



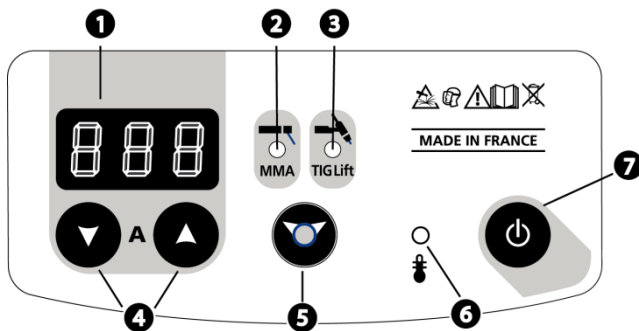
Gebruiksaanwijzing



TIG 160 DC LIFT
Bestelnr. 96472

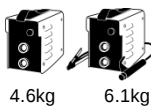
CE

E 160



1	2	3	4	5	6	7
Display	Lampje voor « booglassen met beklede elektrode » (MMA)	Lampje voor « booglassen met niet-afsmeltende elektrode » (TIG)	Selectie waarde + of -	Selectie/validatie knop	Lampje voor thermische beveiliging	Aan/uit knop

E160



BESCHRIJVING

Hartelijk dank u voor uw keuze! Om er een maximale voldoening uit te halen, lees aandachtig wat hierop volgt:

Het lasapparaat is een draagbare, enkelfase, geventileerde Inverter voorhetlassen met MMA elektrode en met boogontsteking elektrode (TIG Lift) in gelijkstroom (DC). In MMA, is het lassen met alle soorten elektroden mogelijk: rutiel, basisch, RVS, gietijzeren. En Tig, is het lassen van meeste metalen mogelijk, behalvealuminiumen zijn legeringen. Het toestel is beveiligd bij generator gebruik (230 V +/- 15% of 400V +/- 15% afhankelijk van het model).

STROOMVOORZIENING - OPSTARTEN

- De las apparaten worden geleverd met een16A stekker (type CEE7 / 7) en ze moeten aangesloten worden aan een 230V voeding MET **geaarde** stekker (50-60 Hz).Controleer of de stroomvoorziening en zijn beschermingen (netzekering en/of uitschakelaar) compatibel zijn met de elektrische stroom die nodig is voor gebruik. In bepaalde landen, kan het nodig zijn om het stopcontact aan te passen om het toestel maximaal te kunnen gebruiken. Bij intensief gebruik, bij voorkeur een 20A netzekering gebruiken voor enkel fase modellen vanaf 160A. De aansluiting van het toestel moet toegankelijk zijn.
- Voor opstarten druk op « AAN / UIT » knop
- Het enkelfase lasapparaat bereikt thermische beveiliging als de netspanning hoger is dan 265V(het lampje heeft  aan). Het toestel werkt weer normaal als de netspanning zijn nominale waarde bereikt.
- Dit klasse A lasapparaat is ontworpen voor de professioneel of industrieel gebruik. In verschillende omgevingen kan het wegens geleidingenof stralingen moeilijk zijn om elektromagnetische comptabiliteit te bereiken.
- DeGysmi E160 werkt volgens de standaard EN61000-3-11 als de impedantie van de netspanningin het aansluitpunt van de elektrische installatie lager is dan de maximumtoegestane impedantie Zmax zoals hieronder.

Model	E160
Toegestane Zmax	0.34 Ω

- Ditapparaat werkt niet volgens de standaard CEI 61000-3-12. De gebruiker is verantwoordelijk om de comptabiliteit van de machine te controleren voordat de aansluiting aan de lage netspanning plaats vindt. Indien nodig, neem contact op met het netwerk leverancier.
- Niet geschikt voor gebruik als stroom geleidend metaalstof aanwezig is.

LASSEN MET BEKLEDE ELEKTRODE (MMA)

- Sluit de elektrodehouder en de massakabel aan de connectoren. Respecteer de polariteit aangegeven op de elektrode verpakking.
- Hanteer de gebruikelijke regels van het lassen.
- Uw toestel is uitgerust met 3 specifieke functies vanInverters :

Hot Start (instelbaar afhankelijk van model, zie hieronder) verhoogt de startstroom bij het inschakelen.

 **Arc Force** (instelbaar afhankelijk van model, zie hieronder) levert een prompt stroomverhoging om het vastplakken van de elektroden aan het lasbad te voorkomen.

Anti-Sticking vergemakkelijkt het losmaken van de elektrode bij vastplakken zonder uitgloeien van de elektrode.

