



DA 1 - 24

EASYMIG 110
EASYMIG 130
EASYMIG 140
EASYMIG 150

SIKKERHEDSAVNISNINGER

GENERELT



En manglende overholdelse af disse anvisninger og bemærkninger kan føre til alvorlige personskader og materielle skader.

Udfør ikke vedligeholdelsesarbejder eller ændringer på apparatet, der ikke er udtrykkeligt angivet i vejledningen.

Producenten hæfter ikke for kvæstelser eller skader, der opstår på grund af en fagligt ukorrekt håndtering af dette apparat. Ved problemer eller spørgsmål til en korrekt brug af dette apparat bedes du venligst henvende dig til tilsvarende kvalificeret og uddannet fagpersonale.

OMGIVELSER

Dette apparat må udelukkende anvendes til svejsearbejder ifølge materialekravene (materiale, materialestyrke, osv.), der er angivet på silketrykket hhv. i denne vejledning. Det er udelukkende udviklet til en fagligt korrekt anvendelse i overensstemmelse med konventionelle handelspraksisser og sikkerhedsforskrifter. Producenten er ikke ansvarlig for skader ved fejlagtig eller farlig anvendelse.

Anvend ikke apparatet i lokaler, hvor der findes metalliske støvpartikler i luften, som kan lede elektricitet. Sørg både ved driften og ved opbevaringen af apparatet for omgivelser, der er fri for syrer, gasser og andre ætsende substanser. Sørg for en god udluftning og en tilstrækkelig beskyttelse hhv. udstyring af lokalerne.

Driftstemperatur:

mellem -10 og +40° C (+14 og +104°F).

Opbevaringstemperatur mellem -20 und +55° C (-4 og 131°F).

Luftfugtighed:

Lavere end eller lig med 50 % op til 40° C (104°F).

Lavere end eller lig med 90 % op til 20° C (68°F).

Apparatet kan anvendes op til en højde på 1.000m (over havets overflade).

SIKKERHEDSHENVISNINGER

Lysbuesvejsning kan være farligt og føre til alvorlige - og under visse omstændigheder også dødelige - kvæstelser. Ved lysbue udsættes brugeren for adskillige potentielle risici: Farlige varmekilder, lysbuestråling, elektromagnetiske forstyrrelser (personer med pacemaker eller høreapparat skal konsultere en læge før arbejder i nærheden af maskiner), elektriske stød, svejsestøj og røg. Beskyt derfor altid dig selv og andre. Følg ubetinget de følgende sikkerhedshenvisninger:



Strålingen fra lysbuen kan føre til alvorlige øjenskader og forbrændinger af huden. Huden skal beskyttes med en egnet, tør beskyttelsesdragt (svejsehandsker, læderforklæde, sikkerhedssko).



Bær venligst elektrisk- og varmeisolerende handsker.



Bær venligst svejsedragt og en svejsehjelm med et tilstrækkeligt beskyttelsesniveau (alt efter svejsetype og -strøm). Beskyt dine øjne ved rengøringsarbejder. Kontaktlinser er strengt forbudt!

Afskærm svejseområdet med svejseforhæng i forhold til de pågældende omgivelsesbetingelser, for at beskytte tredjepart mod lysbuestråling, svejsestænk, osv.

Personer, der befinder sig i nærheden af lysbuen skal ligeledes informeres om farer og være udstyret med den nødvendige beskyttelse.



Ved brug af svejseapparatet opstår der meget stærk støj, der i længden kan skade hørelsen. Bær derfor et tilstrækkeligt høreværn under vedvarende anvendelse, og beskyt dig selv i nærheden af en person, der arbejder.

Sørg for en tilstrækkelig afstand mellem ventilatoren og ubeskyttede hænder, hår og beklædningsdele. Fjern under ingen omstændigheder apparatets kabinet, når det er tilsluttet til strømmettet. Producenten hæfter ikke for kvæstelser eller skader, der opstår på grund af en fagligt ukorrekt håndtering af dette apparat hhv. en manglende overholdelse af sikkerhedshenvisningerne.



ADVARSEL! Emnet er meget varmt efter svejsningen! Vær derfor forsigtig ved håndteringen af emnet for at undgå forbrændinger. Sørg for istandsættelse/rengøring af en vandkølet brænder for at lade køleaggregatet køre videre i ca. 10min efter afsluttet svejsning, så kølevæsken afkøles tilsvarende og man undgår forbrændinger. Arbejdsområdet skal sikres for en beskyttelse af personer og apparater, før det forlades.

SVEJSERØG/-GAS



Ved svejsning opstår der røggasser hhv. toksiske dampe, der kan føre til iltmangel i indåndingsluften. Sørg derfor altid for tilstrækkeligt med frisk luft samt teknisk ventilation (eller et godkendt åndedrætsværn). Anvend kun svejseanlæggene i godt udluftede haller, udendørs eller i lukkede rum led en udsugning, der stemmer overens med den aktuelt gældende sikkerhedsstandard.

Advarsel! Ved svejsearbejder i små rum skal man være særligt opmærksom på sikkerhedsafstande. Ved svejsning af bly, også i form af overtræk, galvaniserede dele, kadmium, «kadmiumbeklædte skruer», beryllium (mest som en legeringsbestanddel, f.eks. berylliumkobber) og andre metaller opstår der giftige dampe. Der skal udvises øget forsigtighed ved svejsning af beholdere. De skal tømmes og rengøres først. For at undgå hhv. forhindre forekomsten af giftgasser, skal svejseområdet på emnet renses for opløsnings- og affedtningmidler.

De gasflasker, der skal bruges til svejsningen, skal opbevares i godt udluftede, sikre omgivelser. De må udelukkende oplagres i lodret position og skal sikres mod at vælte, evt. med en gasflaskevogn. Du kan få informationer om den korrekte håndtering af gasflasker fra din gasleverandør.

Svejsearbejder i umiddelbar nærhed af fedt og farver er grundlæggende forbudt!

BRAND- OG EKSPLOSIONSFARE



Sørg for en tilstrækkelig beskyttelse af svejseområdet. Sikkerhedsafstanden for gasflasker (brændbare gasser) og andre brændbare materialer udgør mindst 11 meter. Brandsikringsudstyr skal være tilgængeligt på svejsepladsen.

Vær opmærksom på det varme slagger, stænk og gnister, der opstår ved svejsning. Det er et potentielt arnested for brand eller eksplosioner.

Oprethold en sikkerhedsafstand til personer, letantændelige genstande og beholdere under tryk.

Undgå at svejse beholdere, der indeholder brændbare materialer (og heller ikke rester af disse) -> Fare for letantændelige gasser. Ved åbnede beholdere skal eksisterende rester af letantændelige eller eksplosive stoffer fjernes.

Ved slibearbejder skal du altid arbejde i modsat retning af dette apparat og letantændelige materialer.

UDRUSTNING MED GASTRYK

Udsivende gas kan føre til kvælningsdød i høje koncentrationer. Sørg derfor altid for godt udluftede arbejds- og lageromgivelser.

Sørg for at gasflaskerne er lukkede ved transport og at svejseapparatet er slukket. Gasflaskerne må udelukkende oplagres i lodret position og skal sikres mod at vælte, evt. med en gasflaskevogn.

Luk flaskerne efter hver svejsning. Beskyt dem mod direkte sollys, åben ild og kraftige temperatursvingninger (f.eks. meget lave temperaturer).

Placer altid gasflaskerne med en tilstrækkelig afstand til svejse- og slibearbejder hhv. enhver varme-, gnist- og flammekilde.

Hold afstand med gasflaskerne til højspænding og svejsearbejder. Det er forbudt at svejse en gasflaske under tryk.

Ved den første åbning af gasventilen skal plastiklukningen/garantiseglet fjernes fra flasken. Anvend udelukkende gas, der er egnet til svejsearbejdet, ed de materialer, du har valgt.



ELEKTRISK SIKKERHED



Svejseapparatet må udelukkende betjenes via en netforsyning med jordforbindelse. Anvend kun de anbefalede sikringer.

