

PL 1-12

MULTICOOL 500
MULTICOOL 1300

OSTRZEŻENIA - ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

WPROWADZENIE I OPIS OGÓLNY



Przed rozpoczęciem eksploatacji urządzenia należy uważnie przeczytać niniejszą instrukcję obsługi. Nie należy podejmować żadnych modyfikacji bądź prac konserwacyjnych, które nie zostały wymienione w instrukcji.

Producent nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek obrażenia ciała lub szkody materialne spowodowane użytkowaniem niezgodnym z treścią niniejszej instrukcji.

W przypadku jakichkolwiek wątpliwości bądź problemów należy skonsultować się z osobą wykwalifikowaną w celu poprawnej instalacji urządzenia.

OTOCZENIE

Urządzenie to może być używane wyłącznie do spawania w zakresie podanym na tabliczce znamionowej i/lub w instrukcji obsługi. Należy przestrzegać dyrektyw dotyczących bezpieczeństwa. W przypadku niewłaściwego lub niebezpiecznego użycia produktu producent nie ponosi odpowiedzialności. Stanowisko powinno być używane w pomieszczeniach wolnych od substancji tj. kurz, kwasy, gazy lub innych substancji żrących. Należy zapewnić przepływ powietrza w trakcie użytkowania.

Zakres temperatur:

Użytkowanie od -10 do +40°C (od +14 do + 104°F).

Przechowywanie pomiędzy -20 a +55°C (-4 a 131°F).

Wilgotność powietrza:

Mniejsza lub równa 50%, w temperaturze 40°C (104°F).

Mniejsza lub równa 90%, w temperaturze 20°C (68°F).

Poziom: Do 1000 m n.p.m. (3280 stóp).

OCHRONA SIEBIE I INNYCH

Spawanie łukowe może być niebezpieczne i doprowadzić do poważnych obrażeń, a nawet śmierci.

Spawanie naraża ludzi na niebezpieczne źródło ciepła, promieniowanie świetlne łuku, pole elektromagnetyczne (uwaga na osoby noszące rozrusznik serca), ryzyko porażenia prądem, hałas i opary gazowe.

Aby chronić siebie i innych, należy przestrzegać poniższych instrukcji bezpieczeństwa:



Aby uchronić się przed oparzeniami i promieniowaniem, należy nosić odzież bez mankietów, izolującą, suchą, ognioodporną, w dobrym stanie i przykrywającą całe ciało.



Używaj rękawic, które zapewniają izolację elektryczną i termiczną.



Należy stosować odpowiednią ochronę spawalniczą lub przyłbicę zapewniającą wystarczający poziom ochrony (w zależności od aplikacji). Należy chronić oczy podczas wszystkich etapów czyszczenia. Szklane kontaktowe są szczególnie zabronione.

Czasem konieczne jest ograniczenie obszaru za pomocą zasłon ognioodpornych, aby chronić obszar spawania przed promieniami łuku, rozpryskami i odpadami radioaktywnymi.

Poinformować osoby przebywające w obszarze spawania, aby nie patrzyły na promienie łuku i stopione części oraz aby nosiły odpowiednią odzież ochronną.



Należy używać słuchawek chroniących przed hałasem, jeśli proces spawania osiągnie poziom dźwięku powyżej limitu (również dla osób znajdujących się w obszarze spawania).

Należy trzymać ręce, włosy i ubrania z daleka od części ruchomych (wentylatorów), rąk, włosów, ubrań.

Nigdy nie zdejmować zabezpieczeń obudowy jednostki chłodzącej, gdy źródło prądu spawania jest pod napięciem, producent nie ponosi odpowiedzialności w razie wypadku.



Części, które zostały przyspawane, są gorące i mogą spowodować poparzenia przy ich użytkowaniu. Aby przeprowadzić konserwację palnika, upewnij się, że wystygł on wystarczająco i odczekaj co najmniej 10 minut przed rozpoczęciem. Urządzenie chłodzące musi być włączone podczas używania palnika chłodzonego wodą, aby ciecz nie spowodowała poparzeń.

Ważne jest, aby zabezpieczyć obszar roboczy przed opuszczeniem go, aby chronić ludzi i mienie.

OPARY SPAWALNICZE I GAZ



Dymy, gazy i pyły emitowane podczas spawania są niebezpieczne dla zdrowia. Należy zapewnić wystarczającą wentylację i może być wymagane powietrze. W przypadku niewystarczającej wentylacji rozwiązaniem może być maska na świeże powietrze. Sprawdź, czy ssanie jest skuteczne, sprawdzając je pod kątem norm bezpieczeństwa.

Uwaga! Spawanie w małym pomieszczeniu wymaga nadzoru z bezpiecznej odległości. Ponadto spawanie niektórych materiałów, takich jak ołów, kadm, cynk, rtęć lub beryl, może być szczególnie szkodliwe, należy więc odtłuścić części przed ich spawaniem.

