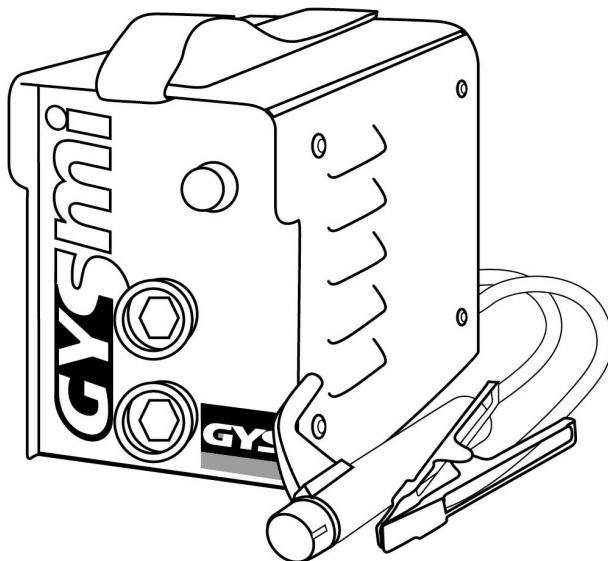


GYSMI 220P



RU P 1 - 3

EN P 4 - 6

FR P 7 - 9





GYSMI 220P



ОПИСАНИЕ

Мы благодарим Вас за то, что вы выбрали аппарат нашей марки. Чтобы полностью использовать его возможности, пожалуйста ознакомьтесь с данной инструкцией.

220P - малогабаритный однофазный сварочный инвертор, со встроенным вентилятором для сварки на постоянном токе (DC). Он позволяет варить любым видом электрода: рутитовыми, базовыми, чугунными, из нержавеющей стали и др. Он защищен для работы от электрогенератора (230 В +- 15%).

ПИТАНИЕ – ЗАПУСК В РАБОТУ

- Данный аппарат поставляется с 16А- ой вилкой, типа СЕЕ 7/7. Она должна быть подключена к розетке на 230В (50- 60 Гц), **с заземлением**. Количество реально потребляемой энергии (I_{eff}) при интенсивном использовании, указано на аппарате. Проверьте совместимость электрического питания и её защит (предохранитель и/или авт. выключатель) с эл. током. В некоторых странах необходимо заменить вилку, для использования аппарата с максимальной мощностью. Для интенсивного использования аппарата 220P желательно использовать розетку на 32А. Аппарат нужно поместить так, чтобы штепсельная вилка была доступна.
- Запуск в работу осуществляется поворотом потенциометра на желаемую величину тока (режим ожидания – возврат потенциометра в позицию 0).
- Подключите кабели массы и держателя электрода к их гнездам. Соблюдайте полярность, указанную на упаковке используемого электрода.
- Этот профессиональный аппарат класса А предназначен для работы от домашних электросетей, подведенных к общественным электросетям среднего и высокого напряжения. Он не подходит для использования в жилых кварталах, где электрический ток подается общественной системой питания низкого напряжения. В таких кварталах могут быть трудности обеспечения электромагнитной совместимости в связи с излучаемыми и кондуктивными помехами.
- Данный аппарат соответствует норме EN61000-3-11, если комплексное сопротивление в сети в точке подключения к электросети ниже максимально допустимого комплексного сопротивления сети Z_{max}, указанного в приведенной ниже таблице:

Модель	220P
Z _{max} допустимое	0.25 Ohms

Данный аппарат не соответствует норме СЕI 61000-3-12. Перед подключением к общественной электросети низкого напряжения ответственность за проверку возможности этого подключения лежит на пользователе. При необходимости спросите совета у поставщика электроэнергии для этой сети.

- Не использовать в среде содержащей металлическую пыль – проводник электричества.

СВАРКА ЭЛЕКТРОДОМ С ПОКРЫТИЕМ (РЕЖИМ ММА)

- Следуйте общепринятым правилам сварки.
- По окончании сварки оставьте аппарат включенным для охлаждения.
- При срабатывании датчика превышения температуры загорается соответствующий индикатор. Время охлаждения аппарата составляет от 2 до 5 минут в зависимости от окружающей температуры.
- Ваш аппарат имеет 3 особые функции, свойственные инверторам:

- ➔ **Hot start** выдает ток повышенной интенсивности в момент розжига дуги
- ➔ **Arc force** выдает повышенный ток по сравнению с током сварки, чтобы избежать прилипания электрода в момент его погружения в жидкий металл
- ➔ **Anti sticking** позволяет легко отделить электрод, не вызывая его покраснения в случае прилипания.