Activeren van de MMA stand en instellen van de hoofdstroom:

- Selecteer de MMA ② stand met de selectieknop ⑤
- Stel de gewenste hoofdstroom (display①) met de knopen④

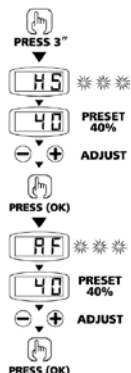
Instellen van Hot start en Arc Force:

	E160
Hot start	0 → 60%
Arc force	-

Advies:

Legte Hot start voor dunne platen-Hoge Hot start voor de moeilijk te lassen metalen (geoxideerde of vervuilde stukken). (

Om Hot Start en Arc Force in te stellen, volg de volgende stappen:



- Druk gedurende 3 seconden op de selectie knop. ⑤
- "HS" (Hot Start) knippert en een nummer verschijnt
- Stel het gewenste percentage (display ①) met de knop ④
- Druk op de selectie knop om de gewenste waarde in te stellen ⑤
- "AF" (Arc Force) knippert en een nummer verschijnt
- Stel het gewenste percentage (display ①) met de knop ④.
- Druk op de selectie knop om de gewenste waarde in te stellen ⑤

TIG Lift LASSEN (TIG stand)

Bij TIG DC lassen wordt altijd een beschermgas gebruikt (Argon).

Bij TIG lassen, volg de volgende stappen:

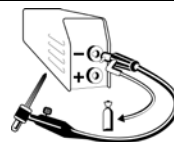
1. Sluit de massakabel aan de positieve pool (+).
2. Sluit de toorts « met reduceerventiel » aan de negatieve pool (-).
3. Sluit de gasleiding aan de gasaansluiting van de gasfles.
- Het is soms nodig om deze gasleiding te verkorten als de gasaansluiting niet geschikt is.
4. Selecteer de TIG ③ mode met de selectiekноп ③.
5. Stel de gewenste hoofdstroom (display ①) met de knop ④, volgens de dikte van het werk stuk (30A/mm).
6. Stel eerst de gasstroom op de gasaansluiting van de gasfles, open daarna de reduceerventiel van de toorts.
7. Boogontsteking:



a- raak de te lassen stuk met de elektrode aan

8. Aan het eind van het lasproces:

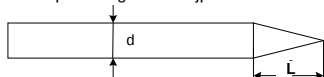
- a. Voor de E160: de toorts met een snel gebaar optillen; zet het gas uit na het afkoelen van de elektrode.



Geadviseerde combinaties / elektrode slijpen

	Lasstroom (A)	Ø Elektrode (mm) = Ødraad (lastoevoegmateriaal)	Ø Buis (mm)	Gasstroom (Argon l/mn)
0,5-5	10-130	1,6	9,8	.
4-7	130-190	2,4	11	7-8

Voor optimaal gebruik slijp de elektroden als volgt:



$$L = 2,5 \times d.$$

THERMISCHE BEVEILIGING EN VERMOGENSFACTOR

- Thermische beveiliging: Het lampje ⑥ gaat aan en de koeltijd is van 1 tot 5 mn afhankelijk van de omgevingstemperatuur.
- Voor afkoelen na het lassen, laat het lasapparaat aangesloten staan.
- De beschreven lasapparaten hebben een uitgaande eigenschap van "constante stroom". De vermogensfactor volgens de EN 60974-1norm is vermeld in de onderstaande tabel:

E160

			
X% @	I max	X% @	I max
19%	160A	24%	160A
60%	90A	60%	105A
100%	75A	100%	95A

NB: de thermische tests zijn uitgevoerd bij normale temperatuur en de vermogensfactor bij 40 °Cis door simulatie bepaald.

ONDERHOUD

- Het onderhoud kan alleen door gekwalificeerd personeel gedaan worden.
- Haal de stekker eruit om de elektriciteitsvoorziening te onderbreken en wacht tot de ventilator stilstaat. De spanning en de stroomsterkte binnen het toestel zijn hoog en gevaarlijk.
- De motorkap regelmatig (2 of 3 keer per jaar) afnemen en hem met een blaasbalg stofvrij maken. Gebruik deze gelegenheid om door middel van een geïsoleerd gereedschap ook de elektrische verbindingen te laten controleren door gekwalificeerd personeel.
- Controleer regelmatig het elektrische snoer. Als dit snoer beschadigd is, moet het door de fabrikant, zijn reparatie dienst of een gekwalificeerde technicus worden vervangen, om het gevaar te vermijden.

ADVIES


- Respecteer de polariteit en de lasstroom aangegeven op de elektrode dos
- Haal de elektroden uit de elektrodehouder bij geen gebruik.
- Laat de ventilatieopening vrij zodat de lucht gemakkelijk kan circuleren.

VEILIGHEID

Booglassen kan gevaarlijk zijn en ernstige en zelfs dodelijke verwondingen veroorzaken. Bescherm uzelf en anderen.

