

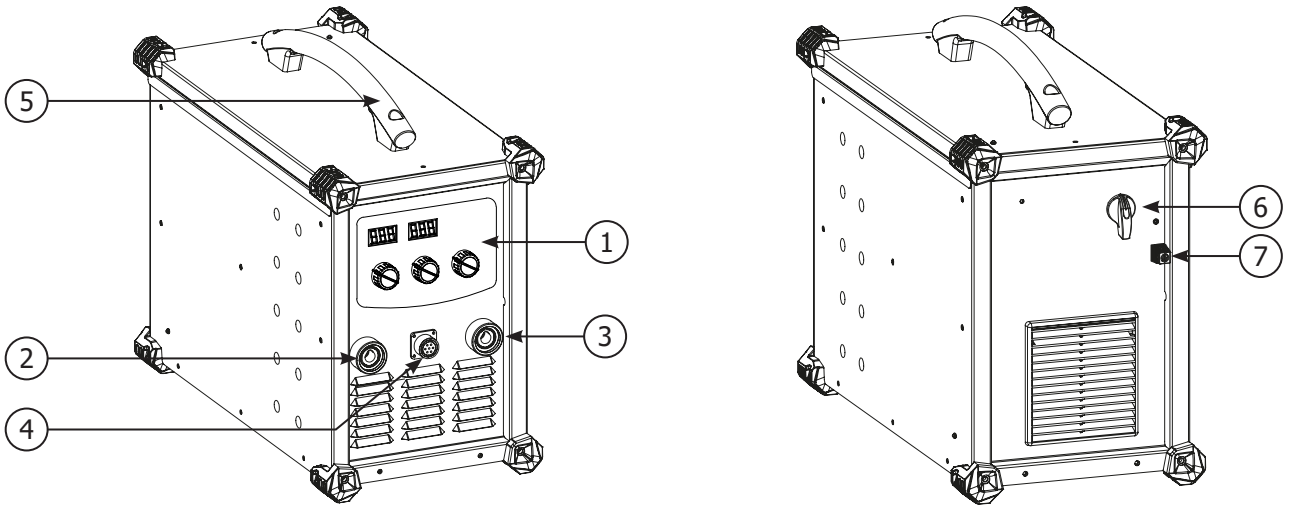
DA 2 - 17

GYSARC 300 TRI GYSARC 400 TRI

Trefaset MMA generator

FIG.-1

GYSARC 300 TRI



GYSARC 400 TRI

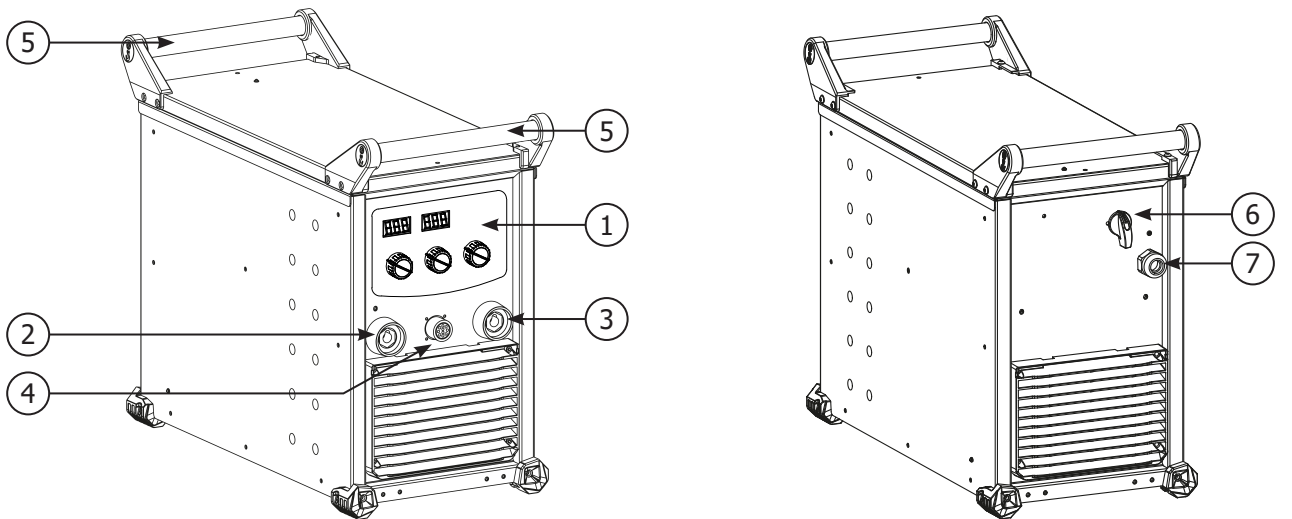
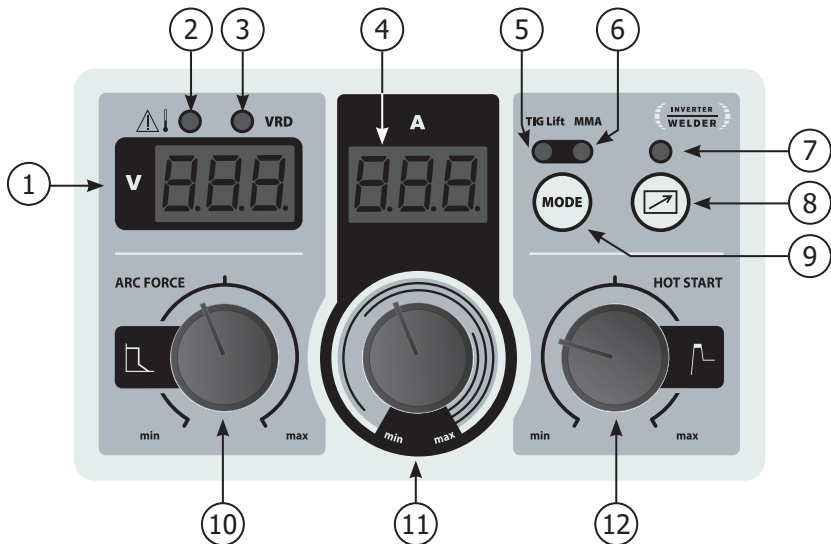


FIG.-2



ADVARSEL - SIKKERHEDSREGLER

GENERELLE INSTRUKTIONER



Læs og forstå følgende sikkerhedsanbefalinger, før du bruger eller servicerer enheden. Enhver ændring eller service, der ikke er specificeret i brugsanvisningen, må ikke udføres.

Producenten er ikke ansvarlig for skader eller skader forårsaget af manglende overholdelse af instruktionerne i denne manual. I tilfælde af problemer eller usikkerheder, kontakt venligst en kvalificeret person for at håndtere installationen korrekt.

MILJØ

Dette udstyr må kun bruges til svejseoperationer i overensstemmelse med grænserne angivet på det beskrivende panel og/eller i brugervejledningen. Operatøren skal respektere de sikkerhedsforanstaltninger, der gælder for denne type svejsning. I tilfælde af utilstrækkelig eller usikker brug kan producenten ikke holdes ansvarlig for skader eller kvæstelser.

Dette udstyr skal bruges og opbevares på et sted, der er beskyttet mod støv, syre eller andre ætsende stoffer. Betjen maskinen i et åbent eller godt ventileret område.

Driftstemperatur:

Brug mellem -10 og 40°C (14 og 104°F).

Opbevares mellem -20 og 55°C (-4 og 131°F).

Luftfugtighed:

Lavere eller lig med 50 % ved 40°C (104°F).

Lavere eller lig med 90 % ved 20°C (68°F).

Højde:

Op til 1000 meter over havets overflade (3280 fod).

BESKYTTELSE AF DE ENKELTE

Buesvejsning kan være farlig og kan forårsage alvorlige og endda dødelige kvæstelser.