Описанные аппараты имеют выходные характеристики типа 'постоянный ток'. Значения рабочего фактора, согласно норме EN60974-1, описаны в следующей таблице:

X / 60974-1 @ 40°C (Цикл T = 10 мин)	220P
I max	20% @ 200 A
60% (Цикл T = 10 мин)	140 A
100% (Цикл T = 10 мин)	90 A

Заметка: испытания на нагрев были реализованы при температуре окружающей среды, и рабочий фактор 40 °C был определен методом симуляции

СВАРКА TIG

- Данный аппарат может производить сварку TIG с розжигом дуги чирканием.



УХОД И ОБСЛУЖИВАНИЕ

- Обслуживание аппарата должно производиться только квалифицированным персоналом.
- Всегда отключайте аппарат от сети, дождитесь остановки вентиляторов. Токи и напряжения внутри аппарата значительны и представляют опасность.
- Два или три раза в год снимайте крышку аппарата и очищайте его от пыли. Одновременно проверяйте контакты соединений с помощью изолированного инструмента.
- Необходимо проверять регулярно состояние электрического шнура. Если электрический кабель повреждён, то он должен быть заменён изготовителем, его послепродажным отделом, или квалифицированным персоналом, во избежание всякого риска.

НАШИ СОВЕТЫ



- Соблюдайте полярности и токи, указанные на коробках электродов.
- Выньте электрод из электрододержателя, когда аппарат не используется.
- Оставьте щели аппарата открытыми для свободной циркуляции воздуха.

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Электродуговая сварка может быть опасна для здоровья и жизни.

Защитите себя и окружающих, примите меры против:

Излучений дуги:	Защитите себя с помощью маски, снабженной фальтрами, соответствующими нормам EN 169 или EN 379.
Сильного дождя, водяного пара, влаги :	Используйте ваш аппарат в чистой атмосфере (уровень загрязнения ≤ 3), на плоской поверхности и не ближе, чем в 1 м от свариваемой детали. Не использовать аппарат под дождём и снегом
Удара электрическим током:	Данный аппарат должен быть включен в однофазную сеть с заземлением. Не касайтесь деталей под напряжением. Убедитесь, что используемая вами сеть подходит для данного аппарата.
Падений:	Не переносите аппарат над людьми или объектами.
Ожогов:	Надевайте рабочую одежду из плотных материалов (хлопок, джинс, спецодежда). Работайте в защитных перчатках и несгораемом фартуке. Защитите окружающих, установив несгораемые ограждения или попросите их не смотреть на дугу и придерживаться безопасного расстояния.
Пожара :	Удалите все воспламеняемые продукты из зоны сварки. Не работайте в среде горючих газов.
Дыма :	Не вдыхайте газы и дым, производимые сваркой. Используйте аппарат в хорошо проветриваемом помещении, с искусственной вентиляцией, при сварке внутри закрытого помещения.
Дополнительные меры предосторожности:	Любые сварочные работы: - в помещениях с повышенным риском электрошока, - в закрытых помещениях - вблизи воспламеняющихся или взрывчатых материалов должны быть всегда предварительно подтверждены ответственным специалистом и реализованы в присутствии персонала, обученного для оказания первой помощи в случае необходимости. Технические меры безопасности, описанные в "Технических Характеристиках" CEI/IEC 62081 должны быть соблюдены. Сварка на высоте запрещена, кроме случаев использования платформ безопасности.

Лица, использующие электрокардиостимуляторы, должны проконсультироваться у врача перед работой с данными аппаратами.

Не используйте аппарат для размораживания канализаций.

При сварке TIG, обращайтесь с газовым баллоном осторожно, есть риск, если баллон или его вентиль повреждены.





РЕКОМЕНДАЦИИ ДЛЯ СНИЖЕНИЯ ЭЛЕКТРОМАГНИТНОГО ИЗЛУЧЕНИЯ

Общие сведения

Пользователь несет ответственность за установку и использование аппарата в соответствии с указаниями производителя. При обнаружении электромагнитных излучений пользователь должен разрешить проблему, следуя рекомендациям, указанным в инструкции, или с помощью технической поддержки производителя.

Оценка сварочной зоны

Перед установкой аппарата пользователь должен оценить возможные электромагнитные проблемы, которые могут возникнуть в зоне, где планируется установка, в частности, он должен учитывать следующие моменты:

- Не находятся ли другие кабели, контрольная проводка, телефонные и коммуникационные кабели снизу, сверху или рядом с аппаратом;
- Приемники и передатчики радио и телевидения;
- Компьютеры и другое оборудование контроля;
- Оборудование необходимое для безопасности. Например управление безопасностью промышленного оборудования;
- Здоровье людей, находящихся вблизи аппарата, например: люди пользующиеся кардиостимуляторами, слуховыми аппаратами и т.п.;
- Оборудование для калибровки и замера;
- Устойчивость других аппаратов, находящихся в помещении, где используется аппарат. Пользователь должен убедиться, что все аппараты в помещении совместимы между собой. Это может потребовать принятия дополнительных мер предосторожности.
- Погода в течение дня, когда будет использован аппарат;
- Площадь рассматриваемой зоны вокруг аппарата зависит от структуры здания и других работ производимых на этом месте. Рассматриваемая территория может простираться за пределы предприятия.

