



Mode d'emploi



MULTIGOLD 200-2
N° de cde. 96488

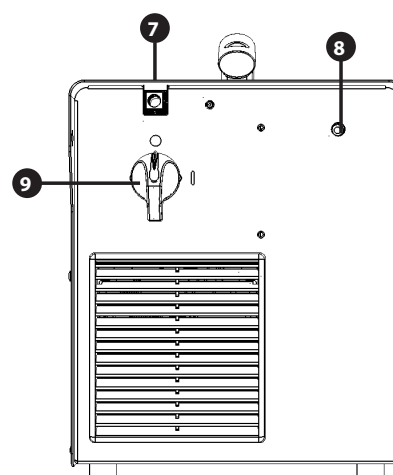
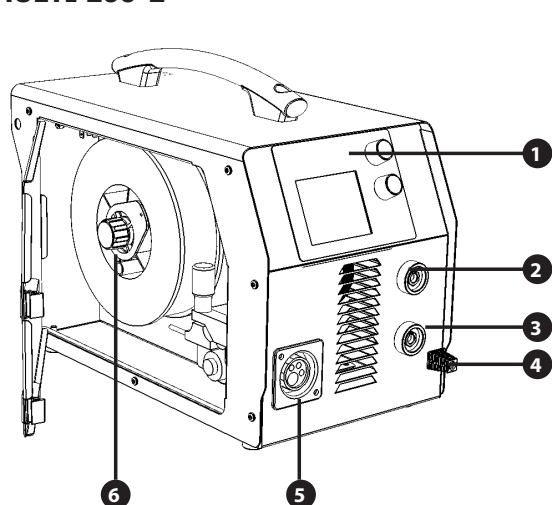
CE

MULTIGOLD 200-4 XL
N° de cde. 96489

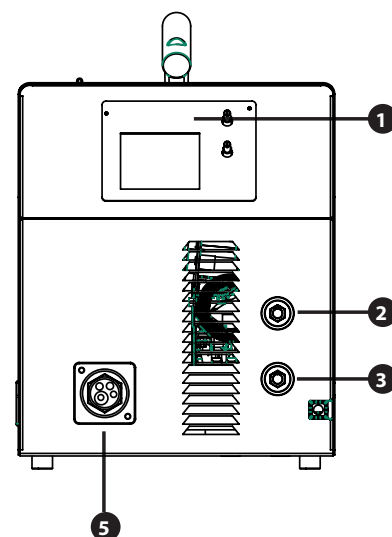
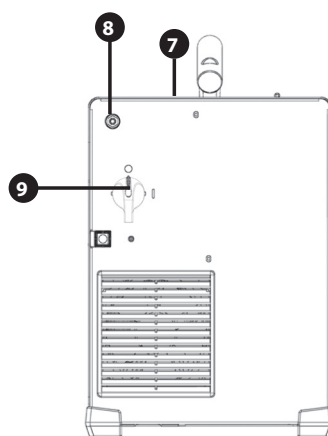
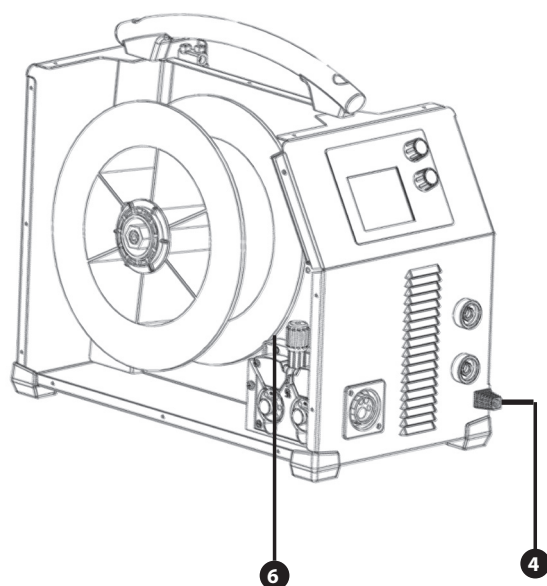
GOLD MULTI 200-2 / 200-4 XL

I

GOLD MULTI 200-2



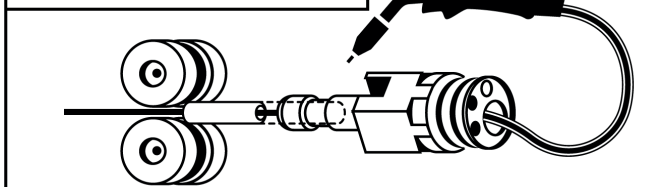
GOLD MULTI 200-4 XL



II

A

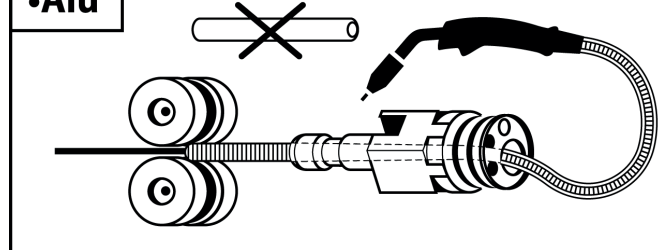
•Acier-Steel-Stahl-Acero
Staal-Aço
•Inox-Stainless steel