Neem voorzorgsmaatregelen tegen:

Straling van elektrische boog	Bescherm uzelf met een masker dat uitgerust is met de filters EN 169 of EN 379.
Regen, stoom, vochtigheid	Gebruik uw lasapparaat in een schone atmosfeer (verontreiniging graad ≤ 3), vlak en meer dan 1 meter van het werk stuk. Niet te gebruiken bij regen of sneeuw.
Elektrische schok	Respecteerde aangegeven stroomvoorziening. Raak de stuken onder spanning niet aan. Controleer of de netspanning geschikt is voor het toestel.
Vallen	Til nooit het apparaat boven personen of dingen.
Brandwonden	Draag brandvertragende werkkleding (katoen, blauw of jeans). Gebruik werkhandschoenen en een brandvertragende schoot. Bescherm anderen door niet-ontvlambare schermen te installeren op de werkplek, of door mensen te waarschuwen om niet naar de boog te kijken en voldoende afstanden te houden.
Brand risico	Haal de ontvlambare producten van de werkplaats weg. Werk nooit als het ontvlambaar gas aanwezig is.
Rook	Adem het lasgas en de rook nooit in. Werk in een goed geventileerde ruimte; in geval van binnen lassen gebruik het lasrookafzuigsysteem.
Voorzorgsmaatregelen	Elke laswerk: - in een omgeving met een verhoogd risico op elektrische schokken, - in de gesloten ruimtes, - in aanwezigheid van ontvlambare of explosieve materialen, moet vooraf door een "expert supervisor" worden geëvalueerd, en moet altijd uitgevoerd worden in aanwezigheid van mensen die opgeleid zijn om in te kunnen grijpen bij noodgevallen. De technische beschermingsmaatregelen MOETEN worden getroffen zoals beschreven in de TECHNISCHE BESCHRIJVING " CEI/IEC 62081 ". lassen in de hoogte is verboden, zonder gebruik van de veiligheidsplatforms.

Personen met een hartstimulator moeten een arts raadplegen vóór gebruik van het lasapparaat.

Niet geschikt voor het ontdooien van leidingen.

Bij TIG lassen, ga voorzichtig met de gasfles om; het kan gevaarlijk zijn als de fles of de flesklep beschadigd is.

Algemeen

De gebruiker is verantwoordelijk voor het installeren en gebruiken van het toestel volgens de instructies van de fabrikant. Bij de elektromagnetische verstoringen, de gebruiker is verantwoordelijk om probleem op te lossen volgens de gebruiksaanwijzing of contact op te nemen met de technische dienst van de fabrikant.

Evaluatie van de lasruimte

Vóór het installeren van het lasapparaat, de gebruiker moet een evaluatie maken van de mogelijke elektromagnetische problemen in de werkruimte, voornamelijk de volgende:

- Andere bedrading, kabels, telefoon- en communicatiekabels: boven, onder of naast het toestel;
- Radio en televisie zenders en ontvangers;
- Computers en andere controle toestellen;
- Kritische veiligheidsuitrusting zoals veiligheidschecks van industrieel materiaal;
- de gezondheid van personen in de buurt van de machine, bijvoorbeeld personen met een pacemaker of gehoorapparaat.
- Materiaal dat gebruikt wordt voor calibratie of meetapparatuur;
- De immuniteit van andere machines waarnaast het apparaat gebruikt wordt. De gebruiker moet zeker weten of dat ander materiaal compatibel is. Dit kan betekenen dat men andere veiligheidsmaatregelen moet nemen.
- De tijdstip wanneer er laswerkzaamheden plaatsvinden
- De grote van de ruimte moet bekeken worden en is afhankelijk van de structuur van het gebouw en andere werkzaamheden die in het gebouw plaatsvinden. De omgeving die vrijgemaakt moet worden kan groter zijn dan de begrenzing van het bedrijfspand.

Aanbevelingen om elektromagnetische emissies te reduceren

- Stroomvoorziening:** Het lasapparaat moet worden aangesloten op de stroomvoorziening aanbevolen door de producent. In geval van interferenties, de additionele voorzorgsmaatregelen moeten getroffen worden zoals het filteren van de hoofdstroom. Scherm de stroomkabel in het lasapparaat af, onder metalen onderdelen of vergelijkbare. De hele lengte van de kabel moet elektrische afschermd zijn. Controleer ook de aansluiting van de kabel op het toestel.
- Laskabels:** De laskabels moeten zo kort mogelijk zijn. Ze moeten zo dicht mogelijk bij elkaar gehouden worden.
- Beveiliging en afscherming:** Selectieve afscherming van andere kabels en materiaal kan problemen voorkomen.
- Aarding van het lasstuk:** Sluit het te lassen stuk aan op de veiligheidsaarde. Sluit het onderdeel direct aan op de aarde of via een condensator. De keuze van de aansluiting is afhankelijk van de nationale regelgeving.

