



## Wichtige Kundeninformation zu Lichtbogenschweißgeräten und Schneidgeräten:

Lichtbogenschweißgerät bzw. Schneidgerät mit beschränkter Einschaltdauer der **Klasse A** gemäß der Norm EN 60974-10. Das Gerät ist für **gelegentliche kleinere Schweiß - bzw. Schneidarbeiten**, sowohl für den industriellen und den gewerblichen wie auch für den Handwerker - und Hobbybereich geeignet. Das Schweiß-bzw. Schneidgerät ist nicht für den dauerhaften, gewerblichen bzw. industriellen Einsatz konzipiert. Wir übernehmen keine Gewährleistung, wenn das Gerät dauerhaft bzw. über einen in Gewerbe-, Handwerks- oder Industriebetrieben sowie bei gleichzusetzenden Tätigkeiten eingesetzt wird.

**Technische Unterlagen** zur Demontage, Ersatzteillisten, Schaltpläne, sowie eine Auflistung des recyclebaren Materials, haben wir für Sie im Internet bereitgestellt. Zugriff auf die technischen Unterlagen erhalten Sie mittels QR-Code oder dem dazugehörigen Link, siehe technische Daten der Bedienungsanleitung.

### **Klasse A (IEC 60974-10):**

Wenn Sie das Gerät in Wohnbereichen, in denen die Stromversorgung über ein öffentliches Niederspannungs-Versorgungssystem erfolgt einsetzen möchten, kann der Einsatz eines elektromagnetischen Filters notwendig sein, der die elektromagnetischen Störungen so weit reduziert, dass sie für den Benutzer nicht mehr als störend empfunden werden. In Industriegebieten oder anderen Bereichen, in denen die Stromversorgung nicht über ein öffentliches Niederspannungs-Versorgungssystem erfolgt, kann das Gerät verwendet werden.

Geräte der **Klasse A** sind nicht für den Gebrauch in Wohnbereichen, in denen die Stromversorgung über ein öffentliches Niederspannungs-Versorgungssystem erfolgt, vorgesehen, da es dort bei ungünstigen Netzverhältnissen Störungen verursachen kann. Sie müssen als Benutzer sicherstellen, wenn nötig in Rücksprache mit Ihrem Energieversorgungsunternehmen, dass Ihr Anschlusspunkt, an dem Sie das Gerät betreiben möchten, die oben genannte Anforderung erfüllt. Der Anwender ist für Störungen verantwortlich, die vom Schneiden und oder Schweißen ausgehen.

### Hinweise zur Errichtung und Betrieb einer Lichtbogenschweißeinrichtung um eventuelle Störaussendungen zu verhindern:

Wir empfehlen als Hersteller, die im folgenden aufgeführten Bewertungen und Maßnahmen, von einer Elektrofachkraft durchführen zu lassen.

#### **Allgemeines**

Der Anwender ist verantwortlich für das Errichten und Betreiben der Lichtbogenschweißeinrichtung und oder dem Schneidgerät, nach den Anweisungen des Herstellers. Werden elektromagnetische Störungen festgestellt, liegt es in der Verantwortung des Anwenders der Lichtbogenschweißeinrichtung/ Schneidgeräteinrichtung, eine Lösung mit der technischen Hilfe des Herstellers zu finden. In einigen Fällen kann diese Maßnahme einfach in einer Erdung des Schweißstromkreises bestehen (siehe Anmerkung). In anderen Fällen kann sie die vollständige elektromagnetische Abschirmung der Schweißstromquelle/ Schneidstromquelle und des Werkstücks, verbunden mit Eingangsfilttern, umfassen. In allen Fällen müssen elektromagnetische Beeinflussungen soweit vermindert werden, bis sie nicht mehr stören.

#### **Anmerkung**

Die Praxis zur Erdung des Schweißstromkreises hängt von den örtlichen Sicherheitsbestimmungen ab. Eine Änderung der Erdung zur Verbesserung der elektromagnetischen Verträglichkeit kann das Unfallrisiko oder Schädigung von Einrichtungen erhöhen

### **Bewertung des Bereichs**

Vor dem Errichten der Lichtbogenschweißeinrichtung und oder dem Schneidgerät muss der Anwender mögliche elektromagnetische Probleme in der Umgebung bewerten.

Folgendes muss dabei berücksichtigt werden:

- a) andere Netzleitungen, Steuerleitungen, Signal- und Telekommunikationsleitungen über, unter und neben der Lichtbogenschweißeinrichtung und oder Schneidgerät;
  - b) Ton- und Fernseh-Rundfunksender und -empfänger;
  - c) Computer und andere Steuereinrichtungen;
  - d) Sicherheitseinrichtungen, z. B. Schutz für gewerbliche Einrichtungen;
  - e) die Gesundheit von Personen in der Nähe, z. B. beim Gebrauch von Herzschrittmachern und Hörhilfen;
  - f) Einrichtungen zum Kalibrieren oder Messen;
  - g) die Störfestigkeit anderer Einrichtungen in der Umgebung. Der Anwender muss sicherstellen, dass andere Einrichtungen, die in der Umgebung benutzt werden, für diese geeignet sind. Dies kann zusätzliche Schutzmaßnahmen erforderlich machen;
  - h) die Tageszeit, zu der Schweißen, Schneiden oder andere Tätigkeiten ausgeführt werden müssen.
- Die Größe des zu betrachtenden Umgebungsbereichs hängt von der Bauart des Gebäudes und der anderen dort stattfindenden Tätigkeiten ab. Der Bereich kann sich über die Grundstücksgrenze hinaus erstrecken

### **Bewertung der Schweißanlage / Schneidgerät**

Zusätzlich zur Bewertung des Bereichs kann eine Bewertung von Lichtbogenschweißanlagen/Schneidgeräten erfolgen, um Fälle von Interferenz zu beurteilen und zu lösen. Zu einer Bewertung von Störaussendungen sollten in situ Messungen gehören, wie in Abschnitt 10 von CISPR 11:2009 festgelegt. In situ-Messungen können auch eingesetzt werden, um die Wirksamkeit von Minimierungsmaßnahmen zu bestätigen.

### **Hinweise für Minimierungsmaßnahmen:**

#### **Öffentliches Versorgungssystem**

Schweißeinrichtungen/Schneidgeräte sollten nach den Empfehlungen des Herstellers an das öffentliche Versorgungssystem angeschlossen werden. Wenn Beeinträchtigungen auftreten, kann es erforderlich sein, zusätzliche Vorsichtsmaßnahmen zu treffen, wie z. B. Filter für den Netzanschluss. Es sollte erwogen werden, die Netzzuleitung fest installierter Schweißeinrichtungen/ Schneidgeräten durch ein Metallrohr oder Ähnliches abzuschirmen. Die Abschirmung sollte über die gesamte Länge elektrisch verbunden sein. Die Abschirmung sollte so an die Schweißstromquelle/Schneidgerätquelle angeschlossen werden, dass ein guter elektrischer Kontakt zwischen der Ummantelung und dem Gehäuse der Schweißstromquelle/Schneidgerätquelle erreicht wird.

#### **Wartung der Lichtbogenschweißeinrichtungen/ Schneidgeräteinrichtung**

Lichtbogenschweißeinrichtungen/ Schneidgeräteinrichtungen sollten nach den Empfehlungen des Herstellers regelmäßig gewartet werden. Alle Zugangs- und Servicetüren und Deckel sollten geschlossen und gut befestigt sein, wenn die Schweißeinrichtung/Schneidgeräteinrichtung in Betrieb ist. Mit Ausnahme der in den Herstelleranweisungen angegebenen Änderungen und Einstellungen sollten die Schweißeinrichtungen/Schneidgeräteinrichtung in keiner Weise verändert werden. Insbesondere sollten die Funkenstrecken von Lichtbogenzünd- und -Stabilisierungseinrichtungen nach den Empfehlungen des Herstellers eingestellt und gewartet werden.

#### **Schweißleitungen**

Schweißleitungen sollten so kurz wie möglich und eng zusammen sein und am oder nahe dem Boden verlaufen.

### **Potentialausgleich**

Die elektrische Verbindung aller metallischen Teile in und neben einer Schweißeinrichtung / Schneidgeräteinrichtung sollte in Betracht gezogen werden. Die mit dem Werkstück verbundenen metallischen Teile können jedoch das Risiko erhöhen, dass der Schweißer durch gleichzeitiges Berühren dieser metallischen Teile und der Elektrode einen elektrischen Schlag erhält. Der Schweißer sollte gegen all diese verbundenen metallischen Teile elektrisch isoliert sein.

### **Erdung des Werkstücks**

Ist das Werkstück nicht ohnehin aus Gründen der elektrischen Sicherheit oder wegen seiner Größe und Lage, z. B. Schiffsaußenwand oder Stahlbauten, mit Erde verbunden, kann eine Verbindung des Werkstücks mit Erde in einigen, jedoch nicht in allen Fällen Aussendungen verringern. Es muss vermieden werden, dass die Erdung des Werkstücks für den Anwender das Unfallrisiko erhöht oder die Zerstörung anderer elektrischer Einrichtungen bewirken kann. Wenn nötig, muss der Anschluss des Werkstücks an Erde durch einen direkten Anschluss an das Werkstück erfolgen.

In den Ländern, in denen ein direkter Anschluss verboten ist, sollte die Verbindung durch geeignete, nach den nationalen Vorschriften ausgewählte Kondensatoren erreicht werden.

### **Abschirmung**

Selektives Abschirmen von anderen Leitungen und Einrichtungen in der Umgebung kann Einstrahlungen verringern. Das Abschirmen der gesamten Schweißeinrichtung/ Schneidgeräteinrichtung kann für besondere Anwendungsfälle in Betracht gezogen werden.

### **Persönliche Schutzausrüstung ( PSA - für Schweißgeräte und Plasmaschneider )**

Für das Plasmaschneiden muss nach **DIN EN 169:2002** unbedingt ein entsprechender Schweißschutzhelm mit geeigneter Dunkelstufe verwendet werden. Wir empfehlen bei einer max. Schneidstromstärke von 40 A einen Schweißschutzhelm mit einer Verdunklungsstufe von min.

**DIN 5 - 7** nach ( **DIN EN 379** ), für Schweißarbeiten empfehlen wir einen Schweißschutzhelm mit den Dunkelstufen von **DIN 9-13; EN 379**.

### **Service:**

Sie haben technische Fragen? Eine Reklamation? Benötigen Ersatzteile oder eine Betriebsanleitung? Auf der Homepage der Firma Güde GmbH & Co. KG ([www.guede.com](http://www.guede.com)) im Bereich Service helfen wir Ihnen schnell und unbürokratisch weiter. Bitte helfen Sie uns Ihnen zu helfen. Um Ihr Gerät im Reklamationsfall identifizieren zu können benötigen wir die Seriennummer sowie Artikelnummer und Baujahr. Alle diese Daten finden Sie auf dem Typenschild.

### **Important customer information on arc welding machines and cutting equipment:**

An arc welding machine or cutting device with a **Class A** limited duty cycle in accordance with standard EN 60974-10. The device is suitable for **occasional smaller welding or cutting jobs**, both for industrial and commercial use and for craftsmen and hobbyists. The welding or cutting equipment is not designed for continuous, commercial or industrial use.

We do not provide any warranty if the device is used continuously or for tasks in commercial, craft or industrial operations or in equivalent activities.

**Technical documentation** on disassembly, spare parts lists, circuit diagrams and a list of recyclable materials is available on the Internet. You can access the technical documentation using the QR code or the associated link. See the technical data in the operating instructions.

### **Class A (IEC 60974-10):**

If you wish to use the unit in residential areas where the power is supplied by a public low-voltage system, an electromagnetic filter may be necessary to reduce the electromagnetic interference to a point where it no longer disturbs the user. The unit can be used in industrial areas or other areas where the power supply is not from a low-voltage public system.

