



PT 2 - 13

GYS SPOT EXPERT 200 / 400

AVERTISSEMENTS - RÈGLES DE SÉCURITÉ

INSTRUÇÕES GERAIS



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

Todo dano corpóreo ou material devido ao uso não conforme às instruções deste manual não poderá ser considerado culpa do fabricante. Em caso de problema ou incerteza, consultar uma pessoa qualificada para efetuar a manutenção adequada do aparelho. Estas instruções cobrem o material em seu estado de entrega. É da responsabilidade do usuário de realizar uma análise de risco em caso de incumprimento destas instruções.

AMBIENTE

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

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

Faixas de temperaturas de funcionamento:

-10 e +40°C (+14 e +104°F)

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

Umidade do ar

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

Menor ou igual a 90% ou menos a 20 °C (68 °F).

Altitude:

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

PROTEÇÃO PESSOAL E OUTROS

A soldadura por resistência pode ser perigoso e causar ferimentos graves ou morte. Destina-se ao uso por pessoal qualificado que recebeu treinamento adaptado ao uso da máquina (por exemplo, treinamento de operador).

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

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



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



Use luvas que garantam isolamento elétrico e térmico.



Use uma proteção de soldadura e / ou máscara de soldadura com um nível de proteção suficiente (variável dependendo da aplicação). Proteja os olhos durante as operações de limpeza. As lentes de contato são particularmente proibidas. Às vezes, é necessário delimitar as áreas com cortinas à prova de fogo para proteger a área de soldadura dos raios de arco, projeções e resíduos incandescentes.

Informe as pessoas na área de soldadura para usar roupas apropriadas para se protegerem.



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



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

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

FUMOS DE SOLDADURA E GÁS



Os fumos, gases e poeira emitidos pela soldadura são perigosos para a saúde. Ventilação suficiente deve ser fornecida, a entrada forçada de ar é às vezes necessária. Uma máscara de ar fresco pode ser uma solução em caso de ventilação insuficiente. Verifique se a sucção é eficaz, verificando-a com os padrões de segurança.

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

Aguarde que peças e equipamentos esfrie antes de manusear. A soldadura deve ser proibido perto de graxa ou tinta.

RISCO DE INCÊNDIO E EXPLOSÃO



Proteja totalmente a área de soldadura, os materiais inflamáveis devem ficar a pelo menos 11 metros de distância. Equipamentos de combate a incêndio devem estar presentes perto das operações de soldadura.

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

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

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

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

SEGURANÇA ELÉTRICA



SEGURANÇA ELÉTRICA A rede elétrica usada deve sempre ter uma ligação à terra Um choque elétrico pode ser uma fonte de sérios acidentes diretos ou indiretos, até fatais.

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

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

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

CLASSIFICAÇÃO CEM DE EQUIPAMENTO



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



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

EN 61000-3-11
(GYSPOT EXPERT 400)

Esta máquina é conforme a CEI 61000-3-11.

EN 61000-3-11
(GYSPOT EXPERT 200)

• Esta máquina é conforme a l'EN 61000-3-11 se a impedância da rede ao ponto de conexão com a instalação elétrica é inferior a impedância máxima admissível na rede $Z_{max} = 0.153 \text{ Ohms}$.

EMISSÕES ELETRO-MAGNÉTICAS



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

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

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

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

- não soldar ao transportar a fonte de energia de soldadura ou o alimentador.



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

RECOMENDAÇÕES PARA AVALIAR A ÁREA E INSTALAÇÃO DE SOLDADURA

Descrição geral

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

Avaliação da zona de soldadura

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

- a) a presença acima, abaixo e ao lado do equipamento de soldadura de outros cabos de potência, controle, sinalização e telefone;
- b) receptores e transmissores de rádio e televisão;
- c) computadores e outros equipamentos de controle;
- d) equipamentos críticos de segurança, por exemplo, proteção de equipamentos industriais;
- e) a saúde das pessoas vizinhas, por exemplo, o uso de marca-passos ou aparelhos auditivos;
- f) equipamento utilizado para calibração ou medição;
- g) a imunidade de outros equipamentos no meio ambiente. O usuário deve assegurar que os outros materiais utilizados no ambiente são compatíveis. Isso pode exigir medidas de proteção adicionais;
- h) a hora do dia em que a soldadura ou outras atividades devem ser realizadas.