B

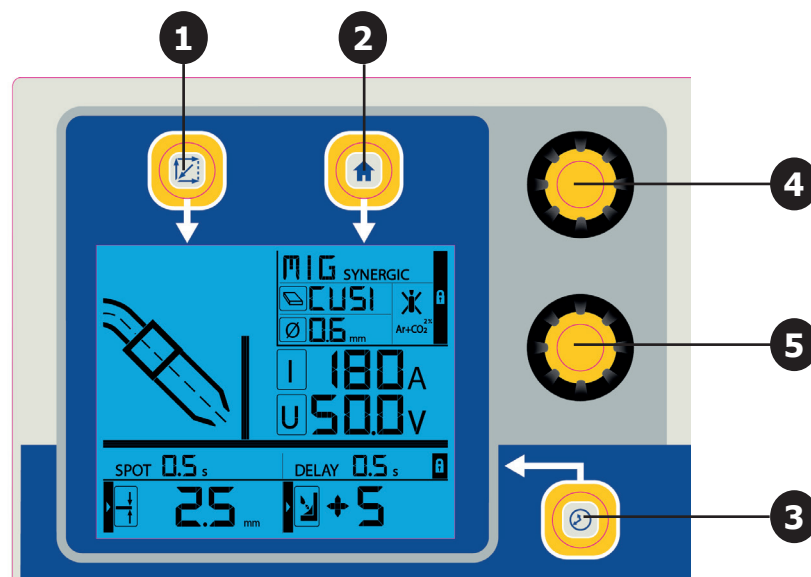
•Alu

NO USE



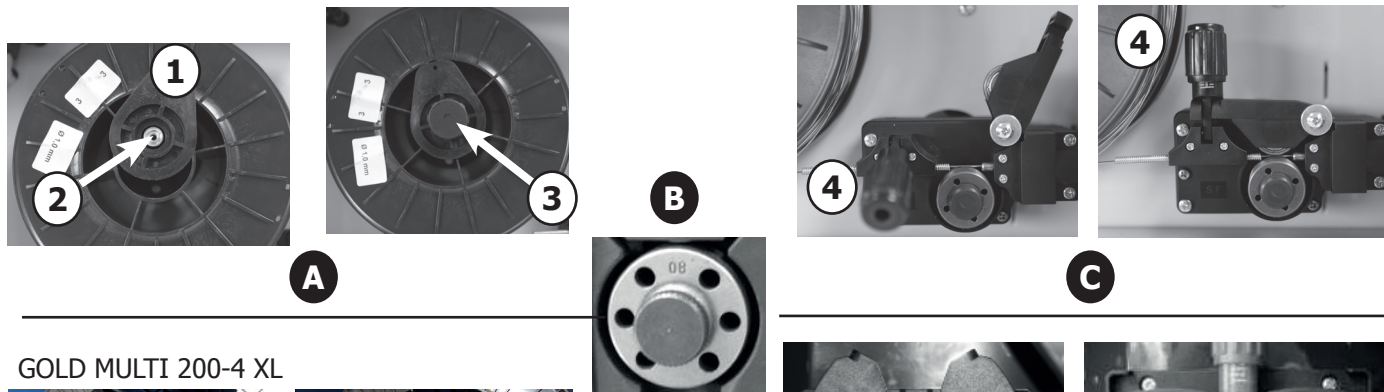
GOLD MULTI 200-2 / 200-4 XL

III

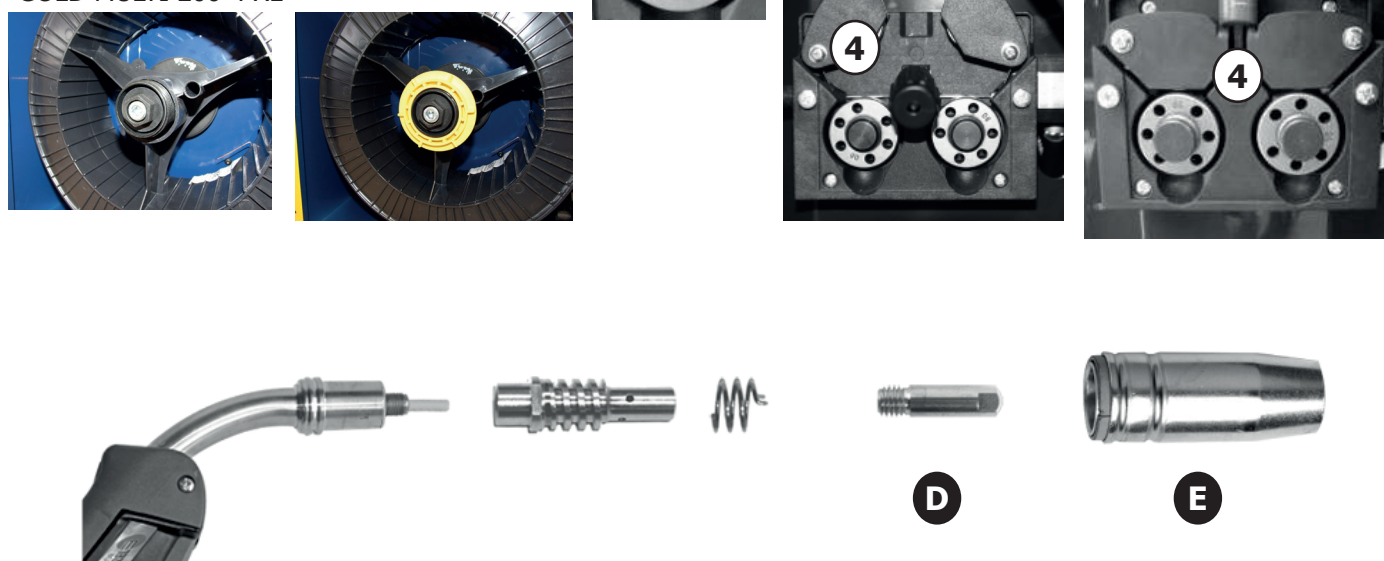


IV

GOLD MULTI 200-2

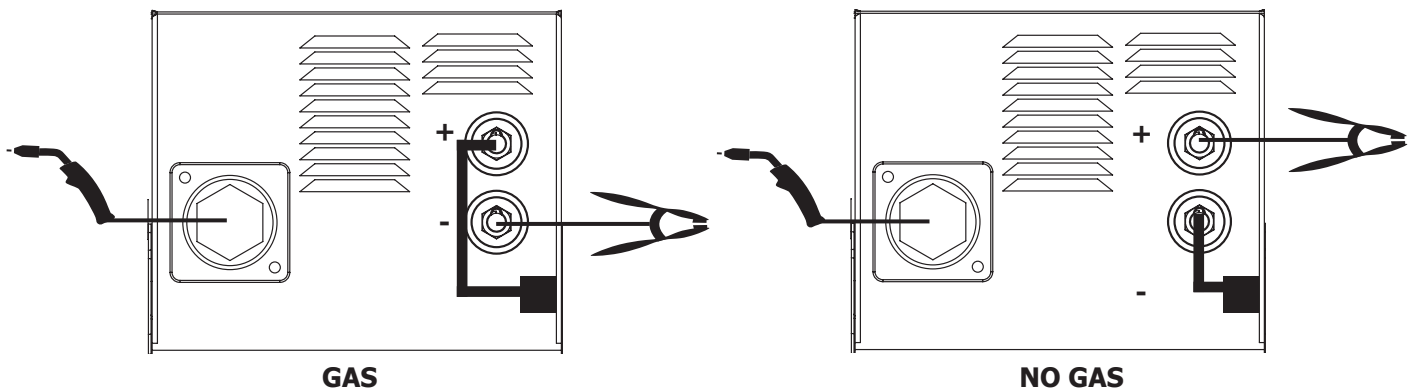


GOLD MULTI 200-4 XL

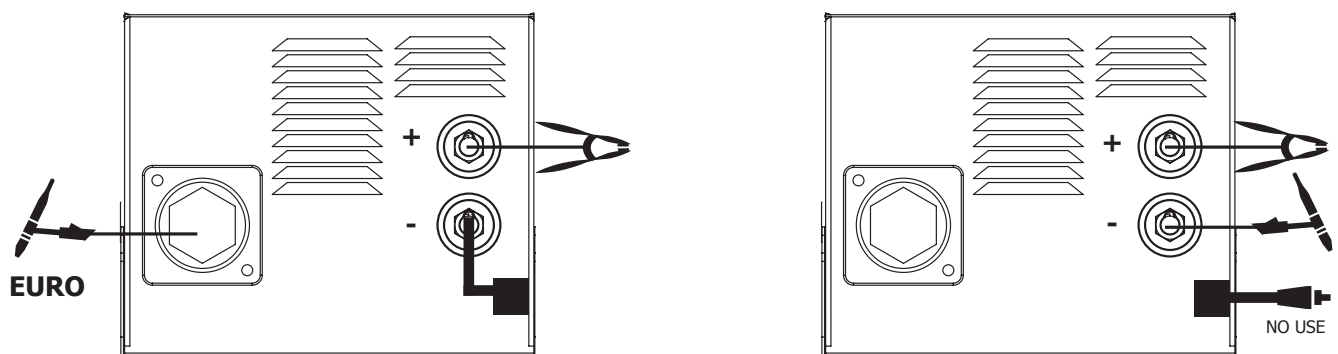


GOLD MULTI 200-2 / 200-4 XL

MIG-MAG



TIG



MMA

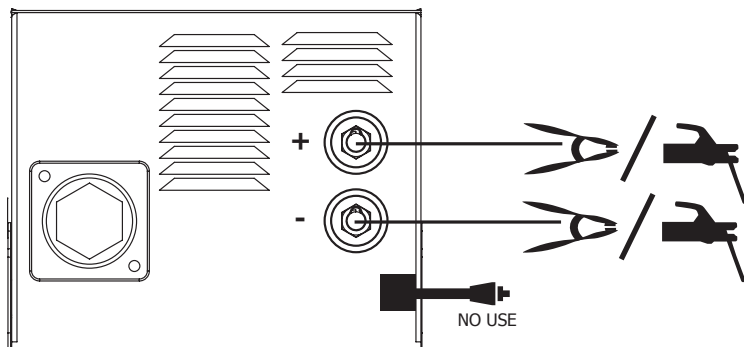
FR - Vérifier la polarité de l'électrode sur l'emballage.