**Class A** equipment is not intended for use in residential areas where the power is supplied by a public low-voltage supply system, as under unfavourable mains conditions this may cause interference. As the user, you must ensure (if necessary, in consultation with your power company) that the connection point at which you wish to operate the equipment meets the above requirements. The user is responsible for malfunctions caused by cutting and or welding.

### **Instructions for the installation and operation of an arc welding device to prevent possible electromagnetic interference:**

As the manufacturer, we recommend that the following assessments and measures be carried out by a qualified electrician.

#### **General**

The user is responsible for setting up and operating the arc welding machines/cutting equipment in accordance with the manufacturer's instructions. If electromagnetic interference is detected, it is the responsibility of the user of the arc welding machines/cutting equipment to find a solution with the technical assistance of the manufacturer. In some cases, the measure needed may simply consist of earthing the welding circuit (see note). In other cases, it may include complete electromagnetic shielding of the power source of the arc welding machine/cutting equipment and the workpiece, combined with input filters. In all cases, electromagnetic interference must be reduced until it no longer causes any disturbance.

#### **Note**

The approach taken to earthing the welding circuit depends on the local safety regulations. Changing the earthing to improve electromagnetic compatibility may increase the risk of accidents or damage to equipment

#### **Assessing the surroundings**

Before setting up the arc welding machines and/or cutting equipment, the user must assess possible electromagnetic problems in the surroundings.

When doing so, the following factors must be taken into account:

- a) other mains cables, control cables, signal and telecommunication cables above, below and next to the arc welding machines and/or cutting equipment;
  - b) Audio and television broadcast transmitters and receivers;
  - c) Computers and other control devices;
  - d) Safety equipment, e.g. protection for commercial facilities;
  - e) the health of persons nearby, e.g. those using pacemakers and hearing aids;
  - f) Calibration and measurement equipment;
  - g) the resistance of other equipment in the vicinity to interference. The user must ensure that other equipment used in the environment is suitable for such a purpose. This may require additional protective measures;
  - h) the time of day during which the welding, cutting, or other activities must be carried out.
- The extent of that surrounding area that must be considered depends on how the building is constructed, and the other activities taking place there. This area may extend beyond the limits of the premises

### **Evaluation of the welding machine / cutting equipment**

In addition to the assessment of the area, the arc welding machines/cutting equipment can be evaluated to assess and resolve cases of interference. An assessment of electromagnetic interference should include in situ measurements, as specified in section 10 of CISPR 11:2009. In-situ measurements can also be made to gauge the effectiveness of any minimisation measures implemented.

### **Guidance for minimisation measures:**

#### **Public power supplies**

Welders machines/cutting equipment should be connected to the public power supply as per the manufacturer's recommendations. If there is any interference, it may be necessary to take additional precautions, such as fitting filters for the mains connection. Consider shielding the mains cable of permanently installed welding machines/cutting equipment with a metal pipe or similar. The shielding should be electrically connected for its entire length. The shielding should be connected to the welding machine/cutting equipment power source to achieve good electrical contact between the sheath and the housing of the welding machine/cutter power source.

#### **Maintenance of the arc welding machines/cutting equipment**

Arc welding machines/cutting equipment should be regularly maintained as per the manufacturer's recommendations. All access and service doors and covers should be closed and well secured when the welding machine/cutting equipment is in operation. With the exception of the changes and adjustments specified in the manufacturer's instructions, the welding machines/cutting equipment should not be modified in any way. In particular, the spark gaps of arc ignition and stabilisation devices should be adjusted and maintained in accordance with the manufacturer's recommendations.

#### **Welding cables**

Welding cables should be as short as possible, close together, and should run across or near the ground.

#### **Electrical bonding**

The electrical interconnection of all metallic parts in and next to a welding machine/cutting equipment should be taken into consideration. Metallic parts connected to the workpiece can increase the risk

of the welder receiving an electric shock from touching these metallic parts and the electrode at the same time. The welder should be electrically insulated from all of these connected metal parts.

### **Earthing the workpiece**

It may be that the workpiece is not already connected to earth for reasons of electrical safety or because of its size and location, e.g. a ship's hull or steel structures. If so, grounding the workpiece can reduce emissions in some, but not all, cases. Ensure that earthing the workpiece does not increase the risk of accident for the user or cause the destruction of other electrical equipment. If necessary, the workpiece must be grounded by a direct connection to the workpiece.

In countries where a direct connection is prohibited, the connection should be achieved using suitable capacitors, selected in accordance with national regulations.

### **Screening**

Selective screening of other cables and equipment in the vicinity can reduce irradiation. The screening of the entire welding/cutting set-up may be considered for special applications.

### **Personal Protective Equipment ( PPE – for welding machines and plasma cutters )**

For plasma cutting, **DIN EN 169:2002** specifies that a welding helmet with a suitable filter must be used. For a max. cutting current of 40 A, we recommend a welding helmet with a filter level of at least

**DIN 5-7** in accordance with ( **DIN EN 379** ). For welding work we recommend a welding helmet with the filtering levels of **DIN 9-13; EN 379**.

### **Service:**

Do you have a technical question? A complaint? Do you need spare parts or operating instructions? We can help you quickly and easily in the Service section of the homepage of Güde GmbH & Co. KG ([www.guede.com](http://www.guede.com)). Please help us to help you. To identify your machine in the event of a complaint, we need the serial number, the item number and year of manufacture. All this data can be found on the rating plate.





## **Informations importantes pour les clients concernant les machines à souder à l'arc et les appareils de découpe :**

Machine à souder à l'arc ou appareil de découpe avec un cycle de fonctionnement limité de la **classe A** conformément à la norme EN 60974-10. L'appareil convient aux **petits travaux de soudure ou de découpe occasionnels**, tant pour l'industrie et le commerce que pour les artisans et les amateurs. L'appareil de soudage ou de découpe n'est pas conçu pour être utilisé de manière permanente pour les applications commerciales ou industrielles.

Nous n'assumons aucune garantie si l'appareil est utilisé de manière permanente ou pendant une période de temps dans des exploitations commerciales, des entreprises artisanales ou industrielles ou dans des activités de ce type.

**Les documents techniques** portant sur le démontage, les listes de pièces détachées, les schémas de circuit et une liste de matériaux recyclables sont mis à votre disposition sur Internet. Vous pouvez accéder aux documents techniques au moyen du code QR ou du lien correspondant, voir les données techniques du mode d'emploi.

### **Classe A (IEC 60974-10) :**

Si vous souhaitez utiliser l'appareil dans des zones résidentielles où l'alimentation électrique est fournie par un réseau public d'électricité à basse tension, il peut être nécessaire d'utiliser un filtre électromagnétique afin de réduire les interférences électromagnétiques de manière à ce qu'elles ne dérangent plus l'utilisateur. L'appareil peut être utilisé dans les zones industrielles ou dans d'autres zones où l'alimentation électrique n'est pas fournie par un réseau public d'électricité à basse tension. Les appareils de la **classe A** ne sont pas conçus pour être utilisés dans les zones résidentielles où l'alimentation électrique est fournie par un réseau public d'électricité à basse tension, car, dans ces zones résidentielles, cela peut occasionner des interférences lorsque les conditions de réseau sont défavorables. En tant qu'utilisateur, vous devez vous assurer, si nécessaire après avoir consulté votre fournisseur d'énergie, que le point de raccordement auquel vous souhaitez exploiter l'appareil, remplit la condition susmentionnée. L'utilisateur est responsable des dysfonctionnements survenant lors de la découpe et/ou du soudage.

### **Instructions pour la mise en place et le fonctionnement d'un dispositif de soudage à l'arc afin de prévenir les éventuelles interférences :**

En tant que fabricant, nous recommandons que les évaluations et mesures suivantes soient effectuées par un électricien qualifié.

### **Généralités**

L'utilisateur est responsable de la mise en place et du fonctionnement du dispositif de soudage à l'arc et/ou de l'appareil de découpe, conformément aux instructions du fabricant. Si l'utilisateur du dispositif de soudage à l'arc et/ou de découpe détecte des interférences électromagnétiques, il est de sa responsabilité de trouver une solution avec l'aide technique du fabricant. Dans certains cas, cette mesure peut simplement consister à mettre à la terre le circuit de courant de soudage (voir note). Dans d'autres cas, il peut s'agir d'un blindage électromagnétique complet de la source de courant de soudage/de découpe et de la pièce, relié à des filtres d'entrée. Dans tous les cas, les interférences électromagnétiques doivent être réduites de manière à ce qu'elles ne dérangent plus.

**Note**

La mise à la terre du circuit de courant de soudage dépend des dispositions de sécurité locales. La modification de la mise à la terre afin d'améliorer la compatibilité électromagnétique peut augmenter le risque d'accidents ou de dommages aux dispositifs

**Évaluation de la zone**

Avant d'installer le dispositif de soudage à l'arc et/ou de l'appareil de découpe, l'utilisateur doit évaluer les problèmes électromagnétiques éventuels de l'environnement. Il doit tenir compte des éléments suivants :

- a) les autres alimentations du réseau, les câbles de commande, les réseaux de signaux et de télécommunication au-dessus, au-dessous et à côté du dispositif de soudage à l'arc et/ou de l'appareil de découpe ;
- b) les récepteurs de radiodiffusion et de télévision ;
- c) les calculateurs et les autres dispositifs de commande ;
- d) les dispositifs de sécurité, par exemple la protection des équipements commerciaux ;
- e) la santé des personnes se trouvant à proximité, par exemple l'utilisation de stimulateurs cardiaques et de prothèses auditives ;
- f) les dispositifs pour l'étalonnage ou la mesure ;
- g) l'immunité des autres dispositifs à proximité. L'utilisateur doit veiller à ce que les autres dispositifs utilisés conviennent à l'environnement. Des mesures de protection supplémentaires peuvent donc être nécessaires ;
- h) le moment de la journée où les opérations de soudage, de découpe ou autres opérations doivent être réalisées.

La taille de la zone environnante, qu'il faut considérer, dépendra du type de bâtiment et des autres activités qui s'y déroulent. La zone peut s'étendre au-delà des limites du terrain

**Évaluation de l'équipement de soudage/de l'appareil de découpe**

En plus de l'évaluation de la zone, une évaluation des équipements de soudage à l'arc/des appareils de découpe peut être effectuée afin d'apprécier et de résoudre les cas d'interférence. Une évaluation des interférences non essentielles doit englober des mesures in situ, comme indiqué dans la section 10 de la CISPR 11:2009. Les mesures in situ peuvent également être utilisées afin de valider l'efficacité des mesures de réduction.

**Notes sur les mesures de réduction :****Réseau public d'électricité**

Les dispositifs de soudage/les appareils de découpe doivent être raccordés au réseau public d'électricité conformément aux recommandations du fabricant. Si des interférences se produisent, il peut être utile de prendre des précautions supplémentaires, comme des filtres pour le raccordement au réseau. Il convient d'envisager de blinder le câble d'alimentation des dispositifs de soudage/des appareils de découpe installés de façon permanente par un tube métallique ou similaire. Le blindage doit être relié électriquement sur toute sa longueur. Le blindage doit être raccordé à la source de courant de soudage/à la source de l'appareil de découpe de telle sorte qu'un bon contact électrique soit réalisé entre la gaine et le corps de la source de courant de soudage/de l'appareil de découpe.

**Maintenance des dispositifs de soudage à l'arc/de découpe**

Les dispositifs de soudage à l'arc/de découpe doivent être régulièrement entretenus conformément aux recommandations du fabricant. Toutes les portes d'accès et de service ainsi que les couvercles doivent être fermés et bien sécurisés lorsque le dispositif de soudage/de découpe est en marche. À l'exception des modifications et des ajustements figurant dans les instructions du fabricant, les dispositifs de soudage/de découpe ne doivent en aucun cas être modifiés. Les éclateurs des dispositifs d'amorçage et de stabilisation de l'arc doivent surtout être réglés et entretenus conformément aux recommandations du fabricant.



