

ELECTRODE WELDER

INSTRUCTION MANUAL

DA	ELEKTRODESVEJSER Brugsanvisning	3
NO	ELEKTRODESVEISEAPPARAT Bruksanvisning	6
SV	ELEKTRODSVETS Bruksanvisning	9
FI	PUIKKOHITSAUSLAITE Käyttöohje	12
EN	ELECTRODE WELDER Instruction manual	15
DE	ELEKTRODENSCHWEISSGERÄT Gebrauchsanweisung	18



DA

EU-Importør:
HP Værktøj A/S
7080 Børkop
Danmark

© 2006 HP Værktøj A/S

Alle rettigheder forbeholdes. Indholdet i denne vejledning må ikke gengives, hverken helt eller delvist, på nogen måde ved hjælp af elektroniske eller mekaniske hjælpemidler, f.eks. fotokopiering eller optagelse, oversættes eller gemmes i et informationslagrings- og hentningssystem uden skriftlig tilladelse fra HP Værktøj A/S.

NO

EU-importør:
HP Værktøj A/S
7080 Børkop
Danmark

© 2006 HP Værktøj A/S

Alle rettigheter forbeholdes. Innholdet i denne bruksanvisningen må ikke gjengis, verken helt eller delvis, på noen måte ved hjelp av elektroniske eller mekaniske hjelpemidler, inkludert foto-kopiering eller optak, oversettes eller lagres i et informasjonslagrings- og informasjonshentningssystem uten skriftlig tillatelse fra HP Værktøj A/S.

SV

EU-importör:
HP Værktøj A/S
7080 Børkop
Danmark

© 2006 HP Værktøj A/S

Alla rättigheter förbehålles. Innehållet i denna bruksanvisning får inte under några villkor, varken helt eller delvis, återges med hjälp av elektroniska eller mekaniska hjälpmedel, som t.ex. foto-kopiering eller fotografering, ej heller översätts eller sparas i ett informationslagrings- och informationshämtningsystem, utan skriftligt medgivande från HP Værktøj A/S.

FI

Yhteisön tuoja:
HP Værktøj A/S
DK-7080 Børkop
Tanska

© 2006 HP Værktøj A/S

Kaikki oikeudet pidätetään. Tämän käyttöohjeen sisältöä ei saa jäljentää kokonaan eikä osittain millään tavalla sähköisesti tai mekaanisesti, esimerkiksi valokopioimalla tai -kuvaamalla, kääntää tai tallentaa tiedontallennus- ja hakujärjestelmään ilman HP Værktøj A/S:n kirjallista lupaa.

EN

EU importer:
HP Værktøj A/S
7080 Børkop
Denmark

© 2006 HP Værktøj A/S

All rights reserved. The content of this user guide may not be reproduced in part or whole in any way, electronically or mechanically (e.g. photocopying or scanning), translated or stored in a database and retrieval system without the prior written consent of HP Værktøj A/S.

DE

EU-Importeur:
HP Værktøj A/S
7080 Børkop
Dänemark

© 2006 HP Værktøj A/S

Alle Rechte vorbehalten. Der Inhalt dieser Bedienungsanleitung darf ohne die schriftliche Genehmigung von HP Værktøj A/S weder ganz noch teilweise in irgendeiner Form unter Verwendung elektronischer oder mechanischer Hilfsmittel, wie zum Beispiel durch Fotokopieren oder Aufnahmen, wiedergegeben, übersetzt oder in einem Informationsspeicher und -abrufsystem gespeichert werden.

BRUGSANVISNING

Overensstemmelseserklæring

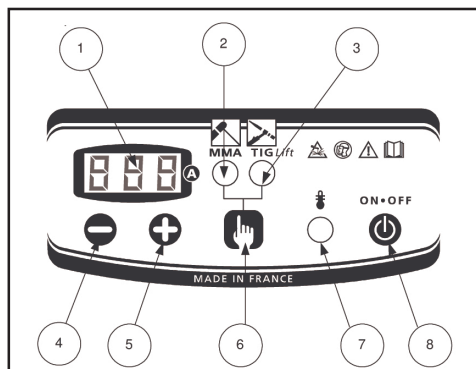
Udstyret, der beskrives i de følgende retningslinjer stemmer overens med EØF-direktiverne 83/226 (elektromagnetisk kompatibilitet) og 73/23 (lavspænding) til professionelle eller erfarne brugere.

Denne overensstemmelse er konstateret i henhold til standarderne ES 60974-1 og A1/A2 af 2003 (lavspænding og ES 60974 af 2003 (direktiv for elektromagnetisk kompatibilitet).

Tak, fordi du valgte vores produkt! Mhp. at klare det meste af din svejsning, bør du læse følgende instruktioner omhyggeligt:

Beskrivelse

IMS 1700 er et enfaset, vekselrettet, mobilt svejse-system på 4,6 kg til beklædte elektroder og Lift Arc TIG i DC. Det muliggør svejsning med rutiler, elementært, rustfrit stål og støbejerns-elektroder. I TIG muliggør det at svejse de fleste metaller på nær aluminium og legeringer. IP23, dette apparat er produceret til udendørs brug. Det er beskyttet til brug på elektriske generatorer (230V +/- 15%).



Tekniske data

Svejestrøm:	160 ampere
Volt:	230 V
Tændsats:	16 A
Elektrodestørrelse:	1,6-4,0 mm.
Elektronisk strømstyring	
Aktuel aflæsning på digitalt display	
Inkluderer elektrodeholder og jordledningskabel	

Strømforsyning - start

- IMS 1700 kan tilsluttes til netværk 230V (50-60Hz)
- Apparatet leveres forsynet med et 16A netstik. For at få bedre resultater kan du udskifte dette netstik, således at du kan forbinde udstyret med en 25A installation.
- Start: „ON/OFF“-kontakt.

Svejsning med beklædt elektrode (MMA-modus)

Dit udstyr er forsynet med 3 vekselrettet-specifikke funktioner: den varme START leverer en overstrøm ved opstart (justerbar modus, se nedenfor). Arc-styrken leverer en overstrøm, der undgår tilklæbning, når elektroden kommer ned i badet. Den antiklæbende egenskab gør det muligt at løsgøre elektroden på en nem måde, uden at blive rød i tilfælde af klæbning.

Arbejde

Følg de følgende skridt:

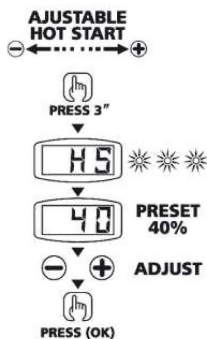
- Vælg MMA-position 2 med programvælger 6.
- Juster den ønskede strøm (display 1) ved brug af tasterne 4 og 5.

