

STAMOS[®]

WELDING GROUP

BEDIENUNGSANLEITUNG

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

COMBINED WELDER S-MULTI 300

DE	3
EN	10
CZ	17
FR	24
IT	32
ES	39

PRODUKTNAME	KOMBI SCHWEISSGERÄT
PRODUCT NAME	COMBINED WELDER
NÁZEV VÝROBKU	KOMBI SVÁŘEČKA
NOM DU PRODUIT	POSTE COMBINE
NOME DEL PRODOTTO	SALDATRICE MULTIPROCESSO
NOMBRE DEL PRODUCTO	SOLDADORA MULTIPROCESO
MODELL	S-MULTI 300
PRODUCT MODEL	
MODEL VÝROBKU	
MODÈLE	
MODELLO	
MODELO	
HERSTELLER	EXPONDO POLSKA SP. Z O.O. SP. K.
MANUFACTURER	
VÝROBCE	
FABRICANT	
PRODUTTORE	
FABRICANTE	
ANSCHRIFT DES HERSTELLERS	UL. NOWY KISIELIN – INNOWACYJNA 7, 66-002 ZIELONA GÓRA POLAND, EU
MANUFACTURER ADDRESS	
ADRESA VÝROBCE	
ADRESSE DU FABRICANT	
INDIRIZZO DEL PRODUTTORE	
DIRECCIÓN DEL FABRICANTE	

BEDIENUNGSANLEITUNG

	Die Bedienungsanleitung ist sorgfältig zu lesen.
	Recycling-Produkt.
	Das Produkt erfüllt die geltenden Sicherheitsnormen
	ACHTUNG! Ganzkörperschutzkleidung verwenden.
	ACHTUNG! Schutzhandschuhe tragen.
	ACHTUNG! Schutzbrillen tragen.
	ACHTUNG! Schutzschuhe tragen.
	ACHTUNG! Heiße Oberfläche- Risiko der Verbrennung.
	ACHTUNG! Brand- oder Explosionsrisiko.
	WARNUNG! Schädliche Dämpfe, Vergiftungsgefahr. Gase und Dämpfe können für die Gesundheit gefährlich sein. Beim Schweißen werden Schweißgase und -dämpfe freigesetzt. Einatmen dieser Substanzen kann gefährlich für die Gesundheit sein.
	Achtung! Schweißmaske mit Schutzfilter verwenden.
	Warnung! Schädliche Strahlung des Schweißbogens.
	Keine unter Spannung stehenden Teile berühren.
	Lassen Sie niemals Körperteile, Haare, Kleidung usw. in die Nähe von beweglichen Teilen des Gerätes, wie z.B. dem Ventilator, kommen.
	Unachtsamkeit beim Herausziehen des Drahtes aus dem Brenner kann dazu führen, dass in die Augen, das Gesicht oder andere freiliegende Körperteile gestochen wird. Richten Sie die Brennerdüse nur in eine sichere Richtung.
	Stehen Sie niemals unter oder in der Nähe eines hängenden Gerätes, da die Gefahr besteht, dass es herunterfällt und Verletzungen oder den Tod verursacht.
	VORSICHT: Personen mit Herzschrittmachern dürfen sich nicht in der Nähe eines Arbeitsgerätes aufhalten.
	VORSICHT: Warnung vor einem starken Magnetfeld.

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

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

1. TECHNISCHE DATEN

Produktname	Kombi Schweißgerät
Modell	S-MULTI 300
Nennspannung [V~]/ Frequenz [Hz]	400~/50

Nenningangsleistung [kW]	MMA: 11,3 TIG: 7,8 MIG: 10,2
Nenningangsstrom [A]	MMA: 13,6 TIG: 9,3 MIG: 12,3
Schweißstrombereich [A]	MMA: 25-300 TIG: 15-300 MIG: 50-300
Leistung	85%
MIG/TIG/ Schweißstrom im Arbeitszyklus 100 % [A]	230
MIG/TIG/MMA Schweißstrom im Arbeitszyklus 60 % [A]	300
Leistungsfaktor	0,93 cos Φ
Elektroden Durchmesser [mm]	1,6 – 5,0
Schweißmodus	MMA/lift TIG/ MIG/FLUX
Arc force	Ja
Hot start	Nein
Anti-stick	Ja
VRD	Ja
2T/4T	2T/4T
Kühlfunktion	Lüfter
Durchmesser der Drahtrolle	D200
Drahtdurchmesser [mm]	1,0; 1,2
Technologie	IGBT
Isolationsklasse	F
Schutzart IP	IP21
Abmessungen [mm]	880x500x770
Gewicht [kg]	45,65

2. ALLGEMEINE BESCHREIBUNG

Die Anleitung ist als Hilfe für eine sichere und zuverlässige Nutzung vorgesehen. Das Produkt ist strikt nach den technischen Vorgaben und unter Einsatz modernster Technologien und Komponenten sowie unter Einhaltung der höchsten Qualitätsstandards entworfen und angefertigt.

VOR DER INBETRIEBNAHME MUSS DIE ANLEITUNG GENAUESTENS DURCHGELESEN UND VERSTANDEN WERDEN.

Zur Sicherung eines langen und zuverlässigen Betriebs des Gerätes muss auf die richtige Handhabung und Wartung, entsprechend den in dieser Anleitung angeführten Vorgaben, geachtet werden. Die in dieser Anleitung angegebenen technischen Daten und die Spezifikation sind aktuell. Der Hersteller behält sich das Recht vor, im Rahmen der Verbesserung der Qualität, Änderungen vorzunehmen. Unter Berücksichtigung des technischen Fortschritts und der Geräuschreduzierung wurde das Gerät so entworfen und hergestellt, dass es infolge der Geräuschemission entstehendem Risiko auf dem niedrigsten Niveau gehalten wird.

3. SICHERHEITSHINWEISE



ACHTUNG! Lesen Sie alle Sicherheitshinweise und alle Anweisungen durch. Die Nichtbeachtung der Warnungen und Anweisungen kann zu elektrischen Schlägen, Feuer und / oder schweren Verletzungen oder Tod führen.

3.1. 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 seinem Zweck zu benutzen.

3.2 RICHTLINIEN ZUM SCHUTZ VON FEUERGEFÄHRLICHEN ARBEITEN

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

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

FUNKENBILDUNG KANN ZU BRANDGEFAHR FÜHREN

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

EXPLOSIONSGEFAHR VON BEHÄLTERN

Nur zertifizierte Hochdruckgasbehälter und ein ordnungsgemäß funktionierendes Reduzierstück verwenden. Behälter sollen senkrecht transportiert und aufbewahrt werden. Behälter sind vor Wärmequellen, Umkippen und mechanischen Beschädigungen zu schützen. Alle Bestandteile der Gasinstallation in gutem Zustand halten: Behälter, Schlauch, Kupplungen, Reduzierstück. Das Schweißssgut kann Verbrennungen verursachen!

Geschweißte Teile mit ungeschützten Körperteilen niemals berühren. Beim Berühren und Bewegen des Schweißguts immer Schweißhandschuhe und -zangen verwenden.

DAS SCHWEISSSGUT KANN VERBRENNUNGEN VERURSACHEN!

Geschweißte Teile mit ungeschützten Körperteilen niemals berühren. Beim Berühren und Bewegen des Schweißguts immer Schweißhandschuhe und -zangen verwenden.

3.3. VORBEREITUNG DER SCHWEISSARBEITSSTELLE BEIM SCHWEISSEN KANN ES ZUM BRAND ODER ZUR EXPLOSION KOMMEN!

- Die Sicherheits – und Arbeitsschutzvorschriften in Bezug auf Schweißen sind zu befolgen. Die Arbeitsstelle muss mit einem geeigneten Feuerlöscher ausgerüstet werden.
- Das Schweißen ist an den Stellen, wo es zur Entzündung von leicht entflammaren Werkstoffen kommen kann, verboten.
- Das Schweißen in einer Umgebung, die ein explosives Gemisch aus brennbaren Gasen, Dämpfen, Nebeln oder Stäuben mit Luft enthält, ist verboten.
- 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 Schuttschirm 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 eine ausreichende Belüftung!
- Nehmen Sie für die Schweißarbeit eine stabile Position ein.

3.4. PERSÖNLICHE SCHUTZMITTEL

DIE STRAHLUNG DES ELEKTRISCHEN BOGENS KANN AUGENLEIDEN UND HAUTSTÖRUNGEN VERURSACHEN!

- Beim Schweißen tragen Sie bitte eine saubere, feuerfeste und nichtleitende Schutzkleidung ohne Ölsuren (Leder, dicke Baumwolle, Schweißhandschuhe, Lederschürze, Sicherheitsschuhe).
- Vor dem Beginn der Arbeit sind alle leicht brennbaren oder explosiven Gegenstände oder Materialien, wie Propan-Butan, Feuerzeuge oder Streichhölzer außer Reichweite zu bringen.
- Verwenden Sie einen Gesichtsschutz (Helm oder Haube) und einen Augenschutz mit einem entsprechenden Verdunklungsfilter, die für das Sehvermögen des Schweißers und für den Schweißstromwert geeignet sind. Die Sicherheitsstandards geben den Farbton Nr. 9 (min. Nr. 8) für jede Stromstärke unter 300 A vor. Niedrigere Werte dürfen verwendet werden, wenn der bearbeitete Gegenstand den Bogen 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.

3.5. STROMSCHLAGSCHUTZ

STROMSCHLAG KANN ZUM TODE FÜHREN!

- Die Stromversorgungsleitung ist an die am nächsten gelegene Steckdose anzuschließen. Vermeiden Sie eine fahrlässige Kabelverteilung im Raum und auf nicht kontrollierten Oberflächen, da dem Benutzer ein Stromschlag oder ein Brand drohen kann.
- Ein Kontakt mit den elektrisch geladenen Teilen kann zu einem Stromschlag oder zu einer ernsthaften Verbrennung führen.
- Der Lichtbogen und der Arbeitsbereich sind bei Stromdurchfluss elektrisch geladen.
- Der Eingangskreislauf und der interne Stromkreislauf stehen ständig unter Spannung.
- Die Bauteile, die unter Spannung stehen, dürfen nicht berührt werden.
- 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.
- Verwenden Sie trockene und unbeschädigte Handschuhe, sowie passende Schutzkleidung.
- 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 wurden. Falscher Anschluss der Geräteerdung kann zur Gefahr für Leben oder Gesundheit führen.
- Man sollte die Stromkabel regelmäßig in Bezug auf Beschädigungen oder mangelnde Isolierung überprüfen. Das beschädigte Kabel ist auszutauschen. Die fahrlässige Reparatur der Isolierung kann zum Tod oder Gesundheitsproblemen führen.
- Bei Nichtbenutzung muss das Gerät ausgeschaltet werden.
- Das Kabel darf nicht um den Körper herumgewickelt werden.
- Der geschweißte Gegenstand ist richtig zu erden.
- Das Gerät darf ausschließlich im einwandfreien Zustand verwendet werden.
- Beschädigte Bestandteile des Gerätes sind zu reparieren oder auszutauschen. Bei Höhenarbeiten sind Sicherheitsgurte zu verwenden.
- Alle Bestandteile der Ausrüstung und der Sicherheitsgeräte sollten an einer Stelle aufbewahrt werden.
- Bei der Einschaltung des Gerätes ist das Griffende möglichst weit vom Körper zu halten.
- Befestigen Sie das Massenkabel am Werkstück oder so nah wie möglich am Werkstück (z.B. am Werkstück).

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.

3.6. GAS UND RAUCH

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

- Man muss immer eine gewisse Entfernung vom Gasauslauf einhalten.
- Beim Schweißen ist für gute Belüftung zu sorgen. Das Einatmen des Gases ist zu vermeiden.
- Von der Oberfläche der geschweißten Gegenstände sind die chemischen Substanzen (Schmierstoffe, Lösungsmittel) zu entfernen, 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.

4. BETRIEB

4.1. ALLGEMEINE BEMERKUNGEN

- Das Gerät ist zweckgemäß, unter Einhaltung der Arbeitsschutzvorschriften 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.
- Belüftungsschlitze 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.
- Verwenden Sie niemals Schweißgeräte zum Auftauen von Rohren.

4.2. LAGERUNG DES GERÄTES

- 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.

4.3. ANSCHLUSS DES GERÄTES

4.3.1 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 –vorschriften entsprechen und sachgerecht funktionieren.
- Das Gerät ist in der Nähe des Arbeitsortes aufzustellen.
- Der Anschluss von übermäßig langen Leitungen an die Maschine sollte vermieden 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 selbständig beschafft werden. Mit der Montage ist eine dazu qualifizierte Person zu beauftragen.

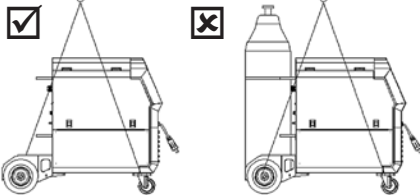
ACHTUNG! DAS GERÄT DARF NUR BETRIEBEN WERDEN, WENN DIE ANLAGE ÜBER EINE FUNKTIONSFÄHIGE SICHERUNG VERFÜGT.

4.3.2. GASANSCHLUSS

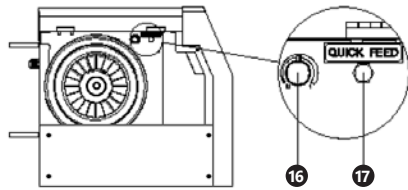
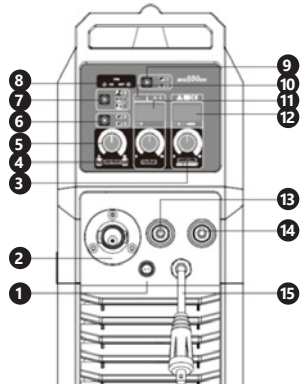
- Platzieren Sie die Gasflaschen weit vom geschweißten Gegenstand entfernt und schützen Sie diese vor Stürzen.
- Schließen Sie die Flasche oder Gasanlage unter Anwendung von einem geeigneten Flansch und Reduktionsgerät mit Gasdurchflussregelung an den Gasanschluss der Schweißmaschine an. Achtung! Das Anschließen von Reduktionsgeräten für den Haushalt (Herd etc.) an Gasflaschen für das Schweißen und umgekehrt ist unzulässig. Derartige Benutzung kann zur Zerstörung des Reduktionsgeräts und zu Körperverletzungen führen.
- Die sparsame Verwendung von Gas verlängert die Schweißzeit.
- Wenn Sie das Gerät mit einem Gabelstapler anheben, sichern Sie das Netzkabel so, dass es das Gerät nicht umkippen kann.

4.3.3. VORSICHTSMASSNAHMEN ZUR VERMEIDUNG VON STÜRZEN

- Wenn Sie das Gerät mit einem Kran anheben, binden Sie das Seil in einem Winkel von nicht mehr als 15° zur vertikalen Richtung an den Haken.
- Entfernen Sie die Gasflasche und trennen Sie das Gerät von der Stromversorgung, bevor Sie das Gerät anheben.
- Wenn Sie die Maschine auf einer horizontalen Fläche bewegen, sollte die Gasflasche ordnungsgemäß befestigt sein, z. B. mit einem Gurt oder einer Kette.



5. ANSICHT – SYSTEMKONTROLLE



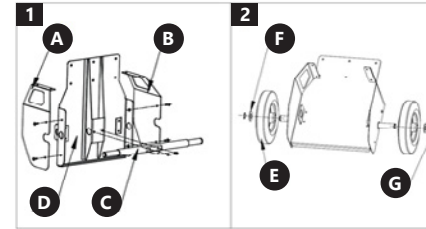
Lp.	Beschreibung
1.	Spool-Gun-Steuersteckdose
2.	MIG-Brennerkabelanschluss / EURO-Buchse
3.	Stromeinstelltaste (im WIG/MMA-Modus) / Drahtvorschubgeschwindigkeit (im MIG-Modus)
4.	Spannungseinstelltaste (im WIG/MMA-Modus)
5.	Induktivitätssteuertaste (im MIG-Modus)
6.	2T / 4T Modusschalter (im WIG/MIG-Modus)
7.	MMA / WIG / MIG Modusschalter
8.	VRD-Anzeige
9.	Auswahl des Schweißbrenners (MIG-Schweißzange / Spool-Gun)
10.	Überhitzungs-/Ausfallanzeige
11.	Voltmeter
12.	Strommessgerät
13.	Kabelausgang „-“
14.	Kabelausgang „+“
15.	Polaritätswechselstecker
16.	Regler für das Abbrennen des Drahtes, sog. BURN-BACK (innerhalb des Gehäuses)
17.	Schnellvorschubtaste (im Gehäuse)

Montage der Spule und des Schweißdrahtes

- Öffnen Sie die Seitenklappe der Geräteabdeckung.
- Positionieren Sie die Spule mit dem Schweißdraht auf der Achse. Die Spulenöffnung sollte auf die Einbaumaße der Spule abgestimmt sein.
- Wählen Sie den Drahtweg entsprechend dem Durchmesser des ausgewählten Schweißdrahtes aus. Die Schweißdrahtspule sollte sich gegen den Uhrzeigersinn drehen; gebogener Draht kann sich verklemmen. Verbogene Drahtteile sind abzuschneiden.
- Lösen Sie die Schraube der Drahtandrückrolle, schieben Sie den Schweißdraht in die Drahtführung, stellen Sie die Drahtandrückrolle so ein, dass sie nicht rutscht (zu viel Druck ist auch nicht erwünscht, da dadurch der Draht verformt und der Vorschub erschwert wird).
- Montieren Sie das Kabel mit dem Brenner mit der EURO-Steckdose. Das Hindurchführen des Drahtes durch den Brenner erfordert möglicherweise eine Demontage der Düse und der Stromspitze.

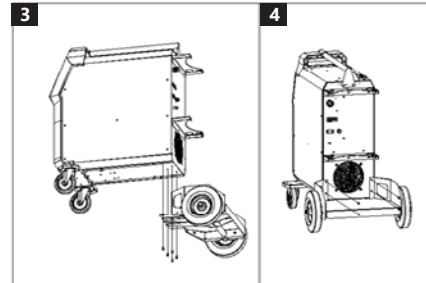
Wenn Teile des Geräts separat verpackt sind, sollte der Benutzer sie wie folgt montieren.

- Führen Sie die Radachse [C] mit 2 Schrauben, wie in Abbildung 1 dargestellt, durch die Bohrung in der Basis des mitgelieferten Wagens [D].
- Befestigen Sie die linke [A] und rechte [B] Halterung mit 2 Schrauben an der Basis des mitgelieferten Wagens, wie in Abbildung 1 dargestellt.
- Befestigen Sie die Räder [E] an der Achse und sichern Sie die Verbindung mit Unterscheiben [F] und Splinten [G] wie in Abbildung 2 dargestellt.



- A. rechte Halterung
B. linke Halterung
C. Radachse
D. Basis des mitgelieferten Wagens

- Montieren Sie den mitgelieferten Wagen mit 5 Schrauben, wie in Abbildung 3 dargestellt.
- Befestigen Sie die linke und rechte Halterung des mitgelieferten Wagens mit 4 Schrauben am Gerät, wie in Abbildung 4 dargestellt.