Svejsning udsætter brugeren for farlig varme, lysbuestråler, elektromagnetiske felter, støj, gasdampe og elektriske stød. Personer, der bærer pacemakere, rådes til at rådføre sig med deres læge, før de bruger denne enhed.

For at beskytte dig selv såvel som den anden skal du sørge for, at følgende sikkerhedsforanstaltninger er taget:



For at beskytte dig mod forbrændinger og stråling skal du bære tøj uden manchetter. Dette tøj skal være isoleret, tørt, brandsikkert og i god stand og dække hele kroppen.



Bær beskyttelseshandsker, som garanterer elektrisk og termisk isolering.



Brug tilstrækkeligt svejsebeskyttelsesudstyr til hele kroppen: hætte, handsker, jakke, bukser... (varierer afhængigt af anvendelsen/operationen). Beskyt øjnene under rengøring. Betjen ikke, mens du bærer kontaktlinser. Det kan være nødvendigt at installere brandsikre svejsegardiner for at beskytte området mod lysbuestråler, svejseprøjt og gnister.

Informér folk omkring arbejdsområdet om aldrig at se på lysbuen eller det smeltede metal og at bære beskyttelsestøj.



Sørg for, at operatøren bærer høreværn, hvis arbejdet overskrider den tilladte støjgrænse (det samme gælder for enhver person i svejseområdet).

Hold dig væk fra bevægelige dele (f.eks. motor, ventilator...) med hænder, hår, tøj osv... Fjern aldrig sikkerhedsdækslerne fra køleenheden, når maskinen er tilsluttet - Producenten er ikke ansvarlig for enhver ulykke eller personskade det sker som et resultat af ikke at følge disse sikkerhedsforanstaltninger.



De stykker, der lige er blevet svejset, er varme og kan forårsage forbrændinger, når de manipuleres. Under vedligeholdelsesarbejde på brænderen eller elektrodeholderen, bør du sørge for, at det er koldt nok og vente mindst 10 minutter, før der foretages indgreb. Køleenheden skal være tændt, når der bruges en vandkølet brænder for at sikre, at væsken ikke forårsager forbrændinger. Sørg ALTID for, at arbejdsområdet efterlades så sikkert og sikkert som muligt for at forhindre skader eller ulykker.

SVEJSERØG OG GAS



Røg, gasser og støv, der dannes under svejsning, er farlige. Det er obligatorisk at sikre tilstrækkelig ventilation og/eller udsugning for at holde røg og gasser væk fra arbejdsområdet. En lufttilført hjelm anbefales i tilfælde af utilstrækkelig lufttilførsel på arbejdspladsen.

Kontroller, at luftindtaget er i overensstemmelse med sikkerhedsstandarderne.

Der skal udvises forsigtighed ved svejsning i små områder, og operatøren skal have opsyn fra sikker afstand. Svejsning af visse metalstykker, der indeholder bly, cadmium, zink, kviksølv eller beryllium, kan være ekstremt giftigt. Brugeren skal også affedte emnet før svejsning. Gasflasker skal opbevares i et åbent eller ventileret område. Cylindrene skal være i lodret position fastgjort til en støtte eller vogn. Svejs ikke i områder, hvor fedt eller maling opbevares.

BRAND- OG EKSPLOSIONSRISICI

Beskyt hele svejseområdet. Trykgasbeholdere og andet brændbart materiale skal flyttes til en sikkerhedsafstand på mindst 11 meter. En ildslukker skal være let tilgængelig.
Vær forsigtig med sprøjt og gnister, selv gennem revner. Det kan være kilden til en brand eller en eksplosion.

Hold personer, brændbare genstande og beholdere under tryk på sikker afstand.

Svejsning af forseglede beholdere eller lukkede rør bør ikke foretages, og hvis de åbnes, skal operatøren fjerne alle brændbare eller eksplosive materialer (olie, benzin, gas...).

Slibeoperationer bør ikke rettes mod selve enheden, strømforsyningen eller andre brændbare materialer.

GASFLASKE

Gas, der lækker fra cylinderen, kan føre til kvælning, hvis den er til stede i høje koncentrationer omkring arbejdsområdet.
Transport skal foregå sikkert: Cylinder lukket og produktet slukket. Hold altid cylindrene i opretstående stilling sikkert lænket til en fast støtte eller vogn.

Luk flasken efter enhver svejseoperation. Vær på vagt over for temperaturændringer eller udsættelse for sollys.

Cylindre skal placeres væk fra områder, hvor de kan blive ramt eller udsat for fysisk skade.

Hold altid gasflasker på sikker afstand fra buesvejsning eller skæreoperationer og enhver varmekilde, gnister eller flammer.

Vær forsigtig, når du åbner ventilen på gasflasken, det er nødvendigt at fjerne spidsen af ventilen og sørge for, at gassen opfylder dine svejsekrav.

ELEKTRISK SIKKERHED

Maskinen skal tilsluttes en jordet strømforsyning. Brug den anbefalede sikringsstørrelse.
En elektrisk udladning kan direkte eller indirekte forårsage alvorlige eller dødelige ulykker.

Rør ikke ved nogen strømførende del af maskinen (indvendig eller udvendig), når den er tilsluttet (brændere, jordkabel, kabler, elektroder), fordi de er forbundet til svejsekredsløbet.

Før du åbner enheden, er det bydende nødvendigt at koble den fra lysnettet og vente 2 minutter, så alle kondensatorerne er afladet.

Rør ikke ved brænderen eller elektrodeholderen og jordklemmen på samme tid.

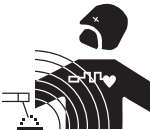
Beskadigede kabler og brændere skal udskiftes af en kvalificeret og fagmand. Sørg for, at kabeltværsnittet er tilstrækkeligt til brugen (forlænger- og svejekabler). Bær altid tørt tøj i god stand, for at være isoleret fra det elektriske kredsløb. Brug isolerende sko, uanset hvilket miljø du arbejder i.

EMC-KLASSIFIKATION

Disse klasse A-enheder er ikke beregnet til at blive brugt på et boligområde, hvor den elektriske strøm forsynes af det offentlige netværk med lavspændingsstrømforsyning. Der kan være potentielle vanskeligheder med at sikre elektromagnetisk kompatibilitet på disse steder på grund af interferenser såvel som radiofrekvenser.



Dette udstyr overholder IEC 61000-3-11 standarden.
Dette udstyr er ikke i overensstemmelse med IEC 61000-3-12 og er beregnet til at blive tilsluttet private lavspændingssystemer, der kun forbinder med den offentlige forsyning på mellem- eller højspændingsniveau. På et offentligt lavspændingsnet er det installatøren eller brugerens ansvar at sikre, ved at tjekke med operatøren af distributionsnettet, hvilken enhed der kan tilsluttes.

**ELEKTROMAGNETISKE FORSTYRELSE**

De elektriske strømme, der strømmer gennem en leder, forårsager elektriske og magnetiske felter (EMF). Svejsenstrømmen genererer et EMF-felt omkring svejsekredsløbet og svejseudstyret.

EMF-felterne kan forstyrre nogle medicinske implantater, såsom pacemakere. Der bør træffes beskyttelsesforanstaltninger for personer, der bærer medicinske implantater. For eksempel adgangs begrænsninger for forbigående eller en individuel risikovurdering for svejserne.

Alle svejsere bør tage følgende forholdsregler for at minimere eksponeringen for de elektromagnetiske felter (EMF) genereret af svejsekredsløbet:

- Anbring svejekablerne sammen – fastgør dem om muligt;
- hold dit hoved og overkrop så langt som muligt fra svejsekredsløbet;
- træk aldrig kablerne rundt om din krop;
- Placer aldrig din krop mellem svejekablerne. Hold begge svejekabler på samme side af din krop;
- tilslut jordklemmen så tæt som muligt på det område, der skal svejdes;
- Arbejd ikke for tæt på, læn dig ikke og sæt dig ikke på svejsemaskinen
- svejs ikke, når du bærer svejsemaskinen eller dens trådfremfører.



