

BEDIENUNGSANLEITUNG

IGBT Technologie, gesteuert von
Mikroprozessor Schweißapparate
AC/DC mit 2 Funktionen, TIG/MMA

TIG 220 AC/DC DIGITAL RC

EINLEITUNG	3.
ACHTUNG	4
TECHNISCHEN DATEN	6.
INBETRIEBNAHME & EINSTELLUNG	7.
BETRIEB	9.
SCHWEISSPARAMETER-REFERENZWERTE	13.
VORSICHTSMABNAHMEN & INSTANDHALTUNG	15.

Einleitung

Danke, dass Sie sich für eine IWELD Schweißmaschine oder Plasmaschneidanlage entschieden haben!

Unser Ziel ist, Ihnen die aktuellsten und zuverlässigsten Werkzeuge zur Verfügung zu stellen, um Ihre Arbeit zu unterstützen, sei es hausgemacht, handwerklich oder industriell.

Wir entwickeln und fertigen unsere Geräte und Maschinen in diesem Sinne.

Alle unsere Schweißgeräte basieren auf einer fortschrittlichen Inverter-Technologie, bei der der Hochfrequenz-IGBT den Strom gleichrichtet.

Dank der modernen Technologie sind das Gewicht und die Größe des Haupttransformators viel geringer, damit ist es viel ergonomischer und seine Effizienz im Vergleich zu herkömmlichen Transformator-Schweißmaschinen um 30% höher.

Durch die eingesetzte Technologie und den Einsatz von Qualitätsbauteilen zeichnen sich unsere Schweiß- und Plasmaschneidmaschinen durch einen stabilen Betrieb, eine beeindruckende Leistung, einen energieeffizienten und umweltfreundlichen Betrieb aus.

Durch die Aktivierung von Mikroprozessor-Steuerungsfunktionen hilft es kontinuierlich, den optimalen Charakter des Schweißens oder Schneidens beizubehalten.

Bitte lesen und befolgen Sie die Anweisungen in diesem Handbuch sorgfältig, bevor Sie das Gerät benutzen.

Das Benutzerhandbuch beschreibt die beim Schweißen auftretenden Gefahren, einschließlich der Maschinenparameter und -funktionen, und bietet Unterstützung bei der Handhabung und Anpassung, beinhaltet jedoch nicht oder nur in geringem Umfang das umfassende Fachwissen über das Schneiden von Schweißnähten.

Wenn der Leitfaden keine ausreichenden Informationen enthält, wenden Sie sich an Ihren Händler, um weitere Informationen zu erhalten.

Im Falle eines Fehlers oder einer anderen Garantie beachten Sie bitte die „Allgemeinen Garantiebedingungen für Garantieansprüche“.

Das Benutzerhandbuch und die zugehörigen Dokumente sind ebenfalls auf unserer Produktseite verfügbar.

Wir wünschen Ihnen gute Arbeit!

IWELD Kft.
2314 Halásztelek
II. Rákóczi Ferenc út 90/B
Tel: +36 24 532 625
info@iweld.hu
www.iweld.hu

ACHTUNG!

Für Ihrer Sicherheit und der Sicherheit der Personen aus Ihrer Umgebung bitten wir Sie, sie sollen diese Bedienungsanleitungen vor dem Installieren und der Benutzung der Ausrüstung lesen. bitte benutzen Sie die Schutzausrüstungen während der Schweiß- und Schneidearbeiten. Für mehrere Details lesen die die Benutzungsanleitungen.

- Stellen Sie nicht auf einer anderen Arbeitsweise während dem Schweißen um!
 - beschalten von dem Versorgungsnetz wenn nicht benutzt.
 - Der Startknopf sichert eine vollständige Abschaltung
 - Die Verbrauchsmaterialien, die Zubehöre für Schweißen müssen perfekt sein
 - Die Ausrüstung wird nur von Fachpersonal benutzt
- Ein elektrischer Schlag kann Tod verursachen!**
- Die Ausrüstung muss ein Erdschluss haben, gemäß dem Angewendeten Standard.
 - Berühren Sie nie elektrisierte Teile oder den elektrischen Schweißstab ohne Schutz oder mit nassen Handschuhen oder Kleidungsstücken!
 - Versichern Sie sich, dass Sie und der bearbeitete Teil isoliert sind. Versichern Sie sich, dass Ihre Arbeitsposition sicher ist.

Der Rauch kann Ihre Gesundheit beschädigen!!

- Halten sie Ihren Kopf weg vom Rauch

Die Radiation des elektrischen Bogens kann Ihre Augen und Haut beschädigen!