Arbeitsbereichsbedingungen

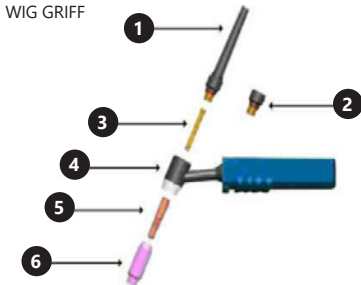
- Das Schweißen ist in einer trockenen Umgebung durchzuführen. Die Luftfeuchtigkeit sollte nicht höher als 90 % sein.
- Die Umgebungstemperatur muss zwischen -10°C und 40°C liegen.
- Verwenden Sie keine Schweißgeräte, die direktem Sonnenlicht oder Regen/Schnee ausgesetzt sind. Halten Sie das Gerät von Wasser fern.
- Verwenden Sie das Gerät nicht in Bereichen mit hohem Staubanteil oder korrosiver Luft.
- Das MIG-Schweißen sollte nicht in Bereichen mit schnellem Luftstrom durchgeführt werden.

Bedienung des Bedienfeldes

- Stellen Sie sicher, dass sich der ON/OFF-Schalter (auf der Rückseite des Geräts) in der Position ON befindet.
- Wählen Sie den Schweißmodus MIG/WIG/MMA mit dem Schalter [7] nach Bedarf.
- Für den Schweißmodus MIG und WIG wählen Sie mit dem Schalter [6], wie der 2T/4T Schweißzyklus gesteuert werden soll.

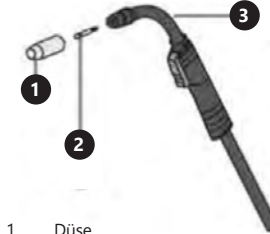
- 2T – Drücken der Taste auf dem Brenner initiiert den Schweißvorgang, der Vorgang geht zu Ende nachdem die Taste nicht mehr gedrückt wird.
 - 4T – Drücken der Taste auf dem Brenner initiiert den Schweißvorgang, der Vorgang geht nicht zu Ende nachdem die Taste nicht mehr gedrückt wird. Erst das nächste Drücken beendet den Schweißvorgang/ Metallschneiden, nachdem die Taste losgelassen wird.
- Stellen Sie für den MIG-Modus den Ausgangsspannungsbereich mit dem Regler [4], die Drahtvorschubgeschwindigkeit mit dem Regler [3] und die Induktivität mit dem Regler [5] ein und wählen Sie mit der Taste [9] das Drahtvorschubverfahren (Spool Gun oder MIG-Schweißzange).
 - Für den WIG- oder MMA-Modus stellen Sie den Ausgangsstrombereich mit dem Regler [3] ein.
 - Für den MMA-Modus kann das VRD (Voltage Reduction System) ein- und ausgeschaltet werden: Stellen Sie den Schweißstrom auf 108A ein, halten Sie die Taste 2T/4T gedrückt, um die VRD-Funktion ein- oder auszuschalten. Die Kontrollleuchten der VRD-Funktion leuchten in der EIN- oder AUS-Position auf, je nachdem, ob die Funktion ein- oder ausgeschaltet ist

WIG GRIFF



- Langer Aufsatz, hinten
- Kurzer Aufsatz, hinten
- Spannhülse
- Brenner-Griff
- Spannhülse im Gehäuse
- Keramikdüse

MIG GRIFF

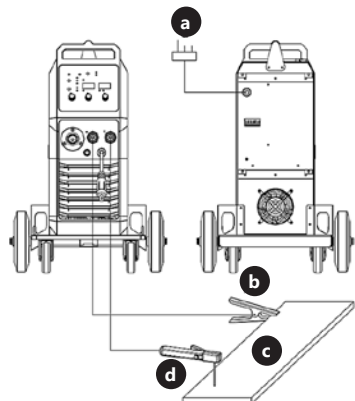


- Düse
- Endstück
- MIG-Schweißgriff

6. ANSCHLUSS DER KABEL BESCHREIBUNG: SCHWEIßMODUS MMA:

- Wählen Sie die Funktion MMA-Schweißen auf dem Bedienfeld. Schalten Sie das Gerät mit der ON/OFF-Taste aus.
- Schließen Sie das Erdungskabel an den mit „+“ (14) gekennzeichneten Stecker an und drehen Sie den Kabelstecker, um die Verbindung zu sichern.

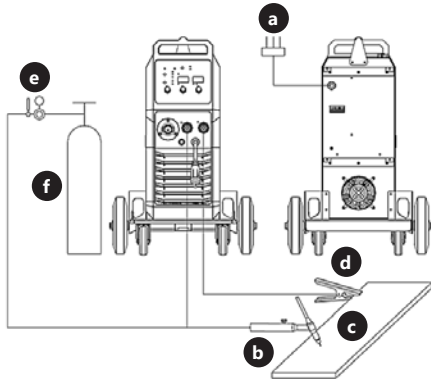
3. Schließen Sie dann das Schweißkabel an den mit "-" gekennzeichneten Stecker (13) an und drehen Sie den Kabelstecker, um die Verbindung zu sichern.
- HINWEIS! Die Polarität der Drähte kann variieren! Sämtliche Informationen bezüglich der Polarisierung sollten auf der Verpackung der vom Hersteller gelieferten Elektroden vorhanden sein!
4. Schalten Sie das Gerät mit der ON/OFF-Taste ein. Sobald das Massekabel mit dem Werkstück verbunden ist, kann die Arbeit beginnen.



- a. Netzanschluss
- b. Erdung
- c. Geschweißtes Werkstück
- d. Brenner

SCHWEISSMODUS TIG:

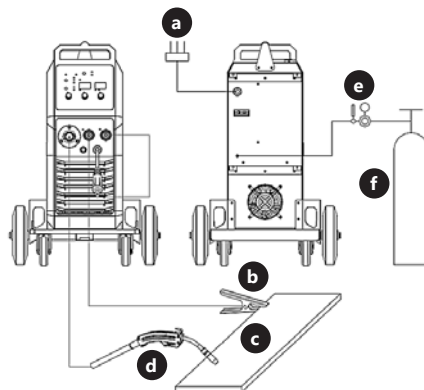
1. Wählen Sie die Funktion TIG-Schweißen auf dem Bedienfeld. Schalten Sie das Gerät mit der ON/OFF-Taste aus.
2. Schließen Sie das Erdungskabel an den mit "+" (14) gekennzeichneten Stecker an und drehen Sie den Kabelstecker, um die Verbindung zu sichern.
3. Schließen Sie dann das TIG-Schweißkabel an den mit "-" gekennzeichneten Stecker (13) an und drehen Sie den Kabelstecker, um die Verbindung zu sichern. Die Gasleitung sollte unbedingt direkt an die Gasflasche angeschlossen werden. Die Gas-Strom-Einstellung erfolgt über den Knopf am Schweißgriff.
4. Schalten Sie das Gerät mit der ON/OFF-Taste ein. Sobald das Massekabel mit dem Werkstück verbunden ist, kann die Arbeit beginnen.



- a. Netzanschluss
- b. Brenner
- c. Geschweißtes Werkstück
- d. Erdung
- e. Gasreduzierer
- f. Gasbehälter

SCHWEISSMODUS MIG:

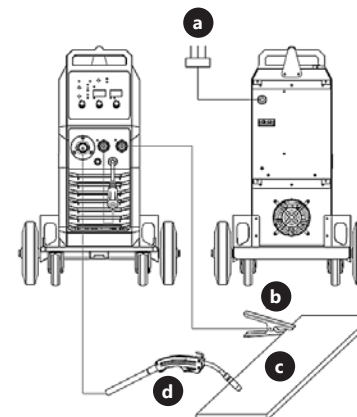
1. Wählen Sie die Funktion MIG-Schweißen auf dem Bedienfeld. Schalten Sie das Gerät mit der ON/OFF-Taste aus.
2. Schließen Sie das Erdungskabel an den mit "-" (13) gekennzeichneten Stecker an und drehen Sie den Kabelstecker, um die Verbindung zu sichern.
3. Schließen Sie das Polaritätswechselkabel (15) an den mit "+" (14) gekennzeichneten Stecker an und drehen Sie den Kabelstecker, um die Verbindung zu sichern.
4. Das MIG-Schweißkabel wird an die mit 2 gekennzeichnete Buchse angeschlossen und die Mutter am Stecker angezogen.
5. Den entsprechenden Schweißdraht einlegen und die Gasflasche an den Anschluss an der Rückseite des Gerätes anschließen.
6. Schalten Sie das Gerät mit der ON/OFF-Taste ein. Sobald das Massekabel mit dem Werkstück verbunden ist, kann die Arbeit beginnen.



- a. Netzanschluss
- b. Erdung
- c. Geschweißtes Werkstück
- d. Brenner
- e. Gasreduzierer
- f. Gasbehälter

FLUX-SCHWEISSEN

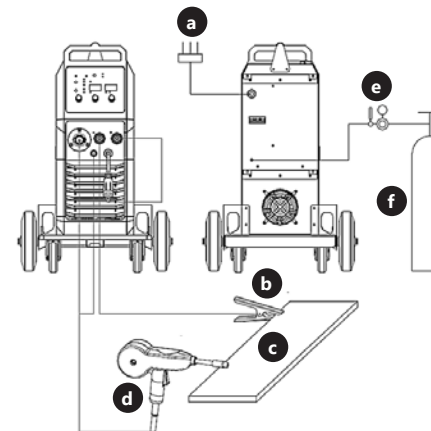
1. Wählen Sie die Funktion MIG-Schweißen auf dem Bedienfeld. Schalten Sie das Gerät mit der ON/OFF-Taste aus.
2. Schließen Sie das Erdungskabel an den mit "+" (14) gekennzeichneten Stecker an und drehen Sie den Kabelstecker, um die Verbindung zu sichern.
3. Schließen Sie das Polaritätswechselkabel (15) an den mit "-" (13) gekennzeichneten Stecker an und drehen Sie den Kabelstecker, um die Verbindung zu sichern.
4. Das MIG-Schweißkabel wird an die mit 2 gekennzeichnete Buchse angeschlossen und die Mutter am Stecker angezogen.
5. Den zum FLUX-Schweißen entsprechenden Draht einlegen.
6. Schalten Sie das Gerät mit der ON/OFF-Taste ein. Sobald das Massekabel mit dem Werkstück verbunden ist, kann die Arbeit beginnen.



- a. Netzanschluss
- b. Erdung
- c. Geschweißtes Werkstück
- d. Brenner

SCHWEISSMODUS MIG + Spool gun:

1. Wählen Sie die Funktion MIG-Schweißen auf dem Bedienfeld. Schalten Sie das Gerät mit der ON/OFF-Taste aus.
2. Schließen Sie das Erdungskabel an den mit "-" (13) gekennzeichneten Stecker an und drehen Sie den Kabelstecker, um die Verbindung zu sichern.
3. Schließen Sie das Polaritätswechselkabel (15) an den mit "+" (14) gekennzeichneten Stecker an und drehen Sie den Kabelstecker, um die Verbindung zu sichern.
4. Das MIG-Schweißkabel wird an die mit 2 gekennzeichnete Buchse angeschlossen und die Mutter am Stecker festgezogen werden.
5. Den entsprechenden Schweißdraht einlegen und die Gasflasche an den Anschluss an der Rückseite des Gerätes anschließen.
6. Schalten Sie das Gerät mit der ON/OFF-Taste ein. Sobald das Massekabel mit dem Werkstück verbunden ist, kann die Arbeit beginnen.



- a. Netzanschluss
- b. Brenner
- c. Geschweißtes Werkstück
- d. Erdung
- e. Gasreduzierer
- f. Gasbehälter

7. ENTSORGUNG DER VERPACKUNG

Es wird darum gebeten, das Verpackungsmaterial (Pappe, Plastikbänder und Styropor) zu behalten, um im Servicefall das Gerät bestmöglich geschützt zurücksenden zu können!

8. TRANSPORT UND LAGERUNG

Beim Transport sollte das Gerät vor Schütteln und Stürzen geschützt und nicht über Kopf gestellt werden. Lagern Sie es in einer gut durchlüfteten Umgebung mit trockener Luft und ohne korrosive Gase.

9. REINIGUNG UND WARTUNG

- Ziehen Sie vor jeder Reinigung, und falls das Gerät nicht benutzt wird, den Netzstecker und lassen Sie das Gerät vollständig abkühlen
- Verwenden Sie zum Reinigen der Oberfläche ausschließlich Mittel ohne ätzende Stoffe
- Es ist verboten, das Gerät mit einem Wasserstrahl zu besprühen oder in Wasser zu tauchen.
- Es darf kein Wasser über die Belüftungsöffnungen am Gehäuse ins Innere des Geräts gelangen.
- Die Belüftungsöffnungen sind mit Pinsel und Druckluft zu reinigen.
- Lassen Sie nach jeder Reinigung alle Teile gut trocknen, bevor das Gerät erneut verwendet wird
- Bewahren Sie das Gerät an einem trockenen, kühlen, vor Feuchtigkeit und direkter Sonneneinstrahlung geschützten Ort auf.
- Staub sollte regelmäßig mit trockener und sauberer Druckluft entfernt werden.

10. REGELMÄSSIGE PRÜFUNG DES GERÄTES

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

Was tun im Problemfall?

Kontaktieren Sie Ihren Verkäufer und bereiten Sie folgende Angaben vor:

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

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

USER MANUAL

	The operation manual must be read carefully.
	The product must be recycled.
	Satisfies requirements of applicable safety standards
	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. Inhaling these substances may be hazardous to health.
	Use a welding mask with appropriate filter shading.
	CAUTION! Harmful welding arc radiation.
	Do not touch the parts that are under voltage/power.
	Never allow parts of your body, hair, clothing, etc. to get near moving parts such as a fan.
	Inattention while pulling the wire out of the torch can result in stabbing in the eye, face or other uncovered parts of the body. Direct the torch nozzle only in a safe direction.
	Never stand under or near the hanging device as there is a risk of it falling and causing injury or death.
	CAUTION! People with pacemakers should not remain in the vicinity of the operating device.
	CAUTION! Warning against strong magnetic field.

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

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

1. TECHNICAL SPECIFICATIONS

Product name	Combined Welder
Model	S-MULTI 300
Rated voltage [V~]/Frequency [Hz]	400~/50
Rated input power [kW]	MMA: 11.3 TIG: 7.8 MIG: 10.2
Rated input current [A]	MMA: 13.6 TIG: 9.3 MIG: 12.3

Range of the welding current [A]	MMA: 25-300 TIG: 15-300 MIG: 50-300
Efficiency	85%
MIG/TIG/MMA Welding current at a duty cycle of 100% [A]	230
MIG/TIG/MMA Welding current at a duty cycle of 60% [A]	300
Power factor	0,93 cos Φ
Electrode diameter [mm]	1,6 – 5,0
Welding mode	MMA/lift TIG/ MIG/FLUX
Arc force	Yes
Hot start	No
Anti-stick	Yes
VRD	Yes
2T/4T	2T/4T
Cooling	Fan
Diameter of the wire reel	D200
The diameter of the wire [mm]	1.0; 1.2
Technology	IGBT
Insulation class	F
Protection rating IP	IP21
Dimensions [mm]	880x500x770
Weight [kg]	45.65

2. GENERAL DESCRIPTION

The user manual is designed to aid safe and troublefree use. The product is designed and manufactured in accordance with strict technical guidelines, using state of the art technologies and components and in compliance with the most stringent quality standards.

DO NOT USE THE DEVICE UNLESS YOU HAVE THOROUGHLY READ AND UNDERSTOOD THE PRESENT USER MANUAL.

To extend the shelf life of the device and to ensure trouble free operation, use it and perform maintenance tasks in accordance with this user manual. The technical data and specifications in this user manual are current. The manufacturer reserves the right to make changes associated with quality improvements. Taking into account technological progress and noise reduction opportunities, the device was designed to reduce noise emission risk to the minimum.

3. SAFETY OF USE

ATTENTION! Read all safety warnings and all instructions. Failure to follow the warnings and instructions may result in an electric shock, fire and/or serious injury or death.

3.1. GENERAL NOTES

- Take care of your own safety and the one of third parties by reading 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.

3.2. SECURITY GUIDELINES FOR WORK THAT CONSTITUTES A FIRE HAZARD

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

SPARKS MAY CAUSE A FIRE

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

A CYLINDER MAY EXPLODE

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

WELDED MATERIALS CAN CAUSE BURNS

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

3.3. 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.

- It is prohibited to weld in the presence of an explosive mixture of combustible gases, vapours, mists or dust with air.
- 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 metal particles.
- 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.

3.4. 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 nonconductive materials (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 shield colouring 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 operation sites 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.

3.5. 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.
- The electrical arc and the working area are electrically charged during the power flow.
- The device's input circuit and inner power circuit 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. Incorrectly connecting 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 fittings 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.
- Attach the ground cable to the part being welded or as close to it as possible (e.g. to the 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.

3.6. GASES AND FUMES

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

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

4. OPERATION

4.1. 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 the objects surrounding it.
- The welder must not be kept under your arm or near your body.
- The machine must not be installed in rooms with aggressive environments, high dustiness and near devices with high electromagnetic field emission.
- Never use welding equipment to defrost pipes.

4.2. 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.

4.3 CONNECTING THE DEVICE

4.3.1 CONNECTING THE POWER

- The 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.
- Connecting 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.

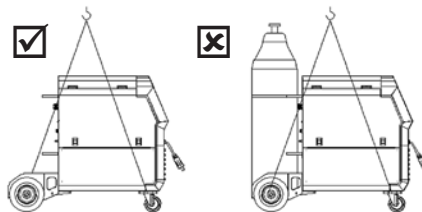
PLEASE NOTE! THE DEVICE MAY ONLY BE USED UPON CONNECTION TO AN INSTALLMENT WITH A PROPERLY FUNCTIONING FUSE.

4.3.2 CONNECTING GAS

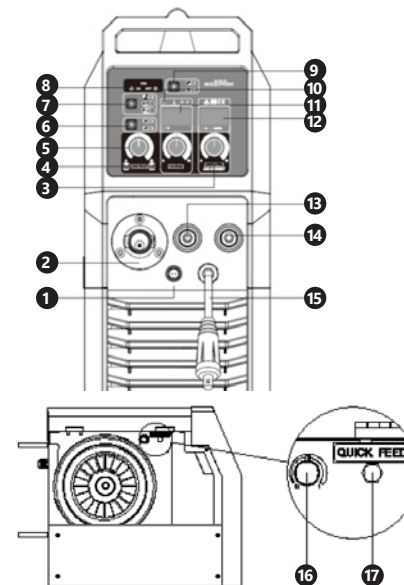
- Gas tanks must be placed far from the welded object and be protected against falling.
- Gas connector of the welder must be connected with the tank or gas installation by means of the correct pipe and regulator with gas flow regulation. Please note! Connection of line regulators to the tank and the other way round is prohibited. Such a change can result in regulator damage and serious injuries.
- Economical gas use extends the welding time.

4.3.3 PRECAUTIONS TO PREVENT ROLL-OVER

- When lifting the device with a forklift, secure the power cord so that it cannot cause the device to tip over.
- When using a crane to lift the machine, attach the rope to the hooks at an angle of no more than 15° to the vertical.
- Before lifting the device, dismantle the gas cylinder and disconnect the device from the power supply.
- When rolling the device on a horizontal surface, the gas cylinder must be properly secured, e.g., with a strap or chain.