AFWIJKINGEN, OORZAKEN, OPLOSSINGEN

	Afwijkingen	Oorzaken	Oplossingen
MMA-TIG	Lasapparaat levert geen stroom en geel lampje van de thermische defect brandt.	De thermische beveiliging slaat aan.	Wachten ongeveer 2 min tot het lasapparaat afgekoeld is. Lampje ® gaat uit.
	Display staat aan maar het lasapparaat levert geen stroom.	De massakabel of elektrodehouder is niet goed aangesloten.	Controleer aansluiting.
	Het apparaat is aangesloten, de gekriebel is voelbaar als u het toestel aanraakt.	De aansluiting op aarde is defect.	Controleer de stekker en aarding van uw installatie.
	Het toestel last niet goed.	Verkeerde polariteit aansluiting	Controleer de polariteit aangegeven op de elektrodendoos.
	Bij opstarten, wordt volgende aangegeven	De netspanning is niet gerespecteerd (230V enkelfase +/- 15%)	Controleer de elektrische installatie of de generator
TIG	Instabiel lasboog	Defect komt vanuit de wolfraamelektrode	Gebruik een goede maat van de wolfraamelektrode
		Te sterke gasstroom	Reduceer de gasstroom
	De wolfraamelektrode oxideert en bezoedelt aan het einde van het lasproces	Laszones	Bescherm de laszone van de tocht
		Probleem met gas of te vroege gasstroom afsluiting	Controleer en draai de gasaansluitingen aan Wachten tot de elektrode afkoelt vóór afsluiten van gasstroom.
	Elektrode smelt	Verkeerde polariteit aansluiting	Controleer of de massakabel aangesloten is aan de positieve pool (+).

CERTIFICAAT VAN OVEREENSTEMMING:

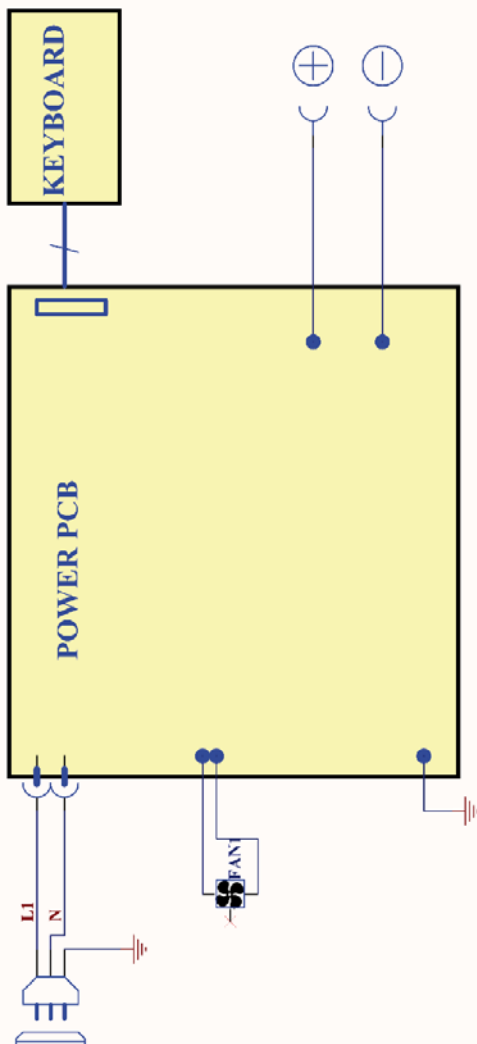
GYS verklaart dat de lasapparaten worden vervaardigd overeenkomstig de vereisten van het lage Voltage richtlijn : 2006/95/CE van 12/12/2006 en EMC richtlijn 2004/108/CE van 15/12/2004.

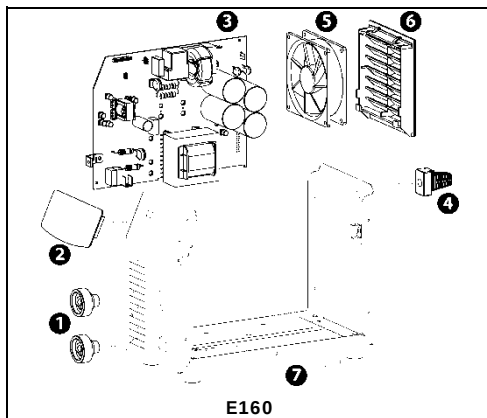
Deze overeenstemming is opgesteld volgens de volgende normen: EN60974-1 van 2012, EN 60974-10 van 2007, EN 50445 van 2008.

De CE-markering is in 2015 toegebracht.