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

Avaliação da instalação de soldadura

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

RECOMENDAÇÕES SOBRE MÉTODOS DE REDUÇÃO DE EMISSÕES ELETROMAGNÉTICAS

a. Rede pública de energia : o equipamento de soldadura deve ser conectado à rede de abastecimento público de acordo com as recomendações do fabricante. Se houver interferência, pode ser necessário tomar medidas preventivas adicionais, tais como a filtragem do sistema de abastecimento público. Pode-se revelar útil blindar o fio de alimentação nas instalações fixas das máquinas de soldadura por resistência, sob dutos metálicos ou dispositivos equivalentes. É necessário assegurar a continuidade eléctrica da blindagem ao longo do seu comprimento. A blindagem deve ser conectada à fonte de corrente de soldagem para garantir um bom contato elétrico entre o conduíte e a carcaça da fonte de corrente de corte.

b. Manutenção do equipamento de soldadura por resistência: Manutenção do equipamento de soldadura por resistência: O equipamento de soldadura deve estar sujeito a manutenção de rotina, conforme recomendado pelo fabricante. Todas as portas de acesso, portas de serviço e capotas devem estar fechadas e devidamente travadas quando o equipamento de soldadura por resistência estiver em uso. O equipamento de soldadura por resistência não deve ser modificado de forma alguma, exceto pelas modificações e ajustes mencionados nas instruções do fabricante.

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

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

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

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

TRANSPORTE E TRÂNSITO DE FONTE DE CORRENTE DE SOLDADURA



A fonte de energia de soldagem é equipada com uma alça (s) / cinta (s) superior (es) permitindo a portagem / deslocamento à mão. Tenha cuidado para não subestimar seu peso. A alça não deve ser considerada um meio de ligação.

Não use cabos ou tocha para mover a fonte de alimentação de soldadura.

Não passe a fonte de energia sobre pessoas ou objetos.

INSTALAÇÃO DO EQUIPAMENTO

- Forneça uma área suficiente para ventilar a fonte de energia de soldagem e acessar os controles.
- Não use em ambientes com poeira metálica condutiva.
- Os cabos de alimentação, extensão e soldadura devem estar totalmente desenrolados para evitar o superaquecimento.



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

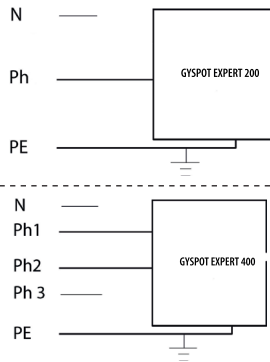
MANUTENÇÃO / CONSELHOS



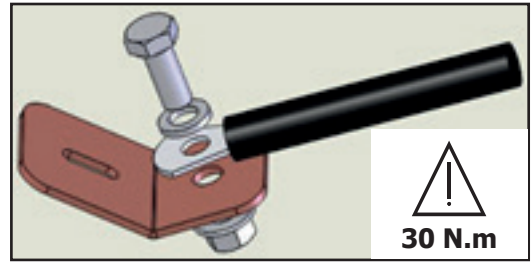
- Os usuários desta máquina deve ter recebido formação adequada na utilização da máquina para maximizar o seu desempenho e fazer um trabalho satisfatório (por exemplo, formação operador).
- Verifique se o fabricante autoriza o processo de soldadura usado antes de qualquer reparo em um veículo.

- A manutenção e reparação do gerador só podem ser realizadas pelo fabricante. Toda modificação não efetuada por um técnico da empresa fabricante leva à anulação da garantia. O fabricante declina qualquer responsabilidade por qualquer incidente ou acidente que ocorra após esta intervenção
- Desligue a energia, desconectando o plugue e aguarde dois minutos antes de trabalhar no equipamento. No interior, as tensões e intensidades são altas e perigosas.
- Todas as ferramentas de soldadura estão danificadas durante o uso. Certifique-se de que essas ferramentas sejam mantidas limpas para que a máquina ofereça o máximo de suas possibilidades.
- Antes de usar a pistola, verifique a condição das várias ferramentas (estrela, eletrodo de ponto único, eletrodo de carbono, ...) e, em seguida, limpe-as ou substitua-as se elas aparecerem em más condições.
- Regularmente retirar a tampa e limpar o pó usando um soprador. Aproveitar para verificar a fixação das conexões elétricas com uma ferramenta isolada e por pessoal qualificado.
- Verifique regularmente a condição do cabo de alimentação e do feixe do circuito de soldadura. Se houver sinais de danos, substitua-os pelo fabricante, seu serviço pós-venda ou uma pessoa com qualificações semelhantes, para evitar qualquer perigo.
- Deixe as venezianas da fonte de solda livres para a entrada e saída de ar.