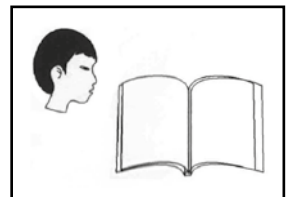
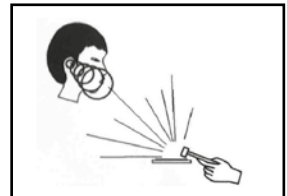
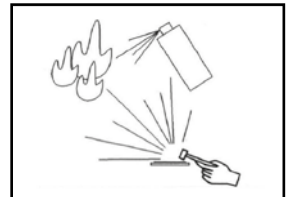
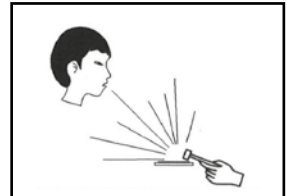
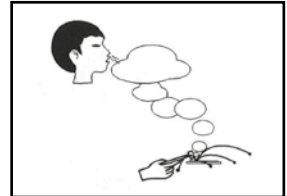
- Benutzen Sie bitte entsprechende Schweißmaske, Filter und Schutzkleidung, um Augen und Körper zu schützen.
- Benutzen Sie eine entsprechende Maske oder Schutzelemente, um die anderen Personen von der Gefahr zu schützen.

Brandfall

- Der Schweißfunke kann Brandfälle verursachen. Bitte versichern Sie sich, dass sich keine entzündbaren Substanzen auf der Bearbeitungsoberfläche befinden. Außerordentlicher Lärm kann der Gesundheit schaden!
- Benutzen sie immer Ohrschütze oder andere Elemente die die Ohren schützen.

Defekte

- Bitte erledigen sie die Probleme gemäß den relevanten Hinweise 2 aus den Bedienungsanleitungen.
- In Falle von Probleme setzen sie sich in Verbindung mit Fachleuten



PRECAUTIONS TO ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY

1 General

Welding may cause electromagnetic interference.

The interference emission of arc welding equipment can be minimized by adopting proper installation method and correct use method.

The products described in this manual belong to the limit of class A equipment (applies to all occasions except the residential areas powered by public low-voltage power system).

Warning: Class A equipment does not apply to the residential areas powered by public low-voltage power system. Because the electromagnetic compatibility cannot be guaranteed in these areas owing to conducted and radiated disturbances.

2 Environmental assessment suggestions

Before installing the arc welding equipment, user shall assess the potential electromagnetic disturbance problems in the surrounding environment. The following matters shall be considered:

- Whether there are other service cables, control cables, signal and telephone wires, etc. above, under or around the welding equipment;
- Whether there are radio and television transmitting and receiving devices;
- Whether there are computers and other control equipment;
- Whether there are high-security level equipment, such as industrial protective equipment;
- Consider the health of staff at the site, for example, where there are workers wearing hearing aid or pacemaker;
- Whether there are equipment used for calibration or inspection;
- Pay attention to the noise immunity of other equipment around. The user should ensure that the equipment is compatible with the surrounding equipment, which may require extra protective measures;
- Time for welding or other activities;

The range of environment shall be determined according to the building structure and other possible activities, which may exceed the boundary of building.

3 Methods to reduce emission

- Public power supply system

The arc welding equipment shall be connected to the public power supply system according to the method recommended by the manufacturer. If there is interference, additional preventive measures shall be taken, such as access with filter in the public power supply system. For fixed arc welding equipment, the service cables shall be shielded by metal pipe or other equivalent methods. However, the shield shall ensure electrical continuity and shall be connected with the case of welding source to ensure the good electrical contact between them.

- Maintenance of arc welding equipment

The arc welding equipment must be regularly maintained according to the method recommended by the manufacturer. When the welding equipment is running, all entrances, auxiliary doors and cover plates shall be closed and properly tightened. The arc welding equipment shall not be modified in any form, unless the change and adjustment are permitted in the manual. Particularly, the spark gap of arc striker and arc stabilizer shall be adjusted and maintained according to the manufacturer's suggestions.

- Welding cable

The welding cable shall be as short as possible and close to each other and to the ground line.

- Equipotential bonding

Pay attention to the bonding of all metal objects in surrounding environment. The overlapping of metal object and workpiece can increase the risk of work, as operators may suffer from electric shock when touch the metal object and electrode simultaneously. Operators shall be insulated from all these metal objects.

- Grounding of the workpiece

For electrical safety or workpiece location, size and other reasons, the workpiece may not be grounded, such as the hull or structural steelwork. Grounding of workpieces sometimes can reduce the emission, but it is not always the case. So be sure to prevent the increasing risk of electric shock or damage of other electrical equipment caused by grounded workpieces. When necessary, the workpiece should be directly connected with the ground. But direct grounding is forbidden in some countries. In such case, use appropriate capacitor in accordance with regulations of the country.