Personer, der bærer pacemakere, rådes til at konsultere deres læge, før de bruger denne enhed. Udsættelse for elektromagnetiske felter under svejsning kan have andre sundhedseffekter, som endnu ikke er kendt.

ANBEFALINGER TIL VURDERING AF AREALET OG SVEJSEMONTERING

Oversigt

Brugeren er ansvarlig for at installere og bruge lysbuesvejseudstyret i overensstemmelse med producentens anvisninger. Hvis der opdages elektromagnetiske forstyrrelser, er det brugeren af lysbuesvejseudstyrets ansvar at løse situationen med producentens tekniske assistance. I nogle tilfælde kan denne afhjælpende handling være så simpel som at jorde svejsekredsløbet. I andre tilfælde kan det være nødvendigt at konstruere et elektromagnetisk skjold omkring svejsestrømkilden og rundt om hele emnet ved at montere inputfiltre. I alle tilfælde skal elektromagnetiske interferenser reduceres, indtil de ikke længere er generende.

Vurdering af svejseareal

Inden maskinen installeres, skal brugeren vurdere de mulige elektromagnetiske problemer, der kan opstå i det område, hvor installationen er planlagt. Den bør især overveje følgende:

- tilstedeværelsen af andre strømkabler (strømforsyningskabler, telefonkabler, kommandokabel osv...) over, under og på siderne af lysbuesvejsemaskinen.
 - fjernsynssendere og -modtagere;
 - computere og anden hardware;
 - kritisk sikkerhedsudstyr såsom beskyttelse af industrielle maskiner;
 - sundhed og sikkerhed for mennesker i området, såsom mennesker med pacemakere eller høreapparater;
 - kalibrerings- og måleudstyr
 - Isolering af udstyret fra andre maskiner.
- Brugeren skal sikre sig, at enheder og udstyr, der er i samme rum, er kompatible med hinanden. Dette kan kræve ekstra forholdsregler;
- Sørg for det nøjagtige tidspunkt, hvor svejsningen og/eller andre operationer vil finde sted.

Overfladen af det område, der skal tages i betragtning omkring enheden, afhænger af bygningens struktur og andre aktiviteter, der finder sted der. Det areal, der tages i betragtning, kan være større end de af virksomhederne fastsatte grænser.

Vurdering af svejseareal

Udover svejseområdet kan vurderingen af selve installationen af lysbuesvejsesystemer bruges til at identificere og løse tilfælde af forstyrrelser. Vurderingen af emissioner skal omfatte in situ målinger som specificeret i artikel 10 i CISPR 11. In situ målinger kan også bruges til at bekræfte effektiviteten af afværgeforanstaltninger.

ANBEFALING OM METODER TIL REDUKTION AF ELEKTROMAGNETISK EMISSION

en. Nationalt elnet: Buesvejsemaskinen skal tilsluttes det nationale elnet i henhold til producentens anbefaling. Hvis der opstår interferens, kan det være nødvendigt at træffe yderligere forebyggende foranstaltninger, såsom filtrering af strømforsyningsnetværket. Det bør overvejes at afskærme strømforsyningskablet i et metalrør. Det er nødvendigt at sikre afskærmningens elektriske kontinuitet i hele kablets længde. Afskærmningen bør forbindes til svejsestrømmens kilde for at sikre god elektrisk kontakt mellem ledningen og svejsestrømskildens kappe.

b. Vedligeholdelse af lysbuesvejseudstyret: Buesvejsemaskinen skal underkastes en rutinemæssig vedligeholdelseskontrol i henhold til producentens anbefalinger. Alle adgange, servicedøre og dæksler skal være lukket og korrekt låst, når lysbuesvejseudstyret er tændt. Buesvejseudstyret må ikke ændres på nogen måde, bortset fra de ændringer og indstillinger, der er beskrevet i producentens instruktioner. Gnistgabet på lysbuestart- og lysbuestabiliseringsanordningerne skal justeres og vedligeholdes i henhold til producentens anbefalinger.

c. Svejsekabler: Kabler skal være så korte som muligt, tæt på hinanden og tæt på jorden, hvis ikke på jorden.

d. Elektrisk limning: Det bør overvejes at lime alle metalgenstande i det omkringliggende område. Men metalgenstande forbundet med emnet øger risikoen for elektrisk stød, hvis operatøren rører ved både disse metalelementer og elektroden. Det er nødvendigt at isolere operatøren fra sådanne metalgenstande.

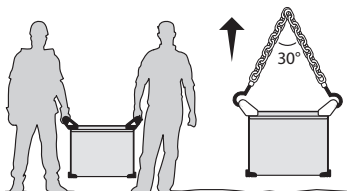
e. Jordning af den svejste del: Når delen ikke er jordnet - på grund af elektriske sikkerhedsmæssige årsager eller på grund af dens størrelse og placering (hvilket er tilfældet med skibsskrog eller metalliske bygningskonstruktioner), kan delens jording i nogle tilfælde men ikke systematisk, reducere emissioner. Det er at foretrække at undgå jordforbindelse af dele, der kan øge risikoen for skader på brugere eller beskadige andet elektrisk udstyr. Hvis det er nødvendigt, er det hensigtsmæssigt, at delens jording udføres direkte, men i nogle lande, der ikke tillader en sådan direkte forbindelse, er det hensigtsmæssigt, at forbindelsen foretages med en kondensator valgt i henhold til nationale regler.

f. Beskyttelse og plettering: Den selektive beskyttelse og plettering af andre kabler og enheder i området kan reducere forstyrrelsesproblemer. Beskyttelse af hele svejseområdet kan overvejes til specifikke situationer.

TRANSPORT OG TRANSIT AF SVEJEMASKINEN



Maskinen er udstyret med håndtag for at lette transporten. Pas på ikke at undervurdere maskinens vægt.



Brug ikke kablerne eller brænderen til at flytte maskinen. Svejseudstyret skal flyttes i opretstående stilling. Anbring/bær ikke enheden over personer eller genstande. Løft aldrig maskinen, mens der er en gasflaske på støttehylden. En fri sti er tilgængelig, når du flytter varen.

INSTALLATION AF UDSTYR

- Sæt maskinen på gulvet (maksimal hældning på 10°.)
 - Sørg for, at arbejdsområdet har tilstrækkelig ventilation til svejsning, og at der er let adgang til kontrolpanelet.
 - Maskinen må ikke bruges i et område med ledende metalstøv.
 - Maskinen skal placeres i et beskyttet område væk fra regn eller direkte sollys.
 - Maskinbeskyttelsesniveauet er IP23, hvilket betyder:
 - Beskyttelse mod adgang til farlige dele fra faste legemer med en diameter på $\geq 12,5$ mm og,
 - Beskyttelse mod regn, der hælder 60° mod lodret.
- Disse enheder kan bruges udendørs i overensstemmelse med IP23-beskyttelsesindekset.
- Strømkabler, forlænger- og svejsekabler skal være viklet helt ud for at forhindre overophedning.



Producenten påtager sig intet ansvar for skader på både genstande og personer som følge af forkert og/eller farlig brug af maskinen.

VEDLIGEHOLDELSE / ANBEFALINGER



- Vedligeholdelse bør kun udføres af en kvalificeret person. Årlig vedligeholdelse anbefales.
- Sørg for, at maskinen er taget ud af stikkontakten, og vent i to minutter, før du udfører vedligeholdelsesarbejde. FARE Høj spænding og strøm inde i maskinen.

- Fjern kabinettet 2 eller 3 gange om året for at fjerne overskydende støv. Benyt lejligheden til at få de elektriske forbindelser kontrolleret af en kvalificeret person med et isoleret værktøj.
- Kontroller jævnligt strømforsyningskablets tilstand. Hvis strømkablet er beskadiget, skal det udskiftes af producenten, dennes eftersalgsservice eller en lige så kvalificeret person.
- Sørg for, at enhedens ventilationshuller ikke er blokeret for at tillade tilstrækkelig luftcirkulation.
- Brug ikke dette udstyr til at tør rør op, til at oplade batterier eller til at starte en motor.