En berøring af strømførende dele kan medføre dødelige elektriske stød samt alvorlige og i værste fald dødelige forbrændinger.

Berør derfor UNDER INGEN OMSTÆNDIGHEDER dele af apparatets indre eller det åbnede kabinet, mens apparatet er i drift. Afbryd ALTID apparatet fra strømmettet og vent yderligere to minutter FØR du åbner apparatet, så spændingen på kondensatorerne kan aflades.

Berør aldrig brændere og jordklemme på samme tid!

Udskiftning af beskadigede kabler eller brændere må kun foretages af kvalificeret og uddannet personale. Bær altid tør, ubeskadiget beklædning ved svejsning. Bær altid isolerende fodtøj uafhængigt af omgivelserforholdene.

CEM-KLASSIFICERET MATERALE



ADVARSEL! Dette apparat klassificeres som et apparat i Klasse A. Det er ikke beregnet til anvendelse i boligområdet, hvor den lokale energiforsyning reguleres via det offentlige lavspændingsnet. I dette miljø er det på grund af højfrekvente forstyrrelser vanskeligt at garantere elektromagnetisk kompatibilitet.



OBS! Dette apparat stemmer ikke overens med standarden IEC 61000-3-12. Det er beregnet til at tilsluttes til private lavspændingsnet, der tilsluttes til offentlige strømnetværk med middelhøj og høj spænding. Ved drift på offentlige lavspændingsnet skal den driftsansvarlige for apparatet få informationer fra den driftsansvarlige for forsyningsnettet om hvorvidt apparatet er egnet til drift.



Dette apparat stemmer overens med standarden EN 61000-3-11.

ELEKTROMAGNETISKE FELTER OG FORSTYRRELSER



Den elektriske strøm der flyder gennem ledere genererer lokale elektriske og magnetiske felter (EMF). Ved drift af svejseanlæg med lysbue kan der forekomme elektromagnetiske forstyrrelser.

På grund af driften af dette apparat kan elektromedicinske, informationstekniske og andre apparater være udsat for en forringet funktion. Personer, der bærer pacemaker eller høreapparat, skal konsultere en læge før arbejder i nærheden af maskinen. For eksempel adgangsbegrænsninger for forbigående eller en individuel risikovurdering for svejsere.

Alle svejsere skal minimere eksponeringen over for elektromagnetiske felter fra lysbuesvejseapparater i henhold til den følgende fremgangsmåde:

- Bundt elektrodeholder og jordkabel, og sæt dem om muligt sammen med klæbebånd;
- Sørg for at din overkrop og dit hoved befinder sig så langt fra svejsearbejdet som muligt;
- Sørg for at kablerne, brænderne eller jordklemmen ikke vikles om din krop;
- Stå aldrig mellem jord- og brænderkabel. Kablerne skal altid ligge på den ene side;
- Forbind så vidt muligt jordtangen med emnet i nærheden af svejsezonen;
- Arbejd ikke lige ved siden af svejsestrømkilden;
- Der må ikke svejses under transport af strømkilden eller trådfremføringskufferten.



Personer, der bærer pacemaker eller høreapparat, skal konsultere en læge før arbejder i nærheden af maskinen.

På grund af driften af dette apparat kan elektromedicinske, informationstekniske og andre apparater være udsat for en forringet funktion.

ANVISNING TIL KONTROL AF SVEJSEPLADSEN OG SVEJSEANLÆGGET

Generelt

Brugeren er ansvarlig for en korrekt brug af svejseapparatet og tilbehøret i henhold til producentens angivelser. Afhjælpning hhv. minimering af forekommende elektromagnetisk forstyrrelser påhviler brugeren, evt. med hjælp fra producenten. En korrekt jording af svejsepladsen inklusive alle apparater hjælper i mange tilfælde. I enkelte tilfælde kan en elektromagnetisk afskærmning af svejsestrømmen være påkrævet. En reduktion af de elektromagnetiske forstyrrelser til et lavt niveau er i alle tilfælde påkrævet.

Kontrol af svejsepladsen

Omgivelserne skal kontrolleres for potentielle elektromagnetiske problemer før opstilling af lysbuesvejseanordningen. Ved en vurdering af potentielle elektromagnetiske problemer i omgivelserne skal der tages hensyn til følgende:

- a) Net-, styre-, signal-, og telekommunikationsledninger;
 - b) Radio- og tv-apparater;
 - c) Computere og andet kontroludstyr;
 - d) Sikkerhedsanordninger, for eksempel industrimaterialebeskyttelse;
 - e) Sundheden hos personer i nærheden, særligt hvis de bærer pacemakere eller høreapparater;
 - f) Kalibrerings- og måleudstyr;
 - g) Støjimmunitet på andet inventar i omgivelserne.
- Brugeren skal kontrollere om andre materialer i omgivelserne kan benyttes. Her kan yderligere beskyttelsesforanstaltninger være påkrævede;
- h) Den tid på dagen, hvor svejsearbejdet skal udføres.

Størrelsen på de omgivelser, der skal tages hensyn til, afhænger af bygningens struktur og andre aktiviteter, der finder sted her. Omgivelserne kan også strække sig ud over svejseanlæggets grænser.

Kontrol af svejseapparatet

Ud over en kontrol af svejsepladsen kan en kontrol af svejseapparatet løse øvrige problemer. Kontrollen skal gennemføres i henhold til Art. 10 i IEC/CISPR 11:2009. Målinger på stedet kan også bekræfte effekten af de afbødende foranstaltninger.

ANVISNINGER FOR METODER TIL REDUKTION AF ELEKTROMAGNETISKE FELTER

a. Offentlig strømforsyning: Det anbefales at tilslutte lysbuesvejseapparatet til den offentlige forsyning i henhold til producentens anvisninger. Hvis der opstår interferens, kan yderligere foranstaltninger være påkrævede (f.eks. netfiltre). En afskærmning af forsyningskablet med et metalrør kan være påkrævet. Kabeltromler skal være helt afrullede. Afskærmning af andet inventar i omgivelserne eller hele svejseopstillingen kan være påkrævede.

b. Vedligeholdelse af apparatet og tilbehøret: Det anbefales at tilslutte lysbuesvejseapparatet til den offentlige forsyning i henhold til producentens anvisninger. Alle adgangsåbninger, driftslåger og dæksler skal være lukkede og låst korrekt, når apparatet er i drift. Svejseapparatet og tilbehøret må på ingen måde ændres med undtagelse af de nævnte ændringer og indstillinger i producentens anvisninger. Ved indstilling og vedligeholdelse af lysbuetændings- og stabiliseringsanordningerne skal producentens anvisninger følges særligt nøje.

c. Svejsekabler: Svejsekabler skal være så korte som muligt og løbe tæt sammen på gulvet.

d. Potentialudligning: Alle metalliske dele på svejsepladsen skal inddrages i potentialudligningen. Der er dog stadig fare for et elektrisk stød, hvis elektroder og metaldele berøres samtidigt. Brugeren skal isolere sig selv mod metallisk udstyr.

e. Jordning af emnet: Jordningen af emnet kan i visse tilfælde reducere forstyrrelsen. Jordningen af emner, der kan øge risikoen for kvæstelser af brugeren eller en beskadigelse af andre materialer, skal undgås. Jordningen kan finde sted direkte eller via en kondensator. Kondensatoren skal vælges i henhold til de nationale standarder.

f. Beskyttelse og adskillelse: En afskærmning af andet inventar i omgivelserne eller hele svejseopstillingen kan reducere forstyrrelserne. En afskærmning af hele svejsezonen kan tages i betragtning ved specialapplikationer.

TRANSPORT OG TRANSIT AF SVEJSESTRØMKILDEN



Apparatets egenvægt bør ikke undervurderes! Da apparatet ikke råder over en yderligere transportanordning, er det dit eget ansvar at sørge for at transport og flytning af anlægget forløber på sikker vis (sørg for ikke at vælte apparatet).

