

BETRIEBSANLEITUNG



evomatic 260 PULS

PULS-MIG/MAG-Schweißanlage

Made in Germany

Sie haben sich für ein leistungsfähiges und langlebiges Schutzgasschweißgerät entschieden, das mit modernster Halbleitertechnik und DSP-Microprozessorsteuerung ausgezeichnete Schweißergebnisse erzielt. Ein leistungsfähiger Vorschubmechanismus mit vier Rollen ermöglicht störungsfreien Drahttransport. Die Synergiesteuerung wählt für jede Kombination von Material und Drahtdurchmesser die optimale Vorschubgeschwindigkeit. Das MIG/MAG-Puls Verfahren sorgt für spitzerfreien Werkstofftransfer. Multipuls erlaubt die gezielte Anbringung einer Nahtschuppung. Ein separates Programm für E-Hand ergänzt das Einsatzspektrum dieser Anlage.

GEFAHRENHINWEISE	3
AUSRÜSTUNG FÜR VERSCHIEDEN MATERIALSORTEN	4
Schweißen von Stahlwerkstoffen	4
Schweißen von Aluminiumwerkstoffen	4
MIG-Löten (CuSi3)	4
Schweißen von Edelstahlwerkstoffen	4
INBETRIEBNAHME DES GERÄTES	6
Aufstellung.....	6
Elektrischer Anschluss	6
Anschluss Schlauchpaket, Gas und Massekabel	6
Einlegen der Drahtspule.....	6
Einstellung Gasdurchfluss.....	6
BEDIENUNG DER SCHWEISSANLAGE	7
Automatisches Einfädeln des Schweißdrahtes und Gastest (MSG Programme)	7
Einstellung des Schweißprozesses	7
Einstellung des Materialprogrammes	7
MSG - MANUAL („HAND“-PROGRAMM)	8
Einstellung im Hand-Modus:	8
MSG-SYN: MIG/MAG-SYNERGIESCHWEISSEN	8
Einstellung Energie RA	8
Einstellung Lichtbogenkorrektur RSYN	9
Einstellung der Lichtbogendynamik mit T3.....	9
MSG-PULS: MIG/MAG-PULSSCHWEISSEN	9
Einstellung Energie RA	9
Einstellung Lichtbogenlänge an RSYN	10
Einstellung Pulskorrektur mit T3 und RSYN.....	10
MULTI-PULS: PULSSCHWEISSEN MIT ÜBERLAGERTEM PULS..	10
BETRIEBSARTEN 2/4-TAKT, FERNREGELUNG	11
Einstellung der Betriebsarten T4	11
Fernregelung am Brenner.....	11
Daten der letzten Schweißung.....	11
E-HAND: VERSCHWEISSEN VON STABELEKTRODEN	11
EINSTELLEN IM EXPERTENMENÜ	12
Systemmenü evomatic 260 PULS:.....	12
PFLEGE DER ANLAGE	14
FEHLER: URSACHEN UND BEHEBUNG	14
APPENDIX / ANHANG	FEHLER! TEXTMARKE NICHT DEFINIERT.
Technical Specifications / Technische Daten.....	Fehler! Textmarke nicht definiert.
Konformitätserklärung / Declaration of Conformity / Declaration de Conformité	17

GEFAHRENHINWEISE

WICHTIGE INFORMATION - AUFMERKSAM LESEN

Nehmen Sie sich daher die Zeit, diese Anleitung zu gründlich zu lesen, bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen.



Schutzeinrichtung gegen optische Strahlung

- Nur Schweißhelme mit Schweißerschutzfiltern im Sichtfenster mit geeigneter Schutzstufe verwenden.
- Arbeitsstelle, wenn möglich mit Stellwänden oder Schutzblenden so abschirmen, dass Personen in der Umgebung geschützt sind.



Gefährdung der Atemwege durch Einatmen von Rauchgasen

- Es ist eine ausreichende Lüftung durch Absaugung zur Vorbeugung gegen das Einatmen von auftretenden Gasen, Dämpfen bzw. Stäuben erforderlich.
- Dies ist besonders wichtig bei Arbeiten in engen Räumen, Gruben, Rohrschächten. Während des Schweißens ist eine Absaugung erforderlich.

Verbrennung durch hohe Strahlung, durch heiße Werkstücke

- Spezielle persönliche Schutzausrüstung tragen.
- Schwer entflammbarer Schutzanzug, Lederstulpenhandschuhe Kopfschirm oder Ledermaske (ev. Halstuch wegen Strahlung) unbeschädigtes Schutzschuhwerk.
- Heiße Werkstücke oder Schweißnähte gegen versehentliches Berühren sichern



Gefahren durch elektrischen Strom

- Netzleitungen, Schweißstromleitungen und Schlauchpakete sind gegen mechanische Beschädigungen zu schützen
- Nur einwandfrei isoliert Schweißleitungsverbinder (Massekabelverlängerung, Schlauchpaketverlängerung) benutzen
- Massekabel immer direkt am Werkstück anschließen, damit wird auch die Beschädigung von elektronischen Bauteilen in den Anlagen vermieden
- Isolierende Zwischenlagen (Gummimatten, Holzroste) verwenden
- Reparaturen von S-Geräten oder Schweißstromquellen nur von einer Fachkraft ausführen lassen
- Beim Schweißen trockene und isolierende Handschuhe tragen
- Personen mit Herzschrittmacher sollten sich an ihren Arzt wenden.
- Für Kinder nicht geeignet



Brandgefahr

- grundsätzlich muss zur Durchführung von Schweißarbeiten eine Genehmigung durch den betrieblich Verantwortlichen der Auftraggeber Firma vorliegen (Erlaubnisschein)
- alle brennbaren Teile aus der gefährdeten Umgebung entfernen
- nicht entfernbare brennbare Teile abdecken
- Öffnungen abdichten
- während des Schweißens geeignete Feuerlöschmittel, z.B. Pulverlöschler, bereit stellen
- bis 24 Stunden nach Beendigung der Arbeiten mehrfach die Arbeitsstelle auf Brandnester überprüfen (Brandwache)



Betrieb:

Die Anlage darf nie, auch nicht versuchsweise zu einem anderen Verwendungszweck als den unmittelbar vorgesehenen (hier: MIG/MAG- und E-Hand Schweißen) verwendet werden.