INSTALLATION – PRODUKTBEDRIFT

Kun kvalificeret personale autoriseret af producenten bør udføre installationen af skæreudstyret. Under opsætningen skal operatøren sikre, at maskinen er taget ud af stikkontakten. Det er forbudt at forbinde generatorer i serie eller parallelkreds.

HARDWAREBESKRIVELSE (FIG-1)

GYSARC 300/400 er en trefaset inverter svejser, som afhængigt af udstyret kan:

- Elektrodesvejsning (MMA)
- Wolframelektrodesvejsning (TIG)

TIG-processen kræver gasafskærmning (Argon).

MMA-processen kan svejse enhver type elektrode: rutil, basisk, celluloseholdig, rustfri og messing.

GYSARC 300/400 kan udstyres med en fjernbetjening (ref. 045675).

- | | |
|---------------------------------|-------------------------------|
| 1- Mand til maskine grænseflade | 5- Transport- og løftehåndtag |
| 2- - polaritetsstik | 6- Tænd/sluk-knap |
| 3- polaritetsstik | 7- Strømforsyningskabel |
| 4- Kabelstik til fjernbetjening | |

KONTROLPAVLE (MMI) (FIG-2)

- | | |
|--|---|
| 1- Spændingsdisplay | 7- Aktiv fjernbetjeningsindikator |
| 2- Overophedningsindikator | 8- Fjernbetjenings aktiveringsknap |
| 3- Indikator for funktionen af risikoreduktionsenheden (VRD) | 9- Knap til valg af tilstand (MMA / TIG-LIFT) |
| 4- Aktuelt display | 10- Justeringsknap til Arc Force parameter |
| 5- TIG-LIFT-tilstandsindikator | 11- Nuværende justeringsknap |
| 6- MMA-tilstandsindikator | 12- Justeringsknap for Hot Start parameter |

STRØMFORSYNING

- GYSARC 300 er udstyret med en 16 A-stikdåse type EN 60309-1, som skal tilsluttes en trefaset 400V (50 - 60 Hz) strømforsyning udstyret med fire ledninger og en jordet nul.
- GYSARC 400 er udstyret med en 32 A-stikdåse type EN 60309-1, som skal tilsluttes en trefaset 400V (50 - 60 Hz) strømforsyning udstyret med fire ledninger og en jordet nul.
- Den absorberede effektive strøm (I_{1eff}) vises på maskinen for optimal brug. Kontroller, at strømforsyningen og dens beskyttelse (sikring og/eller strømafbryder) er kompatible med den strøm, som maskinen har brug for. I nogle lande kan det være nødvendigt at skifte stikket for at tillade brug ved maksimale indstillinger.
- Under intensiv brug (overlegen i forhold til driftscyklussen) kan den termiske beskyttelse aktiveres, i så fald slukker lysbuen, og indikatoren for termisk beskyttelse tændes.
- Maskinen dvs. designet til at arbejde på en 400V +/- 15% strømforsyning.
- Starten sker via en tænd/sluk-knap (FIG. 1 - 6), der er indstillet til I, og stoppet sker ved at skifte til O. **OBS! Afbryd aldrig strømforsyningen, når maskinen er tændt.**

TILSLUTNING PÅ EN GENERATOR

Maskinen kan arbejde med generatore, så længe hjælpestrømmen matcher disse krav:

- Spændingen skal være AC, altid over 400 Vac $\pm 15\%$, og spidsspændingen under 700V,
- Frekvensen skal være mellem 50 og 60 Hz.

Det er bydende nødvendigt at kontrollere disse krav, da flere generatore genererer højspændingstoppe, der kan beskadige disse maskiner.

BRUG MED FORLÆNGERKABLER

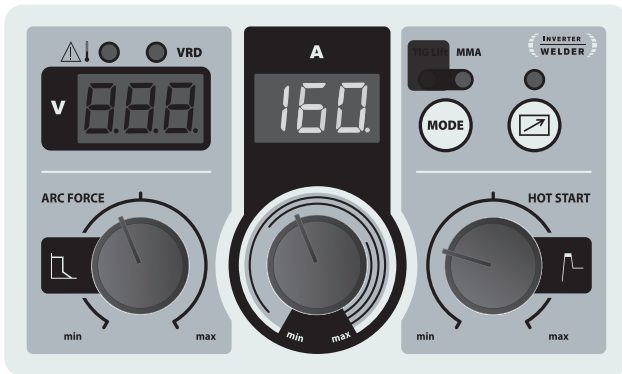
Alle forlængerledninger skal have en passende størrelse og snit i forhold til maskinens spænding. Brug en udvidelse, der overholder nationale sikkerhedsbestemmelser.

	Indgangsspænding	Ledningssektion af forlængerledning (<45m)
GYSARC 300	400 V - 3~	2,5 mm ²
GYSARC 400		4 mm ²

ELEKTRODESVEJSNING (MMA)

FORBINDELSER OG ANBEFALINGER

- Tilslut kablerne, elektrodeholderen og jordklemmen i stikkene,
- Overhold svejsepolariteterne og intensiteterne angivet på elektrodeboksene,
- Fjern elektroden fra elektrodeholderen, når maskinen ikke er i brug.



MMA

De grå områder er ikke nyttige i denne tilstand.

MODUSVALG

Tryk på knappen  for at vælge MMA-tilstand.

HOVEDINDSTILLINGER

1. Indstillinger for svejseintensitet:

Juster svejsestrømmen med den centrale knap i henhold til elektrodediameteren og den type samling, der skal udføres. Det aktuelle sætpunkt vises på højre sidedisplay.

2. Arcforce-indstillinger:

Juster lysbuekraftniveauet med venstre sideknap. Jo lavere lysbuekraftniveauet er, jo blødere vil buen være. Jo højere lysbuekraftniveauet er, jo højere vil svejseoverstrømmen være. Det anbefales at indstille lysbuekraften i medianposition for at starte svejsningen og justere den i henhold til resultaterne og svejsepræferencer. Bemærk: lysbuekraftindstillingsområdet er specifikt for den valgte elektrodetype.

3. Hot Start-indstillinger:

Juster Hot Start-niveauet med den højre sideknap. Lav Varmstart, til tynde plader og Høj Varmstart til metaller, der er svære at svejse (snavsede eller oxiderede).

SVEJSEPARAMETRE

INDSTILLINGER FOR SVEJSEINTENSITET

Følgende indstillinger vedrører det intensitetsområde, der kan bruges afhængigt af elektrodens type og diameter. Disse områder er ret store, da de afhænger af anvendelsen og svejsepositionen.

Ø elektrode (mm)	Rutil E6013 (A)	Basic E7018 (A)	Cellulose E6010 (A)
1.6	30-60	30-55	-
2.0	50-70	50-80	-
2.5	60-100	80-110	60-75
3.15	80-150	90-140	85-90
4.0	100-200	125-210	120-160
5	150-290	200-260	110-170
6.3	200-385	220-340	-

ELEKTRODE-SVEJSNING

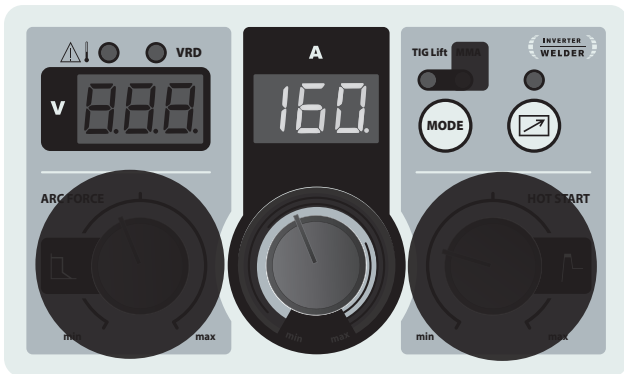
- Kablet med omvendt polaritet skal frakobles i MMA-tilstand (stick welding) for at forbinde elektrodeholderen og jordklemmen. Tilslut elektrodeholderen og jordklemmen som angivet på elektrodeemballagen.
- Overhold de grundlæggende regler for svejsning.
- Denne enhed har 1 funktion, der er specifik for invertermaskiner:
- Anti-Sticking: Muliggør nem fjernelse af elektroden fra metallet. Anti-stick-funktionen kræver, efter dens start, ca. 3 sekunders forsinkelse, før den genoptager normale svejseoperationer.