- Shielding

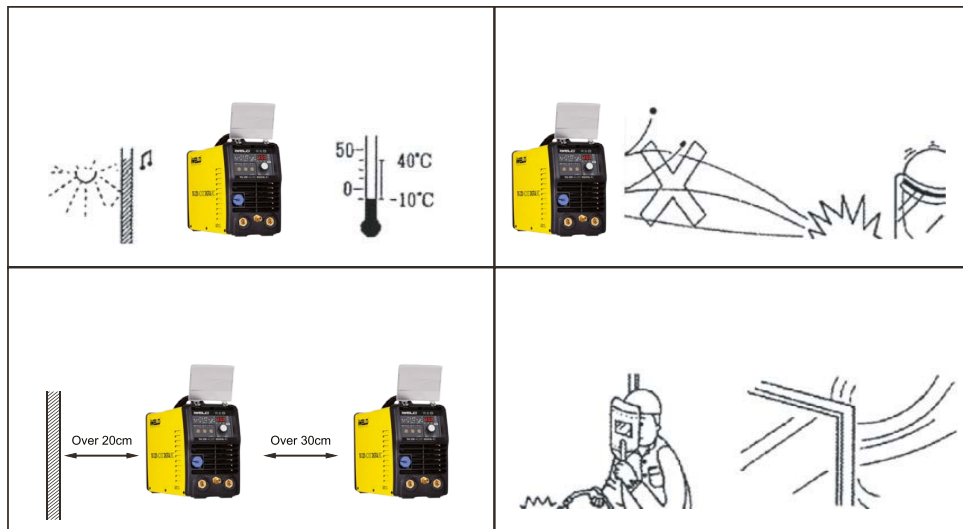
Selectively shield the surrounding equipment and other cables to reduce the electromagnetic interference. For special applications, the whole welding area can be shielded.

1. Technischen Daten

QUICKSILVER		TIG 220 AC/DC DIGITAL RC	
Artikelnummer		800TIG220ACDC	
FUNKTIONEN	ALLGEMEINE MERKMALE	Inverter typ	IGBT
		Wasserkühlung	x
		Ívgyűjtás módja	HF/ LT
		Anzahl der Programme	x
		Fernbedienung	x
		Entfernt von dem Schweißbrenner	✓
		Digital Control	✓
		Analog Control	x
	WIG	AC WIG	✓
		AC PULSE WIG	✓
		DC WIG	✓
		DC PULSE WIG	✓
		2T/4T	✓
	MMA	Wellenformen	1
		AC MMA	✓
		DC MMA	✓
		Arc Force	✓
		Einstellbare Arc Force	✓
Hot Start	✓		
Zubehör WIG Schweißbrenner		IGrip SR17	
Optional WIG Schweißbrenner		-	
Phasenzahl		1	
Eingangsspannung		230V AC±10% 50/60Hz	
Max./Eff. Eingangsstrom	MMA	AC: 39A / 25A DC: 41A / 26A	
	TIG	AC:33A / 20A DC: 28A / 18A	
Leistungsfaktor (cos φ)		0.68	
Wirkungsgrad		≥85%	
Einschaltdauer (10 min/40 °C)		200A @ 35% 120A @ 100%	
Schweißstrom	MMA	AC/DC:10A-170A	
	TIG	AC:10A-200A, DC:10A-170A	
Arbeitsspannung	MMA	20.2V - 26.8V	
	TIG	AC:10.4V - 18V, DC:10.4V-16.8V	
Leerlaufspannung		79V	
Isolationsklasse		H	
Schutzklasse		IP21S	
Gewicht		7.6 kg	
Maße		410 X 146 X 278 mm	

2. Inbetriebnahme

2-1. Anordnung



Der Bediener hat über alle speziellen, das Schweißen in geschlossenen Räumlichkeiten mit hoher Explosionsgefahr betreffenden Regelungen aufgeklärt zu sein. (Raumtemperatur 10 oC - 40 oC)

WARNHINWEIS!

Verlängerungskabel sollen einen größeren Querschnitt als 3x2,5 mm² haben.