Træk aldrig i brænder eller kabler for at bevæge apparatet. Apparatet må udelukkende transporteres i vertikal position.

Apparatet må ikke løftes hen over personer eller genstande.

Følg ubetinget de forskellige transportdirektiver for svejseapparater og gasflasker. Disse har forskellige standarder for transport.

Ledningsspolen skal fjernes før løft og transport af svejseapparatet.



Lækstrømme ved svejsning kan ødelægge jordledninger, beskadige svejseanlægget og elektriske apparater og forårsage en opvarmning af komponenterne, der kan føre til brand.

- Alle svejsekabler skal være fast forbundet. Kontrollér dette regelmæssigt!
- Kontrollér fastgørelsen af emnet! Den skal være fast og elektrisk ledende.
- Fastgør alle elektrisk ledende elementer (ramme, vogn og løftesystemer) på svejsekilden, så de er isolerede!
- Læg ikke andre ikke-isolerede apparater (boremaskine, slibeapparater, osv) på svejsekilden, vognen eller løftesystemerne!
- Læg svejsebrænderen eller elektrodeholderen på en isoleret overflade, når de ikke anvendes!

OPSTILLING

- Stil udelukkende apparatet på et fast og sikkert underlag, med en hældningsvinkel på mindre end 10°.
- Sørg for en god udluftning og en tilstrækkelig beskyttelse hhv. udstyring af lokalerne. Netstikket skal til enhver tid være frit tilgængeligt.
- Anvend ikke apparatet i omgivelser, der er elektromagnetisk sensible.
- Beskyt apparatet mod regn og direkte sollys.
- Apparatet stemmer overens med IP21, dvs.:
- Apparatet beskytter de indbyggede dele mod berøringer og middelstore fremmedlegemer med en diameter >12,5 mm,
- Beskyttelsesgitter mod lodret faldende dråbevand
- Forsynings-, forlængere og svejsekabler skal være felt afrullede for at undgå en risiko for overophedning.



Producenten GYS hæfter ikke for kvæstelser eller skader, der opstår på grund af en fagligt ukorrekt håndtering af dette apparat.

VEDLIGEHOJDELSE/ANVISNINGER

- Alle vedligeholdelsesarbejder skal gennemføres af kvalificeret og uddannet fagpersonale. Der anbefales en årlig vedligeholdelse/kontrol.
- Træk netstikket ud, før du foretager arbejder på apparatet. Vent til ventilatoren ikke kører længere.
- Spændingen og strømmen i apparatet er høje farlige.
- Tag kabinettet af regelmæssigt (mindst 2 til 3 gange om året) og rengør det indvendige af apparatet med trykluft. Får regelmæssigt gennemført kontroller af den elektriske driftssikkerhed på GYS-apparatet af en kvalificeret tekniker.
- Kontrollér jævnligt tilstanden på nettildelingen. Hvis den er beskadiget, skal den udskiftes af producenten, dennes reparationservice eller en kvalificeret person, for at undgå farer.
- Tildæk ikke udluftningsåbninger.
- Denne strømkilde må ikke benyttes til optøning af frosne vandledninger, til batteriopladning og til start af motorer.

**MONTAGE - PRODUKTANVENDELSE****BESKRIVELSE**

Det glæder os, at du har valgt et mærkevareapparat fra GYS og vi takker dig for den tillid, du viser os. Læs venligst denne driftsvejledning grundigt igennem før den første anvendelse.

EASYMIG-apparaterne er halvsynergiske MIG/MAG-, filler wire og E-håndsvejseapparater. Apparatene kan indstilles manuelt ved hjælp af drejeregulatoren. De egner sig til svejsearbejder på stål-, rustfri stål- og aluminiumsplader.

NETTILSLUTNING

Apparaterne har et beskyttelseskontaktstik (Schuko-stik) (EEC7/7) og skal tilsluttes til en enfaset, jordet 230V/16A (50-60Hz) beskyttelseskontaktstikdåse. Angivelserne af maksimalt strømforbrug (I_{1eff}) findes på apparatets typeskilt. Kontrollér om din strømforsyning (netsikring) og beskyttelsesanordningerne til drift af maskinen er tilstrækkelige.

BESKRIVELSE (FIG 1)

- | | |
|--|---|
| 1. Betjeningsfelt til indstilling af svejseparametrene (Trådhastighed/Svejespænding) | 6. Netkabel (2,20 m) |
| 2. MIG / MMA-kontakt | 7. Fra-kontakt |
| 3. Euro-centraltilslutning til tilslutning af svejsebrænderen. | 8. Holdedom til ledningsrulle Ø 100 mm (EASYMIG 110/130/140) eller 100/200 mm (EASYMIG 150) |
| 4. Stikforbindelse | 9 : Gasindgang |
| 5. Kabel, skift af polaritet | 10 : Fast svejsebrænder |

SVEJSNING AF SYNERGISK STÅL-/ RUSTFRIT STÅL (MAG MODUS)

Vælg udgangsspænding og trådhastighed ved hjælp af tabellen på apparatet.

EASYMIG kan tilsvæjs 0,6/0,8 mm stål- og 0,8 mm rustfri ståltråde. Apparatet er ved leveringen forindstillet fra fabrik til drift med Ø 0,8 mm stål- og rustfri ståltråd. Kontaktrøret, sporet på drivrullen og styrekernen på brænderen er indstillet til denne drift. Hvis du benytter Ø 0,6 mm tråd, bedes du venligst anvende en brænder, der ikke er længere end 3m. Udskift kontaktrøret (ILL. IV-D) og trådforsyningsrullerne med art.nr. 042339 / 039483 med en 0,6mm not (ikke indeholdt i leveringsomfanget). I dette tilfælde skal du placere rullerne således, at 0,6 er synlig. Svejsning af stål kræver anvendelse af tilsvarende gasblandinger såsom argon + CO₂ (Ar + CO₂).

Komponenternes mængdeandel varierer alt efter anvendelse. Anvend en blanding på 2 % CO₂ ved rustfrit stål. Bed om en anbefaling fra en gasforhandler ved valg af den rigtige gas. Den korrekte gasgennemstrømningsmængde ved stål udgør 8 til 12 l/min alt efter omgivelser og svejseerfaring. Maksimalt gastryk: 0.5MPa (5 Bar).

SVEJSNING AF SYNERGISK ALUMINIUM (MIG MODUS)

Vælg udgangsspænding og trådhastighed ved hjælp af tabellen på apparatet.

EASYMIG 140 og 150 kan udrustes til svejsning af 0,8mm eller 1,0mm aluminiumstråde (ABB II-B).

EASYMIG 110 og 130 er ved leveringen forindstillet fra fabrik til drift med Ø 0,8 mm stål- og rustfri ståltråd.

Kontaktrøret, sporet på drivrullen og styrekernen på brænderen er indstillet til denne drift.

Alu-svejsning kræver anvendelse af tilsvarende ren argon.

Bed om en anbefaling fra en gasforhandler ved valg af den rigtige gas.

Komponenternes mængdeandel varierer alt efter anvendelse. Anvend en blanding på 2 % CO₂ ved rustfrit stål.

Den korrekte gasgennemstrømningsmængde ved aluminium udgør 20 til 30 l/min alt efter omgivelser og svejseerfaring. Maksimalt gastryk: 0.5MPa (5 Bar).

De væsentlige forskelle i indretningen af maskinen til stål og aluminium er blandt andet:

- Trådføringsruller: Benyt specifikke trådføringsruller til aluminiumstråd.
- Aluminiumstråd skal transporteres med det lavest mulige kontaktryk mellem trådforsyningsrullerne, da den eller bliver deformeret og forsynes ujævnt.
- Kapillarrør: Benyt kun kapillarrøret til ståltråden (stålstyrekernerne).
- Brænder: Benyt en specialbrænder til alu. Denne brænder råder over en styrekerner af teflon, så friktionen i brænderen reduceres. Afskær venligst IKKE styrekernen på kanten af tilslutningen, men før den i stedet hen til trådforsyningsrullerne (III. B).
- Kontaktrør: Benyt et kontaktrør SPECIELT til alu, der svarer til tråddiameteren.