TUNGSTEN ELEKTRODE SVEJSNING MED INERT GAS (TIG)

FORBINDELSER OG ANBEFALINGER

TIG-svejsning kræver en brænder samt en gasflaske udstyret med en regulator.

- Tilslut jordklemmen til det positive stik ().
 - Tilslut brænderens jordkabel til det negative stik (-).
 - Tilslut brænderens gasslange til regulatorens udgang.
- Sørg for, at brænderen er udstyret og klar til at svejse, og at forbrugsmaterialerne (Skruestik, keramisk gasdyse, spændetang og spændetang) ikke er beskadiget.



TIG

De grå områder er ikke nyttige i denne tilstand.

MODUSVALG

Tryk på knappen  for at vælge TIG-tilstand.

Indstillinger for svejseintensitet:

Juster svejsestrømmen med den centrale knap i henhold til diameteren og den type samling, der skal udføres. Det aktuelle sætpunkt vises på højre sidedisplay.


ARC STRIKE / IGNITION :

LØFT start: Brug brænderen til at skabe kontakt mellem elektroden og metalstykket, og løft derefter elektroden lidt for at starte lysbuen.

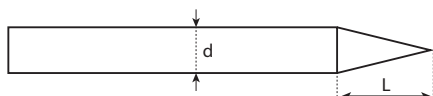
SVEJSESTOP/SKIFT TIL NEDSKRÆNING:

For at stoppe svejsningen skal du løfte brænderen lidt, intensiteten vil gradvist reduceres (nedadgående).

HJÆLP TIL OPSÆTNING OG VALG AF FORBRUGSVARER

		Nuværende (A)	Elektrode (mm)	Ligklæde (mm)	Argon flowhastighed (L/min)
DC	0,3 - 3 mm	5 - 75	1	6.5	6 - 7
	2,4 - 6 mm	60 - 150	1.6	8	6 - 7
	4 - 8 mm	100 - 200	2	9.5	7 - 8
	6,8 - 8,8 mm	170 - 220	2.4	11	8 - 9
	9 - 12 mm	255 - 300	3.2	12.5	9 - 10

ELEKTRODESLIBNING



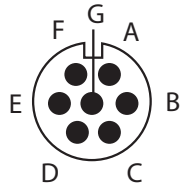
L = 3 xd for en lav strøm.
L = 3 xd for en høj strøm

FJERNBETJENING

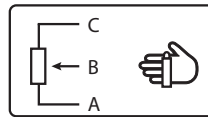
Fjernbetjeningen fungerer i TIG-tilstand og i MMA.



ref. 045699



Udadtil



El-diagram til fjernbetjening.

Forbindelse:

- 1- Sæt fjernbetjeningen i forbindelsen foran på maskinen (FIG. 1 - 4).
- 2- Tryk på knappen for at aktivere fjernbetjeningen. ON LED lyser.

Forbindelse:

GYSARC 300/400 er udstyret med hunstik til fjernbetjening.

Det specifikke 7-polede stik (option ref. 045699) gør det muligt at tilslutte en manuel fjernbetjening til den. For kabellayout, se venligst diagrammet nedenfor.

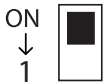
FJERNBETJENINGSTYPE	Ledningsbeskrivelse	Pin
Manuel fjernbetjening	12 V	EN
	cursoren	B
	Fælles/Jorden	C

Drift:

• **Manuel fjernbetjening (option ref. 045675)**

Fjernbetjeningen muliggør variation af strøm fra 50 % til 100 % af den indstillede intensitet.

VRD (VOLTAGE REDUCTION DEVICE)



Som standard (fabriksindstilling) er VRD-kontakten i positionen ON. For at aktivere VRD'en, for at sænke generatorens tomgangspænding (< 20 V), skal kontakten på styrekortet skiftes til 1 (side 67 - n°14/ side 68 - n°11). HMI-indikatorlampen (FIG 2 - N°3) lyser.

Sådan får du adgang til VRD-kontakten (se side 69):



ELEKTRISKE STØD KAN VÆRE DØDELIGE

- Afbryd produktet fra strømforsyningen.
- Fjern de 9 skruer for at åbne siden af maskinen.
- Find den røde kontakt i midten af kontrolkortet.

RÅD OG TERMISK BESKYTTELSE

Denne enhed er udstyret med en ventilator, der reguleres af den indvendige temperatur. Når maskinens termiske beskyttelse er aktiveret, vil den ikke levere nogen strøm. Gult lys (FIG 2 - 2) vil tænde, indtil maskinens temperatur er vendt tilbage til normal.

- Bloker/dæk ikke ventilationshullerne, sørg for fri luftstrøm.
- Lad maskinen være tilsluttet stikkontakten efter svejsning, mens den er i termisk beskyttelsestilstand, for at lade den køle af.

Generelle bemærkninger:

- Overhold altid de grundlæggende regler for svejsning.
- Arbejd altid i et tilstrækkeligt ventileret område.
- Arbejd ikke på en fugtig overflade.

FEJLFINDING

Fejlfinding	Årsager	Løsninger
-------------	---------	-----------

MMA-TIG	Maskinen leverer ingen strøm, og den gule termiske beskyttelsesindikator er tændt (FIG. 2 - 2).	Den termiske beskyttelse er slået til.	Vent slutningen af afkølingscyklussen, ca. 2 min. Indikatoren (FIG 2 - 2) slukker.
	Displayet (FIG 2 - 4) er tændt, men enheden leverer ikke strøm.	Jordklemmen, elektrodeholderen eller svejsebrænderen er ikke forbundet til enheden.	Kontroller forbindelserne
	Produktet er tilsluttet lysnettet, du mærker prikken, når du rører ved sagen.	Jordkontakten er defekt.	Kontroller stikket og jorden på din installation.
	Maskinen svejser dårligt.	Polaritetsfejl	Kontroller den anbefalede polaritet (/-) på elektrodeboksen.
TIG	Ustabil bue	Fejl på grund af wolframelektroden	Brug en elektrodestørrelse, der passer til tykkelsen af dit metal. Brug en wolframelektrode korrekt forberedt.
		Gasflowet er for højt	Reducer gasstrømmen
	Wolframelektroden bliver oxideret og plettet ved slutningen af svejsningen	Svejsgeområde.	Beskyt svejsgeområdet mod træk.
		Gasproblem, eller gasstrømmen stopper for tidligt	Kontroller og spænd hver gastilslutning. Vent til elektroden er kølet af, før du slukker for glasgennemstrømningen.
	Elektroden smelter	Polaritetsfejl	Kontroller, at jorden er tilsluttet

GARANTI

Garantien dækker fabrikationsfejl i 2 år fra købsdatoen (reservedele og arbejdskraft).