Рекомендации по методике снижения электромагнитного излучения

- Основное электропитание:** сварочный аппарат должен быть подключен к электросети в соответствии с рекомендациями производителя. При наличии помех необходимо принять дополнительные меры предосторожности путем фильтрации напряжения питания. Кроме того, может потребоваться защитить кабель аппарата либо металлическим желобом (в случае если аппарат постоянно находится на определенном рабочем месте), либо похожим приспособлением. Бронь должна быть электрически постоянной на всей длине кабеля. Она должна быть прикреплена к аппарату с хорошим электрическим контактом между металлическим желобом и корпусом аппарата.
- Сварочные кабели:** кабели должны быть максимально короткими. Объедините их и, если возможно, оставьте лежать на полу.
- Защита и бронь:** выборочная защита и бронь других кабелей и материалов, находящихся в окружающей среде, поможет ограничить проблему, связанную с помехами.
- Заземление свариваемой детали:** заземление свариваемой детали поможет ограничить помехи. Оно может быть сделано напрямую или через подходящий конденсатор. Сделайте выбор в соответствии с нормами вашей страны.

АНОМАЛИИ, ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ, ВАРИАНТЫ РЕШЕНИЙ

Аномалия	Возможная причина	Решение
Оба индикатора горят, но аппарат не подает ток	Сработала термическая защита аппарата.	Подождите окончания периода охлаждения.
Зеленый индикатор сети горит, но аппарат не варит	Нет соединения зажима массы или держателя электрода.	Проверьте соединения.
Аппарат включен. Вы ощущаете покалывание при прикосновении к корпусу.	Аппарат не заземлен.	Проверьте розетку и заземление вашего аппарата.
Аппарат варит с трудом	Ошибка полярности	Сверьте полярность с рекомендациями на коробке электродов.





GYSMI 220P



DESCRIPTION

Thank you for choosing our product! To get the best of your equipment, please read carefully the following.

The 220P is a portable, single-phase, air cooled Inverter welding unit, for MMA electrode welding with direct current (DC). It can weld all kind of electrodes: rutile, cast-iron, basic, stainless steel. Is it over-voltage protected when used on power generators (230 V +/- 15%)

POWER SUPPLY – START UP

- This machine is delivered with a 16A plug type EEC7/7. The machine must be plugged on a 230 V (50-60Hz) socket with earth. The absorbed effective current (I_{1eff}) is shown on the machine, for maximal using conditions. Check that the power supply and its protection (fuse and/or circuit-breaker) is compatible with the necessary current during use. In some countries, the change of plug can be necessary to allow a use at maximal conditions. In intensive use, preferably select a 32 A plug. The charger must be installed so that the mains plug is accessible.
- To start the equipment, turn on the potentiometer to the desired current position, the power indicator lights then. Put the potentiometer on "0" for standby mode.
- Connect the earth clamp and electrode-holder cables in the quick-plugs. Respect the polarities indicated on the electrode packaging.
- This Class A equipment is not intended for use in residential locations where the electrical power is provided by the public low-voltage supply system. There may be potential difficulties in ensuring electromagnetic compatibility in those locations, due to conducted as well as radiated disturbances.
- This machine is in accordance with the standard EN61000-3-11 if the maximum permissible system impedance Z_{max} at the interface point of the user's supply:

Model	220P
Z _{max} acceptable	0.25 Ohms

This equipment does not comply with IEC 61000-3-12. If it is connected to a public low voltage system, it is the responsibility of the installer or user of the equipment to ensure, by consultation with the distribution network operator if necessary, that the equipment may be connected.

- Do not use the machine in an area containing metallic conducting dust.

ELECTRODE WELDING (MMA MODE)

- Apply the usual welding rules.
- Leave the machine connected to the supply after welding in order to let it cool down.
- Thermal protection: thermal protection indicator turns on and the cooling time is about 2 to 5 min according to external temperature.
- Your machine is equipped with 3 specific functions to Inverters :

The Hot Start increases the current at the beginning of the welding.



The Arc Force increases the current in order to avoid the sticking when electrode enters in melted metal.

The Anti Sticking allows you to easily withdraw your electrode without damaging it in case of sticking.

The machine described has an output characteristic of 'constant current' type. The duty cycle are indicated in the table below according to EN60974-1 Norm.

X / 60974-1 @ 40°C (cycle T = 10 min)	220P
I max	20% @ 200 A
60% (cycle T = 10 min)	140 A
100% (cycle T = 10 min)	90 A

Note: the running hot tests have been carried out at atmosphere temperature and duty cycle has been determined at 40°C by simulation.