Butle należy przechowywać w otwartych lub dobrze wentylowanych pomieszczeniach. Muszą one być w pozycji pionowej i utrzymywane na wsporniku lub na wózku.

Spawania nie należy przeprowadzać w pobliżu smarów lub farb.

RYZIKO POŻARU I WYBUCHU



Obszar spawania musi być całkowicie zabezpieczony, materiały łatwopalne muszą znajdować się w odległości co najmniej 11 metrów.

W pobliżu miejsc wykonywania prac spawalniczych powinien znajdować się sprzęt gaśniczy.

Uwaga na występowanie gorącego materiału lub iskieł wydostających się przez szczeliny.

Mogą być one źródłem pożaru lub wybuchu.

Osoby, materiały łatwopalne i pojemniki znajdujące się pod ciśnieniem należy trzymać w bezpiecznej odległości.

Należy unikać spawania w zamkniętych pojemnikach lub rurach, a jeśli są otwarte, należy je opróżnić z wszelkich materiałów łatwopalnych lub wybuchowych (olej, paliwo, pozostałości gazu...).

Operacje szlifowania nie mogą być skierowane na samo urządzenie ani na materiały łatwopalne.

BEZPIECZEŃSTWO ELEKTRYCZNE



Zastosowana instalacja elektryczna musi być uziemiona. Należy używać zalecanego rozmiaru bezpiecznika oznaczonego na tablicy znamionowej.

Porażenie prądem może być źródłem poważnego bezpośredniego lub pośredniego wypadku, a nawet śmierci.

Nigdy nie dotykać części znajdujących się pod napięciem wewnątrz lub na zewnątrz urządzenia, gdy jest ono zasilane (palniki, uchwyty, kable, elektrody), ponieważ są one podłączone do obwodu spawalniczego.

Przed otwarciem urządzenia należy bezwzględnie odłączyć je od sieci elektrycznej i odczekać 2 minuty, aby wszystkie kondensatory zostały rozładowane.

Nie należy dotykać palnika lub uchwyty elektrody i zacisku uziemiającego jednocześnie.

Jeżeli kable i palniki są uszkodzone, powinny być wymienione przez wykwalifikowany i autoryzowany personel.

Wielkość tych akcesoriów musi być wystarczająca.

Zawsze używaj suchej, dobrej jakości odzieży, aby odizolować się od obwodu spawalniczego. We wszystkich środowiskach pracy należy nosić izolowane obuwie.

KLASYFIKACJA KOMPATYBILNOŚCI ELEKTROMAGNETYCZNEJ MATERIAŁÓW EMC

Sprzęt ten należy do Klasy B

To urządzenie jest zgodne z normą IEC 61000-3-12.

To urządzenie jest zgodne z normą IEC 61000-3-11.

ZALECENIA DOTYCZĄCE OCENY OBSZARU SPAWANIA

Informacje ogólne

Użytkownik jest odpowiedzialny za instalację i użytkowanie sprzętu do spawania łukowego zgodnie z instrukcją producenta. W przypadku wykrycia zakłóceń elektromagnetycznych użytkownik sprzętu do spawania łukowego jest odpowiedzialny za rozwiązanie tej sytuacji z pomocą techniczną producenta. W niektórych przypadkach takie działania naprawcze może być tak proste, jak uziemienie obwodu spawalniczego. W innych przypadkach może być konieczne zbudowanie ekranu elektromagnetycznego wokół źródła prądu spawania i całego przedmiotu obrabianego z zamontowanymi filtrami wejściowymi. We wszystkich przypadkach, zaburzenia elektromagnetyczne muszą być zminimalizowane, aż przestaną być kłopotliwe.

Ocena obszaru spawania

Przed zainstalowaniem sprzętu do spawania łukowego, użytkownik powinien ocenić potencjalne problemy elektromagnetyczne w otaczającym go obszarze. Należy wziąć pod uwagę następujące elementy:

- obecność powyżej, poniżej i w sąsiedztwie urządzeń do spawania łukowego innych kabli zasilających, sterujących, sygnałowych i telefonicznych;
- odbiorniki i nadajniki radiowe, i telewizyjne;
- komputery i inne urządzenia sterujące;
- urządzenia krytyczne dla bezpieczeństwa, takie jak zabezpieczenia maszyn przemysłowych;
- zdrowie i bezpieczeństwo osób przebywających w danym obszarze, takich jak osoby z kardiostymulatorami lub aparatami słuchowymi;
- aparatura do kalibracji i pomiarów;
- odizolowanie innych urządzeń, które znajdują się na tym samym obszarze.

Operator musi upewnić się, że urządzenia i sprzęt używane na tym samym obszarze są ze sobą kompatybilne. Może to wiązać się z dodatkowymi środkami ostrożności;

h) pora dnia podczas spawania lub wykonywania innych wymaganych czynności.

Wielkość obszaru otaczającego, który należy wziąć pod uwagę, zależy od struktury budynku i innych działań odbywających się w nim. Ta strefa otoczenia może wykraczać poza granice instalacji.