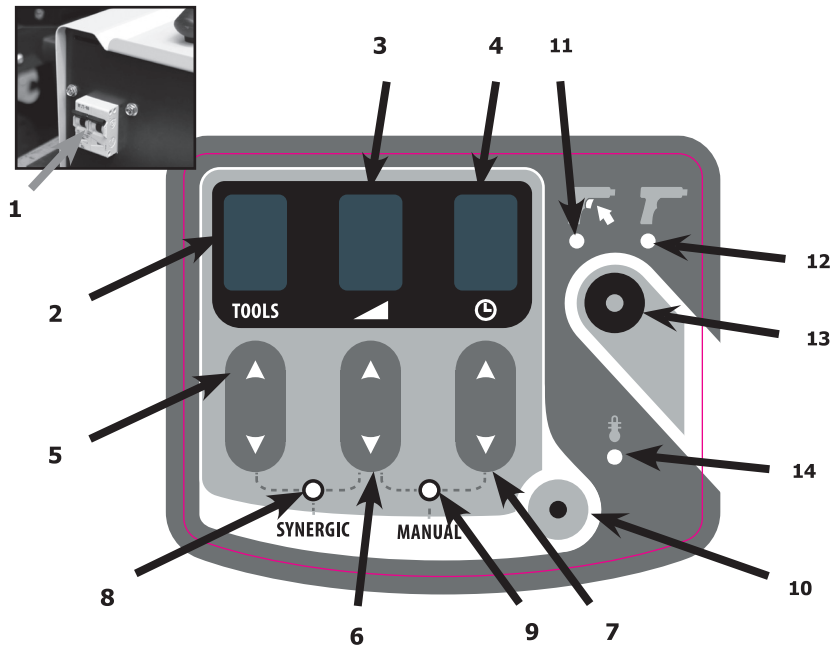
I



II



III



1	Disjuntor
2	Indicador de ferramentas
3	Indicador do nível de potencia
4	Indicador de tempo de ponto
5	Botão de seleção de ferramentas
6	Botão de seleção do nível de potencia
7	Botão de Seleção de Tempo de tempo
8	Indicador luminoso modo SYNERGIC
9	Indicador luminoso modo MANUAL
10	Botão de seleção do modo de uso
11	Indicador luminoso de escorvamento manual
12	Indicador luminoso de escorvamento automático
13	Botão de seleção do tipo de escorvamento
14	Indicador de falha térmica

INSTALAÇÃO - FUNCIONAMENTO DO PRODUTO

IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO

Na parte traseira do produto há uma placa de identificação, na qual a marcação CE é afixada, bem como as seguintes informações:

- Nome e endereço do fabricante
- Data de fabricação
- Modelo
- Tipo de produto
- Tensão de uso

Esses dados devem ser mencionado em cada intervenção do técnico ou se peças de reposição forem solicitadas.

DESCRIÇÃO GERAL

O GYSPOT EXPERT foi projetado para executar as seguintes operações corporais:

- Trabalho de Remoção de amassados
- Soldagem de pregos, rebites, arruelas, parafusos e molduras,
- Reparação de impacto, alisamento de chapa.

Não se destina a executar o trabalho de montagem mecânica.

Este dispositivo inclui:

- Um grampo de massa,
- duas pistolas (1 com gatilho, 1 sem gatilho) com cabos e conectores ¼ de volta,
- uma caixa de acessórios e consumíveis,
- um cabo de rede elétrica.

FONTE DE ALIMENTAÇÃO ELÉTRICA (I P.6)

GYSPOT EXPERT 200


entregue sem tomada Alimentação monofásica 200V a 240V, 50-60Hz so de PH (1), Neutro (2) e TERRA (PE). Disjuntor de 30 retardado curva D

GYSPOT EXPERT 400

Alimentação bifásica 400 V 50-60 Hz so de PH (1), Neutro (2) e TERRA (PE). Disjuntor 16A retardado curva D ou fusíveis do tipo 16A aM.