TIG WELDING

This machine can be used in TIG mode with a scratch ignition



GYSMI 220P



MAINTENANCE

- Refer all servicing to qualified personnel.
- Disconnect the generator and wait until the ventilator stopped before working on the unit. Inside the device, voltages and current are dangerous.
- Two or three times a year, remove the steel cover and blow off the dust with compressed air. Let check the electrical connections (with an insulated tool) and the insulations by qualified personnel.
- Regularly control the state of the cord. If this supply cable is damaged, it must be replaced by the manufacturer, its after sales service or a similarly qualified technician to avoid any danger.

ADVICE



- Respect welding polarities and currents indicated on the electrode packaging
- Remove the electrode from the electrode holder when you do not use it.
- Leave the inlets free to allow in/out air circulation.

SECURITY

The arc welding can be dangerous and leads serious injury, may fatal. Protect yourself and protect the others.

Respect the following warnings:

Arc rays	Protect yourself thanks to a welding helmet in compliance with EN175 equipped with filters in compliance with EN 169 or EN 379. Inform and protect by the same means any people in the welding environment.
Rain, steam, humidity	The working environment must be clean (degree of pollution ≤ 3) and protected against rain. Put the appliance on an even place and at least at one meter from the parts to be welded. Do not use them under rain or snow.
Electric shocks	This appliance may only be use with a 230V monophase supply and must be earthed.
Moving	Do not underestimate the weight of the apparatus. Do not carry it over people or things. Do not drop it. Do not set it brutally
Burns	Wear protective or fire-proof clothing (overalls, jeans). Use some welder gloves and a fire-proof apron. Protect the others by installing non flammable protection wall , or prevent the others to not look at the arc and to keep a sufficient distance
Fire risks	Suppress all flammable products from the working area. Do not works near flammable gas.
Smokes	Do not inhale gas or welding smokes. If indoors ventilate the area well and/or use local extraction ventilation equipment to remove fumes and gases.
Extraprecautions	Any welding operation : - in environments with increased risk of electric shock, - in confined spaces, - in the presence of flammable or explosive materials must be evaluated in advance by an "Expert supervisor" and must always be carried out in the presence of other people trained to intervene in case of emergency. Technical protection measures MUST BE taken as described in the TECHNICAL SPECIFICATION "IEC 62081". Welding in raised positions is forbidden unless safety platforms are used.

The persons carrying pacemaker have to consult a doctor before using this machine

Do not use the unit to thaw tubing.

In TIG welding, manipulate the gas bottle carefully. Indeed, there are risks if the bottle or the bottle valve are damaged.



RECOMMENDATION TO REDUCE ELECTRO-MAGNETIC EMISSIONS

General

The user is responsible for installing and using the arc welding equipment according to the manufacturer's instructions. If electromagnetic disturbances are detected, then it shall be the responsibility of the user of the arc welding equipment to resolve the situation with the technical assistance of the manufacturer.

Evaluation of the welding area

Before installing arc welding equipment the user shall make an assessment of potential electromagnetic problems in the surrounding area

- Other wiring, control cables, telephones and communication cables; above, below and adjacent to the welding machine
- Radio and television transmitters and receivers;
- Computer and other control equipment;
- Equipment critical for safety purposes such as safety checks of industrial equipment;
- The health of persons in the vicinity, for example persons who wear pacemakers and hearing aids;
- Equipment used for calibration or measurements;
- The immunity of other equipment in which the equipment is to be used. The user must ensure that other equipment used in the same place is compatible. This may require additional protection measures;
- The time of day when welding or other activities are carried out
- The size of the area to be considered will depend on the structure of the building and any other processes in the area. The surrounding area may extend beyond the boundaries of the buildings.

Recommendation to reduce electro-magnetic emission

- Mains power supply:** the equipment must be connected to the power mains as specified in the Manufacturer's instructions. If interference occurs, additional precautions such as filtering of the mains supply may be required. The supply cable in the welding machine's permanent installations may have to be screened in metal conduits or similar. The screening should be electrically continuous for the entire length of the cable. It should also be connected to the welding machine with a good electrical contact between the metal conduit and the casing.
- Welding cables:** The welding cables should be kept as short as possible and should be positioned close together, running at or close to the floor level.
- Protection and reinforcement:** Selective screening and shielding of other cables and equipment in the surrounding area may alleviate problems of interference. Screening of the entire welding area may be considered for special applications
- Connect the earth directly to the metal piece to be welded:** Where necessary, the connection of the workpiece to earth should be made by a direct connection to the workpiece, but in some countries where direct connection is not permitted, the bonding should be achieved by suitable capacitance, selected according to national regulations.

TROUBLESHOOTING

Anomalies	Causes	Remedies
The welding unit do not supply current. The two visual indicators are switched on.	The thermal protection of the welding unit is on.	Wait until the end of the cooling phase.
The green indicator is on but you cannot weld.	Connection failure of the earth clamp or electrode holder.	Check the connections.
If, when the unit is on and you put your hand on the welding unit's body, you feel tingling sensation.	The welding unit is not correctly connected to the earth.	Check the plug and the earth of your electrical network.
Your unit does not weld correctly.	Polarity error.	Check the polarity advised on the electrode packaging.