Ocena obszaru spawania

Oprócz oceny obszaru spawalniczego ocena systemów spawania łukowego może być wykorzystana do identyfikacji i rozwiązania różnych przypadków zakłóceń. Wskazane jest, żeby ocena emisji obejmowała pomiary na miejscu, jak określono w artykule 10 CISPR 11:2009. Pomiary na miejscu mogą również pomóc potwierdzić skuteczność środków ograniczających.

ZALECENIA DOTYCZĄCE METOD REDUKCJI EMISJI ELEKTROMAGNETYCZNEJ

a. Publiczna sieć zasilania: Wskazane jest podłączenie urządzeń spawalniczych do publicznej sieci zasilania zgodnie z zaleceniami producenta. W przypadku występowania zakłóceń może być konieczne podjęcie dodatkowych środków zapobiegawczych, takich jak filtrowanie publicznej sieci zasilania. Wskazane jest przewidzieć osłonę kabla zasilającego w przewodzie zainstalowanym na stałe, która będzie z metalu lub innego odpowiednika materiału do spawania łukowego. Powinno się również zapewnić ciągłość elektryczną osłony na całej jej długości. Należy również połączyć osłonę ze źródłem prądu spawania w celu zapewnienia dobrego połączenia elektrycznego pomiędzy przewodem i obudową źródła prądu spawania.

b. Konserwacja urządzeń do spawania łukowego: Sprzęt do spawania łukowego powinien być poddawany rutynowej konserwacji zgodnie z zaleceniami producenta. Wszystkie wejścia, drzwi serwisowe i pokrywy powinny być zamknięte i odpowiednio zablokowane, gdy urządzenie do spawania łukowego jest używane. Urządzenie do spawania łukowego nie powinno być w żaden sposób modyfikowane, z wyjątkiem zmian i regulacji wymienionych w instrukcji producenta. W szczególności wskazane jest, aby urządzenie rozruchowe dozujące i stabilizujące łuk było regulowane i konserwowane zgodnie z zaleceniami producenta.

c. Kable spawalnicze: Kable powinny być możliwie jak najkrótsze, ułożone blisko siebie przy ziemi lub na ziemi.

d. Uziemienie ekwipotencjalne: Należy rozważyć połączenie wszystkich przedmiotów metalowych w pobliżu. Jednakże metalowe przedmioty podłączone do przedmiotu obrabianego zwiększają ryzyko porażenia elektrycznego, jeśli operator dotknie zarówno tych metalowych elementów, jak i elektrody. Operator powinien być odizolowany od takich metalowych przedmiotów.

e. Uziemienie spawanego elementu: W przypadku, gdy spawana część nie jest uziemiona ze względów bezpieczeństwa elektrycznego lub ze względu na jej rozmiar i lokalizację, na przykład na kadłubach statków lub stali konstrukcyjnej w budynkach, uziemione połączenie może w niektórych przypadkach, ale nie zawsze, zmniejszyć emisje. Należy uważać, aby uniknąć uziemienia części, które mogłyby zwiększyć ryzyko obrażeń użytkowników lub uszkodzenia innych urządzeń elektrycznych. Jeśli to konieczne, połączenie elementu roboczego z uziemieniem powinno być wykonane bezpośrednio, ale w niektórych krajach, gdzie takie bezpośrednie połączenie nie jest dozwolone, połączenie powinno być wykonane za pomocą odpowiedniego kondensatora wybranego zgodnie z przepisami krajowymi.

f. Ochrona i ekranowanie: Selektywna ochrona i ekranowanie innych kabli i urządzeń w otoczeniu może ograniczyć problemy z zakłóceniami. Ochrona całego obszaru spawania może być przewidziana do specjalnych zastosowań.

TRANSPORT I PRZEMIESZCZANIE MASZINY



Zaleca się opróżnienie urządzenia chłodzącego przed transportem.
Nie należy uruchamiać urządzenia chłodzącego nad ludźmi lub przedmiotami.

INSTALACJA MATERIAŁU

Zasady, których należy przestrzegać:

- Umieścić urządzenie na podłodze o maksymalnym nachyleniu 10°.
- Zapewnić wystarczającą przestrzeń do wentylacji podajnika i dostępu do elementów sterujących.
- Podajnik drutu powinien być chroniony przed zacinającym deszczem i niewystawiany na działanie promieni słonecznych.
- Nie stosować w środowisku, gdzie występują pyły metali przewodzących.
- Urządzenie jest o stopniu ochrony IP21, to znaczy:
 - ochrona przed dostępem do niebezpiecznych części ciał stałych o średnicy >12,5 mm oraz,
 - ochrona przed pionowo spadającymi kroplami wody.
- Urządzenia MULTICOOL 1300 posiadają stopień ochrony IP23S, co oznacza, że :
 - Ochrona przed dostępem do niebezpiecznych części ciał stałych o średnicy >12,5mm oraz,
 - Ochrona przed deszczem skierowana na 60% do pionu.