5. CONTROL PANEL VIEW



Lp.	Description
1.	Spool gun control socket
2.	MIG torch cable connector / EURO socket
3.	Button for the adjustment of current (in TIG / MMA mode) and wire feed speed (in MIG mode)
4.	Voltage adjustment button (in TIG / MMA mode)
5.	Inductance adjustment button (in MIG mode)
6.	2T / 4T mode switch (in TIG / MIG mode)
7.	MMA / TIG / MIG mode switch
8.	VRD indicator
9.	Choosing a welding torch (MIG / Spool gun)
10.	Overheat / failure indicator
11.	Voltmeter
12.	Ammeter
13.	Wire output "-"
14.	Wire output "+"
15.	Polarity change plug
16.	BURNBACK knob (inside the housing)
17.	Rapid feed button (inside the housing)

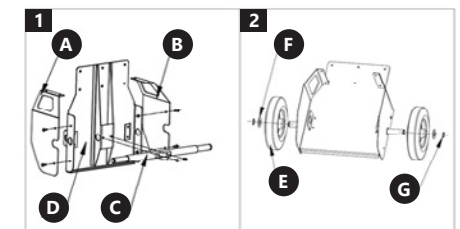
Assembly of the reel with welding wire

- Open the device side cover.
- Position the spool with the welding wire on the axle. The spool hole should fit the size of the spool holder.
- Select the wire path according to the diameter of the selected welding wire.

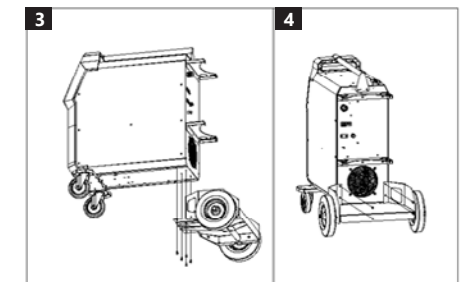
- The welding wire spool should rotate counter-clockwise. Bent wire may become jammed; cut off the bent parts of the wire.
- Loosen the screw of the wire clamping roller, insert the welding wire into the wire guide, adjust the wire clamping roller to prevent slipping (too much pressure is also not desirable as it will deform the wire and obstruct the feed).
- Install the cable together with the torch in the EURO socket. Passing the wire through the torch may require disassembly of the nozzle and the current tip.

If parts of the device are packaged separately, assemble them as follows.

- Pass the wheel axle [C] through the base hole of the detachable undercarriage [D] using 2 screws as shown in Figure 1.
- Attach the left [A] and right [B] bracket to the base of the detachable undercarriage with 2 screws as shown in Figure 1.
- Attach the wheels [E] to the axle and secure the connection using the washers [F] and the cotter pins [G] as shown in Figure 2.



- A. right bracket
B. left bracket
C. wheel axle
D. base of the detachable undercarriage
- Mount the detachable undercarriage with 5 screws as shown in Figure 3.
 - Fasten the left and right brackets of the detachable undercarriage to the device with 4 screws as shown in Figure 4.



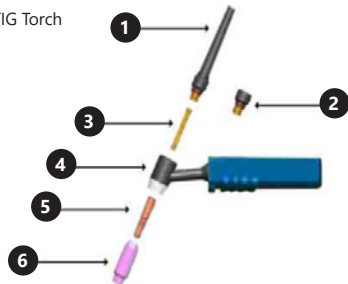
Workplace conditions

- Welding should be done in a dry environment. The air humidity should not be higher than 90%.
- Ambient temperature should be between -10°C and 40°C.
- Do not use a welder exposed to direct sunlight or rain/snow. Keep the device away from water.
- Do not use the device in areas with high levels of dust or corrosive air.
- MIG welding should not be done in places with fast airflow.

Operation of control panel

- Make sure that the ON / OFF switch (on the back of the device) is in the ON position.
- Select the MIG / TIG / MMA welding mode with the [7] switch as needed.
- For MIG and TIG mode, select the 2T / 4T welding cycle control mode using the [6] switch.
- 2T – press this button on the burner to start the metal welding/cutting process, release this button to end this process.
- 4T – press this button on the burner to start the metal welding/cutting process, releasing this button does not end this process. Press and release this button again to end the metal welding/cutting process.
- For MIG mode, adjust the output voltage range using the knob [4], wire feed speed using the knob [3], inductance using the knob [5] and select the wire feeding method (spool gun or MIG welding gun) using the [9] key.
- For TIG or MMA mode, adjust the output current range by turning the knob [3].
- For MMA mode it is possible to enable / disable the VRD (voltage reduction system): Set the welding current to 108A, hold down the 2T/4T button to enable or disable the VRD function. The VRD function indicators will light up in the ON or OFF position depending on whether the function is on or off.

TIG Torch



- Cap, long
- Cap, short
- Collet
- Torch handle
- Collet inside housing
- Ceramic nozzle

MIG Torch



- Düse
- Endstück
- MIG-Schweißgriff

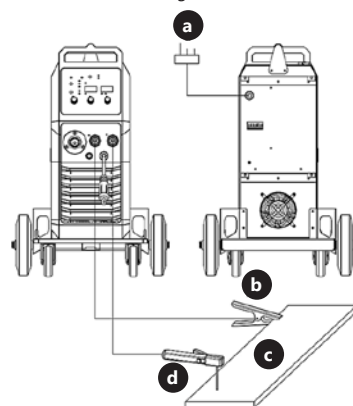
6. CONNECTING LEADS

INSTRUCTIONS FOR CONNECTING LEADS:

MMA WELDING MODE:

- Select the MMA welding function on the control panel. Turn the device off using the ON / OFF switch.

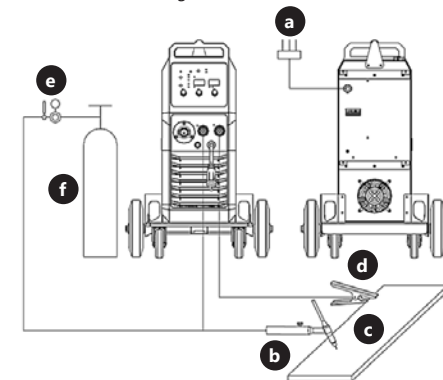
- Connect the ground cable to the connector marked „+“ (14) and turn the cable plug to secure the connection.
- Then connect the welding cable to the connector marked with the „-“ mark (13) and turn the cable plug to secure the connection.
- ATTENTION! Polarization of the leads has to be different! All polarisation information should be shown on the packaging supplied by the electrode manufacturer.
- Switch on the device with the ON / OFF switch. After connecting the ground cable to the workpiece, you can start working.



- Power cord
- Grounding
- Welded object
- Torch

TIG WELDING MODE

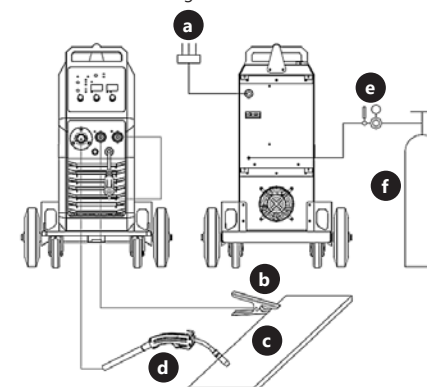
- Select the TIG welding function on the control panel. Turn the device off using the ON / OFF switch.
- Connect the ground cable to the connector marked „+“ (14) and turn the cable plug to secure the connection.
- Then connect the TIG welding cable to the connector marked „-“ (13) and turn the cable plug to secure the connection. Connect the gas lead directly to the gas canister. Gas flow is adjusted using the knob on the welding torch.
- Switch on the device with the ON / OFF switch. After connecting the ground cable to the workpiece, you can start working.



- Power cord
- Torch
- Welded object
- Grounding
- Gas pressure regulator
- Gas tank

MIG WELDING MODE

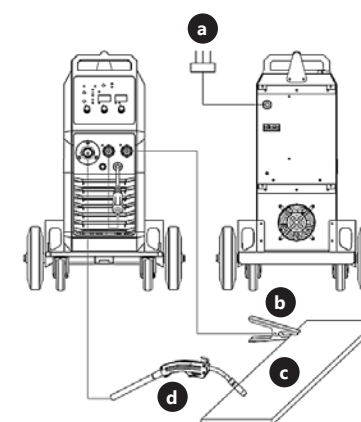
- Select the MIG welding function on the control panel. Turn the device off using the ON / OFF switch.
- Connect the ground cable to the connector marked „-“ (13) and turn the cable plug to secure the connection.
- Connect the polarity change wire (15) to the connector marked „+“ (14) and turn the wire plug connector to secure the connection.
- The MIG welding wire should be connected to the socket marked with No. 2 and the nut at the connector needs to be tightened.
- Insert the correct filler wire and connect the gas canister to the connector at the back of the machine.
- Switch on the device with the ON / OFF switch. After connecting the ground cable to the workpiece, you can start working.



- Power cord
- Torch
- Welded object
- Grounding
- Gas pressure regulator
- Gas tank

FLUX WELDING

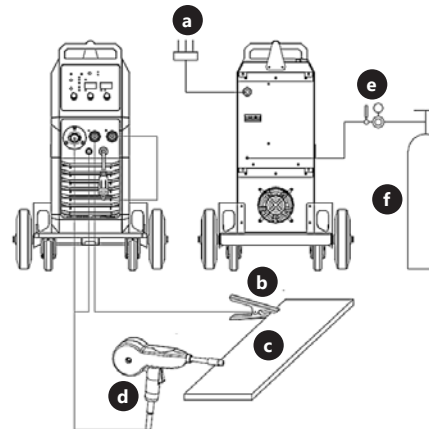
- Select the MIG welding function on the control panel. Turn the device off using the ON / OFF switch.
- Connect the ground cable to the connector marked „+“ (14) and turn the cable plug to secure the connection.
- Connect the polarity change wire (15) to the connector marked „-“ (13) and turn the wire plug connector to secure the connection.
- The MIG welding wire should be connected to the socket marked with No. 2 and the nut at the connector needs to be tightened.
- Insert the correct FLUX filler wire.
- Switch on the device with the ON / OFF switch. After connecting the ground cable to the workpiece, you can start working.



- Power cord
- Grounding
- Welded object
- Torch

MIG WELDING MODE + Spool gun

- Select the MIG welding function on the control panel. Turn the device off using the ON / OFF switch.
- Connect the ground cable to the connector marked „-“ (13) and turn the cable plug to secure the connection.
- Connect the polarity change wire (15) to the connector marked „+“ (14) and turn the wire plug connector to secure the connection.
- The MIG welding wire should be connected to the socket marked with No. 2 and the nut at the connector needs to be tightened. Connect the spool gun control cable to socket 1 and tighten the nut on the connector.
- Insert the correct filler wire and connect the gas canister to the connector at the back of the machine.
- Switch on the device with the ON / OFF switch. After connecting the ground cable to the workpiece, you can start working.



- Power cord
- Torch
- Welded object
- Grounding
- Gas pressure regulator
- Gas tank

7. 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!

8. TRANSPORTATION AND STORAGE

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

9. CLEANING AND MAINTENANCE

- Disconnect from electricity when cleaning equipment.
- Use cleaner without corrosive substances to clean surface.
- Do not spray the device with a water jet or submerge it in water.
- Do not allow water to get inside the device through vents in the housing of the device.
- Clean the vents with a brush and compressed air.
- Dry all parts well after cleaning before the device is used again.
- Store the unit in a dry, cool location, free from moisture and direct exposure to sunlight.
- Regularly remove dust with dry and clean compressed air.

10. REGULAR CONTROL OF THE DEVICE

Check regularly that the device doesn't present any damage. If there is any damage, please stop using the device. Please contact your customer service to solve the problem.

What to do in case of a problem?

Please contact your customer service and prepare following information:

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

NÁVOD K POUŽITÍ

	Pečlivě si přečtěte návod k obsluze.
	Recyklovatelný výrobek.
	Splňuje požadavky příslušných bezpečnostních norem.
	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 výpary, nebezpečí otravy. Plyny a výpary mohou být zdraví nebezpečné. Během procesu svařování se uvolňují svářecí plyny a výpary. Vdechování těchto látek může být zdraví nebezpečné.
	Používejte svářecí masku se správnou úrovní zatemnění filtru
	POZOR! Škodlivé záření elektrického oblouku
	Nedotýkejte se částí stroje, které jsou pod napětím.
	Nikdy nedovolte, aby se části těla, vlasy, oblečení atd. dostaly do blízkosti pohyblivých částí zařízení, jako např. ventilátoru.
	Nepozornost během vytahování drátu z hořáku může způsobit poranění očí, tváře nebo jiných nechráněných částí těla. Trysku hořáku nastavte vždy bezpečným směrem.
	Nikdy nestůjte pod zavěšeným zařízením ani v jeho blízkosti, protože hrozí nebezpečí jeho pádu, co může způsobit zranění nebo smrt.
	UPOZORNĚNÍ! Osoby s kardiostimulátorem se nesmějí nacházet v blízkosti pracujícího zařízení.
	UPOZORNĚNÍ! Varování – silné magnetické pole.
	POZOR! Obrázky v tomto návodu k obsluze jsou orientační a v některých detailech se mohou od skutečného vzhledu zařízení lišit.

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

1. TECHNICKÉ ÚDAJE

Název výrobku	KOMBI SVÁŘEČKA
Model	S-MULTI 300
Jmenovité napětí napájení [V~]/Frekvence [Hz]	400~/50
Jmenovitý vstupní výkon [kW]	MMA: 11,3 TIG: 7,8 MIG: 10,2
Jmenovitý vstupní proud [A]	MMA: 13,6 TIG: 9,3 MIG: 12,3

Rozsah svařovacího proudu [A]	MMA: 25-300 TIG: 15-300 MIG: 50-300
Výkon	85%
Svařovací proud MIG/TIG/MMA při pracovním cyklu 100% [A]	230
Svařovací proud MIG/TIG/MMA při pracovním cyklu 60% [A]	300
Koeficient výkonu	0,93 cos Φ
Průměr elektrody [mm]	1,6 – 5,0
Režim svaření	MMA/lift TIG/MIG/FLUX
Arc force	Ano
Hot start	Ne
Anti-stick	Ano
VRD	Ano
2T / 4T	2T/4T
Ochlazování	Ventilátor
Průměr cívký drátu	D200
Průměr drátu [mm]	1,0; 1,2
Technologie	IGBT
Izolace	F
Stupeň ochrany IP	IP21
Rozměry [mm]	880x500x770
Hmotnost [kg]	45,65

2. OBECNÉ POKYNY

Návod slouží jako pomocník pro bezpečné a spolehlivé používání zařízení. Výrobek je navržen a vyroben přesně podle technických údajů, za použitím nejnovějších technologií a komponentů a s ohledem na zachování nejvyšších jakostních standardů.

PŘED ZAHÁJENÍM PRÁCE SI DŮKLADNĚ PŘEČTĚTE TENTO NÁVOD A SNAŽTE SE JEJ POCHOPIŤ.

Pro zajištění dlouhého a spolehlivého fungování zařízení provádějte pravidelný servis a údržbu v souladu s pokyny uvedenými v tomto návodu. Technické údaje a specifikace uvedené v návodu k obsluze jsou aktuální. Výrobce si vyhrazuje právo provádět změny pro zvýšení kvality. Vzhledem k technickému pokroku a možnosti omezení hluku bylo zařízení navrženo a vyrobeno tak, aby nebezpečí vyplývající z emise hluku bylo omezeno na nejnižší úroveň.

3. BEZPEČNOST POUŽITÍ

UPOZORNĚNÍ! Přečtěte si všechny bezpečnostní výstrahy a pokyny. Nedodržování upozornění a pokynů může mít za následek úraz elektrickým proudem, požár a/nebo těžký úraz a smrt.

3.1. OBECNÉ POKYNY

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

3.2 POKYNY K ZAJIŠTĚNÍ BEZPEČNOSTI PŘI PRACÍCH S POŽÁRNÍM RIZIKEM

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

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

JISKRY MOHOU ZPŮSOBIT POŽÁR

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

LAHEV MŮŽE EXPLODOVAT

Používejte pouze atestované lahve na plyn a plyn a správně fungující reduktor. Lahve musí být přepravovány, uchovávány a postaveny ve svislé poloze. Chraňte lahve proti účinku tepla, převrácení a mechanickému poškození. Udržujte v dobrém stavu všechny prvky plynové instalace: lahev, hadice, konektory, reduktor.

SWAŘOVANÉ MATERIÁLY MOHOU ZPŮSOBIT POPÁLENINY

Nikdy se nedotýkejte svařovaných prvků nechráněnými částmi těla. Při dotyku a přenášení svařovaného materiálu vždy používejte svářečské rukavice a kleště.

3.3. PŘÍPRAVA MÍSTA PRO SVAŘOVÁNÍ SWAŘOVÁNÍ MŮŽE ZPŮSOBIT POŽÁR NEBO VÝBUCH!

- Dodržujte zdravotní a bezpečnostní předpisy při svařování a vybavte pracoviště vhodným hasicím přístrojem.

- Nesvařujte v místech, kde se mohou vznítit hořlavé materiály.
- Nesvařujte v atmosféře obsahující výbušnou směs hořlavých plynů, výparů, mlhy nebo prachu se vzduchem.
- V okruhu 12 m od místa svařování se nesmí nacházet žádné hořlavé materiály, a pokud není možné jejich odstranění, zakryjte hořlavé materiály vhodným nehořlavým krytem.
- Používejte ochranné prostředky chránící před jiskrami a rozzhavenými kovovými částicemi.
- Je třeba poznamenat, že jiskry nebo horké kovové částice mohou proniknout skrz trhliny nebo otvory v krytech, ochranách a ochranných zástěhách.
- Svařování nádrží s hořlavými materiály je zakázáno. Nesvařujte ani v jejich blízkosti.
- Nesvařujte tlakové nádoby, tlaková potrubí a tlakové zásobníky.
- Vždy zajištěte dostatečné větrání.
- Než začnete svařování, najděte si stabilní polohu.

3.4. OSOBNÍ OCHRANNÉ POMŮCKY

ZÁŘENÍ ELEKTRICKÉHO OBLUKU MŮŽE POŠKODIT ZRAK A KŮŽI!

- Při svařování používejte čistý ochranný oděv bez stop oleje, vyrobený z nehořlavého a nevodivého materiálu (kůže, silná bavlna), kožené rukavice, vysoké boty a ochranné kapuce.
- Před zahájením svařování odstraňte všechny hořlavé nebo výbušné předměty, jako jsou: zapalovače na propan butan či zápalky.
- Používejte ochranu obličeje (přilbu nebo kuklu) a ochranu očí se zatemněním přizpůsobeným zraku svářeče a proudu svařování. Bezpečnostní normy navrhuji zatemnění 9 (minimálně 8) pro každý proud vyšší než 300 A. Nižší zatemnění clony lze použít, pokud obráběný předmět zakrývá oblouk.
- Vždy používejte atestované ochranné brýle s bočními kryty, popř. jiné ochranný kryt.
- 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.

3.5. OCHRANA PŘED ÚRAZEM ELEKTRICKÝM PROUDEM ÚRAZ 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 úrazu elektrickým proudem nebo k požáru.
- Kontakt s elektricky nabitými prvky může způsobit úraz elektrickým proudem nebo těžké popáleniny.
- Elektrický oblouk a provozní obvod jsou pod napětím, pokud je zapnuto elektrické napájení.
- Vstupní a vnitřní obvod zařízení jsou také pod napětím, pokud je zapnuto elektrické napájení.
- Nedotýkejte se součástí, které jsou pod napětím.
- Používejte suché, neděravé, izolované rukavice a ochranný oděv.
- Používejte podlahové izolační podložky nebo jiné izolační materiály, které jsou dostatečně velké, aby zabránily kontaktu těla s předmětem nebo podlahou.
- Nedotýkejte se elektrického oblouku.

