- 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.

**ATTENZIONE:** Non aprire mai o smontare l'apparecchio senza l'autorizzazione del servizio clienti. Ciò comporta la decadenza della garanzia a effetto immediato!

# ES

## SÍMBOLOS

	Lea este manual de instrucciones con detenimiento.
	Los dispositivos eléctricos no se pueden desechar con la basura doméstica.
	El equipo cumple con la normativa CE.
	¡Lleve la ropa protectora que cubra todo el cuerpo!
	Utilice guantes de seguridad.
	Utilice siempre gafas de protección.
	Utilice zapatos de seguridad.
	Superficie caliente – riesgo de quemaduras.
	Riesgo de explosión y fuego.
	¡Vapores nocivos, riesgo de intoxicación! 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.
	El arco de soldadura emite radiación nociva.
	No toque piezas bajo tensión.

**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.

## I. INFORMACIONES DE SEGURIDAD

### I.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 que ha sido diseñado.

### I.2 PREPARACIÓN DE LA ZONA DE TRABAJO

#### LA SOLDADURA PUEDE PROVOCAR UN INCENDIO O UNA EXPLOSIÓN.

- Asegúrese de respetar las regulaciones en materia de seguridad y protección laboral relativas a trabajos de soldadura. Tenga siempre un extintor a mano en el lugar de trabajo.
- 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, tápelo para impedir que las chispas de soldadura provoquen un incendio.
- Tome las medidas correspondientes contra las chispas y salpicaduras de 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 albergado material inflamable. Tampoco en su proximidad.
- No suelde en contenedores cerrados como p.ej. tanques o barriles.
- Garantice siempre suficiente ventilación en la zona de trabajo.
- Mantenga una postura estable cuando realice trabajos de soldadura.

### I.3 MEDIOS DE PROTECCIÓN PERSONAL

#### **LA RADIACIÓN EMITIDA POR EL ARCO DE SOLDADURA PUEDE PROVOCAR SERIOS DAÑOS EN LOS OJOS Y LA PIEL.**

- La radiación emitida por el arco de soldadura puede provocar serios daños en los ojos y la piel.
- Cuando realice trabajo de soldadura, utilice siempre ropa protectora resistente, 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.
- Es obligatorio utilizar un sistema de protección para la cara (casco o pantalla) y los ojos, con el correspondiente filtro de oscurecimiento, que permita adaptar la tonalidad al amperaje de la soldadura. Las normas de seguridad recomiendan un tono del número 9 (mín. n.º 8) para amperajes inferiores a 300 A. Tonalidades inferiores solo se pueden utilizar si la pieza de trabajo está oculta por un objeto.
- Utilice pantallas protectoras para proteger al usuario y a terceras personas contra deslumbramiento y salpicaduras de soldadura.
- Use tapones o auriculares para proteger sus oídos contra el ruido y las chispas.
- Informe a terceras personas sobre los riesgos de observar directamente el arco eléctrico.

### I.4 PROTECCIÓN CONTRA DESCARGAS ELÉCTRICAS

#### **LAS DESCARGAS ELÉCTRICAS PUEDEN OCASIONAR LA MUERTE.**

- Conecte el equipo al enchufe más cercano a la zona de trabajo para evitar que el cable quede extendido por toda la estancia y sobre un suelo que puede provocar una descarga eléctrica, chispas o fuego.
- El contacto con componentes con carga eléctrica puede provocar una descarga y graves quemaduras.
- El arco eléctrico y la zona de trabajo están cargados de corriente.
- El circuito de alimentación y los circuitos internos de la máquina también tienen tensión cuando la alimentación está encendida.
- No toque piezas eléctricas con tensión.
- Aíslese de la pieza de trabajo y de la tierra mediante el uso de alfombras o cubiertas aislantes secas.
- No toque el arco eléctrico.
- Antes de la limpieza o cambio del electrodo, desconecte la alimentación.
- Instale y conecte correctamente a tierra este equipo, siguiendo las indicaciones en la normativa vigente. Todo equipo que esté instalado o conectado a tierra de manera incorrecta constituye un peligro.
- Compruebe con regularidad el estado de los cables con respecto a daños o partes mal aisladas. Reemplace todo cable que presente deficiencias a nivel de aislamiento para evitar graves lesiones.
- Apague el equipo si no lo utiliza.
- No envuelva su cuerpo con los cables.
- Conecte la pieza a una buena puesta a tierra eléctrica.
- Utilice únicamente un equipo que esté en buen estado.
- Repare o reemplace inmediatamente las piezas dañadas. Cuando trabaje en altura utilice un arnés de seguridad para evitar caídas.
- Mantenga todos los componentes del equipo y dispositivos de seguridad en el sitio de trabajo.
- Mantenga la antorcha lo más alejada posible del cuerpo cuando apriete el gatillo.
- Conecte la pinza de masa lo más cerca posible a la pieza de trabajo (p.ej.: al banco metálico).