### **Câbles de soudage**

Les câbles de soudage doivent être aussi courts que possible, proches les uns des autres et passer au niveau du sol ou à proximité.

### **Liaison équipotentielle**

La liaison électrique de toutes les parties métalliques dans et à côté d'un dispositif de soudage/de découpe doit être envisagé. Néanmoins, les parties métalliques reliées à la pièce peuvent augmenter le risque que le soudeur subisse un choc électrique s'il touche simultanément ces parties métalliques et l'électrode. Le soudeur doit être isolé électriquement contre toutes ces parties métalliques reliées.

### **Mise à la terre de la pièce**

Si la pièce n'est toujours pas reliée à la terre pour des raisons de sécurité électrique ou en raison de sa taille et de son emplacement, par exemple le mur extérieur du navire ou les structures en acier, relier la pièce

à la terre peut parfois réduire les interférences, mais pas dans tous les cas. Il s'agit d'éviter que la mise à la terre de la pièce n'augmente le risque d'accident pour l'utilisateur ou ne provoque la détérioration d'autres dispositifs électriques. Le cas échéant, le raccordement de la pièce à la terre doit être réalisé par

raccordement direct à la pièce.

Dans les pays où le raccordement direct est interdit, la liaison doit être réalisée par des condensateurs appropriés choisis conformément à la législation nationale.

### **Blindage**

Un blindage sélectif contre d'autres lignes et dispositifs à proximité peut réduire les rayonnements. Le blindage de tout le dispositif de soudage/de découpe peut être envisagé pour des applications spéciales.

### **Équipement de protection individuelle (EPI - pour les appareils de soudage et les découpeuses plasma )**

Pour le découpage plasma, selon la norme **DIN EN 169:2002**, il est essentiel d'utiliser un casque de soudeur adéquat

avec le niveau d'obscurcissement approprié. Pour un

courant de découpe maximum de 40 A, nous recommandons un casque de soudeur avec un niveau d'obscurcissement de norme min.

**DIN 5 - 7** (selon la norme **DIN EN 379** ). Pour les travaux de soudage, nous recommandons un casque de soudeur avec les niveaux d'obscurcissement de norme **DIN 9-13 ; EN 379**.

### **Service :**

Vous avez des questions techniques ? Une réclamation ? Vous avez besoin de pièces de rechange ou d'un mode d'emploi ? Nous vous aiderons rapidement et sans formalités excessives à la Rubrique SAV du site Internet de la société Güde GmbH & Co. KG ([www.guede.com](http://www.guede.com)). Aidez-nous à vous aider. Pour pouvoir identifier votre appareil en cas de réclamation, nous avons besoin du numéro de série, du numéro d'article et de l'année de fabrication. Vous trouverez toutes ces informations sur la plaque signalétique.



MACCHINE E UTENSILI

GÜDE GmbH & Co. KG  
Birkichstrasse 6  
74549 Wolpertshausen  
Germania

IT

## **Informazioni importanti per i clienti sulle attrezzature per la saldatura ad arco e ai dispositivi di taglio:**

Attrezzatura di saldatura ad arco o di taglio con ciclo di lavoro limitato della **Classe A** in conformità alla norma EN 60974-10. Il dispositivo è adatto all'uso per eseguire **piccoli lavori occasionali di saldatura o taglio** in ambito industriale, commerciale, artigianale nonché nel settore hobbistico. Il dispositivo di saldatura o taglio non è progettato per un uso continuo in ambito commerciale o industriale. La nostra azienda non fornisce alcuna garanzia se si utilizza il dispositivo in modo continuo o per un'attività in stabilimenti commerciali, artigianali o industriali o in attività equivalenti.

**I documenti tecnici** relativi allo smontaggio, gli elenchi di pezzi di ricambio, gli schemi elettrici, nonché un elenco dei materiali riciclabili sono disponibili sul sito Internet. L'accesso alla documentazione tecnica è possibile utilizzando il codice QR o il link associato, vedi i dati tecnici delle istruzioni per l'uso.

### **Classe A (IEC 60974-10):**

Se si desidera utilizzare il dispositivo in aree residenziali in cui l'alimentazione elettrica è fornita da un sistema pubblico

a bassa tensione, potrebbe essere necessario utilizzare un filtro elettromagnetico che riduca l'interferenza elettromagnetica in misura tale da non essere più percepita come fastidiosa per l'utilizzatore.

Nelle aree industriali o in altre aree in cui l'alimentazione elettrica non è fornita tramite una rete pubblica a bassa tensione, si può utilizzare il dispositivo.

I dispositivi della **Classe A** non sono destinati all'uso in aree residenziali in cui l'alimentazione elettrica è fornita tramite una rete pubblica a bassa tensione, poiché si possono verificare interferenze in caso di condizioni di rete sfavorevoli. L'utilizzatore deve assicurarsi, se necessario in seguito alla consultazione con la propria azienda erogatrice di energia elettrica, che il punto di allacciamento in cui desidera utilizzare l'apparecchio soddisfi i requisiti di cui sopra. L'utilizzatore è responsabile di eventuali malfunzionamenti causati dal taglio e/o dalla saldatura.

## **Istruzioni per la preparazione e la messa in funzione di un'attrezzatura per la saldatura ad arco in modo da prevenire possibili emissioni di interferenze:**

come produttore, raccomandiamo di incaricare un elettricista qualificato di eseguire le valutazioni e di implementare le misure preventive di seguito esposte.

### **Informazioni generali**

L'utilizzatore è responsabile per la preparazione e la messa in funzione dell'attrezzatura per la saldatura ad arco e/o del dispositivo di taglio in conformità alle istruzioni del produttore. Se si rilevano interferenze elettromagnetiche, è responsabilità dell'utilizzatore dell'attrezzatura per la saldatura ad arco/del dispositivo di taglio trovare una soluzione ricorrendo all'assistenza tecnica del produttore. In alcuni casi, questa misura può consistere semplicemente nella messa a terra del circuito elettrico di saldatura (vedi nota). In altri casi, può includere una schermatura elettromagnetica completa della sorgente di corrente di saldatura/taglio e del pezzo, associata a filtri di ingresso. In tutti i casi, occorre ridurre le interferenze elettromagnetiche finché non causeranno più alcuna interferenza.

### **Nota**

La modalità per la messa a terra del circuito elettrico di saldatura dipende dalle norme di sicurezza locali.

Una modifica della messa a terra per migliorare la compatibilità elettromagnetica può aumentare il rischio di incidenti o di danni alle apparecchiature

### **Valutazione dell'area**

Prima di installare l'attrezzatura per la saldatura ad arco e/o il dispositivo di taglio, l'utilizzatore deve valutare i potenziali problemi elettromagnetici nell'ambiente.

È necessario considerare quanto segue:

- a) altre linee elettriche, linee di controllo, linee di segnale e di telecomunicazione sopra, sotto e accanto all'attrezzatura per la saldatura ad arco e/o al dispositivo di taglio;
- b) trasmettitori e ricevitori per la trasmissione del suono e del segnale TV;
- c) computer e altri dispositivi di controllo;
- d) attrezzature di sicurezza, ad esempio protezione di strutture commerciali;
- e) la salute delle persone nelle vicinanze, per es. in caso di uso di pacemaker e apparecchi acustici;
- f) attrezzature per la calibrazione o la misurazione;
- g) l'immunità di altre apparecchiature nelle vicinanze. L'utilizzatore deve assicurarsi che altre apparecchiature usate nelle vicinanze siano adatte. Questo può rendere necessarie ulteriori misure di protezione;
- h) l'ora del giorno in cui si devono effettuare saldature, tagli o altre operazioni.

L'estensione dell'area circostante da considerare dipende dal tipo di costruzione dell'edificio e dalle altre attività che vi si svolgono. L'area può estendersi oltre i confini del terreno su cui si eseguono i lavori

### **Valutazione dell'attrezzatura di saldatura / del dispositivo di taglio**

Oltre alla valutazione dell'area, si può eseguire una valutazione dell'apparecchiatura per saldatura/del dispositivo di taglio per valutare e risolvere i casi di interferenza. Una valutazione delle emissioni irradiate dovrebbe includere misurazioni in situ, come specificato nella sezione 10 della CISPR 11:2009. Le misurazioni in situ possono anche essere utilizzate per confermare l'efficacia delle misure di minimizzazione.

### **Note sulle misure di minimizzazione:**

#### **Sistema di fornitura pubblico**

Secondo le raccomandazioni del produttore, l'apparecchiatura per saldatura/il dispositivo di taglio dovrebbe essere collegata/collegato al sistema di fornitura pubblico. Se si verifica un'interferenza, potrebbe essere necessario adottare ulteriori misure precauzionali, come filtri per l'allacciamento alla rete. Si deve prendere in considerazione la possibilità di schermare la linea di alimentazione di attrezzature per la saldatura ad arco/dispositivi di taglio installati in modo permanente con un tubo di metallo o simili. La schermatura deve essere collegata elettricamente su tutta la lunghezza. La schermatura deve essere collegata alla sorgente di corrente di saldatura/di taglio in modo tale da ottenere un buon contatto elettrico tra il rivestimento e il corpo della sorgente di corrente di saldatura/di taglio.

#### **Manutenzione di attrezzature per la saldatura ad arco/dispositivi di taglio**

Il produttore raccomanda di eseguire regolarmente la manutenzione dell'attrezzatura per la saldatura ad arco/del dispositivo di taglio. Quando l'apparecchiatura per saldatura/il dispositivo di taglio è in funzione, tutte le porte di accesso e di servizio e le coperture devono essere chiuse e ben fissate in posizione. Tranne che per le modifiche e le regolazioni specificate nelle istruzioni del produttore, non si deve apportare alcuna modifica all'apparecchiatura per saldatura/al dispositivo di taglio. In particolare, il produttore raccomanda di eseguire la regolazione e la manutenzione dei dispositivi di innesco e di stabilizzazione dell'arco.

### **Cavi di saldatura**

I cavi di saldatura devono essere per quanto possibile corti, disposti in fasci stretti e posati a pavimento o nelle sue vicinanze.

### **Bilanciamento del potenziale**

È da tenere presente il collegamento elettrico di tutte le parti metalliche all'interno e nelle vicinanze di un'apparecchiatura per saldatura/di un dispositivo di taglio. Tuttavia, le parti metalliche collegate al pezzo possono aumentare il rischio che il saldatore riceva una scossa elettrica nel caso in cui tocchi allo stesso tempo toccando queste parti metalliche e l'elettrodo. Il saldatore deve essere isolato elettricamente da tutte queste parti metalliche collegate.

### **Messa a terra del pezzo in lavorazione**

Se il pezzo in lavorazione non è già collegato a terra per motivi di sicurezza elettrica o a causa delle sue dimensioni e della sua posizione, ad esempio la parete esterna di una nave o costruzioni in acciaio, collegare il pezzo

a terra può ridurre le emissioni in alcuni casi, ma non sempre. Occorre evitare che la messa a terra del pezzo possa aumentare il rischio di incidenti per l'utilizzatore o danneggiare irrimediabilmente altre apparecchiature elettriche. Se necessario, il collegamento del pezzo a terra deve essere realizzato tramite un collegamento diretto al pezzo.

Nei Paesi in cui il collegamento diretto è proibito, occorre realizzare il collegamento tramite condensatori adatti, scelti in conformità alle norme nazionali.

### **Schermatura**

La schermatura selettiva di altre linee e attrezzature nelle vicinanze può ridurre l'irradiazione. La schermatura dell'intera apparecchiatura per saldatura/dell'intero dispositivo di taglio può essere presa in considerazione per applicazioni speciali.

### **Dispositivi di protezione personale ( DPI - per apparecchiature di saldatura e tagliatrici al plasma )**

Secondo la norma **DIN EN 169:2002** per il taglio al plasma è necessario utilizzare un casco da saldatore appropriato con un livello di oscurità adeguato. Per una corrente di taglio massima di 40 A, raccomandiamo un casco di sicurezza per la saldatura con un livello di oscuramento min.