EN - Check the electrode polarity on the packaging.

DE - Beachten Sie die auf der Elektrodenverpackung beschriebenen Angaben zur Polarität.

ES – Compruebe la polaridad del electrodo sobre el embalaje.

RU – Проверить полярность электрода на упаковке.



DESCRIPTION

Merci de votre choix ! Afin de tirer le maximum de satisfaction de votre poste, veuillez lire avec attention ce qui suit :
Les GOLD MULTI 200-2 / 200-4 XL sont les postes de soudure Multiprocédé (MMA, TIG, MIG/MAG Fil Fourré), ils disposent de synergies pour le soudage MIG/MAG. Ils sont recommandés pour le soudage des aciers, des inox et des aluminiums. Le réglage est simple et rapide grâce au mode «synergique» intégral.

ALIMENTATION ÉLECTRIQUE

Le courant effectif absorbé (I_{eff}) est indiqué sur l'appareil, pour les conditions d'utilisation maximales. Vérifier que l'alimentation et ses protections (fusible et/ou disjoncteur) sont compatibles avec le courant nécessaire en utilisation. Dans certains pays, il peut être nécessaire de changer la prise pour permettre une utilisation aux conditions maximales. L'appareil doit être placé de façon telle que la fiche de prise de courant soit accessible.

Ne pas utiliser de rallonge ayant une section inférieure à 2,5 mm². Les GOLD MULTI 200.2 / 200.4 XL sont livrés avec une prise 16A de type CEE7-7. Ils doivent être reliés à une alimentation AVEC terre comprise entre 110V et 230V 50/60 Hz, protégée par un disjoncteur 16A (32A en 110V).

- Dans le cas d'une tension < 85V ou > 265V, le poste ne pourra pas être mis en route.

- Protégé contre les surtensions, les GOLD MULTI 200.2 / 200.4 XL se couperont automatiquement en cas de surtension.

DESCRIPTION DU POSTE (FIG I)

- | | |
|--|--|
| 1 - Clavier de réglages des paramètres de soudage (mode manuel ou synergique). | 6 - Support bobine 100/200mm (200.2) ou 200/300mm (200.4 XL) |
| 2 - Raccord polarité positive | 7 - Sortie câble d'alimentation (2,10 m) |
| 3 - Raccord polarité négative | 8 - Adaptateur pour raccord rapide de tuyau de gaz. |
| 4 - Câble d'inversion de polarité | 9 - Commutateur marche/arrêt |
| 5 - Raccord pour torche standard européen | |


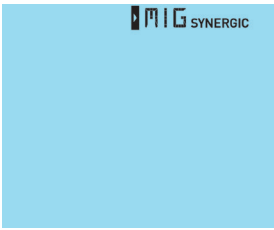



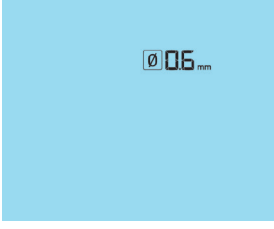

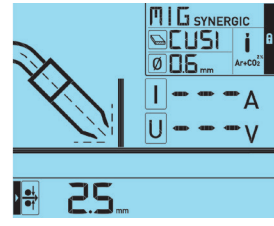

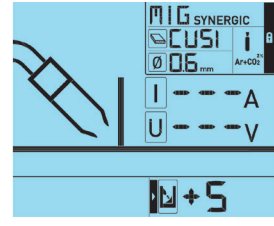

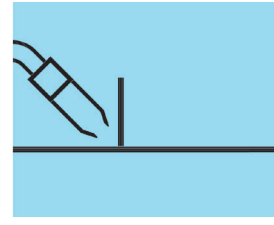

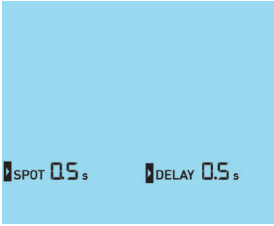
MISE EN MARCHÉ

L'interrupteur marche/arrêt se trouve à l'arrière du produit, tourner sur «I» pour allumer le générateur. Cet interrupteur ne doit jamais être tourné sur «O» pendant le soudage.

MIG MANUEL - FIG III

• Sélection du mode MIG Manuel	Maintenir le bouton 2 appuyé et tourner la molette supérieure jusqu'à obtenir MIG Manual. Relâcher le bouton 2 pour valider le mode MIG manual.		
• Réglage de la vitesse de fil	Tourner la molette supérieure pour définir la vitesse d'avancement du fil		
• Réglage de la tension d'arc	Tourner la molette inférieure pour définir la tension d'arc		
• Réglage de la gestion de la torche en mode SPOT et DELAY	<ul style="list-style-type: none"> • Maintenir le bouton 3 appuyé pour atteindre le mode normal. • Rester appuyé sur le bouton 3 et tournez la molette supérieure pour atteindre et configurer le mode SPOT. Réglage de 0,5 à 5 s. De la même manière tourner la molette inférieure pour configurer le mode DELAY. Réglage de 0 à 5 s.		

MIG SYNERGIQUE - FIG III

• Sélection du mode MIG Synergique	Maintenir le bouton 2 appuyé et tourner la molette supérieure jusqu'à obtenir MIG Synergic.		
• Choix de la matière du fil	Maintenir le bouton 2 appuyé et utiliser la molette inférieure pour passer au menu choix du matériau. Choisir le matériau voulu avec la molette supérieure.		
• Choix du diamètre du fil	Maintenir le bouton 2 appuyé et utiliser la molette inférieure pour passer au menu choix du diamètre de fil. Choisir le diamètre voulu avec la molette supérieure. Puis relâcher le bouton 2 pour valider les choix.		
• Choix de l'épaisseur à souder	Tourner la molette supérieure pour définir l'épaisseur à souder.		
• Réglage de la longueur d'arc	Tourner la molette inférieure pour définir la longueur d'arc. Elle s'allonge (0 -> +9) ou se raccourcit (0 -> -9) permettant de pénétrer plus ou moins la matière. Si vous soudez pour la 1ère fois, nous vous conseillons de fixer la longueur sur 0.		
• Choix de la position de soudage	Maintenir le bouton 1 appuyé et tourner une des 2 molettes pour configurer la position de soudage.		
• Réglage de la gestion de la torche en mode SPOT et DELAY	<ul style="list-style-type: none"> • Maintenir le bouton 3 appuyé pour atteindre le mode normal. • Rester appuyé sur le bouton 3 et tourner la molette supérieure pour atteindre et configurer le mode SPOT. Réglage de 0,5 à 5 s. De la même manière tournez la molette inférieure pour configurer le mode DELAY. Réglage de 0 à 5 s.		