#### **EL EQUIPO PUEDE ESTAR BAJO TENSIÓN, AÚN DESPUÉS DE HABERLO DESENCHUFADO DE LA CORRIENTE.**

- Después de apagar el equipo compruebe el voltaje en el condensador de entrada y asegúrese de que esté a cero. Si no es así, evite tocar los componentes del equipo.
- 

### I.5 GAS Y HUMO

#### **ATENCIÓN: LOS HUMOS Y GASES PUEDEN SER PELIGROSOS PARA SU SALUD!**

- Manténgase siempre a cierta distancia de la salida del gas.
- Cuando realice trabajos de soldadura, garantice una óptima ventilación y evite inhalar los gases.

- Retire de la zona de trabajo todo tipo de sustancias (lubricantes, disolventes, etc.) que puedan inflamarse por el efecto del calor del arco y emitir gases altamente tóxicos e irritantes.
- No suelde sobre metales galvanizados, a menos que el revestimiento sea eliminado de la zona de soldadura en la pieza y que el lugar esté bien ventilado. Si fuese necesario utilice un respirador con suministro de aire. El galvanizado puede emitir humos tóxicos durante el proceso de soldadura. Un síntoma de una posible intoxicación es la fiebre por humos del metal.

### 2. DATOS TÉCNICOS

Nombre del producto	MÁQUINA DE SOLDAR			
Modelo	S-WIGMA 200D	S-MULTI 130D		
Voltaje de entrada/frecuencia nominal	230~/50			
Tensión sin carga [V]	63	50		
Amperaje con electrodo MMA [A]	20-200	10-130		
Amperaje TIG [A]	20-200	10-130		
Amperaje en MIG [A]	no aplicable			30-130
Ciclo de trabajo	MMA 25%	TIG 25%	MMA 25%	TIG 25%
Amperaje con un ciclo de trabajo del 100%	MMA 100A	TIG 100A	MMA 70A	TIG 70A
Diámetro [mm]	no aplicable			0,6-0,8

### 3. FUNCIONAMIENTO

#### 3.1 OBSERVACIONES GENERALES

- El equipo está previsto para ser utilizado de acuerdo a las normas de seguridad laboral y según las indicaciones en la placa técnica (Grado IP, Ciclo de trabajo, Voltaje de entrada, etc.).
- El equipo contiene piezas susceptibles de explotar cuando están cargadas de corriente. Por ello, está prohibido abrir la máquina. Esto conlleva la pérdida de la garantía.
- El fabricante no se hace responsable de los daños derivados de modificaciones técnicas no autorizadas en el equipo.
- En caso de avería en el dispositivo, póngase en contacto con el servicio técnico del vendedor.
- Asegúrese de no obstruir las ranuras de ventilación del dispositivo. Instale el equipo por lo menos a 30 centímetros de los artículos circundantes.
- No aproxime la máquina de soldar al cuerpo.
- No utilice el equipo en estancias con un alto nivel de emisión de gas o mucho polvo. Tampoco lleve a cabo trabajos de soldadura donde haya importantes emisiones electromagnéticas.

#### 3.2 ALMACENAJE DEL EQUIPO

- Proteja la máquina contra el agua y la humedad.
- El equipo de soldar no se debe colocar sobre una superficie caliente.
- Almacene siempre el equipo en un lugar seco y limpio.