BRUGSANVISNING

Justerbar Hot Start

GYSMI 165 Hot Start er justerbar fra 0 til 60% inden for en grænse på 160A.

For at justere Hot Start følges de følgende skridt:



1. Tryk på programvælger 6 i 3 sekunder.
2. „HS“ (Hot Start) displayet flimrer, og et nummer kommer til syne.
3. Juster den ønskede procent (display 1) ved brug af tasterne 4 og 5.

NB : displayet „HI“ indikerer, at Hot Start er indstillet til 160A.

4. Bekræft den ønskede værdi ved at trykke på programvalg 6.

Vores råd

- Benyt fortrinsvis dit svejseapparat i et rent rum (forureningsfaktor 3), plan og mindst en meter væk fra den genstand, der skal svejdes.
- Flyt ikke svejseapparatet hen over folk eller objekter.
- Beskyt dig selv ved brug af maske.
- Bær arbejdstøj I bomuld (blå overalls eller jeans).
- Arbejd med beskyttelseshandsker og et brandsikkert forklæde.
- Fjern elektroden fra elektrodeholderen, når du ikke bruger den.
- Støv regelmæssigt dit svejseapparat af med luftpistol, efter det er slået fra.
- Lad åbningerne være fri for at lade luft komme ind og ud.

Sikkerhed

Forsigtig : Risiko for elektroktion

Dette apparat må kun bruges på en enfaset strømforsyning med 3 kabler inkl. et neutralt, som er forbundet til jorden.

Beskyt dig selv og andre. Træf forholdsregler mod:

- damp, brand, forbrænding.
- Vigtig regn, vanddamp, fugtighed.
- Brandfarligt miljø, brandfarlige produkter.
- Arc-strålinger.
- Elektrisk chok.
- Eksponer ikke over for folk, der bruger en pacemaker.

Brug ikke svejseapparatet til tøvandsrør.

Ved TIG-svejsning bør gasflasken håndteres med forsigtighed: det er risikabelt, hvis flaske eller ventilen beskadiges.

Lift arc tig svejsning

Følg de følgende skridt:

1. Forbind jordklemmen med den positive (+) pol.
2. Forbind et TIG svejsebrænder med ventil (ref. GYS 044425) på den negative (-) pol.
3. Forbind gasflaskens rør og juster flowet.
4. Vælg TIG-position 3 med programvælger 6.
5. Juster den ønskede strøm (display 1) ved brug af tasterne 4 og 5.

Generelle bemærkninger

- Lad maskinen forblive tilsluttet efter brug for at lade den afkøle.
- Termisk beskyttelse: indikatorlampe 7 tændes, og afkølingen tager ca. 2 minutter

BRUGSANVISNING

Uregelmæssigheder, årsager, remedier

Uregelmæssigheder

Apparatet leverer ingen strøm, og den gule indikatorlampe for termisk defekt 7 lyser.

Årsag

Svejsesapparatets termiske beskyttelse er slået til.

Afhjælpning

Vent ca. 2 minutter til afkølingstiden er udløbet. Indikatorlampen 7 går ud.

Uregelmæssigheder

Displayet er tilsluttet, men apparatet leverer ikke noget men giver ikke nogen strøm.

Årsag

Kablet på jordklemme eller elektrodeholder er ikke forbundet til svejseapparatet.

Afhjælpning

Kontroller for forbindelser.

Uregelmæssigheder

Ved opstart indikerer displayet to horisontale stængere på under et sekund og slukkes så.

Årsag

Volten ligger ikke inden for området 230V +/- 15%

Afhjælpning

Få den elektriske installation kontrolleret.

Betydning af indikationer og mærkninger

A Ampere

V Volt



Hertz



Svejsning med brandsikker elektrode (TIG – Tungsten Inert Gas)



Svejsning med beklædt elektrode (MMA – Manual Metal Arc)



Beskyttelse mod øget risiko for

elektrisk stød

Direkte svejsestrøm:

Beskyttet mod regn og mod fingerkontakt med farlige dele

Nominel tomgangsspænding

Enfaset strømforsyning 50 eller 60 Hz

Den elektriske bue producerer stråler, der er farlige for øjne og hud (beskyt dig mod dem!)

Maximal strømforsyning af netværk (effektiv værdi)

Maximal effektiv strømforsyning af netværk

Netværksspænding

Apparatet holder sig til forskrifterne med ES60974-1 standard i relation til svejseapparater

Enkeltfaset, vekselrettet, omformer-ensretter

X: intermittensfaktor ved 45%, 60% og 100%

I₂: tilsvarende strøm

I₂: konventionel spænding i tilsvarende belastning

Forsigtig: Svejsning kan føre til brand eller eksplosion

Apparatet stemmer overens med europæiske direktiver

Forsigtig! Læs brugervejledningen

IP23



IImaks

Ileff

U1

ES 60974-1



X 45% 60% 100%

I₂ 160A 140A 110A

U₂ 28.4V 25.6V 24.4V



BRUKSANVISNING

Samsvarserklæring

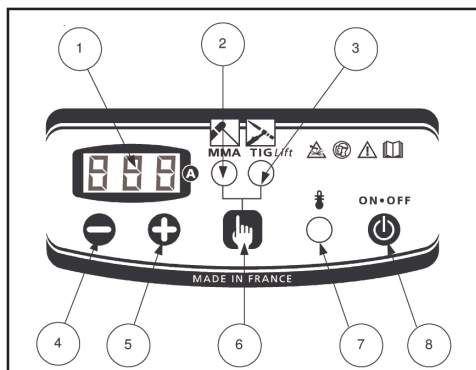
Maskinen som beskrives i denne bruksanvisningen, er i samsvar med direktiv 83/226/EØF (elektromagnetisk kompatibilitet) og direktiv 73/23/EØF (lavspenning) og er beregnet på profesjonelle eller andre erfarne brukere.

Denne samsvarserklæringen er utarbeidet i henhold til EN 60974-1- og A1/A2-normene fra 2003 (direktivet om lavspenning) og EN 60974-normen fra 2003 (direktivet om elektromagnetisk kompatibilitet).

Takk for at du valgte vårt produkt! For å få mest mulig glede av sveisemaskinen bør du lese følgende instruksjer nøye:

Beskrivelse

IMS 1700 er en 4,6 kg bærbar enfaset Inverter-sveisemaskin beregnet på MMA- og TIG-sveising med likestrøm. Maskinen gjør det mulig å sveise med rutile og basiske elektroder og dessuten elektroder i rustfritt stål og støpejern. I TIG-modus er det mulig å sveise de fleste metaller unntatt aluminium og legeringer. Denne maskinen har beskyttelsesklasse IP23 og er beregnet på utendørs bruk. Den er beskyttet for å fungere på elektriske generatorer (230 V +/- 15 %).