29/05/12**Sas GYS****134 BD des Loges****53941 Saint Berthevin****Nicolas BOUYGUES***Nicolas Bouygues*

E160

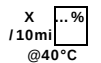
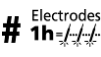
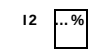
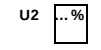




N°	Omschrijving	E160
1	Fitting	51469
2	Bedieningspaneel	51911
3	Print plaat	97198C
4	Elektrische snoer	21487
5	Ventilator	51032
6	Afrastering	51011
7	Poten	71140

PICTOGRAMMEN

A	FR Ampères EN Amps DE Ampere ES Amperios RU Ампер PL Natężenie prądu GR Αμπέρ
V	FR Volt EN Volt DE Volt ES Voltios RU Вольт PL Napięcie GR Βολτ
Hz	FR Hertz EN Hertz DE Hertz ES Hertz RU Герц PL Częstotliwość GR Συχνότητα
	FR Soudage à l'électrode enrobée (MMA – Manual Metal Arc) EN Schweißen mit umhüllter Elektrode (MMA) DE Schweißen mit umhüllter Elektrode (E-Handschweißen) ES Soldadura con electrodos refractarios (TIG – Tungsten Inert Gas) RU Ручная дуговая сварка (MMA – Manual Metal Arc) PL Spawanie elektrodą otuloną (MMA) GR Συγκόλληση με επικαλυμμένα ηλεκτρόδια (MMA- Manual Metal Arc)
	FR Soudage TIG (Tungsten Inert Gaz) EN TIG welding (Tungsten Inert Gas) DE Schweißen mit Wolfram Elektrode (Wolfram Edelgas) ES Soldadura TIG (Tungsten Inert Gaz) RU Сварка TIG (Tungsten Inert Gaz) PL spawanie metodą TIG (Tungsten Inert Gas) GR Συγκόλληση με ηλεκτρόδια (TIG)
	FR Convient au soudage dans un environnement avec risque accru de choc électrique. La source de courant elle-même ne doit toutefois pas être placée dans de tels locaux. EN Adapted for welding in environment with increased risks of electrical shock. However, the welding source must not be placed in such places. DE Schutz gegen Risiko von elektrischen Schlag. Das Schweißgerät darf nicht direkt auf dem Schweißwerkstück gestellt werden. ES Adaptado a la soldadura en un entorno que comprende riesgos de choque eléctrico. La fuente de corriente ella misma no debe estar situada dentro de tal locales. RU Подходит для сварки в среде с повышенной опасностью удара электрическим током. Тем не менее не следует ставить источник тока в такие помещения. PL Adaptor do spawania w środowisku o zwiększonym ryzyku porażenia prądem. Jakkolwiek, zasilanie nie może znajdować się w tego typu miejscach. GR Προσρμοσμένη για συγκόλληση σε περιβάλλοντα με αυξημένο κίνδυνο ηλεκτροπληξίας. Παρ' όλα ταύτα το φίς τροφοδοσίας να μην βρίσκεται σε τέτοιο περιβάλλον
IP21	FR Protégé contre l'accès aux parties dangereuses avec un doigt, et contre les chutes verticales de gouttes d'eau EN Protected against rain and against fingers access to dangerous parts DE Geschützt gegen Berührung mit gefährlichen Teilen und gegen senkrechten Wassertropfenfall ES protegido contra el acceso a las partes peligrosas con los dedos, y contra las caídas verticales de gotas de agua. PL Zabezpieczone przed deszczem i dostępem palców do miejsc niebezpiecznych. GR Προστασία έναντι σταγόνων βροχής και ακούσιας εισχώρησης των δακτύλων σε επικίνδυνα μέρη της συσκευής RU Аппарат защищен от доступа рук в опасные зоны и от вертикального падения капель воды
	FR Courant de soudage continu EN Welding direct current DE Gleichschweißstrom ES La corriente de soldadura es continua RU Сварка на постоянном токе PL Prąd spawania stały GR Συνεχές ρεύμα συγκόλλησης
	FR Alimentation électrique monophasée 50 ou 60Hz EN Single phase power supply 50 or 60Hz DE Einphasige Netzspannungsversorgung 50 oder 60 Hz ES Alimentación eléctrica monofásica 50 o 60 Hz RU Однофазное напряжение 50 или 60Гц PL Zasilanie jednofazowe 50 lub 60Hz GR Η τάση παροχής τροφοδοσίας να είναι 50 ή 60 Hz
	FR Alimentation électrique triphasée 50 ou 60Hz EN three-phase power supply 50 or 60Hz. DE Dreiphasige Netzspannungsversorgung 50 oder 60 Hz ES Alimentación eléctrica trifásica 50 o 60Hz RU Трёхфазное питание 50 или 60Гц. PL Zasilanie trójfazowe 50 lub 60Hz GR Τριφασική τροφοδοσία 50 ή 60Hz.
U ₀	FR Tension assignée à vide EN Rated no-load voltage DE Leerlaufversorgungsspannung ES Tensión asignada de vacío RU Напряжение холостого хода PL Znamiotowe napięcie jałowe GR Τάση εν κενώ
U ₁	FR Tension assignée d'alimentation EN rated supply voltage DE Versorgungsspannung unter Belastung. ES Tensión de la red RU Напряжение сети PL Napięcie zasilania GR Τάση παροχής δικτύου
I _{lmax}	FR Courant d'alimentation assigné maximal (valeur efficace) EN Rated maximum supply current (effective value) DE Maximaler Versorgungssstrom (Effektivwert) ES Corriente maxima de alimentacion de la red RU Максимальный сетевой ток (эффективная мощность) PL Maksymalny prąd obciążenia sieci zasilającej (wartość efektywna) GR Μέγιστη ένταση ρεύματος
I _{leff}	FR Courant d'alimentation effectif maximal EN Maximum effective supply current DE Maximaller