- Před údržbou, čištěním nebo výměnou elektrody odpojte napájení.
- Ujistěte se, zda je zemnicí kabel uzemněn správně a zda je konektor správně připojen k uzemněné zásuvce. Nesprávné uzemnění způsobuje nebezpečí života nebo zdraví.
- Pravidelně kontrolujte napájecí kabely s ohledem na jejich poškození a chybějící izolaci. Poškozený kabel musí být vyměněn. Opravy izolace ve spěchu mohou mít za následek smrt nebo vážná zranění.
- Vypněte zařízení, když není používáno.
- Neomotávejte kabel kolem těla.
- Svařované předměty musí být správně uzemněn.
- Používejte pouze vybavení v dobrém technickém stavu.
- Poškozené součásti zařízení opravte nebo vyměňte. Při práci ve výškách vždy používejte bezpečnostní pásy.
- Všechny součásti vybavení a bezpečnostní prvky by měly být uloženy na jednom místě.
- V okamžiku zapnutí aktivátoru držte konec pistole a oblouk v dostatečné vzdálenosti od těla.
- Přípevněte uzemňovací kabel ke svařované součásti nebo co nejbližší k ní (např. k pracovnímu stolu).

PO ODPOJENÍ NAPÁJECÍHO KABELU ZAŘÍZENÍ MŮŽE BÝT STÁLE POD NAPĚTÍM!

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

3.6. 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, vyvarujte se vdechování plynu.
- Odstraňte z povrchu svařovaných prvků chemické látky (maziva, rozpouštědla), protože pod vlivem teploty se spalují a uvolňují jedovaté výpary.
- Svařování pozinkovaných prvků je povoleno pouze pod podmínkou zajištění ventilace s filtrací a přívodu čerstvého vzduchu. Výpary zinku jsou vysoce toxické, příznakem otravy je tzv. zinková horečka.

4. PROVOZ

4.1 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 těchto změn.
- Pokud zařízení nepracuje správně, obraťte se na servisní centrum.
- Nezakrývejte 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.
- Svářečský stroj nikdy nepoužívejte k rozmrazování trubek.

4.2 SKLADOVÁNÍ ZAŘÍZENÍ

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

4.3 PŘIPOJENÍ ZAŘÍZENÍ

4.3.1 PŘIPOJENÍ PROUDU

- Připojení zařízení by měla provést kvalifikovaná osoba. Kromě toho by měla osoba s potřebnou kvalifikací zkontrolovat, 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 měly být připojeny do zásuvky se zemnicím kolíkem.
- Svářečky napájené z 3 fázové sítě jsou dodávány bez zástrčky, zástrčku je nutné zakoupit samostatně a montáž svěřit kvalifikované osobě.

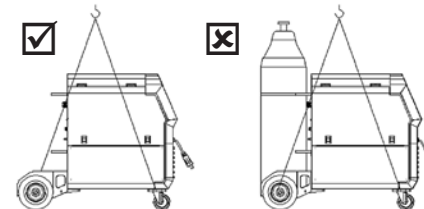
UPOZORNĚNÍ! ZAŘÍZENÍ MŮŽETE POUŽÍVAT POUZE TEHDY, POKUD JE PŘIPOJENO K INSTALACI S ŘÁDNĚ FUNKČNÍ POJISTKOU.

4.3.2 PŘIPOJENÍ PLYNU

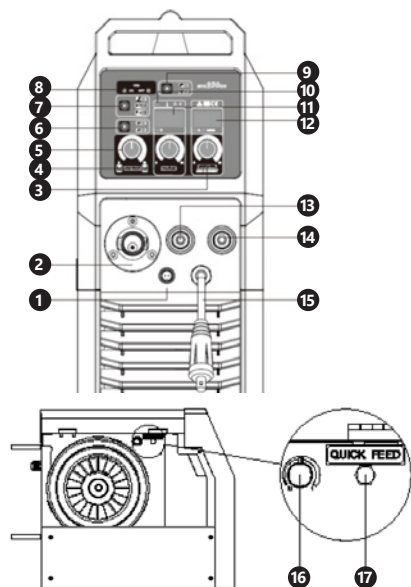
- Láhev na stlačený plyn umístěte v dostatečné vzdálenosti od svařovaného předmětu a zajištěte je proti pádu.
- Plynový konektor svářečky spojte s lahví nebo plynovým systémem pomocí vhodné příruby nebo reduktoru s nastavením průtoku plynu. Upozornění! Není povoleno připojovat reduktory pro domácí spotřebiče (sporák atd.) k plynovým lahvím pro svaření. Může to způsobit zničení reduktoru a vést k poškození těla.
- Úsporné využití plynu zvyšuje dobu svařování.

4.3.3. BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ ZABRAŇUJÍCÍ PŘEVHRNUTÍ

- Během zvedání zařízení pomocí vysokozdvizného vozíku je třeba zajistit přívodní kabel takovým způsobem, aby nemohlo dojít k převrnutí zařízení.
- Pokud při zvedání zařízení použijete zvedací zařízení, připevněte lano k úchytným pod úhlem maximálně 15° ke svislému směru.
- Před zvednutím zařízení je nutno demontovat plynovou lahev a odpojit zařízení od zdroje napájení.
- Při otáčení stroje na vodorovném povrchu by měla být plynová lahev řádně připevněna, např. pomocí pásu nebo řetězu.



5. POHLED NA OVLÁDACÍ PANEL:



Lp.	Popis
1.	Zásuvka ovládacího kabelu Spool gun
2.	Konektor kabelu hořáku MIG / zásuvka EURO
3.	Tlačítko nastavení proudu (v režimu TIG/MMA) / rychlosti podávání drátu (v režimu MIG)
4.	Tlačítko nastavení napětí (v režimu TIG/MMA)
5.	Tlačítko nastavení indukčnosti (v režimu MIG)
6.	Přepínač režimu 2T / 4T (v režimu TIG / MIG)
7.	Přepínač režimu MMA / TIG / MIG
8.	Indikátor VRD
9.	Výběr svařovacího hořáku (svařovací držák MIG/ Spool gun)
10.	Indikátor přehřátí / poruchy
11.	Voltmetr
12.	Ampérmetr
13.	Výstup kabelu „-“
14.	Výstup kabelu „+“
15.	Konektor změny polarity
16.	Regulátor pálení svařovacího drátu tzv. BURNBACK (uvnitř krytu)
17.	Tlačítko rychlého posuvu (uvnitř krytu)

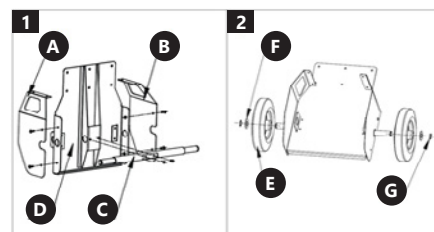
Montáž cívky se svařovacím drátem

- Otevřete boční záložku krytu zařízení.
- Nasadte cívku se svařovacím drátem na osu. Otvor cívky by měl být přizpůsoben velikosti držáku cívky.
- Zvolte dráhu drátu podle průměru vybraného svařovacího drátu.

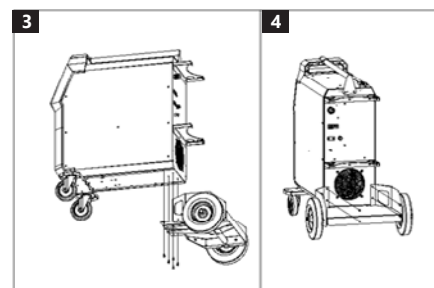
- Cívka svařovacího drátu by se měla otáčet proti směru hodinových ručiček; ohnutý drát se může zaseknout, proto je třeba ohnuté části drátu oříznout.
- Uvolněte upínací šroub přitlačného válečku drátu, vložte svařovací drát do vodiče drátu, aby nedošlo ke sklouznutí (příliš velký tlak není žádoucí, protože deformuje drát a ztěžuje jeho posuv).
- Kabel společně s hořákem zapojte do zásuvky EURO. Průchod drátu hořákem může vyžadovat demontáž trysky a proudové koncovky.

Pokud jsou části zařízení zabaleny samostatně, měl by je uživatel sestavit následujícím způsobem.

- Vsuňte osu kol [C] do otvoru v základně dodávaného vozíku [D] a připevněte pomocí 2 šroubů, jak je znázorněno na obrázku 1.
- Přišroubujte levou [A] a pravou [B] vzpěru k základně dodávaného vozíku pomocí 2 šroubů, jak je znázorněno na obrázku 1.
- Připevněte kola [E] k ose a zajistěte připojení pomocí podložek [F] a závlaček [G], jak je znázorněno na obrázku 2.



- pravá vzpěra
 - levá vzpěra
 - osa kol
 - základna dodávaného vozíku
- Přimontujte dodávaný vozík pomocí 5 šroubů, jak je znázorněno na obrázku 3.
 - Přišroubujte levou a pravou vzpěru dodávaného vozíku pomocí 4 šroubů, jak je znázorněno na obrázku 4.



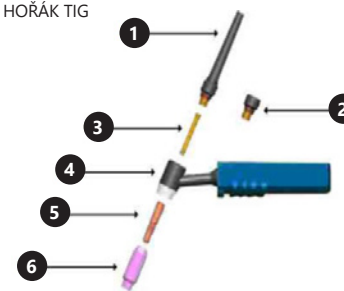
Podmínky pracovního prostoru

- Svařování by mělo být prováděno v suchém prostředí. Úroveň vlhkosti vzduchu by neměla být vyšší než 90 %.
- Okolní teplota by se měla pohybovat v rozmezí od -10°C do 40 °C.
- Nepoužívejte svářečky vystavené přímému slunečnímu záření nebo dešti / sněhu. Zařízení udržujte mimo dosah vody.
- Nepoužívejte zařízení v místě, kde se vyskytuje velké množství prachu nebo vzduchu způsobující korozi.
- Svařování v režimu MIG by nemělo být prováděno v místech s rychlým prouděním vzduchu.

Obsluha ovládacího panelu

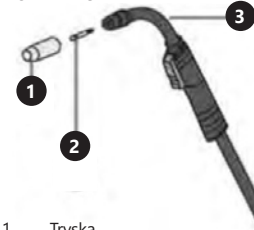
- Ujistěte se, že přepínač ON / OFF (umístěný na zadní straně zařízení) se nachází v pozici ON.
- Vyberte režim svařování MIG / TIG / MMA pomocí přepínače [7] dle potřeby.
- Pro režimy MIG a TIG vyberte pomocí přepínače [6] způsob ovládání cyklu svařování 2T / 4T.
 - 2T – Stisknutím tlačítka na hořáku je zahájen proces svařování kovu, uvolněním tlačítka je proces ukončen.
 - 4T – Stisknutím tlačítka na hořáku je zahájen proces svařování kovu, uvolnění tlačítka proces nezastaví. Další stisknutí a uvolnění tlačítka ukončí proces svařování kovu.
- Pro režim MIG nastavte rozsah výstupního napětí pomocí knoflíku [4], rychlost posuvu drátu pomocí knoflíku [3], indukčnost pomocí knoflíku [5] a vyberte způsob podávání drátu (spool gun nebo svářečský držák MIG) pomocí tlačítka [9].
- Pro režim TIG nebo MMA nastavte rozsah výstupního napětí pomocí knoflíku [3].
- Pro režim MMA je možnost zapnutí / vypnutí VRD (systému redukce napětí): Nastavit proud svařování na 108 A, přidržet tlačítko 2T/4T pro zapnutí nebo vypnutí funkce VRD. Kontrolky funkce VRD budou svítit v poloze ON nebo OFF, v závislosti na tom, zda je funkce zapnutá či ne.

HOŘÁK TIG



- Krytka dlouhá, zadní
- Krytka krátká, zadní
- Upínací objímka
- Držák hořáku
- Upínací objímka v plášti
- Keramická tryska

HOŘÁK MIG



- Tryska
- Koncovka
- Svařovací hořák MIG

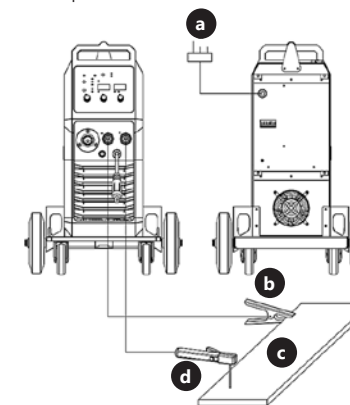
6. ZAPOJENÍ KABELŮ

POPIS ZAPOJENÍ KABELŮ:

REŽIM SVAŘOVÁNÍ MMA:

- Zvolit na ovládacím panelu funkci svařování MMA. Vypněte zařízení přepínačem ON/OFF.

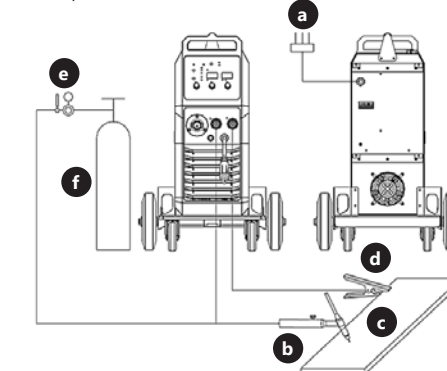
- Je nutné připojit zemnicí kabel do konektoru označeného symbolem „+“(14) a otočit kolik kabelu za účelem zajištění spoje.
- Následně připojit svařovací kabel do konektoru označeného symbolem „-“(13) a otočit kolik kabelu za účelem zajištění spoje.
- UPOZORNĚNÍ! Polarita kabelů se může lišit! Všechny informace týkající se polarity musí být uvedeny na obalu dodaném výrobcem elektrod!
- Zapněte zařízení přepínačem ON/OFF. Po připojení uzemňovacího kabelu ke svařované části můžete začít pracovat.



- Napájecí kabel
- Uzemnění
- Svařovaný předmět
- Hořák

REŽIM SVAŘOVÁNÍ TIG

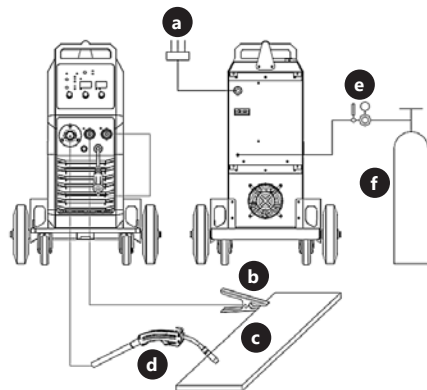
- Zvolit na ovládacím panelu funkci svařování TIG. Vypněte zařízení přepínačem ON/OFF.
- Je nutné připojit zemnicí kabel do konektoru označeného symbolem „+“(14) a otočit kolik kabelu za účelem zajištění spoje.
- Následně připojit svařovací kabel TIG do konektoru označeného symbolem „-“(13) a otočit kolik kabelu za účelem zajištění spoje. Plynovou hadici připojte přímo k plynové láhvi. Regulace průtoku plynu se provádí ovládacím kolečkem na svařovacím hořáku.
- Zapněte zařízení přepínačem ON/OFF. Po připojení uzemňovacího kabelu ke svařované části můžete začít pracovat.



- a. Napájecí kabel
- b. Hořák
- c. Svařovaný předmět
- d. Uzemnění
- e. Reduktor plynu
- f. Nádoba s plynem

REŽIM SVAŘOVÁNÍ MIG

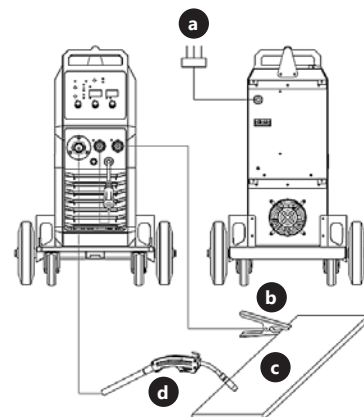
1. Zvolit na ovládacím panelu funkci svařování MIG. Vypněte zařízení přepínačem ON/OFF.
2. Je nutné připojit zemnicí kabel do konektoru označeného symbolem „-“(13) a otočit kolík kabelu za účelem zajištění spoje.
3. Kabel změny polarity (15) připojit do konektoru označeného symbolem „+“(14) a otočit kolík kabelu za účelem zajištění spoje.
4. Svařovací kabel MIG připojit do zásuvky označené č. 2 a dotáhnout matici na konektoru.
5. Nasadte vhodný svařovací drát a připojte plynovou láhev k přípojkce v zadní části zařízení.
6. Zapněte zařízení přepínačem ON/OFF. Po připojení uzemňovacího kabelu ke svařované části můžete začít pracovat.



- a. Napájecí kabel
- b. Uzemnění
- c. Svařovaný předmět
- d. Hořák
- e. Reduktor plynu
- f. Nádoba s plynem

SWAŘOVÁNÍ FLUX

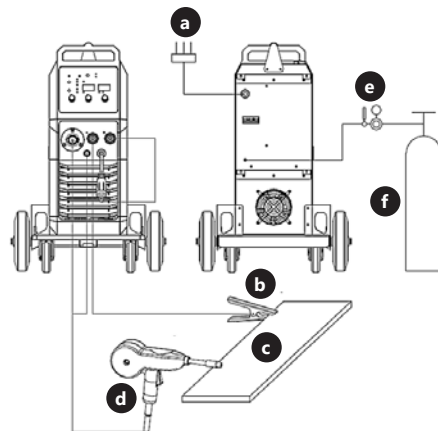
1. Zvolit na ovládacím panelu funkci svařování MIG. Vypněte zařízení přepínačem ON/OFF.
2. Je nutné připojit zemnicí kabel do konektoru označeného symbolem „+“(14) a otočit kolík kabelu za účelem zajištění spoje.
3. Kabel změny polarity (15) připojit do konektoru označeného symbolem „-“(13) a otočit kolík kabelu za účelem zajištění spoje.
4. Svařovací kabel MIG připojit do zásuvky označené č. 2 a dotáhnout matici na konektoru.
5. Nasadte vhodný svařovací drát FLUX.
6. Zapněte zařízení přepínačem ON/OFF. Po připojení uzemňovacího kabelu ke svařované části můžete začít pracovat.



- a. Napájecí kabel
- b. Uzemnění
- c. Svařovaný předmět
- d. Hořák

REŽIM SVAŘOVÁNÍ MIG+ Spool gun

1. Zvolit na ovládacím panelu funkci svařování MIG. Vypněte zařízení přepínačem ON/OFF.
2. Je nutné připojit zemnicí kabel do konektoru označeného symbolem „-“(13) a otočit kolík kabelu za účelem zajištění spoje.
3. Kabel změny polarity (15) připojit do konektoru označeného symbolem „+“(14) a otočit kolík kabelu za účelem zajištění spoje.
4. Svařovací kabel MIG připojit do zásuvky označené č. 2 a dotáhnout matici na konektoru. Ovládací kabel Spool Gun zapojte do zástrčky č. 1 a dotáhněte matici u konektoru.
5. Nasadte vhodný svařovací drát a připojte plynovou láhev k přípojkce v zadní části zařízení.
6. Zapněte zařízení přepínačem ON/OFF. Po připojení uzemňovacího kabelu ke svařované části můžete začít pracovat.



- a. Napájecí kabel
- b. Uzemnění
- c. Svařovaný předmět
- d. Hořák
- e. Reduktor plynu
- f. Nádoba s plynem

7. LIKVIDACE OBALU

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

8. TRANSPORT A SKLADOVÁNÍ

Během přepravy chraňte přístroj před otřesy a pádem, neumísťujte přístroj „vzhůru nohama“. Přístroj skladujte v dobře větrané místnosti, kde je suchý vzduch a nejsou žádné korozivní plyny.