Tekniske data

Sveisestrøm:	160 A
Spenning:	230 V
Sikring:	16 A
Elektrodestørrelse:	1,64,0 mm
Elektronisk strømstyring	
Strømvlesing på digitalt display	
Elektrodeholder og jordingskabel følger med	

Strømforsyning oppstart

- IMS 1700 kan kobles til et 230 V-nett (5060 Hz).
- Maskinen leveres med 16 A-støpsel. Maskinen yter bedre hvis dette støpselet skiftes ut, slik at maskinen kan kobles til et 25 A-anlegg.
- Start: „AV/PÅ“-bryter.

Sveising med dekket elektrode (MMA-modus)

Maskinen er utstyrt med tre Inverter-spesifikke funksjoner: Hot start-funksjonen sørger for ekstra strøm ved oppstart (justerbar modus, se nedenfor). Arc force-funksjonen sørger for ekstra strøm som hindrer at elektroden setter seg fast når den nærmer seg smeltebadet. Anti-stick-funksjonen lar deg løsne elektroden på enkelt vis og hindrer at den blir rødglødende hvis den setter seg fast.

Bruk

Utfør følgende trinn:

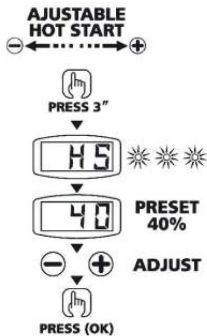
1. Velg MMA-posisjon 2 med velger 6.
2. Juster ønsket strømstyrke (display 1) ved hjelp av tast 4 og 5.

BRUKSANVISNING

Justerbar hot start-funksjon

GYSMI 165 Hot Start kan justeres fra 0 til 60 % innenfor 160 A-grensen.

Utfør følgende trinn for å justere hot start-funksjonen:



1. Hold velger 6 nede i tre sekunder.
2. „HS“ (hot start) blinker, og et tall vises.
3. Juster ønsket prosenttall (display 1) ved hjelp av tast 4 og 5.
MERK: „HI“ betyr at hot start-funksjonen er satt til 160 A.
4. Bekreft ønsket verdi ved hjelp av velger 6.

Tips

- Bruk maskinen helst i rene (utslippsfaktor 3), flate omgivelser minst én meter unna gjenstanden som skal sveises.
- Ikke flytt maskinen over mennesker eller gjenstander.
- Beskytt deg med ansiktsmaske.
- Bruk arbeidsklær av bomull (kjeledress eller dongeribukse).
- Arbeid med vernehansker og brannikkert forkle.
- Ta elektroden ut av elektrodeholderen når du ikke bruker den.
- Bruk en trykkluftspistol og tørk støv av maskinen regelmessig. Maskinen må være slått av.
- Sørg for at inntakene er åpne, slik at luften strømmer fritt inn og ut.

TIG-sveising

Utfør følgende trinn:

1. Koble jordingsklemmen til plusspolen.
2. Koble en TIG-brenner med ventil (varenr. GYS 044425) til minuspolen.
3. Koble til ledningen på gassflasken, og juster mengden.
4. Velg TIG-posisjon 3 med velger 6.
5. Juster ønsket strømstyrke (display 1) ved hjelp av tast 4 og 5.

Generelle merknader

- La maskinen bli kald før den kobles fra.
- Varmebeskyttelse: Indikatorlampe 7 lyser, og avkjølingen tar ca. to minutter.

Sikkerhet

Forsiktig: fare for elektrisk støt

Denne maskinen må bare brukes på en enfaset strømforsyningsenhet med tre ledninger hvorav den ene er nøytral og jordet.

Beskytt deg selv og andre. Ta forhåndsregler mot:

- avgasser, ild, brannskader
- store mengder regn, vandamp, fukt
- lettantennelige omgivelser og produkter
- buestråling
- elektrisk støt
- ikke bruk maskinen i nærheten av mennesker med pacemaker

Ikke bruk maskinen til å tine rørledninger.

Vær forsiktig med gassflasken under TIG-sveising, det kan være farlig hvis flasken eller ventilen skades.

BRUKSANVISNING

Funksjonsfeil, årsaker, tiltak

Funksjonsfeil

Maskinen avgir ingen strøm, og gul indikatorlampe for varmefeil 7 lyser.

Årsak

Maskinens varmebeskyttelse har slått seg på.

Tiltak

Vent til maskinen er avkjølt; det tar ca. to minutter. Indikatorlampe 7 slukkes.

Funksjonsfeil

Displayet er på, men maskinen avgir ingen strøm.

Årsak

Kabelen til jordingsklemmen eller elektrodeholderen er ikke koblet til maskinen.

Tiltak

Sjekk koblingene.

Funksjonsfeil

Ved oppstart vises to horisontale streker på displayet i ett sekund, deretter slår det seg av.

Årsak

Spenningen er ikke innenfor 230 V +/- 15 %.

Tiltak

Sjekk det elektriske anlegget.

Betydningen av tegn og symboler

A Ampere

V Volt

Hz Hertz



Sveising med brannsikker elektrode (TIG wolframnøytralgass)



Sveising med dekket elektrode (MMA manuell metallbue)



Beskyttelse mot større fare for elektrisk støt



Likestrømsveising

IP23

Beskyttet mot regn og mot berøring av farlige deler for fingrene

U_0

Nominell tomgangsspenning
Enfaset strømforsyning 50 eller 60 Hz



Lysbuen produserer stråler som er farlige for øynene og huden (beskytt deg!)



Maksimal nettstrømforsyning (effektiv verdi)

I_{eff}

Maksimal nettstrømforsyning (effektiv verdi)

U_1

Nettspenning

EN 60974-1

Maskinen er i samsvar med EN60974-1-standarden for sveisemaskiner



Enfaset vekselretter, omformer- likeretter



X: driftsfaktor på 45 %, 60 % og 100 %



I_2 : samsvarende strømforsyning



U_2 : konvensjonell spenning i samsvarende driftstilstand



Forsiktig: sveising medfører brann- eller eksplosjonsfare



Maskinen er i samsvar med EU-direktiver



Forsiktig! Les bruksanvisningen

BRUKSANVISNING

Försäkran om överensstämmelse

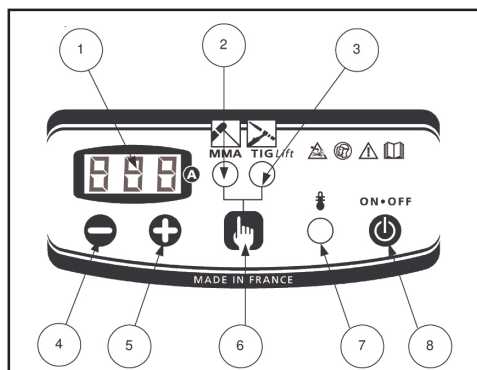
Den utrustning som beskrivs i följande anvisningar överensstämmer med direktiven EEG 83/226 (elektromagnetisk kompatibilitet) och 73/23 (lågspänning) för professionell eller erfaren användning.