SOUDAGE SEMI-AUTOMATIQUE EN ACIER / INOX (MODE MAG)

Cet appareil peut souder du fil acier de 0,6/0,8/1.0 ou inox de 0,8/1.0.

L'appareil est livré d'origine pour fonctionner avec un fil Ø 0,8 en acier ou inox. Le tube contact, la gorge du galet, la gaine de la torche sont prévus pour cette application. Pour pouvoir souder du fil de diamètre 0,6, utiliser une torche dont la longueur n'excède pas 3m. Il convient de changer le tube contact (fig II A). Le galet du moto-dévidoir est réversible 0,6/0,8. Dans ce cas, le positionner de telle façon à observer 0,6. L'utilisation en acier nécessite un gaz spécifique au soudage (Ar+CO₂). La proportion de CO₂ peut varier selon le type de gaz utilisé. Pour l'inox, utiliser un mélange à 2% de CO₂. Pour le choix du gaz, demander conseil à un distributeur. Le débit de gaz en acier se situe entre 8 et 12 L/min selon l'environnement. Pour la polarité, référez-vous en page 4.

SOUDAGE SEMI-AUTOMATIQUE ALUMINIUM (MODE MIG)

Cet appareil peut souder également du fil aluminium de 0,8 et de 1.

L'utilisation alu nécessite un gaz spécifique au soudage argon pur (Ar). Pour le choix du gaz, demander conseil à un distributeur. Le débit de gaz en alu se situe entre 15 à 25 L/min selon l'environnement et l'expérience du soudeur.

Voici les différences entre l'utilisation en acier et en aluminium :

- Galets : utiliser des galets spécifiques pour le soudage alu.
- La pression des galets presseur du moto-dévidoir sur le fil : mettre un minimum de pression afin de ne pas écraser le fil.
- Tube capillaire : Retirer le tube capillaire pour le soudage en aluminium.
- Torche : utiliser une torche spécial aluminium. Cette torche aluminium possède une gaine teflon afin de réduire les frottements. NE PAS couper la gaine au bord du raccord !! cette gaine sert à guider le fil à partir des galets. (fig. IIB)
- Tube contact : utiliser un tube contact SPECIAL aluminium adapté au diamètre de fil. Pour la polarité, référez-vous en page 4.

SOUDAGE FIL « NO GAS »

Pour paramétrer cette utilisation, référez-vous aux indications de la page 4.

Souder du fil fourré avec une buse standard peut entraîner une surchauffe et la détérioration de la torche. Utiliser de préférence une buse spéciale « No Gaz » (réf. 041868), ou enlever la buse d'origine (Fig. III D).

Pour la polarité, référez-vous en page 4.

PROCÉDURE DE MONTAGE DES BOBINES ET DES TORCHES (FIG IV)

- Ôter de la torche la buse (fig E), ainsi que le tube contact (fig D). Ouvrir la trappe du poste.

- Positionner la bobine sur son support (Fig A) :

Tenir compte de l'ergot d'entraînement du support bobine. Pour monter une bobine 200 mm, serrer le maintien bobine au maximum. L'adaptateur (1) s'utilise uniquement pour monter une bobine 200 mm.

- Régler le frein (2) pour éviter lors de l'arrêt de la soudure que l'inertie de la bobine n'emmêle le fil. De manière générale, ne pas trop serrer ! Visser ensuite le maintien bobine (3).

- Mettre en place le(s) galet(s) moteur adapté(s) à votre utilisation. Les galets fournis sont des galets double gorge (0,6 et 0,8). L'indication qu'on lit sur le galet est celle que l'on utilise. Pour un fil de 0,8, utiliser la gorge de 0,8. Pour souder de l'aluminium ou du fil fourré, utiliser le(s) galet(s) approprié(s). (Fig B)

Pour régler la pression du moto-dévidoir, procéder comme suit (Fig C) :











- Desserrer la molette (4) au maximum et l'abaisser, insérer le fil, puis refermer le moto-dévidoir sans serrer.
- Actionner le moteur en appuyant sur la gâchette de la torche
- Serrer la molette tout en restant appuyé sur la gâchette de la torche. Lorsque le fil commence à être entraîné, arrêter le serrage.

Nb : pour le fil aluminium mettre un minimum de pression afin de ne pas écraser le fil.


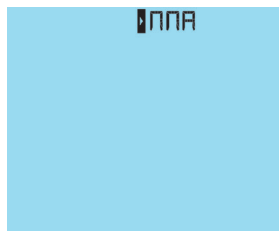

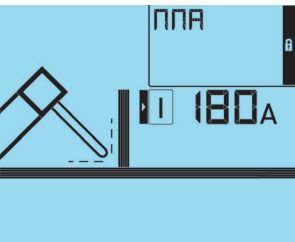

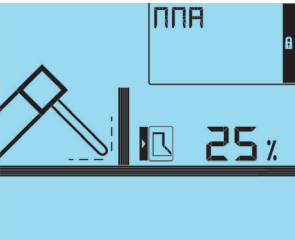

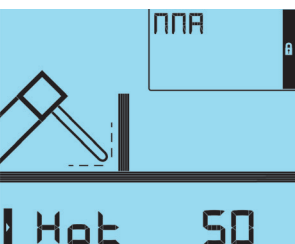
- Faire sortir le fil de la torche d'environ 5 cm, puis mettre au bout de la torche le tube contact adapté au fil utilisé (fig. D), ainsi que la buse (fig. E).

RACCORDEMENT GAZ

Cet appareil est équipé d'un raccord rapide. Utilisez l'adaptateur livré d'origine avec votre poste.

Inscription / Segments	FE	FE	ALG 5	SS	FC	CuSi 3	CuSi 8	CuAL	ALSi 5	ALSi 12
Procédé	MAG	MAG	MIG	MAG	MAG	MIG	MIG	MIG	MIG	MIG
Gaz	Ar+CO ₂ 	CO ₂ 	Ar 	Ar+CO ₂ 2% 		Ar 	Ar 	Ar 	Ar 	Ar 
Ø possible	0.6 - 0.8 - 1.0	0.6 - 0.8 - 1.0	0.8 - 1.0	0.8 - 1.0	0.9 - 1.2	0.8	0.8 - 1.0	0.8	1.0	1.0
position de soudage	toutes	toutes	toutes	toutes	toutes	à plat	à plat	à plat	toutes	toutes

MMA

• Sélection du mode MMA	Maintenir le bouton 2 appuyé et tourner la molette supérieure jusqu'à obtenir MMA.		
• Réglage de l'intensité	Tourner la molette supérieure pour régler l'intensité de soudage.		
• Réglage de l'Arc Force	Tourner la molette inférieure pour régler l'Arc Force. Réglage de 0 à 100%		
• Réglage du Hot Start	Maintenir le bouton 3 appuyé et tourner la molette supérieure pour régler le Hot Start. Réglage de 0 à 100%		