9. STANDARDNÍ ČISTĚNÍ

- Před každým čištěním a v případě, že není přístroj používán, vytáhněte síťovou zástrčku a nechte přístroj vychladnout.
- K čištění používejte pouze přípravky, které neobsahují žíravé látky.
- Je zakázáno zařízení polévat vodou nebo je do vody ponořovat.
- Dávejte pozor, aby se ventilačními otvory nacházejícími se na krytu zařízení nedostala dovnitř voda.
- Ventilační otvory čistěte pomocí štětečku a stlačeného vzduchu.
- 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.
- Pravidelně odstraňujte prach pomocí suchého a čistého stlačeného vzduchu.

10. 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).
- Případně foto vadného dílu.
- Pracovník servisních služeb lépe posoudí problém, když bude popsán tak přesně, jak je to možné. Čím podrobnější informace, tím rychlejší řešení problému!

VAROVÁNÍ: Nikdy neotvírejte zařízení bez konzultace se servisním střediskem. Může to vést ke ztrátě záruky!

MANUEL D'UTILISATION

	Veuillez lire attentivement ces instructions d'emploi.
	Produit recyclable.
	L'appareil est conforme aux directives européennes en vigueur.
	Une protection corporelle intégrale doit être portée!
	ATTENTION! Porter des gants de protection.
	Il faut utiliser des lunettes de protection.
	Porter des chaussures de sécurité.
	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 de gaz sont générés. Inhaler ces substances est dangereux pour la santé.
	Le masque de soudure doit être utilisé avec un filtre de protection.
	ATTENTION! Rayonnement nocif de l'arc de soudage.
	Ne pas toucher les parties sous tension.
	Gardez les pièces mobiles de l'appareil, telles que le ventilateur loin des parties du corps, des cheveux, des vêtements, etc.
	Faites attention lorsque la torche éjecte du fil, faute de quoi vous risquez d'être blessé au niveau des yeux, du visage ou d'autres parties exposées du corps. Dirigez toujours la buse de la torche dans une direction sûre.
	Ne vous tenez jamais en dessous ou à proximité d'un l'appareil suspendu, car sa chute accidentelle pourrait causer des blessures ou la mort.
	ATTENTION! Les personnes portant un pacemaker ne doivent se tenir à proximité de l'appareil.
	PRUDENCE: Puissants champs magnétiques.

ATTENTION! Certaines illustrations, présentes dans cette notice, peuvent différer de la véritable apparence de l'appareil.

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

1. DÉTAILS TECHNIQUES

Nom du produit	POSTE COMBINE
Modèle	S-MULTI 300
Tension [V ~]/Fréquence [Hz]	400~/50

Puissance nominale d'entrée [kW]	MMA: 11,3 TIG: 7,8 MIG: 10,2
Courant nominal d'entrée [A]	MMA: 13,6 TIG: 9,3 MIG: 12,3
Plage de courant de soudage [A]	MMA: 25-300 TIG: 15-300 MIG: 50-300
Débit	85%
MIG/TIG/MMA courant de soudage dans le cycle de travail 100 % [A]	230
MIG/TIG/MMA courant de soudage dans le cycle de travail 60 % [A]	300
Facteur de puissance	0,93 cos Φ
Diamètre de l'électrode [mm]	1,6 – 5,0
Mode de soudage	MMA/lift TIG/ MIG/FLUX
Arc force	Oui
Hot start	Non
Anti-stick	Oui
VRD	Oui
2T / 4T	2T/4T
Refroidissement	Ventilateur
Diamètre de la bobine de fil	D200
Diamètre du fil [mm]	1,0; 1,2
Technologie	IGBT
Isolation	F
Classe de protection IP	IP21
Dimensions [mm]	880x500x770
Poids [kg]	45,65

2. DESCRIPTION GÉNÉRALE

Le manuel est conçu comme un guide pour une utilisation sûre et fiable. Le produit a été strictement conçu et fabriqué selon les spécifications techniques établies et avec l'utilisation des technologies et des composants les plus modernes, ainsi qu'en conformité avec les plus hauts standards de qualité.

AVANT LA MISE EN SERVICE, LES INSTRUCTIONS D'UTILISATION DOIVENT ÊTRE LUS ET COMPRISES DE FAÇON PRÉCISE.

Pour garantir un fonctionnement durable et fiable de l'appareil, une attention particulière doit être portée à la manipulation et à l'entretien correct, conformément aux instructions données dans ce manuel. Les données techniques et spécifications présentes dans ce manuel sont actuellement en vigueur. Le fabricant se réserve le droit d'apporter des modifications dans le cadre de

l'amélioration de la qualité. En prenant en compte les progrès techniques et la réduction des bruits, l'appareil a été conçu et fabriqué de façon à maintenir le niveau le plus bas possible des risques causés par l'émission de bruit.

3. CONSIGNES DE SÉCURITÉ



ATTENZIONE! Lisez attentivement toutes les consignes de sécurité et toutes les instructions. Le non-respect des avertissements et instructions peut entraîner des chocs électriques, des incendies et/ou des blessures graves ou la mort.

3.1 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.

3.2 DIRECTIVES DE PRÉVENTION POUR LES TRAVAUX PRÉSENTANT UN RISQUE D'INCENDIE

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

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

LES ÉTINCELLES PEUVENT CAUSER DES INCENDIES

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

LES BOUTEILLES PEUVENT EXPLOSER

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

LES MATÉRIAUX SOUDÉS PEUVENT CAUSER DES BRÛLURES

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

3.3. PRÉPARATION DE L'EMPLACEMENT DE SOUDAGE PENDANT LE SOUDAGE, IL Y A UN RISQUE PERMANENT D'INCENDIE OU 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 dans les locaux susceptibles de présenter une atmosphère contenant un mélange explosif de gaz inflammables, de vapeurs ou de cendres.
- 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.

3.4. 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 protections propres, non-inflammable, nonconducteurs (cuir, coton épais), sans traces d'huile, des gants en cuir, des chaussures robustes et épaisses 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 N°9 (min N°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.

3.5. 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.
- 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 impératif d'utiliser des gants de protection secs et en bon état au même titre que des vêtements de protection adaptés.
- Il est interdit 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 échangés. 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 échangés. 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.
- Fixez le câble de masse sur la pièce d'ouvrage ou aussi près que possible de la pièce d'ouvrage (par ex. sur la table 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.

3.6. GAZ ET FUMÉE

ATTENTION! LE GAZ PEUT ÊTRE DANGEREUX POUR LA SANTÉ VOIRE MORTELLE.

- 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.

4. FONCTIONNEMENT

4.1 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.
- N'utilisez jamais l'équipement de soudage pour décongeler les tuyaux.

4.2 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.

4.3 RACCORDEMENT DE L'APPAREIL

4.3.1 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.
- Le raccordement des conduites démesurément longues à l'appareil devrait être évité.
- Les postes à souder monophasés doivent être branchés à des prises de courant, lesquelles sont elle-même 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.

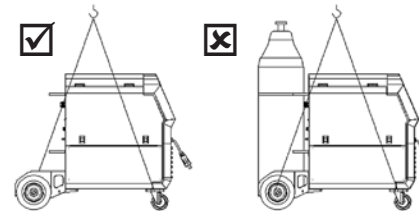
ATTENTION! L'APPAREIL NE PEUT ÊTRE UTILISÉ QUE SI L'INSTALLATION ÉLECTRIQUE EST OPÉRATIONNELLE ET SÉCURISÉE.

4.3.2 RACCORD DU GAZ

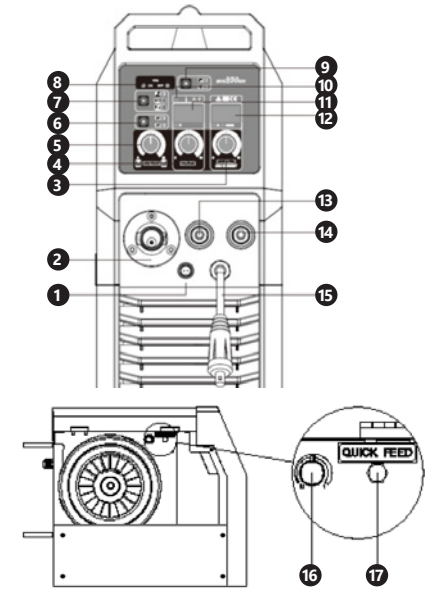
- Placez la bouteille de gaz éloignée de la pièce d'ouvrage à souder et faites en sorte qu'elle soit stable et qu'elle ne puisse pas tomber.
- La bouteille ou l'alimentation en gaz est à brancher au raccord femelle de gaz du poste à souder en utilisant un embout adapté ainsi qu'un appareil de réduction avec régulateur du débit de gaz.

4.3.3 MESURES DE PRÉCAUTION POUR PRÉVENIR LE RENVERSEMENT

- Lorsque vous soulevez l'appareil à l'aide d'un chariot élévateur, fixez le câble d'alimentation de sorte qu'il ne cause pas le renversement de l'appareil.
- Lorsque vous utilisez une grue pour soulever l'appareil, attachez la corde aux crochets à un angle maximum de 15° par rapport à la direction verticale.
- Démontez la bouteille de gaz et débranchez l'appareil avant de le soulever.
- Lorsque vous déplacez l'appareil sur une surface horizontale, fixez correctement la bouteille de gaz, par exemple à l'aide d'une sangle ou d'une chaîne.



5. SYSTÈME DE CONTRÔLE



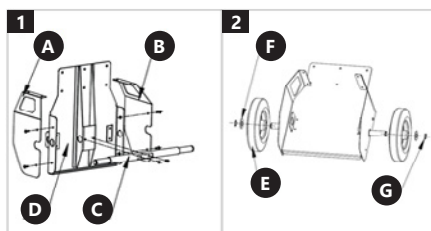
Lp.	Description
1.	Prise du câble de commande Spool gun
2.	Raccord du câble de torche MIG/prise EURO
3.	Bouton de réglage du courant (en mode TIG/MMA)/vitesse d'avance du fil (en mode MIG)
4.	Bouton de réglage de tension (en mode TIG/MMA)
5.	Bouton de réglage de l'inductance (en mode MIG)
6.	Commutateur de mode 2T/4T (en mode TIG/MIG)
7.	Commutateur de mode MMA/TIG/MIG
8.	Indicateur VRD
9.	Sélection de la torche de soudage (pistolet de soudage MIG/Spool gun)
10.	Indicateur de surchauffe/défaillance
11.	Voltmètre
12.	Ampèremètre
13.	Sortie de câble « - »
14.	Sortie de câble « + »
15.	Fiche de changement de polarité
16.	Bouton de commande de combustion du fil de soudage « BURNBACK » (à l'intérieur du boîtier)
17.	Bouton d'avance rapide (à l'intérieur du boîtier)

Montage de bobine avec le fil de soudage

- Ouvrez le cache latéral du boîtier de l'appareil.
- Alignez la bobine de fil de soudage sur l'axe. L'orifice de la bobine doit être adaptée aux dimensions du support de bobine.
- Choisissez le chemin du fil en fonction du diamètre du fil de soudage sélectionné.
- Veillez à ce que la bobine de fil de soudage tourne dans en sens antihoraire. Le fil plié peut se coincer - coupez les parties pliées du fil.
- Desserrez la vis du galet de serrage du fil, glissez le fil de soudage dans le guide-fil, ajustez le galet de serrage du fil pour éviter qu'il ne glisse (évitiez une trop grande pression qui peut déformer le fil et ralentir l'avance).
- Branchez le câble de la torche dans la prise EURO. Pour passer le fil dans la torche, il se peut que vous deviez démonter la buse et la douille de contact.

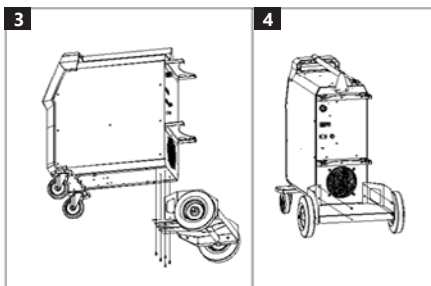
Si les pièces de l'appareil sont emballées séparément, vous devez les assembler comme suit.

1. Faites passer l'essieu [C] dans l'orifice à la base du chariot [D] et fixez le tout à l'aide de 2 vis comme illustré à la figure 1.
2. Fixez les supports gauche [A] et droit [B] à la base du chariot à l'aide de 2 vis comme illustré à la figure 1.
3. Posez les roues [E] sur l'essieu et fixez la liaison avec les rondelles [F] et les goupilles [G] comme illustré à la figure 2.



- A. support droit
B. support gauche
C. essieu
D. base du chariot

4. Montez le chariot à l'aide de 5 vis comme illustré à la figure 3.
5. Fixez le support gauche et le support droit du chariot à l'appareil à l'aide de 4 vis comme illustré à la figure 4.



Environnement de travail

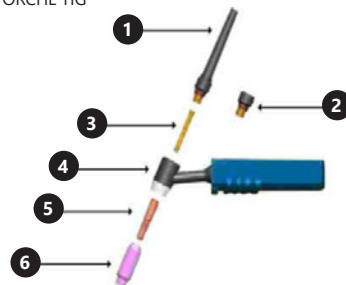
- a) Le soudage doit être effectué dans un environnement sec. Le taux d'humidité ne doit pas dépasser 90 %.

- b) La température ambiante doit être comprise entre -10°C et 40°C.
- c) N'utilisez pas un appareil exposé directement aux rayons du soleil ou à la pluie/neige. Gardez la machine loin de l'eau.
- d) N'utilisez pas l'appareil dans des endroits très poussiéreux ou corrosifs.
- e) N'effectuez pas de soudage MIG dans des zones à débit d'air rapide.

Fonctionnement du panneau de commande

- a) Assurez-vous que l'interrupteur ON/OFF (situé à l'arrière de l'appareil) est en position ON.
- b) Sélectionnez le mode de soudage MIG / TIG / MMA à l'aide du commutateur [7] en fonction de vos besoins.
- c) Pour les modes de soudage MIG et TIG, utilisez l'interrupteur [6] afin de sélectionner le mode de contrôle du cycle de soudage 2T / 4T.
 - 2T – Presser une fois la gâchette initie la découpe plasma / le soudage, l'opération s'arrête lorsque la gâchette est relâchée.
 - 4T – Presser la gâchette initie la découpe plasma / le soudage, l'opération ne s'arrête pas lorsque la gâchette est relâchée. Seule une seconde pression sur la gâchette interrompra l'opération, une fois qu'elle sera relâchée.
- d) Pour le mode MIG, réglez la plage de tension de sortie à l'aide du bouton [4], la vitesse d'avance du fil à l'aide du bouton [3], l'inductance à l'aide du bouton [5] et sélectionnez le mode d'avance du fil (spool gun ou pistolet MIG) à l'aide du bouton [9].
- e) Pour le mode TIG ou MMA, réglez la plage de courant de sortie à l'aide du bouton [3].
- f) En mode MMA, vous pouvez activer/désactiver l'option VRD (système de réduction de tension): Réglez le courant de soudage sur 108A, maintenez le bouton 2T/4T enfoncé pour activer ou désactiver la fonction VRD. Les indicateurs de la fonction VRD s'allument en position ON ou OFF selon que la fonction est activée ou désactivée.

TORCHE TIG



1. Capuchon long, arrière
2. Capuchon court, arrière
3. Douille de serrage
4. Poignée de la torche
5. Douille de serrage dans le boîtier
6. Buse en céramique

TORCHE MIG



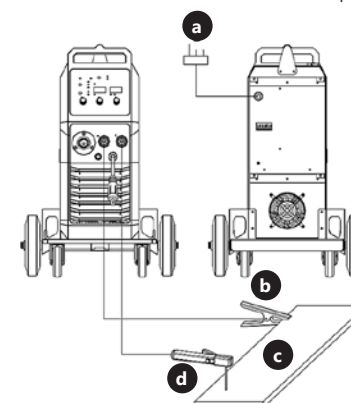
1. Buse
2. Embout
3. Support de la torche MIG

6. RACCORDEMENT DES CÂBLES

DESCRIPTION:

MODE DE SOUDAGE MMA:

1. Sélectionnez la fonction de soudage MMA sur le panneau de commande. Éteignez l'appareil à l'aide de l'interrupteur ON/OFF.
 2. Connectez le câble de masse au connecteur marqué „+“ (14) et tournez la fiche du câble pour sécuriser la connexion.
 3. Ensuite, connectez le câble de soudage au connecteur marqué „-“ (13) et tournez la fiche pour sécuriser la connexion.
- 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. Mettez l'appareil en marche à l'aide de l'interrupteur ON/OFF. Vous pouvez commencer votre travail après avoir raccordé le câble de masse à la pièce d'ouvrage.



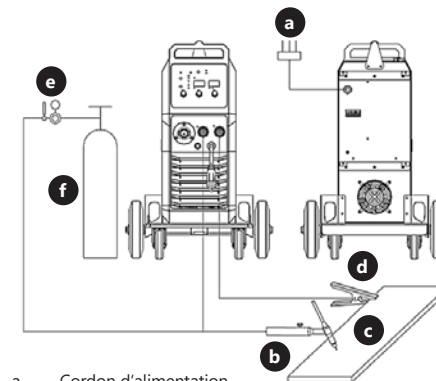
- a. Cordon d'alimentation
b. Prise terre
c. Objet soudé
d. Brûleur

MODE DE SOUDAGE TIG :

1. Sélectionnez la fonction de soudage TIG sur le panneau de commande. Éteignez l'appareil à l'aide de l'interrupteur ON/OFF.
2. Connectez le câble de masse au connecteur marqué „+“ (14) et tournez la fiche du câble pour sécuriser la connexion.
3. Ensuite, connectez le câble de soudage TIG au connecteur marqué „-“ (13) et tournez la fiche du câble pour sécuriser la connexion.

Le tuyau de gaz ne doit pas forcément être branché directement à la bouteille de gaz. Le réglage du débit de gaz s'effectue directement via un bouton de la torche.

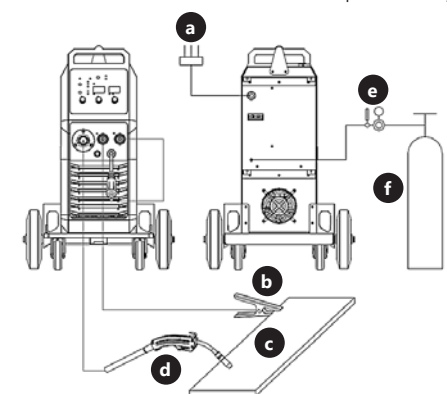
4. Mettez l'appareil en marche à l'aide de l'interrupteur ON/OFF. Vous pouvez commencer votre travail après avoir raccordé le câble de masse à la pièce d'ouvrage.



- a. Cordon d'alimentation
b. Brûleur
c. Objet soudé
d. Prise terre
e. Régulateur de gaz
f. Bouteille de gaz

MODE DE SOUDAGE MIG:

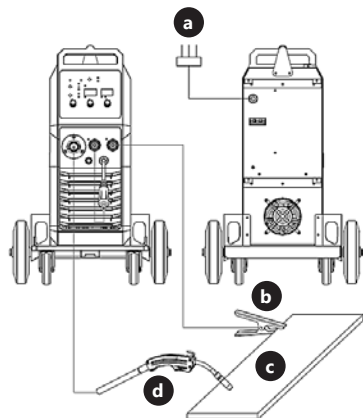
1. Sélectionnez la fonction de soudage MIG sur le panneau de commande. Éteignez l'appareil à l'aide de l'interrupteur ON/OFF.
2. Connectez le câble de masse au connecteur marqué „-“ (13) et tournez la fiche du câble pour sécuriser la connexion.
3. Le câble de changement de polarité (15) doit être connecté au connecteur marqué „+“ (14) et la fiche du câble doit être tournée pour sécuriser la connexion.
4. Le fil de soudure MIG doit être connecté à la prise indiquée au n° 2 et l'écrou doit être serré sur le connecteur.
5. Installer le fil de soudage correspondant et connecter la bouteille de gaz à la partie arrière de l'appareil.
6. Mettez l'appareil en marche à l'aide de l'interrupteur ON/OFF. Vous pouvez commencer votre travail après avoir raccordé le câble de masse à la pièce d'ouvrage.