Denna överensstämmelse fastställdes i enlighet med standarderna EN 60974-1 och A1/A2 från 2003 (lågspänningsdirektivet) och EN 60974 från 2003 (direktivet om elektromagnetisk kompatibilitet).

Tack för att du valde vår produkt! För att du ska få så stor glädje som möjligt av din svetsutrustning rekommenderar vi att du följer instruktionerna nedan noggrant:

Beskrivning

IMS 1700 är en bärbar svetsutrustning (enfas-Inverter) på 4,6 kg för MMA- och TIG-svetsning med likström. Med denna utrustning kan du svetsa med rutil- och standardelektroder samt elektroder av rostfritt stål och gjutjärn. I TIG-läge kan du svetsa de flesta metaller förutom aluminium och legeringar. Denna utrustning har skyddsklass IP23 och är tillverkad för utomhusbruk. Den har skydd för användning på elektriska generatorer (230 V +/- 15 %).



Tekniska data

Svetsström:	160 ampere
Spänning:	230 V
Säkring:	16 A
Elektrodstorlek:	1,6 – 4,0 mm
Elektronisk effekthantering	
Strömavläsning på digital display	
Innehåller elektrodhållare och jordledningskabel	

Strömtilförsel – start

- IMS 1700 kan kopplas in i ett 230 V-nätverk (50 – 60 Hz).
- Utrustningen levereras med en 16 A-kontakt. Om du vill ha bättre prestanda byter du ut denna kontakt så att du kan ansluta utrustningen till en 25 A-installation.
- Start: Strömbrytare („ON/OFF“).

Svetsning med belagd elektrod (MMA-läge)

Utrustningen är försedd med 3 Inverter-specifika funktioner: snabb-STARTEN ger en överström vid start (justerbart läge, se nedan). Ljusbågkraften ger en överström som gör att elektroden inte fastnar när den sänks ner i badet. Denna funktion gör att du enkelt kan avlägsna elektroden utan att den blir glödröd ifall den fastnat.

Drift

Följ stegen nedan:

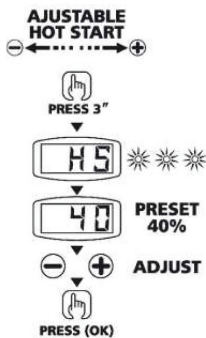
1. Välj MMA-läge (2) med väljaren (6).
2. Justera till önskad ström (display (1)) med knapparna 4 och 5.

BRUKSANVISNING

Justerbar snabbstart

GYSMI 165 snabbstart kan justeras från 0 till 60 % inom gränsen för 160 A.

Justera snabbstarten genom att följa stegen nedan:



1. Tryck på väljaren (6) i 3 sekunder.
2. „HS“ (Hot Start, snabbstart) blinkar på displayen och en siffra visas.
3. Justera till önskad procent (display (1)) med knapparna 4 och 5.

OBSERVERA: Om det står „HI“ på displayen betyder det att snabbstarten är inställd på 160 A.

4. Bekräfta det önskade värdet genom att trycka på väljaren (6).

TIG-svetsning med ljusbåge

Följ stegen nedan:

1. Anslut återledarfästet till den positiva (+) polen.
2. Anslut en TIG-skärbrännare med ventil (referensnr GYS 044425) till den negativa (-) polen.
3. Anslut gastubens ledning och justera flödet.
4. Välj TIG-läge (3) med väljaren (6).
5. Justera till önskad ström (display (1)) med knapparna 4 och 5.

Allmänna anmärkningar

- Låt maskinen vara inkopplad efter användning så att den får svalna.
- Överhettningsskydd: Kontrollampen (7) tänds och det tar cirka 2 minuter för maskinen att svalna.

Tips!

- Svetsutrustningen ska helst användas i ett rent rum (föroreningsfaktor 3), på en plan yta och minst en meter från den del som ska svetsas.
- Svetsutrustningen får inte flyttas över människor eller föremål.
- Skydda dig genom att bära ansiktsskydd.
- Använd arbetskläder av bomull (blåställt eller jeans).
- Använd skyddshandskar och ett brandsäkert förkläde när du arbetar.
- Ta bort elektroden från elektrodhållaren när du inte använder den.
- Damma regelbundet av svetsutrustningen med en tryckluftspistol efter att den stängts av.
- Lämna intagen öppna så att luft kan strömma in och ut.

Säkerhet

Varning: risk för elektriska stötar

Denna utrustning får endast användas på en enfasströmkälla med 3 trådar inklusive en neutral som är jordansluten.

Skydda dig själv och andra. Vidta försiktighetsåtgärder mot:

- Gaser, eld, brännskador.
- Omfattande regn, vattenånga, fukt.
- Lättantändlig miljö, lättantändliga produkter.
- Ljusbågsstrålning.
- Elektriska stötar.
- Får inte användas i närheten av personer som har pacemaker.

Använd inte svetsutrustningen för att tina rör.

Vid TIG-svetsning ska gastuben hanteras med försiktighet. Det finns risk för att tuben eller ventilen skadas.

BRUKSANVISNING

Fel, orsaker och åtgärder

Fel

Utrustningen ger inte någon ström och den gula kontrollampen för överhettningssfel (7) tänds.

Orsak

Svetsutrustningens överhettningsskydd har slagits på.

Åtgärd

Vänta tills maskinen svalnat, cirka 2 minuter.
Kontrollampen (7) släcks.

Fel

Displayen är på men utrustningen ger ingen ström.

Orsak

Kabeln till återledarfästet eller elektrodhållaren är inte ansluten till svetsutrustningen.

Åtgärd

Kontrollera anslutningarna.

Fel

Vid start visar displayen två horisontella streck i en sekund och sedan stängs den av.

Orsak

Spänningen ligger inte inom 230 V +/- 15 %.

Åtgärd

Se till att den elektriska installationen kontrolleras.