	tatsächlicher Versorgungsstrom EN Corriente de alimentación efectiva máxima ES Максимальный эффективный сетевой ток PL Max. efektywne obciążenie sieci GR Μέγιστη ενεργή ένταση ρεύματος
EN60 974-1	FR L'appareil respecte la norme EN60974-1 EN The device complies with EN60974-1 standard relative to welding units DE Die Normen EN60974-1 für Schweißanlagen ES El aparato está conforme a la norma EN60974-1 referente a los aparatos de soldadura RU Аппарат соответствует европейской норме EN60974-1 PL Urządzenie jest zgodne z normą EN60974-1 odnoszącą się do urządzeń sprawalnyczych GR Η συσκευή συμφώνει με την προδιαγραφή EN60974-1 που σχετίζεται με τις μηχανές ηλεκτροσυγκόλλησης
	FR Convertisseur monophasé transformateur-redresseur EN Single phase inverter, converter-rectifier DE Einphasige Schweißinverter ES Convertidor monofásico transformador-rectificador RU Однофазный инвертор, с трансформацией и выпрямлением. PL Jednofazowy Inverter, transformator – prostownik GR Μονοφασικό INVERTER , υψηλής συχνότητας και ανόρθωσης
	FR X : Facteur de marche à ...% EN X : duty factor at ...% DE X : Einschaltdauer Faktor ...% ES X : Factor de funcionamiento de ...% RU X : Продолжительность включения ...% PL X: cykle pracy ...%. GR X: Κύκλος λειτουργίας κατά ...%
	FR Nombre d'électrodes normalisées soudables en 1 heure, à 20°C, avec un temps d'arrêt de 20 s. entre chaque électrode EN Number of standardized electrodes weldable during 1 hour at 20°C, with a delay of 20 s. between each electrode. DE Anzahl der Standard-Elektroden, die in 1 Stunde bei 20°C geschweißt werden können mit einer Pause von 20 s zwischen jeder Elektrode ES Cantidad de electrodos normalizados soldables en 1 hora, a 20°C, incluyendo una parada de 20 seg. entre cada electrodo RU Количество стандартных электродов использованных за 1 час при 20°C с 20-ти секундными перерывами между электродами. PL Liczba elektrod znormalizowanych wyspawanych podczas 1 godziny w temperaturze 20°C i odstępach 20 sek. między każdą elektrodą. GR Αριθμός τυποποιημένων ηλεκτροδίων που μπορούν να χρησιμοποιηθούν σε 1 ώρα,με παύση 20 δευτ. μεταξύ κάθε ηλεκτροδίου.
	FR Nombre d'électrodes normalisées soudables en 1 heure en continu, avec 20 secondes entre chacune, divisé par le nombre d'électrodes soudables dans les mêmes conditions sans disjonction thermique. EN Number of standardized electrodes weldable over 1 hour of continuous work, divided by the number of electrodes weldable in the same conditions without thermal shutdown DE Elektroden-Anzahl die innerhalb einer Arbeitsstunde verschweißt werden können, geteilt durch Elektroden- Anzahl die tatsächlich verschweißt sind (Abkühlphasen des Geräts) ES Cantidad de electrodos normalizados soldables en 1 hora de manera continua, a 20°C, dividida por la cantidad de electrodos soldables en condiciones identicas sin disyunción térmica. RU Количество стандартных электродов, использованных за 1 час в непрерывном режиме с 20-ти секундными перерывами между электродами, поделенное на количество электродов, которые можно сварить при тех же условиях, но без перегрева. PL Liczba elektrod znormalizowanych wyspawanych powyżej 1 godziny dla pracy ciągłej podzieloną przez liczbę elektrod wyspawanych w tych samych warunkach do zadziałania zabezpieczenia termicznego. GR Αριθμός τυποποιημένων ηλεκτροδίων που μπορούν να χρησιμοποιηθούν σε 1 ώρα συνεχούς εργασίας, διαιρεμένος με τον αριθμό ηλεκτροδίων που μπορούν να χρησιμοποιηθούν κάτω από τις ίδιες συνθήκες χωρίς να ενεργοποιηθεί το θερμικό.
	FR I2 : courant de soudage conventionnnel correspondant EN I2 : corresponding conventional welding current DE I2: Sekundär Strom ES I2 : Corrientes correspondientes RU I2 : Токи, соответствующие X* PL I2: odpowiadające natężenie prądu GR I2: Αντίστοιχες εντάσεις ρεύματος
	FR U2 : Tensions conventionnelles en charges correspondantes EN U2 : conventional voltages in corresponding load DE U2 : Sekundär Spannung ES U2 : Tensiones convencionales en carga RU U2 : соответствующие сварочные напряжения* PL U2: znamionowe napięcia przy odpowiednich obciążeniach GR U2: Αντίστοιχες τάσεις
	FR Circuit de correction du facteur de puissance EN Power factor corector circuit included DE PFC Netzoberwellenfilter. ES Circuito de corrección de factor de potencia integrado RU Цепь коррекции коэффициента мощности PL Urządzenie posiada układ korekcji współczynnika mocy GR Power factor corrector GR Κύκλωμα διόρθωσης του συντελεστή ισχύος
	FR Ventilé EN Ventilator DE Ventilator ES Ventilado RU Содержит встроенный вентилятор PL Wentylowany GR Με ανεμιστήρα