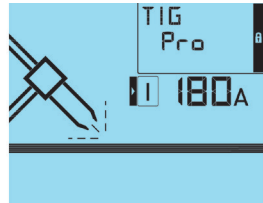
SOUDAGE A L'ÉLECTRODE ENROBÉE


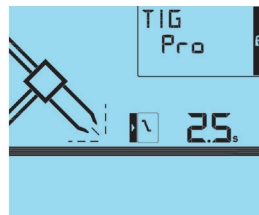

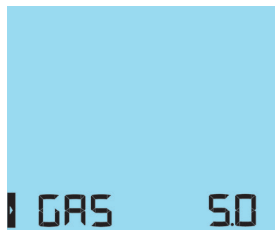
- Le câble d'inversion de polarité doit être déconnectée en MMA pour brancher les câbles porte électrode et pince de masse dans les connecteurs. Respecter les polarités indiquées sur l'emballage des électrodes.
- Respecter les règles classiques du soudage.
- Votre appareil est muni de 3 fonctionnalités spécifiques aux Inverters :
 - Le Hot Start procure une sur-intensité en début de soudage.
 - L'Arc Force délivre une sur-intensité qui évite le collage lorsque l'électrode rentre dans le bain de fusion.
 - L'Anti-Sticking vous permet de décoller facilement votre électrode sans la faire rougir en cas de collage.

Conseils :




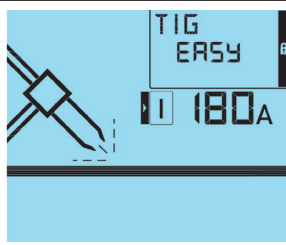
Un Hot Start faible pour les tôles fines, un Hot Start élevé pour les métaux les plus difficiles à souder (pièces sales ou oxydées).

TIG PRO (TORCHE EURO)

• Sélection du mode TIG PRO (Torche euro)	Maintenir le bouton 2 appuyé et tourner la molette supérieure jusqu'à obtenir TIG Pro.		
• Réglage de l'intensité	Utilisez la molette supérieure		

• Réglage de l'évanouissement de l'arc (downslope)	Utilisez la molette inférieure		
• Réglage du post gaz	Maintenir le bouton 3 appuyé et utiliser la molette supérieure pour régler le Post Gas.		



TIG EASY (TORCHE À VALVE)

• Entrez dans le mode TIG EASY (Torche à valve)	Maintenir le bouton 2 appuyé et tourner la molette supérieure jusqu'à obtenir TIG EASY.		
• Réglage de l'intensité	Utilisez la molette supérieure		

SOUDAGE TIG LIFT

Le soudage TIG DC requiert une protection gazeuse (Argon). Il est possible de connecter une torche EURO permettant d'accéder aux réglages de l'évanouissement de l'arc et à celui du post gaz ou une torche à valve qui permet une gestion du gaz manuelle uniquement.

Pour souder en TIG, suivre les étapes suivantes :

Soudage TIG Lift Pro avec torche à connecteur Euro	Soudage TIG Lift EASY avec torche à Valve
<ul style="list-style-type: none"> • Voir les branchements page 4. • Raccorder le tuyau de gaz à l'arrière du poste et au manodétendeur de la bouteille de gaz. • Régler le débit de gaz sur le manodétendeur de la bouteille de gaz. • Pour l'amorçage, toucher la pièce à souder, ensuite appuyer sur la gâchette de la torche. • L'évanouissement d'arc puis le post gaz se déclenchent au relâché de la gâchette. Il sont paramétrables via le poste. 	<ul style="list-style-type: none"> • Voir les branchements page 4. • Raccorder le tuyau de gaz de la torche au manodétendeur de la bouteille de gaz. • Régler le débit de gaz sur le manodétendeur de la bouteille de gaz, puis ouvrir la valve de la torche. • L'amorçage : <ul style="list-style-type: none">  Toucher l'électrode sur la pièce à souder • En fin de soudure : <ul style="list-style-type: none">  Relever l'électrode 2 à 5 mm de la pièce à souder <p>Ne couper le gaz qu'une fois l'électrode Tungstène suffisamment refroidie.</p>


Évanouissement de l'arc à durée réglable (Torche EURO uniquement)

Cela correspond, en fin de soudure, au temps nécessaire pour la baisse progressive du courant de soudage jusqu'à l'arrêt de l'arc. Cette fonction permet d'éviter les fissures et les cratères de fin de soudure. Par défaut cette fonction est configurée à 0 sec.

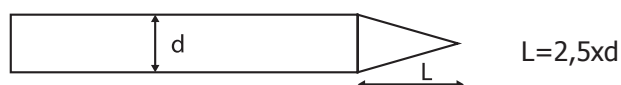
Post gaz à durée réglable (Torche EURO uniquement)

Ce paramètre définit le temps durant lequel le gaz continue à s'écouler après extinction de l'arc. Il permet de protéger la pièce ainsi que l'électrode contre les oxydations.

Combinaison conseillées / affutage électrode

	Courant (A)	Ø Électrode (mm) = Ø Fil (métal d'apport)	Ø Buse (mm)	Débit (Argon L/min)
0,5-5	10-130	1,6	9,8	6-7
4-7	130-190	2,4	11	7-8

Pour un fonctionnement optimal vous devez utiliser une électrode affûtée de la manière suivante :



FACTEURS DE MARCHE & ENVIRONNEMENT D'UTILISATION

- Le poste décrit a une caractéristique plate de sortie (tension constante). Son facteur de marche selon la norme EN60974-1 est indiqué dans le tableau suivant :

	X / 60974-1 @ 40°C (T cycle = 10 min)	I max	60% (T cycle = 10 min)	100% (T cycle = 10 min)
230V	MIG-MAG	200A @ 20%	135 A	110 A
	MMA	200A @ 18%	120 A	100 A
	TIG	200A @ 22%	140 A	115 A
110V	MIG-MAG	150A @ 22%	115 A	100 A
	MMA	130A @ 32%	110 A	90 A
	TIG	180A @ 17%	120 A	105 A

- Les GOLD MULTI 200-2 / 200-4 XL sont des appareils de classe A, conçus pour un emploi dans un environnement industriel ou professionnel. Dans un environnement différent, il peut être difficile d'assurer la compatibilité électromagnétique. Ne pas utiliser dans un environnement comportant des poussières métalliques conductrices. Les postes GOLD MULTI 200-2 / 200-4 XL sont conformes à la norme CEI 61000 -3-12.

PROTECTION THERMIQUE ET CONSEILS

Lorsque le poste passe en protection thermique, il ne délivre plus de courant. L'icône de surchauffe apparaît sur l'écran et clignote tant que la température du poste n'est pas redevenue normale.

- Laisser les ouïes de l'appareil libres pour l'entrée et la sortie d'air.
- Laisser l'appareil branché après soudage et pendant la protection thermique pour permettre le refroidissement.

De manière générale :

- Respecter les règles classiques du soudage.
- S'assurer que la ventilation soit suffisante.
- Ne pas travailler sur une surface humide.

ENTRETIEN

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

sécurité

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

Respecter les instructions de sécurité suivantes :

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

Les porteurs de stimulateurs cardiaques doivent consulter un médecin avant d'utiliser ces appareils. Nous déconseillons toutefois l'utilisation de ce matériel à ces personnes.
Ne pas utiliser le poste pour dégeler des canalisations.
Manipuler la bouteille de gaz avec précaution, des risques existent si la bouteille ou la soupape de la bouteille sont endommagées.