Dlatego też urządzenie to może być stosowane na zewnątrz zgodnie z klasą ochrony IP23S.



Producent nie ponosi odpowiedzialności za szkody na osobach i przedmiotach spowodowane niewłaściwym i niebezpiecznym użytkowaniem tego urządzenia.

Przewody zasilania, przedłużacze i przewody spawalnicze muszą być całkowicie rozwinięte, aby zapobiec przegrzaniu.

KONSERWACJA / PORADY



- Konserwacja powinna być przeprowadzana wyłącznie przez wykwalifikowaną osobę. Zalecana jest coroczna konserwacja.
- Odciąć zasilanie, odłączając wtyczkę i odczekać dwie minuty przed rozpoczęciem pracy na urządzeniu. Wewnątrz, napięcia i prądy są wysokie i niebezpieczne.

- Regularnie zdejmować pokrywę i wydmuchiwać kurz. Należy przy tej okazji również zlecić wykwalifikowanemu specjalście dysponującemu odpowiednim sprzętem sprawdzenie połączeń elektrycznych.
- Regularnie sprawdzać stan przewodu zasilającego lub wiązek. Jeżeli kabel zasilania lub wiązki są uszkodzone, kabel musi zostać wymieniony przez producenta, jego serwis posprzedażowy lub podobnie wykwalifikowaną osobę w celu uniknięcia zagrożenia.
- Pozostawić wolne otwory wlotu i wylotu powietrza w urządzeniu.



Płyn chłodzący powinien być wymieniany co 12 miesięcy, aby zapobiec zatkaniu układu chłodzenia palnika przez osady.



Wszelkie wycieki lub pozostałości produktu po użyciu muszą być poddane obróbce w odpowiednim zakładzie oczyszczania. Jeśli to możliwe, produkt powinien zostać poddany recyklingowi. Zabrania się wyrzucania zużytego produktu do zbiorników wodnych, dołów lub kanalizacji. Rozcieńczony płyn nie powinien być odprowadzany do kanalizacji, chyba że jest to dozwolone przez lokalne przepisy.

INSTALACJA - FUNKCJONOWANIE URZĄDZENIA

Tylko doświadczony i wykwalifikowany przez producenta personel może przeprowadzać instalację. Podczas instalacji należy upewnić się, że urządzenie jest odłączone od sieci.

OPIS URZĄDZENIA (RYS-1)

Chłodnica MULTICOOL jest systemem chłodzenia palników chłodzonych wodą (MIG/MAG i TIG) podłączonych do wszystkich typów spawarek. Urządzenie to jest samodzielne i posiada własne zasilanie.

MULTICOOL 1300 wyposażony jest w zabezpieczenie przepływu wody, które chroni palnik przed zatkanie obiegu wody lub uszkodzeniem wiązki palnika.

- | | |
|-----------------------|---|
| 1- Odpływ wody | 5- Złącze przetwornika przepływu (tylko MULTICOOL 1300) |
| 2- Odpływ wody | 6- Wskaźnik napełnienia |
| 3- Przycisk ON/OFF | 7- Kabel zasilania |
| 4- Korek wlewu paliwa | 8- Bezpiecznik |

ZASILANIE ELEKTRYCZNE

Urządzenie jest dostarczane z wtyczką 16A typu CEE7/7 i musi być podłączone do jednofazowej, trójprzewodowej instalacji elektrycznej 230 V (50-60 Hz) z przewodem neutralnym połączonym z uziemieniem. Pochłaniany prąd skuteczny (I_{1eff}) dla maksymalnych warunków użytkowania wyświetlany jest na urządzeniu.

Sprawdzić, czy zasilacz i jego zabezpieczenie (bezpiecznik i/lub wyłącznik) są kompatybilne z parametrami wymaganego źródła prądu. W niektórych krajach może być konieczna wymiana gniazda zasilania, aby umożliwić maksymalną eksploatację urządzenia.

URUCHOMIENIE

- Napełnić zbiornik (patrz paragraf «Płyn chłodzący» poniżej).
- Podłączyć wiązkę palnika do Multicool.
- Podłączyć kabel zasilający MULTICOOL do sieci elektrycznej 230V +/- 15% (50-60 Hz) z uziemieniem. Urządzenie to powinno być używane wyłącznie w trójprzewodowej, jednofazowej, uziemionej i neutralnej sieci elektrycznej. Pochłaniany prąd skuteczny (I_{1eff}) dla maksymalnych warunków użytkowania wyświetlany jest na urządzeniu. Sprawdzić, czy zasilacz i jego zabezpieczenie (bezpiecznik i/lub wyłącznik) są kompatybilne z parametrami wymaganego źródła prądu.
- Włączyć MULTICOOL za pomocą przełącznika ON/OFF na płycie czołowej.
- Po 1 minucie sprawdzić poziom płynu chłodzącego i w razie potrzeby uzupełnić.