Schutzgasflaschen:

- Besondere Vorsicht beim Umgang mit den Gasflaschen. Schutzgasflaschen enthalten unter Druck stehendes Gas und können bei Beschädigung explodieren. Da Schutzgasflaschen Bestandteil der Schweißausrüstung sind, müssen sie sehr vorsichtig behandelt werden.
- Schutzgasflaschen mit verdichtetem Gas vor zu großer Hitze, mechanischen Schlägen, Schlacke, offenen Flammen, Funken und Lichtbögen schützen.
- Die Schutzgasflaschen senkrecht montieren und gemäß Anleitung befestigen, damit sie nicht umfallen können. Den Schweißbrenner nicht auf die Schutzgasflasche hängen. Die Schutzgasflasche nicht mit der Schweißelektrode berühren.
- Explosionsgefahr - niemals an einer druckbeaufschlagten Schutzgasflasche schweißen.
- Nur passendes, geeignetes Zubehör (Regler, Schläuche und Fittings, ...) verwenden. Schutzgasflaschen und Zubehör nur in gutem Zustand verwenden.
- Wird ein Schutzgasflaschenventil geöffnet, das Gesicht vom Auslass wegdrehen.
- Nach dem Betrieb das Schutzgasflaschenventil schließen.

- Schutzgasflasche nur mit aufgeschraubter Kappe lagern.

Achtung: Bei allen Wartungsarbeiten ist das Gerät vom Stromnetz zu trennen (Stecker ziehen)

Es dürfen nur Personen mit dieser Anlage arbeiten, die das 18. Lebensjahr vollendet haben. Jugendliche unter 18 Jahre dürfen nur zum Erreichen des Ausbildungszieles wenn ihr Schutz durch einen Aufsichtsführenden gewährleistet ist, und wenn der Luftgrenzwert bei gesundheitlichen Stoffen unterschritten ist, beschäftigt werden.

Weiterhin ist die BGV D1 „Schweißen, Schneiden und verwandte Verfahren“ zu beachten.

AUSRÜSTUNG FÜR VERSCHIEDEN MATERIALSORTEN

WICHTIG: Beachten Sie bitte, dass das Schweißergebnis maßgeblich von der korrekten Ausrüstung der Maschine für das betreffende Material abhängt. Das gilt in besonderem Maße für das MIG/MAG-Pulsverfahren. Die richtige Auswahl des Schutzgases trägt entscheidend zum Schweißergebnis bei.

Verwenden Sie daher stets das empfohlene Gas.

Ebenso ist die Einrichtung der passenden Drahtführungsseele im Schlauchpaket ein wichtiger Faktor. Bitte vergewissern Sie sich, dass stets die passende Seele verwendet wird.

Schweißen von Stahlwerkstoffen

- Verwenden Sie eine Stahlseele im Schlauchpaket
 - Schutzgas: Mischgas aus Argon 82%+ CO2 18% für Schweißungen ohne Puls
 - **Schutzgas: Mischgas aus Argon 92%+ CO2 8% für Schweißungen mit Puls***
 - Verwenden Sie Vorschubrollen mit „V“-Profil
- * kann auch ohne Puls verwendet werden. Etwas geringerer Einbrand als 18% CO2.

Schweißen von Aluminiumwerkstoffen

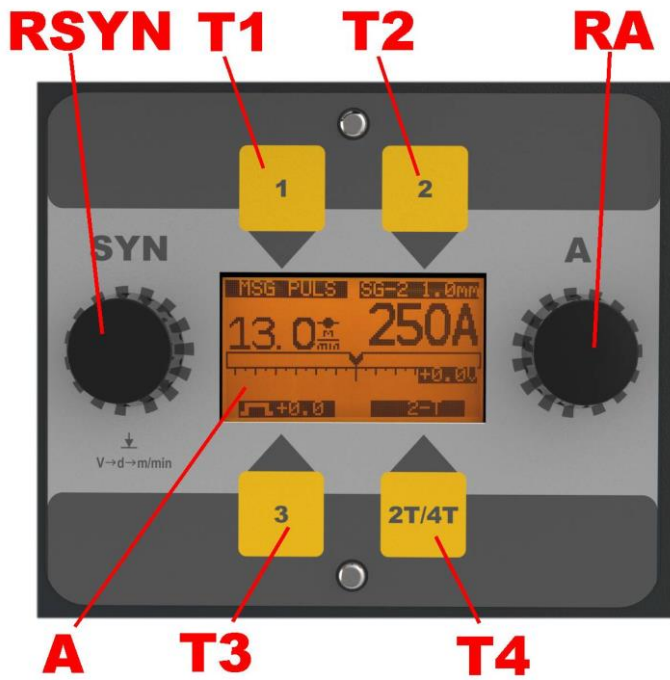
- Verwenden Sie eine Teflon- oder Kombinationsseele, die möglichst bis zur Vorschubrolle durchgehen sollte (Spezial-Kapillarrohr verwenden!)
- Ersetzen Sie die Drahtführungen durch Teflonführungen
- Verwenden Sie spezielle Vorschubrollen mit Alu-Profil
- Verwenden Sie Stromdüsen für Aluminium (1,0A bzw. 1.2A)
- **Schutzgas: Reinargon**
- Nach Möglichkeit den Puls-Modus verwenden, um spritzerfrei zu schweißen
- Länge des Schlauchpaketes vorzugsweise 3m, maximal 4m.