	GYSMI E160
	^{FR} Appareil conforme aux directives européennes ^{EN} The device complies with European Directive ^{DE} Das Gerät ist kompatibel mit Europäischen Normen ^{ES} El aparato está conforme a las normas europeas. ^{RU} Устройство соответствует европейским нормам ^{PL} Urządzenie jest zgodne z Dyrektywami Europejskimi ^{GR} Η συσκευή συμφώνει με τις Ευρωπαϊκές ντιρεκτίβες
	^{FR} Marque de conformité EAC (Communauté économique Eurasienne) ^{EN} Conformity mark EAC (Eurasian Economic Commission) ^{DE} EAC-Konformitätszeichen (Eurasische Wirtschaftsgemeinschaft) ^{ES} Marca de conformidad EAC (Comunidad económica euroasiática) ^{RU} Маркировка соответствия EAC (Евразийское экономическое сообщество) ^{PL} Conformidade marca EAC (Eurasian Communauré Económico) ^{GR} Συμμόρφωση σήμα ΑΗΚ (Ευρασιατική Οικονομική Communauré)
	^{FR} L'arc électrique produit des rayons dangereux pour les yeux et la peau (protégez-vous !) ^{EN} The electric arc produces dangerous rays for eyes and skin (protect yourself !) ^{DE} Der Lichtbogen erzeugt, gefährlichen für die Augen und Haut, Strahlen (Schützen Sie sich!) ^{ES} El arco produce rayos peligrosos para los ojos y la piel (¡ Protegase !) ^{RU} Электрическая дуга производит опасные лучи для глаз и кожи (защитите себя!) ^{PL} Łuk elektryczny wytwarza promieniowanie niebezpieczne dla oczu i skóry (używać środków ochrony osobistej) ^{GR} Παραγωγή ακτινοβολιών από το τόξο συγκόλλησης επικίνδυνων για τα μάτια και το δέρμα.
	^{FR} Attention, souder peut déclencher un feu ou une explosion. ^{EN} Caution, welding can produce fire or explosion. ^{DE} Achtung. Schweißen kann Feuer oder Explosion verursachen. ^{ES} Cuidado, soldar puede iniciar un fuego o una explosión. ^{RU} Внимание! Сварка может вызвать пожар или взрыв. ^{PL} Uwaga: Urządzenie może wywołać pożar lub eksplozję ^{GR} Προσοχή: Η συγκόλληση μπορεί να προκαλέσει φωτιά ή έκρηξη
	^{FR} Le dispositif de déconnexion de sécurité est constitué par la prise secteur en coordination avec l'installation électrique domestique. L'utilisateur doit s'assurer de l'accessibilité de la prise. ^{EN} The mains disconnection mean is the mains plug in combination with the house installation. Accessibility of the plug must be guaranteed by user. ^{DE} Die Stromunterbrechung erfolgt durch Trennen des Netzsteckers vom häuslichen Stromnetz. Der Gerätanwender sollte den freien Zugang zum Netzstecker immer gewährleisten ^{ES} El dispositivo de desconexión de seguridad se constituye de la toma de la red eléctrica en coordinación con la instalación eléctrica doméstica. El usuario debe asegurarse de la accesibilidad del enchufe. ^{RU} Система отключения безопасности включается через сетевую штепсельную розетку соответствующую домашней электрической установке. Пользователь должен убедиться, что розетка доступна ^{PL} Odłączenie od zasilania oznacza, że wtyczka zasilania odłączana jest od domowej instalacji elektrycznej. Dostęp do wtyczki musi być zagwarantowany przez użytkownika ^{GR} Ο τρόπος αποσύνδεσης είναι η αφαίρεση του φίς παροχής από την εγκατάσταση του οικήματος. Η προσβασιμότητα του φίς παροχής πρέπει να εξασφαλιστεί από τον χρήστη
	^{FR} Mise en veille/mise en marche ^{EN} standby/On ^{DE} Schalter Bereit/ Ein ^{ES} standby/ puesta en marcha ^{RU} Включить/Режим ожидания ^{PL} czuwanie/włączony ^{GR} σε αναμονή/εντός
	^{FR} Attention ! Lire le manuel d'instruction avant utilisation ^{EN} Caution ! Read the user manual ^{DE} Achtung ! Lesen Sie die Betriebsanleitung. ^{ES} Cuidado, leer las instrucciones de utilización. ^{RU} Внимание ! Читайте инструкцию по использованию ^{PL} Ostrzeżenie! Przeczytaj instrukcję obsługi ^{GR} Προσοχή! Διαβάστε τις οδηγίες χρήσεως
	^{FR} Produit faisant l'objet d'une collecte sélective- Ne pas jeter dans une poubelle domestique ! ^{EN} Separate collection required - Do not throw in a domestic dustbin ^{DE} Getrennt entsorgen.Nicht mit Hausmüll entsorgen. ^{ES} Este aparato es objeto de una recolección selectiva. No debe ser tirado en en cubo doméstico. ^{RU} Продукт требует специальной утилизации. Не выбрасывать с бытовыми отходами. ^{PL} Konieczność segregacji odpadów - Nie wyrzucać do domowych pojemników na śmieci ^{GR} Μην ρυπαίνετε το περιβάλλον. Ανακυκλώστε στους κατάλληλους υποδοχείς
	^{FR} Information sur la température (protection thermique) ^{EN} Temperature information (thermal protection) ^{DE} Information zur Temperatur (Thermoschutz) ^{ES} Información de la temperatura (protección térmica) ^{RU} Информация о температуре (термозащита) ^{PL} informacja o temperaturze (zabezpieczenie termiczne). ^{GR} Πληροφορίες για τη θερμοκρασία (θερμική προστασία)