**DIN 5 - 7** secondo ( **DIN EN 379** ); per i lavori di saldatura raccomandiamo un casco di sicurezza per saldatura con livelli di oscurità di **DIN 9-13; EN 379**.

### **Service:**

Avete domande di tipo di tecnico? Un reclamo? Avete bisogno di pezzi di ricambio o delle istruzioni per l'uso? Sul sito dell'azienda Güde GmbH & Co. KG ([www.guede.com](http://www.guede.com)), nell'area Service riceverete assistenza in modo rapido e senza eccessive formalità. Aiutateci ad aiutarvi. Per poter identificare l'apparecchio in caso di reclami, ci occorrono il numero di serie, il numero articolo e l'anno di costruzione. Tutti questi dati sono riportati sulla targhetta identificativa.

## **Belangrijke klantinformatie over vlambooglasapparaten en -snijapparaten:**

Vlambooglasapparaat resp. -snijapparaat met beperkte inschakelduur uit **klasse A** conform de norm EN 60974-10. Het apparaat is geschikt voor **occasionele kleinere las- resp. snijwerkzaamheden**, voor industrieel, commercieel en hobbygebruik. Het las- resp. snijapparaat is niet bedoeld voor continu commercieel resp. industrieel gebruik.

Wij zijn niet aansprakelijk als het apparaat continu resp. bij activiteiten in commerciële, handwerk- of industriële bedrijven of bij soortgelijke activiteiten wordt gebruikt.

**Technische documenten** voor demontage, reserveonderdelenlijsten, schakelschema's en een lijst van het recyclebare materiaal staan op internet voor u klaar. U krijgt toegang tot de technische documenten via de QR-code of de bijbehorende link, zie technische gegevens van de handleiding.

### **Klasse A (IEC 60974-10):**

Als u het apparaat wilt gebruiken in woonruimtes waarin de stroomvoorziening via een openbaar laagspanningsnet loopt, kan het noodzakelijk zijn een elektromagnetisch filter te gebruiken dat de elektromagnetische storingen zover verlaagt dat ze voor de gebruiker niet meer als storend worden ervaren. In industriële gebieden of anderen gebieden waarin de stroomvoorziening niet via een openbaar laagspanningsnet loopt, kan het apparaat worden gebruikt.

Apparaten uit **klasse A** zijn niet bedoeld voor gebruik in woonruimtes waarin de stroomvoorziening via een openbaar laagspanningsnet loopt, omdat dit bij ongunstige netomstandigheden storingen kan veroorzaken. U als gebruiker dient zichzelf ervan te overtuigen, eventueel in overleg met uw energieleverancier, dat het aansluitpunt waarop u de machine wilt aansluiten voldoet aan de hierboven genoemde eis. De gebruiker is verantwoordelijk voor storingen die door het snijden of lassen worden veroorzaakt.

### **Aanwijzingen voor het opstellen en gebruik van een vlambooglassysteem om eventuele storingsemisies te voorkomen:**

Als fabrikant adviseren wij om de hierna vermelde beoordelingen en maatregelen door een elektricien te laten uitvoeren.

#### **Algemeen**

De gebruiker is verantwoordelijk voor het opstellen en gebruiken van het vlambooglassysteem of het lasapparaat conform de aanwijzingen van de fabrikant. Als elektromagnetische storingen worden vastgesteld, is de gebruiker van het vlambooglassysteem/-snijapparaatsysteem ervoor verantwoordelijk om een oplossing te zoeken met technische ondersteuning van de fabrikant. In sommige gevallen kan deze maatregel simpelweg het aarden van de lasstroomkring zijn (zie opmerking). In andere gevallen moet de volledige elektromagnetische afscherming van de lasstroombron/snijstroombron en het werkstuk, in combinatie met ingangsfilters, worden uitgevoerd. In alle gevallen moeten elektromagnetische invloeden zover worden verlaagd, dat ze niet meer storend zijn.

#### **Opmerking**

Het uitvoeren van de aarding van de lasstroomkring hangt af van de plaatselijke veiligheidsvoorschriften.

Een verandering van de aarding om de elektromagnetische verdraagzaamheid te verbeteren kan het ongevallenrisico of het risico van beschadiging van systemen verhogen

### **Beoordeling van de omgeving**

Voor het opstellen van het vlambooglassysteem en/of het -snijapparaat moet de gebruiker mogelijke elektromagnetische problemen in de omgeving beoordelen.

Daarbij moet rekening worden gehouden met het volgende:

a) andere netleidingen, stuurleidingen, signaal- en telecommunicatieleidingen boven, onder en naast het vlambooglassysteem en/of het -snijapparaat;

b) geluids- en tv-/radiozenders en -ontvangers;

c) computers en andere besturingssystemen;

d) veiligheidssystemen, bijv. bescherming voor commerciële systemen;

e) de gezondheid van personen in de omgeving, bijvoorbeeld bij het gebruik van pacemakers en hoortoestellen;

f) systemen voor kalibreren of meten;

g) de storingsbestendigheid van andere systemen in de omgeving. De gebruiker moet er zeker van zijn, dat

andere systemen die in de omgeving worden gebruikt hiervoor geschikt zijn. Daardoor kunnen aanvullende beschermingsmaatregelen noodzakelijk zijn;

h) het tijdstip waarop het lassen, snijden of andere werkzaamheden moeten worden uitgevoerd.

De omvang van de te beoordelen omgeving hangt af van het type gebouw en andere werkzaamheden die hierin worden uitgevoerd. De omgeving kan verder gaan dan de perceelgrens

### **Beoordeling van lasinstallatie / snijapparaat**

Naast de beoordeling van de omgeving kan een beoordeling van vlambooglasinstallaties/-snijapparaten worden uitgevoerd, om gevallen van interferentie te beoordelen en te verhelpen. Voor een beoordeling van storingsemissies moeten ter plaatse metingen worden uitgevoerd zoals vastgelegd in paragraaf 10 van CISPR 11:2009. Metingen ter plaatse kunnen ook worden uitgevoerd om de effectiviteit van minimaliseringsmaatregelen te bevestigen.

### **Aanwijzingen voor minimaliseringsmaatregelen:**

#### **Openbaar stroomnet**

Lassystemen/snijapparaten moeten conform de aanbevelingen van de fabrikant op het openbare stroomnet worden aangesloten. Als verslechtingen optreden, kan het nodig zijn om aanvullende voorzorgsmaatregelen uit te voeren, zoals filters voor de netaansluiting. Er moet worden overwogen om de netvoedingsleiding van vast geïnstalleerde lassystemen/snijapparaten door een metalen buis of dergelijke af te schermen. De afscherming moet over de gehele lengte elektrisch verbonden zijn. De afscherming moet zodanig op de lasstroombron/snijapparaatbron worden aangesloten, dat een goed elektrisch contact tussen de ommanteling en de behuizing van de lasstroombron/snijapparaatbron wordt bereikt.

#### **Onderhoud van de vlambooglassystemen/-snijapparaatsystemen**

Vlambooglassystemen/-snijapparaatsystemen moeten conform de aanbevelingen van de fabrikant regelmatig worden onderhouden. Alle toegangs- en servicedeuren en deksels moeten gesloten en goed bevestigd zijn, als het lassysteem/snijapparaatsysteem in werking is. Met uitzondering van de in de fabrikantaanwijzingen aangegeven veranderingen en instellingen mogen de lassystemen/snijapparaatsystemen op geen enkele manier worden veranderd. Met name de vonktrajecten van vlamboogontstekings- en stabilisatiesystemen moeten volgens de aanbevelingen van de fabrikant worden ingesteld en onderhouden.



### **Lasleidingen**

Lasleidingen moeten zo kort mogelijk en dicht bij elkaar zijn en over of in de buurt van de vloer lopen.

### **Potentiaalvereffening**

De elektrische verbinding van alle metalen onderdelen in en naast een lassysteem/snijapparaatsysteem moet in aanmerking worden genomen. De met het werkstuk verbonden metalen onderdelen kunnen echter het risico verhogen dat de lasser door gelijktijdig aanraken van deze metalen onderdelen en de elektrode een elektrische schok krijgt. De lasser moet tegen al deze verbonden metalen onderdelen elektrisch geïsoleerd zijn.

### **Aarding van het werkstuk**

Als het werkstuk niet sowieso al vanwege elektrische veiligheidsredenen of vanwege de grootte en positie, bijv. buitenwand van een schip of staalconstructies, met de aarding verbonden is, kan een verbinding van het werkstuk met de aarding in sommige, maar niet in alle gevallen, storingsemisies verlagen. Er moet voorkomen worden, dat de aarding van het werkstuk voor de gebruiker het ongevalrisico verhoogt of voor de onherstelbare beschadiging van andere elektrische systemen kan zorgen. Indien nodig moet de aansluiting van het werkstuk op de aarding door een directe aansluiting op het werkstuk worden uitgevoerd. In landen waarin een directe aansluiting verboden is moet de verbinding door geschikte, conform de nationale voorschriften geselecteerde condensatoren tot stand worden gebracht.

### **Afscherming**

Selectief afschermen van andere leidingen en systemen in de omgeving kan instralingen verlagen. Het afschermen van het gehele lassysteem / snijapparaatsysteem kan voor bijzondere toepassingen in aanmerking worden genomen.

### **Persoonlijke beschermingsmiddelen ( PBM - voor lasapparaten en plasmasnijders )**

Voor het plasmasnijden moet conform **DIN EN 169:2002** beslist een overeenkomstige lashelm met geschikt verduisteringsniveau worden gebruikt. Wij adviseren bij een max. snijstroomsterkte van 40 A een lashelm met een verduisteringsniveau van min.

**DIN 5 - 7** conform ( **DIN EN 379** ), voor laswerkzaamheden adviseren wij een lashelm met de verduisteringsniveaus van **DIN 9-13; EN 379**.

### **Service:**

Hebt u technische vragen? Een klacht? Hebt u vervangingsonderdelen nodig of een gebruiksaanwijzing? Op de website van Güde GmbH & Co. KG ([www.guede.com](http://www.guede.com)) onder 'Service' helpen we u snel en efficiënt verder. Help ons u te helpen. Om uw machine bij een klacht te kunnen identificeren, hebben we het serienummer, het artikelnummer en het bouwjaar nodig. Al deze gegevens vindt u op het typeplaatje.

## **Důležité informace pro zákazníky týkající se obloukových svářeček a řezaček:**

Oblouková svářečka, příp. řezačka s omezenou dobou provozu **třídy A** podle normy EN 60974-10. Příklad je vhodný pro **příležitostní menší svařovací, resp. řezací práce**, a to jak v průmyslové a komerční sféře, tak také v řemeslné oblasti a oblasti domácího kutilství. Svářečka, příp. řezačka není koncipována pro nepřetržité komerční, resp. průmyslové použití.

Nepřebíráme žádnou záruku, pokud se přístroj používá v nepřetržitém provozu, resp. při činnostech v komerčních provozech, řemeslných nebo průmyslových závodech nebo k obdobným činnostem.

**Technické podklady** pro demontáž, seznamy náhradních dílů, schémata zapojení a seznamy recyklovatelných materiálů vám poskytneme na internetu. Přístup k technickým podkladům získáte přes QR kód nebo prostřednictvím příslušného odkazu, viz Technické údaje návodu k obsluze.

### **Třída A (IEC 60974-10):**

Jestliže chcete přístroj používat v obytných oblastech, v nichž je napájení elektrickým proudem zajišťováno z veřejné

nízkonapěťové napájecí soustavy, může být zapotřebí instalovat elektromagnetický filtr, který dokáže rušivé elektromagnetické vlivy redukovat natolik, že je uživatel už nebude vnímat jako rušivé. V průmyslových parcích nebo jiných oblastech, kde napájení elektrickým proudem není zajišťováno prostřednictvím veřejné nízkonapěťové napájecí soustavy, lze přístroj používat.