MIG-Löten (CuSi3)

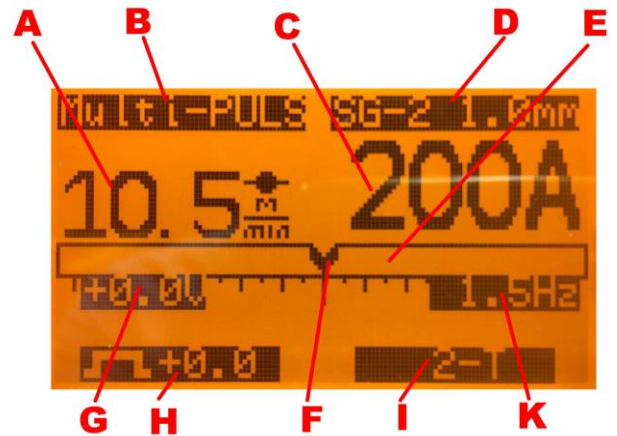
- Verwenden Sie eine Teflon- oder Kombinationsseele, die möglichst bis zur Vorschubrolle durchgehen sollte (Spezial-Kapillarrohr verwenden!)
- Ersetzen Sie die Drahtführungen durch Teflonführungen
- Verwenden Sie spezielle Vorschubrollen mit Alu-Profil
- **Schutzgas: Reinargon**
- Länge des Schlauchpaketes vorzugsweise 3m, maximal 4m.

Schweißen von Edelstahlwerkstoffen

- Verwenden Sie eine spezielle Edelstahlseele oder ein Carbon-Kombinationsseele
- **Schutzgas: Mischgas aus Argon 97,5%+ CO2 2,5%**
- Nach Möglichkeit den Puls-Modus verwenden, um spritzerfrei zu schweißen



Bedienfeld: Taster **T1** bis **T4**, Drehregler **RA** und Drehregler-/Taster-Kombination **RSYN**.



Anzeigebereiche der Anzeige **A**



Bedienelemente der Frontseite: Zentralanschluss **Z**, Massebuchse **Y**, Fernsteueranschluss **X** Elektrodenbuchse **W**, Netzschalter **V**

INBETRIEBNAHME DES GERÄTES

Aufstellung

Wählen Sie einen trockenen Standort mit guter Belüftung. Sorgen Sie dafür, dass weder der Luftstrom vom Gerät weg noch zum Gerät hin behindert wird. Die Anlage ist so aufzustellen, dass kein Schneid-, Schleif- oder anderer Staub in das Gerät eindringen kann.

Elektrischer Anschluss

Die Schutzgasschweißgeräte **evomatic 260 PULS** werden mit 4-adriger Netzzuleitung mit angeschlossenem 16A-CEE-Stecker ausgeliefert. Absicherung des Netzanschlusses:

evomatic 260 PULS **mindestens 16A (träge) pro Phase**



Anschluss Schlauchpaket, Gas und Massekabel

Den Stecker der **Werkstückzuleitung** in die Massebuchse **Y** des Gerätes einstecken und durch Rechtsdrehung sichern. Werkstückzuleitung am Werkstück anschließen. Achten Sie dabei auf guten elektrischen Kontakt der Masseklemme mit dem Werkstück, eventuell Kontaktstelle säubern.

Das Schlauchpaket wird in den Zentralanschluss **Z** gesteckt und durch Anschrauben der Überwurfmutter gesichert. Eine evtl. vorhandene Fernbedienung kann mit dem Anschluss **X** verbunden werden.

Befestigen Sie den **Gasschlauch am Ausgang des Druckreglers** mittels Schlauchklemmen. Danach schließen Sie den **Druckregler an der Gasflasche** an.

Einlegen der Drahtspule

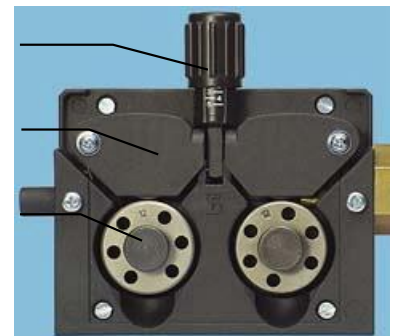
Vergewissern, dass die Maschine ausgeschaltet ist. Öffnen Sie den Verschluss an der Seite des Gerätes und entfernen Sie die linke Seitenverkleidung.

- Abdeckkappe des Spulendorns herausrauben
- Drahtspule so aufschieben, dass der **Drahtablauf von unten** erfolgt
- Achten Sie darauf, dass der kleine Bolzen am Spulendorn in eine passende Öffnung der Spule eingeführt wird. Dies ist Voraussetzung für ein ordnungsgemäßes Funktionieren der Spulenbremse.
- Anschließend die Abdeckkappe auf den Spulendorn wieder aufschrauben
- Schneiden Sie nun das gebogene Ende des Drahtes ab und runden Sie die Spitze mit einer Feile ab
- Vergewissern Sie sich, dass die **Vorschubrollen** zum Durchmesser und zur Art des Drahtes passen.
- **Draht manuell durch den Vorschub** fädeln, bis er einige Zentimeter ins Kapillarrohr ragt.
- Vorschub schließen, dabei vergewissern, dass der Draht in der Rille liegt
- Andruckfeder einstellen: der Druck sollte dabei weder zu stark sein (Draht wird gequetscht) noch zu schwach sein (Draht schleift durch).

Andruckfeder

Gegendruckrollen

Vorschubrollen



Seitenverkleidung wieder anbringen und Verschlüsse einrasten lassen.