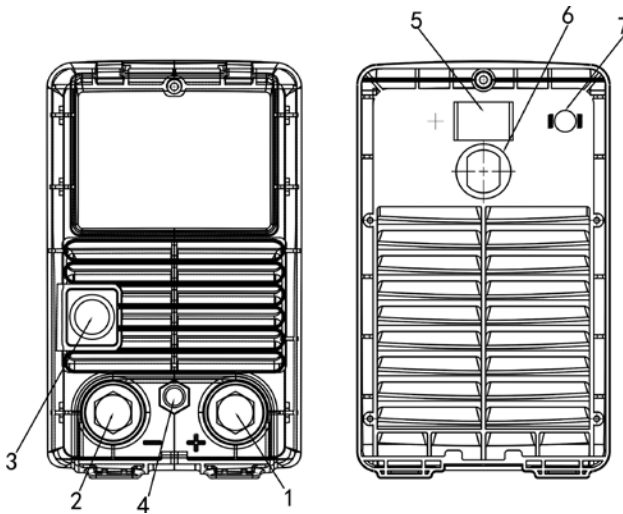
Es ist notwendig die Maschine zu schützen vor:

1. Feuchtigkeit und Regen
2. Mechanischer Beschädigung
3. Zugluft und evt. Ventilation benachbarter Maschinen
4. Überbelastung, überschreiten der Maximalwerte und grobem Umgang

2-2. Anmerkungen

- Die Versorgungsspannung muss zwischen 200V-250V.
- Das Schweißgerät muß gemäß den Angaben des Herstellers an der Hauptstromversorgung angeschlossen werden.
- Nach dem Schweißen wird der Schweißmaschine ausgeschaltet!
- Für Außenanwendungen, schützen die Maschine vor regen, aber die Belüftung nicht behindern!
- Die Stromzuleitungen der fest installierten Schweißgeräte müssen mit einem Isolationsrohr über die ganze Kabellänge geschützt werden

2-3. Vorderen und hinteren Anschlüsse für die Schweißgerät

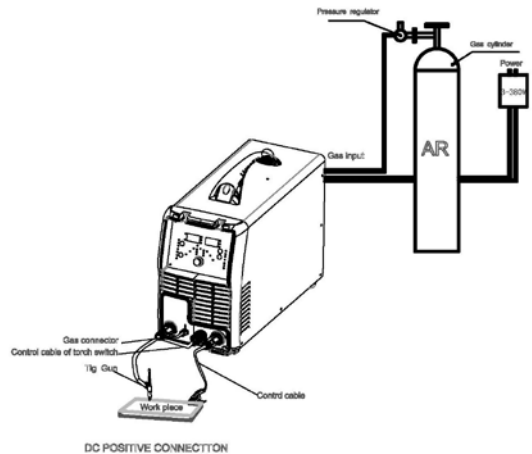


1	Positive Ausgangsanschluss - AC und DC	5	Hauptschalter
2	Negative Ausgangsanschluss	6	Stromkabel
3	Steuerkabel Anschluss	7	Schutzgaseinlass -Anschluss
4	Schutzgas Ausgangsanschluss		

2-4. Installation WIG

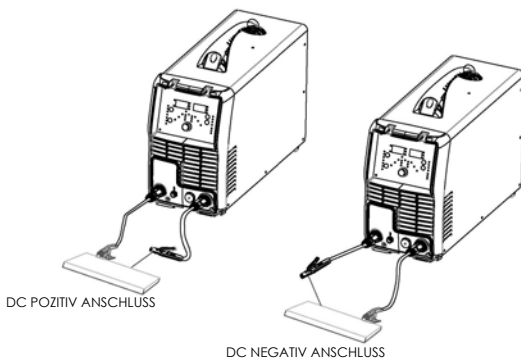
1. WIG-Schweißmaschinen wurden Hilf-senergiesystem installiert, so dass, wenn die Spannung um 15% reduziert wird, das Gerät funktioniert nicht. Wenn Sie eine lange Kabel verringert die Spannung. Es wird empfohlen, den Durchmesser zu erhöhen, aber wenn die Zeile zu lang ist, kann es zu Fehlfunktionen führen. Lassen Sie die Lüftungsöffnungen frei.

2. Schließen Sie das Schutzgas-Anschluss an. Benötigen folgendes für das System: Gasflasche, Gasschlauch, Druckminderer. Der Schlauch muss mit Schlauchschelle fixiert werden.



2-5. Installation E-Hanschweißen

DC art: Wählen Sie eine positive oder negative Anschluss. Beziehen sich auf die Elektroden beschreibung.