Přístroje **třídy A** nejsou určeny k použití v obytných oblastech, v nichž je napájení elektrickým proudem zajišťováno přes veřejnou nízkonapěťovou napájecí soustavu, protože na takových místech mohou v případě nevhodných poměrů v síti způsobovat poruchy. Jako uživatel musíte zajistit – v případě nutnosti po domluvě s vaším dodavatelem elektrické energie – aby odběrné místo, v němž chcete přístroj provozovat, splňovalo výše zmíněné požadavky. Uživatel nese odpovědnost za poruchy způsobené řezáním nebo svařováním.

### **Upozornění k instalaci a provozu obloukových svářeček pro zabránění případným rušivým emisím:**

Jako výrobce doporučujeme, abyste provedením níže uvedených zhodnocení a opatření pověřili odborného elektrikáře.

#### **Obecně**

Uživatel nese odpovědnost za instalaci a provoz obloukové svářečky a/nebo řezačky, a to na základě pokynů výrobce. Budou-li zjištěny elektromagnetické poruchy, je na odpovědnosti uživatele obloukové svářečky/řezačky, aby s technickou pomocí výrobce našel řešení k jejich odstranění. V některých případech může toto opatření zahrnovat pouhé uzemnění svařovacího obvodu (viz poznámka). V jiných případech však může být nezbytné zhotovit úplné elektromagnetické stínění zdroje svařovacího/řezacího proudu a obrobku ve spojení se vstupními filtry. Ve všech případech je potřeba snížit elektromagnetické vlivy do té míry, aby už nepůsobily rušivě.

#### **Poznámka**

Praktická realizace uzemnění obvodu svařovacího proudu závisí na místních bezpečnostních ustanoveních.

Změna uzemnění za účelem zlepšení elektromagnetické snášlivosti může zvýšit riziko nehody nebo poškození zařízení

### Zhodnocení oblasti

Před instalací obloukové svářečky a/nebo řezačky musí uživatel zhodnotit možné elektromagnetické problémy v prostředí.

Je přitom nezbytné zohlednit následující body:

a) jiná síťová vedení, řídicí vedení, signální a telekomunikační vedení nad, pod nebo vedle obloukové svářečky a/nebo řezačky;

b) zvukové a televizní rádiové vysílače a přijímače;

c) počítače a jiná řídicí zařízení;

d) bezpečnostní zařízení, např. pro ochranu komerčních zařízení;

e) zdraví osob v blízkosti, např. při používání kardiostimulátorů a sluchových pomůcek;

f) zařízení pro kalibraci nebo měření;

g) odolnost jiných zařízení v okolí proti rušení. Uživatel musí zajistit, aby jiná zařízení, která jsou používána v bezprostřední blízkosti, byla pro toto prostředí vhodná. To může vyžadovat zavedení dodatečných ochranných opatření;

h) denní dobu, kdy je nutno provádět svařování, řezání nebo jiné činnosti.

Velikost oblasti bezprostředního okolí, kterou je potřeba vzít v potaz, závisí na druhu konstrukce budovy a na jiných činnostech, které se v ní provádějí. Tato oblast může někdy přesahovat až za hranice pozemku

### Zhodnocení svářečky/řezačky

Kromě zhodnocení oblasti lze rovněž navíc provést zhodnocení obloukové svářečky/řezačky za účelem posouzení případů interference a jejich vyřešení. Součástí zhodnocení rušivých emisí by měla být měření na místě, jak je to stanoveno v odstavci 10 CISPR 11:2009. Tato měření na místě lze využít také k potvrzení účinnosti minimalizačních opatření.

### Upozornění týkající se minimalizačních opatření:

#### Veřejná napájecí soustava

Obloukové svářečky/řezačky by se měly k veřejným napájecím soustavám připojovat v souladu s doporučeními výrobce. Vyskytnou-li se negativní jevy, může být potřeba provést dodatečná preventivní opatření, jako je např. montáž filtru pro síťovou přípojku. Měli byste přitom zvážit možnost stínění síťového přívodu pevně instalovaných obloukových svářeček/řezaček pomocí kovové trubky nebo podobným způsobem. Stínění by mělo být elektricky spojeno po celé délce. Stínění by mělo být ke zdroji svařovacího/řezacího proudu připojeno tak, aby byl mezi opláštěním a krytem zdroje svařovacího/řezacího proudu dosažen dobrý kontakt.

#### Údržba obloukových svářeček/řezaček

U obloukových svářeček/řezaček je třeba provádět pravidelnou údržbu podle doporučení výrobce. Když je oblouková svářečka/řezačka v provozu, měly by být všechny přístupové a servisní dveře i kryty zavřeny a dobře připevněny. S výjimkou změn a nastavení uvedených v pokynech výrobce by se na obloukových svářečkách/řezačkách neměly provádět žádné změny. Nastavení a údržba podle doporučení

výrobce se týkají zejména jiskřiště pro nastartování oblouku a zařízení pro stabilizaci.

#### Svářecí vodiče

Svářecí vodiče by měly být pokud možno krátké a těsně u sebe nebo by měly vést v blízkosti podlahy.

#### Vyrovnaní potenciálů

Je třeba zohlednit elektrická spojení všech kovových dílů ve svářečce/řezačce a vedle nich. Kovové díly

spojené s obrobkem mohou však zvýšit riziko úrazu elektrickým proudem, pokud by se svářeč dotknul současně těchto kovových dílů a elektrody. Svářeč by měl být elektricky izolován od všech těchto spojených kovových dílů.

### **Uzemnění obrobku**

Pokud obrobek není z důvodů elektrické bezpečnosti nebo kvůli své velikosti či poloze, např. vnější stěna lodi nebo ocelové stavby, spojen se zemí, může spojení obrobku se zemí v některých případech, ovšem nikoli ve všech, snížit výboje. Je nezbytné zabránit tomu, aby uzemnění obrobku zvyšovalo riziko úrazu pro uživatele nebo mohlo způsobit poškození jiných elektrických zařízení. Je-li to nutné, musí být spojení obrobku se zemí provedeno formou přímého připojení na obrobek.

V zemích, kde je přímé připojení zakázáno, by mělo být spojení zajištěno pomocí vhodných kondenzátorů, které vyhovují národním předpisům.

### **Stínění**

Selektivní stínění od jiných vedení a zařízení v okolí může snižovat záření. Může se zvážit možnost stínění celé obloukové svářečky/řezačky pro zvláštní případy použití.

### **Osobní ochranné pracovní prostředky (OOPP - pro svářečky a plazmové řezačky )**

Při plazmovém řezání je třeba podle normy **DIN EN 169:2002** bezpodmínečně používat vhodnou ochrannou svářečskou kuklu s vhodným stupněm ztmavení. Při max. intenzitě řezacího proudu 40 A doporučujeme používat ochrannou svářečskou kuklu se stupněm ztmavení min.

**DIN 5 – 7** podle (**DIN EN 379**), pro svařovací práce doporučujeme ochrannou svářečskou kuklu se stupni ztmavení **9 – 13** podle **DIN EN 379**.

### **Servis:**

Máte technické dotazy? Nebo reklamaci? Potřebujete náhradní díly nebo návod k použití? Na domovské stránce firmy Güde GmbH & Co. KG ([www.guede.com](http://www.guede.com)) vám v části Servis rádi rychle a bez zbytečné byrokracie pomůžeme. Budte nám přitom prosím nápomocni. Aby bylo možné váš přístroj v případě reklamace identifikovat, potřebujeme znát sériové číslo, číslo artiklu a rok výroby. Všechny tyto údaje naleznete na typovém štítku.



## STROJE A NÁSTROJE

GÜDE GmbH & Co. KG  
Birkichstrasse 6  
74549 Wolpertshausen  
Nemecko

SK

### **Dôležité informácie pre zákazníkov týkajúce sa oblúkových zväracích a rezacích prístrojov:**

Oblúkový zvärací prístroj, resp. rezací prístroj s obmedzenou spínacou dobou **triedy A** podľa normy EN 60974-10. Prístroj je vhodný na **príležitostné menšie zväracie, resp. rezacie práce**, a to tak v priemyselnej a komerčnej sfére, ako aj v remeselnej a domácej oblasti. Zvärací, resp. rezací prístroj nie je koncipovaný na trvalé komerčné, resp. priemyselné použitie.

Neručíme za prístroj, pokiaľ sa používa trvalo, resp. pri činnostiach v komerčných prevádzkach, remeselných alebo priemyselných závodoch alebo na ekvivalentné činnosti.

**Technická dokumentácia** pre demontáž, zoznamy náhradných dielov, schémy zapojenia či zoznamy recyklovateľných materiálov vám poskytujeme na internete. Prístup k technickej dokumentácii získate cez QR kód alebo prostredníctvom príslušného odkazu, pozri Technické údaje návodu na obsluhu.

#### **Trieda A (IEC 60974-10):**

Ak chcete prístroj používať v obytných oblastiach, v ktorých prebieha napájanie elektrickým prúdom cez verejnú

nízkonapäťovú napájaciu sústavu, môže si to vyžadovať použitie elektromagnetického filtra, ktorý dokáže rušivé elektromagnetické vplyvy redukovat' do takej miery, že ich používateľ už nebude vnímať ako rušivé. V priemyselných parkoch alebo iných oblastiach, kde napájanie elektrickým prúdom nie je zabezpečované cez verejnú nízkonapäťovú napájaciu sústavu, možno prístroj používať.

Prístroje **triedy A** nie sú určené na použitie v obytných oblastiach, v ktorých prebieha napájanie elektrickým prúdom cez verejnú nízkonapäťovú napájaciu sústavu, pretože tam v prípade nevhodných sieťových pomerov môžu spôsobovať poruchy. Ako používateľ musíte zabezpečiť – v prípade nutnosti po dohovore s distribútorom elektrickej energie – aby pripájací bod, na ktorom chcete váš prístroj prevádzkovať, spĺňal predtým uvedené požiadavky. Používateľ nesie zodpovednosť za poruchy spôsobené rezaním alebo zváraním.

#### **Upozornenia pre zriadenie a prevádzkovanie zariadenia na oblúkové zváranie s cieľom predísť prípadným rušivým emisiám:**

Ako výrobca odporúčame, aby ste vykonaním následne uvedených vyhodnotení a opatrení poverili odborného elektrikára.

#### **Všeobecne**

Používateľ nesie zodpovednosť za zriadenie a prevádzkovanie zariadenia na oblúkové zváranie a/alebo rezacieho prístroja, a to na základe pokynov výrobcu. V prípade zistenia elektromagnetických porúch je na zodpovednosti používateľa zariadenia na oblúkové zváranie/rezacieho prístroja nájsť s technickou pomocou výrobcu riešenie. V niektorých prípadoch môže toto opatrenie spočívať jednoducho v uzemnení zväracieho obvodu (pozri poznámku). V iných prípadoch však môže byť potrebné úplné elektromagnetické zatienenie zdroja zväracieho/rezacieho prúdu a obrobku v spojení so vstupnými filtrami. Vo všetkých prípadoch treba elektromagnetické vplyvy znížiť do tej miery, aby už nepôsobili rušivo.

#### **Poznámka**

Praktická realizácia uzemnenia obvodu zväracieho prúdu závisí od miestnych bezpečnostných ustanovení.

Zmena uzemnenia pre zlepšenie elektromagnetickej znášateľnosti môže zvýšiť riziko nehody alebo poškodenia zariadení

### **Vyhodnotenie oblasti**

Pred zriadením zariadenia na oblúkové zváranie a/alebo rezacieho prístroja musí používateľ vyhodnotiť možné elektromagnetické problémy v prostredí.