GYSMI 220P



DESCRIPTION

Merci de votre choix ! Afin de tirer le maximum de satisfaction de votre poste, veuillez lire avec attention ce qui suit :

Le 220P est un poste de soudure Inverter, portable, monophasé, ventilé, pour soudage à l'électrode MMA en courant continu (DC). Il permet de souder tout type d'électrode : rutile, inox, fonte, basique. Il est protégé pour le fonctionnement sur groupes électrogènes (230 V +/- 15%).

ALIMENTATION-MISE EN MARCHÉ

- Cet appareil est livré avec une prise 16A de type CEE7/7. Il doit être relié à une prise 230 V (50 - 60 Hz) **AVEC** terre. Le courant effectif absorbé (I_{eff}) est indiqué sur l'appareil, pour les conditions d'utilisation maximales. Vérifier que l'alimentation et ses protections (fusible et/ou disjoncteur) sont compatibles avec le courant nécessaire en utilisation. Dans certains pays, il peut être nécessaire de changer la prise pour permettre une utilisation aux conditions maximales. Utiliser de préférence une prise 32A en utilisation intensive. L'appareil doit être placé de façon telle que la fiche de prise de courant soit accessible.
- La mise en marche des s'effectue par rotation du potentiomètre sur la valeur de courant désiré (la mise en veille se fait sur la position "O" du potentiomètre).
- Brancher les câbles porte électrode et pince de masse dans les connecteurs. Respecter les polarités (+/-) indiquées sur l'emballage des électrodes.
- Cet appareil à usage professionnel, classe A, est destiné à être connecté à des réseaux privés raccordés au réseau public d'alimentation seulement en moyenne et haute tension. Il n'est pas prévu pour être utilisé dans un site résidentiel où le courant électrique est fourni par le système public d'alimentation basse tension. Il peut y avoir des difficultés potentielles pour assurer la compatibilité électromagnétique dans ces sites, à cause de perturbations conduites aussi bien que rayonnées.
- Ce matériel est conforme à l'EN61000-3-11 si l'impédance du réseau au point de raccordement avec l'installation électrique est inférieure à l'impédance maximale admissible du réseau Z_{max} ci-dessous :

Modèle	220P
Z _{max} admissible	0.25 Ohms

Ce matériel ne respecte pas la CEI 1000-3-12. Avant de le connecter au système public d'alimentation basse tension, il est de la responsabilité de l'utilisateur de s'assurer qu'il peut y être relié. Consulter si nécessaire l'opérateur de votre réseau de distribution électrique.

- Ne pas utiliser dans un environnement comportant des poussières métalliques conductrices.

SOUDAGE A L'ÉLECTRODE ENROBEE (MODE MMA)

- Respecter les règles classiques du soudage.
- Laisser l'appareil branché après soudage pour permettre le refroidissement.
- Protection thermique : le voyant s'allume et la durée de refroidissement est de 1 à 5 mn en fonction de la température ambiante.
- Votre appareil est muni de 3 fonctionnalités spécifiques aux Inverters :
 - Le Hot Start** procure une surintensité en début de soudage.
 - L'Arc Force** délivre une surintensité qui évite le collage lorsque l'électrode rentre dans le bain.
 - L'Anti-Sticking** vous permet de décoller facilement votre électrode sans la faire rougir en cas de collage.
- Le poste décrit a une caractéristique de sortie de type "courant constant". Son facteur de marche selon la norme EN60974-1 est indiqué dans le tableau suivant :

X / 60974-1 @ 40°C (T cycle = 10 min)	220P
I max	20% @ 200 A
60% (T cycle = 10 min)	140 A
100% (T cycle = 10 min)	90 A

Note : les essais d'échauffement ont été effectués à température ambiante et le facteur de marche à 40 °C a été déterminé par simulation.

SOUDAGE TIG

Cet appareil peut souder en TIG avec amorçage par effleurement.

ENTRETIEN

- L'entretien ne doit être effectué que par une personne qualifiée.
- Couper l'alimentation en débranchant la prise, et attendre l'arrêt du ventilateur avant de travailler sur l'appareil. A l'intérieur, les tensions et intensités sont élevées et dangereuses.
- Deux à trois fois par an, enlever le capot et dépoussiérer à la soufflette. En profiter pour faire vérifier la tenue des connexions électriques avec un outil isolé par un personnel qualifié.
- Contrôler régulièrement l'état du cordon d'alimentation. Si le câble d'alimentation est endommagé, il doit être remplacé par le fabricant, son service après vente ou une personne de qualification similaire, afin d'éviter un danger

NOS CONSEILS



- Respecter les polarités (+/-) et intensités de soudage indiquées sur les boîtes d'électrodes
- Enlever l'électrode du porte-électrode lorsque le poste n'est pas utilisé.
- Laisser les ouïes de l'appareil libres pour l'entrée et la sortie d'air.