→**Weiteres Vorgehen:** Kapitel „Automatisches Einfädeln des Schweißdrahtes“

Einstellung Gasdurchfluss

Öffnen Sie die Gasflasche und regeln Sie den **Anzeiger des Mengenmesser auf ca. 8 - 12 l/min.** ein. Niedrigere Werte beeinträchtigen die Schweißqualität und verursachen eine poröse Naht. Höhere Werte führen zu einem unnötig hohen Gasverbrauch. In zugigen Räumen oder beim eventuellen Einsatz im Freien erhöhen Sie den Gasfluss entsprechend.

→**Siehe auch:** „Gastest“ im Kapitel „Automatisches Einfädeln des Schweißdrahtes“

BEDIENUNG DER SCHWEISSANLAGE

Nach dem Einschalten am Hauptschalter **V** leuchtet die Anzeige **A** im Bedienfeld auf.

Automatisches Einfädeln des Schweißdrahtes und Gastest (MSG Programme)

Dient zum Einfädeln des Drahtes, wenn eine neue Drahtrolle eingelegt wurde. Das Gas bleibt ausgeschaltet (kein Gasverlust bei Einfädeln), die Stromquelle bleibt ausgeschaltet (keine Kurzschlussgefahr).

- Gas- und Stromdüse am Brenner abmontieren. Taster **T1** kurz drücken. In der Anzeige **A** erscheint (neben einer jetzt nicht benutztem Auswahl) am unteren Rand die Beschriftungen „GAS“ (über **T3**) und „Motor“ (über **T4**). Taster **T4** gedrückt halten um den Draht mit konstanter Geschwindigkeit zu fördern. Sobald das freie Drahtende aus dem Brenner ragt, Taste **T4** loslassen. Strom- und Gasdüse am Brenner wieder anbringen. Auf korrekte Größe der Stromdüse achten.
- Bei Bedarf kann der Taster **T3** benutzt werden, um die Funktion des Gasflusses zu überprüfen bzw. die Gasleitungen vor der Schweißung mit Schutzgas zu fluten.
- Taster **T1** nochmals kurz drücken um Auswahl zu beenden (alternativ auch **T2** oder **RSYN** möglich)



Einstellung des Schweißprozesses

Es kann unter mehreren Schweißprozessen ausgewählt werden:

Einstellung T1	Beschreibung	Siehe Kapitel
E-Hand/MMA	Programm zum Verschweißen von Stabelektroden.	„E-Hand: Verschweißen von Stabelektroden“
MSG manual	Standard-MIG/MAG Schweißen mit manueller Einstellung	„MSG-manual mit Hand-Programm“
MSG SYN	Standard-MIG/MAG Schweißen unter Zuhilfenahme der Synergiekurven.	„MSG-SYN - MIG/MAG-Synergieschweißen“
MSG Puls	Pulsprogramm für das MIG/MAG-Pulsverfahren	„MSG-Puls: MIG/MAG-Pulsschweißen“
Multi-Puls	MIG/MAG-Pulsschweißen mit überlagertem Pulsieren der Schweißenergie zur Erzeugung einer „Schuppung“ (z.B. für Nähte im Sichtbereich).	„Multi-Puls: MIG/MAG Puls-Schweißen mit überlagertem Puls“

- Zur Auswahl des Schweißprozesses Taster **T1** drücken.
- In der Anzeige **A** wird eine Auswahl der vorhandenen Schweißprozesse angezeigt (siehe Bild oben).
- Mit Drehregler **RSYN** den gewünschten Schweißprozess auswählen.
- Schweißprozess mit einem Druck auf **RSYN** bestätigen und Auswahl verlassen. (Alternativ kann auch Drehregler **RA** zur Auswahl und Taster **T1/ T2** zur Bestätigung verwendet werden).

Einstellung des Materialprogrammes

Bei den Schweißprozessen MSG-SYN, MSG-PULS und MULTI-PULS kann unter mehreren Materialprogrammen ausgewählt werden.

- Zur Auswahl des Materialprogrammes Taster **T2** drücken.
- In der Anzeige **A** wird eine Auswahl der vorhandenen Materialprogramme angezeigt.
- Mit Drehregler **RSYN** das gewünschte Materialprogramm auswählen.
- Materialprogramm mit einem Druck auf **RSYN** bestätigen und Auswahl verlassen (Alternativ können auch **RA** zur Auswahl und Taster **T1/ T2** zur Bestätigung verwendet werden).



Programme	Passend für
SG2 0,8 / 1,0 / 1,2	Stahldrähte SG-2 oder SG3 mit den Durchmessern 0,8mm, 1,0mm und 1,2mm. Mischgas Ar 82% + CO2 18% , ODER: Ar 92% + CO2 8% (optimal für Pulsbetrieb)
AlMg 1,0/1,2	Aluminiumdrähte AlMg mit den Durchmessern 1,0mm und 1,2mm. Gas: Reinargon
CuSi 0,8 / 1,0	Mig-Löten mit CuSi3 oder CuAL8. mit den Durchmessern 1,0mm und 1,2mm. Gas: Reinargon
CrNi 0,8 / 1,0 / 1,2	Edelstahldrähte mit den Durchmessern 0,8mm, 1,0mm und 1,2mm. Mischgas Ar 98% + CO2 2%, alternativ auch Ar 97,5%, CO2 2,5%
AlSi 1,0 / 1,2	Aluminiumdrähte AlSi5 mit den Durchmessern 1,0mm (PGM A) und 1,2mm (PGM B). Gas: Reinargon.

Sollten Sie eine andere Drahtsorte benutzen: Entweder mit „Hand“-Programm verschweißen oder ähnlichsten Draht auswählen und entsprechende Lichtbogenkorrekturen vornehmen.

Beachten Sie: Bei den Prozessen E-Hand und MSG-Manual ist keine Materialauswahl möglich.

WICHTIG: Bei MSG-SYN/MSG Puls oder Multi-Puls **UNBEDINGT** die Drahtsorte richtig einstellen!