ANOMALIES, CAUSES, REMÈDES

	SYMPTOMES	CAUSES POSSIBLES	REMEDES
MIG/MAG	Le débit du fil de soudage n'est pas constant.	Des grattons obstruent l'orifice.	Nettoyer le tube contact ou le changer et remettre du produit anti-adhésion.
		Le fil patine dans les galets.	- Contrôler la pression des galets ou les remplacer. - Diamètre du fil non conforme au galet. - Gaine guide fil dans la torche non conforme.
	Le moteur de dévidage ne fonctionne pas.	Frein de la bobine ou galet trop serré.	Desserrer le frein et les galets
		Problème d'alimentation	Vérifier que le bouton de mise en service est sur la position marche.

GOLD MULTI 200-2 / 200-4 XL

FR DÉCLARATION DE CONFORMITÉ :

JBDC atteste que les postes de soudure GOLD MULTI 200-2 / 200-4 XL sont fabriqués conformément aux exigences des directives Basse tension 2006/95/CE du 12/12/2006, et aux directives CEM 2004/108/CE du 15/12/2004. Cette conformité est établie par le respect des normes harmonisées EN60974-1 de 2005, EN 50445 de 2008, EN 60974-10 de 2007.

Le marquage CE a été apposé en 2015.

EN DECLARATION OF CONFORMITY :

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

This conformity respects the standards EN60974-1 of 2005, EN 50445 de 2008, EN60974-10 of 2007.

CE marking was added in 2015.

DE KONFORMITÄTSERKLÄRUNG :

JBDC erklärt, dass die Schweißanlage GOLD MULTI 200-2 / 200-4 XL richtlinienkonform mit folgenden europäischen Bestimmungen hergestellt wurden: Niederspannungsrichtlinie 2006/95/CE – 12.12.2006 und EMV- Richtlinien 2004/108/CE – 15.12.2004 elektromagnetische Verträglichkeit- hergestellt wurden. Dieses Gerät stimmt mit den harmonisierten Normen EN60974-1 von 2005, EN 50445 von 2008, EN60974-10 von 2007 überein.

CE Kennzeichnung: 2015.

ES DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD :

JBDC certifica que los equipo de soldadura GOLD MULTI 200-2 / 200-4 XL se ajustan a las directivas de baja tensión 2006/95/CE del 12/12/2006 y a las directivas CEM 2004/108/CE del 15/12/2004.

Esta conformidad se establece por el respeto de las normas armonizadas EN60974-1 de 2005, EN 50445 de 2008, EN 60974-10 de 2007.

El marcado CE fue fijado en 2015.

RU ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ :

JBDC подтверждает, что аппараты GOLD MULTI 200-2 / 200-4 XL произведены в соответствии с требованиями директив Низкого напряжения 2006/95/CE от 12/12/2006, и директив CEM 2004/108/CE от 15/12/2004.

Это соответствие установлено соблюдением гармонизированных норм EN60974-1 от 2005, EN 50445 от 2008, EN 60974-10 от 2007.

Маркировка CE нанесена в 2015 году.

01/03/2015
Société JBDC
134 BD des Loges
53941 Saint-Berthevin
France

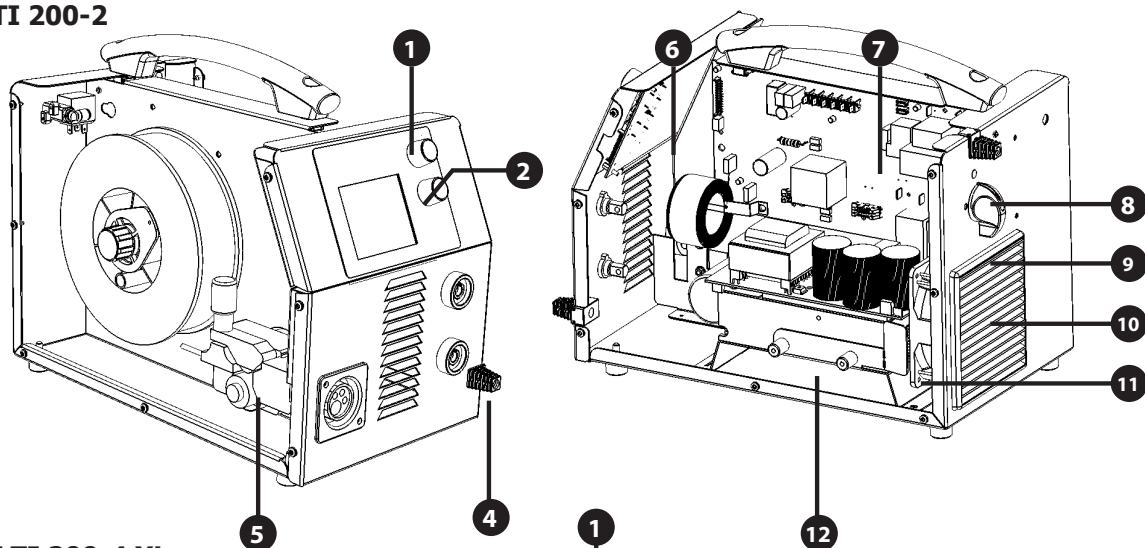
Nicolas BOUYGUES
Président Directeur Général