#### 3.3 CONEXIÓN DEL EQUIPO

##### 3.3.1 CONEXIÓN A LA CORRIENTE

- La conexión eléctrica de este equipo debe ser realizada por un electricista. El instalador deberá asegurarse de que la máquina está correctamente conectada a tierra, según lo establecido en la normativa vigente.
- Ubique el equipo lo más cerca posible a la zona de trabajo.
- No conecte cables demasiados largos al equipo.
- Las máquinas de soldadura monofásicas deberán de conectarse a un enchufe con toma a tierra.
- Los equipos de soldar trifásicos se suministran sin enchufe. La conexión eléctrica de los equipos trifásicos debe ser realizada por un electricista cualificado.

**ATENCIÓN: ATENCIÓN! QUEDA PROHIBIDO UTILIZAR EL EQUIPO SI LA INSTALACIÓN NO DISPONE DE UN FUSIBLE EN BUEN ESTADO!**

#### 4. OPERACIÓN DEL S-WIGMA 200D

Vista frontal



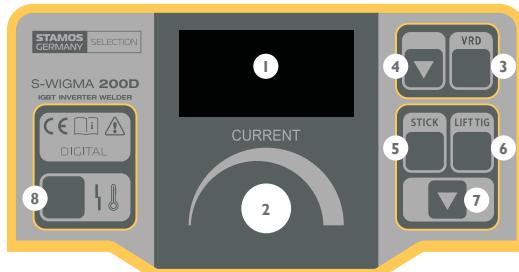
Vista trasera



##### Descripción del equipo

1. Panel de control
2. Polo positivo „+”
3. Polo negativo „-”
4. Cable de alimentación
5. Interruptor general
6. Asa de transporte

##### VISTA DEL PANEL DE CONTROL



##### Descripción del panel de control

1. Amperímetro
2. Regulador del amperaje
3. Pantalla de retina virtual (VRD)
4. Interruptor de la pantalla VRD
5. Indicador soldadura por arco manual (MMA)
6. Indicador Lift TIG
7. Botón de selección del proceso de soldadura
8. Este piloto se enciende en cualquiera de las dos siguientes situaciones:
  - a. Si la máquina tiene una avería y no funciona correctamente.
  - b. Cuando se supera el ciclo de trabajo permitido, el equipo activa el modo de protección y entra en parada para reducir la sobrecarga térmica a la que ha sido sometido y recuperar la temperatura de trabajo. Durante este proceso se ilumina el piloto rojo en el frontal del aparato. En estos casos se ruega no desenchufar el equipo del suministro eléctrico para que los ventiladores puedan seguir su proceso de enfriado. Cuando el piloto rojo se apaga significa que el dispositivo ha alcanzado la temperatura óptima de trabajo.

#### 4.1. CONEXIÓN DE LOS CABLES

##### DESCRIPCIÓN DE LAS CONEXIONES

##### SOLDADURA AL ARCO MANUAL (MMA)

1. Seleccione con el interruptor la función MMA.
2. Conecte el cable de masa al polo positivo „+”.

3. Conecte el cable portaelectrodos al polo negativo „-”. Atención! la polaridad de los cables se puede variar. Encontrará mayor información sobre la polarización en el embalaje del fabricante de electrodos.
4. A continuación enchufe el equipo a la corriente, enciéndalo y conecte la pinza de masa a la pieza de trabajo. El equipo estará listo para trabajar.

##### SOLDADURA TIG

1. Seleccione con el interruptor la función Lift TIG.
2. Conecte el cable de masa al polo positivo „+”.
3. 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.
4. A continuación enchufe el equipo a la corriente, enciéndalo y conecte la pinza de masa a la pieza de trabajo. El equipo estará listo para trabajar.

#### 5. OPERACIÓN DEL S-MULTI 130D

Vista frontal



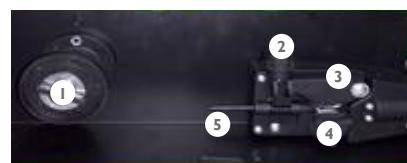
Vista trasera



##### Descripción del equipo

1. Panel de control
2. Conector de la manguera MIG
3. Polo positivo „+”
4. Polo negativo „-”
5. Regulador para el cambio de la polarización
6. Interruptor de la antorcha
7. Conexión de gas
8. Cable de alimentación
9. Ventilador