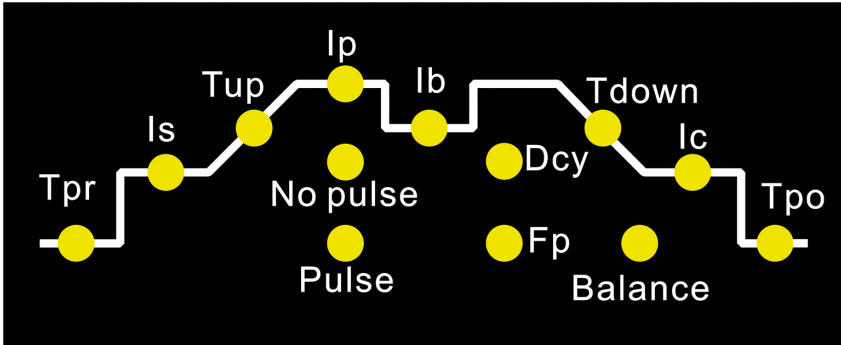
3. Betrieb

3-1. Bedienfeldoptionen



- 1 Schweißstrom und Parameteranzeige
- 2 Hot start
- 3 Schweißstrom
- 4 Arc force
- 5 Parameterauswahl und Einstellknopf
- 6 2T/4T Knopf
- 7 AC/DC Knopf
- 8 Schweißmodus
HF TIG / Lift TIG / MMA

3-2. Einstellbare Schweißparameter



Tpr	Gasvorströmzeit	sec	0.0 - 2.0
Is	Anlaufstrom (nur in 4T modus)	A	5 →
Tup	Up-Slope Zeit	sec	0.0 - 10
Ip	Schweißstrom	A	5—200
Ib	Hauptstrom	A	5—200
Dcy	Impulsbreite	%	5 - 95
Fp	Pulsfrequenz	Hz	0.5 - 200
Tdown	Down-Slope Zeit	sec	0.0 - 10
Ic	Endkraterstrom	A	5-200
Tpo	Gasnachströmzeit	sec	0.0 - 10
Balance - Reinigung Breite (WIG AC-Mod) Einstellbare Oxidschicht Entfernungsrate (Aluminium und Magnesiumlegierungen).			-5 - +5

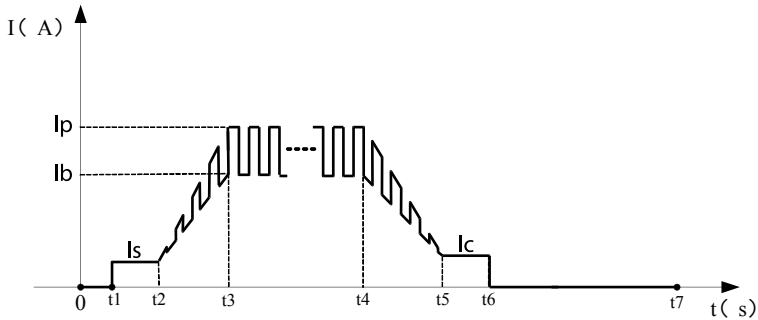
3.3 Steuerung mit Fußpedal

- Wenn verbinden sie das Fußpedal mit Steuerkabel, das Schweißgerät erkennt das Fußpedal, und dann können Sie nicht von das Gerät die Schweißstrom regeln.
- Wenn benutzen das Fußpedal, mit Parameter-Einstellkopf können sie die maximum Schweißstrom einstellen.

3-4 . WIG-Mod.

3-4-1. 4T (4-Takt):

Stellen Sie die Start- und Kraterstrom. Diese Funktion verhindert das Schweißen am Anfang und am Ende der Kraterbildung auftreten. 4-Takt verwenden für längerer Schweißnähte.