MSG - MANUAL („HAND“-PROGRAMM)

Im „Hand“-Programm verhält sich die Maschine wie eine stufenlose MIG/MAG Schweißanlage mit kurzschlussbehaftetem Werkstoffübergang. Es stellt sich je nach Material, Gas und gewählter Stromstärke ein Kurz-, Misch- oder Sprühlichtbogen ein. Es werden **KEINE Synergieparameter** verwendet, d.h. Lichtbogenspannung und Vorschub müssen getrennt („von Hand“) justiert werden.

- Mit **RA** wird die Lichtbogenspannung vorgewählt
- Mit **RSYN** wird die **Vorschubgeschwindigkeit** eingestellt und links in der Hilfsanzeige dargestellt.
- Mit Druck auf **RSYN** wechselt die Hilfsanzeige von Vorschubgeschwindigkeit auf „Daten der letzten Schweißung“ und zurück.
- Druck auf **T3** erlaubt die Einstellung der dynamischen Lichtbogeneigenschaften (genaue Beschreibung siehe Kapitel „MSG-SYN“)
- Druck auf **T4** wechselt von 2-Takt auf 4-Takt Modus
- Langer Druck auf **RSYN**: schaltet Expertenmenü ein (siehe Kapitel Expertenmenü).



Beachten Sie: Die Anzeige **A** stellt nur die Lichtbogenspannung dar. Beachten Sie, dass in diesem Modus keine Vorschau von Materialdicke oder Schweißstrom möglich sind.

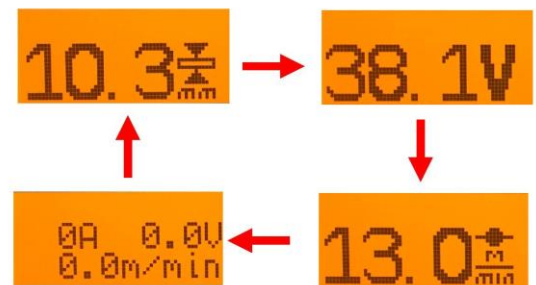
Einstellung im Hand-Modus:

Wählen Sie die Lichtbogenspannung je nach Draht und Materialdicke an **RA** sowie die Vorschubgeschwindigkeit an **RSYN** grob vor. Nach einer Probeschweißung Spannung an **RA** und Vorschub an **RSYN** korrigieren. Die dynamischen Eigenschaften können (wie im Abschnitt „MSG SYN“ beschrieben) an **T3** justiert werden.

MSG-SYN: MIG/MAG-SYNERGIESCHWEISSEN

In dieser Betriebsart verhält sich die Anlage wie eine stufenlose MIG/MAG Schweißanlage mit kurzschlussbehaftetem Werkstoffübergang. Es stellt sich je nach Material, Gas und gewählter Stromstärke ein Kurz-, Misch- oder Sprühlichtbogen ein. In diesem Modus stellen Sie an **RA** den voraussichtlichen Schweißstrom ein, die Werte für Lichtbogenspannung und Vorschub werden der internen Datenbank entnommen. Daher ist es wichtig, den verwendeten Schweißdraht wie oben beschrieben vorher einzustellen. Die Lichtbogenspannung kann mittels der Lichtbogenkorrektur **RSYN** individuell angepasst werden.

- Mit **RA** wird der Schweißstrom des Lichtbogens vorgewählt und im Bereich **C** angezeigt
- Mit **RSYN** wird eine Korrektur der Lichtbogenlänge vorgenommen und auf der Skala **E** angezeigt.
- Druck auf **R/T** schaltet die Hilfsanzeige **A** durch folgende Varianten:
 - empfohlene Materialdicke
 - Lichtbogenspannung
 - Vorschubgeschwindigkeit
 - Daten der letzten Schweißung
- Druck auf **T3** wechselt zur Einstellung der Lichtbogendynamik.
- Druck auf **T4** wechselt von 2-Takt auf 4-Takt Modus (Anzeige des momentanen Modus im Bereich **I**)
- Langer Druck auf **RSYN**: schaltet Expertenmenü ein.



Einstellung Energie RA

Die Energie des Schweißlichtbogens und somit auch die empfohlene Materialdicke werden mit **RA** eingestellt. In der Hilfsanzeige **A** können Sie sich unterschiedliche Parameter zeigen lassen, z.B. die empfohlene Materialdicke. Dies ist ein Hilfsmittel zur leichteren Einstellung der Anlage. Jeder Druck auf **RSYN** wechselt die Hilfsanzeige.

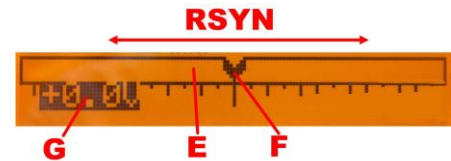
Beachten Sie: bei Stromstärke und Materialdicke wird im Vorschaumodus ein Schätzwert angezeigt, Tatsächliche Werte können je nach Anwendungsfall von dieser Schätzung abweichen.

Einstellung Lichtbogenkorrektur RSYN

Mit Drehung an **RSYN** kann die Lichtbogenlänge korrigiert werden. Die Darstellung auf der Anzeige finden Sie in der Skala „E“, deren Anzeigemarke „F“ mittels **RSYN** bewegt wird.

→ Ein Skalenwert von -6,0 bis +6,0 im Bereich „G“ veranschaulicht die relative Änderung der Lichtbogenlänge gegenüber der programmierten Stellung.

Je nach Schweißlage und -Position kann eine Korrektur der Lichtbogenlänge nötig sein. Drehen Sie den Anzeigemarke **F** mittels **RSYN**



- nach links um den Lichtbogen zu verkürzen (niedrigere Spannung, negativer Wert in **G**)
- nach rechts um den Lichtbogen zu verlängern (höhere Spannung, positiver Wert in **G**).