SÉCURITÉ

Le soudage à l'arc peut être dangereux et causer des blessures graves voire mortelles. Protégez-vous et protégez les autres.

Respecter les instructions de sécurité suivantes.

Rayonnements de l'arc	Protéger vous à l'aide d'un masque muni de filtres conformes EN 169 ou EN 379.
Pluie, vapeur d'eau, humidité	Utiliser votre poste dans une atmosphère propre (degré de pollution ≤ 3), à plat et à plus d'un mètre de la pièce à souder. Ne pas utiliser sous la pluie ou la neige.
Choc électrique	Cet appareil ne doit être utilisé que sur une alimentation monophasée à 3 fils avec neutre relié à la terre. Ne pas toucher les pièces sous tension. Vérifier que le réseau d'alimentation est adapté au poste.
Chutes	Ne pas faire transiter le poste au-dessus de personnes ou d'objets.
Brûlures	Porter des vêtements de travail en tissu ignifugé (coton, bleu ou jeans). Travailler avec des gants de protection et un tablier ignifugé. Protéger les autres en installant des paravents ininflammables, ou les prévenir de ne pas regarder l'arc et garder des distances suffisantes.
Risques de feu	Supprimer tous les produits inflammables de l'espace de travail. Ne pas travailler en présence de gaz inflammable.
Fumées	Ne pas inhaler les gaz et fumées de soudage. Utiliser dans un environnement correctement ventilé, avec extraction artificielle si soudage en intérieur.
Précautions supplémentaires	Toute opération de soudage : - dans des lieux comportant des risques accrus de choc électrique, - dans des lieux fermés, - en présence de matériau inflammable ou comportant des risques d'explosion, doit toujours être soumise à l'approbation préalable d'un "responsable expert", et effectuée en présence de personnes formées pour intervenir en cas d'urgence. Les moyens techniques de protections décrits dans la Spécification Technique CEI/IEC 62081 doivent être appliqués. Le soudage en position surélevée est interdit, sauf en cas d'utilisation de plates-formes de sécurité.

Les porteurs de stimulateurs cardiaques doivent consulter un médecin avant d'utiliser ces appareils.

Ne pas utiliser le poste pour dégeler des canalisations.

En soudage TIG, manipuler la bouteille de gaz avec précaution, des risques existent si la bouteille ou la soupape de la bouteille sont endommagées.

RECOMMANDATION POUR RÉDUIRE LES ÉMISSIONS ÉLECTRO-MAGNÉTIQUES

Généralité

L'utilisateur est responsable de l'installation et de l'utilisation de l'appareil suivant les instructions du fabricant. Si des perturbations électromagnétiques sont détectées, il est de la responsabilité de l'utilisateur de résoudre la situation suivant les recommandations données dans la notice ou avec l'assistance technique du fabricant.

Évaluation de la zone de soudage

Avant d'installer l'appareil, l'utilisateur devra évaluer les problèmes électro-magnétiques potentiels qui pourraient se présenter dans la zone où est prévue l'installation, en particulier il devra tenir compte des indications suivantes :

- Autres câblages, câblages de contrôle, câbles téléphoniques et de communication : au dessus, au dessous et à côté de l'appareil ;
- récepteurs et transmetteurs radio et télévision ;
- ordinateurs et autres équipements de contrôle ;
- équipements critiques pour la sécurité tels que les commandes de sécurité des équipements industriels ;
- la santé des personnes qui se trouvent à proximité de la machine, par exemple des personnes qui portent un simulateur cardiaque, un appareil auditif, etc... ;
- équipements servant à calibrer et mesurer ;
- l'immunité des autres appareils installés dans le local d'utilisation de l'appareil. L'utilisateur devra s'assurer que les appareils du local sont compatibles entre eux. Ceci pourra demander de prendre des précautions supplémentaires ;
- le temps de la journée au cours de laquelle l'appareil devra fonctionner ;
- la surface de la zone à prendre en considération autour de l'appareil dépendra de la structure des édifices et des autres activités qui se déroulent sur le lieu. La zone considérée peut s'étendre au-delà des limites des entreprises.

Recommandation sur les méthodes de réduction des émissions électro-magnétiques

- Alimentation principale :** Le poste de soudage devra être relié au réseau d'alimentation conformément aux recommandations du fabricant. En cas d'interférences, il peut s'avérer utile de prendre des précautions supplémentaires en filtrant la tension d'alimentation. Il peut s'avérer utile de blinder le câble d'alimentation dans les installations fixes du poste de soudage, sous goulottes métalliques ou dispositifs équivalents. Le blindage devrait être électriquement continu sur toute la longueur du câble. Il devrait être relié au poste de soudage avec un bon contact électrique entre la goulotte métallique et le boîtier du poste.
- Câbles de soudage :** Les câbles doivent être les plus courts possibles. Les regrouper et, si possible, les laisser au sol.
- Protection et blindage :** La protection et le blindage sélectif d'autres câbles et matériels dans la zone environnante peut limiter les problèmes de perturbation.
- Mise à la terre de la pièce à souder :** La mise à la terre de la pièce à souder peut limiter les problèmes de perturbation. Elle peut être fait directement ou via un condensateur approprié. Ce choix est fait en fonction des réglementations nationales.