Nicolas Bouygues

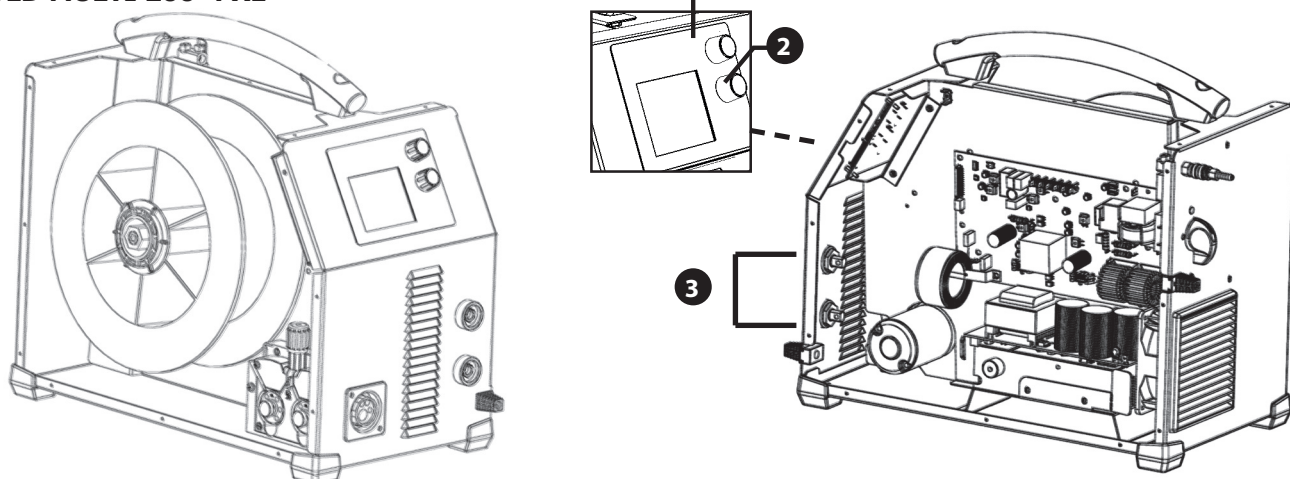
GOLD MULTI 200-2 / 200-4 XL

PIÈCES DE RECHANGE / SPARE PARTS / ERSATZTEILE

GOLD MULTI 200-2



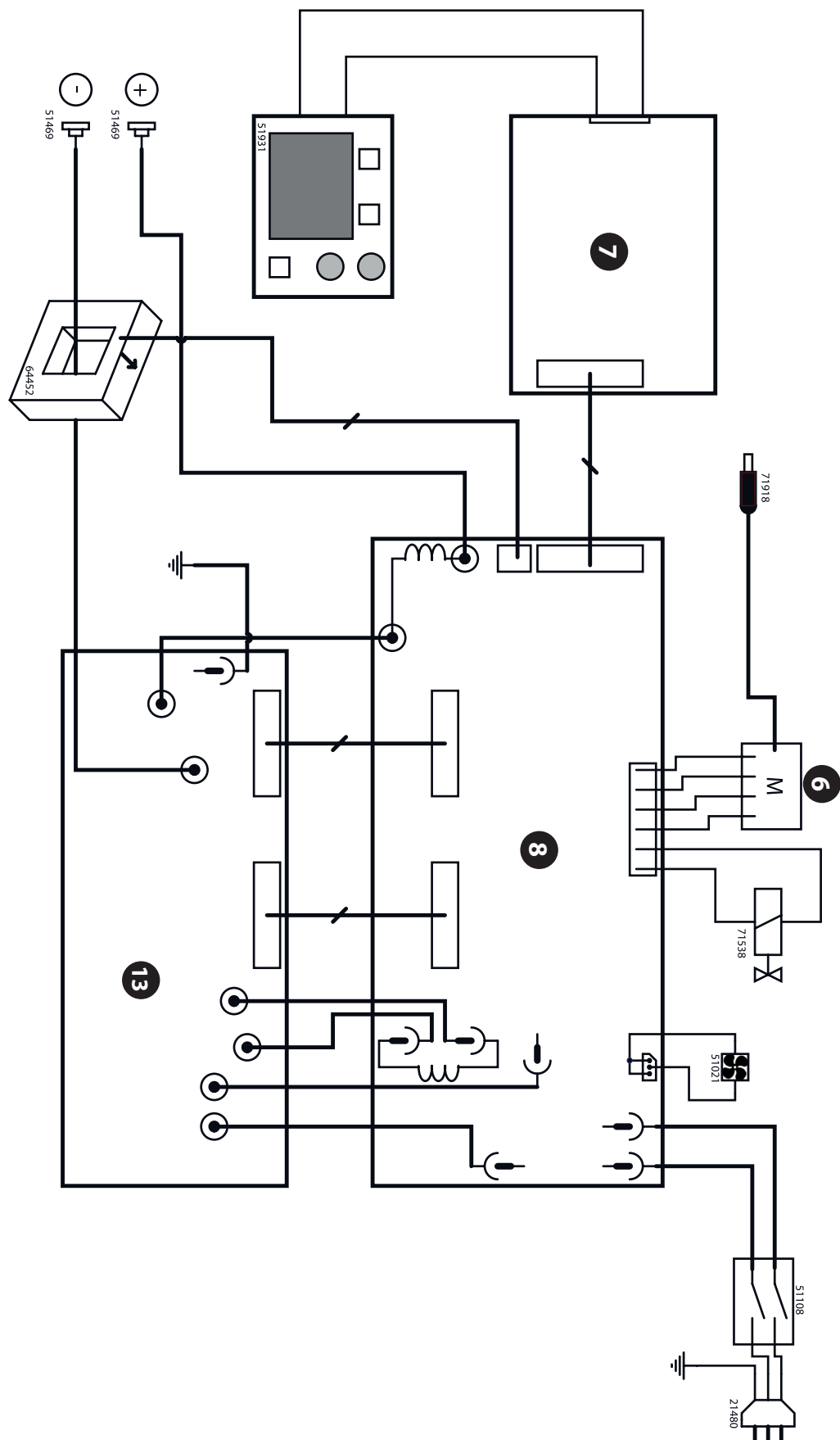
GOLD MULTI 200-4 XL



N°		200-2	200-4 XL
1	Clavier de commande / Control panel / Bedientastatur / Teclado de mando / Панель управления	51931	
2	Bouton noir / Black Button / schwarzer Poti / botón negro / Черная кнопка	73013	
3	Connecteur 1/4 cable de masse / Earth cable connector (1/4) / (+) und (-) Anschlussbuchsen / Conector cable de masa (1/4) / Коннектор (1/4) кабеля массы	51469	
4	Câble d'inversion de polarité / Polarity reversal cable / Kabel Polaritätswechsel / cable de inversión de polaridad / Кабель инверсии полярности	71918	
5	Motodévidoir (sans galet) / Wire feeder (without roller) / Drahtvorschubantrieb (ohne Drahtrollen) / Devanadera (sin rodillos) / Подающий механизм (без ролика)	51108	51135
6	Carte affichage / Display card / Anzeigeplatine /Placa frontal (display) / Плата отображения на дисплее	97241	
7	Carte principale / Main circuit board / Hauptplatine / Tarjeta principal / Основная плата	97237	97308
8	Câble d'alimentation / Power lead / Netzstromkabel / Cable de alimentación / Шнур питания	21480	
9	Interrupteur /Switch / An/ Aus- Schalter /Interruptor / Переключатель	51075	
10	Grille de ventilateur / Fan grill / Eintrittsöffnung Kühlluft / Rejill / Решетка вентилятора	51010	
11	Ventilateur / Fan /Ventilator/Ventilador / Вентилятор	51021	
12	Carte de puissance / Power circuit board / Leistungspatine Carta de potencia / Силовая плата	97238	97309
13	Pieds / Feet / Gerätefüße / Pies / Ножки	71140	56061