PŁYN CHŁODNICZY



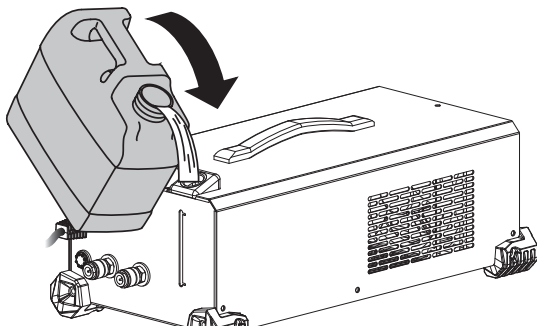
Przed podłączeniem lub odłączeniem węży chłodzenia cieczą palnika (wlot i wylot) należy upewnić się, że urządzenie chłodzące jest odłączone od zasilania. Płyn chłodzący jest szkodliwy i podrażnia oczy, błonę śluzową i skórę. Gorąca ciecz może powodować oparzenia.



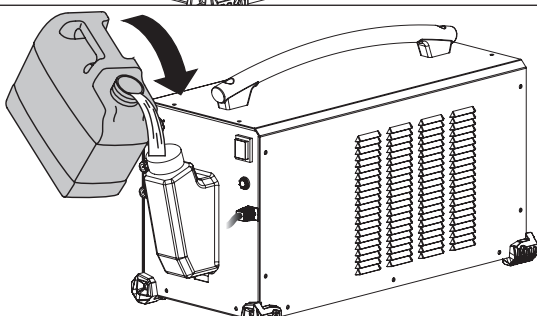
Niebezpieczeństwo poparzenia gorącą cieczą. Nigdy nie należy opróżniać urządzenia chłodzącego po użyciu. Płyn w środku jest wrzący, poczekaj aż, ostygnie, zanim go opróżnisz.

WYPEŁNIANIE

500



1300



Zbiornik urządzenia chłodzącego musi być napełniony do zalecanego poziomu MAX na wskaźniku z przodu urządzenia chłodzącego, natomiast nigdy poziom napełnienia nie powinien znajdować się poniżej MIN, chyba że zostanie wyświetlony komunikat ostrzegawczy. Niezbędne jest stosowanie specjalnego chłodziwa do spawarek o niskiej przewodności elektrycznej, które jest antykorozyjne i niezamarzające (nr kat. 052246). Stosowanie innych płynów chłodzących, a w szczególności standardowych płynów samochodowych, może prowadzić do gromadzenia się stałych osadów w układzie chłodzenia w wyniku elektrolizy, co pogarsza chłodzenie, a nawet blokuje układ. Ten zalecany poziom MAX jest niezbędny do optymalizacji współczynników roboczych palnika chłodzonego wodą. Wszelkie uszkodzenia maszyny spowodowane użyciem chłodziwa innego niż zalecany typ nie będą uwzględniane w ramach gwarancji.

ZAJARZANIE CYRKULATORA PŁYNU CHŁODZĄCEGO






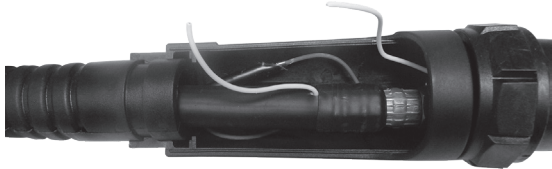

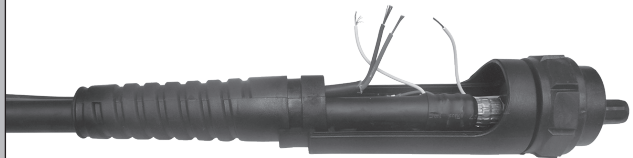



Przy pierwszym użyciu produktu lub po całkowitym opróżnieniu zbiornika płynu chłodzącego należy wykonać następującą procedurę, aby napełnić pompę cyrkulacyjną płynem:

- 1/ Napełnić zbiornik płynu chłodzącego do maksymalnego poziomu.
- 2/ Podłączyć zestaw zajarzania płynu chłodzącego do złącza płynu chłodzącego na urządzeniu (niebieskie złącze). Umieścić drugi koniec zestawu w pustym pojemniku.
- 3/ Włączyć pompę obiegową cieczy. Aby ją aktywować, w zależności od produktu, należy podłączyć palnik, a następnie nacisnąć spust spawalniczy lub po prostu włączyć urządzenie.

Cyrkulator powinien napełnić się natychmiast, a płyn powinien wpłynąć do zbiornika. Jeśli pompa cyrkulacyjna nadal nie zasysa cieczy, należy wyłączyć zasilanie, wprowadzić sprężone powietrze do zestawu do zajarzania w celu wypłukania cieczy z rur, a następnie ponownie uruchomić pompę cyrkulacyjną.

Gdy tylko ciecz przepływa, pompa cyrkulacyjna jest zajarzana. Wyłączyć urządzenie, odłączyć zestaw do zajarzania, uzupełnić płyn chłodzący w zbiorniku i podłączyć układ do przyłączy płynu urządzenia. Urządzenie chłodnicze jest zajarzone i gotowe do pracy.