Garantien dækker ikke:

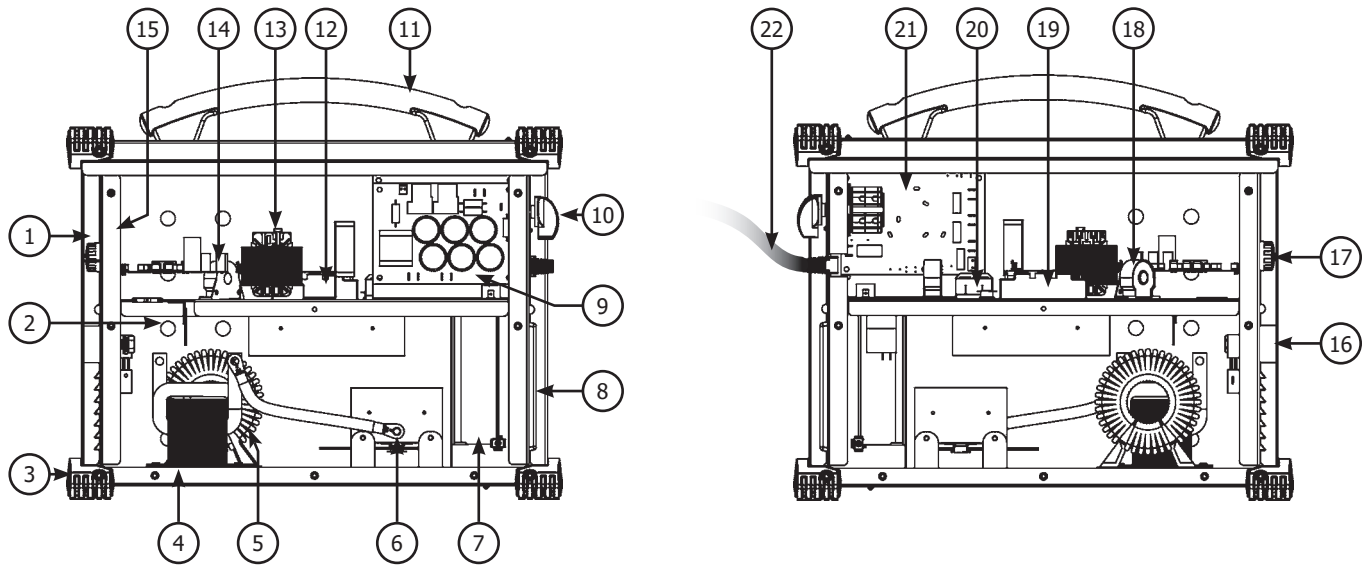
- Transportskader.
- Normalt slid på dele (f.eks.: kabler, klemmer osv.).
- Skader på grund af forkert brug (strømforsyningsfejl, tab af udstyr, adskillelse).
- Miljørelaterede fejl (forurening, rust, støv).

I tilfælde af fejl returneres enheden til din forhandler sammen med:

- Købsbeviset (kvittering osv ...)
- En beskrivelse af den rapporterede fejl

RESERVEDELE

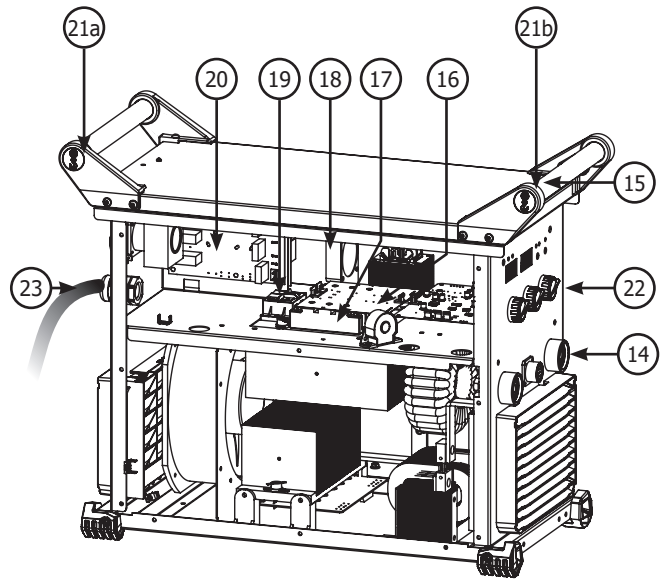
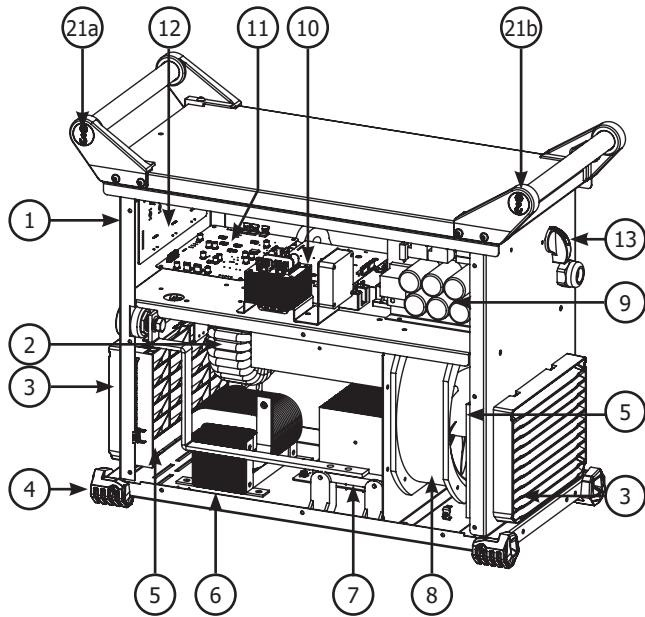
GYSARC 300 TRI



1	Tastatur	53556
2	Indlæsebræt	B4062
3	Fødder	56120
4	Induktor	C32564
5	Hovedtransformer	C32568
6	Output ensretter printkort	B4090
7	Ventilator	51001
8	Ekstern grill	51010
9	Power input printkort	53561
10	Tænd/sluk-knap	C51545
11	Håndtere	56014
12	IGBT kontrolkort	53565
13	Hjælpetransformer	53562
14	Hovedstyrekredsløb	B4088
15	Display printkort	53564
16	Texas bundplade	51478
17	Sort knop	73009
18	AC strøm transformer	C32505
19	IGBT modul	C13379
20	Diode bro	53567
21	EMC-kort	53568
22	Strømkabel	B3118