Je pritom potrebné zohľadniť nasledujúce:

- a) iné sieťové vedenia, riadiace vedenia, signálne a telekomunikačné vedenia nad, pod alebo vedľa zariadenia na oblúkové zváranie a/alebo rezacieho prístroja;
  - b) zvukové a televízne rádiové vysielacie a prijímače;
  - c) počítače a iné riadiace zariadenia;
  - d) bezpečnostné zariadenia, napr. ochrana komerčných zariadení;
  - e) zdravie osôb v blízkosti, napr. pri používaní kardiostimulátorov a sluchových pomôcok;
  - f) zariadenia na kalibráciu alebo meranie;
  - g) odolnosť iných zariadení v okolí proti rušeniu. Používateľ musí zabezpečiť, aby iné zariadenia, ktoré sa používajú v okolí, boli preň vhodné. Môže si to vyžadovať dodatočné ochranné opatrenia;
  - h) dobu dňa, kedy je nutné vykonávať zváranie, rezanie alebo iné činnosti.
- Veľkosť oblasti okolitého prostredia, ktorú treba vziať do úvahy, závisí od druhu konštrukcie budovy a od iných činností, ktoré sú tam vykonávané. Táto oblasť môže aj presahovať až za hranice pozemku

### **Vyhodnotenie zväracieho zariadenia/rezacieho prístroja**

Okrem zhodnotenia oblasti možno tiež zhodnotiť zariadenia na oblúkové zváranie/rezacie prístroje a posúdiť pritom prípady interferencií a môcť ich tak vyriešiť. Súčasťou vyhodnotenia rušivých emisií by mali byť in situ merania, ako je stanovené v odseku 10 CISPR 11:2009. Merania in situ možné využiť aj na potvrdenie účinnosti minimalizačných opatrení.

### **Upozornenia týkajúce sa minimalizačných opatrení:**

#### **Verejná napájacia sústava**

Zariadenia na oblúkové zváranie/rezacie prístroje by sa mali k verejným napájacím sústavám pripájať podľa odporúčaní výrobcu. Ak sa vyskytnú negatívne javy, môže byť potrebné realizovať dodatočné preventívne opatrenia, ako je napr. montáž filtra pre sieťovú prípojku. Mali by ste pritom zvážiť tienenie sieťového prívodu pevne inštalovaných zariadení na oblúkové zváranie/rezacích prístrojov pomocou kovovej rúry alebo podobným spôsobom. Tienenie by malo byť po celej dĺžke elektricky spojené. Odtienenie by malo byť k zdroju zväracieho/rezacieho prúdu pripojené tak, aby bol medzi opláštením a krytom zdroja zväracieho/rezacieho prúdu dosiahnutý dobrý kontakt.

#### **Údržba zariadení na oblúkové zváranie/rezacích prístrojov**

Na zariadeniach na oblúkové zváranie/rezacích prístrojov treba vykonávať pravidelnú údržbu podľa odporúčaní výrobcu. Keď je zariadenie na oblúkové zváranie/rezací prístroj v prevádzke, mali by byť všetky prístupové a servisné dvere a kryty uzatvorené a dobre upevnené. S výnimkou zmien a nastavení uvedených v pokynoch výrobcu by sa na zariadeniach na oblúkové zváranie/rezacích prístrojoch nemali vykonávať žiadne zmeny. Nastavenie a údržba podľa odporúčaní výrobcu sa týka predovšetkým iskriska na naštartovanie oblúka a zariadenie na stabilizáciu.

#### **Zväracie vodiče**

Zväracie vodiče by mali byť čo najkratšie a čo najtesnejšie, alebo by mali prebiehať v blízkosti podlahy.



### **Vyrovnanie potenciálov**

Je potrebné zohľadniť elektrické spojenie všetkých kovových dielov v zariadení a vedľa zariadenia na zváranie/rezanie. Kovové diely spojené s obrobkom však môžu zvyšovať riziko, že zvárač pri súčasnom dotyku týchto kovových dielov a elektródy utrpí úraz elektrickým prúdom. Zvárač by mal byť elektricky izolovaný voči všetkým týmto pripojeným kovovým dielom.

### **Uzemnenie obrobku**

Ak je obrobok z dôvodov elektrickej bezpečnosti alebo kvôli svojej veľkosti či polohe, napr. vonkajšia stena lode alebo ocelové stavby, aj tak spojený so zemou, môže spojenie obrobku so zemou v niektorých, nie však vo všetkých prípadoch znížiť výboje. Je potrebné zabrániť tomu, aby uzemnenie obrobku zvyšovalo riziko úrazu pre používateľa, alebo mohlo spôsobiť zničenie iných elektrických zariadení. Ak je to nutné, musí pripojenie obrobku k zemi prebehnúť formou priameho pripojenia na obrobok.

V krajinách, kde je priame pripojenie zakázané, by malo byť spojenie dosiahnuté pomocou vhodných kondenzátorov, ktoré zodpovedajú národným predpisom.

### **Tienenie**

Selektívne tienenie od iných vodičov a zariadení v okolí môže znižovať žiarenie. Tienenie celého zariadenia na oblúkové zváranie/rezacieho prístroja možno vziať do úvahy pre osobitné prípady použitia.

### **Osobné ochranné pracovné prostriedky (OOPP – pre zváračky a plazmové rezačky )**

Pri plazmovom rezaní treba podľa **DIN EN 169:2002** bezpodmienečne používať príslušnú kuklu na ochranu pri zváraní s vhodnou úrovňou stmavenia. Pri max.

intenzite rezacieho prúdu 40 A odporúčame kuklu na ochranu pri zváraní s úrovňou stmavenia min.

**DIN 5 – 7 (podľa DIN EN 379)**, pre zváracie práce odporúčame kuklu na ochranu pri zváraní s úrovňami stmavenia **9 – 13 podľa DIN EN 379**.

### **Servis:**

Máte technické otázky? Alebo reklamáciu? Potrebujete náhradné diely alebo návod na obsluhu? Na domovskej stránke firmy Güde GmbH & Co. KG ([www.guede.com](http://www.guede.com)) vám v oblasti servisu radi rýchlo a nebyrokraticky pomôžeme. Pomôžte nám, aby sme vám vedeli pomôcť. Aby sme váš prístroj v prípade reklamácie dokázali identifikovať, potrebujeme poznať sériové číslo, číslo tovaru a rok výroby. Všetky tieto údaje nájdete na typovom štítku.

## **Ívhegesztő készülékekkel és vágókészülékekkel kapcsolatos fontos ügyfélinformációk:**

Az **A** kategóriába sorolt, korlátozott bekapcsolási időtartamú ívhegesztő készülék, illetve vágókészülék az EN 60974-10 szabvány szerint. A készülék **kisebb alkalmi hegesztési, ill. vágási munkák elvégzésére**, továbbá ipari, kereskedelmi, valamint kézműves- és hobbitevékenységre alkalmazható. A hegesztő-, ill. vágókészüléket nem tartós kereskedelmi vagy ipari felhasználásra terveztük.

Nem vállalunk garanciát, ha a készüléket tartósan, illetőleg kereskedelmi, kézműves vagy ipari üzemekben, ill. azzal egyenértékű tevékenységek során használják.

A szétszereléssel kapcsolatos

**műszaki dokumentumokat**, az alkatrészlistákat, kapcsolási rajzokat és az újrahasznosítható anyagok listáját az interneten tettük elérhetővé. A műszaki dokumentumokat QR-kód vagy a hozzá tartozó hivatkozás segítségével érheti el, lásd a használati útmutatóban feltüntetett műszaki adatokat.

### **A kategória (IEC 60974-10):**

Ha a készüléket olyan lakóterületeken kívánja használni, ahol az áramellátást nyilvános kiefeszültségű ellátórendszer biztosítja, szükség lehet egy elektromágneses szűrő használatára, amely olyan mértékben csökkenti az elektromágneses interferenciát, hogy azt a felhasználó már nem érzékeli zavarónak. A készülék ipari területeken vagy más olyan területeken használható, ahol az áramellátást nem nyilvános kiefeszültségű ellátórendszer biztosítja.

Az **A kategóriába** sorolt készülékek nem alkalmasak olyan lakóterületeken való használatra, ahol az áramellátást nyilvános kiefeszültségű ellátórendszer biztosítja, mivel kedvezőtlen hálózati viszonyok mellett ez üzemzavart okozhat. Felhasználóként meg kell győződnie arról – szükség esetén az energiaellátó vállalatával történő egyeztetést követően –, hogy a készülék üzemeltetésére használni kívánt csatlakoztatási pont teljesíti-e a fenti követelményt. A felhasználó felelős a vágás vagy hegesztés során fellépő üzemzavarokért.

### **Ívhegesztő berendezés felállításával és üzemeltetésével kapcsolatos tudnivalók az esetleges zavarkibocsátás elkerülése érdekében:**

Gyártóként azt javasoljuk, hogy az alábbiakban felsorolt értékeléseket és intézkedéseket villamossági szakember hajtsa végre.

#### **Általános tudnivalók**

A felhasználó felelősséget vállal azért, hogy az ívhegesztő berendezés vagy a vágókészülék felállítását és üzemeltetését a gyártói utasításoknak megfelelően végzi. Elektromágneses interferencia észlelése esetén az ívhegesztő berendezés / vágóeszköz felhasználójának felelőssége, hogy megoldást találjon a gyártó által biztosított műszaki támogatás igénybevételével. Bizonyos esetekben ez az intézkedés egyszerűen a hegesztő áramkör földelését jelenti (lásd a megjegyzést). Más esetekben magában foglalhatja a hegesztési/vágási áramforrás és a munkadarab teljes elektromágneses leárnyékolását, a bemeneti szűrőket is ideértve. Az elektromágneses hatásokat minden esetben csökkenteni kell olyan mértékben, hogy már ne legyenek zavaróak.

#### **Megjegyzés**

A hegesztési áramkör földelésének gyakorlatát a helyi biztonsági előírások szabják meg.

A földelésnek az elektromágneses összeférhetőség javítása érdekében eszközölt módosítása növelheti a balesetek vagy a berendezéskárosodás kockázatát

### **A terület értékelése**

Az ívhegesztő berendezés és/vagy a vágókészülék felállítása (üzembe helyezése) előtt a felhasználónak fel kell mérnie a környezet esetleges elektromágneses zavarait.

A művelet során az alábbiakra kell figyelmet fordítani:

a) az ívhegesztő berendezés és/vagy a vágókészülék feletti, alatti és mellette lévő egyéb elektromos vezetékek, vezérlővezetékek, jel- és távközlési vezetékek;

b) audio és televíziós rádióadók és -vevők;

c) számítógépek és egyéb vezérlőberendezések;

d) biztonsági berendezések, pl. ipari berendezések védelmére;

e) a közelben tartózkodók egészsége, pl. szívritmus-szabályozók és hallókészülékek használata esetén;

f) kalibráló- és mérőberendezések;

g) a környezetben található egyéb berendezések zavartűrése. A felhasználónak meg kell győződnie a környezetben használt

egyéb berendezések alkalmasságáról. Ez további védelmi intézkedéseket tehet szükségessé;

h) az elvégzendő hegesztés, vágás vagy egyéb tevékenység napszakja.

A figyelembe veendő környezet nagyságát az épület típusa és az épületben végzett egyéb tevékenységek határozzák meg. A terület túlnyúlhat az ingatlan határán

### **A hegesztőberendezés/vágókészülék értékelése**

A terület értékelésén kívül az ívhegesztő berendezések / vágókészülékek értékelése is elvégezhető az interferencia eseteinek felmérése és kezelése érdekében. A zavarkibocsátás értékelésének tartalmaznia kell a CISPR 11:2009 szabvány 10. szakaszában meghatározott helyszíni méréseket. Helyszíni mérések a minimumintézkedések hatékonyságának megerősítése céljából is végezhető.