SVEJSNING AF FILLER WIRE

Vælg udgangsspænding og trådhastighed ved hjælp af tabellen på apparatet.



EASYMIG kan tilsvæjs filler wire, hvis du vender polariteten og overholder et maksimalt tryk på 5Nm.

Følg anvisningerne på side 67 for at benytte denne funktion. Svejsning af filler wire med en standarddyse kan føre til en overophedning af brænderen og beskadige denne. Anvend derfor fortrinsvist en speciel dyse til svejsning af filler wire (Art.nr.041868) eller svejs valgfrit uden dyse: Originaldysen skal fjernes (III. III).

SVEJSNING MED BEKLÆDTE ELEKTRODER

- Vælgerticket til polaritet skal være trukket ud ved E-håndsvæjsning, for at kunne tilslutte elektrode- og jordkabler på de tilhørende bøsninger. Bemærk angivelserne af polaritet, der er beskrevet på elektrodernes emballage.
- Følg den generelle regler for forebyggelse af ulykker ved svejsning.
- Disse apparater råder over den 1. Egenskab for en inverter:
- Anti-sticking forbedrer indsmeltningen og forhindrer en mulig fastbrænding. Efter aktiveringen af anti-sticking-funktionen skal du vente 3 sekunder før du kan svejse.

BETJENINGSENHED (FIG.V)

<p>1</p>	<p>Ved tænding lyser den grønne indikator («ON») op. I tilfælde af en elektrisk fejl, slukker den grønne indikator, men apparatet forbliver tændt. I tilfælde af et strømsvigt slukker den grønne LED ikke, men apparatet forbliver tændt, mens netkablet er trukket ud af stikdåsen.</p>	
<p>2</p>	<p>Orange indikator: Overtemperatur: I et sådan tilfælde skal du vente et par minutter, før lyset slukkes og du kan genstarte maskinen. Overstrøm på den primære strømkreds: I et sådan tilfælde skal du slukke apparatet (med hovedafbryderen) og tænde det igen.</p>	

3	Venstre drejeregulator: Ved MIG/MAG-svejsning: Indstilling af trådhastigheden Ved E-håndsvejsning: Indstilling af svejsestrømmen.	
4	Højre drejeregulator: Indstilling af svejse spændingen.	
<p>Tip: Den korrekte trådfremføringshastighed kan identificeres via afbrændingsstøjen: Lysbuen skal være stabil og brænde uden en stor dannelse af stænk. Hvis hastigheden er for lav, brænder lysbuen ikke kontinuerligt. Hvis hastigheden er for høj, genererer lysbuen stænk og trykker brænderen væk.</p>		

MONTAGE AF TRÅDRULLERNE OG SVEJSEBRÆNDEREN (FIG. IV)

- Fjern kontaktrøret (Fig. E) samt dysen fra brænderen (Fig. D).
- Klap sidedækslet på apparatet op.
- Juster trådrullebremsen (1) for at sikre trådrullen mod at dreje videre ved svejsestop. Denne skal generelt ikke spændes for fast! EASYMIG 150 : For at fastgøre en Ø200mm trådrulle korrekt, skal du dreje den rouletterede møtrik fast til anslag. Adapteren (4) er udelukkende beregnet som holder til Ø 200mm spoler.
- Fig. B : • Drivrullerne er hver især forsynet med 2 spor (0,8 og 0,9). Til 0,8mm ståltråde skal du anvende det V-formede 0,8mm spor. Til 0,9mm filler wires du anvende 0,9mm sporet.
- Til 0,8mm alutråde skal du udskifte V-sporet med et U-formet 8mm spor (medfølger ikke).
- Fig. C : For at indstille transporttrykket korrekt skal du gøre som følger:
- Løsn stilleskruen til trådføringen (2), indsæt tråden og luk tråddrevet uden at stramme det.
- Aktiver brændertasten, når tråden er indsat
- Juster stilleskruen ved aktiveret brændertast indtil tråden transporteres rent.

Advarsel: Aluminiumstråd skal transporteres med det lavest mulige kontaktryk mellem trådforsyningsrullerne, da den ellers bliver deformet og forsynes ujævnt.

- Lad tråden komme ca. 5 cm ud af brænderen og monter det kontaktrør, der passer til den anvendte tråd (Fig. D), samt den passende dyse (Fig. E).

GASTILSLUTNING

- Monter den korrekte trykregulator på gasflasken. Benyt gasslangen (Fig. F), som leveres med apparatet. For at undgå et gas-tab, skal du bruge slangeklemmerne i tilbehørsboksen.
 - Regulér gasgennemstrømningsmængden med stillehjulet på trykregulatoren.
- Bemærk: Det er nemmere at indstille gasgennemstrømningsmængden, hvis du aktiverer brændertasten ved frigivet trådfremføring og aflæser gennemstrømningsmængden på manometeret.
- Denne proces gælder ikke for tilstanden med filler wire.

TILKOBLINGSVARIGHED - OMGIVELSESBETINGELSER

I MMA-tilstand udgør apparatet en strømkilde med faldende karakteristik og i MIG-tilstand en strømkilde med retlinet karakteristik. Angivelserne for tilkøblingsvarighed følger standarden EN60974-1 og vises i den følgende tabel:

X @ 40°C (T cyklus = 10 min)	I max	60% (T cyklus = 10 min)	100% (T cyklus = 10 min)
EASYMIG 110 – MIG/MAG	30% @ 100A	60A	50A
EASYMIG 110 - MMA	30% @ 80A	50A	40A
EASYMIG 130 – MIG/MAG	20% @ 120A	70A	60A
EASYMIG 130 - MMA	20% @ 100A	60A	50A

X @ 40°C (T cyklus = 10 min)	I max	60% (T cyklus = 10 min)	100% (T cyklus = 10 min)
EASYMIG 140/150 – MIG/MAG	15% @ 140A	80A	70A
EASYMIG 140/150 - MMA	15% @ 120A	70A	60A

Bemærkning: Overophedningstesten blev gennemført ved rumtemperatur og tilkoblings hastigheden ved 40°C via simulering.

RISIKO FOR KVÆSTELSER PÅ GRUND AF BEVÆGELIGE DELE



Trådfremføringerne har bevægelige dele, der river fat i hænderne, hår, beklædningsdele eller værktøjer og dermed kan forårsage kvæstelser!

- Læg ikke en hånd til at svinge eller sætte komponenter eller dele på drevet i bevægelse!
- Sørg for at kabinetdækslet eller beskyttelsesafskærmninger forbliver lukkede under driften!

TERMOBESKYTTELSE OG ANVISNINGER

Når termobeskyttelsen på apparatet aktiveres, leverer apparatet ingen svejsestrøm længere. Den orange lysende indikator for overophedning (Fig-V-2) på displayet blinker indtil temperaturen på apparatet er normal igen.

- Luk ikke udluftningsåbningerne på apparatet, så luften har mulighed for at cirkulere.
- Lad apparatet være tilsluttet til nettet og tændt efter svejsningen eller mens termobeskyttelsen er aktiv, for at gøre det muligt for ventilatoren at afkøle apparatet.

Generelt:

- Følg grundreglerne for svejsning.
- Sørg for at sikre at luftcirkulationen er tilstrækkelig.
- Arbejd ikke på en våd overflade.