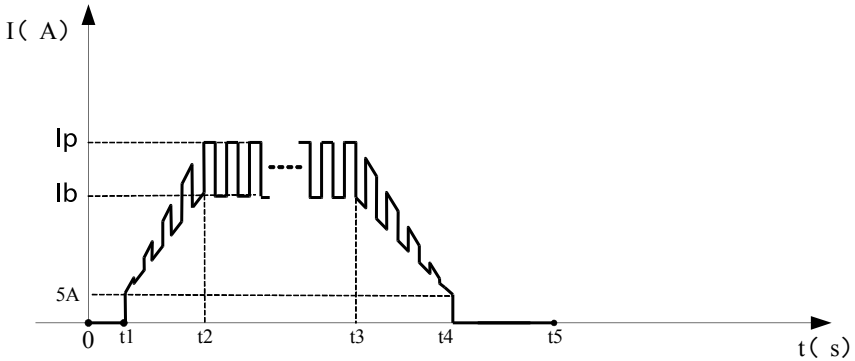


- 0: Der Lichtbogen wird berührungslos mit Hochspannungs-Zündimpulsen gestartet:
- 0~t1: Schweißbrenner in Schweißposition über dem Werkstück positionieren (Abstand Elektroden- spitze und Werkstück ca. 2-3 mm).
- t1~t2: Brenntaster betätigen (Hochspannungs-Zündimpulse starten den Lichtbogen). (5-200A)
- t2~t3: Startstrom fließt. Je nach angewählter Betriebsart wird der Schweißvorgang fortgesetzt.
- t4: Beenden des Schweißvorgangs: Brenntaster loslassen bzw. betätigen und loslassen je nach angewählter Betriebsart. (0.0-10 sec)
- t4~t5: Schweißstrom wird reduziert bis Endkraterstrom . (5-200A) Reduzierungszeit (zeit t4) einstell- bar.
- t5~t6: Endkrater abschnitt.
- t6: Brenntaster loslassen, Lichtbogen wird erloscht, Schutzgas strömen weiter.
- t6~t7: Einstellung der Gas Nachstörzeit einstellbar. (0.0-10 sec);
- t7: Der elektromagnetische Schalter ausgeschaltet, Gasstrom gestoppt, den Schweißprozess wird beendet.

Wichtig:

- Überprüfen Sie die Verbindung zwischen den Schweißeinheiten. Befestigung, abdichtung usw.!
- Überprüfen Sie die Schutzgasmenge in der Gasflasche.
- Stellen sie an der Gasdurchsatz an die Druckminderer.

3-4-2. 2T (2-Takt):



- 0: Brennergas drücken und halten.
- 0~t1: Gasvorströmzeit läuft ab (0.0~2 sec)
- t1~t2: HF-Zündimpulse springen (t1) von der Elektrode zum Werkstück über, der Lichtbogen zündet (t2), Schweißstrom fließt (Iw oder Ib) und geht sofort auf den eingestellten Wert des Startstromes Istart. (0.0-10 sec)
- t2~t3: In der Zwischenzeit halten sie fest der Brennerschalter.
- t3: Brennergas loslassen, die Schweißstromstärke beginnt entsprechend der eingestellten Verzögerungszeit zu sinken. (0.0-10 sec)
- t3~t4: Hauptstrom fällt mit der eingestellten Down-Slopezeit auf Endkraterstrom Iend (Minimalstrom) ab.
- t4~t5: Hauptstrom erreicht den Endkraterstrom Iend, der Lichtbogen erlischt. (0.0-10 sec);
- t5: E eingestellte Gasnachströmzeit läuft ab.

3-5. Kurzschlusschutz-Funktionen:

WIG/DC/LIFT: Wenn die Wolframelektrode beim Schweißen auf das Werkstück klebt, der Schweißstrom verringert sich von 20 A. Diese Funktion schützt die Elektrode.

WIG/DC/HF: Wenn der Wolframelektrode das Werkstück während des Schweißens klebenbleiben, der Schweißstrom wird von 0 A auf 1 Sekunde reduziert. Diese Funktion schützt die Elektrode.

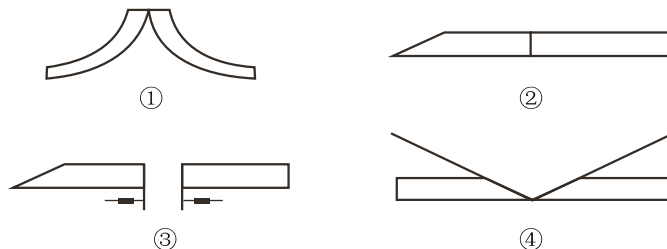
E-Hand: Wenn die Schweißelektrode auf das Werkstück während des Schweißens klebt mehr als 2 Sekunden, wird der Schweißstrom von 0 A reduziert, Geschützt die Schweißmaschinen und Elektroden.

4-Takt WIG: Wenn der Brennerschalter ist für einen moment gedrückt, der Schweißstrom um die Hälfte reduziert. Wenn Sie den Schalter wieder für kurze Zeit gedrückt, wird der Schweißstrom wieder hergestellt.

4. Schweißparameter-Referenzwerte

4-1. WIG-Schweißparameter-Referenzenwerte

Workpiece thickness (mm)	Tungsten electrode diameter(mm)	Welding wire diameter (mm)	Welding current(A)	Argon speed (L/min)	Clearance size(mm)	Types of Weld
0.4	1.0-1.6	0-1.0	5-30	4-5	1	①、②
1.0	1.0-1.6	0-1.6	10-30	5-7	1	①、②
1.5	1.0-1.6	0-1.6	50-70	6-9	1	②
2.5	1.6-2.4	1.6-2.4	70-90	6-9	1	②
3.0	1.6-2.4	1.6-2.4	90-120	7-10	1-2	②、③
4.0	2.4	1.6-2.4	120-150	10-15	2-3	④、③
5.0	2.4-3.2	2.4-3.2	120-180	10-15	2-3	④、③
6.0	2.4-3.2	2.4-3.2	150-200	10-15	3-4	④、③
8.0	3.2-4.0	3.2-4.0	160-220	12-18	4-5	④
12.0	3.2-4.0	3.2-4.0	180-300	12-18	6-8	④