##### VISTA DEL INTERIOR



##### Descripción

1. Soporte para la bobina de alambre
2. Regulador de la presión
- 3/4/5. Guías y unidad de arrastre del alambre

##### VISTA DEL PANEL DE CONTROL



##### Descripción del panel de control

1. Botón de ajuste de los parámetros MIG
2. Botón pantalla VRD
3. ALIMENTACIÓN DEL ALAMBRE – activa el suministro de hilo de la máquina, que avanzará hasta que deje de presionar este botón. Esto posibilita el control de la velocidad de avance y el enhebrado del hilo tras la sustitución de la bobina.
4. Botón de selección de modo: Soldadura (MMA / Lift TIG / MIG)
5. Pantalla LED (muestra el voltaje, los parámetros seleccionados y el proceso de soldadura)
6. Regulador para el ajuste de los parámetros

## 5.1. CONEXIÓN DE LOS CABLES

### DESCRIPCIÓN DE LAS CONEXIONES

#### SOLDADURA AL ARCO MANUAL (MMA)

1. Seleccione con el interruptor la función MMA (el piloto de MMA se iluminará).
2. Conecte el cable de masa al polo positivo „+”.
3. Conecte el cable portaelectrodos al polo negativo „–”. ¡Atención! la polaridad de los cables se puede variar. Encontrará mayor información sobre la polarización en el embalaje del fabricante de electrodos.
4. A continuación enchufe el equipo a la corriente, enciéndalo y conecte la pinza de masa a la pieza de trabajo. El equipo estará listo para trabajar.

#### SOLDADURA TIG

1. Seleccione con el interruptor la función Lift TIG (el piloto de LIFTTIG se iluminará).
2. Conecte el cable de masa al polo positivo „+”.
3. 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.
4. A continuación enchufe el equipo a la corriente, enciéndalo y conecte la pinza de masa a la pieza de trabajo. El equipo estará listo para trabajar.

#### MODO DE SOLDADURA MIG

1. Seleccione con el interruptor la función MIG (el piloto de MIG se iluminará).
2. Conecte el cable de masa al polo negativo „–”.
3. Conecte el cable MIG al polo positivo „+”.
- La polarización presentar diferencias según el material a soldar.
4. Monte la bobina de alambre y conecte el equipo al gas.

## 6. RETIRADA DEL EMBALAJE

Rogamos mantenga el embalaje original (cartón, bridas de plástico y poliestireno), para poder devolver el aparato lo mejor protegido posible, en caso de que fuera necesaria una reparación.

## 7. TRANSPORTE Y ALMACENAJE

Para transportar el dispositivo, protéjalo tanto de sacudidas como de caídas y evite colocar objetos en la parte superior. Almacenar en un espacio bien ventilado, seco y lejos de gases corrosivos.

## 8. LIMPIEZAS Y MANTENIMIENTO

- Antes de cada limpieza asegúrese de que el equipo se haya enfriado y desenchúfelo de la corriente.
- Para su limpieza utilice siempre detergentes no corrosivos.
- Después de cada limpieza deje que las piezas se sequen completamente, antes de volver a utilizarlo.
- Consérve el equipo en un lugar seco y ventilado, protegido de la humedad y radiación solar.

## 9. COMPROBACIONES REGULARES A REALIZAR EN EL EQUIPO

Examine con regularidad los componentes del equipo para comprobar su estado de desgaste. Si hay algún componente dañado, no utilice el equipo y diríjase inmediatamente al vendedor.

Qué hacer en caso de problemas?

Póngase en contacto con el vendedor y prepare la siguiente información:

- Número de factura o de serie (éste último lo encontrará en la placa de informaciones técnicas en el dispositivo)
- En caso de necesidad, tome una foto de la pieza averiada.
- Cuanto más detallada sea la información que nos aporte, más rápido y exacto podrá ser el diagnóstico de nuestro servicio post-venta. ¡Cuanto más detallada sea la información, antes podremos ayudarle!

**ATENCIÓN:** Nunca abra el equipo sin consultar previamente a nuestro servicio post – venta. ¡Esto puede llevar a una pérdida de la garantía!

