

**PT** 02-07 / 08-12

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

## **AVERTISSEMENTS - RÈGLES DE SÉCURITÉ**

### **INSTRUÇÕES GERAIS**



Estas instruções devem ser lidas e compreendidas antes de efetuar qualquer operação. Toda modificação ou manutenção não indicada no manual não deve ser efetuada.

Todo dano corpóreo ou material devido ao uso não conforme às instruções deste manual não poderá ser considerado culpa do fabricante.

Em caso de problema ou incerteza, consultar uma pessoa qualificada para efetuar a manutenção adequada do aparelho.

### **AMBIENTE**

Este aparelho deve ser usado somente para operações de soldadura nos limites indicados no aparelho e/ou no manual de instruções. É preciso respeitar as instruções relativas a segurança. Em caso de uso inadequado ou perigoso, o fabricante não poderá ser considerado responsável.

A instalação deve ser usada em uma sala sem poeira, ácido, gás inflamável ou outras substâncias corrosivas, bem como para armazenamento. Garantir a circulação de ar durante o uso.

Faixas de temperaturas de funcionamento:

-10 e +40°C (+14 e +104°F)

Armazenamento -20 a +55 °C (-4 a +131 °F)

Umidade do ar

Menor ou igual a 50% a 40 °C (104 °F).

Menor ou igual a 90% a 20 °C (68 °F).

Altitude:

Até 1000 m acima do nível do mar (3280 pés).

### **PROTEÇÃO PESSOAL E OUTROS**

A soldadura por arco pode ser perigoso e causar ferimentos graves ou morte.

A soldadura expõe as pessoas a uma fonte perigosa de calor, faíscas, campos eletromagnéticos (cuidado com o portador de marca-passos), risco de eletrocussão, ruído e emissões gasosas.

Para se proteger e aos outros, siga as seguintes instruções de segurança:



Para se proteger de queimaduras e radiação, use roupas limpas, isoladas, secas, à prova de fogo e de boa aparência que cubram todo o corpo.



Use luvas que garantam isolamento elétrico e térmico.



Use uma proteção de soldadura e / ou máscara de soldadura com um nível de proteção suficiente (variável dependendo da aplicação). Proteja os olhos durante as operações de limpeza. As lentes de contato são particularmente proibidas.

Às vezes, é necessário delinear as áreas com cortinas à prova de fogo para proteger a área de corte dos raios de arco, projeções e resíduos incandescentes.



Use um fone de ouvido contra ruído se o processo de soldadura atingir um nível de ruído superior ao limite autorizado (da mesma forma para qualquer um na zona de soldadura).

Nunca remova a proteção do cárter da unidade fria quando a fonte de energia de soldadura estiver ativa, o fabricante não pode ser responsabilizado em caso de acidente.



As peças que acabaram de ser soldadas estão quentes e podem causar queimaduras quando manuseadas. Ao realizar a manutenção da tocha, deve-se garantir que ela esteja fria o suficiente, aguardando pelo menos 10 minutos antes de qualquer intervenção. A unidade fria deve ser ligada ao usar uma tocha refrigerada a água para garantir que o fluido não cause queimaduras.

É importante proteger a área de trabalho antes de sair para proteger pessoas e propriedades.

## FUMOS DE SOLDADURA E GÁS



Os fumos, gases e poeira emitidos pela soldadura são perigosos para a saúde. Ventilação suficiente deve ser fornecida, a entrada forçada de ar é às vezes necessária. Uma máscara de ar fresco pode ser uma solução em caso de ventilação insuficiente.

Verifique se a sucção é eficaz, verificando-a com os padrões de segurança.

Atenção soldadura em ambientes de pequeno porte requer um monitoramento com distância de segurança. Além disso, a soldadura de certos materiais contendo chumbo, cádmio, zinco ou mercúrio ou berílio pode ser particularmente prejudicial, também desengordurar as partes antes da soldadura.

Cilindros devem ser armazenados em salas abertas ou bem ventiladas. Cilindros devem estar na posição vertical e mantidos em um rack ou em um carrinho.

A soldadura deve ser proibida perto de graxa ou tinta.

## RISCO DE INCÊNDIO E EXPLOSÃO



Proteja totalmente a área de soldadura, os materiais inflamáveis devem ficar a pelo menos 11 metros de distância.

Equipamentos de combate a incêndio devem estar presentes perto das operações de soldadura.