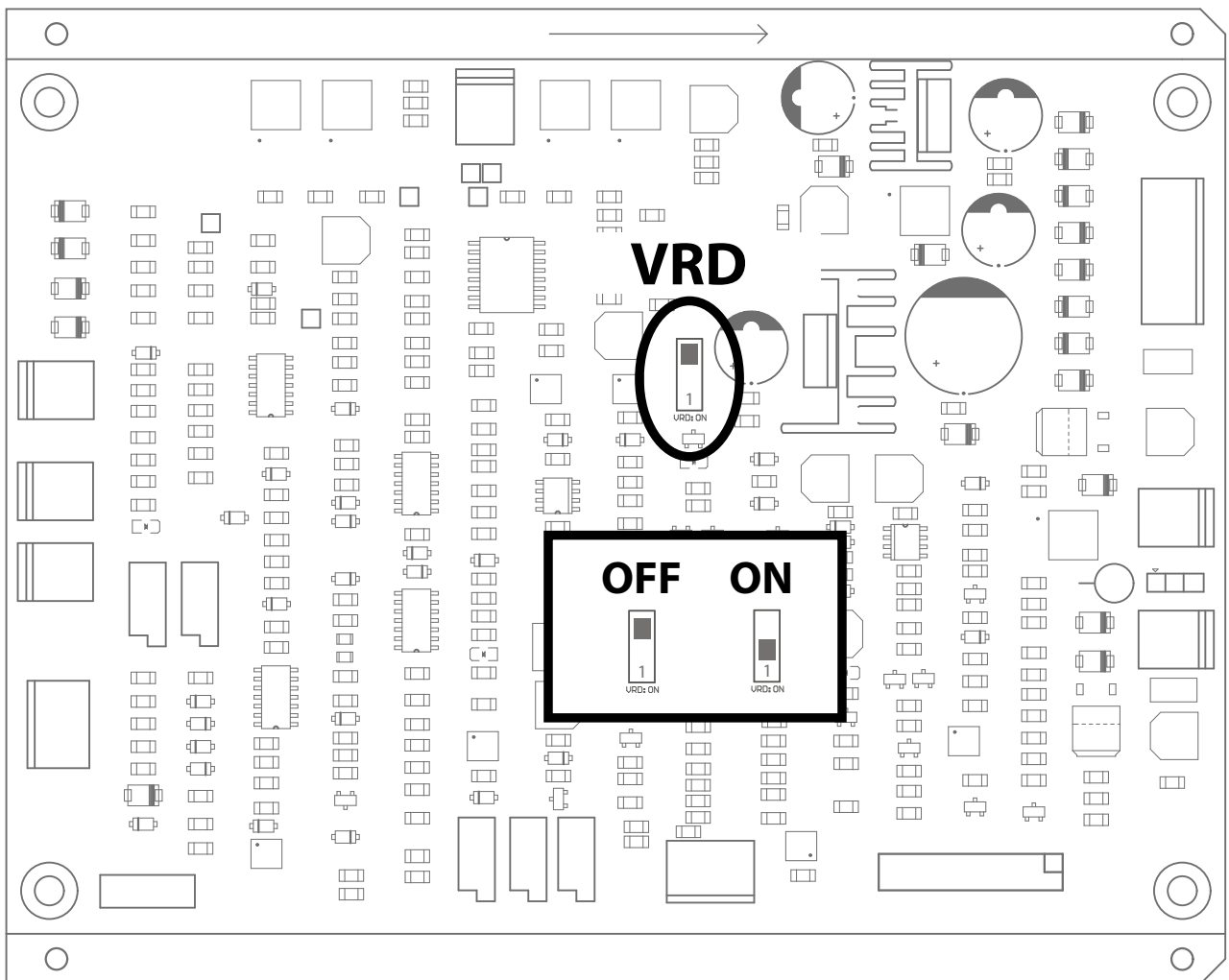
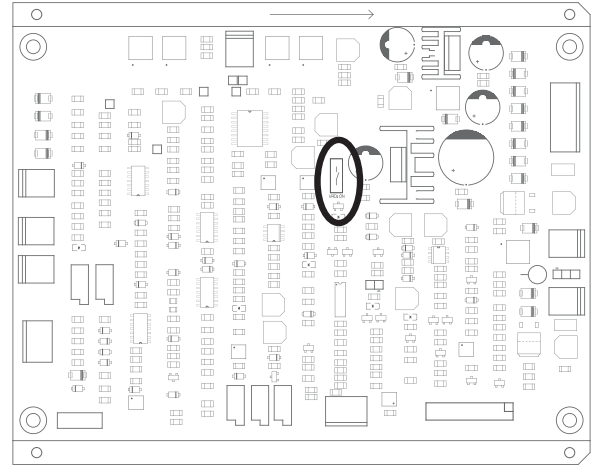
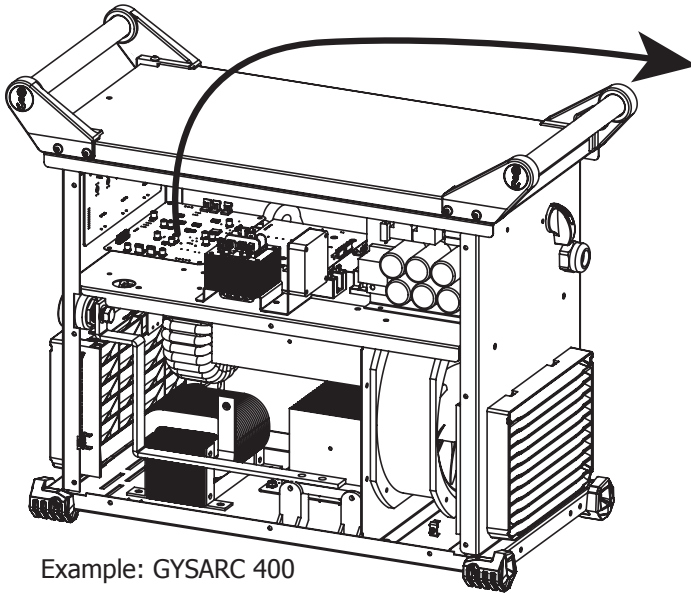
RESERVEDELE

GYSARC 400 TRI



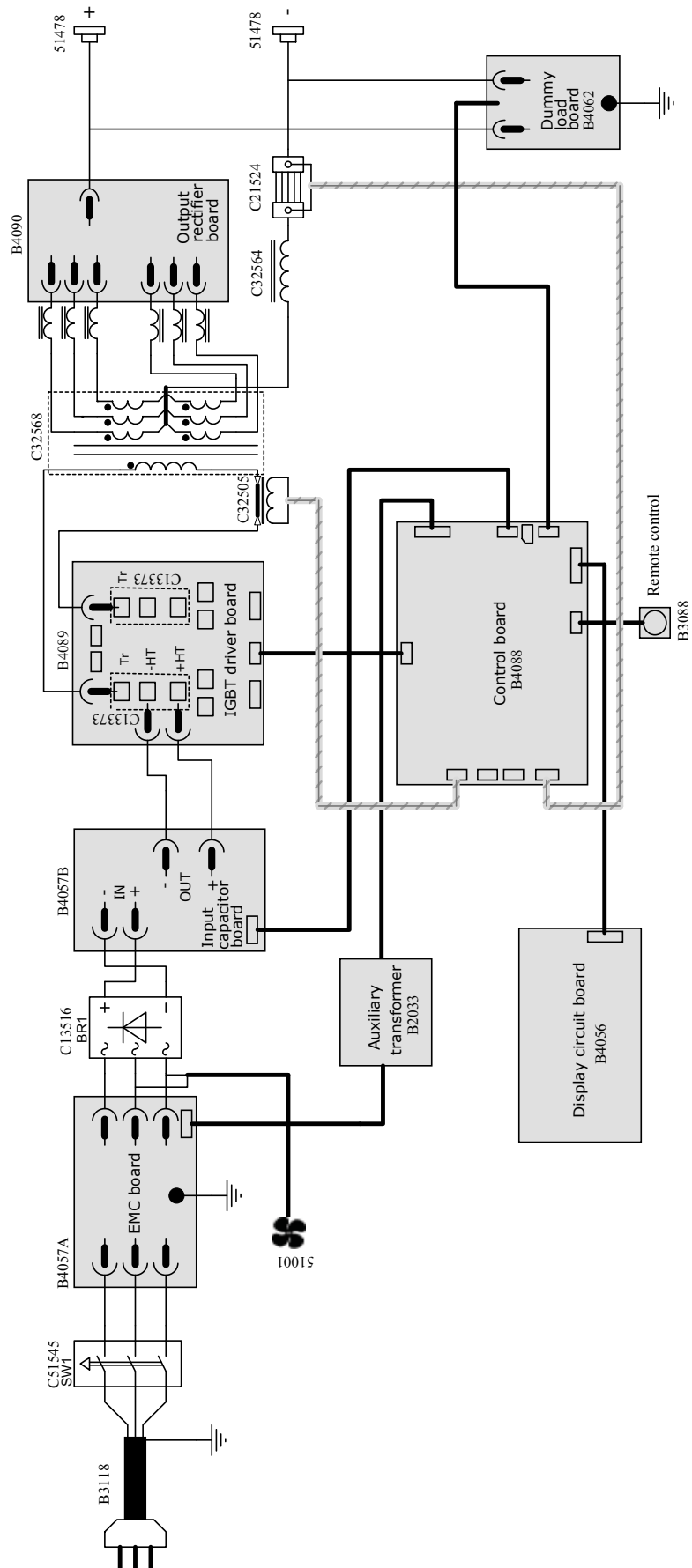
1	Tastatur	53556
2	Hovedtransformer	53557
3	Ekstern grill	56094
4	Fødder	56120
5	Indvendig grill	56095
6	Induktor	53558
7	Output ensretter printkort	53559
8	Ventilator	53560
9	Power input printkort	53561
10	Hjælpetransformer	53562
11	Hovedstyrekredsløb	53563
12	Display printkort	53564
13	Tænd/sluk-knap	51061
14	Texas bundplade	51461
15	Håndtagsrør	90951GF
16	IGBT kontrolkort	53565
17	IGBT modul	53566
18	Hjælpeventilator	51018
19	Diode bro	53567
20	EMC-kort	53568
21	Håndtag støtte	a 56190 b 56191
22	Sort knop	73009
23	Strømkabel	21470