FEJL, ÅRSAGER, LØSNINGER

FEJLSØGNING	ÅRSAG	LØSNING
Trådfremføringshastighed ikke konstant.	Kontakttrøret er stoppet	Rengør kontakttrøret eller udskift det og benyt anti-hæftespray (Art.nr. 041806).
	Tråden glider igennem i drevet.	Kontrollér trykket på rulle-drevet eller skifte drevnoten til den korrekte trådykkelse. - Trådføringssslange på brænderen er ikke korrekt.
Motoren kører ikke.	Bremser på trådrollen eller rulle-drevet er for fast.	Løsn bremsen og rulle-drevet. Kontrollér om kontakten står på position «TIL».
	Forsyningsproblem.	
Dårlig trådforsyning.	Trådføringssslangen er tilsmudset eller beskadiget.	Rengør trådføringssslangen eller udskift den.
	Kontakttrykket er for lavt.	Øg kontakttrykket på tråden.
	Bremser til trådrollen er for fast.	Løsn bremsen.
Ingen svejsestrøm.	Fejlagtig trådforsyning.	Kontrol af netforsyningen (stik, kabel, stikdåse, sikring).
	Fejlagtig jordforbindelse.	Kontrollér jordklemmen (forbindelse og klemmens tilstand).
	Brænderen er defekt.	Kontrollér brænderen hhv. udskift den.
Trådstøv i drevet.	Kernen er fejlbehæftet.	Kontrollér eller udskift evt.
	Tråden blokerer i brænderen.	Kontrollér, rengør eller udskift.
	Manglende kapillarrør.	Kontrollér og indsæt.
	Trådfremføringshastighed for høj.	Reducer trådfremføringshastigheden.

FEJLSØGNING	ÅRSAG	LØSNING
Svejsesømmen er porøs.	Gasflow er for lavt.	Korriger gasindstillingen. Rengør materialet.
	Gasflasken er tom.	Udskift.
	Dårlig gaskvalitet.	
	Trækluft.	Afskærm svejsezonen.
	Snævset gasdyse.	Rengør eller udskift.
	Dårlig trådkvalitet.	Udskift med en egnet svejsetråd.
	Svejsmateriale af dårlig kvalitet (rust, ...)	Rengør svejsegods.
Kraftig dannelse af stænk.	Lysbuespænding for lav eller for høj.	Kontrollér svejseparametre.
	Jordforbindelse placeret dårligt.	Placer jordforbindelsen tættere på svejsestedet.
	Beskyttelsesgasflow for lavt.	Kontrollér og indstil.
Gasangel på brænderen.	Fejltagtig gasforbindelse.	Kontrollér gasslanger og forbindelser. Kontrollér trykregulator og magnetventiler.

PRODUCENTGARANTI

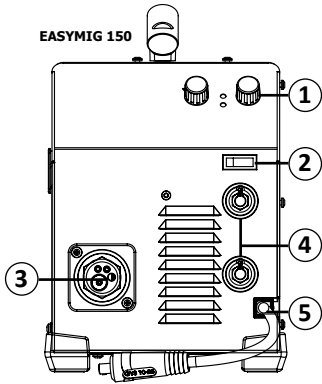
Producentens garanti finder udelukkende anvendelse ved fabriktions- eller materialefejl, der angives inden for 12 måneder efter købet (fremlæggelse af kvittering for købet). Efter producentens hhv. en person er der bemyndiget af dennes anerkendelse af garantikravet finder en reparation og erstatning af reservedele sted, der er uden omkostninger for køberen. Garantiperioden forbliver uforandret på baggrund af udførte garantiydelse.

Undtagelser:

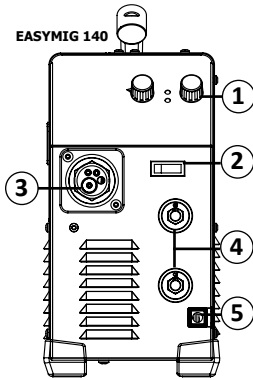
Garantiydelse finder ikke sted ved defekter, der kan være forårsaget af en fagligt ukorrekt anvendelse, styrt eller hårde stød samt uautoriserede reparationer eller på grund af transportskader som følge af fremsendelse til reparation. Der ydes ingen garanti for sliddele (f.eks. kabler, klemmer, forsatsskiver, etc.) samt ved spor efter brugen. Det berørte apparat bedes venligst altid fremsende med kvitteringen og en kort fejlbeskrivelse, og udelukkende via forhandleren. Reparationen finder først sted efter modtagelsen af bestillerens skriftlige accept (underskrift) af det på forhånd fremlagte prisoverslag. I tilfælde af en garantiydelse bærer GYS udelukkende omkostningerne for returforsendelsen til forhandleren.

I

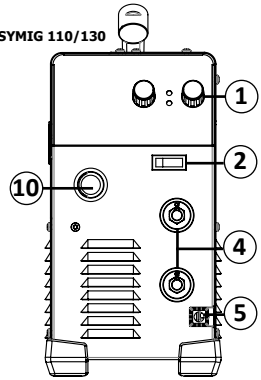
EASYMIG 150



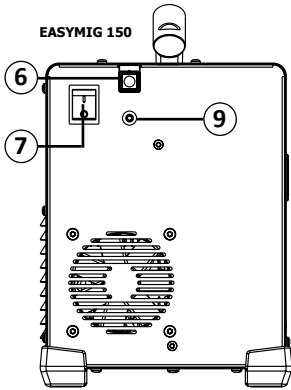
EASYMIG 140



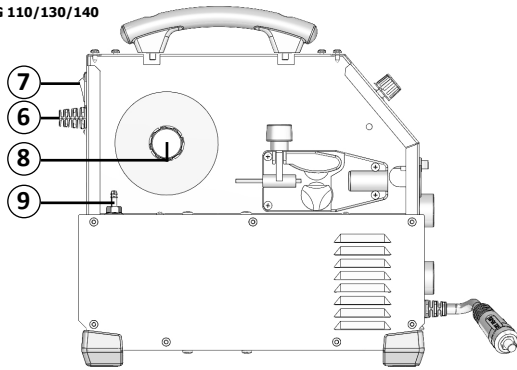
EASYMIG 110/130



EASYMIG 150



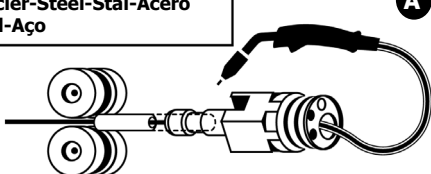
EASYMIG 110/130/140



II

• Acier-Steel-Stål-Acero
Stål-Aço

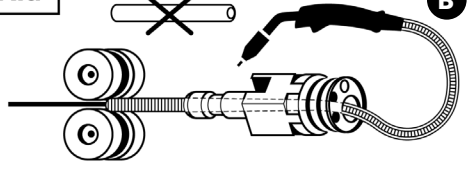
A



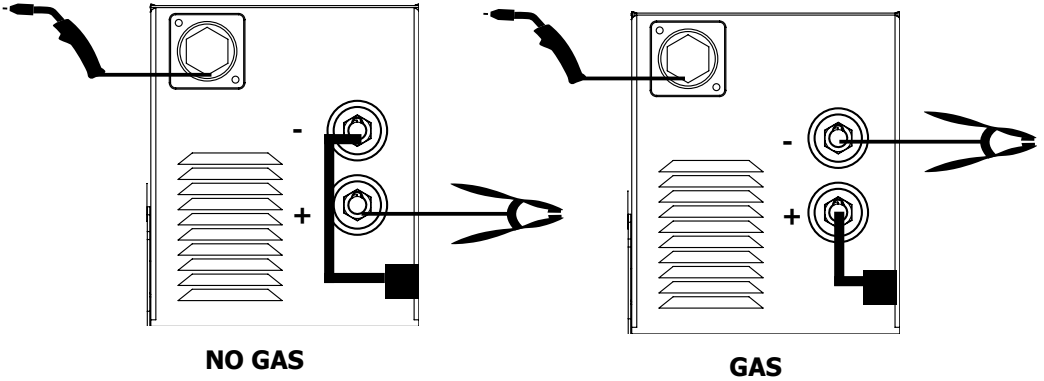
•Alu

NO USE

B

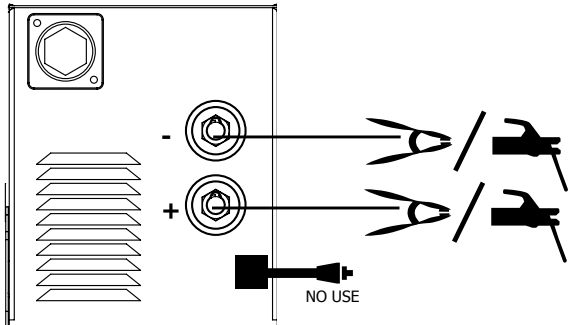


MIG-MAG

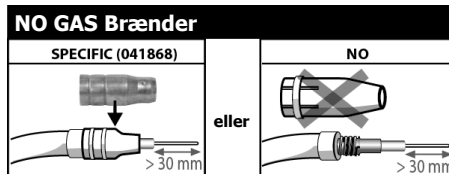


MMA

Bemærk angivelserne af polaritet, der er beskrevet på elektrodernes emballage.