- a. Cordon d'alimentation
- b. Prise terre
- c. Objet soudé
- d. Brûleur
- e. Régulateur de gaz
- f. Bouteille de gaz

SOUDAGE FLUX

1. Sélectionnez la fonction de soudage MIG sur le panneau de commande. Éteignez l'appareil à l'aide de l'interrupteur ON/OFF.
2. Connectez le câble de masse au connecteur marqué „+“ (14) et tournez la fiche du câble pour sécuriser la connexion.
3. Le câble de changement de polarité (15) doit être connecté au connecteur marqué par le signe „-“ (13) et la fiche du câble doit être tournée pour sécuriser la connexion.
4. Le fil de soudure MIG doit être connecté à la prise indiquée au n° 2 et l'écrou doit être serré sur le connecteur.
5. Installer le fil de soudage correspondant au soudage FLUX.
6. Mettez l'appareil en marche à l'aide de l'interrupteur ON/OFF. Vous pouvez commencer votre travail après avoir raccordé le câble de masse à la pièce d'ouvrage.

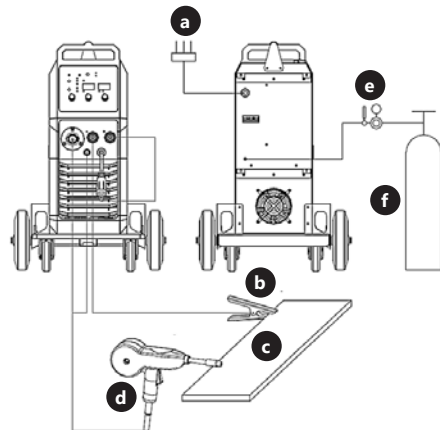


- a. Cordon d'alimentation
- b. Prise terre
- c. Objet soudé
- d. Brûleur

MODE DE SOUDAGE MIG + Spool gun:

1. Sélectionnez la fonction de soudage MIG sur le panneau de commande. Éteignez l'appareil à l'aide de l'interrupteur ON/OFF.
2. Connectez le câble de masse au connecteur marqué „+“ (13) et tournez la fiche du câble pour sécuriser la connexion.
3. Le câble de changement de polarité (15) doit être connecté au connecteur marqué „+“ (14) et la fiche du câble doit être tournée pour sécuriser la connexion.
4. Le fil de soudure MIG doit être connecté à la prise indiquée au n° 2 et l'écrou doit être serré sur le connecteur. Branchez le câble de commande Spool Gun dans la prise 1 et serrez l'écrou du raccord.
5. Installer le fil de soudage correspondant et connecter la bouteille de gaz à la partie arrière de l'appareil.

6. Mettez l'appareil en marche à l'aide de l'interrupteur ON/OFF. Vous pouvez commencer votre travail après avoir raccordé le câble de masse à la pièce d'ouvrage.



- a. Cordon d'alimentation
- b. Prise terre
- c. Objet soudé
- d. Brûleur
- e. Régulateur de gaz
- f. Bouteille de gaz

7. TRAITEMENT DES DÉCHETS

Veuillez garder l'emballage de l'appareil (carton, plastique, polystyrène) afin de pouvoir le renvoyer dans les meilleures conditions en cas de besoin.

8. 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.

9. 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.
- Il est interdit d'asperger l'appareil d'eau ou de l'immerger dans l'eau.
- Évitez que de l'eau ne pénètre à l'intérieur de l'appareil par l'intermédiaire des orifices de ventilation du boîtier.
- Nettoyez les orifices de ventilation à l'aide d'un pinceau et d'air comprimé.
- 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.
- Éliminez régulièrement la poussière à l'aide d'air comprimé propre et sec.

10. 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 pourrions vous aider!

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

ISTRUZIONI D'USO

	Leggere attentamente questo manuale di istruzioni.
	Prodotto riciclabile.
	Il prodotto soddisfa le attuali norme di sicurezza.
	Utilizzare abbigliamento antinfortunistico integrale.
	ATTENZIONE! Indossare dei guanti di protezione.
	Indossare degli occhiali di protezione.
	Indossare delle scarpe antinfortunistiche.
	ATTENZIONE! Superficie calda – Rischio di scottature.
	ATTENZIONE! Rischio di incendi o esplosioni.
	AVVERTENZA! Vapori nocivi, rischio tossico. Gas e vapori possono nuocere alla salute. Durante la saldatura vengono rilasciati fumi e gas di saldatura. Inspirare queste sostanze può essere dannoso per la salute.
	Utilizzare una maschera per saldatura con filtro di protezione.
	AVVERTENZA! Radiazioni nocive causate dall'arco di saldatura.
	Non toccare le parti sotto tensione.
	Assicurarsi che parti del corpo, capelli, vestiti, ecc. non entrino in contatto con le parti in movimento dell'apparecchio, come ad esempio il ventilatore.
	La mancanza di attenzione durante l'estrazione del filo dal bruciatore può causare lesioni agli occhi, al viso o ad altre parti del corpo esposte. Orientare l'ugello del bruciatore solo in una direzione sicura.
	Non sostare mai sotto o vicino a un apparecchio appeso in quanto questo potrebbe cadere e causare lesioni o morte.
	NOTA! Le persone con un pacemaker artificiale non possono avvicinarsi al dispositivo funzionante.
	NOTA! Avvertimento: presenza di un forte campo magnetico.

AVVERTENZA! 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 redatto in lingua tedesca. Le versioni in altre lingue sono traduzioni dalla lingua tedesca.

1. DATI TECNICI

Nome del prodotto	SALDATRICE MULTIPROCESSO
Modello	S-MULTI 300
Tensione [V]/ Frequenza [Hz]	400~/50

Potenza nominale di ingresso [kW]	MMA: 11,3 TIG: 7,8 MIG: 10,2
Corrente nominale di ingresso [A]	MMA: 13,6 TIG: 9,3 MIG: 12,3
Gamma di corrente di saldatura [A]	MMA: 25-300 TIG: 15-300 MIG: 50-300
Capacità	85%
MIG/TIG/MMA Corrente di saldatura nel ciclo di lavoro 100%. [A]	230
MIG/TIG/MMA Corrente di saldatura nel ciclo di lavoro 60%. [A]	300
Fattore di potenza	0,93 cos Φ
Diametro dell'elettrodo [mm]	1,6 – 5,0
Modo di saldatura	MMA/lift TIG/ MIG/FLUX
Arc force	Sì
Hot start	No
Anti-stick	Sì
VRD	Sì
2T / 4T	2T/4T
Raffreddamento	Ventola
Diametro bobina filo	D200
Diametro del filo [mm]	1,0; 1,2
Tecnologia	IGBT
Isolamento	F
Classe di protezione IP	IP21
Dimensioni [mm]	880x500x770
Peso [kg]	45,65

2. DESCRIZIONE GENERALE

Queste istruzioni sono intese come ausilio per un uso sicuro e affidabile. Il prodotto è stato rigorosamente progettato e realizzato secondo le disposizioni tecniche e l'utilizzo delle tecnologie e componenti più moderne, seguendo gli standard di qualità più elevati.

PRIMA DELLA MESSA IN FUNZIONE È NECESSARIO LEGGERE E COMPRENDERE LE ISTRUZIONI D'USO.

Per un funzionamento duraturo e affidabile del dispositivo bisogna assicurarsi di maneggiarlo e curarne la manutenzione secondo le disposizioni presentate in questo manuale. I dati e le specifiche tecniche indicati in questo manuale sono attuali. Il fornitore si riserva il diritto di apportare delle migliorie nel contesto del miglioramento dei propri prodotti. Prendendo in considerazione il progresso tecnico e la riduzione di rumore, l'apparecchiatura è stata progettata e realizzata in tale maniera da mantenere al minimo il livello di rumore e di conseguenti rischi.

3. NORME DI SICUREZZA



ATTENZIONE! Leggere le istruzioni d'uso e di sicurezza. Non prestare attenzione alle avvertenze e alle istruzioni può condurre a shock elettrici, incendi, gravi lesioni o addirittura al decesso.

3.1 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.

3.2. LINEE GUIDA PER LA PROTEZIONE DEI LAVORI CON RISCHIO DI FORMAZIONE DI INCENDI

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

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

LE SCINTILLE POSSONO CAUSARE UN INCENDIO

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

LA BOMBOLA POTREBBE ESPLODERE

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

I MATERIALI SALDATI POSSONO BRUCIARE

Non toccare mai gli elementi saldati con parti del corpo non protette. Toccando e spostando il materiale da saldare, usare

sempre guanti per saldatura e pinze.

3.3. PREPARAZIONE DEL LUOGO DI LAVORO

DURANTE LA SALDATURA POSSONO INSORGERE INCENDI O ESPLOSIONI!

- Seguire le norme di 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 si può facilmente verificare l'accensione di materiali infiammabili.
- È vietato saldare in un'atmosfera contenente una miscela esplosiva di gas combustibili, vapori, nebbie o polveri con aria.
- Tutti i materiali combustibili a una distanza inferiore di 12 m dal luogo di saldatura devono essere rimossi o protetti il più possibile con una guaina refrattaria.
- Proteggere dalle scintille e dalle particelle metalliche incandescenti.
- Bisogna assicurarsi che le scintille o gli spruzzi 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.
- Assicurarsi che ci sia sempre una ventilazione sufficiente!
- Assumere una posizione stabile per la saldatura.

3.4. MEZZI DI PROTEZIONE PERSONALE

LE RADIAZIONI ELETTRICHE POSSONO CAUSARE PROBLEMI OCULARI E DISTURBI DERMATOLOGICI!

- Durante la saldatura, indossare indumenti protettivi puliti, ignifughi e non conduttivi senza tracce di olio (pelle, cotone spesso; guanti da saldatura, grembiule in pelle, scarpe protettive).
- Prima dell'inizio del lavoro 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 consentano all'utente una vista adeguata e che siano adatti al valore corrente di saldatura. Gli standard di sicurezza indicano il tono n. 9 (min. nr. 8) per un amperaggio sotto i 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.
- I presenti devono essere informati circa i pericoli causati dall'osservare l'arco elettrico.

3.5. 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 per tutta la stanza o su una superficie non

controllata poiché ciò potrebbe causare una scossa elettrica o un incendio a danni dell'utente.

- Il contatto con parti elettricamente cariche 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.
- Usare tappeti isolanti o rivestimenti dello stesso tipo per l'isolamento da terra. Questi devono essere grandi abbastanza da evitare il contatto del corpo con l'oggetto o con il pavimento.
- Utilizzare guanti asciutti e intatti, così come indumenti di protezione appropriati.
- L'arco elettrico non deve essere toccato.
- Prima di pulire o sostituire l'elettrodo interrompere l'apporto di corrente.
- Controllare che il cavo di messa a terra e la spina siano stati collegati correttamente alla presa di terra. Un collegamento di messa a terra errato può mettere in pericolo non solo la salute ma anche la vita dell'utente.
- 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 il più lontano possibile dalla punta della pistola quando viene azionata.
- Collegare il cavo di massa al pezzo in lavorazione o il più vicino possibile ad esso (ad es. al banco da lavoro).

UNA VOLTA RIMOSSO IL CAVO DI CORRENTE DALLA SUA FONTE DI ALIMENTAZIONE IL DISPOSITIVO SI PUÒ TROVARE SOTTO TENSIONE!

- Spegner 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.

3.6 GAS E FUMO

ATTENZIONE! IL GAS PUÒ ESSERE PERICOLOSO PER LA SALUTE O CONDURRE ADDIRITTURA ALLA MORTE.

- Tenere sempre una certa distanza dal punto di scarico del gas.
- Garantire una buona ventilazione durante la saldatura. Evitare l'inalazione del gas.
- Allontanare dalla superficie degli elementi da saldare 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 e solo in condizioni in cui sussiste 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.

4. CONDIZIONI D'USO

4.1 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 produttore non è responsabile per le modifiche tecniche apportate al dispositivo o per i danni materiali causati da queste modifiche.
- In caso di problemi nel funzionamento contattare il servizio 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 valori di emissioni elettromagnetiche elevati.
- Non utilizzare mai attrezzature di saldatura per scongelare i tubi.

4.2 STOCCAGGIO DEL DISPOSITIVO

- 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.

4.3 COLLEGAMENTO DEL DISPOSITIVO

4.3.1 COLLEGAMENTO ALLA CORRENTE

- I test sul collegamento alla corrente devono essere eseguiti da personale qualificato. Inoltre il personale qualificato dovrebbe controllare che la messa a terra e l'impianto elettrico funzionino correttamente secondo le indicazioni di sicurezza.
- Il dispositivo deve essere posizionato nei pressi del luogo di lavoro.
- Non collegare condutture eccessivamente lunghe al dispositivo.
- 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 a parte. L'assemblaggio deve essere effettuato da personale qualificato.

ATTENZIONE! IL DISPOSITIVO NON PUÒ ESSERE USATO SE L'IMPIANTO NON È DOTATO DI UN FUSIBILE FUNZIONANTE!

4.3.2 COLLEGAMENTO DEL GAS

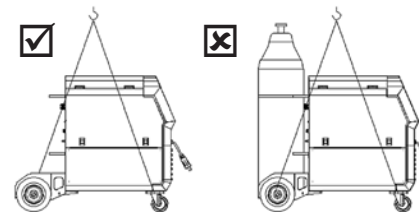
- Collocare le bottiglie del gas lontano dall'articolo saldato e li proteggete questi dalle cadute.
- Collegare la bottiglia o il dispositivo per il gas all'apposita presa della saldatrice usando una flangia adatta e un riduttore con una regolazione del flusso del gas.

Attenzione! È vietato collegare i riduttori per la casa (piano cottura, ecc.) alle bottiglie del gas per saldatura e viceversa. La sostituzione può portare alla distruzione del riduttore e a ferite sul corpo.

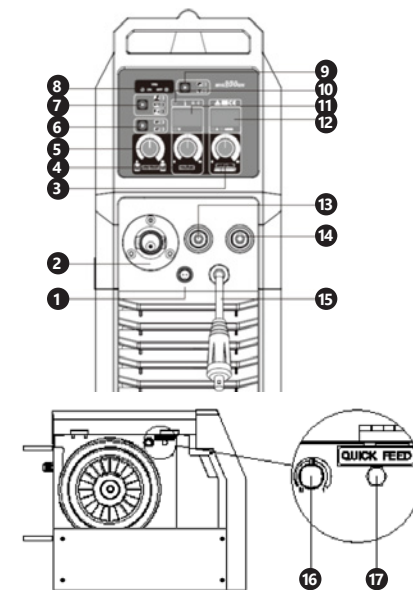
- L'uso economico di gas estende il tempo della saldatura.

4.3.3. PRECAUZIONI CONTRO IL RIBALTAMENTO

- In caso di sollevamento dell'apparecchio attraverso carrello elevatore, assicurarsi che il cavo di alimentazione non capovolga l'apparecchio stesso
- In caso di sollevamento dell'apparecchio attraverso gru, legare il cavo ai ganci con un angolo non superiore a 15° rispetto alla direzione verticale.
- Prima di sollevare l'apparecchio, occorre smontare la bombola del gas e scollegare l'apparecchio dall'alimentazione elettrica.
- Durante il rotolamento del dispositivo su una superficie orizzontale, occorre fissare correttamente la bombola del gas, ad esempio con una cintura o una catena.



5. VISIONE – CONTROLLO DEL SISTEMA:



Lp.	Descrizione
1.	Presa della linea di comando Spool gun
2.	Connettore del cavo del bruciatore MIG / presa EURO
3.	Pulsante di regolazione della corrente (in modalità TIG/MMA) / della velocità di avanzamento del filo (in modalità MIG)
4.	Pulsante di regolazione della tensione (in modalità TIG/MMA)
5.	Pulsante di controllo dell'induttanza (in modalità MIG)
6.	Interruttore di modalità 2T / 4T (in modalità TIG/MIG)
7.	Interruttore di modalità MMA / TIG / MIG / MIG
8.	Indicatore VRD
9.	Selezione del bruciatore di saldatura (pistola di saldatura MIG / Spool gun)
10.	Indicatore di surriscaldamento/guasto
11.	Voltmetro
12.	Amperometro
13.	Uscita cavo "-".
14.	Uscita cavo "+".
15.	Spina per il cambio di polarità
16.	Manopola di controllo della combustione del filo di saldatura BURNBACK (all'interno dell'alloggiamento)
17.	Pulsante di avanzamento rapido (all'interno dell'alloggiamento)

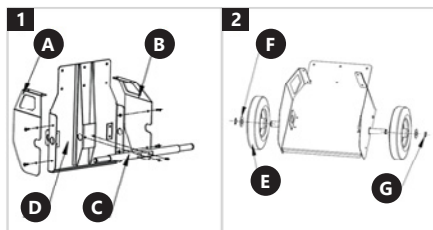
Montaggio della bobina con filo di saldatura

- Aprire lo sportello laterale del coperchio dell'apparecchio.
- Posizionare la bobina con il filo di saldatura sull'asse. L'apertura della bobina dovrebbe essere adattata alle dimensioni di montaggio della bobina stessa.
- Selezionare il percorso di guida del filo in base al diametro del filo di saldatura desiderato.
- La bobina del filo di saldatura dovrebbe girare in senso antiorario; il filo piegato potrebbe incepparsi, pertanto occorre tagliare le parti piegate del filo.
- Allentare la vite del rullo di bloccaggio del filo, inserire il filo di saldatura nella puleggia di guida del filo, regolare il rullo di bloccaggio del filo per evitare che scivoli (non è consigliabile nemmeno una pressione eccessiva, in quanto potrebbe causare la deformazione del filo e potrebbe rendere più difficile l'avanzamento).
- Montare il cavo con il bruciatore nella presa EURO. Il passaggio del filo attraverso il bruciatore può richiedere lo smontaggio dell'ugello e dell'ugello porta corrente.

Qualora le parti dell'apparecchio siano state imballate separatamente, l'utente deve assemblarle come segue.

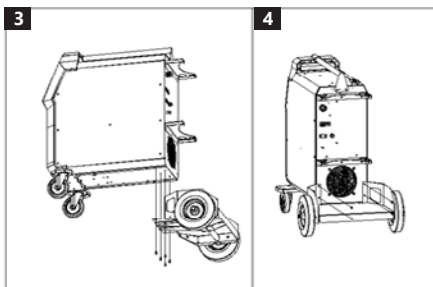
1. Far passare l'asse della ruota [C] attraverso il foro della base del carrello da collegare [D] utilizzando 2 viti come indicato nella figura 1.

2. Fissare le staffe sinistra [A] e destra [B] alla base del carrello da collegare utilizzando 2 bulloni come indicato nella figura 1.
3. Fissare le ruote [E] all'asse ed assicurare il collegamento con rondelle [F] e copiglie [G] come indicato nella figura 2.



- A. staffa destra
B. staffa sinistra
C. asse delle ruote
D. base del carrello da collegare

4. Montare il carrello con 5 viti come indicato nella figura 3.
5. Fissare le staffe destra e sinistra del carrello all'apparecchio utilizzando 4 viti come indicato nella figura 4.