Cuidado com pulverização de material ou faíscas quente e até mesmo através das rachaduras, eles podem causar um incêndio ou explosão.

Mantenha pessoas, objetos inflamáveis e recipientes sob pressão para uma distância de segurança suficiente.

É proibido soldar em contêiner fechados ou tubos e, no caso de serem abertos, devem ser esvaziados de qualquer material inflamável ou explosivo (óleo, combustível, resíduos de gás, etc.).

operações de moagem não deve ser dirigida para a fonte de energia de soldadura ou de materiais inflamáveis.

## CILINDROS DE GÁS



O gás que sai das garrafas pode ser uma fonte de sufocação se houver uma concentração no espaço de soldagem (boa ventilação).

O transporte deve ser feito com segurança: garrafas fechadas e a fonte de corrente de solda extinta. Eles devem ser armazenados verticalmente e mantidos por um suporte para limitar o risco de queda.

Feche a garrafa entre dois usos. Cuidado com variações de temperatura e exposição ao sol.

A garrafa não deve entrar em contato com uma chama, um arco elétrico, uma tocha, um cabo de massa ou qualquer outra fonte de calor ou incandescência.

Tenha cuidado para mantê-lo longe de circuitos elétricos e de solda e nunca solde uma garrafa pressurizada.

Atenção ao abrir a válvula do cilindro, afaste a cabeça da válvula e verifique se o gás utilizado é adequado para o processo de soldagem.

## SEGURANÇA ELÉTRICA



A rede elétrica usada deve sempre ter uma ligação à terra Use o tamanho fusível recomendado na tabela de classificação.

Um choque elétrico pode ser uma fonte de sérios acidentes diretos ou indiretos, até fatais.

Nunca toque em partes energizadas dentro ou fora da fonte sobtensão (tochas, alicates, cabos), pois elas estão conectadas ao circuito de corte.

Antes de abrir a fonte de corrente de soldadura, desconecte-a da rede e aguarde 2 minutos para que todos os capacitores sejam descarregados.

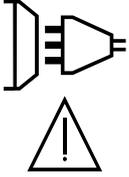
Não toque na tocha e no alicate de aterramento ao mesmo tempo.

Certifique-se de trocar os cabos, tochas se estiverem danificados, por pessoas qualificadas e autorizadas. Dimensione a seção do cabo de acordo com a aplicação. Sempre use roupas secas em boas condições para isolar-se do circuito de soldadura. Use sapatos isolantes, independentemente do local de trabalho.

## CLASSIFICAÇÃO CEM DE EQUIPAMENTO



Este equipamento de Classe A não se destina a uso em um local residencial onde a energia elétrica é fornecida pelo sistema público de energia de baixa tensão. Pode-se haver dificuldades potenciais para assegurar a compatibilidade eletromagnética nestes sites, por causa das perturbações conduzidas, assim como irradiadas na frequência radioelétrica.



• Este material não é conforme a CEI 61000-3-12 e é feito para ser conectado a redes de baixa tensão particulares conectadas à rede pública de alimentação somente no nível média e alta tensão. Se estiver conectado a uma rede pública de baixa tensão, é de responsabilidade do instalador ou do usuário do material de assegurar-se, consultando o operador da rede de distribuição, que o material possa ser conectado.

• GYSMI 80P :  
Esta máquina é conforme a CEI 61000-3-11.

• GYSMI 130P :  
Esta máquina é conforme a CEI 61000-3-11.

• GYSMI 160P :  
• Esta máquina é conforme a l'EN 61000-3-11 se a impedância da rede ao ponto de conexão com a instalação elétrica é inferior a impedância máxima admissível na rede  $Z_{max} = 0.368$  Ohms.

• GYSMI 200P :  
• Esta máquina é conforme a l'EN 61000-3-11 se a impedância da rede ao ponto de conexão com a instalação elétrica é inferior a impedância máxima admissível na rede  $Z_{max} = 0.292$  Ohms.