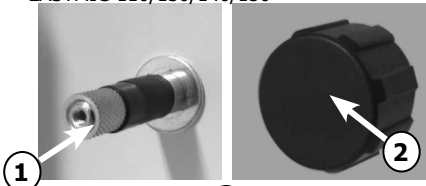


III. BRÆNDER



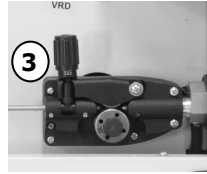
IV

EASYMIG 110/130/140/150

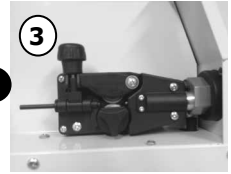


EASYMIG 150

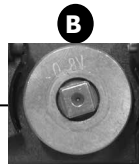
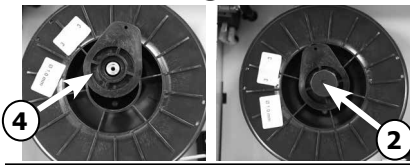
A



EASYMIG 150



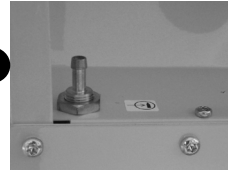
EASYMIG 110/130/140



B



F



D

E

V



MIG/MAG WELDING GUIDE

Designed in France

Steel Ø 0.6/0.8

ArCO₂



Steel Ø 0.9

no gas



Alu Ø 0.8

Ar

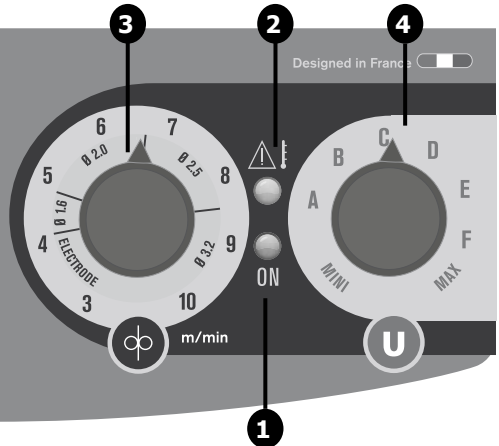


0.8 mm
1.0 mm
1.5 mm
2.0 mm
3.0 mm

3>5.5 MINI>A
4>5.5 A>D
4.5>8 B>F
4.5>8 C>MAX
6>9 E>MAX

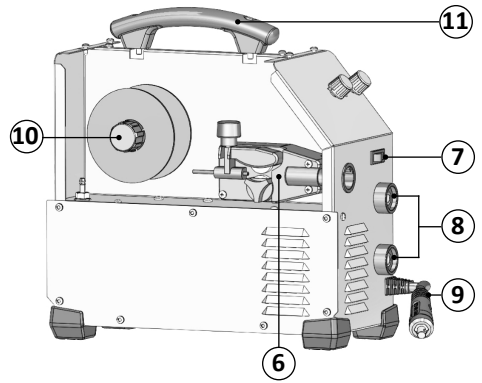
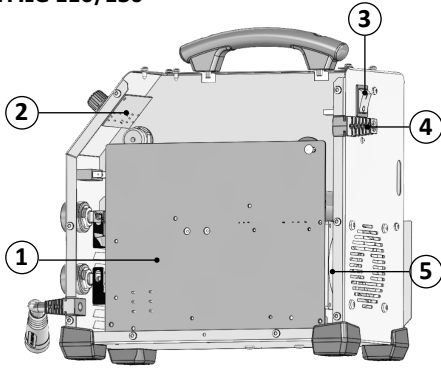
3>4 MINI>A
3.5>4.5 A>B
4.5>5.5 B>D
5>6.5 C>F
6>9 E>MAX

4>7 MINI>A
5>7 MINI>A
7>8 MINI>B
9>10 B>D
9>10 C>E

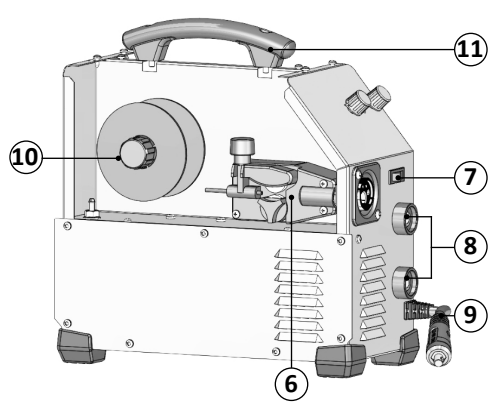
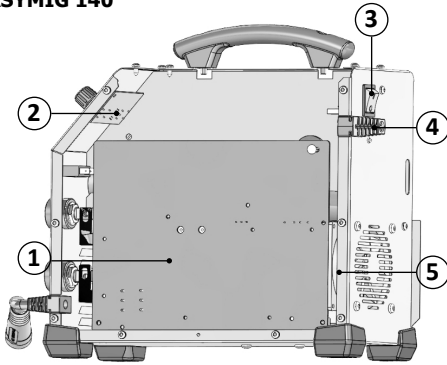


RESERVEVEDELE

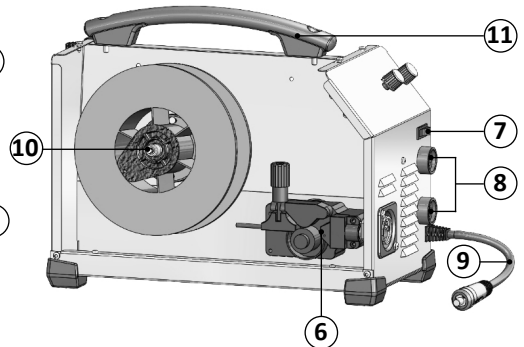
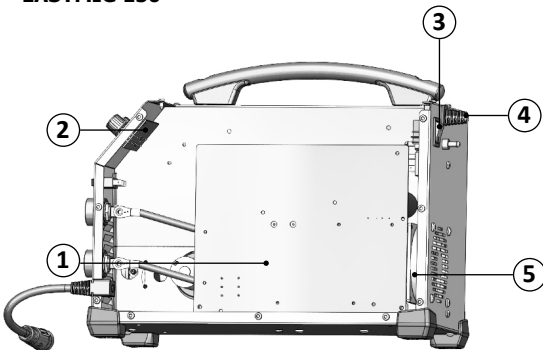
• EASYMIG 110/130



• EASYMIG 140



• EASYMIG 150



N°		110	130	140	150
1	Hovedprintkort	53521	53492	53490	53489
2	Indikatorprintkort	53491			
3	Til/Fra-kontakt	52460			
4	Netstrømkabel	21468			
5	Ventilator	53523	51021		
6	Trådfremføringsdrev (uden trådruller)	53270			51026
7	Til/Fra-kontakt MIG/MMA	52466			
8	(+) og (-) tilslutningsbøsninger	51469			
9	Vælgerstik til polaritet	53524	71918		
10	Rulleholder	53268			71601
11	Håndtag	56047			56048