Belassen Sie die Anzeigemarke im Normalfall in der Mitte für eine „synergische“ Einstellung.

Einstellung der Lichtbogendynamik mit T3

Mit Druck auf **T3** können die dynamischen Eigenschaften der Maschine geändert werden. Die Skala **E** wird durch das elektrische Symbol einer Drossel ersetzt.

Mit dem Drehregler **RSYN** kann dieses Symbol gedehnt oder gestaucht werden.

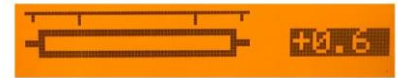
- Gedehtes Symbol, **G** positiv → mehr Drosselwirkung, weicherer Lichtbogen
- Normales Symbol (Markierungen **G** +0.0) → programmierte Drosselwirkung
- Gestauchtes Symbol, **G** negativ → weniger Drosselwirkung, härterer Lichtbogen*

* evtl. vorteilhaft bei Dünnblech

Belassen Sie die Drosselwirkung im Normalfall auf der programmierten Stellung (+0.0).

→ Während des Einstellvorganges wird die aktuelle Lichtbogenlänge im Bereich **H** angezeigt

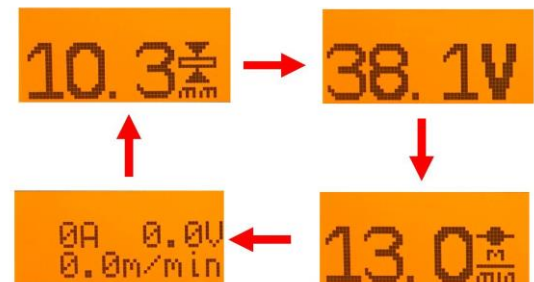
Ein weiterer Druck auf **T3** beendet die Einstellung der Lichtbogendynamik und kehrt in den normalen Einstellmodus für die Lichtbogenlänge zurück. Die aktuelle Einstellung der Dynamik kann jetzt im Bereich „**H**“ abgelesen werden.



MSG-PULS: MIG/MAG-PULSSCHWEISSEN

In dieser Betriebsart wird der programmgesteuerte Pulsgenerator aktiviert, der für alle voreinstellbaren Materialsorten ein weitgehend kurzschluss- und somit spritzerfreies Schweißen ermöglicht. Die vielfältigen Parameter für das Schweißen mit Impulslichtbogen sind bereits in der Datenbasis der Maschine hinterlegt, so dass lediglich die gewünschte Stromstärke mit **RA** vorgewählt werden muss. Individuelle Anpassungen sind mittels des Regler **RSYN** und **T3** möglich.

- Mit **RA** wird der Schweißstrom des Lichtbogens vorgewählt und im Bereich **C** angezeigt
- Mit **RSYN** wird eine Korrektur der Lichtbogenlänge vorgenommen und auf der Skala **E** angezeigt.
- Druck auf **RSYN** schaltet die Hilfsanzeige **A** durch folgende Varianten:
 - empfohlene Materialdicke
 - Lichtbogenspannung
 - Vorschubgeschwindigkeit
 - Daten der letzten Schweißung
- Druck auf **T3** ruft die Einstellung der Puls Korrektur auf (siehe unten).
- Druck auf **T4** wechselt von 2-Takt auf 4-Takt Modus (momentaner Modus im Bereich **I**)
- Langer Druck auf **RSYN**: schaltet Expertenmenü ein.



Einstellung Energie RA

Die Energie des Schweißlichtbogens und somit auch die empfohlene Materialdicke werden mit **RA** eingestellt. In der Hilfsanzeige **A** können Sie sich unterschiedliche Parameter zeigen lassen, z.B. eine empfohlene Materialdicke. Dies ist ein Hilfsmittel zur leichteren Einstellung der Anlage. Jeder Druck auf **RSYN** wechselt die Hilfsanzeige.

Beachten Sie: bei Stromstärke und Materialdicke wird im Vorschaumodus ein Schätzwert angezeigt, Tatsächliche Werte können je nach Anwendungsfall von dieser Schätzung abweichen.

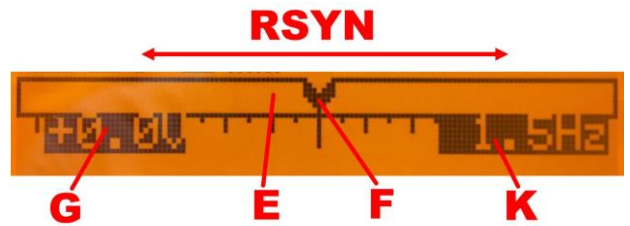
Einstellung Lichtbogenlänge an RSYN

Mit Drehung an **RSYN** kann die Lichtbogenlänge korrigiert werden. Die Darstellung auf der Anzeige finden Sie in der Skala „E“, deren Anzeigemarke „F“ mittels **RSYN** bewegt wird.

→ Ein Skalenwert von -6,0 bis +6,0 im Bereich „G“ veranschaulicht die relative Änderung der Lichtbogenlänge gegenüber der programmierten Stellung.

Je nach Schweißlage und -Position kann eine Korrektur der Lichtbogenlänge nötig sein. Drehen Sie die Anzeigemarke **F** mittels **RSYN**

- nach links um den Lichtbogen zu verkürzen (niedrigere Spannung, negativer Wert in G)
- nach rechts um den Lichtbogen zu verlängern (höhere Spannung, positiver Wert in G).



Beachten Sie: Wird die Lichtbogenlänge zu kurz eingestellt, können Kurzschlüsse des Drahtendes mit dem Werkstück auftreten. In diesem Fall Lichtbogenlänge etwas in Richtung PLUS (+) stellen. Bereich „K“ wird nur bei Betriebsart MULTI-PULS angezeigt.