## EMISSÕES ELETRO-MAGNÉTICAS



A corrente elétrica que passa por qualquer condutor produz campos elétricos e magnéticos (EMF) localizados. A corrente de soldadura, gera um campo eletromagnético em torno do circuito de soldadura e do material de soldadura.

os campos eletromagnéticos EMF pode afetar alguns implantes médicos, como pacemakers. Medidas de proteção devem ser tomadas para pessoas que usam implantes médicos. Por exemplo, restrições de acesso para transeuntes ou uma avaliação de risco individual para soldadores

Todos os soldadores devem utilizar os seguintes procedimentos para minimizar a exposição a campos eletromagnéticos do sistema de soldadura:

- posicione os cabos de soldadura juntos - prenda-os com um fixador, se possível;
- posicione-se (tronco e cabeça) o mais longe possível do circuito de soldadura;
- nunca envolva os cabos ao redor do corpo;
- Não posicione o corpo entre os cabos de soldadura. Segurar os cabos de soldadura para o mesmo lado do corpo;
- conecte o cabo de retorno à peça a ser trabalhada o mais próximo possível da área a ser soldada;
- não trabalhe perto da fonte de energia de corte, não se sente nela nem se apóie nela;
- não soldar ao transportar a fonte de energia de soldadura ou o alimentador.



Os usuários de marca-passo devem consultar um médico antes de usar este equipamento. Exposição aos campos eletromagnéticos na soldadura pode ter outros efeitos na saúde que ainda não são conhecidos.

## RECOMENDAÇÕES PARA AVALIAR A ÁREA E INSTALAÇÃO DE SOLDADURA

### Descrição geral

O usuário é responsável pela instalação e uso do equipamento de corte de arco de acordo com as instruções do fabricante. Se forem detectados distúrbios eletromagnéticos, será responsabilidade do usuário do equipamento de soldadura por resistência resolver a situação com a assistência técnica do fabricante. Em alguns casos, essa ação corretiva pode ser tão simples como aterramento do circuito de soldadura. Em outros casos, pode ser necessário para a construção de uma blindagem eletromagnética em torno da fonte de corrente de soldadura e a peça inteira com montagem com filtros de entrada. Em todos os casos, os distúrbios eletromagnéticos devem ser reduzidos até que não sejam mais problemáticos.

### **Avaliação da zona de soldadura**

Antes de instalar o equipamento de soldadura por resistência, o usuário deve avaliar possíveis problemas eletromagnéticos na área circundante. O seguinte deve ser considerado:

- (a) a presença acima, abaixo e ao lado do equipamento de corte por arco de outros cabos de potência, controle, sinalização e telefone;
- b) receptores e transmissores de rádio e televisão;
- (c) computadores e outros equipamentos de controle;
- (d) equipamentos críticos de segurança, por exemplo, proteção de equipamentos industriais;
- (e) a saúde das pessoas vizinhas, por exemplo, o uso de marca-passos ou aparelhos auditivos;
- f) equipamento utilizado para calibração ou medição;
- (g) a imunidade de outros equipamentos no meio ambiente.

O usuário deve assegurar que os outros materiais utilizados no ambiente são compatíveis. Isso pode exigir medidas de proteção adicionais;

- (h) a hora do dia em que a soldadura ou outras atividades devem ser realizadas.

O tamanho da área circundante a ser considerada depende da estrutura do edifício e outras atividades que acontecem lá. A área circundante pode estender-se para além dos limites da instalação.

### **Avaliação da instalação de soldadura**

Além da avaliação da área, avaliação de sistemas de soldadura pode ser usado para identificar e resolver o caso de perturbações. A avaliação de emissões deve incluir medições in situ, conforme especificado no Artigo 10 da CISPR 11: 2009. As medições in situ também podem ajudar a confirmar a eficácia das medidas de atenuação.

## **RECOMENDAÇÕES SOBRE MÉTODOS DE REDUÇÃO DE EMISSÕES ELETROMAGNÉTICAS**

**a. Rede pública de energia :** o equipamento de corte por arco deve ser conectado à rede de abastecimento público de acordo com as recomendações do fabricante. Se houver interferência, pode ser necessário tomar medidas preventivas adicionais, tais como a filtragem do sistema de abastecimento público. Considere proteger o cabo de alimentação em um conduto de metal ou equivalente com equipamento de corte a arco instalado permanentemente. É necessário assegurar a continuidade elétrica da blindagem ao longo do seu comprimento. A blindagem deve ser conectada à fonte de corrente de soldagem para garantir um bom contato elétrico entre o conduto e a carcaça da fonte de corrente de corte.