VÆGT

EASYMIG 110

⚖️ : 7,6 kg

↕️ : 38 x 16 x 35 cm


EASYMIG 130

⚖️ : 8,6 kg

↕️ : 38 x 16 x 35 cm


EASYMIG 140

⚖️ : 7,8 kg

↕️ : 38 x 16 x 35 cm

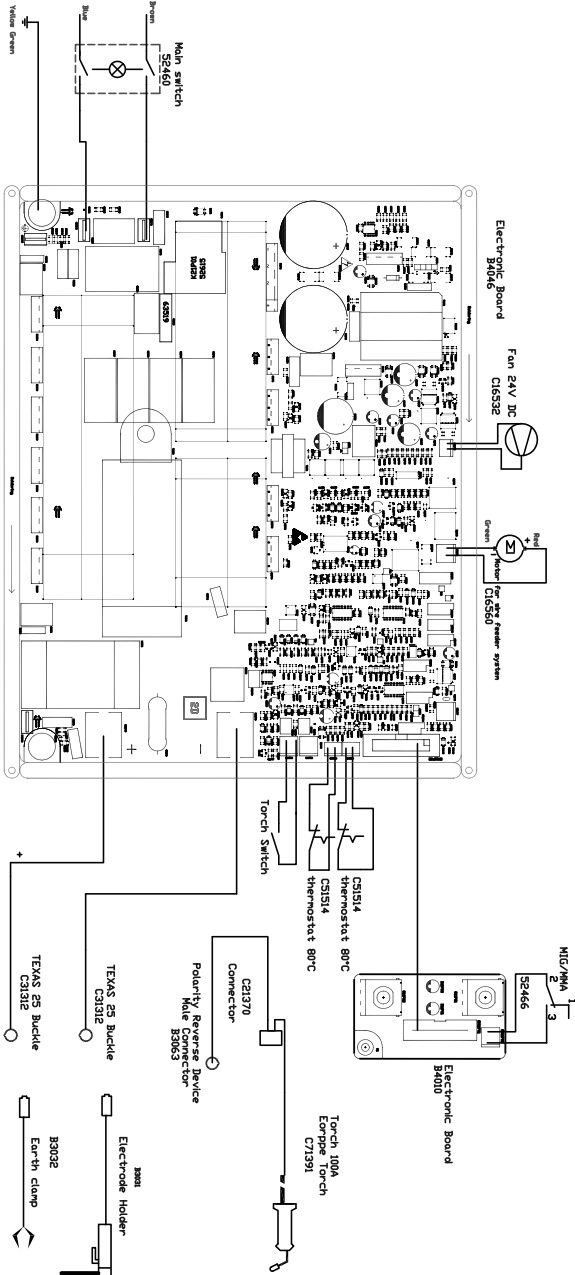

EASYMIG 150

⚖️ : 9,6 kg

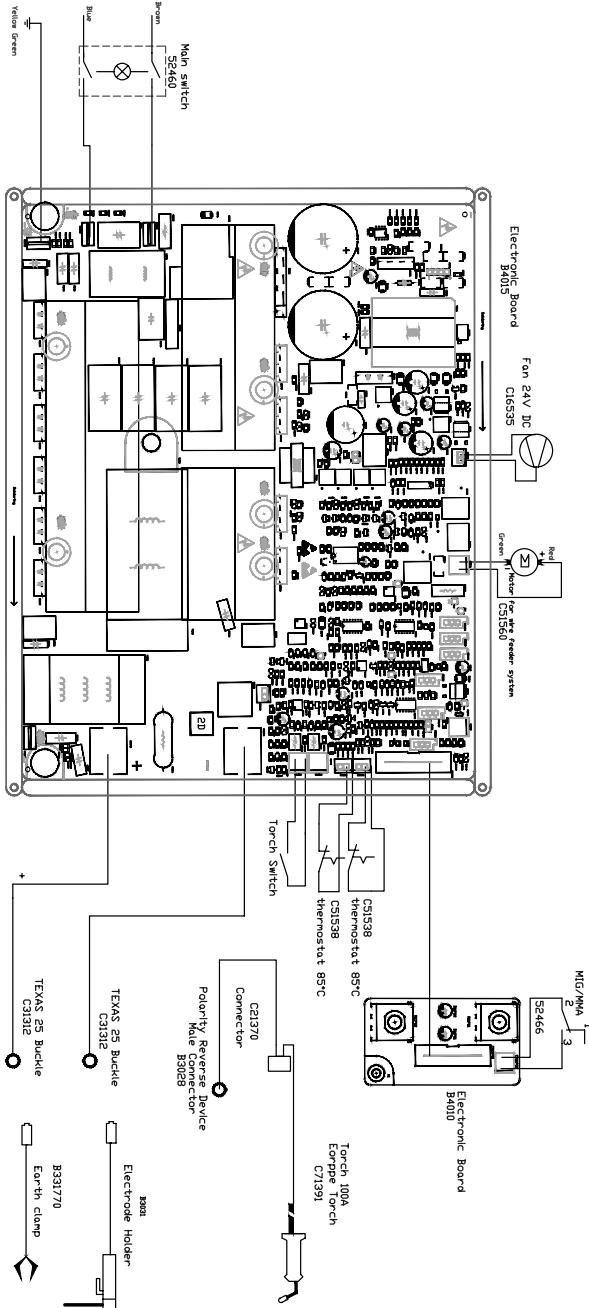
↕️ : 40 x 21 x 33 cm

LEDNINGSDIAGRAM

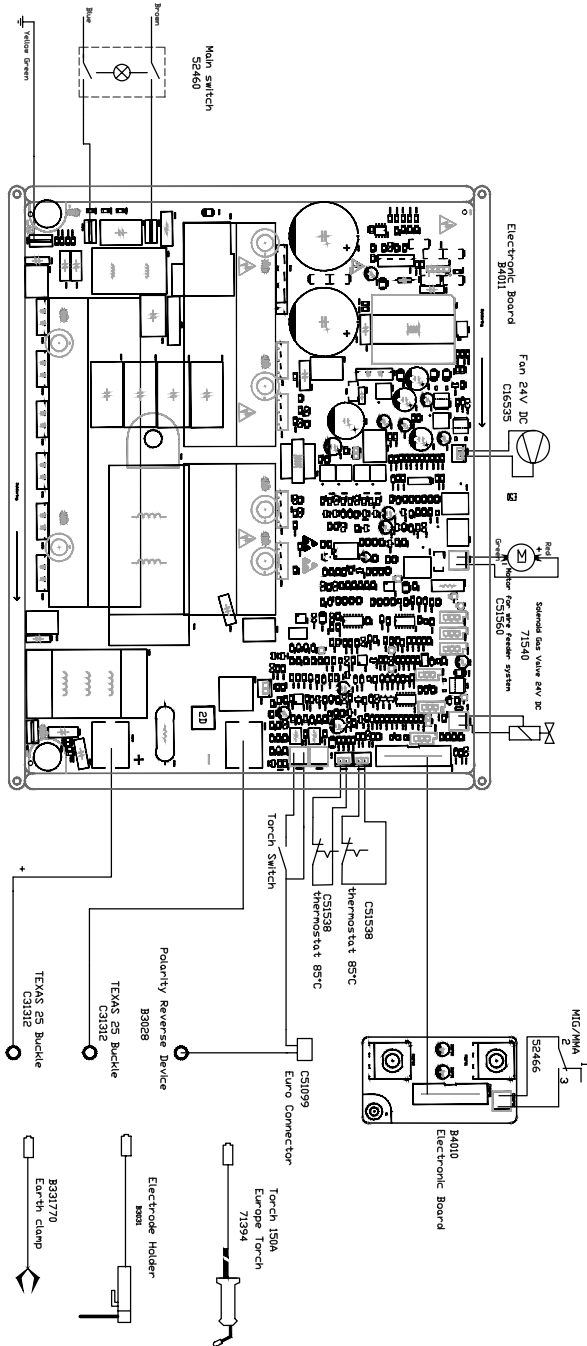
EASYMIG 110



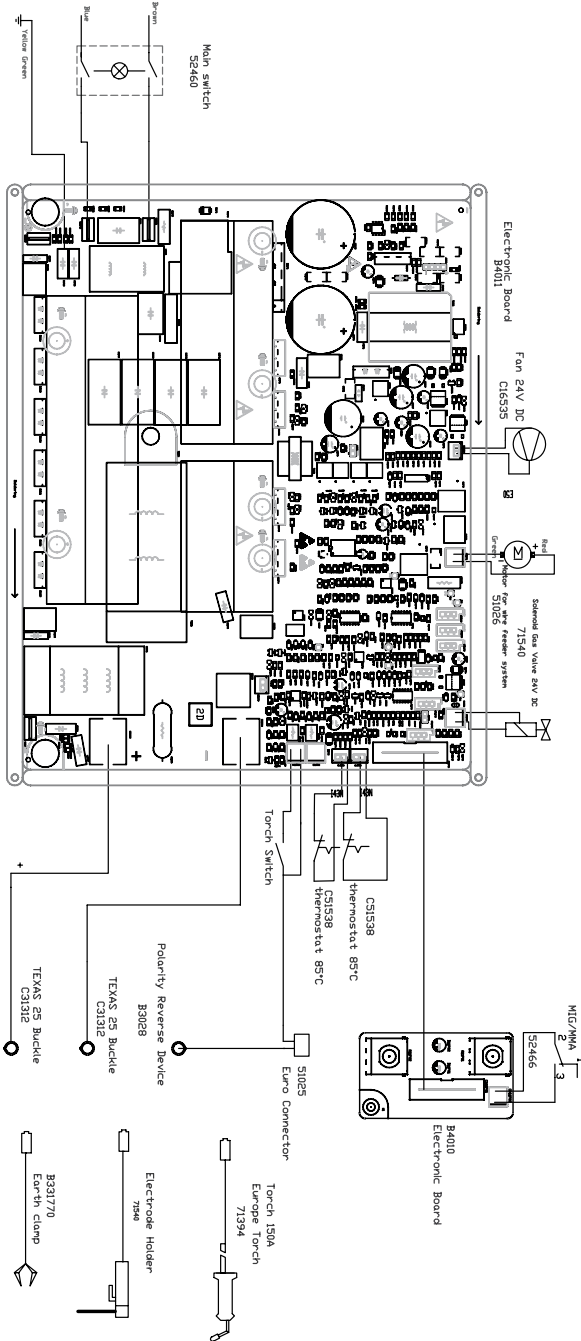
EASYMIG 130







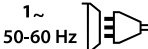
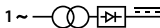



EASYMIG 140







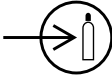




EASYMIG 150

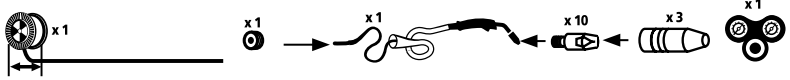


TEGNFORKLARING

A	Ampere
V	Volt
Hz	Hertz
	- MIG/MAG svejsning (MIG: Metal Inert Gas/ MAG: Metal Active Gas)
	- Svejsning med beklædt elektrode (E-håndsvæjsning)
	- Egnet til svejsearbejder i et område med øgede elektriske risici. Trods dette bør svejsekilden ikke ubetinget drives i sådanne områder.
IP21	- Materialet har beskyttelsestype IP21, det vil sige:
	Beskyttelse mod adgang til farlige dele, faststoffer med en diameter på > 12,5 mm og beskyttelse mod lodret faldende vanddråber.
	- Enfaset netforsyning med 50 eller 60Hz.
U0	- Tomgangsspænding.
U1	- Netspænding.
I1max	- Maksimal forsyningsstrøm (effektiv).
I1eff	- Maksimal faktisk forsyningsstrøm.
EN 60974-1 EN 60974-5 EN 60974-10 Class A	- Apparatet stemmer overens med standarden EN 60974-1, EN 60974-5, EN 60974-10 Klasse A for svejseapparater.
	- Enfaset transformer/frekvensomformer.
X(40°C)	- Tilkoblingsvarighed i henhold til EN 60974-1 (10 minutter – 40°C).
I2 	- I2: Tilsvarende svejsestrøm.
U2 	- U2: Tilsvarende driftsspænding.
	- Apparatet stemmer overens med europæiske direktiver. Du finder konformitetserklæringen på vores website.

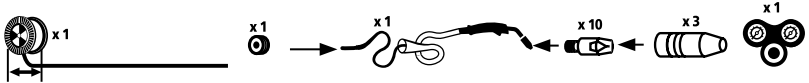
	<p>- EAC-konformitetsmærkning (Den Eurasiske Økonomiske Union).</p>
	<p>- Den elektriske lysbue forårsager strålinger på øjne og hud (beskyt dig selv!).</p>
	<p>- Advarsel! Svejsning kan forårsage brand eller eksplosion.</p>