Indikationernas och markeringarnas innebörd

A Ampere

V Volt

Hz Hertz



Svetsning med brandsäker elektrod (TIG – Tungsten Inert Gas)



Svetsning med belagd elektrod (MMA – Manual Metal Arc)



Skydd mot ökad risk för elektriska stötar



Svetslikström

IP23

Skydd mot regn och så att fingrar inte kan komma åt farliga delar

U_0

Nominell tomgångsspänning



Enfasströmkälla 50 eller 60 Hz



Den elektriska ljusbågen producerar farliga strålar för ögon och hud (skydda dig!)

II max

Maximal nätströmtillförsel (effektivvärde)

II eff

Maximal effektiv nätströmtillförsel

U1

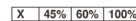
Nätspänning

EN 60974-1

Utrustningen överensstämmer med standarden EN60974-1 för svetsutrustningar



Enfas-Inverter, omvandlare-likriktare



X: Driftfaktor på 45 %, 60 % och 100 %



I_2 : Motsvarande ström



U_2 : Konventionell spänning i motsvarande belastning



Varning: Svetsning kan orsaka eld eller explosion



Utrustningen överensstämmer med europeiska direktiv



Viktigt! Läs bruksanvisningen

KÄYTTÖOHJE

Vaatimustenmukaisuusvakuutus

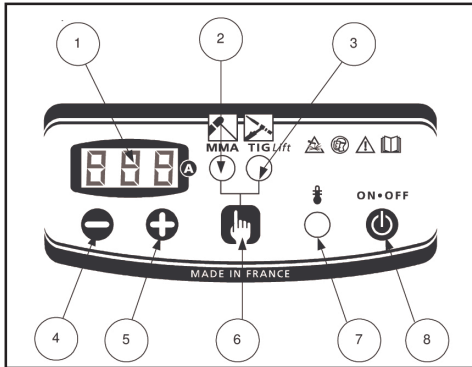
Seuraavassa käyttöohjeessa kuvattu laite täyttää ammattimaista tai kokenutta käyttöä koskevat direktiivit ETY 83/226 (sähkömagneettinen yhteensopivuus) ja 73/23 (matala jännite).

Tämä yhteensopivuus on todettu standardien EN 60974-1 ja A1/A2 vuodelta 2003 (matalajännittdirektiivi) ja EN 60974 vuodelta 2003 (sähkömagneettista yhteensopivuutta koskeva direktiivi) mukaisesti.

Kiitos, että valitsit meidän tuotteemme! Jotta saat hitsauslaitteesta täyden hyödyn, lue seuraavat ohjeet huolellisesti:

Kuvaus

IMS 1700 on yksivaiheinen, invertteri, kannettava hitsauslaite, joka painaa 4,6 kg ja joka on tarkoitettu puikko- ja kaarihitsaukseen. Se mahdollistaa hitsauksen rutiili-, perus-, teräs- ja valurautapuikoilla. TIG-hitsauksessa se mahdollistaa hitsauksen useimmilla metalleilla, paitsi alumiinilla ja seoksilla. Laitteen luokitus on IP23, ja sitä saa käyttää vain ulkona. Se on suojattu käytettäväksi sähkögeneraattoreissa (230 V +/- 15 %).



Tekniset tiedot

Hitsausvirta:	160 A
Jännite:	230 V
Sulake:	16 A
Puikon koko:	1,6–4,0 mm.
Elektroninen virranhallinta	
Nykyinen lukema digitaalnäytössä	
Mukana puikon pidike ja maadoitusjohto	

Virtalähde – käynnistys

- IMS 1700 voidaan kytkeä 230 V:n (50–60 Hz) sähköverkkoon.
- Laitteessa on 16 A:n pistoke. Parantaaksesi suorituskykyä vaihda pistoke sellaiseen, että voit kytkeä laitteen 25 A:n liitäntään.
- Käynnistys: virtakytkin.

Puikkohitsaus (MMA-tila)

Laitteessa on kolme invertterikohtaista toimintoa: kuuma aloitus -toiminto tuottaa ylivirran käynnistettäessä (säädetty tila, katso jäljempänä). Kaaritehoiminto tuottaa ylivirran estämään tarttumista, kun puikko uppoaa kylpyyn. Tarttumisenestotoiminnon avulla voit helposti irrottaa puikon ilman punertumista.

Työskentely

Toimi näin:

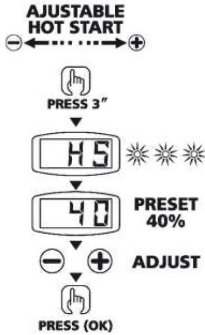
- Valitse MMA-asento 2 valitsimella 6.
- Säädä haluttu virta (näyttö 1) painikkeilla 4 ja 5.

KÄYTTÖOHJE

Säädettävä kuuma aloitus

GYSMI 165 -kuuma aloitus on säädettävissä 0–60 % rajan ollessa 160 A.

Säädä kuuma aloitus näin:



1. Paina valitsinta 6 kolmen sekunnin ajan.
2. "HS" (kuuma aloitus, Hot Start) -näyttö vilkkuu, ja numero tulee näkyviin.
3. Säädä haluttu prosenttimäärä (näyttö 1) painikkeilla 4 ja 5.
Huomaus: näyttö "HI" tarkoittaa, että kuuman aloituksen asetus on 160 A.
4. Vahvista haluttu arvo painamalla valitsinta 6.

Neuvoja

- Käytä hitsauslaitetta mieluiten puhtaassa huoneessa (saastekerroin 3) tasaisella alustalla ja vähintään metrin etäisyydellä hitsattavasta kappaleesta.
- Älä siirrä hitsauslaitetta ihmisten tai esineitten päälle.
- Käytä kasvosuojusta.
- Käytä puuvillaisia työvaatteita (sinisiä haalareita tai farkkuja).
- Käytä suojakäsineitä ja tulenkestävää esiliinaa.
- Irrota puikko pidikkeestä, kun et käytä sitä.
- Puhdista hitsauslaite käytön jälkeen säännöllisesti ilmapyssyllä.
- Jätä tuloaukot peittämättä, jotta ilma pääsee virtaamaan sisään ja ulos.

Turvallisuus

Huom. sähköiskun vaara

Tätä laitetta saa käyttää vain yksivaiheisella virtalähteellä kolmella johtimella, maattoon yhdistetty neutraali johdin mukaan luettuna.

Suojaa itsesi ja muut. Varo seuraavia:

- kaasut, tuli, palovammat
- kova sade, vesihöyry, kosteus
- helposti syttyvä ympäristö, helposti syttyvät tuotteet
- kaaren säteily
- sähköisku.
- Älä käytä laitetta sydämentahdistimen lähellä.