**b. Manutenção do equipamento de soldagem ao arco:** O equipamento de corte de arco deve estar sujeito a manutenção de rotina, conforme recomendado pelo fabricante. Todas as portas de acesso, portas de serviço e capotas devem estar fechadas e devidamente travadas quando o equipamento de soldagem por arco estiver em uso. O equipamento de soldagem por arco não deve ser modificado de forma alguma, exceto pelas modificações e ajustes mencionados nas instruções do fabricante. Em particular, o protetor de faíscas dos dispositivos de escorvamento e estabilização do arco deve ser ajustado e mantido de acordo com as recomendações do fabricante.

**c. Cabos de soldadura:** Os cabos devem ser mantidos o mais curtos possível, colocados próximos uns dos outros perto do chão ou no chão.

**d. Ligação Equipotencial:** A ligação de todos os objetos de metal na área circundante deve ser considerada. No entanto, os objetos de metal ligados à peça a ser soldada aumentam o risco para o operador de choque elétrico se ele toca ambos estes elementos de metal e o eléctrodo. É necessário isolar o operador de tais objetos de metal.

**e. Ligação à terra da peça a ser soldada:** Quando a peça a ser soldada não está ligada à terra por segurança elétrica ou por causa de seu tamanho e localização, como é o caso, por exemplo, em estruturas de navios ou estruturas metálicas de edifícios, uma conexão que conecta a peça ao chão pode, em alguns casos e não sistematicamente, reduzir as emissões. Deve-se tomar cuidado para evitar a ligação a terra de peças que possam aumentar o risco de ferimentos aos usuários ou danificar outros equipamentos elétricos. Se necessário, a conexão da peça a ser soldada ao solo deve ser feita diretamente, mas em alguns países que não permitem esta conexão direta, a conexão deve ser feita com um capacitor adequado, escolhido de acordo com os regulamentos nacionais.

**f. Proteção e Blindagem:** A proteção seletiva e a blindagem de outros cabos e equipamentos na área circundante podem limitar os problemas de perturbação. A proteção de toda a área de soldadura pode ser considerada para aplicações especiais.

## **TRANSPORTE E TRÂNSITO DE FONTE DE CORRENTE DE SOLDADURA**



Não use cabos ou tocha para mover a fonte de alimentação de soldagem. Deve ser movida em posição vertical.

Não passe a fonte de energia sobre pessoas ou objetos.

## INSTALAÇÃO DO EQUIPAMENTO

- Coloque a fonte de energia de soldadura em um piso com uma inclinação máxima de 10 °.
- Forneça uma área suficiente para ventilar a fonte de energia de soldagem e acessar os controles.
- Não use em ambientes com poeira metálica condutiva.
- A fonte de energia de soldadura deve ser protegida contra chuva e não exposta à luz solar direta.
- O material tem um índice de proteção IP21, o que significa:
  - proteção contra o acesso a partes perigosas de corpos sólidos com um diâmetro > 12,5 mm e,
  - proteção contra queda vertical de gotas de água



O fabricante não assume qualquer responsabilidade por danos causados a pessoas e objetos devido ao uso inadequado e perigoso deste material.

## MANUTENÇÃO / CONSELHOS



A manutenção só devem ser realizados por uma pessoa qualificada. Uma manutenção anual é recomendado. Desligue a energia, desconectando o plugue e aguarde dois minutos antes de trabalhar no equipamento. No interior, as tensões e intensidades são altas e perigosas.



- Regularmente retirar a tampa e limpar o pó usando um soprador. Aproveitar para verificar a fixação das conexões elétricas com uma ferramenta isolada e por pessoal qualificado.

Verifique regularmente o estado do cabo de alimentação. Se o cabo de alimentação estiver danificado, deve ser substituído pelo fabricante, pelo seu serviço pós-venda ou por uma pessoa com qualificações semelhantes, para evitar perigos.

- Deixe as venezianas da fonte de solda livres para a entrada e saída de ar.



## INSTALAÇÃO - FUNCIONAMENTO DO PRODUTO

Somente pessoal experimentado e autorizado pelo fabricante pode realizar a instalação. Durante a instalação, verifique se o gerador está desconectado da rede. Conexões de gerador serial ou paralelo são proibidas.

## REDE ELÉTRICA - FUNCIONAMENTO

O 80P, 130P, 160P, 200P são fontes de corrente de soldagem Inverter ventiladas, monofásicas e portáteis para soldagem MMA em corrente contínua (DC). Eles podem soldar qualquer tipo de eletrodo: rutilo, aço inoxidável, ferro fundido, básico (exceto 80P). Ele está protegido para operação com geradores (Alim 230 V +- 15%).