### **Minimumintézkedésekkel kapcsolatos tudnivalók:**

#### **Nyilvános ellátórendszer**

A hegesztőberendezéseket/vágókészülékeket a gyártó javaslatai alapján kell csatlakoztatni a nyilvános ellátórendszerre. Károsító hatás jelentkezése esetén további óvintézkedésekre lehet szükség, pl. a hálózati csatlakozó szűrőjének telepítésére. Meg kell fontolni a tartósan rögzített hegesztőberendezések/vágókészülékek tápvezetékeinek fémcsővel vagy hasonló tárggyal történő árnyékolását. Az árnyékolás elektromos csatlakoztatását a teljes hossz mentén biztosítani kell. Az árnyékolást úgy kell csatlakoztatni a hegesztési áramforráshoz / a vágókészülék áramforrásához, hogy jó elektromos érintkezés jöjjön létre a burkolat és a hegesztési áramforrás / a vágókészülék áramforrása között.

#### **Az ívhegesztő berendezések / vágókészülékek karbantartása**

A gyártó javaslatai alapján rendszeresen el kell végezni az ívhegesztő berendezések / vágókészülékek karbantartását. A hegesztőberendezés/vágókészülék üzemeltetése során az összes bejáratot és szervizajtót, valamint fedelet zárva kell tartani, és biztonságosan rögzíteni kell. A gyártói utasításokban megadott módosítások és beállítások kivételével a hegesztőberendezéseket / vágókészülékeket semmilyen módon nem szabad módosítani. Különösen az ívgyújtó és stabilizáló berendezések szikraközeit kell beállítani és karbantartani a gyártó javaslatainak megfelelően.

#### **Hegesztőkábelek**

A hegesztőkábeleknek a lehető legrövidebbeknek kell lenniük, szorosan egymás mellett kell elhelyezkedniük, és a talajon vagy annak közelében kell futniuk.

### Potenciálkiegyenlítés

Meg kell fontolni a hegesztőberendezés/vágókészülék valamennyi fém alkatrészének elektromos csatlakoztatását. A munkadarabhoz csatlakoztatott fém alkatrészek azonban növelhetik annak kockázatát, hogy a hegesztést végző személyt a fém alkatrészek és az elektródák egyidejű megérintését követően áramütés éri. A hegesztést végző személy számára a csatlakoztatott összes fém alkatrész elleni védelem céljából elektromos szigetelést kell biztosítani.

### A munkadarab földelése

Ha a munkadarab az elektromos rendszer biztonságára visszavezethető okból, illetve mérete és elhelyezkedése miatt (pl. hajó külső fala vagy acélszerkezetek esetében) nincs földelve, a munkadarab földelési csatlakoztatása bizonyos esetekben – de nem mindig – csökkentheti a zavarkibocsátást. Kérülni kell, hogy

a munkadarab földelése növelje a felhasználót fenyegető balesetveszély kockázatát, vagy más elektromos berendezéseket tönkretessen. Szükség esetén a munkadarab földelési csatlakoztatását a munkadarabhoz való

közvetlen csatlakoztatással kell megoldani.

Azokban az országokban, ahol a közvetlen csatlakoztatás tilos, a csatlakoztatást megfelelő, a nemzeti előírásoknak megfelelően kiválasztott kondenzátorokkal kell megvalósítani.

### Árnyékolás

A környezetben található egyéb vezetékek és berendezések szelektív árnyékolása csökkentheti a sugárzást. Speciális alkalmazásoknál a komplett hegesztőberendezés/vágókészülék árnyékolását érdemes fontolóra venni.

### Egyéni védőfelszerelés ( PSA – hegesztőkészülékekhez és plazmavágó berendezésekhez )

A plazmavágási művelet során feltétlenül a **DIN EN 169:2002** szabvány szerinti, megfelelő sötétedési fokozattal rendelkező hegesztősisakot kell viselni. Legfeljebb 40 A vágóáram esetén legalább a

**DIN 5-7, (DIN EN 379)** szabvány szerinti sötétedési fokozattal rendelkező hegesztősisak, míg hegesztési munkákhoz a **DIN 9-13; EN 379**

**szabvány szerinti sötétedési fokozattal rendelkező hegesztősisak használatát ajánljuk**

### Ügyfélszolgálat:

Műszaki kérdései vannak? Netán reklamációi? Tartalék alkatrészekre vagy üzemeltetési útmutatóra van szüksége? A Güde GmbH & Co. KG ([www.guede.com](http://www.guede.com)) weboldalán a „Service” menüpontban gyorsan és a felesleges adminisztrációtól megkímélve segítjük tovább. Kérjük, segítsen abban, hogy segíthessünk. Annak érdekében, hogy reklamációs esetben azonosíthassuk készülékét, szükségünk van a sorozatszámra, valamint a cikkszámra és a gyártási évre. Az összes adatot a típustáblán találja.



## **Ważne informacje dla klientów dotyczące spawarek/przecinarek łukowych:**

Spawarka/przecinarka łukowa **klasy A** o ograniczonym cyklu pracy zgodna z normą EN 60974-10 przeznaczona jest do sporadycznych, niewielkich prac spawalniczych/przycinania, **zarówno do zastosowań przemysłowych i komercyjnych, jak i dla rzemieślników i hobbystów. Spawarka/przecinarka nie jest przeznaczona do stałego, komercyjnego lub przemysłowego użytku. Nie udzielamy gwarancji, jeśli urządzenie jest używane w zakładach komercyjnych, zakładach rzemieślniczych lub przemysłowych oraz w przypadku porównywalnych czynności.**

**Dokumentacja techniczna** w celu demontażu, listy części zamiennych, schematy elektryczne, jak również listę materiałów nadających się do recyklingu, udostępnił Państwu w Internecie. Dostęp do dokumentacji technicznej można uzyskać za pomocą kodu QR lub odpowiedniego linku, patrz dane techniczne w instrukcji obsługi.

### **Klasa A (IEC 60974-10):**

Jeśli urządzenie ma być wykorzystywane w mieszkaniu i jego otoczeniu, w którym prąd jest dostarczany z publicznej sieci

niskiego napięcia, może pojawić się konieczność zastosowania filtra elektromagnetycznego, który zmniejsza zakłócenia elektromagnetyczne do takiego stopnia, że nie będą one odczuwalne dla użytkownika. Urządzenia można używać na obszarach przemysłowych lub innych obszarach niezasilanych z publicznej sieci niskiego napięcia.

Urządzenia **klasy A** nie są przeznaczone do używania w pomieszczeniach mieszkalnych zasilanych z publicznej sieci niskiego napięcia, ponieważ mogą w nich wywołać zakłócenia w przypadku niekorzystnych warunków panujących w sieci. Użytkownik musi upewnić się, w razie konieczności w porozumieniu z lokalnym zakładem energetycznym, że punkt przyłączeniowy, przez który ma być użytkowane urządzenie, spełnia powyższe wymagania. Użytkownik ponosi odpowiedzialność za zakłócenia, które powstają na skutek spawania.

### **Instrukcje dotyczące instalacji i obsługi spawarki łukowej, aby zapobiec ewentualnym emisjom zakłóceń:**

Jako producent zalecamy, aby poniższe oceny i działania zostały przeprowadzone przez wykwalifikowanego elektryka.

#### **Informacje ogólne**

Użytkownik jest odpowiedzialny za ustawienie i obsługę spawarki łukowej/przecinarki zgodnie z instrukcjami producenta. W przypadku wykrycia zakłóceń elektromagnetycznych, obowiązkiem użytkownika spawarki łukowej/przecinarki jest znalezienie rozwiązania z pomocą techniczną producenta. W niektórych przypadkach środek ten może polegać po prostu na uziemieniu obwodu spawalniczego (patrz uwaga). W innych przypadkach może to obejmować całkowite ekranowanie elektromagnetyczne źródła prądu spawania/cięcia i przedmiotu obrabianego, powiązane z filtrami wejściowymi. We wszystkich przypadkach zakłócenia elektromagnetyczne muszą być zredukowane do momentu, aż przestaną zakłócać.

#### **Uwaga**

Sposób uziemienia obwodu spawalniczego zależy od lokalnych przepisów bezpieczeństwa. Modyfikacja uziemienia w celu poprawy kompatybilności elektromagnetycznej może zwiększyć ryzyko wypadków lub uszkodzenia sprzętu.

### **Ocena obszaru**

Przed ustawieniem spawarki łukowej/przecinarki użytkownik musi ocenić potencjalne problemy elektromagnetyczne w otoczeniu.

Należy wziąć pod uwagę następujące kwestie:

- a) inne linie energetyczne, linie sterujące, linie sygnałowe i telekomunikacyjne powyżej, poniżej i w sąsiedztwie spawarki łukowej i/lub przecinarki;
  - b) nadajniki i odbiorniki sygnału dźwiękowego i telewizyjnego;
  - c) komputery i inne urządzenia sterujące;
  - d) urządzenia zabezpieczające, np. ochrona placówek handlowych;
  - e) zdrowie osób znajdujących się w pobliżu, np. w przypadku stosowania rozruszników serca i aparatów słuchowych;
  - f) sprzęt do kalibracji lub pomiarów;
  - g) odporność na zakłócenia innych urządzeń znajdujących się w pobliżu. Użytkownik musi upewnić się, że inne urządzenia używane w pobliżu są do niego przystosowane. Może to wymagać zastosowania dodatkowych środków ochronnych;
  - h) pora dnia, w której ma być wykonywane spawanie, cięcie lub inne czynności.
- Wielkość obszaru otaczającego, który należy wziąć pod uwagę, zależy od konstrukcji budynku i innych działań odbywających się w tym miejscu. Obszar ten może wykraczać poza linię własności

### **Ocena spawarki/przecinarki**

Oprócz oceny obszaru można przeprowadzić ocenę spawarek/przecinarek łukowych, aby przeanalizować i rozwiązać przypadki zakłóceń. Ocena emisji promieniowania powinna obejmować pomiary in situ, jak określono w sekcji 10 normy CISPR 11:2009. Pomiary in situ mogą być również wykorzystywane do potwierdzenia skuteczności środków minimalizujących.

### **Uwagi dotyczące środków minimalizujących:**

#### **Publiczna sieć energetyczna**

Spawarki/przecinarki powinny być podłączone do publicznej sieci energetycznej zgodnie z zaleceniami producenta. Jeśli wystąpią zakłócenia, może być konieczne podjęcie dodatkowych środków ostrożności, takich jak filtry do połączenia sieciowego. Należy rozważyć ekranowanie linii zasilania spawarek/przecinarek zainstalowanych na stałe metalową rurą lub podobnym elementem. Ekran powinien być połączony elektrycznie na całej długości. Osłonę należy podłączyć do źródła prądu spawania/cięcia w taki sposób, aby uzyskać dobry kontakt elektryczny pomiędzy osłoną a obudową źródła prądu spawania/cięcia.

#### **Konserwacja spawarek łukowych/przecinarek**

Spawarki łukowe/przecinarki powinny być regularnie konserwowane zgodnie z zaleceniami producenta. Wszystkie drzwi dostępne i serwisowe oraz pokrywy powinny być zamknięte i dobrze zabezpieczone, gdy spawarka/przecinarka pracuje. Z wyjątkiem modyfikacji i regulacji określonych w instrukcjach producenta, spawarka/przecinarka nie powinna być w żaden sposób modyfikowana. W szczególności przerwy iskrowe w urządzeniach do zapłonu i stabilizacji łuku powinny być regulowane i utrzymywane zgodnie z zaleceniami producenta.

#### **Przewody spawalnicze**

Przewody spawalnicze powinny być jak najkrótsze, blisko siebie i przebiegać na poziomie gruntu lub blisko niego.



### **Równoważenie potencjałów**

Należy rozważyć połączenie elektryczne wszystkich metalowych części znajdujących się w spawarce/przecinarku i obok niej. Jednakże metalowe części połączone z obrabianym przedmiotem mogą zwiększyć ryzyko porażenia elektrycznego spawacza poprzez jednoczesne dotknięcie tych metalowych części i elektrody. Spawacz powinien być elektrycznie odizolowany od wszystkich tych połączonych metalowych części.