Älä käytä hitsauslaitetta putkien sulattamiseen.

TIG-hitsauksessa käsittele kaasupulloa varoen. Pullon tai venttiilin vaurioitumisesta voit seurata vaaratilanne.

Tig-kaarihitsaus

Toimi näin:

1. Kytke maadoitin positiiviseen (+) napaan.
2. Kiinnitä tig-poltin ja venttiili (tuotenro GYS 044425) negatiiviseen (-) napaan.
3. Kytke kaasupullon putki ja säädä virtaus.
4. Valitse TIG-asento 3 valitsimella 6.
5. Säädä haluttu virta (näyttö 1) painikkeilla 4 ja 5.

Yleisiä huomautuksia

- Käytön jälkeen irrota pistoke ja anna laitteen jäähtyä.
- Lämpösuojaus: merkkivalo 7 syttyy, ja jäähtyminen kestää noin 2 minuuttia.

KÄYTTÖOHJE

Viat, syyt, korjausehdotukset

Vika

Laite ei tuota virtaa, ja lämpöhäiriön keltainen merkkivalo 7 palaa.

Syy

Hitsauslaitteen lämpösuojaus on lauennut.

Korjausehdotus

Odota, kunnes laite on jäähtynyt, noin 2 minuuttia. Merkkivalo 7 sammuu.

Vika

Näytössä palaa valo, mutta laite ei tuota virtaa.

Syy

Maadoittimen tai puikon pidikkeen kaapeli ei ole kiinni hitsauslaitteessa.

Korjausehdotus

Tarkista liitännät.

Vika

Käynnistettäessä näytössä näkyy kaksi vaakasuoraa palkkia sekunnin ajan, ja sitten näyttö sammuu.

Syy

Jännite ei ole 230 V +/- 15 %.

Korjausehdotus

Tarkista sähköliitäntä.

Merkintöjen selitykset

A Ampeeria

V Volttia

Hz Hertsiä



Hitsaus tulenkestävällä puikolla (TIG - Tungsten Inert Gas)



Hitsaus puikolla (MMA - Manual Metal Arc)



Suojaus sähköiskua vastaan

Hitsauksen tasavirta



Suojattu sateelta ja siten, etteivät sormet pääse vaarallisiin osiin

U_0 Nimellinen kuormittamaton jännite



Yksivaiheinen virtalähde 50–60 Hz



Sähkökaari tuottaa silmille ja iholle vaarallisia säteitä (suojaa itsesi)

I_{lmax}

Suurin sähköverkon virta (tehollinen arvo)

I_{leff}

Suurin sähköverkon tehollinen virta

U₁

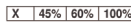
Verkon jännite

EN 60974-1

Laite täyttää hitsauslaitteita koskevan standardin EN60974-1



Yksivaiheinen invertteri, konvertteri-tasasuuntain



X: käyttökerroin 45 %:ssa, 60 %:ssa ja 100 %:ssa



I₂: vastaavat virrat



U₂: perinteiset jännitteet vastaavalla kuormalla



Varoitus: hitsaus saattaa aiheuttaa tulipalon tai räjähdysken.



Laite täyttää eurooppalaiset standardit.



Varoitus! Lue käyttöohje.

INSTRUCTION MANUAL

Declaration of conformity

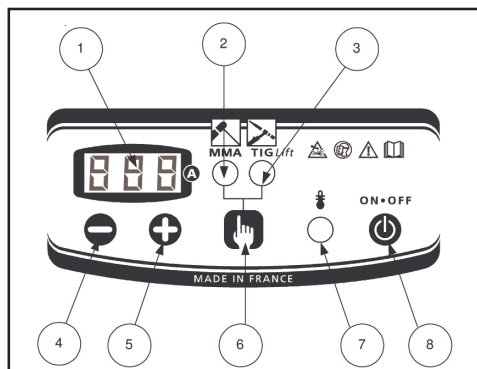
The equipment described in the following directions complies with EEC 83/226 (electromagnetic compatibility) and 73/23 (low voltage) directives for a professional or experienced use.

This conformity is established following the norms EN 60974-1 and A1/A2 of 2003 (low voltage directive) and EN 60974 of 2003 (electromagnetic compatibility directive).

Thank you for choosing our product! In order to take the most of your welder, please read the following instructions carefully:

Description

The IMS 1700 is a single phase, Inverter, portable welder of 4.6kg, for covered electrode and Lift Arc TIG in DC. It allows welding with rutilés, basic, stainless steel and cast iron electrodes. In TIG, it allows to weld most of metals except aluminium and alloys. IP23, this device was made to be used outside. It is protected for a use on electric generators (230V +/- 15%).



Technical data

Welding current:	160 ampere
Voltage:	230 V
Fuse:	16 A
Electrode size:	1,6-4,0 mm.
Electronic power management	
Current readout on digital display	
Includes electrode holder and ground cable	

Power supply - starting

- The IMS 1700 can be plugged to 230V (50-60Hz) network.
- This device is delivered equipped with a 16A plug. In order to get better performances, replace this plug so that you can connect the equipment to a 25A installation.
- Starting: „ON/OFF“ switch.

Welding with covered electrode (MMA mode)

Your equipment is provided with 3 Inverter-specific functionalities : the hot START provides an overcurrent when starting (adjustable mode, see here below). The arc force provides an overcurrent avoiding sticking when the electrode enters the bath. The anti-sticking allows you to easily unstick the electrode without reddening in case of sticking.

Working

Follow the following steps :

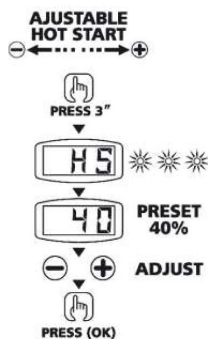
1. Select the MMA position 2 with the selector 6.
2. Adjust the wished current (display 1) using the keys 4 and 5.

INSTRUCTION MANUAL

Adjustable Hot Start

The GYSMI 165 Hot Start is adjustable from 0 to 60% within the limit of 160A.

To adjust the Hot Start, follow the following steps:



1. Press the selector 6 during 3 seconds.
2. The „HS“ (Hot Start) display flickers and a number appears.
3. Adjust the wished percentage (display 1) using the keys 4 and 5.

NB : the display „HI“ indicates that the Hot Start is set on 160A.