## DESCRIÇÃO DOS EQUIPAMENTOS

- Este conjunto é fornecido com uma tomada 16A tipo CEE7 / 7. Eles devem ser conectados a um sistema elétrico de 230 V (50 - 60 Hz) com terra. A corrente efetiva absorvida ( $I_{1eff}$ ) é indicada no dispositivo para condições máximas de uso. Verifique se a fonte de alimentação e suas proteções (fusível e / ou disjuntor) são compatíveis com a corrente requerida durante seu uso. Em alguns países, pode ser necessário alterar a tomada para condições máximas de uso. De preferência, use uma tomada 20A para 130P, 25A para 160P e 32A para 200P em uso pesado. O dispositivo deve ser colocado de modo tal que a ficha do cabo da tomada esteja acessível.
- início de 80P, 130P, 160P e 200P é efetuada por rotação do potenciômetro sobre o valor da corrente desejada (de espera é feita na posição «Ⓞ» do potenciômetro).

## CONEXÃO SOBRE GERADOR

Este material pode trabalhar com geradores desde que a energia auxiliar atenda aos requisitos seguinte:

- A tensão deve ser alternativa, ajustada conforme especificado e a tensão de pico menor que 400V.
- A frequência deve estar entre 50 e 60 Hz. É imperativo verificar essas condições, pois muitos grupos geradores produzem picos de alta tensão que eles podem danificar os dispositivos.

## SOLDADURA COM ELETRODO REVESTIDO (MODO MMA)

### CONEXÃO E DICAS

- Conecte os cabos, o porta-eletrodo e a alicate de massa aos conectores,
- Respeite as polaridades e intensidades de soldadura indicadas nas caixas de eletrodos,
- Remova o eletrodo da porta eletrodo quando o material não estiver sendo usado. Os dispositivos possuem 3 funções específicas aos Inverters :
  - O **Hot Start** fornece uma sobre-corrente regulável no início da soldadura.
  - O **Arc Force** fornece uma sobre-corrente que impede a aderência quando o eletrodo entra no banho.
  - O **Anti-Sticking** permite que você tire facilmente o eletrodo sem ter que aquecê-lo no caso de ele grudar. As estações descritas têm uma característica de saída do tipo «tensão constante». Seus ciclos de trabalho de acordo com EN60974-1 estão indicados na tabela a seguir.

**SOLDADURA PARA ELETRODO DE TUNGSTÊNIO SOB GÁS INERTE (MODO TIG)**

Estes dispositivos podem soldar em TIG «por raspado»

**ANOMALIA, CAUSA, SOLUÇÃO**

<b>Anomalias</b>	<b>Causas</b>	<b>Soluções</b>
Os 2 indicadores estão acesos, o dispositivo não fornece energia.	A proteção térmica do equipamento foi ativado	Espere até o final do período de resfriamento, cerca de 2 minutos.
Apenas o indicador de operação verde está aceso, mas o aparelho não está soldando.	Falha de conexão da alicate de massa ou do suporte do eletrodo.	Verifique as conexões.
"O dispositivo está ativado e você sente um formigamento quando você quando posar a mão na carroçaria"	A instalação de terra está com defeito	Verifique o plugue e o terra de sua instalação..
O equipamento solda mal	Erro de polaridade (+/-)	Verifique a polaridade (+/-) aconselhado na caixa do eletrodo.