### **Uziemienie obrabianego przedmiotu**

Jeżeli przedmiot obrabiany nie jest jeszcze uziemiony ze względów bezpieczeństwa elektrycznego lub ze względu na jego wielkość i położenie, np. zewnętrzna ściana statku lub konstrukcje stalowe, podłączenie przedmiotu obrabianego

do uziemienia może w niektórych, ale nie wszystkich przypadkach, zmniejszyć emisję. Należy unikać sytuacji, w których

uziemienie przedmiotu obrabianego może zwiększyć ryzyko wypadku dla użytkownika lub spowodować zniszczenie innych urządzeń elektrycznych. W razie potrzeby należy wykonać połączenie obrabianego przedmiotu z ziemią poprzez bezpośrednie połączenie z obrabianym przedmiotem.

W krajach, w których bezpośrednie podłączenie jest zabronione, połączenie powinno być wykonane za pomocą odpowiednich kondensatorów wybranych zgodnie z przepisami krajowymi.

### **Ekranowanie**

Selektywne ekranowanie innych przewodów i urządzeń w pobliżu może zmniejszyć napromieniowanie. W przypadku

specjalnych zastosowań można rozważyć ekranowanie całej spawarki/przecinarki.

### **Środki ochrony osobiste ( ŚOI - dla spawarek i przecinarek plazmowych )**

Zgodnie z normą **DIN EN 169:2002** do cięcia plazmowego należy stosować odpowiedni hełm spawalniczy z odpowiednim poziomem zaciemnienia. Przy maks.

natężeniu prądu cięcia 40 A zalecamy stosowanie spawalniczego hełmu ochronnego ze stopniem zaciemnienia min.

**DIN 5 - 7** zgodnie z ( **DIN EN 379** ), przy pracach spawalniczych zalecamy stosowanie spawalniczego hełmu ochronnego ze stopniem zaciemnienia **DIN 9-13; EN 379**.

### **Serwis:**

Czy mają Państwo pytania natury technicznej? Może chodzi o reklamację? Czy potrzebują Państwo części zamiennych lub instrukcji obsługi? Na głównej stronie firmy Güde GmbH & Co. KG ([www.guede.com](http://www.guede.com)) w dziale Serwis udzielimy Państwu pomocy szybko i bez zbędnej biurokracji. Prosimy pozwolić nam sobie pomóc. Aby w przypadku reklamacji można było dokładnie zidentyfikować Państwa urządzenie, prosimy o podanie numeru seryjnego oraz numeru artykułu i roku produkcji. Wszystkie te dane znajdują się na tabliczce znamionowej.

## **Información importante para el cliente sobre dispositivos de soldadura por arco eléctrico y dispositivos de corte:**

Dispositivos de soldadura por arco eléctrico o dispositivos de corte con un tiempo de funcionamiento limitado de **Clase A** de conformidad con la Norma EN 60974-10. El dispositivo es apto para **pequeñas soldaduras ocasionales o tareas de corte**, tanto para el ámbito industrial como comercial y también para el ámbito artesanal y de aficionados. El dispositivo de soldadura o de corte no ha sido diseñado para un uso continuo, comercial o industrial.

No asumimos ninguna garantía si el dispositivo se utiliza de forma continua o por una empresa comercial, artesanal o industrial, así como en actividades equivalentes. Hemos puesto a su disposición

**documentación técnica** sobre el desmontaje, listas de piezas de repuesto, diagramas de conexión, así como un listado de los materiales reciclables en internet. Podrá acceder a la documentación técnica mediante un código QR o un enlace relacionado. Para ello, consulte los datos técnicos del manual de instrucciones.

### **Clase A (IEC 60974-10):**

Si desea utilizar el dispositivo en entornos domésticos en los que el suministro de corriente tenga lugar a través de un sistema de suministro público de baja tensión, podría ser necesario el uso de un filtro electromagnético que reduzca en cierta medida las interferencias electromagnéticas que ya no serán percibidas como molestas por el usuario. El dispositivo puede utilizarse en entornos industriales u otro tipo de entornos en los que el suministro de corriente no tenga lugar a través de un sistema de suministro público de baja tensión.

Los dispositivos de **Clase A** no están previstos para su uso en entornos domésticos en los que el suministro de corriente tenga lugar a través de un sistema de suministro público de baja tensión, pues podrían producirse interferencias en caso de condiciones desfavorables de la red. Como usuario, deberá garantizar, cuando sea necesario y consultando con su compañía eléctrica, que su punto de conexión en el que desea utilizar el dispositivo cumple con las condiciones previamente mencionadas. El usuario es responsable de los fallos derivados del corte o de la soldadura.

### **Indicaciones sobre el ajuste y el funcionamiento de un equipo de soldadura por arco eléctrico para evitar emisiones de interferencia potenciales:**

Como fabricante, recomendamos que un electricista lleve a cabo las siguientes evaluaciones y medidas.

#### **General**

El usuario es responsable del ajuste y el funcionamiento del equipo de soldadura por arco eléctrico o del dispositivo de corte siguiendo las instrucciones del fabricante. Si se detectan interferencias electromagnéticas, será responsabilidad del usuario del equipo de soldadura por arco eléctrico / dispositivo de corte encontrar una solución con la ayuda técnica del fabricante. En algunos casos, estas medidas pueden simplemente consistir en una puesta a tierra del circuito de soldadura (véase el comentario). En otros casos, estas pueden incluir un apantallamiento electromagnético completo de la fuente de corriente para la soldadura/para el corte y de la pieza de trabajo, junto con filtros de entrada. En todos los casos, se deben reducir las interferencias electromagnéticas hasta que dejen de producirse.

### **Comentario**

La práctica de la puesta a tierra del circuito de soldadura depende de las normas de seguridad locales. Una modificación de la puesta a tierra para mejorar la compatibilidad electromagnética puede aumentar el riesgo de accidentes o daños a los equipos.

### **Evaluación del área**

Antes de ajustar el equipo de soldadura por arco eléctrico o del dispositivo de corte, el usuario deberá evaluar los problemas electromagnéticos potenciales en el entorno. Se deberá tener en cuenta lo siguiente:

- a) Otras líneas de alimentación, piloto, de señal y telecomunicaciones por encima, debajo y junto al equipo de soldadura por arco eléctrico o al dispositivo de corte;
- b) transmisores y receptores de radio y televisión;
- c) ordenadores y otros equipos de control;
- d) dispositivos de seguridad, p. ej., protección para instalaciones comerciales;
- e) la salud de las personas en las proximidades, p. ej., si se utilizan marcapasos y audífonos;
- f) equipos de calibración o medición;
- g) la resistencia a interferencias de otros equipos en las proximidades. El usuario deberá asegurar que otros equipos en uso en las proximidades sean aptos para este fin. Esto podría hacer necesarias medidas de protección adicionales;
- h) la hora del día en que deben realizarse las tareas de soldadura, corte u otras.

El tamaño de la zona circundante a tener en cuenta dependerá del tipo de construcción del edificio y de las tareas que en él se lleven a cabo. La zona puede extenderse más allá de los límites de la propiedad

### **Evaluación de la instalación de soldadura / del dispositivo de corte**

Además de la evaluación de la zona, se puede llevar a cabo una evaluación de las instalaciones de soldadura por arco eléctrico / dispositivos de corte para evaluar y solucionar los casos de interferencia. Las mediciones para evaluar las emisiones de interferencias deberán realizarse in situ, como se indica en el Sección 10 de la norma CISPR 11:2009. También se pueden implementar mediciones in situ para confirmar la eficacia de las medidas de minimización.

### **Indicaciones para las medidas e minimización:**

#### **Sistema de suministro público**

Los equipos de soldadura / dispositivo de corte deben conectarse al sistema de suministro público de conformidad con las recomendaciones del fabricante. Si se producen interferencias, puede ser necesario tomar medidas de precaución adicionales como, p. ej., filtros para la conexión a la red. Se debe considerar el apantallamiento del cable eléctrico de los equipos de soldadura / dispositivos de corte de instalación fija a través de un tubo metálico o similares. El apantallamiento debe estar conectado eléctricamente en toda su longitud. El apantallamiento debe estar conectado a la fuente de corriente del equipo de soldadura / dispositivo de corte de tal forma que se pueda conseguir un buen contacto eléctrico entre el revestimiento y la carcasa de la fuente de corriente del equipo de soldadura / dispositivo de corte.

#### **Mantenimiento del equipo de soldadura por arco eléctrico / dispositivo de corte**

Los equipos de soldadura por arco eléctrico / dispositivos de corte deben someterse a mantenimiento periódicamente de conformidad con las recomendaciones del fabricante. Todas las puertas de acceso y servicio, así como las tapas, deben cerrarse y fijarse correctamente cuando el equipo de soldadura / dispositivo de corte esté en funcionamiento. Con la excepción de las modificaciones y ajustes indicados en las instrucciones del fabricante, los equipos de soldadura / dispositivos de corte no deberán modificarse en modo alguno. En especial, los explosores de los equipos de arco eléctrico y de estabilización deben ajustarse y someterse a mantenimiento de conformidad con las recomendaciones del fabricante.

### **Cables para soldar**

Los cables para soldar deben ser lo más cortos posible, estar juntos y tendidos por el suelo o cerca de este.

### **Conexión equipotencial**

Se debe tener en cuenta la conexión eléctrica de todas las piezas metálicas en y junto a un equipo de soldadura / dispositivo de corte. No obstante, las piezas metálicas unidas a la pieza de trabajo pueden aumentar el riesgo de que el soldador reciba una descarga eléctrica al tocar simultáneamente estas piezas metálicas y los electrodos. El soldador debería estar aislado eléctricamente de todas estas piezas metálicas unidas.

### **Puesta a tierra de la pieza de trabajo**

Si por razones de seguridad eléctrica o por su tamaño y ubicación, p. ej., la pared exterior de un barco o estructuras de acero, la pieza de trabajo aún no se ha puesto a tierra, su puesta a tierra puede reducir las emisiones en algunos casos, pero no en todos. Se debe evitar que la puesta a tierra de la pieza de trabajo aumente el riesgo de accidentes para el usuario o pueda causar la destrucción de otros equipos eléctricos. Cuando sea necesario, la puesta a tierra de la pieza de trabajo debe llevarse

a cabo a través de una conexión directa a la misma.

En países en los que la conexión directa esté prohibida,

la conexión deberá llevarse a cabo a través de condensadores adecuados seleccionados de conformidad

con la normativa nacional.

### **Apantallamiento**

El apantallamiento selectivo de otras líneas y equipos en las proximidades puede reducir la irradiación. Se puede considerar el apantallamiento del equipo de soldadura/dispositivo de corte en su totalidad

para aplicaciones especiales.

### **Equipo de protección individual (EPI - para dispositivos de soldadura y cortadoras de plasma )**

Para los cortes con plasma, se debe utilizar un casco de soldadura

correspondiente con el nivel de oscurecimiento adecuado de conformidad con la norma **DIN EN**

**169:2002**. Para una intensidad de

corriente de corte máx. de 40 A, recomendamos un casco de soldadura con un nivel de oscurecimiento de mín.

**DIN 5 -7** según (**DIN EN 379**). Para tareas de soldadura recomendamos un casco de soldadura con un nivel de oscurecimiento de **DIN 9-13; EN 379**.

### **Servicio:**

¿Tiene alguna pregunta técnica? ¿Desea realizar una reclamación? ¿Necesita algún repuesto o un manual de instrucciones? En el sitio web de la empresa Güde GmbH & Co. KG ([www.guede.com](http://www.guede.com)), en la sección de Servicio, le ayudaremos de forma rápida y lo menos burocrática posible. Por favor, ayúdenos a ayudarlo. Para poder identificar su dispositivo en caso de reclamación, necesitamos el número de serie, así como el número de artículo y el año de fabricación. Encontrará todos estos datos en la placa de características.