VRD KONTAKT



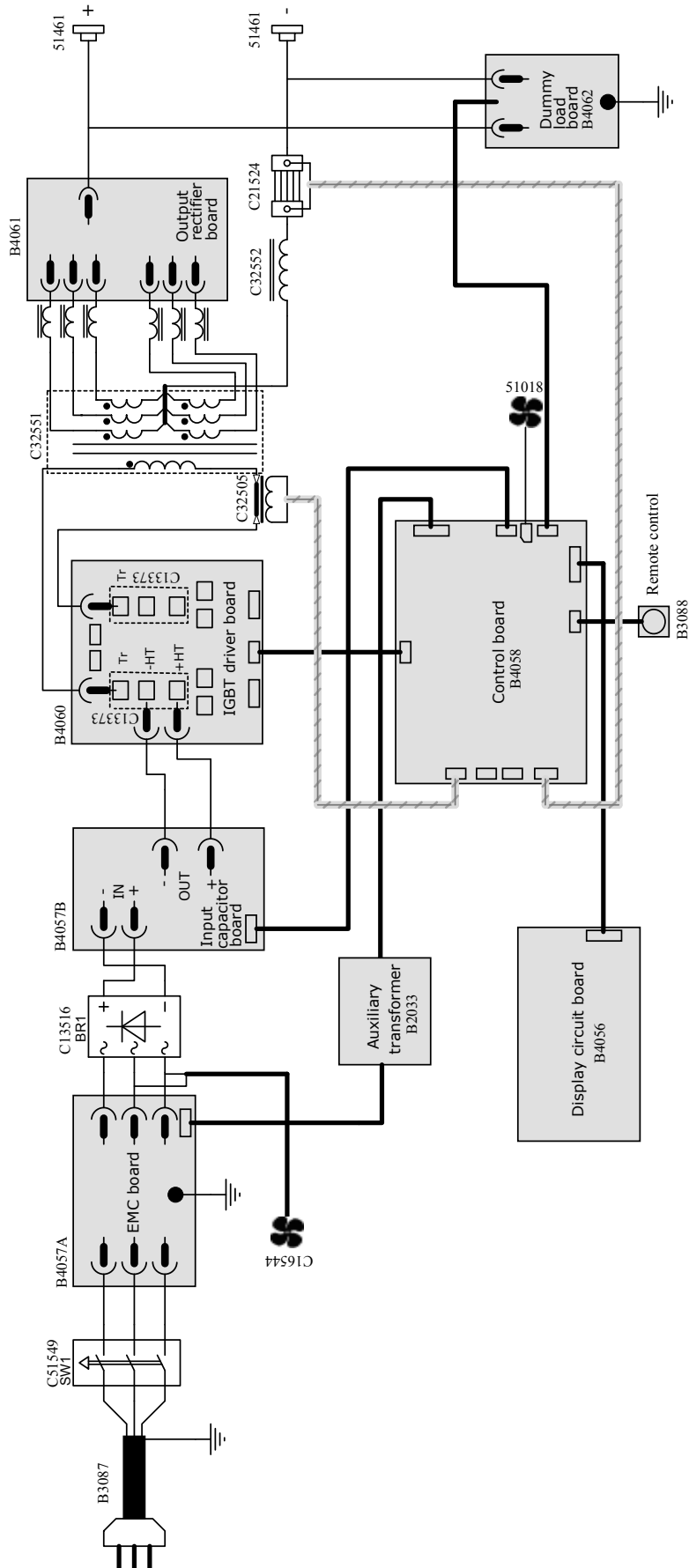
KREDSLØBSDIAGRAM

GYSARC 300 TRI



KREDSLØBSDIAGRAM

GYSARC 400 TRI



TEKNISKE SPECIFIKATIONER

	GYSARC 400		GYSARC 300	
Spænding d'alimentation	400 V /- 15 %			
Netfrekvens	50/60 Hz			
Sikring	32 A		20 A	
Sekundær	MMA SMAW	TIG GTAW	MMA SMAW	TIG GTAW
Ingen belastningsspænding	84 V		83 V	
Hastighedsstrømodgang (I ₂)	20 → 400 A		20 → 300 A	
Konventionel spændingsudgang (U ₂)	20,8 → 36 V	10,8 → 26 V	20,8 → 32 V	10,8 → 22 V
Driftscyklus ved 40°C (10 min)* Standard EN60974-1.	Imax	60 %	60 %	
	60 %	400 A	300 A	
	100 %	350 A	230 A	
Funktionstemperatur	-10°C → 40°C			
Stuetemperatur	-20°C → 55°C			
Beskyttelsesniveau	IP23			
Dimensioner (LxBxH)	58 x 52 x 30 cm		54 x 46 x 28,3 cm	
Vægt	37,5 kg		25,5 kg	

*Duty cycles er målt i henhold til standard EN60974-1 à 40°C og på en 10 min cyklus.

Under intensiv brug (> til driftscyklus) kan den termiske beskyttelse tændes, i så fald slukker lysbuen og indikatoren 🔌 tænder. Hold maskinens strømforsyning tændt for at aktivere køling, indtil termisk beskyttelse annulleres. Svejsestrømkilden beskriver en ekstern hængende karakteristik.

SYMBOLER

	Advarsel ! Læs brugermanualen.
	Inverter teknologi baseret svejsemaskine jævnstrøm.
EN60974-1 EN60974 - 10 Klasse A	Denne svejsemaskine er i overensstemmelse med standard EN60974-1/-3/-10 af klasse A.
	MMA-svejsning (manuel metalbue)
	TIG-svejsning (Tungsten Inert Gaz)
	Velegnet til svejsning i omgivelser med øget risiko for elektrisk stød. Denne maskine bør dog ikke placeres i et sådant miljø.
IP23	Beskyttet mod adgang til farlige dele fra faste legemer med en $\varnothing \geq 12,5$ mm og vand (60° mod lodret).
	Jævn svejsestrøm.
U ₀	Off load spænding
X(40°C)	Driftscyklus i henhold til standard EN 60974-1 (10 minutter – 40°C).
jeg2	I2: tilsvarende konventionel svejsestrøm
EN	Ampere

U₂	U ₂ : Konventionel spænding i tilsvarende belastninger.
V	Volt
Hz	Hertz
3~ 50-60 Hz	Trefaset strømforsyning 50 eller 60Hz
U₁	Nominal strømforsyningsspænding.
j_{eg1max}	Maksimal nominal strømforsyningsstrøm (effektiv værdi).
I_{1eff}	Maksimal effektiv nominal strømforsyningsstrøm.
CE	Maskin(er) i overensstemmelse med europæiske direktiver Overensstemmelseserklæringen er tilgængelig på vores hjemmeside.
UK CA	Udstyr i overensstemmelse med britiske krav. Den britiske overensstemmelseserklæring er tilgængelig på vores hjemmeside (se hjemmesiden).
EAC	EAEK-overensstemmelsesmærkning (Eurasian Economic Community).
	Denne hardware er genstand for affaldsindsamling i henhold til de europæiske direktiver 2002/96/UE. Smid ikke ud i en husholdningsspand!
	- Produkt genanvendeligt
	Udstyr i overensstemmelse med marokkanske standarder. Overensstemmelseserklæringen C _o (CMIM) er tilgængelig på vores hjemmeside (se forside).
	Temperaturinformation (termisk beskyttelse).
	Fjernbetjening



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