4. Validate the wished value pressing the selector 6.

Our advice

- Preferably use your welder in a clean room (pollution factor 3), plane and at least one meter far from the part to weld.
- Do not move the welder above people or objects.
- Protect yourself using a mask.
- Wear cotton working clothes (blue overall or jeans).
- Work with protective gloves and a fireproof apron.
- Remove the electrode from the electrode holder when you don't use it.
- Regularly dust your welder with an air gun after turning it off.
- Leave the intakes free to let air flush in and out.

Security

Caution : electrocution risk

This device must only be used on a single phase power supply with 3 wires including one neutral connected to earth.

Protect yourself and others. Take precautions against :

- Fumes, fire, burns.
- Important rain, water steam, humidity.
- Inflammable environment, inflammable products.
- Arc radiations.
- Electric shock.
- Don't expose to people using a Pacemaker.

Do not use the welder to thaw pipes.

In TIG welding, handle the gas bottle with care : there are risks if the bottle or the valve are damaged.

Lift arc tig welding

Follow the following steps :

1. Connect the earth clamp on the positive (+) pole.
2. Connect a TIG torch with valve (ref. GYS 044425) on the negative (-) pole.
3. Connect the pipe of the gas bottle and adjust the flow.
4. Select the TIG position 3 with the selector 6.
5. Adjust the wished current (display 1) using the keys 4 and 5.

General remarks

- Leave the machine plugged after use to let it cool down.
- Thermal protection: the indicator lamp 7 lights up and the cooling takes about 2 minutes

INSTRUCTION MANUAL

Anomalies, Causes, Remedies

Anomaly

The device does not deliver any current and the yellow indicator lamp of thermal defect 7 lights up.

Cause

The welder thermal protection has turned on.

Remedy

Wait for the end of the cooling time, around 2 minutes. The indicator lamp 7 turns off

Anomaly

The display is on but the device does not deliver any current.

Cause

The cable of the earth clamp or electrode holder is not connected to the welder.

Remedy

Check the connections.

Anomaly

When starting, the display indicates two horizontal bars during one second and then turns off.

Cause

The voltage is not within the range 230V +/- 15%.

Remedy

Get the electric installation checked.

Meaning of indications and markings

A Amperes

V Volts

Hz Hertz



Welding with fireproof electrode (TIG - Tungsten Inert Gas)



Welding with covered electrode (MMA - Manual Metal Arc)



Protection against enlarged risks of electric shock



Welding direct current

IP23

Protected against rain and against fingers access to dangerous parts

U_0

Rated no-load voltage



Single Phase power supply 50 or 60 Hz



The electric arc produces dangerous rays for eyes and skin (protect yourself!)

Ilmax

Maximum network power supply (effective value)

Il_{eff}

Maximum network effective power supply

U1

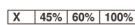
Network voltage

EN 60974-1

The device complies with EN60974-1 standard relative to welders



Single phase inverter, converter-rectifier



X: operating factor at 45%, 60% and 100%



I_2 : corresponding currents



U_2 : conventional voltages in corresponding load



Caution: welding can produce fire or explosion



The device complies with European directives



Caution! Read the user manual

GEBRAUCHANSLEITUNG

Konformitätsbescheinigung

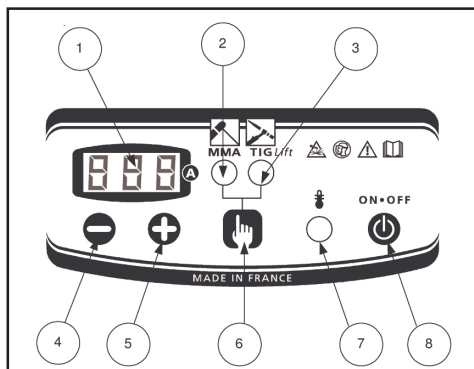
Das in der folgenden Gebrauchsanweisung beschriebene Gerät erfüllt die Richtlinien EWG 83/226 (Elektromagnetische Verträglichkeit) und 73/23 (Niederspannung) für einen professionellen und fahrgerechten Gebrauch.

Diese Konformität wird gemäß den Normen EN 60974-1 und A1/A2 von 2003 (Niederspannungsrichtlinie) und EN 60974 von 2003 (Richtlinie über elektromagnetische Verträglichkeit) erreicht.

Herzlichen Glückwunsch zur Wahl dieses Produkts! Lesen Sie die folgenden Anweisungen sorgfältig durch, um Ihr Schweißgerät optimal nutzen zu können:

Beschreibung

Der IMS 1700 ist ein einphasiger Inverter, ein tragbares Schweißgerät mit einem Gewicht von 4,6 kg, für Mantelelektroden und Lift Arc TIG-Schweißen mit Gleichstrom. Ermöglicht das Schweißen mit Rutil-, Standard-, Edelstahl und Gusseisen-Elektroden. Beim TIG-Schweißen können mit Ausnahme von Aluminium und Legierungen fast alle Metalle geschweißt werden. IP23, dieses Gerät eignet sich für den Gebrauch im Freien. Es ist für den Gebrauch mit elektrischen Generatoren (230V +/- 15%) geschützt.



Technische Daten

Schweißstrom:	160 Ampere
Spannung:	230 V
Sicherung:	16 A
Elektrodengröße:	1,6-4,0 mm.
Elektronisches Power Management	
Anzeige über Digitaldisplay	
Einschließlich Elektrodenhalterung und Erdungskabel	

Stromversorgung - Starten

- Der IMS 1700 kann an ein 230 V (50-60 Hz) Netz angeschlossen werden.
- Das Gerät wird mit einem 16A Stecker geliefert. Um eine bessere Leistung zu erhalten, müssen Sie diesen Stecker ersetzen, sodass Sie das Gerät an eine 25 A Installation anschließen können.
- Starten: „ON/OFF“ Schalter.

Schweißen mit Mantel­elektrode (MMA-Methode)

Das Gerät verfügt über 3 spezifische Inverter-Funktionen : Durch die HOT START-Funktion wird beim Start ein Überstrom erzeugt (einstellbare Funktion, siehe unten) Die Energie des Bogens sorgt für einen Überstrom, der verhindert, dass die Elektrode festbrennt. Die Anti-Stick-Funktion ermöglicht es Ihnen, die Elektrode im Falle des Festbrennens ohne Rötung freizubekommen.

Betrieb

Gehen Sie wie folgt vor :

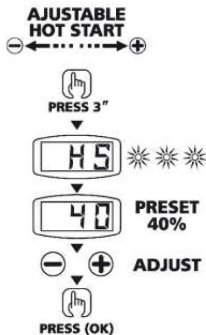
1. Wählen Sie mit Schaltfläche 6 die MMA Position 2.
2. Stellen Sie den gewünschten Strom (Display 1) mit den Tasten 4 und 5 ein.