Condizioni dell'area di lavoro

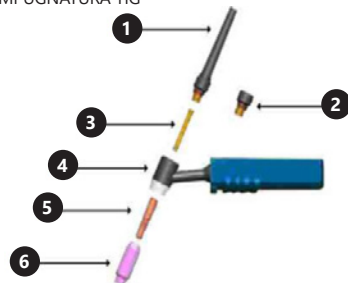
- a) La saldatura deve essere effettuata in un ambiente asciutto. Il livello di umidità non deve superare il 90%.
- b) La temperatura ambiente deve essere compresa tra -10°C e 40°C.
- c) Non utilizzare apparecchiature che siano esposte alla luce diretta del sole o alla pioggia/neve. Tenere l'apparecchio lontano dall'acqua.
- d) Non utilizzare l'apparecchio in zone con alti livelli di polvere o aria corrosiva.
- e) La saldatura MIG non deve essere eseguita in aree con flusso d'aria veloce.

Funzionamento del pannello di controllo

- a) Assicurarsi che l'interruttore ON/OFF (posizionato sul retro dell'apparecchio) sia in posizione ON.
- b) Selezionare la modalità di saldatura MIG / TIG / TIG / MMA utilizzando l'interruttore [7] secondo necessità.
- c) Per le modalità di saldatura MIG e TIG, utilizzare l'interruttore [6] per selezionare la modalità di controllo del ciclo di saldatura 2T / 4T.

- 4T – Le pressioni del tasto sulla torcia dà inizio al processo di saldatura/taglio del metallo, il processo non finisce dopo che il tasto non viene più premuto. Solo la pressione successiva mette fine al processo di saldatura/taglio, dopo che il tasto viene rilasciato.
- d) Per la modalità MIG, regolare l'intervallo di tensione di uscita mediante la manopola [4], la velocità di avanzamento del filo mediante la manopola [3], l'induttanza mediante la manopola [5] e selezionare il metodo di avanzamento del filo (spool gun o pistola per saldatura MIG) mediante il pulsante [9].
- e) Per la modalità TIG o MMA, regolare la gamma di corrente di uscita utilizzando la manopola [3].
- f) Per la modalità MMA, è possibile attivare/disattivare il VRD (sistema di riduzione di tensione): Impostare la corrente di saldatura su 108 A, tenere premuto il pulsante 2T/ 4T per abilitare o disabilitare la funzione VRD. Le spie di funzione VRD saranno accese in posizione ON o OFF a seconda che la funzione sia attiva o meno.

IMPUGNATURA TIG



1. Cappuccio lungo, posteriore
2. Cappuccio corto, posteriore
3. Bussola di bloccaggio
4. Sostegno della torcia
5. Boccola di fissaggio nell'alloggiamento
6. Ugello di ceramica

IMPUGNATURA MIG



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

6. COLLEGAMENTO DEI CAVI

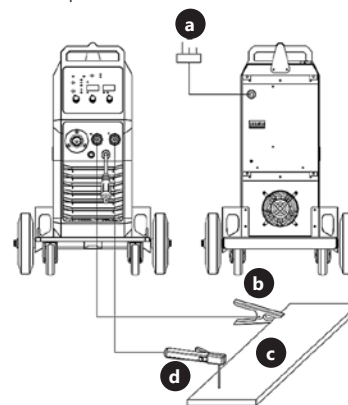
DESCRIZIONE:

MODALITÀ DI SALDATURA MMA:

1. Selezionare la funzione di saldatura MMA sul pannello di controllo. Spegner l'apparecchio con l'interruttore ON/OFF.
2. Collegare il cavo di massa al connettore contrassegnato con „+“ (14) e ruotare la spina del cavo per fissare la connessione.
3. Quindi collegare il cavo di saldatura al connettore contrassegnato con „-“ (13) e ruotare la spina del cavo per fissare la connessione.

IMPORTANTE La polarità dei cavi può variare! Tutte le informazioni riguardo alla polarizzazione dovrebbero essere presenti sull'imballaggio degli elettrodi forniti dal fornitore!

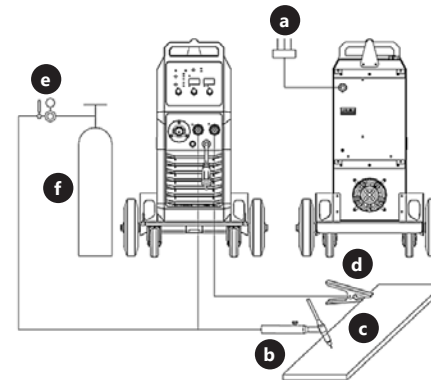
4. Accendere l'apparecchio con l'interruttore ON/OFF. Dopo aver collegato il filo di terra al pezzo da saldare, è possibile iniziare a lavorare.



- a. Cavo di alimentazione
b. Collegamento a terra
c. Oggetto saldato
d. Torcia

MODE DE SOUDAGE TIG :

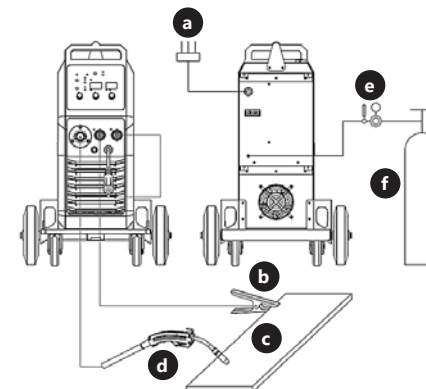
1. Selezionare la funzione di saldatura TIG sul pannello di controllo. Spegner l'apparecchio con l'interruttore ON/OFF.
2. Collegare il cavo di massa al connettore contrassegnato con „+“ (14) e ruotare la spina del cavo per fissare la connessione.
3. Quindi collegare il cavo di saldatura TIG al connettore contrassegnato con „-“ (13) e ruotare la spina del cavo per fissare la connessione. Il collegamento del gas deve essere collegato direttamente alla bottiglia del gas. L'impostazione gascorrente avviene tramite l'apposito tasto.
4. Accendere l'apparecchio con l'interruttore ON/OFF. Dopo aver collegato il filo di terra al pezzo da saldare, è possibile iniziare a lavorare.



- a. Cavo di alimentazione
b. Torcia
c. Oggetto saldato
d. Collegamento a terra
e. Riduttore di gas
f. Serbatoio di gas

MODE DE SOUDAGE MIG:

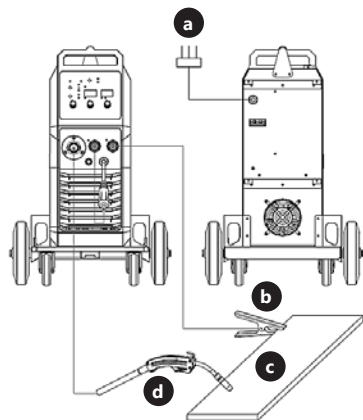
1. Selezionare la funzione di saldatura MIG sul pannello di controllo. Spegner l'apparecchio con l'interruttore ON/OFF.
2. Collegare il cavo di messa a terra al connettore contrassegnato con „-“ (13) e girare la spina del cavo per fissare la connessione.
3. Il cavo di cambio di polarità (15) deve essere collegato al connettore contrassegnato con „+“ (14) e girare la spina del cavo per fissare la connessione.
4. Il filo di saldatura MIG deve essere collegato alla presa contrassegnata con N. 2 e serrare il dado sul giunto.
5. Posizionare il filo di saldatura corrispondente e collegare la bottiglia del gas alla presa sulla parte posteriore del dispositivo.
6. Accendere l'apparecchio con l'interruttore ON/OFF. Dopo aver collegato il filo di terra al pezzo da saldare, è possibile iniziare a lavorare.



- a. Cavo di alimentazione
b. Collegamento a terra
c. Oggetto saldato
d. Torcia
e. Riduttore di gas
f. Serbatoio di gas

SALDATURA FLUX

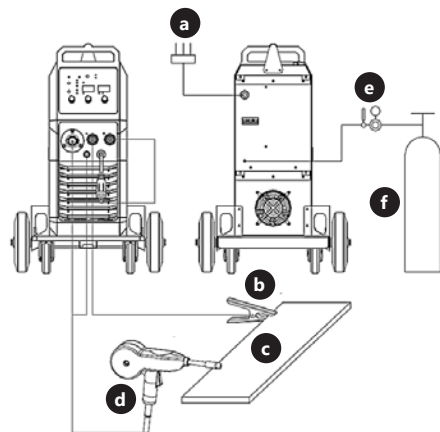
1. Selezionare la funzione di saldatura MIG sul pannello di controllo. Spegner l'apparecchio con l'interruttore ON/OFF.
2. Collegare il cavo di massa al connettore contrassegnato con „+“ (14) e ruotare la spina del cavo per fissare la connessione.
3. Il cavo di cambio polarità (15) deve essere collegato al connettore contrassegnato con il simbolo „-“ (13) e la spina del cavo deve essere ruotata per fissare la connessione.
4. Il filo di saldatura MIG deve essere collegato alla presa contrassegnata con il numero 2 e serrare il dado sul giunto.
5. Inserire il filo per la saldatura FLUX.
6. Accendere l'apparecchio con l'interruttore ON/OFF. Dopo aver collegato il filo di terra al pezzo da saldare, è possibile iniziare a lavorare.



- a. Cavo di alimentazione
- b. Collegamento a terra
- c. Oggetto saldato
- d. Torcia

MODALITÀ DI SALDATURA MIG + Spool gun:

1. Selezionare la funzione di saldatura MIG sul pannello di controllo. Spegnerne l'apparecchio con l'interruttore ON/OFF.
2. Collegare il cavo di messa a terra al connettore contrassegnato con „-“ (13) e girare la spina del cavo per fissare la connessione.
3. Il cavo di cambio di polarità (15) deve essere collegato al connettore contrassegnato con „+“ (14) e girare la spina del cavo per fissare la connessione.
4. Il filo di saldatura MIG deve essere collegato alla presa contrassegnata con N. 2 e serrare il dado sul giunto. Inserire il Spool Gun nella presa e serrare il dado sul connettore.
5. Posizionare il filo di saldatura corrispondente e collegare la bottiglia del gas alla presa sulla parte posteriore del dispositivo.
6. Accendere l'apparecchio con l'interruttore ON/OFF. Dopo aver collegato il filo di terra al pezzo da saldare, è possibile iniziare a lavorare.



- a. Cavo di alimentazione
- b. Collegamento a terra
- c. Oggetto saldato
- d. Torcia
- e. Riduttore di gas
- f. Serbatoio di gas

7. 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!

8. TRASPORTO E STOCCAGGIO

Durante il trasporto l'apparecchio deve essere protetto da scosse o cadute così come il posizionamento sul lato superiore. Conservare in un luogo ben aerato con aria asciutta e senza gas corrosivi.

9. PULIZIA E MANUTENZIONE

- Staccare la spina dell'alimentazione prima della pulizia e di ogni utilizzo del dispositivo e lasciarlo raffreddare completamente.
- Per la pulizia delle superfici utilizzare esclusivamente detergenti non corrosivi.
- È vietato spruzzare il dispositivo con un getto d'acqua o immergere il dispositivo in acqua.
- Evitare che l'acqua entri nell'alloggiamento attraverso le aperture di ventilazione.
- Le aperture di ventilazione devono essere pulite con una spazzola e aria compressa.
- Prima di ogni operazione di pulizia, asciugare bene tutte le componenti prima di utilizzare nuovamente il dispositivo.
- Lasciare asciugare l'apparecchio in un luogo asciutto e proteggerlo dall'eccessiva umidità e dai raggi solari diretti.
- La polvere dovrebbe essere rimossa regolarmente usando aria compressa asciutta e pulita.

10. REGOLARE CONTROLLO DELL'APPARECCHIO

Verificare regolarmente che gli elementi dell'apparecchio non presentino danni. Nel caso si riscontrassero danni, è severamente vietato qualsiasi impiego del dispositivo. Si prega di contattare il venditore di riferimento affinché vengano effettuate le modifiche necessarie. Cosa fare in caso si verificano 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. Più dettagliate sono le informazioni da voi fornite, maggiore è l'aiuto che possiamo fornirvi!

IMPORTANTE: Non aprire o smontare mai l'apparecchio senza l'autorizzazione del servizio clienti. Questa operazione non autorizzata fa decadere la garanzia!

MANUAL DE INSTRUCCIONES

- Lea este manual de instrucciones con detenimiento.
- Está prohibido tirar dispositivos eléctricos al contenedor de basura doméstico.
- 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.
- El arco de soldadura emite radiación nociva. No toque piezas bajo tensión.
- El arco de soldadura emite radiación nociva. No toque piezas bajo tensión.
- No permita que las partes del cuerpo, el pelo, la ropa o similares se acerquen a los elementos móviles del dispositivo, como el ventilador.
- La falta de atención en el momento de la extracción del alambre de la antorcha podría causar daños en ojos, cara u otras partes expuestas del cuerpo. Dirija la boquilla de la antorcha únicamente en una dirección segura.
- Nunca situarse debajo de un dispositivo colgante, ni tampoco cerca de él, existe el riesgo de que se caiga y cause lesiones o la muerte.
- ¡ATENCIÓN! Las personas con marcapasos no deben permanecer en la proximidad del dispositivo en funcionamiento.
- ¡ATENCIÓN! Campo magnético fuerte.

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

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

1. DATOS TÉCNICOS

Nombre del producto	SOLDADORA MULTIPROCESO
Modelo	S-MULTI 300
Voltaje [V ~]/Frecuencia [Hz]	400~/50
Potencia nominal de ingreso [kW]	MMA: 11,3 TIG: 7,8 MIG: 10,2

Corriente nominal de entrada [A]	MMA: 13,6 TIG: 9,3 MIG: 12,3
Rango de corriente de soldadura [A]	MMA: 25-300 TIG: 15-300 MIG: 50-300
Rendimiento	85%
MIG/TIG/MMA Corriente de soldadura en ciclo de trabajo del 100% [A]	230
MIG/TIG/MMA Corriente de soldadura en ciclo de trabajo del 60% [A]	300
Factor de potencia	0,93 cos Φ
Diámetro del electrodo [mm]	1,6 – 5,0
Modo de soldadura	MMA/lift TIG/ MIG/FLUX
Arc force	Sí
Hot start	No
Anti-stick	Sí
VRD	Sí
2T / 4T	2T/4T
Refrigeración	Ventilador
Diámetro de carrete del alambre	D200
Diámetro del alambre [mm]	1,0; 1,2
Tecnología	IGBT
Aislamiento de la carcasa	F
Clase de protección IP	IP21
Dimensiones [mm]	880x500x770
Peso [kg]	45,65

2. DESCRIPCIÓN GENERAL

Este manual pretende ser una ayuda para el uso seguro y fiable. El producto está diseñado y fabricado estrictamente de acuerdo con las especificaciones técnicas, utilizando las últimas tecnologías y componentes y cumpliendo con los más altos estándares de calidad.

ANTES DE LA PUESTA EN SERVICIO, LAS INSTRUCCIONES DEBEN LEERSE EN SU TOTALIDAD Y COMPRENDERSE.

Con el fin de garantizar un funcionamiento prologado y fiable del aparato, se debe prestar atención a la correcta manipulación y el mantenimiento, de acuerdo con las instrucciones de este manual. Los datos técnicos y las especificaciones de este manual están actualizados. El fabricante se reserva el derecho de realizar modificaciones para mejorar la calidad. Conforme a los últimos avances tecnológicos en materia de reducción del ruido, el dispositivo ha sido diseñado y fabricado para aminorar al máximo el riesgo de emisiones acústicas.

3. INFORMACIONES DE SEGURIDAD



¡ATENCIÓN! Lea todas las advertencias e instrucciones en materia de seguridad. La inobservancia de las advertencias e instrucciones puede provocar descargas eléctricas, incendios, lesiones graves e incluso la muerte.

3.1. 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.

3.2. INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD PARA TRABAJOS CON RIESGO DE INCENDIO

La preparación del edificio y las instalaciones para realizar trabajos con riesgo de incendio consiste en:

- limpiar de materiales combustibles y suciedad las instalaciones o áreas donde se vaya a realizar el trabajo;
- colocar a una distancia segura todos los objetos combustibles, así como los objetos que, aun siendo incombustibles, dispongan de embalajes combustibles;
- proteger los materiales que no puedan retirarse contra salpicaduras de soldadura, cubriéndolos con, p.ej., láminas de chapa, tableros de yeso etc.;
- comprobar si los materiales u objetos susceptibles de inflamación localizados en instalaciones adyacentes requieren de medidas de seguridad locales;
- sellar con materiales incombustibles todos los orificios en instalaciones, ventilación etc., localizados en la proximidad del área de trabajo;
- proteger contra salpicaduras o daños mecánicos los conductos eléctricos, de gas o de instalaciones con aislamiento inflamable, siempre que se encuentren dentro de la zona de peligro al rededor de los trabajos de soldadura;
- comprobar que en el área de trabajo prevista no se hayan realizado el mismo día trabajos de pintura u otros trabajos con uso de sustancias inflamables.

LAS CHISPAS PUEDEN PROVOCAR INCENDIOS

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

RIESGO DE EXPLOSIÓN DE LA BOTELLA DE GAS

Utilice únicamente botellas de gas certificadas y un reductor de funcionamiento apropiado. Las botellas deben transportarse, almacenarse y colocarse en posición vertical. Proteja las botellas de fuentes de calor, caídas o daños mecánicos. Mantenga en buenas condiciones todos los elementos de la instalación de gas: botella, manguera, manguitos de unión y reductor.

LOS MATERIALES SOLDADOS PUEDEN PROVOCAR QUEMADURAS

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

3.3. 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.
- Se prohíbe soldar en atmósferas que contengan mezclas explosivas de gases, vapores o polvo inflamables con aire.
- Mantenga todo material inflamable a un radio mínimo de 12 m del equipo. Si esto no es posible, tápelos para impedir que las chispas de soldadura provoquen un incendio.
- 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.

3.4. 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. núm. 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.

3.5. 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.
- Use guantes y protectores corporales aislantes, secos y sin agujeros.
- Aíslele 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 el cable de masa al elemento soldado o lo más cerca posible del elemento (por ejemplo, a la mesa de trabajo).

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.

3.6. 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.

4. FUNCIONAMIENTO

4.1 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.
- Nunca utilice equipos de soldadura para descongelar tubos.

4.2 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.

4.3. CONEXIÓN DEL EQUIPO

4.3.1 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.

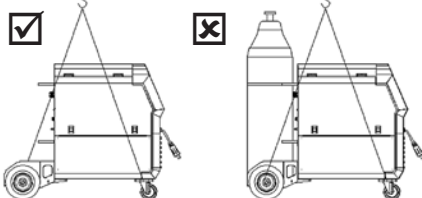
¡ATENCIÓN! QUEDA PROHIBIDO UTILIZAR EL EQUIPO SI LA INSTALACIÓN NO DISPONE DE UN FUSIBLE EN BUEN ESTADO!

4.3.2 CONEXIÓN DEL GAS

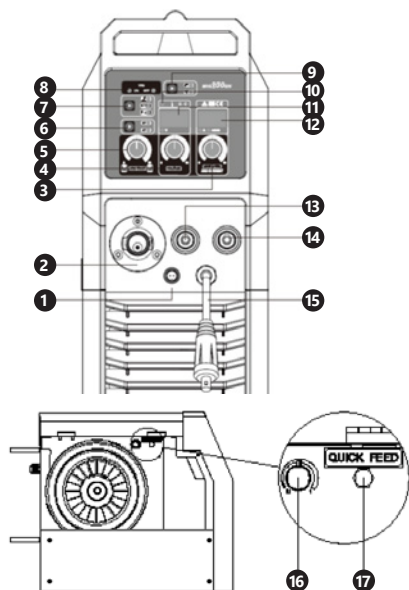
- Coloque la botella de gas lejos de la pieza de trabajo y protéjala contra caídas.
- La conexión de la botella del gas al equipo se debe de realizar por medio de una brida adecuada y un manoreductor. ¡Atención! Esta prohibido conectar manoreductores de uso doméstico (horno, etc.) en el equipo de soldar y viceversa. Tal uso puede llevar a daños en el equipo y daños personales.
- Un uso ahorrativo del gas retrasa el tiempo de soldadura.