Nota: Se o dispositivo disparar a proteção da instalação elétrica, verifique a classificação e o tipo de disjuntor ou fusíveis usados.

ESPECIFICAÇÕES DO PRODUTO

GYSPOT EXPERT	200				400
CARACTERÍSTICAS ELÉTRICAS					
Tensão de alimentação atribuída U_{1N}	1~ 200 V	1~ 208 V	1~ 230 V	1~ 240 V	2 ~ 400 V
Frequência	50/60 Hz				
Tensão sem carga nominal U_{20}	7.24 V	7.53 V	8.33 V	8.69 V	7.4 V
Potência permanente: S_p	2.1 kVA				1.9k VA
Corrente de alimentação permanente I_{1p}	9.05 A				4.6 A
Corrente máxima de curto-circuito primária permanente I_{1cc}	114 A	116 A	127 A	131 A	60 A
Corrente maximal de curto-circuito secundária	3150 A	3200 A	3500 A	3600 A	3200 A
corrente permanente ao secundário I_{2p}	250 A				
Tipo de corrente de soldadura					
CARACTERÍSTICAS TÉRMICAS					
Temperatura ambiente de funcionamento	De +5 °C à +40 °C				
Temperatura ambiente de armazenamento e de transporte	De -25 °C à +55 °C				

INICIALIZAÇÃO E CONFIGURAÇÕES (III P.6)

1. Ligue o dispositivo a uma fonte de alimentação adequada.
2. Conecte a (s) pistola (s) usando os conectores.



A pistola com gatilho tem, além do conector de potencia, um conector de controle gatilho. Conectá-lo a começar com o gatilho.

3. Coloque o disjuntor (1) em ON.
4. Durante o primeiro comissionamento:
 - Os displays e os indicadores luminosos ligam-se brevemente e a unidade muda automaticamente para o modo SINÉRGICO (8). Isso indica:
 - a ferramenta (2): configurada como 1 por padrão (solda de estrelas ou uso da pinça de tração).
 - o nível de potência (3): definido como 5 por padrão (configuração adaptada para uma chapa de aço de 0,8 mm).
 - Para usar o modo MANUAL (9), pressione a tecla (10). Os visores (3) e (4) acendem:
 - o nível de potência (3): ajustado para 5 por padrão.
 - o tempo do ponto (4): ajuste para 5 por padrão (80 ms).

O **modo SINÉRGICO** fornece ao usuário as configurações de fábrica recomendadas para cada ferramenta usada numa dada espessura de chapa.

O **modo MANUAL** permite ao usuário escolher seus próprios tipos de configurações, sem levar em conta a ferramenta, selecionando a potência e o tempo de ponto desejado.

5. Dependendo do modo selecionado, SYNERGIC ou MANUAL, altere as configurações da seguinte maneira:
 - Para trocar a ferramenta, pressione as setas (5).

1	2	3	4	5	6	7
<p>1 trabalhos de Remoção de amassados a ajuda de um martelo de inércia, estrelas ou pinça de tração.</p> <p>2 soldadura de fio corrugada ou anéis para trabalhos de endireitar.</p> <p>3 Alisamento de impacto com um funil de cobre específico.</p>				<p>4 Eletrodo de carbono para tencionamento.</p> <p>5 Soldagem de rebites para barras laterais.</p> <p>6 Soldagem de arruelas para fixação da massa.</p> <p>7 Soldagem de parafusos para fixação de massas em veículos e feixes de conexão.</p>		

- Para alterar o nível de potência, pressione as setas (6). Os níveis de potência propostos permitem endireitar chapas de espessura variável.

Nível de potencia	L	1	2	3	4	5	6	7	8	9	H
Espessura da chapa (mm)	0,6	0,7	0,8	0,9	1,0	1,1	1,2	1,3	1,4	1,5	1,6

- Para alterar o tempo do ponto, pressione as setas (7).

Tempo do ponto (ms)	L	1	2	3	4	5	6	7	8	9	H
	10	20	30	40	50	80	100	200	300	400	500

6. Use o botão (13) para selecionar o tipo de escorvamento (ver parte de escorvamento):
 - o indicador 11 () indica o uso de uma pistola com gatilho.
 - o indicador 12 () indica o uso de uma pistola automática.
7. Execute o ponto de solda seguindo as instruções de uso.
8. Após a primeira utilização, o GYS POT EXPERT acende durante cada inicialização sobre o ajuste do último ponto de solda feito. Também registra a configuração do último ponto de solda feito para cada ferramenta e pistola.