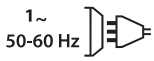

GOLD MULTI 200-2 / 200-4 XL

SCHÉMA ÉLECTRIQUE / CIRCUIT DIAGRAM / SCHALTPLAN








GOLD MULTI 200-2 / 200-4 XL

ICÔNES / SYMBOLS / ZEICHENERKLÄRUNG / SÍMBOLOS / СИМВОЛЫ

A	Ampères - Amps - Ampere - Amperios - Ампер
V	Volt - Volt - Volt - Voltio - Вольт
Hz	Hertz - Hertz - Hertz - Hercio - Герц
	<ul style="list-style-type: none"> - Soudage MIG/MAG (MIG: Metal Inert Gas / MAG: Metal Active Gas) - MIG/MAG Welding (MIG: Metal Inert Gas / MAG: Metal Active Gas) - MIG/MAG Schweißen (MIG: Metal Inert Gas/ MAG: Metal Active Gas) - Soldadura MIG/MAG (MIG: Metal Inert Gas / MAG: Metal Active Gas) - Сварка МИГ/МАГ (MIG: Metal Inert Gas / MAG: Metal Active Gas)
	<ul style="list-style-type: none"> - Soudage à l'électrode enrobée (MMA – Manual Metal Arc) - Electrode welding (MMA) - Schweißen mit umhüllter Elektrode (E-Handschweißen) - Soldadura con electrodo revestido (MMA - Manual Metal Arc) - Сварка электродом с обмазкой (MMA – Manual Metal Arc)
	<ul style="list-style-type: none"> - Soudage TIG (Tungsten Inert Gaz) - TIG welding (Tungsten Inert Gas) - WIG-Schweißen (Tungsten Inert Gas) - Soldadura TIG (Tungsten Inert Gaz) - Сварка ТИГ (Tungsten Inert Gaz)
	<ul style="list-style-type: none"> - Convient au soudage dans un environnement avec risque accru de choc électrique. La source de courant elle-même ne doit toutefois pas être placée dans de tels locaux. - Adapted for welding in environment with increased risks of electrical shock. However, the welding source must not be placed in such places. - Geeignet für Schweißarbeiten im Bereich mit erhöhten elektrischen Risiken. Trotzdem sollte die Schweißquelle nicht unbedingt in solchen Bereichen betrieben werden. - Adaptado para soldadura en lugar con riesgo de choque eléctrico. Sin embargo, la fuente eléctrica no debe estar presente en dichos lugares. - Подходит для сварки в среде с повышенным риском удара током. В этом случае источник тока не должен находиться в том же самом помещении.
IP21	<ul style="list-style-type: none"> - Protégé contre l'accès aux parties dangereuses avec un doigt, et contre les chutes verticales de gouttes d'eau - Protected against rain and against fingers access to dangerous parts - Geschützt gegen Berührung mit gefährlichen Teilen und gegen senkrechten Wassertropfenfall - Protegido contra el acceso a partes peligrosas con el dedo y contra las caídas verticales de gotas de agua - Защищен от доступа пальцев в опасные части, а также от попадания вертикальных капель воды
	<ul style="list-style-type: none"> - Courant de soudage continu. - Welding direct current. - Gleichschweißstrom. - Corriente de soldadura continua. - Постоянный сварочный ток.
	<ul style="list-style-type: none"> - Alimentation électrique monophasée 50 ou 60Hz - Single phase power supply 50 or 60Hz - Einphasige Netzversorgung mit 50 oder 60Hz - Alimentación eléctrica monofásica de 50 o 60Hz - Монофазное электропитание 50 или 60Гц
U0	<ul style="list-style-type: none"> - Tension assignée à vide - Rated no-load voltage - Leerlaufspannung - - Tension assignée à vide - - Номинальное напряжение холостого хода
U1	<ul style="list-style-type: none"> - Tension assignée d'alimentation. - rated supply voltage. - Netzspannung - Tensión asignada de alimentación eléctrica - Номинальное напряжение питания
I1max	<ul style="list-style-type: none"> - Courant d'alimentation assigné maximal (valeur efficace). - Rated maximum supply current (effective value). - Maximaler Versorgungsstrom (Effektivwert). - Corriente máxima asignada (valor eficaz). - Максимальный сетевой ток (эффективное значение).
I1eff	<ul style="list-style-type: none"> - Courant d'alimentation effectif maximal. - Maximum effective supply current. - Maximaler tatsächlicher Versorgungsstrom. - Corriente de alimentación eléctrica máxima. - Максимальная эффективная подача тока.
EN60 974-1	<ul style="list-style-type: none"> - L'appareil respecte la norme EN60974-1. - The device complies with EN60974-1 standard relative to welding units. - Das Gerät entspricht der Norm EN60974-1 für Schweißgeräte. - El aparato se ajusta a la norma EN60974-1. - Аппарат соответствует норме EN60974-1.
	<ul style="list-style-type: none"> - Transformateur-redresseur monophasé. - Rectifier-Single-phase converter - Einphasiger Trafo/Frequenzumwandler - Transformateur-redresseur monophasé. - Трансформатор-выпрямитель однофазный.

GOLD MULTI 200-2 / 200-4 XL

X(40°C)	<ul style="list-style-type: none"> - Facteur de marche selon la norme EN 60974-1 (10 minutes – 40°C). - Duty cycle according to the standar EN 60974-1 (10 minutes – 40°C). - Einschaltdauer gemäß EN 60974-1 (10 Minuten – 40°C). - Ciclo de trabajo según la norma EN 60974-1 (10 minutos – 40°C). - ПВ% соответствует нормeEN 60974-1 (10 минут – 40°C).
I2 ...%	I2: courant de soudage conventionnel correspondant. - I2: corresponding conventional welding current. - I2: entsprechender Schweißstrom - I2: corriente de soldadura convencional correspondiente - I2: соответствующий номинальный сварочный ток.
U2 ...%	<ul style="list-style-type: none"> - U2: Tensions conventionnelles en charges correspondantes. - U2: conventional voltages in corresponding load. - U2: entsprechende Arbeitsspannung. - U2: Tensiones convencionales en cargas correspondientes. - U2: Номинальные напряжения при соответствующих нагрузках.
CE	<ul style="list-style-type: none"> - Appareil conforme aux directives européennes. - The device complies with European Directive. - Gerät entspricht europäischen Richtlinien. - Aparato conforme a las directivas europeas. - Аппарат соответствует директивам Евросоюза.
EAC	<ul style="list-style-type: none"> - Marque de conformité EAC (Communauté économique Eurasienne). - Conformity mark EAC (Eurasian Economic Commission). - EAC-Konformitätszeichen (Eurasische Wirtschaftsgemeinschaft). - Marca de conformidad EAC (Comunidad económica euroasiática). - Маркировка соответствия EAC (Евразийское экономическое сообщество).
	<ul style="list-style-type: none"> - L'arc électrique produit des rayons dangereux pour les yeux et la peau (protégez-vous !). - The electric arc produces dangerous rays for eyes and skin (protect yourself !). - Der elektrische Lichtbogen verursacht Strahlungen auf Augen und Haut (Schützen Sie sich !). - El arco eléctrico produce radiaciones peligrosas para los ojos y la piel. Protégase. - Электрическая дуга дает излучение опасное для глаз и кожи (носите защитную одежду!).
	<ul style="list-style-type: none"> - Attention, souder peut déclencher un feu ou une explosion. - Caution, welding can produce fire or explosion. - Achtung! Schweißen kann Feuer oder Explosion verursachen. - Atención, soldar puede iniciar un fuego o una explosión. - Внимание! Сварка может привести к пожару или взрыву.
	<ul style="list-style-type: none"> - Attention ! Lire le manuel d'instruction avant utilisation. - Caution ! Read the user manual. - Achtung! Lesen Sie die Betriebsanleitung. - ¡Cuidado! Lea el manual de instrucciones antes de su uso. - Внимание! Прочтите инструкцию перед использованием.
	<ul style="list-style-type: none"> - Produit faisant l'objet d'une collecte sélective - Ne pas jeter dans une poubelle domestique. - Separate collection required, Do not throw in a domestic dustbin. - Für die Entsorgung Ihres Gerätes gelten besondere Bestimmungen (Sondermüll). Es darf nicht mit dem Hausmüll entsorgt werden. - Este producto es objeto de una colecta selectiva - Ne lo tire a la basura doméstica. - Этот аппарат подлежит утилизации - Не выбрасывайте его в домашний мусоропровод..
	<ul style="list-style-type: none"> - Information sur la température (protection thermique) - Temperature information (thermal protection) - Information zur Temperatur (Thermoschutz) - Información sobre la temperatura (protección térmica) - Информация по температуре (термозащита)