4-2. MMA Schweißparameter-Referenzenwerte

Workpiece thickness (mm)	≤1	1~2	2~3	4~5	6~12	≥13
Electrode diameter (mm)	1.5	2	3.2	3.2~4	4~5	5~6
Welding current (A)	20~40	40~50	90~120	90~130	160~250	250~400

4-3. Einschaltdauer

Die Umwandlung der Netzspannung in Schweiss-Spannung kann physikalisch nicht ohne Verluste durchgeführt werden.

Das hängt mit dem Innenwiderstand des Leiters zusammen.

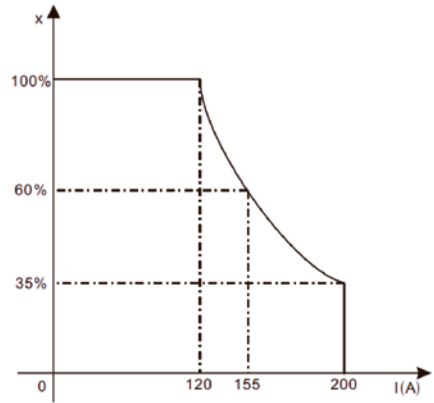
Das Verhältnis von Schweißdauer und Abkühlphase wird als Einschaltdauer (ED) bezeichnet.

Zur Bestimmung der ED gilt für Profi-Schweißgeräte die Norm EN 60974-1.

(Den Geräten für eingeschränkten Gebrauch und Hobby wird die Norm EN 50060 zugrundegelegt.)

Die ED wird innerhalb einer Zyklusdauer von 10 Minuten (100%) ermittelt.

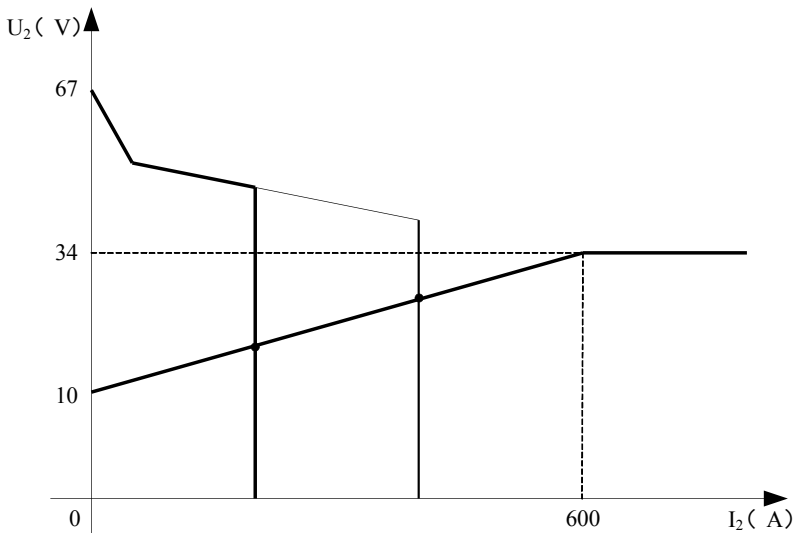
Eine ED von 60% bedeutet demnach, dass die Schweißzeit 6 Minuten (60%) und die Abkühlzeit 4 Minuten (40%) betragen.



Achtung: Zu hohe Belastungen wird die Schweißmaschine beschädigen!

4-4. Spannungs-Strom-Charakteristikkurve

A TIG 220 DIGITAL PULSE RC Schweißmaschine hat eine ausgezeichnete Charakteristik, siehe Diagramm.



Vorsichtsmaßnahmen

Arbeitsplatz

1. Der Schweißapparat wird in einem Raum ohne Staub, korrosiven Gasen, brennbare Materialien benutzt, welches eine Feuchtigkeit von höchstens 90% haben soll.
2. Das Schweißen im Freien muss vermieden werden, mit Ausnahme der Fälle in welchen Die Arbeiten geschützt von Sonnenstrahlen, Regen, Hitze durchgeführt werden; die Raumtemperatur muss zwischen -100C und +400C sein.
3. Das Apparat muss wenigstens 30 cm von der Wand entfernt sein.
4. Die Schweißarbeiten müssen in einem gut gelüfteten Raum durchgeführt werden.