4.3.3. PRECAUZIONI CONTRO IL RIBALTAMENTO

- Al levantar el dispositivo con un montacargas, se debe asegurar el cable de alimentación de modo que no pueda provocar el vuelco del dispositivo.
- Al utilizar una grúa para levantar la máquina, se debe atar la cuerda a los enganches en un ángulo de no más de 15° con respecto a la posición vertical.
- Antes de levantar el dispositivo, se debe desmontar la botella de gas y desconectar el dispositivo de la fuente de alimentación.
- Al desplazar la máquina sobre una superficie horizontal, se debe fijar correctamente la botella de gas, por ejemplo, con una correa o cadena.



5. VISTA DEL SISTEMA DE CONTROL:



Lp.	Descripción
1.	Conector del cable de control de la pistola de carrete
2.	Conector de cable de antorcha MIG/conector EURO
3.	Botón de ajuste de corriente (en modo TIG/MMA) / velocidad de salida del alambre (en modo MIG)
4.	Botón de regulación de voltaje (en modo TIG/MMA)

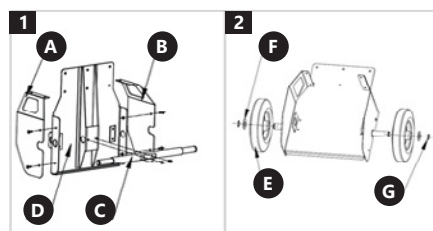
5.	Botón de ajuste de inductancia (en modo MIG)
6.	Interruptor de modo 2T/4T (en modo TIG/MIG)
7.	Interruptor de modo MMA/TIG/MIG
8.	Indicador VRD
9.	Elección de antorcha de soldadura (soporte de soldadura MIG/Pistola de carrete)
10.	Indicador de sobrecalentamiento/avería
11.	Voltímetro
12.	Amperímetro
13.	Salida de cable "-"
14.	Salida de cable "+"
15.	Clavija de cambio de polaridad
16.	Perilla de ajuste de quemado del alambre de soldadura, BURNBACK (dentro de la carcasa)
17.	Botón de alimentación rápida (dentro de la carcasa)

Montaje del carrete con alambre de soldadura

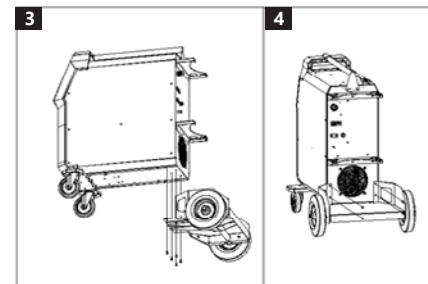
- Abrir la tapa lateral de la cubierta del dispositivo.
- Colocar el carrete con el alambre de soldadura en el eje. El orificio del carrete debe adaptarse al tamaño del soporte del carrete.
- Seleccionar la vía del alambre de acuerdo con el diámetro del alambre de soldadura seleccionado.
- El carrete de alambre de soldadura debe girar en sentido contrario a las agujas del reloj. Para que el alambre no quede atascado, se deben cortar las partes dobladas del mismo.
- Aflojar el tornillo del rodillo de sujeción del alambre, insertar el alambre de soldadura en la guía del alambre, regular el rodillo de sujeción del cable para evitar deslizamientos (una excesiva presión tampoco es deseable, ya que deformará el cable y dificultará la alimentación).
- Montar el cable junto con la pistola en el conector EURO. El paso del alambre a través de la pistola puede requerir el desmontaje de la boquilla y la punta de contacto.

Si las partes del dispositivo se hubieran empaquetado por separado, el usuario deberá montarlas del siguiente modo.

- Pasar el eje de la rueda [C] a través del orificio de la base del carrito [D] utilizando 2 tornillos, como se muestra en la ilustración 1.
- Fijar el soporte izquierdo [A] y derecho [B] a la base del carrito, utilizando 2 tornillos, como se muestra en la ilustración 1.
- Acoplar las ruedas [E] al eje y asegurar la conexión con las arandelas [F] y chavetas [G], como se muestra en la ilustración 2.



- soporte derecho
 - soporte izquierdo
 - eje de rueda
 - base del carrito
- Monte el carrito utilizando 5 tornillos, como se muestra en la ilustración 3.
 - Monte los soportes izquierdo y derecho del carrito al dispositivo utilizando 4 tornillos, como se muestra en la ilustración 4.



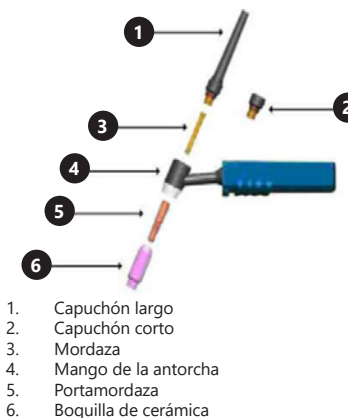
Condiciones del espacio de trabajo

- La soldadura debe llevarse a cabo en un ambiente seco. El nivel de humedad del aire no debe ser superior al 90%.
- La temperatura ambiente debe estar entre -10°C y 40°C.
- No utilice máquinas de soldar expuestas a la luz solar directa o lluvia/nieve. Mantenga el dispositivo alejado del agua.
- No utilice el dispositivo en lugares donde haya una gran cantidad de polvo o aire que pueda provocar corrosión.
- La soldadura MIG no debe realizarse en lugares con fuertes corrientes de aire.

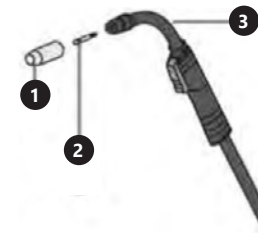
Funcionamiento del panel de control

- Asegúrese de que el interruptor ON/OFF (ubicado en la parte trasera del dispositivo) esté en la posición ON.
- Seleccione el modo de soldadura MIG/TIG/MMA utilizando el interruptor [7] en función de la necesidad.
- Para los modos MIG y TIG, seleccione, utilizando el interruptor [6], la forma de controlar el ciclo de soldadura 2T/4T.
 - 2T – La soldadura empieza cuando se pulsa el gatillo de la antorcha y cesa al dejar de apretarlo.
 - 4T – Al pulsar el gatillo de la antorcha se abre la válvula de control y el gas comienza a fluir. Al volver a pulsar concluye el procedimiento de soldadura o corte.
- Para el modo MIG, ajuste el rango de voltaje de salida, utilizando la perilla [4]; la velocidad de alimentación del alambre, utilizando la perilla [3]; la inductancia, utilizando la perilla [5] y seleccione el modo de alimentación del alambre (pistola de carrete o pistola de soldadura MIG) con el botón [9].
- Para los modos TIG o MMA, ajuste el rango de corriente de salida, utilizando la perilla [3].
- Para el modo MMA es posible habilitar/deshabilitar el VRD (sistema de reducción de voltaje): Establecer la corriente de soldeo a 108A, oprimir el botón 2T/4T para activar o desactivar la función VRD. Los testigos de la función VRD se iluminarán en las posiciones ON u OFF, dependiendo si la función esté activada o desactivada.

ANTORCHA TIG



ANTORCHA MIG

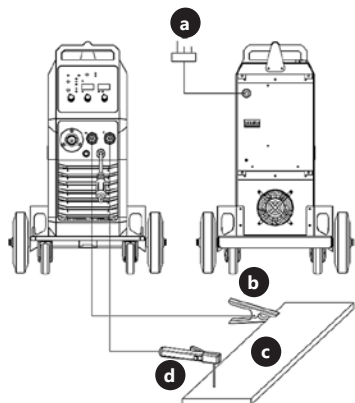


6. CONEXIÓN DE LOS CABLES

DESCRIPCIÓN:

MODO DE SOLDEO MMA:

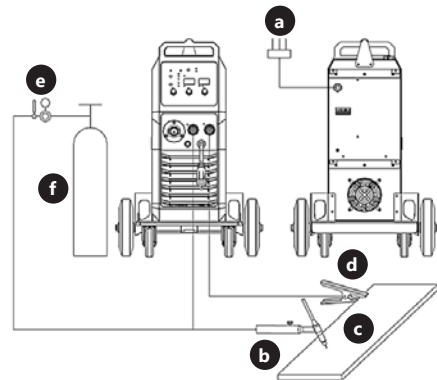
- Seleccionar la función de soldeo MMA en el panel de control. Apague el dispositivo utilizando el interruptor ON/OFF.
 - Conectar el conductor tierra al empalme marcado con el signo "+"(14) y girar la clavija del conductor para proteger la conexión.
 - Posteriormente, conectar el cable de soldeo al empalme marcado con el signo "-" (13) y girar la clavija del cable para proteger la conexión.
- NOTA: ¡la polaridad de los hilos puede variar! ¡Toda la información referente a la polarización debe estar presente en el embalaje de los electrodos provistos por el fabricante!
- Encienda el dispositivo utilizando el interruptor ON/OFF. Después de conectar el cable de masa a la pieza de trabajo, puede comenzar a trabajar.



- a. Conductor alimentador
- b. Puesta a tierra
- c. Pieza a soldar
- d. Soplete

MODO DE SOLDADO TIG:

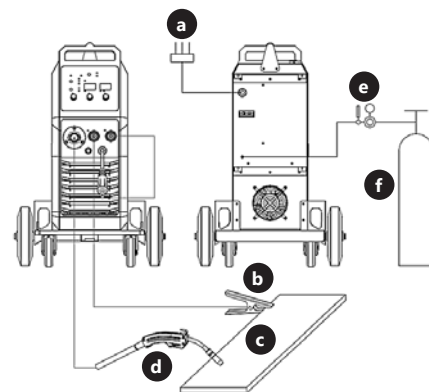
1. Seleccionar la función de soldado TIG en el panel de control. Apague el dispositivo utilizando el interruptor ON/OFF.
2. Conectar el conductor tierra al empalme marcado con el signo "+" (14) y girar la clavija del conductor para proteger la conexión.
3. Posteriormente, conectar el cable de soldado TIG al empalme marcado con el signo "-" (13) y girar la clavija del cable para proteger la conexión. La manguera de gas ha de conectarse directamente a la bombona de gas se realiza mediante el mando situado en la antorcha.
4. Encienda el dispositivo utilizando el interruptor ON/OFF. Después de conectar el cable de masa a la pieza de trabajo, puede comenzar a trabajar.



- a. Conductor alimentador
- b. Soplete
- c. Pieza a soldar
- d. Puesta a tierra
- e. Reductor de gas
- f. Tanque de gas

MODO DE SOLDADO MIG:

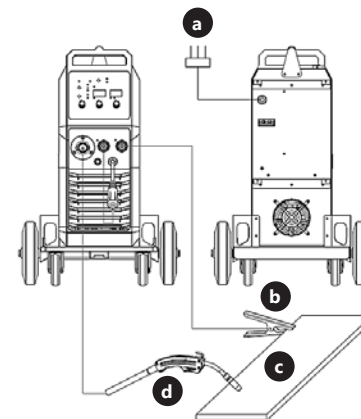
1. Seleccionar la función de soldado MIG en el panel de control. Apague el dispositivo utilizando el interruptor ON/OFF.
2. Conectar el conductor tierra al empalme marcado con el signo "-" (13) y girar la clavija del conductor para proteger la conexión.
3. Conectar el cable de cambio de polaridad (15) al empalme marcado con el signo "+" (14) y girar la clavija del cable para proteger la conexión.
4. Conectar el cable de soldado MIG al enchufe marcado con el no. 2 y apretar la tuerca en el empalme.
5. Colocar el alambre correspondiente y conectar la bombona de gas a la entrada que se encuentra en la parte trasera de la máquina.
6. Encienda el dispositivo utilizando el interruptor ON/OFF. Después de conectar el cable de masa a la pieza de trabajo, puede comenzar a trabajar.



- a. Conductor alimentador
- b. Puesta a tierra
- c. Pieza a soldar
- d. Soplete
- e. Reductor de gas
- f. Tanque de gas

SOLDADO FLUX:

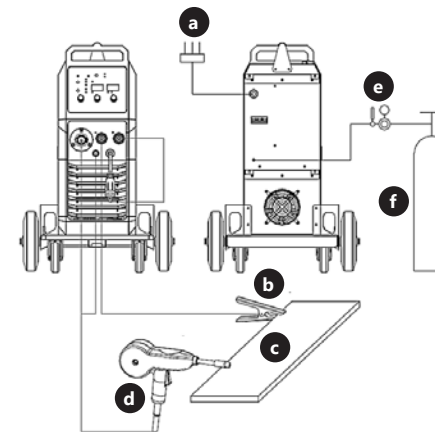
1. Seleccionar la función de soldado MIG en el panel de control. Apague el dispositivo utilizando el interruptor ON/OFF.
2. Conectar el conductor tierra al empalme marcado con el signo "+" (14) y girar la clavija del conductor para proteger la conexión.
3. Conectar el cable de cambio de polaridad (15) al empalme marcado con el signo "-" (13) y girar la clavija del cable para proteger la conexión.
4. Conectar el cable de soldado MIG al enchufe marcado con el no. 2 y apretar la tuerca en el empalme.
5. Colocar el alambre FLUX correspondiente.
6. Encienda el dispositivo utilizando el interruptor ON/OFF. Después de conectar el cable de masa a la pieza de trabajo, puede comenzar a trabajar.



- a. Conductor alimentador
- b. Puesta a tierra
- c. Pieza a soldar
- d. Soplete

MODO DE SOLDADO MIG + Spool gun:

1. Seleccionar la función de soldado MIG en el panel de control. Apague el dispositivo utilizando el interruptor ON/OFF.
2. Conectar el conductor tierra al empalme marcado con el signo "-" (13) y girar la clavija del conductor para proteger la conexión.
3. Conectar el cable de cambio de polaridad (15) al empalme marcado con el signo "+" (14) y girar la clavija del cable para proteger la conexión.
4. Conectar el cable de soldado MIG al enchufe marcado con el no. 2 y apretar la tuerca en el empalme. El cable de control de la pistola de carrete debe conectarse al enchufe número 1 y se debe apretar la tuerca en el conector.
5. Colocar el alambre correspondiente y conectar la bombona de gas a la entrada que se encuentra en la parte trasera de la máquina.
6. Encienda el dispositivo utilizando el interruptor ON/OFF. Después de conectar el cable de masa a la pieza de trabajo, puede comenzar a trabajar.



- a. Conductor alimentador
- b. Puesta a tierra
- c. Pieza a soldar
- d. Soplete
- e. Reductor de gas
- f. Tanque de gas

7. ELIMINACIÓN 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!

8. 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.

9. REVISIÓN PERIÓDICA DEL APARATO

- Después de la limpieza y mientras no esté en uso, desenchufe el aparato y déjese enfriar completamente.
- Para limpiarlo, use siempre productos que no contengan sustancias corrosivas.
- Prohibido rociar agua sobre el dispositivo o sumergirlo en agua.
- Evite que el agua se introduzca por los orificios de ventilación de la carcasa.
- Las aberturas de ventilación deben limpiarse con un pincel y aire comprimido.
- Después de cada limpieza, deje secar bien todas las piezas antes de volver a utilizar el aparato.
- Mantenga el equipo en un lugar seco, fresco y protegido de la humedad y de la radiación solar directa.
- El polvo debe eliminarse regularmente con aire comprimido seco y limpio.

10. REVISIÓN PERIÓDICA DEL APARATO

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

¿Qué hacer en caso de problemas?

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

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

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

NAMEPLATE TRANSLATIONS

STAMOS[®]

WELDING GROUP

expondo.de

1 Model S-MULTI 300	Serial No.: 2									
	Production Year: 3									
	MIG: 50A/16. 5V—300A/29V <table border="1"> <tr> <td>X</td><td>60%</td><td>100%</td></tr> <tr> <td>I₂</td><td>300A</td><td>230A</td></tr> <tr> <td>U₂</td><td>29V</td><td>25. 6V</td></tr> </table>	X	60%	100%	I ₂	300A	230A	U ₂	29V	25. 6V
X	60%	100%								
I ₂	300A	230A								
U ₂	29V	25. 6V								
	U₀=59V <table border="1"> <tr> <td>X</td><td>60%</td><td>100%</td></tr> <tr> <td>I₂</td><td>300A</td><td>230A</td></tr> <tr> <td>U₂</td><td>29V</td><td>25. 6V</td></tr> </table>	X	60%	100%	I ₂	300A	230A	U ₂	29V	25. 6V
X	60%	100%								
I ₂	300A	230A								
U ₂	29V	25. 6V								
	U₁ ~ 400V I_{1max} = 15. 9A I_{1eff} = 12. 3A									
	TIG: 15A/10. 6V—300A/22V <table border="1"> <tr> <td>X</td><td>60%</td><td>100%</td></tr> <tr> <td>I₂</td><td>300A</td><td>230A</td></tr> <tr> <td>U₂</td><td>22V</td><td>19. 2V</td></tr> </table>	X	60%	100%	I ₂	300A	230A	U ₂	22V	19. 2V
X	60%	100%								
I ₂	300A	230A								
U ₂	22V	19. 2V								
	U₀=59V <table border="1"> <tr> <td>X</td><td>60%</td><td>100%</td></tr> <tr> <td>I₂</td><td>300A</td><td>230A</td></tr> <tr> <td>U₂</td><td>22V</td><td>19. 2V</td></tr> </table>	X	60%	100%	I ₂	300A	230A	U ₂	22V	19. 2V
X	60%	100%								
I ₂	300A	230A								
U ₂	22V	19. 2V								
	U₁ ~ 400V I_{1max} = 12A I_{1eff} = 9. 3A									
	MMA: 25A/21V—300A/32V <table border="1"> <tr> <td>X</td><td>60%</td><td>100%</td></tr> <tr> <td>I₂</td><td>300A</td><td>230A</td></tr> <tr> <td>U₂</td><td>32V</td><td>29. 2V</td></tr> </table>	X	60%	100%	I ₂	300A	230A	U ₂	32V	29. 2V
X	60%	100%								
I ₂	300A	230A								
U ₂	32V	29. 2V								
	U₀=59V <table border="1"> <tr> <td>X</td><td>60%</td><td>100%</td></tr> <tr> <td>I₂</td><td>300A</td><td>230A</td></tr> <tr> <td>U₂</td><td>32V</td><td>29. 2V</td></tr> </table>	X	60%	100%	I ₂	300A	230A	U ₂	32V	29. 2V
X	60%	100%								
I ₂	300A	230A								
U ₂	32V	29. 2V								
	U₁ ~ 400V I_{1max} = 17. 6A I_{1eff} = 13. 6A									
IP21	F 4 Fan Cool									

5 Importer: expondo Polska sp. z o.o. sp. k.

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

	1	2	3	4	5
DE	Modell	Ordnungsnummer	Produktionsjahr	Lüfter	Hersteller
EN	Model	No.	Production Year	Fan Cool	Manufacturer
CZ	Model	Sériové číslo	Rok výroby	Ventilátor	Výrobce
FR	Modèle	Numéro de série	Année de production	Ventilateur	Fabricant
IT	Modello	Numero di serie	Anno di produzione	Ventola	Produttore
ES	Modelo	Número de serie	Año de producción	Ventilador	Fabricante

NOTES/NOTIZEN

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).

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