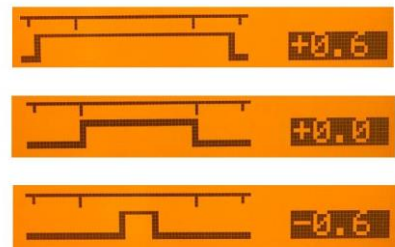
Belassen Sie die Anzeigemarke im Normalfall in der Mitte für eine „synergische“ Einstellung.

Einstellung Pulskorrektur mit T3 und RSYN

Mit Druck auf **T3** kann die Pulsenergie verändert werden, um die Tropfenablösung während es Pulsvorganges zu beeinflussen. Die Skala **E** wird durch das elektrische Symbol eines Pulses ersetzt.

Mit dem Drehregler **RSYN** kann das Pulssymbol gedehnt oder gestaucht werden.

- Gedehntes Symbol, G positiv → mehr Energie im Puls, stärkere Ablösung
- Normales Symbol (an Markierungen G +0.0) → programmierte Pulswirkung
- Gestauchtes Symbol, G negativ → kleinerer Pulsstrom, schwächere Ablösung



Beachten Sie: Sollten kleintropfige Spritzer auftreten, vermindern Sie die Pulsenergie etwas. Treten große Tropfen am Drahtende auf, erhöhen Sie die Pulsenergie etwas. Sollte der Lichtbogen im unteren Energiebereich abreißen, erhöhen Sie die Pulsenergie leicht.

Belassen Sie die Pulsenergie im Normalfall auf der programmierten Stellung (+0.0).

→ Während des Einstellvorganges wird die aktuelle Lichtbogenlänge im Bereich **H** angezeigt

Ein weiterer Druck auf **T3** beendet die Einstellung der Pulsenergie und kehrt in den normalen Einstellmodus für die Lichtbogenlänge zurück. Die aktuelle Einstellung der Pulsenergie kann jetzt im Bereich „H“ abgelesen werden.

MULTI-PULS: PULSSCHWEISSEN MIT ÜBERLAGERTEM PULS

Diese Betriebsart benutzt den programmgesteuerten Pulsgenerator zum kurzschlussfreien Schweißen. Die Einstellungen dazu entnehmen Sie bitte der Betriebsart „Puls-MIG“

Zusätzlich wird ein zweiter, wesentlich langsamerer Pulsgenerator zugeschaltet, der die mit **RA** gewählte Schweißenergie periodisch verändert. Mit dieser Einstellung kann eine „Schuppung“ der Schweißnaht erreicht werden, die einer im WIG-Verfahren geschweißten Naht ähnlich sieht.

Die **Frequenz** und Höhe (Amplitude) des überlagerten Pulses wird im Bereich „K“ angezeigt und lässt sich im Expertenmenü verändern. Siehe Kapitel „Expertenmenü“.

BETRIEBSARTEN 2/4-TAKT, FERNREGELUNG

Einstellung der Betriebsarten T4

Mit der Taste **T4** lassen sich die Betriebsarten der Steuerung bestimmen. Es werden die folgenden Betriebsarten durchgeschaltet:

- **2-Takt** oder Heftfunktion („2-T“): es wird geschweißt, solange der Taster am Brenner gedrückt wird.
- **4-Takt mit Hüllkurvenfunktion** („4-T“ an): der Lichtbogen startet mit dem ersten Tastendruck. Ein weiterer Tastendruck beendet den Schweißvorgang. Wird bei langen Schweißnähten benutzt, um einer Ermüdung der Hand vorzubeugen. In einigen Materialprogrammen (Alu, CuSi) gibt es eine erweiterte Kontrolle über den Stromverlauf. Solange der Brennertaster nach dem ersten Druck gehalten wird, steht eine höhere Schweißspannung an. Solange der Taster nach dem zweiten Druck gehalten wird, fällt die Schweißspannung graduell ab. Besonders nützlich bei Aluminium, um anfängliche Bindefehler und Durchschmelzen am Ende der Naht zu vermeiden.

Fernregelung am Brenner

Eine externe Fernsteuerung (z.B. am Brenner angebrachte Up/Down Taster) kann verwendet werden. Dazu muss die Steuerleitung mit dem Anschluss **X** verbunden sein.

Daten der letzten Schweißung

Solange der Schweißvorgang läuft, werden aktuelle Werte des momentanen Schweißstromes und (falls gewählt) der Lichtbogenspannung angezeigt.

Nach dem Schweißen kann der **gemessene Mittelwert der gesamten Schweißung** in der Sekundäranzeige aufgerufen werden. Dazu durch (evtl. mehrmaligen) Druck auf die Taste **RSYN** die entsprechende Anzeige aufrufen. Vor der ersten Schweißung sind diese Werte Null.



E-HAND: VERSCHWEISSEN VON STABELEKTRODEN

Das „E-Hand/MMA“-Programm dient zum Verschweißen von Stabelektroden nach dem E-Hand-Verfahren.

WICHTIG: Achten Sie auf korrekten Anschluss:

- Kabel mit Elektrodenzange z.B. auf Pluspol (+) Anschluss **W**.
- Werkstückzuleitung z.B. auf Minuspol (-) Anschluss **Y**

Beachten Sie: Bei derartigem Anschluss ist die Elektrode „plusgepol“ gegenüber dem Werkstück. Sollte umgekehrte Polung erforderlich sein, bitte Massekabel und Elektrodenkabel tauschen.

Mit **RA** wird der Schweißstrom in Ampere vorgewählt

Hotstart (Stromüberhöhung beim Zündvorgang) und Stromdynamik („Arcforce“ -erhöht den Strom bei kurzem Lichtbogen und beugt Kurzschlüssen vor) lassen sich im Expertenmenü konfigurieren. Dazu **RSYN** länger drücken.

Am Anzeige **A** wird der Schweißstrom voreingestellt. Beachten Sie, dass in diesem Modus keine Vorschau von Materialdicke möglich ist.