ANOMALIES, CAUSES, REMÈDES

Anomalies	Causes	Remèdes
Les 2 voyants sont allumés, l'appareil ne délivre pas de courant.	La protection thermique du poste s'est déclenchée.	Attendre la fin de la période de refroidissement.
Seul le voyant vert de fonctionnement est allumé, mais l'appareil ne soude pas.	Défaut de connexion de la pince de masse ou du porte électrode.	Vérifier les branchements.
Le poste est alimenté, vous ressentez des picotements en posant la main sur la carrosserie.	la mise à la terre est défectueuse.	Contrôler la prise et la terre de votre installation.
Le poste soude mal.	Erreur de polarité (+/-)	Vérifier la polarité (+/-) conseillée sur la boîte d'électrode



GYSMI 220P



RU ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ:

GYS заявляет, что данный сварочный аппарат произведен в соответствии с директивами Евросоюза 2006/95/CE о низком напряжении от 12/12/2006, а также с директивами CEM 2004/108/CE от 15/12/2004. Данное соответствие установлено в соответствии с согласованными нормами EN 60974-1 2005 г, EN 50445 2008 г, 60974-10 2010 г.

Маркировка ЕС нанесенна в 2012 г.

EN DECLARATION OF COMPLIANCE :

The equipment described on this manual complies with to the instructions of low voltage 2006/95/CE of 12/12/2006, and the instructions of CEM 2004/108/CE of the 15/12/2004.

This conformity respects the standards EN60974-1 of 2005, EN 50445 de 2008, EN60974-10 of 2007. CE marking was added in 2012.

FR DÉCLARATION DE CONFORMITÉ :

Gys atteste que ce poste de soudure est fabriqué conformément aux exigences des directives Basse tension 2006/95/CE du 12/12/2006, et aux directives CEM 2004/108/CE du 15/12/2004.

Cette conformité est établie par le respect des normes harmonisées EN60974-1 de 2005, EN 50445 de 2008, EN 60974-10 de 2007.

Le marquage CE a été apposé en 2012.

01/10/12

Société GYS

134 BD des Loges

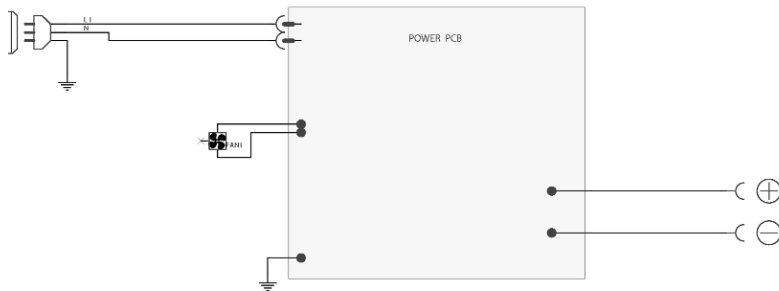
53941 Saint Berthevin

Nicolas BOUYGUES

Président Directeur Général

Nicolas Bouygues

ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА / SCHEMA ELECTRIQUE / CIRCUIT DIAGRAM


















СИМВОЛЫ / ICONES / SYMBOLS

A	RU Ампер EN Amps FR Ampères
V	RU Вольт EN Volt FR Volt
Hz	RU Герц EN Hertz FR Hertz
	RU Ручная дуговая сварка (MMA – Manual Metal Arc) EN Electrode welding (MMA – Manual Metal Arc) FR Soudage à l'électrode enrobée (MMA – Manual Metal Arc)
	RU Адаптирован для сварки в среде с повышенным риском электрошока. Однако сам источник питания не должен быть расположен в таких местах EN Adapted for welding in environment with increased risks of electrical shock. However, the welding source must not be placed in such places. FR Convient au soudage dans un environnement avec risque accru de choc électrique. La source de courant elle-même ne doit toutefois pas être placée dans de tels locaux.
IP21	RU Аппарат защищен от доступа рук в опасные зоны и от вертикального падения капель воды EN Protected against rain and against fingers access to dangerous parts FR Protégé contre l'accès aux parties dangereuses avec un doigt, et contre les chutes verticales de gouttes d'eau
	RU Сварка на постоянном токе EN Welding direct current FR Courant de soudage continu