Sicherheitsanforderungen:

Der Schweißapparat ist mit einem Schutz gegen Überspannung / zu hohen Stromwerten / Überhitzung vorgesehen. Wenn ein o. g. Ereignis erscheint, wird der Apparat automatisch eingestellt. Das übertriebene Benutzen schadet dem Apparat, so dass wir das Einhalten folgender Hinweise empfehlen:

1. Belüftung während den Schweißarbeiten benutzt das Apparat hohen Strom, so dass die natürliche Belüftung nicht für das abkühlen des Apparates ausreichend ist. Es muss eine entsprechende Belüftung gesichert werden, so dass der Abstand zwischen den Apparat und jedem Gegenstand wenigstens 30 cm sein soll. Für das entsprechende Funktionieren und einer guten Lebensdauer des Apparates muss eine entsprechende Belüftung gesichert werden.
2. Es ist nicht erlaubt, dass der Wert der Intensität des Schweißstromes ständig den maximal zugelassenen Wert übersteigen soll. Die Überlastung kürzt die Lebensdauer des Apparates oder kann zu dessen Beschädigung führen.
3. Die Überspannung ist verboten! Für das Beachten der Werte der Versorgungsspannung lesen Sie die Tabelle der technischen Daten. Der Apparat reicht automatisch die Versorgungsspannung, was eine Spannung in den Sicherheitsgrenzen ermöglicht. Wenn die Eingangsspannung den angezeigten Wert überschreitet, werden die Teile des Apparates beschädigt.
4. Der Apparat muss eine Erdung haben. Wenn das Apparat mittels eines Netzes mit Erdung benutzt wird, ist die Erdung des Apparates automatisch gesichert. Wenn wir das Gerät mit einem Generator benutzen, oder von einem Raum wo die Elektrische installation unbekannt ist, muss der Anschluss an der Masse nötig durch den Erdungspunkt, damit eventuelle elektrische Schläge vermeiden werden sollen.
5. Während den Schweißarbeiten kann eine plötzliche Unterbrechung des Funktionierens erscheinen, wenn der Apparat überlastet oder erhitzt ist. In einer solchen Situation wird die Arbeit nicht erneut begonnen, wird der Apparat nicht erneut gestartet, aber auch nicht abgeschaltet, damit der Ventilator die Kühlung weiter sichern soll.

Instandhaltung

1. Vor jeder Instandhaltungsarbeit oder Reparatur wird der Apparat vom Strom abgeschaltet.
2. Die entsprechende Erdung wird überprüft.
3. Man überprüft ob Innengasanschluss Stromanschlüsse perfekt sind, diese werden geregelt und festgezogen, wenn nötig; wenn bestimmte Teile oxidieren, werden diese mit Glaspapier gereinigt, nachdem wird die entsprechende Leitung wieder angeschlossen.
4. Schützen Sie Hände, Haare, weite Kleidungsstücke von dem Apparat unter Spannung, leitungen, Ventilator.
5. Beseitigen Sie regelmäßig den Staub vom Apparat, mit trockenen und reinen Luftkompressor, wo viel Rauch und unreine Luft ist, muss der Apparat täglich geputzt werden!
6. Der Druck des Apparates muss entsprechend sein, damit die Teile nicht beschädigt werden.
7. Wenn Wasser im Apparat eindringt, wegen Regen, muss der Apparat entsprechend entrocknet werden und die Isolierung überprüft werden! Die Schweißarbeiten könne erneut begonnen werden, nur wenn alle Überprüfungen einen korrekten Zustand des Apparates zeigen!
8. Wenn der Apparat eine längere Zeit nicht benutzt wird, muss diese in einen trockenen Raum gelagert werden, in seiner Originalverpackung.

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Lieferanten:

IWELD Ltd. HU-2314
Halásztelek
II. Rákóczi Ferenc strasse 90/B
Tel: +36 24 532-625
Fax: +36 24 532-626

Produkt:

TIG 220 AC/DC DIGITAL RC

IGBT Technologie, gesteuert von Mikroprozessor
Schweißgerät AC/DC mit 2 Funktionen, WIG/E-HAND

Angewandte Normen:

EN ISO 12100:2011
EN 50199:1998 und EN 55011 2002/95/CE
EN 60974-10:2014/A1:2015 -05
EN 60974-1:2013

Das nachfolgend bezeichnete Gerät aufgrund seiner Konzipierung und Bauart sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den einschlägigen, grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Richtlinien UE 2004/108/EG und 2006/95/EG entspricht.

Herstellungsserie:



Halásztelek, 14.10.2016


Geschäftsführer:
Bódi András