## NOTIZEN | NOTES

## NAMEPLATE TRANSLATIONS

STAMOS   WELDING GROUP		Production year Serial No.	
Model S-WIGMA 200D			
			EN60974-1:2012
U			TIG: 20A/10.8V-200A/18V MMA: 20A/20.8V-200A/28V
	X		25% 100%
TIG	MMA	I <sub>0</sub> 63V	I <sub>2</sub> 200A 200A 100A 100A
		U <sub>2</sub> 18V	28V 14V 24V
TIG	MMA	U <sub>1</sub> V 230 V	TIG <sub>1MAX</sub> 19.8A MMA <sub>1MAX</sub> 30.8A
			TIG <sub>1SELF</sub> 9.9A MMA <sub>1SELF</sub> 15.4A
Insulation class: F	Enclosure class: IP21S	expondo.com	
Air Cooled	Manufacturer Expondo Polska Sp. z o. o. sp. k. ul. Nowy Kisielin-Innowacyjna 7, 66-002 Zielona Góra   Poland, EU		

STAMOS   WELDING GROUP		Produktion Jahr Ordungsnummer	
Modell S-WIGMA 200D			
			EN60974-1:2012
U			TIG: 20A/10.8V-200A/18V MMA: 20A/20.8V-200A/28V
	X		25% 100%
TIG	MMA	I <sub>0</sub> 63V	I <sub>2</sub> 200A 200A 100A 100A
		U <sub>2</sub> 18V	28V 14V 24V
TIG	MMA	U <sub>1</sub> V 230 V	TIG <sub>1MAX</sub> 19.8A MMA <sub>1MAX</sub> 30.8A
			TIG <sub>1SELF</sub> 9.9A MMA <sub>1SELF</sub> 15.4A
Isolierungsklasse: F	Gehäuseschutzhrgd: IP21S	expondo.com	
Air Kühlung	Herrsteller Expondo Polska Sp. z o. o. sp. k. ul. Nowy Kisielin-Innowacyjna 7, 66-002 Zielona Góra   Poland, EU		

STAMOS   WELDING GROUP		Rok produkcji Nr	
Model S-WIGMA 200D			
			EN60974-1:2012
U			TIG: 20A/10.8V-200A/18V MMA: 20A/20.8V-200A/28V
	X		25% 100%
TIG	MMA	I <sub>0</sub> 63V	I <sub>2</sub> 200A 200A 100A 100A
		U <sub>2</sub> 18V	28V 14V 24V
TIG	MMA	U <sub>1</sub> V 230 V	TIG <sub>1MAX</sub> 19.8A MMA <sub>1MAX</sub> 30.8A
			TIG <sub>1SELF</sub> 9.9A MMA <sub>1SELF</sub> 15.4A
Klasa izolacji: F	Stopień ochrony: IP21S	expondo.com	
Chłodzenie powietrzem	Producent Expondo Polska Sp. z o. o. sp. k. ul. Nowy Kisielin-Innowacyjna 7, 66-002 Zielona Góra   Poland, EU		

STAMOS   WELDING GROUP		Rok výroby Sériové číslo	
Model výrobku S-WIGMA 200D			
			EN60974-1:2012
U			TIG: 20A/10.8V-200A/18V MMA: 20A/20.8V-200A/28V
	X		25% 100%
TIG	MMA	I <sub>0</sub> 63V	I <sub>2</sub> 200A 200A 100A 100A
		U <sub>2</sub> 18V	28V 14V 24V
TIG	MMA	U <sub>1</sub> V 230 V	TIG <sub>1MAX</sub> 19.8A MMA <sub>1MAX</sub> 30.8A
			TIG <sub>1SELF</sub> 9.9A MMA <sub>1SELF</sub> 15.4A
Izolační třída: F	Stupeň krytí: IP21S	expondo.com	
Chlazení vzduchem	Výrobce Expondo Polska Sp. z o. o. sp. k. ul. Nowy Kisielin-Innowacyjna 7, 66-002 Zielona Góra   Poland, EU		