	<p>- Advarsel! Læs driftsvejledningen.</p>
	<p>- Der gælder særlige bestemmelser for bortskaffelsen af dit apparat (specialaffald). Det må ikke bortskaffes sammen med husholdningsaffaldet.</p>
	<p>- Information om temperatur (termobeskyttelse)</p>
	<p>- Gasindgang</p>
	<p>- Produkt til særskilt bortskaffelse (elektrisk skrot): Smid det derfor ikke ud med husholdningsaffaldet!</p>
	<p>- Genbrugsprodukt, der skal bortskaffes via affaldssortering, (Forordning nr. 2014-1577).</p>

TILBEHØR



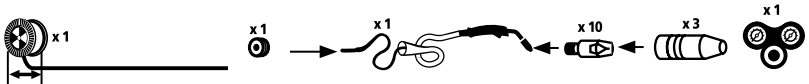
EASYMIG 110 / 130

	ø 100	ø 0.6 - 1					
Stål	086593 (ø0.6) 086609 (ø0.8)	039483 (ø0.6/0.8)	Fixed torch for steel welding	041905 (ø0.6) 041912 (ø0.8)	041875	20L/min 041998	
Rustfrit stål	086616 (ø0.8)						
No Gas	086104 (ø0.9)	039476 (ø0.8/0.9)				041868	30L/min 041622 (FR) 041646 (UK) 041219 (DE)



EASYMIG 140

	ø 100	ø 0.6 - 1					
Stål	086593 (ø0.6) 086609 (ø0.8)	039483 (ø0.6/0.8)	041592 (ø0.6/0.8 - 3m)	041424 (150A - 3m)	041905 (ø0.6) 041912 (ø0.8)	041875	20L/min 041998
Rustfrit stål	086616 (ø0.8)						
No Gas	086104 (ø0.9)	039476 (ø0.8/0.9)				041868 (150A)	30L/min 041622 (FR) 041646 (UK) 041219 (DE)
Alu AlMg5	086548 (ø0.8)	041196 (ø0.8/1.0mm)	041578 (ø0.8-3m)	041462 (150A-3m)	041059 (ø0.8)	041875	
Alu AISi5	086685 (ø0.8)						
Alu AISi12	086678 (ø0.8)						



EASYMIG 150

	ø 100	ø 200	ø 0.6 - 1					
Stål	086593 (ø0.6) 086609 (ø0.8)	086111 (ø0.6) 086128 (ø0.8)	042339 (ø0.6/0.8)	041592 (ø0.6/0.8 - 3m)	041424 (150A - 3m)	041905 (ø0.6) 041912 (ø0.8)	041875	20L/min 041998
Rustfrit stål	086616 (ø0.8)	086579 (ø0.8) 086326 (ø0.8)						
CuSi3	086692 (ø0.8)	086647 (ø0.8)					041868 (150A)	30L/min 041622 (FR) 041646 (UK) 041219 (DE)
CuAl8	-	086661 (ø0.8)	042346 (ø0.9/1.2)					
No Gas	086104 (ø0.9)	086623 (ø0.9)						
Alu AlMg5	086548 (ø0.8)	086555 (ø0.8)	041196 (ø0.8/1.0mm)	041578 (ø0.8-3m)	041462 (150A-3m)	041059 (ø0.8)	041875	
Alu AISi5	086685 (ø0.8)	-						
Alu AISi12	086678 (ø0.8)	-						



GYS SAS

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