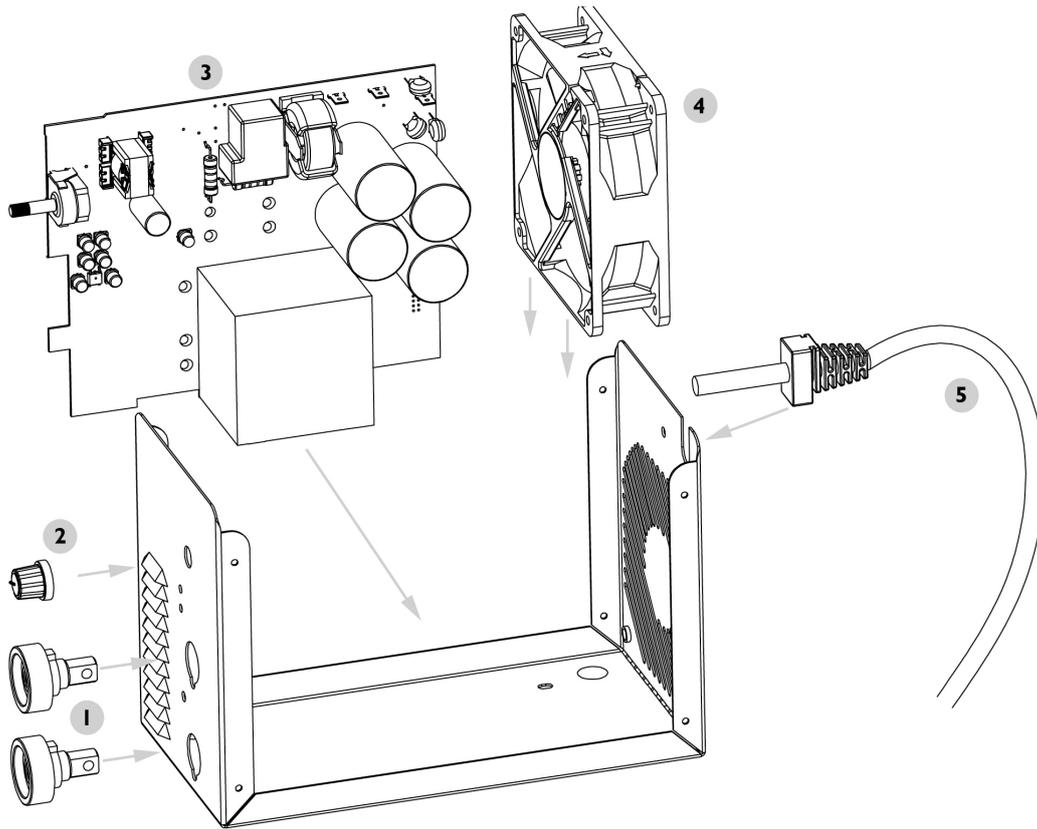
**GARANTIA**

A garantia cobre todos defeitos ou vícios de fabricação durante 1 ano, a partir da data de compra (peças e mão de obra).

A garantia não cobre:

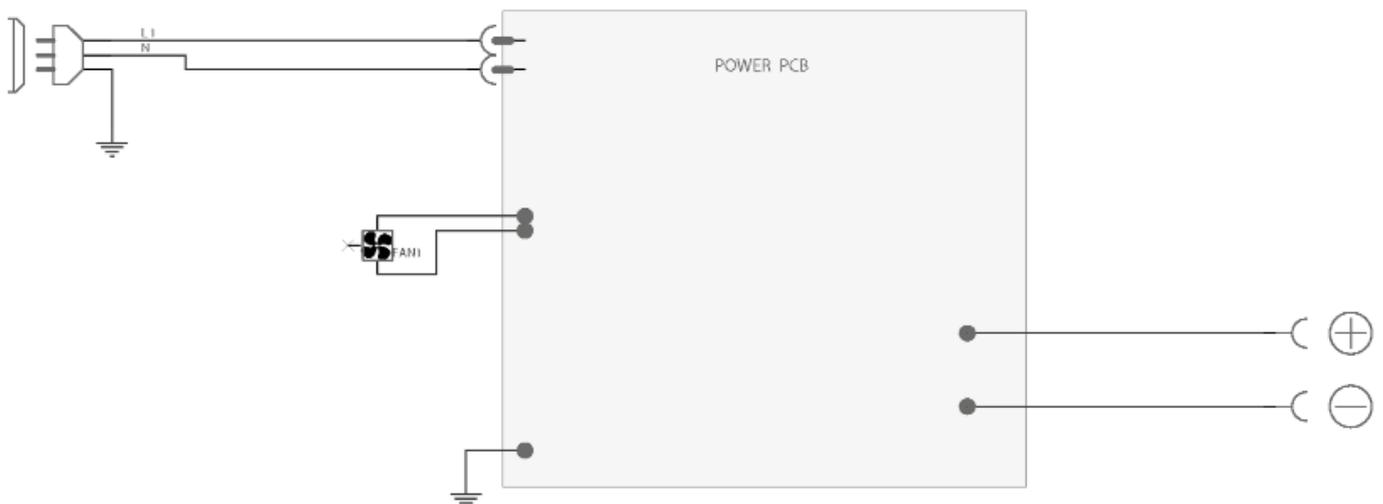
- Qualquer outra avaria causada pelo transporte.
- O desgaste normal das peças (Ex. : cabos, pinças, etc.).
- Os incidentes causados pelo uso incorreto (erro de alimentação, quedas, desmontagem).
- As avarias ligadas ao ambiente (poluição, ferrugem, pó). Em caso de avaria, retornar o dispositivo ao distribuidor, junto com:
  - um justificativo de compras com data (recibo de pagamento, fatura...)
  - uma nota explicando a avaria