STAMOS   WELDING GROUP		anno di produzione Número de serie
Modello S-WIGMA 200D		
		EN60974-1:2012
U		TIG: 20A/10.8V-200A/18V MMA: 20A/20.8V-200A/28V
	X	25% 100%
TIG	MMA	I <sub>0</sub> 63V
		I <sub>2</sub> 200A 200A 100A 100A
		U <sub>2</sub> 18V 28V 14V 24V
TIG	MMA	U <sub>1</sub> V 230 V
		TIG <sub>1MAX</sub> 19.8A MMA <sub>1MAX</sub> 30.8A
		TIG <sub>1SELF</sub> 9.9A MMA <sub>1SELF</sub> 15.4A
Classe di isolamento: F	Grado di protezione dell'alloggiamento: IP21S	expondo.com
Raffreddamento ad aria	Fabbricante Expondo Polska Sp. z o. o. sp. k. ul. Nowy Kisielin-Innowacyjna 7, 66-002 Zielona Góra   Poland, EU	

STAMOS   WELDING GROUP		Año de producción Número de serie
Modelo S-WIGMA 200D		
		EN60974-1:2012
U		TIG: 20A/10.8V-200A/18V MMA: 20A/20.8V-200A/28V
	X	25% 100%
TIG	MMA	I <sub>0</sub> 63V
		I <sub>2</sub> 200A 200A 100A 100A
		U <sub>2</sub> 18V 28V 14V 24V
TIG	MMA	U <sub>1</sub> V 230 V
		TIG <sub>1MAX</sub> 19.8A MMA <sub>1MAX</sub> 30.8A
		TIG <sub>1SELF</sub> 9.9A MMA <sub>1SELF</sub> 15.4A
Clase de aislamiento: F	Clase de protección de la carcasa: IP21S	expondo.com
Refrigeración por aire	Fabricante Expondo Polska Sp. z o. o. sp. k. ul. Nowy Kisielin-Innowacyjna 7, 66-002 Zielona Góra   Poland, EU	

STAMOS   WELDING GROUP		Année de production Numéro de série
Modèle S-WIGMA 200D		
		EN60974-1:2012
U		TIG: 20A/10.8V-200A/18V MMA: 20A/20.8V-200A/28V
	X	25% 100%
TIG	MMA	I <sub>0</sub> 63V
		I <sub>2</sub> 200A 200A 100A 100A
		U <sub>2</sub> 18V 28V 14V 24V
TIG	MMA	U <sub>1</sub> V 230 V
		TIG <sub>1MAX</sub> 19.8A MMA <sub>1MAX</sub> 30.8A
		TIG <sub>1SELF</sub> 9.9A MMA <sub>1SELF</sub> 15.4A
Classe d'isolation: F	Classe de protection du capot: IP21S	expondo.com
Refroidissement à l'air	Fabricant Expondo Polska Sp. z o. o. sp. k. ul. Nowy Kisielin-Innowacyjna 7, 66-002 Zielona Góra   Poland, EU	

STAMOS   WELDING GROUP		Production year Serial No.
Model S-MULTI 130D		
		EN60974-1:2012
U		TIG: 10A/10.4V-130A/15.2V MMA: 10A/20.4V-130A/25.2 MIG: 10A/14.5V-130A/20.2V
	X	25% 100%
TIG	MMA	I <sub>0</sub> 50V
		I <sub>2</sub> 130A 130A 130A 70A 70A
		U <sub>2</sub> 15.2V 25.2V 20.2V 12.8V 22.8V 17.8V
TIG	MMA	U <sub>1</sub> 230 V
		TIG <sub>1MAX</sub> 17A MMA <sub>1MAX</sub> 26A MIG <sub>1MAX</sub> 21A
		TIG <sub>1SELF</sub> 8.2A MMA <sub>1SELF</sub> 13A MIG <sub>1SELF</sub> 10.2A
Insulation class: F	Enclosure class: IP21S	expondo.com
Air Cooled	Manufacturer Expondo Polska Sp. z o. o. sp. k. ul. Nowy Kisielin-Innowacyjna 7, 66-002 Zielona Góra   Poland, EU	

NAZWA PRODUKTU  
PRODUKTNAMEN  
PRODUCT NAME  
NOM DU PRODUIT  
NOME DEL PRODOTTO  
NOMBRE DEL PRODUCTO  
NÁZEV VÝROBKU

MODEL PRODUKTU  
MODELL  
PRODUCT MODEL  
MODÈLE  
MODELLO  
MODELO  
MODEL VÝROBKU

Fabricant  
Produttore  
Fabricante

ANSCHRIFT DES HERSTELLERS  
MANUFACTURER ADDRESS  
ADRES PRODUCENTA  
ADRESSE DU FABRICANT  
INDIRIZZO DEL PRODUTTORE  
DIRECCIÓN DEL FABRICANTE  
ADRESA VÝROBCE