OKABLOWANIE CZUJNIKA PRZEPŁYWU - TYLKO MULTICOOL 1300 (PRZYKŁAD ZASTOSOWANIA Z PALNIKIEM MIG)

<p>1</p>  <p>Wyjąć podkładkę zaciskającą.</p>	<p>2</p>  <p>Otwórz walizkę.</p>
<p>3</p>  <p>Odłączyć jeden z przewodów spustowych.</p>	<p>4</p>  <p>Przeciąć 2 przewody równo z zaciskami.</p>
<p>5</p>  <p>Odizolować te 2 przewody.</p>	<p>6</p>  <p>Przełożyć kabel sterujący dostarczony z MULTICOOL przez osłonę palnika.</p>
<p>7</p>  <p>Połączyć 2 przewody kabla sterującego z 2 przewodami wyzwalacza za pomocą 2 przedłużaczy (51441) dołączonych do MULTICOOL.</p>	<p>8</p>  <p>Zamknąć obudowę i założyć podkładkę zaciskającą.</p>
<p>9</p>  <p>Połączyć wtyczkę przewodu sterującego z wtyczką MULTICOOL</p>	<p>➔ Wyzwalacz palnika nie będzie miał wtedy żadnego wpływu tylko wtedy, gdy czujnik MULTICOOL wykryje przepływ.</p>

WARUNKI GWARANCJI FRANCJA

Gwarancja obejmuje wszystkie usterki lub wady produkcyjne przez 2 lata od daty zakupu (części i robocizna).

Gwarancja nie obejmuje:

- Wszelkich innych szkód spowodowanych transportem.
- Normalne zużycie części.
- Przypadków nieodpowiedniego użycia (błędów zasilania, upadków czy demontażu).
- Uszkodzenia związane ze środowiskiem (zanieczyszczenia, rdza, kurz).

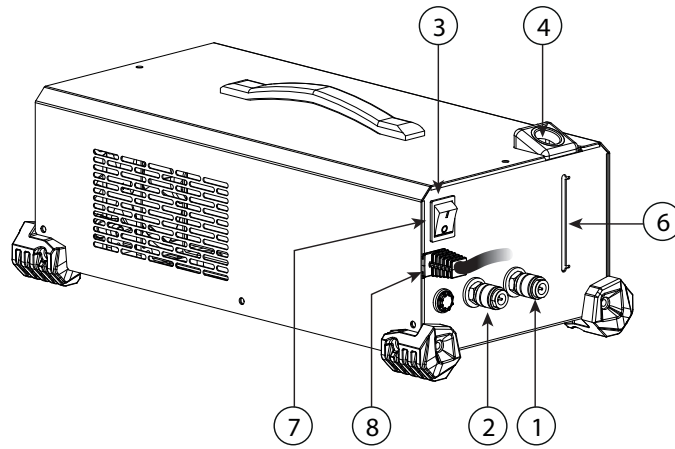
W przypadku usterki należy zwrócić urządzenie do dystrybutora, załączając:

- dowód zakupu z datą (paragon fiskalny, fakturę....)
- notatkę z wyjaśnieniem usterki.