INSTRUÇÕES DE USO (III P.6)

Funcionamento


Proceda da seguinte forma:

1. Conecte a pinça de massa do gerador à peça de chapa metálica a ser endireitada usando as seguintes dicas:
 - Coloque-o no ponto mais próximo do local de trabalho.
 - Não conecte-o a uma peça próxima (Exemplo: não conecte a massa na uma porta se o guarda-lama for reparado)
 - Decapar adequadamente a chapa no ponto de conexão
2. Decapar a área onde a chapa deve ser trabalhada.
3. Coloque uma das ferramentas incluídas no final da pistola, apertando firmemente a porca no final da pistola.
4. Selecione a ferramenta e a potência (consulte a parte inicial).
5. Coloque a ferramenta da pistola em contato com a chapa a ser soldada (consulte a parte escorvamento).
6. Faça o seu ponto de solda.

Escorvamento

O GYSPOT Expert 200/400 possui 2 sistemas de escorvamento:

Modo manual (usando o gatilho)

1. Conecte o conector de potência e o conector de controle conectado,
2. Pressione o botão de seleção de escorva (13) até o LED (11-) acende.

O modo automático não funciona mais, apenas uma pressão no gatilho permite o ponto de solda.

Modo automático

1. Conecte o conector de potência,
2. Pressione o botão de seleção de escorvamento (13) até que o LED (12-) esteja aceso.

O dispositivo está equipado com um sistema de escorvamento automático de ponto de solda.

O gerador detecta automaticamente o contato elétrico e gera um ponto de solda em menos de 1 segundo. Para gerar um segundo ponto, quebre o contato no final da pistola por pelo menos meio segundo e estabeleça um novo contato.



Para uma operação ideal, recomenda-se usar o cabo de massa e as pistolas fornecidas.

PROTEÇÃO TÉRMICA

O dispositivo está equipado com um sistema de proteção térmica automática. Este sistema bloqueia o uso do gerador por alguns minutos quando usado de forma intensiva. É caracterizado pela iluminação de um indicador de falha térmica (fig.3 - 14).

GARANTIA

A garantia cobre todo defeitos ou vícios de fabricação durante 2 ano, a partir da data de compra (peças e mão de obra).

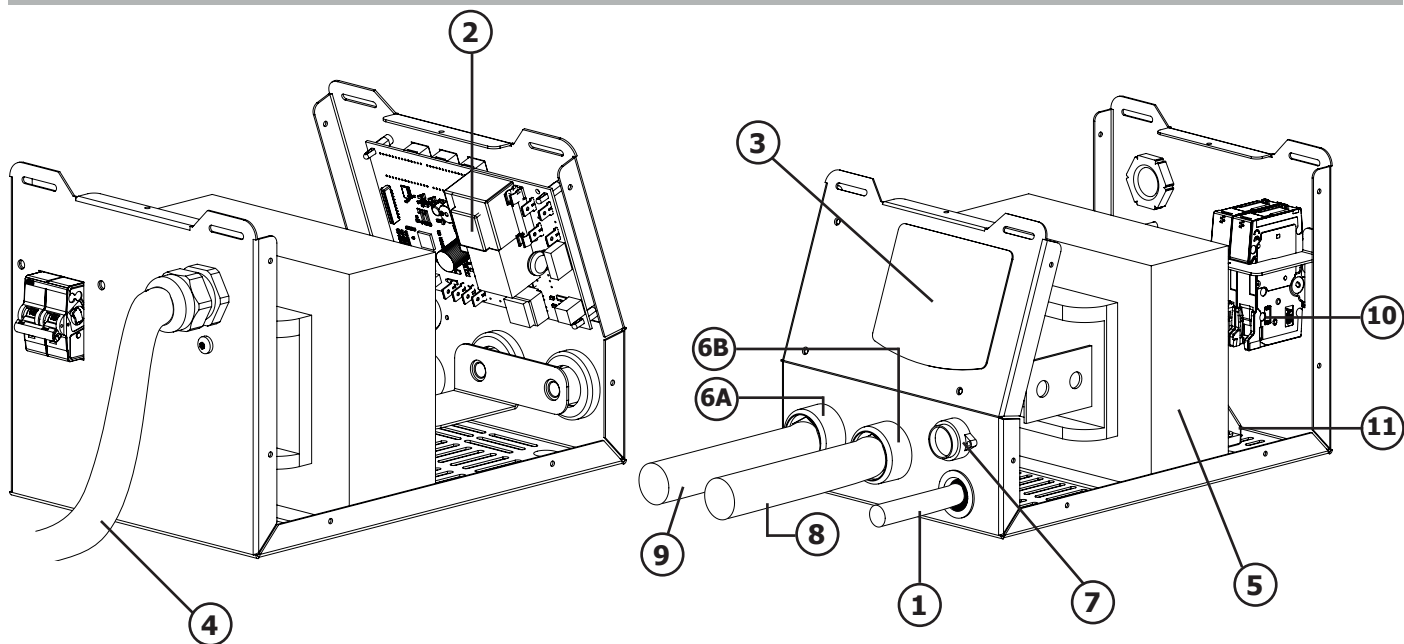
A garantia não cobre:

- Qualquer outra avaria causada pelo transporte.
- O desgaste normal das peças (Ex. : cabos, alicates, etc.).
- Os incidentes causados pelo uso incorreto (erro de alimentação, quedas, desmontagem).
- As avarias ligadas ao ambiente (poluição, ferrugem, pó).

Em caso de avaria, retornar o dispositivo ao distribuidor, junto com:

- um justificativo de compras com data (recibo de pagamento, fatura...)
- uma nota explicando a avaria






PEÇAS DE REPOSIÇÃO



Nº		200	400
1	Cabo de massa	94822	
2	Circuito	97451C	97452C
3	Teclado	51971	
4	Cordão setor	95621	21482
5	transformador	96134	96135
6A	Conector pistola sem gatilho	51478	
6B	Conector pistola com gatilho		
7	Conector gatilho pistola	51138	
8	Cabo pistola com gatilho	71916	
9	Cabo pistola sem gatilho	93048	
10	Disjuntor	52352	52353
11	Módulo tiristor	63270	

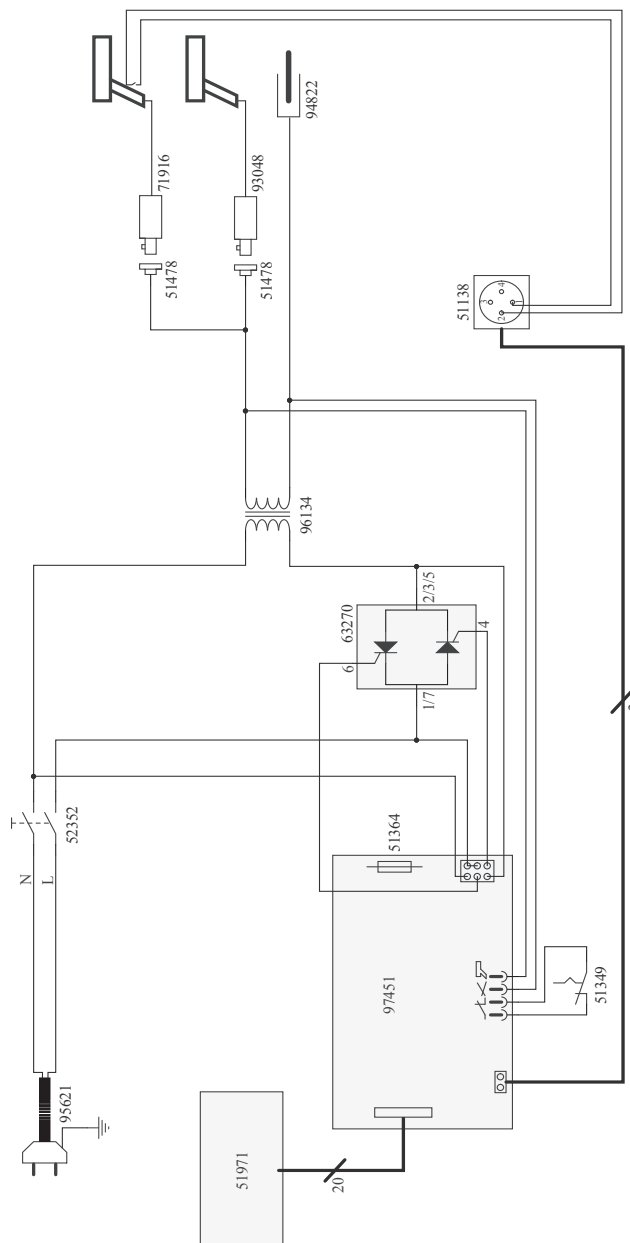
PICTOGRAMAS

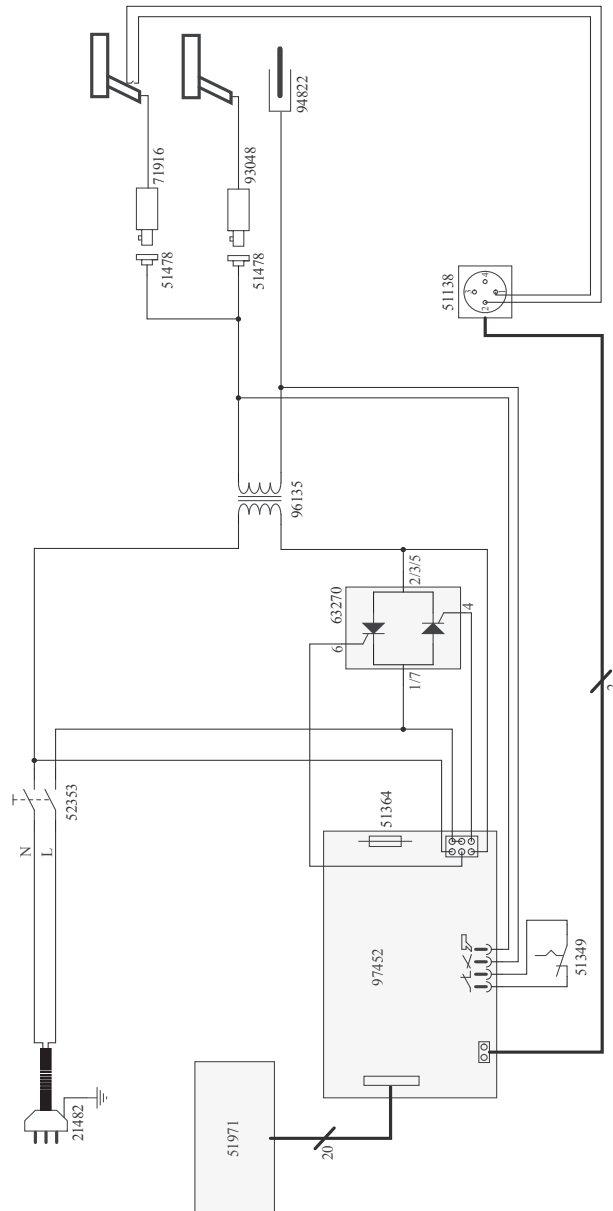
	Atenção! Ler o manual de instruções antes de usar
	Corrente alternada de soldadura
A	Ampères
V	Volt
Hz	Hertz
U_{1N}	tensão de alimentação atribuída
S_p	Potência permanente: ciclo de trabalho 100%
U₂₀	Tensão sem carga
I_{2cc}	Corrente secundária de curto-circuito
I_{2p}	corrente permanente ao secundário
m	Massa da máquina

	Aparelho conforme às diretivas europeias A declaração de conformidade da UE está disponível no nosso site (ver capa).
ISO 669:2016	A fonte de energia de soldagem está em conformidade com as normas IEC62135-1 e EN ISO 669.
	Este produto está sujeito à coleta seletiva de acordo com a diretiva europeia 2012/19 / UE. Não jogar no lixo doméstico.
	Produto cujo fabricante participa na recuperação de embalagens, contribuindo para um sistema global de triagem, coleta seletiva e reciclagem de resíduos domésticos de embalagens.
	Produto reciclável que se enquadra em uma ordem de classificação
EAC	Marca de conformidade EAC (Comunidade Econômica da Eurásia)
	Informação de temperatura (proteção térmica)

ESQUEMAS ELÉTRICOS

GYS POT EXPERT 200



GYS POT EXPERT 400**GYS SAS**

134 Boulevard des Loges – BP 4159
53941 SAINT BERTHEVIN – FRANCE