STAMOS   WELDING GROUP		Produktion Jahr Ordnungsnummer		CE		
Modell S-MULTI 130D						
		EN60974-1:2012				
TIG: 10A/10.4V-130A/15.2V MMA: 10A/20.4V-130A/25.2 MIG: 10A/14.5V-130A/20.2V						
			X	25%	100%	
TIG	MMA	MIG	TIG	MMA	MIG	
U <sub>0</sub> 50V	I <sub>2</sub> 130A	I <sub>2</sub> 130A	I <sub>2</sub> 70A	I <sub>2</sub> 70A	I <sub>2</sub> 70A	
U <sub>2</sub> 15.2V	25.2V	20.2V	12.8V	22.8V	17.8V	
			U <sub>1</sub> 230 V	TIG <sub>1max</sub> 17A	MMA <sub>1max</sub> 26A	MIG <sub>1max</sub> 21A
1~50Hz			TIG <sub>1self</sub>	8.2A	MMA <sub>1self</sub> 13A	MIG <sub>1self</sub> 10.2A
Klasse Isolierung: F	Gehäuseschutzgrad: IP21S		expondo.com			
Air cooling	Manufacturer Expondo Polska Sp. z o. o. sp. k. ul. Nowy Kisielin-Innowacyjna 7, 66-002 Zielona Góra   Poland, EU					

STAMOS   WELDING GROUP		Año de producción Número de serie		CE		
Modelo S-MULTI 130D						
		EN60974-1:2012				
TIG: 10A/10.4V-130A/15.2V MMA: 10A/20.4V-130A/25.2 MIG: 10A/14.5V-130A/20.2V						
			X	25%	100%	
TIG	MMA	MIG	TIG	MMA	MIG	
U <sub>0</sub> 50V	I <sub>2</sub> 130A	I <sub>2</sub> 130A	I <sub>2</sub> 70A	I <sub>2</sub> 70A	I <sub>2</sub> 70A	
U <sub>2</sub> 15.2V	25.2V	20.2V	12.8V	22.8V	17.8V	
			U <sub>1</sub> 230 V	TIG <sub>1max</sub> 17A	MMA <sub>1max</sub> 26A	MIG <sub>1max</sub> 21A
1~50Hz			TIG <sub>1self</sub>	8.2A	MMA <sub>1self</sub> 13A	MIG <sub>1self</sub> 10.2A
Clase de aislamiento: F	Clase de protección de la carcasa: IP21S		expondo.com			
Refrigeración por aire	Fabricante Expondo Polska Sp. z o. o. sp. k. ul. Nowy Kisielin-Innowacyjna 7, 66-002 Zielona Góra   Poland, EU					

STAMOS   WELDING GROUP		Rok produkcji Nr		CE		
Model S-MULTI 130D						
		EN60974-1:2012				
TIG: 10A/10.4V-130A/15.2V MMA: 10A/20.4V-130A/25.2 MIG: 10A/14.5V-130A/20.2V						
			X	25%	100%	
TIG	MMA	MIG	TIG	MMA	MIG	
U <sub>0</sub> 50V	I <sub>2</sub> 130A	I <sub>2</sub> 130A	I <sub>2</sub> 70A	I <sub>2</sub> 70A	I <sub>2</sub> 70A	
U <sub>2</sub> 15.2V	25.2V	20.2V	12.8V	22.8V	17.8V	
			U <sub>1</sub> 230 V	TIG <sub>1max</sub> 17A	MMA <sub>1max</sub> 26A	MIG <sub>1max</sub> 21A
1~50Hz			TIG <sub>1self</sub>	8.2A	MMA <sub>1self</sub> 13A	MIG <sub>1self</sub> 10.2A
Klasa izolacji: F	Stopień ochrony: IP21S		expondo.com			
Człodzenie powietrzem	Producer Expondo Polska Sp. z o. o. sp. k. ul. Nowy Kisielin-Innowacyjna 7, 66-002 Zielona Góra   Poland, EU					