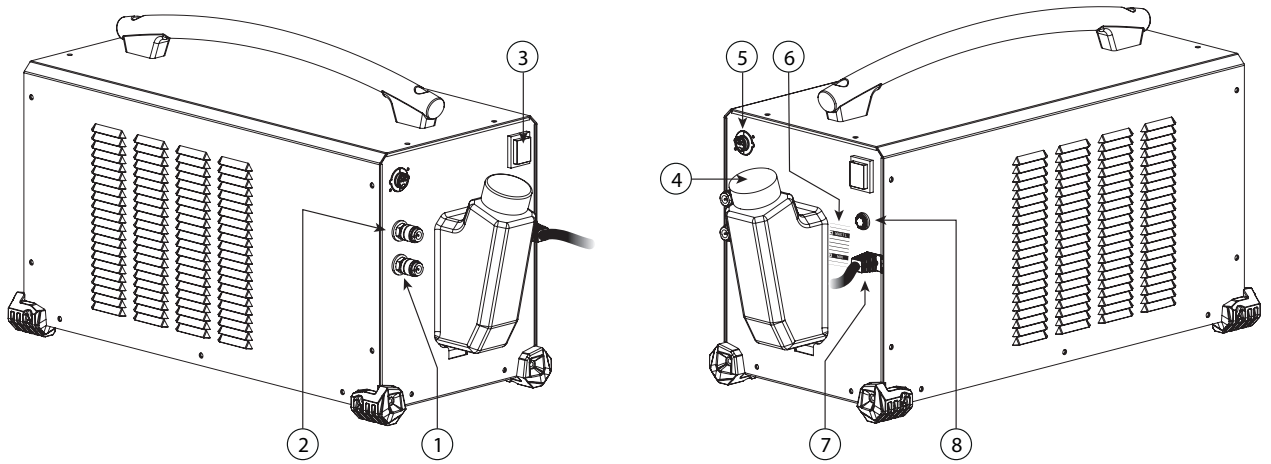
MULTICOOL 500 / 1300

RYS-1

MULTICOOL 500



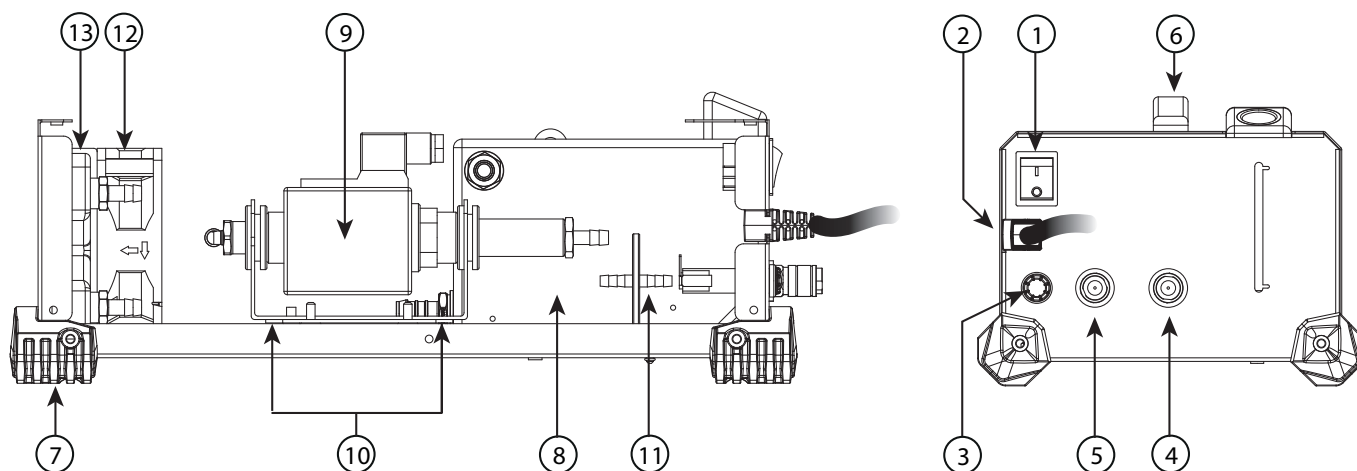
MULTICOOL 1300



MULTICOOL 500 / 1300

CZĘŚCI ZAMIENNE

MULTICOOL 500

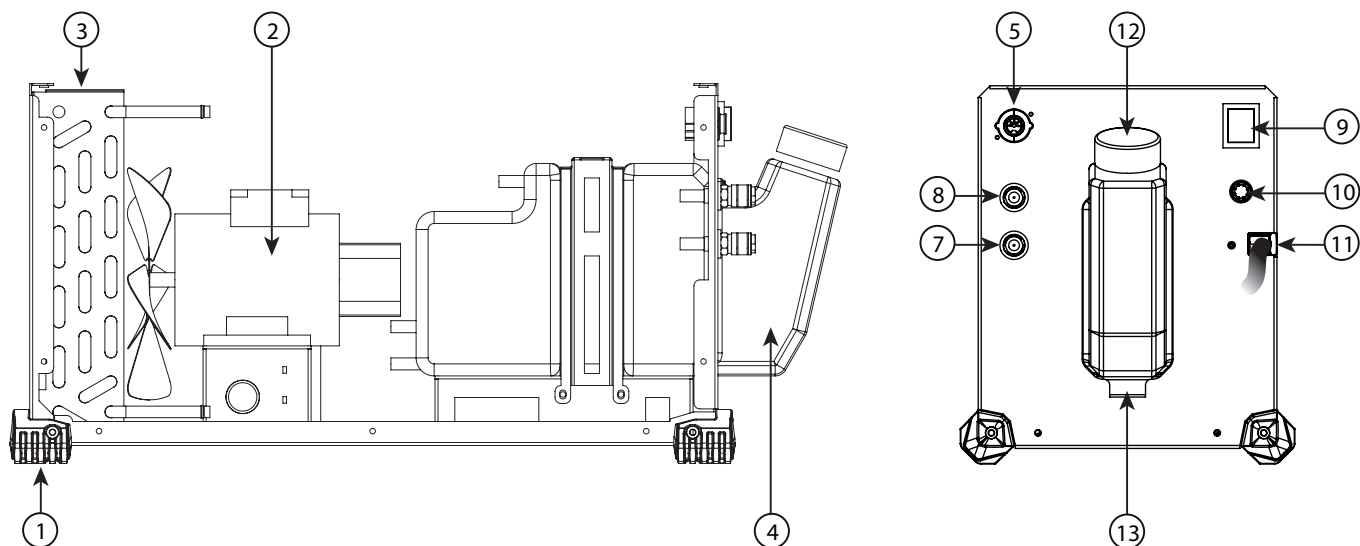


1	Przycisk ON/OFF	52460
2	Kabel zasilania	21487
3	Uchwyt bezpiecznika	51387
	Bezpiecznik - 1.6A - 500Vac - 6.3x32mm	51330
4	Odływ wody	71694
5	Odływ wody	71695
6	Chowany uchwyt	72125
7	Stopka	56120
8	Zbiornik 1,5 L	M0228
9	Pompa membranowa 230V	71772
10	Silent bloc (wsparcie dla pomp)	71136
11	Pochłaniacz drgań	71966
12	Wentylator	51030
13	Chłodnica wodna	71751