**PEÇAS DE REPOSIÇÃO**

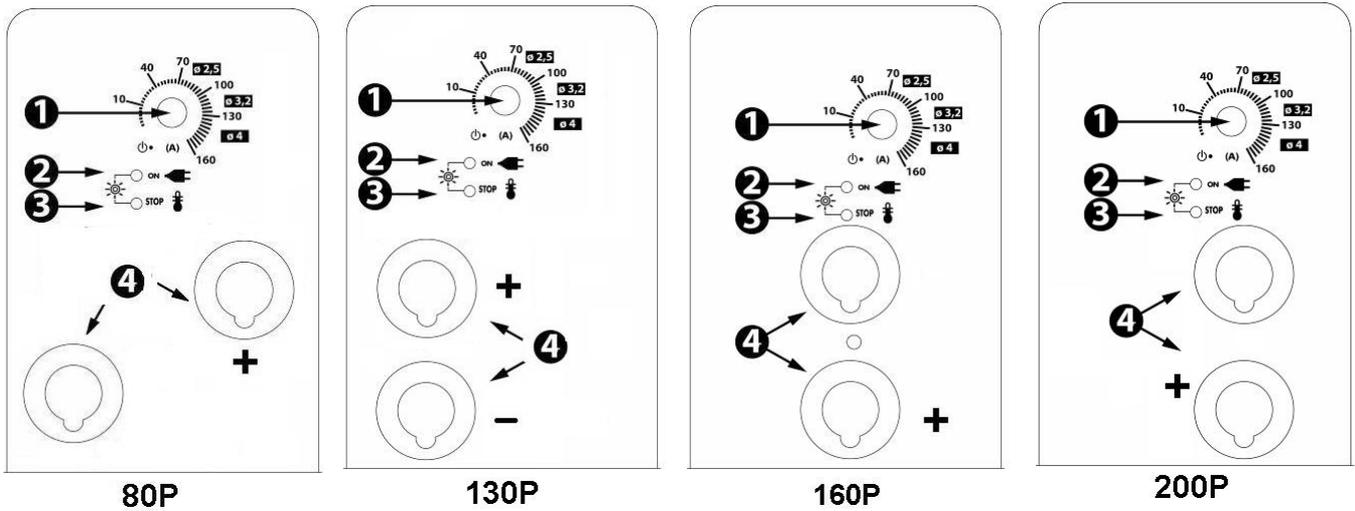


		<b>80P</b>	<b>130P</b>	<b>160P</b>	<b>200P</b>
1	Buchas	51469	51469	51469	51469
2	Botão potenciômetro	73099	73099	73099	73099
3	Carta eletrônica	97204C	97190C	97197C	97182C
4	Ventilador	51032	51032	51032	51021
5	Cordão setor	21494	21487	21487	21468

**ESQUEMAS ELÉTRICO**



**INTERFACE**



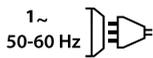
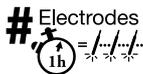
<b>1</b>	Potenciômetro de ajuste da corrente
<b>2</b>	Indicador de operação verde
<b>3</b>	Indicador amarela, proteção térmica
<b>4</b>	Conector de conexão para o suporte do eletrodo e pinça de massa

**ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS**

	GYSMI 80P	GYSMI 130P	GYSMI 160P	GYSMI 200P	
<b>Primária</b>					
Tensão de alimentação	230V +/- 15%				
Frequência de rede	50 / 60 Hz				
Fusível disjuntor	10A	13A	16A	32A	
<b>Secundária</b>					
MMA					
Tensão sem carga	85V	72V	72V	83V	
Tensão de saída nominal (I2)	10*80A	10*130A	10*160A	10*200A	
Tensão de saída convencional (U2)	20.4 + 23.2V	20.4 + 25.2V	20.4 + 26.4V	20.4 + 28V	
Ciclo de trabalho a 40°C (10 min)* de acordo com a norma EN60974-1	Imax	6%	5%	14%	16%
	60%	31A	45A	85A	120A
	100%	29A	40A	70A	85A
Temperatura de funcionamento	-10°C + +40°C	-10°C + +40°C	-10°C + +40°C	-10°C + +40°C	
Temperatura de armazenamento	-25°C + +55°C	-25°C + +55°C	-25°C + +55°C	-25°C + +55°C	
Grau de proteção	IP21	IP21	IP21	IP21	
Dimensões (LxHxh)	23 x 14 x 10 cm	25 x 17 x 10 cm	27 x 17 x 11 cm	27 x 18 x 14 cm	
Peso	2.5 kg	2.9 kg	4.2 kg	5 kg	

\* Os ciclos de trabalho são realizados de acordo com a norma EN60974-1 a 40 ° C e num ciclo de 10 min. Durante o uso intensivo (> ciclo de trabalho) a proteção térmica pode ser ativada, caso em que o arco se apaga e o indicador acende. Deixe o equipamento ligado para permitir o resfriamento até que a proteção seja cancelada. A fonte de energia de soldadura descreve uma característica de saída de tipo plano.

**ÍCONES**

	- Atenção! Ler o manual de instruções antes de usar
	- Conversor monofásico
	- Soldadura a eletrodo revestido (MMA – Manual Metal Arc)
	- Adequado para soldadura em um ambiente com maior risco de choque elétrico. A fonte de energia em si, no entanto, não deve ser colocada em tais premissas.
	- Corrente de soldadura contínua
<b>U<sub>o</sub></b>	- Tensão sem carga
<b>X(40°C)</b>	- Ciclo de trabalho de acordo com a norma EN60974-1 (10 minutos – 40°C).
<b>I<sub>2</sub></b>	- I <sub>2</sub> : corrente de soldadura convencional correspondente
<b>A</b>	- Ampères
<b>U<sub>2</sub></b>	- U <sub>2</sub> : Tensões convencionais em cargas correspondentes
<b>V</b>	- Volt
<b>Hz</b>	-Hertz
	- Alimentation électrique monophasée 50 ou 60Hz - Single phase power supply 50 or 60Hz - Einphasige Netzversorgung mit 50 oder 60Hz - Alimentación eléctrica monofásica 50 o 60 Hz - Однофазное напряжение 50 или 60Гц - Enkel fase elektrische voeding 50Hz of 60Hz - Alimentazione elettrica monofase 50 o 60Hz
<b>U<sub>1</sub></b>	- Tensão de alimentação
<b>I<sub>1max</sub></b>	- Corrente de alimentação nominal máxima de alimentação (valor eficaz)
<b>I<sub>1eff</sub></b>	- Corrente de alimentação efetivo máxima
	- Aparelho conforme às diretivas europeias A declaração de conformidade da UE está disponível no nosso site (ver capa).
<b>EN60974-1 EN60974-10 Class A</b>	- A fonte de energia de soldagem está em conformidade com as normas EN60974-1 / -10 e Classe A.
	- Este produto está sujeito à coleta seletiva de acordo com a diretiva europeia 2012/19 / UE. Não jogar no lixo doméstico.
	- Marca de conformidade EAC (Comunidade Econômica da Eurásia)
	- Informação de temperatura (proteção térmica)
	- Stand by on/off
	- O dispositivo de desconexão de segurança é constituído pela tomada de rede em coordenação com a instalação elétrica doméstica. O usuário deve garantir a acessibilidade da tomada.
<b>X (GYS)</b>	- Número de eletrodos padrão soldáveis em 1 hora continuamente, com 20 segundos entre cada um, dividido pelo número de eletrodos soldáveis nas mesmas condições sem disjunção térmica.
	- Número de eletrodos padronizados soldáveis em 1 hora, a 20 ° C, com tempo de interrupção de 20 s. entre cada eletrodo
	- Ventilado
	- Produto reciclável que se enquadra em uma ordem de classificação
	- Produto cujo fabricante participa na recuperação de embalagens, contribuindo para um sistema global de triagem, coleta seletiva e reciclagem de resíduos domésticos de embalagens.





MADE IN FRANCE

**GYS SAS**

134 bd des loges  
53941 Saint-Berthevin  
France