STAMOS   WELDING GROUP		Année de production Numéro de série		CE		
Modèle S-MULTI 130D						
		EN60974-1:2012				
TIG: 10A/10.4V-130A/15.2V MMA: 10A/20.4V-130A/25.2 MIG: 10A/14.5V-130A/20.2V						
			X	25%	100%	
TIG	MMA	MIG	TIG	MMA	MIG	
U <sub>0</sub> 50V	I <sub>2</sub> 130A	I <sub>2</sub> 130A	I <sub>2</sub> 70A	I <sub>2</sub> 70A	I <sub>2</sub> 70A	
U <sub>2</sub> 15.2V	25.2V	20.2V	12.8V	22.8V	17.8V	
			U <sub>1</sub> 230 V	TIG <sub>1max</sub> 17A	MMA <sub>1max</sub> 26A	MIG <sub>1max</sub> 21A
1~50Hz			TIG <sub>1self</sub>	8.2A	MMA <sub>1self</sub> 13A	MIG <sub>1self</sub> 10.2A
Classe d'isolation: F	Classe de protection du capot: IP21S		expondo.com			
Refroidissement à l'air	Fabricant Expondo Polska Sp. z o. o. sp. k. ul. Nowy Kisielin-Innowacyjna 7, 66-002 Zielona Góra   Poland, EU					

STAMOS   WELDING GROUP		Rok výroby Sériové číslo		CE		
Model výrobku S-MULTI 130D						
		EN60974-1:2012				
TIG: 10A/10.4V-130A/15.2V MMA: 10A/20.4V-130A/25.2 MIG: 10A/14.5V-130A/20.2V						
			X	25%	100%	
TIG	MMA	MIG	TIG	MMA	MIG	
U <sub>0</sub> 50V	I <sub>2</sub> 130A	I <sub>2</sub> 130A	I <sub>2</sub> 70A	I <sub>2</sub> 70A	I <sub>2</sub> 70A	
U <sub>2</sub> 15.2V	25.2V	20.2V	12.8V	22.8V	17.8V	
			U <sub>1</sub> 230 V	TIG <sub>1max</sub> 17A	MMA <sub>1max</sub> 26A	MIG <sub>1max</sub> 21A
1~50Hz			TIG <sub>1self</sub>	8.2A	MMA <sub>1self</sub> 13A	MIG <sub>1self</sub> 10.2A
Izolační třída: F	Stupeň krytí: IP21S		expondo.com			
Chlazení vzduchem	Výrobce Expondo Polska Sp. z o. o. sp. k. ul. Nowy Kisielin-Innowacyjna 7, 66-002 Zielona Góra   Poland, EU					

STAMOS   WELDING GROUP		Anno di produzione Número de serie		CE		
Modello S-MULTI 130D						
		EN60974-1:2012				
TIG: 10A/10.4V-130A/15.2V MMA: 10A/20.4V-130A/25.2 MIG: 10A/14.5V-130A/20.2V						
			X	25%	100%	
TIG	MMA	MIG	TIG	MMA	MIG	
U <sub>0</sub> 50V	I <sub>2</sub> 130A	I <sub>2</sub> 130A	I <sub>2</sub> 70A	I <sub>2</sub> 70A	I <sub>2</sub> 70A	
U <sub>2</sub> 15.2V	25.2V	20.2V	12.8V	22.8V	17.8V	
			U <sub>1</sub> 230 V	TIG <sub>1max</sub> 17A	MMA <sub>1max</sub> 26A	MIG <sub>1max</sub> 21A
1~50Hz			TIG <sub>1self</sub>	8.2A	MMA <sub>1self</sub> 13A	MIG <sub>1self</sub> 10.2A
Classe di isolamento: F	Grado di protezione dell'alloggiamento: IP21S		expondo.com			
Raffreddamento ad aria	Fabricant Expondo Polska Sp. z o. o. sp. k. ul. Nowy Kisielin-Innowacyjna 7, 66-002 Zielona Góra   Poland, EU					

### 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 Elektronikgerätegesetz – 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 oddziaływanego 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.com](mailto:info@expondo.com)