GEBRAUCHANSLEITUNG

Einstellbarer HOT START

Der GYSMI 165 HOT START ist von 0 bis 60% innerhalb eines Bereichs von 160A einstellbar.

Die HOT START-Funktion kann wie folgt eingestellt werden:



1. Drücken Sie die Schaltfläche 6 3 Sekunden lang.
2. Das „HS“ (HOT START) Display blinkt, und eine Zahl erscheint.
3. Stellen Sie den gewünschten Prozentsatz (Display 1) mit den Tasten 4 und 5 ein.

ACHTUNG : Die Anzeige „HI“ bedeutet, dass die HOT START-Funktion auf 160 A eingestellt ist.

4. Bestätigen Sie den gewünschten Wert durch Drücken der Schaltfläche 6.

Lift Arc TIG-Schweißen:

Gehen Sie wie folgt vor :

1. Schließen Sie die Erdungsklemme an den positiven (+) Pol an.
2. Schließen Sie einen TIG-Brenner mit Ventil an (Artikelnr. GYS 044425) am negativen (-) Pol an.
3. Schließen Sie die Gasflasche an, und stellen Sie den Durchfluss ein.
4. Wählen Sie mit Schaltfläche 6 die TIG Position 3.
5. Stellen Sie den gewünschten Strom (Display 1) mit den Tasten 4 und 5 ein.

Allgemeine Hinweise

- Lassen Sie das Gerät nach dem Gebrauch eingesteckt, damit es abkühlen kann.

- Überhitzungsschutz: Die Anzeigeleuchte 7 leuchtet auf, und das Abkühlen dauert ungefähr 2 Minuten.

Unser Rat

- Benutzen Sie das Schweißgerät vorzugsweise in einem sauberen Raum (Verschmutzungsfaktor 3) auf einer waagerechten Oberfläche und mindestens einen Meter vom zu schweißenden Werkstück entfernt.
- Bewegen Sie das Schweißgerät nicht über Personen oder Objekten.
- Schützen Sie sich mit einer Maske.
- Tragen Sie Arbeitskleidung aus Baumwolle (Blauer Overall oder Jeans).
- Arbeiten Sie mit Schutzhandschuhen und feuerfester Schürze.
- Entfernen Sie die Elektrode aus der Elektrodenhalterung, wenn sie nicht in Gebrauch ist.
- Entstauben Sie Ihr Schweißgerät nach dem Abschalten regelmäßig mit Druckluft.
- Halten Sie die Eingänge frei, damit Luft ein- und austreten kann.

Sicherheit

Vorsicht : Stromschlaggefahr

Das Gerät darf nur über eine einphasige Stromversorgung mit 3 Leitungen, von denen eine über eine Erdverbindung verfügt, betrieben werden.

Schützen Sie sich und Andere. Treffen Sie Vorsichtsmaßnahmen gegen:

- Rauch, Feuer, Verbrennungen.
- Regen, Wasserdampf, Feuchtigkeit
- Brennbare Umgebung, brennbare Produkte
- Lichtbogenstrahlung
- Stromschläge
- Nicht in der Nähe von Personen mit Herzschrittmachern verwenden.

GEBRAUCHANSLEITUNG

Das Schweißgerät darf nicht zum Auftauen von Leitungen verwendet werden.

Gehen Sie beim TIG-Schweißen mit der Gasflasche vorsichtig um: Wenn die Flasche oder das Ventil beschädigt ist, besteht Gefahr.

Störungen, Ursachen, Abhilfe

Störung

Das Gerät hat keinen Strom und die gelbe Anzeigeleuchte für einen thermischen Defekt 7 leuchtet auf.

Ursache

Der Überhitzungsschutz des Schweißgeräts wurde eingeschaltet.

Abhilfe

Warten Sie das Ende der Abkühlzeit, circa 2 Minuten, ab. Die Anzeigeleuchte 7 erlischt.

Störung

Das Display ist an, das Gerät erhält jedoch keinen Strom

Ursache

Das Kabel der Erdungsklemme oder des Elektrodenhalters ist nicht mit dem Schweißgerät verbunden.

Abhilfe

Überprüfen Sie die Anschlüsse.

Störung

Beim Start zeigt das Display eine Sekunde lang zwei horizontale Balken und erlischt.

Ursache

Die Spannung liegt nicht im Bereich zwischen 230V +/- 15%.

Abhilfe

Lassen Sie die elektrische Anlage überprüfen.

Bedeutung von Anzeigen und Symbolen

A Ampere
V Volt

Hz



IP23

U_0

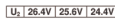
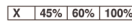


II max

II eff

U1

EN 60974-1



Hertz

Schweißen mit feuerfester Elektrode (TIG – Tungsten Inert Gas)

Schweißen mit Mantelelektrode (MMA- Manual Metal Arc)

Schutz vor Stromschlaggefahr

Schweißstrom

Schutz gegen Regen und gegen Fingerzugang zu gefährlichen Teilen

Unbelastete Nennspannung

Einphasige Stromversorgung 50 oder 60 Hz

Der Lichtbogen erzeugt für Augen und Haut gefährliche Strahlung (Schützen Sie sich!)

Maximale Netzstromversorgung (effektiver Wert)

Maximale netzwerkeffektive Stromversorgung

Netzspannung

Das Gerät erfüllt die EN60974-1 Norm für Schweißgeräte

Einphasiger Inverter, Konverter-Gleichrichter

X: Betriebsfaktor bei 45%, 60% und 100%

I_2 : Entsprechende Ströme

U_2 : Konventionelle Spannungen bei entsprechender Belastung

Vorsicht : Schweißen kann Brände oder Explosionen verursachen

Das Gerät erfüllt europäische Richtlinien

Achtung! Lesen Sie die Gebrauchsanleitung



Når det gælder:

- Reklamationer
 - Reservedele
 - Returvarer
 - Garantivarer
 - Åbent 7.00 til 16.00
 - Tlf: +45 76 62 11 10
 - Fax: +45 76 62 11 27
 - E-mail: service@hpv.dk
-



När det gäller:

- Reklamationer
 - Reservdelar
 - Retur varor
 - Garantiärenden
 - Öppet tider 8.00 – 17.00
 - Tel. 0451-833 00
 - Fax 0451-807 77
 - E-mail: service@spverktyg.com
-



Kun asia koskee:

- Reklamaatioita
- Varaosia
- Palautuksia
- Takuuasioita
- Auki 8.30 - 16.00
- Puh: +358 19 231 430
- Fax: +358 19 231 957
- E-mail: info@brbintermarket.fi