GYSMI 220P



	U₀	RU Однофазное напряжение 50 или 60Гц. EN Single phase power supply 50 or 60Hz FR Alimentation électrique monophasée 50 ou 60Hz
U₀	RU Номинальное напряжение холостого хода EN Rated no-load voltage FR Tension assignée à vide	
U₁	RU Номинальное напряжение сети EN rated supply voltage FR Tension assignée d'alimentation	
I_{1max}	RU Максимальный номинальный сетевой ток (эффективная мощность) EN Rated maximum supply current (effective value) FR Courant d'alimentation assigné maximal (valeur efficace)	
I_{1eff}	RU Максимальный эффективный сетевой ток EN Maximum effective supply current FR Courant d'alimentation effectif maximal	
EN60 974-1	RU Аппарат соответствует европейской норме EN60974-1 EN The device complies with EN60974-1 standard relative to welding units FR L'appareil respecte la norme EN60974-1	
	RU Однофазный инвертор, с трансформацией и выпрямлением. EN Single phase inverter, converter-rectifier FR Convertisseur monophasé transformateur-redresseur	
X @40°C	RU X : Продолжительность включения ...% EN X : duty factor at ...% FR X : Facteur de marche à ...%	
# Electrodes 	RU Количество стандартных электродов, использованных за 1 час при 20°C с 20-ти секундными перерывами между электродами. EN Number of standardized electrodes weldable during 1 hour at 20°C, with a delay of 20 s. between each electrode. FR Nombre d'électrodes normalisées soudables en 1 heure, à 20°C, avec un temps d'arrêt de 20 s. entre chaque électrode.	
X (Gys)	RU Количество стандартных электродов, использованных за 1 час в непрерывном режиме с 20-ти секундными перерывами между электродами, поделенное на количество электродов, которые можно сварить при тех же условиях, но без перерыва EN Number of standardized electrodes weldable over 1 hour of continuous work, divided by the number of electrodes weldable in the same conditions without thermal shutdown FR Nombre d'électrodes normalisées soudables en 1 heure en continu, avec 20 secondes entre chacune, divisé par le nombre d'électrodes soudables dans les mêmes conditions sans disjonction thermique.	
I₂ ...	RU I ₂ : соответствующие условные сварочные токи EN I ₂ : corresponding conventional welding current FR I ₂ : courant de soudage conventionnel correspondant	
U₂ ...	RU U ₂ : соответствующие условные сварочные напряжения EN U ₂ : conventional voltages in corresponding load FR U ₂ : Tensions conventionnelles en charges correspondantes	
	RU Встроенный вентилятор EN Ventilated FR Ventilé	
	RU Устройство соответствует европейским нормам EN The device complies with European Directive FR Appareil conforme aux directives européennes	
	RU Продукт соответствует стандарту России (ГОСТ/РСТ) EN Conform to standards GOST / PCT (Russia) FR Conforme aux normes GOST (Russie)	
	RU Электрическая дуга производит опасные лучи для глаз и кожи (защитите себя!) EN The electric arc produces dangerous rays for eyes and skin (protect yourself!) FR L'arc électrique produit des rayons dangereux pour les yeux et la peau (protégez-vous !)	
	RU Внимание! Сварка может вызвать пожар или взрыв. EN Caution, welding can produce fire or explosion. FR Attention, souder peut déclencher un feu ou une explosion.	
	RU Система отключения безопасности включается через сетевую штепсельную розетку, соответствующую домашней электрической установке. Пользователь должен убедиться, что розетка доступна EN The mains disconnection mean is the mains plug in combination with the house installation. Accessibility of the plug must be guaranteed by user. FR Le dispositif de déconnexion de sécurité est constitué par la prise secteur en coordination avec l'installation électrique domestique. L'utilisateur doit s'assurer de l'accessibilité de la prise.	
	RU Режим ожидания/Включить EN standby/On FR Mise en veille/mise en marche	
	RU Внимание ! Читайте инструкцию по использованию EN Caution ! Read the user manual FR Attention! Lire le manuel d'instruction avant utilisation	
CLASS A   	RU Аппарат для профессионального использования класса А, без ограничения для подключения к стандартной (домашней) сети низкого напряжения. Ограничения подключения к электросети низкого напряжения для питания промышленных объектов: см. параграф ПИТАНИЕ – ЗАПУСК в РАБОТУ EN Class A equipment for professional use, unreservedly to connect it to the private low-voltage supply system. Restriction to connect it to the public low-voltage supply system: read the paragraph POWER SUPPLY – START UP. FR Appareil à usage professionnel, classe A, sans restrictions de raccordement sur réseau privé basse tension. Restriction de raccordement sur réseau public basse tension : voir paragraphe ALIMENTATION MISE EN MARCHÉ.	
	RU Продукт требует специальной утилизации. Не выбрасывать с бытовыми отходами. EN Separate collection required – Do not throw in a domestic dustbin FR Produit faisant l'objet d'une collecte sélective- Ne pas jeter dans une poubelle domestique	