MULTICOOL 500 / 1300

CZĘŚCI ZAMIENNE

MULTICOOL 1300



1	Stopka	56120
2	Pompa 8 L/min z wbudowanym wentylatorem	71793
3	Chłodnica wodna	71779
4	Zbiornik 7 L	71794
5	Złącze czujnika przepływu	51126
	Czujnik przepływu wody	71795
7	Odpływ wody	71695
8	Odpływ wody	71694
9	Przycisk ON/OFF	52460
10	Uchwyt bezpiecznika	51387
11	Kabel zasilania	21519
12	Korek wlewu paliwa	71800
13	Korek spustowy	71801
	Bezpiecznik	51330

MULTICOOL 500 / 1300

DANE TECHNICZNE

UKŁAD CHŁODZĄCY	MULTICOOL 500	MULTICOOL 1300
Podstawowy		
Napięcie zasilania	230 V +/- 15%	
Częstotliwość sieci zasilania	50 / 60 Hz	
Wyłącznik bezpieczników	1.6 A	
Moc chłodzenia na 1l/min w 25°C	465 W	1 300 W
Współczynnik korekcji przy 40°C	0.574	-
Ciśnienie maksymalne	0.6 MPa	0.28 MPa
Pojemność zbiornika	1.5 L (0,4 gal)	7 L (1,85 gal)
Maksymalne natężenie przepływu	6 L/min (1.6 gal/min)	
Temperatura urządzenia podczas pracy	-10° → +40°C	
Temperatura przechowywania	-20° → +55°C	
Stopień ochrony	IP21	IP23S
Wymiary (DxSxW)	47 x 24 x 15,5 cm	70 x 29 x 39 cm
Waga	8 kg	19 kg

MULTICOOL 500 / 1300

IKONY

	Uwaga ! Przed użyciem należy przeczytać instrukcję obsługi.
	Zasilanie jednofazowe 50 lub 60Hz
U1	Napięcie znamionowe zasilania
Hz	Herc
U1	Napięcie znamionowe zasilania
V	Wolt
I1max	Maksymalny prąd znamionowy zasilania (wartość skuteczna)
A	Ampery
	Jednostka chłodząca
P 1L/min	Moc chłodzenia na 1l / min
kW	Kilowat
Moc max.	Maksymalne ciśnienie wylotu
MPa	Megapascal
	Bezpiecznik
	Wlew płynu chłodzącego
	Odływ płynu chłodzącego
MAX	Maksymalny poziom płynu chłodzącego
MIN	Minimalny poziom płynu chłodzącego
	Urządzenie jest zgodne z Dyrektywami europejskimi. Deklaracja zgodności UE dostępna jest na naszej stronie internetowej (patrz okładka).
	Sprzęt spełnia wymagania brytyjskie. Brytyjska deklaracja zgodności jest dostępna na naszej stronie internetowej (patrz strona tytułowa).
	Urządzenie zgodne ze standardami Marokańskimi. Deklaracja zgodności C1 (CMIM) jest dostępna na naszej stronie internetowej (patrz strona tytułowa).
IEC 60974-2 IEC 60974-10 Klasa A	Urządzenie jest zgodne z normami EN60974-2 i EN60971-10 klasa A.
	Urządzenie to podlega selektywnej zbiórce odpadów zgodnie z dyrektywą UE 2012/19/UE. Nie wyrzucać do zwykłego kosza !
	Produkt nadaje się do recyklingu zgodnie z instrukcjami sortowni.
	Znak zgodności EAC (Euroazjatyckiej wspólnoty Gospodarczej)
	Informacja o temperaturze (ochrona termiczna)
	On (włączone zasilanie) / Off (wyłączone zasilanie)
IP23S	Zabezpieczone przed dostępem do niebezpiecznych części ciał stałych o średnicy >12,5 mm i zabezpieczone przed deszczem skierowanym pod kątem 60° do pionu, gdy ruchome części urządzenia nie są jeszcze w ruchu.
IP21	Zabezpieczone przed dostępem do niebezpiecznych części ciał stałych o średnicy > 12,5mm (odpowiednik palca ręki) oraz przed pionowymi kroplami wody.



GYS SAS
1, rue de la Croix des Landes
CS 54159
53941 SAINT-BERTHEVIN Cedex
FRANCJA