CLASS A



Ⓜ Appareil à usage professionnel, classe A, sans restrictions de raccordement sur réseau privé basse tension. Restriction de raccordement sur réseau public basse tension : voir paragraphe ALIMENTATION MISE EN MARCHE. Ⓜ Class A equipment for professional use, unreservedly to connect it to the private low-voltage supply system. Restriction to connect it to the public low-voltage supply system: read the paragraph POWER SUPPLY – START UP. Ⓜ Professionelle Klasse A Geräte: Problemloser Anschluss an ein privates Niederspannungs- Versorgungssystem. Einschränkungen beim Anschluss an ein öffentliches Niederspannungs- Versorgungssystem: Für weitere Informationen s. Abschnitt "Netzanschluss-Inbetriebnahme". Ⓜ Aparato de uso profesional, clase A, sin restricciones de conexión a la red privada baja tensión. Restricción de conexión a la red publica baja tensión: ver párrafo ALIMENTACION PUESTA EN MARCHA. Ⓜ Urządzenie klasy A do użytku profesjonalnego, bez przeszkód można go podłączyć do prywatnej instalacji elektrycznej niskiego napięcia. Ograniczenia co do podłączenia spawarki do publicznej instalacji niskiego napięcia: przeczytaj rozdział ZASILANIE - URUCHAMIANIE. Ⓜ Εξοπλισμός κλάσης Α για επαγγελματική χρήση, ανεπιφύλακτα να το συνδέσετε με το σύστημα χαμηλής τάσης τροφοδοσίας. Περιορισμός σύνδεσης με το σύστημα τροφοδοσίας χαμηλής τάσης : Διαβάστε την παράγραφο ΤΡΟΦΟΔΟΣΙΑ - ΕΝΑΡΞΗ. Ⓜ Аппарат для профессионального использования, класса А, без ограничения для подключения к стандартной (домашней) сети низкого напряжения. Ограничения подключения к электросети низкого напряжения для питания промышленных объектов: см. параграф ПОДКЛЮЧЕНИЕ К СЕТИ И ВКЛЮЧЕНИЕ.