Bei Kurzschluss der Elektrode mit dem Werkstück reduziert die Anlage den Strom automatisch nach kurzer Zeit auf einen festen Wert („Antisticking“)



Vorsicht: Sobald auf die Betriebsart EL geschaltet wird, liegt Spannung am Ausgang der Maschine an. Kurzschlussgefahr!

Folgende Fehlermeldungen im Display sind möglich:

- „Maschine überhitzt“: Leistungsteil überhitzt. Bitte Maschine abkühlen lassen bis Meldung verschwindet, dann noch etwas nachkühlen lassen.

Wichtig: Die Maschine besitzt eine Stand-By Schaltung für die interne Lüftung. In Leerlaufzeiten schalten sich die Lüfter ab. Bei längerer Nichtbenutzung schalten sich die Lüfter jedoch periodisch für kurze Zeit ein.

EINSTELLEN IM EXPERTENMENÜ

Im Expertenmenü können einzelne Parameter gezielt verändert werden.

Beachten Sie: dieses Menü wird im praktischen Betrieb sehr selten benötigt.. Die im Expertenmenü verfügbaren zusätzlichen Parameter sind sinnvoll vorgelegt und sollten nur bei tatsächlichem Anpassungsbedarf modifiziert werden. Die Benutzung dieses Menüs sollte daher Schweißexperten vorbehalten bleiben.

So bedienen Sie das Menü:

- Halten Sie Taste **RSYN** für einige Sekunden gedrückt, bis das Menü erscheint
- Der Parameter wird durch Drehen an **RSYN** ausgewählt
- Der Wert des Parameters kann durch Drehen an **RA** verändert werden.
- Mit Taste **T3** kann der Parameter auf seinen Werkswert zurückgesetzt werden.
- Zum Beenden des Menüs nochmals die Taste **RSYN** einige Sekunden drücken (alternativ auch ein kurzer Druck auf **T1, T2, T4** oder einen Schweißvorgang auslösen).
- Es werden nur die Parameter angezeigt, die für das momentan gewählte Schweißverfahren relevant sind.



Systemmenü evomatic 260 PULS:

Die Einstellungen „Drossel“ und „Pulskorrektur“ bilden nur die Einstellungen des Hauptbildschirmes ab (können auch verändert werden).

t Freibr	Am Ende des Schweißvorganges wird der Strom noch eine kurze Zeit länger als der Drahtvorschub aufrecht erhalten („Freibrennzeit“). Mögliche Auswirkungen: Ist die Zeit zu kurz, kann der Draht am Werkstück festkleben. Zeit zu lang: Verschweißen des Drahtendes mit der Stromdüse. Grundsätzlich gilt: Möglichst kurz einstellen, um den Tropfen am Drahtende klein zu halten. Einstellbereich: 0,01 bis 0,25 sec. Siehe auch „EPU“.
Freibrennzeit <i>in Sekunden</i>	
t Gasnach	Nach dem Ende der Freibrennzeit wird der Gas noch eine kurze Zeit lang aufrecht erhalten, um das Schweißbad vor Oxidation zu schützen Einstellbereich: 0,02 bis 1,50 sec.
Gasnachströmzeit <i>in Sekunden</i>	
Hotstart	Spannungsüberhöhung in % beim Start des Schweißvorganges. Wird benutzt, um z.B. Bindefehler am Nahtanfang beim Verschweißen von Aluminium zu minimieren. Beispiel: 115% erhöht die Anfangsenergie um 15%. 100% deaktiviert den Hotstart. Einstellbereich: 100 bis 125%.
Hotstart <i>in Prozent</i>	
t Hotstart	Bestimmt die Zeitspanne, in der die höhere Anfangsspannung anliegt. Aktiv nur im den 2T Modus. Im „4T“ Modus wird die Zeit für den Hotstart durch das Halten der Brenntaste gesteuert.
Zeit für Hotstart <i>in Sekunden</i>	Einstellbereich: 0,0 bis 5,0 sec.
Absenkung	Skalenfaktor für die Geschwindigkeit der Spannungsabsenkung (Downslope). Nur im Modus „4-Takt“ aktiv. Die Spannungsabsenkung wird ausgelöst, wenn der Brenntaster nach dem zweiten Tastendruck gehalten wird. Kleine Werte senken die Spannung schnell ab, große Werten langsam. Einstellbereich: 1 bis 20
Zeit f. Downslope <i>Skalenfaktor</i>	
Freibr.Puls	Am Ende eine Pulsschweißvorganges wird der Lichtbogen bis zum Erreichen einer bestimmten Spannung aufrechterhalten. Je höher diese Spannung, umso weiter kürzer wird das verbleibende freie Drahtende. Mögliche Auswirkungen: Ist die Spannung zu niedrig, kann der Draht am Werkstück festkleben. Ist die Spannung zu hoch, kann ein Verschweißen des Drahtendes mit der Stromdüse vorkommen.
Freibrennspannung <i>in Volt</i>	
Einschleich	Bestimmt die anfängliche Vorschubgeschwindigkeit VOR dem Zünden des Lichtbogens. Dient zur Erzielung optimaler Zündeigenschaften. Einstellung in m/min. Zu hoher Wert: Draht stößt beim Zünden. Zu niedriger Wert: Drahtförderung startet nicht zuverlässig. Einstellbereich: 1,0 bis 5,0 m/min.
Einschleichen <i>in m/min.</i>	
Endpuls	NUR SYMIG/HAND: Am Ende des Schweißvorganges generiert die Anlage einen kurzen Stromimpuls, um den letzten „Tropfen“ vom Draht abzusprengen. Die Länge lässt sich verändern (0...6ms). 0ms: Funktion aus. Kleiner Wert: wenig Energie im Endpuls. Großer Wert: mehr Energie im Endpuls.
Endpuls <i>in Millisekunden</i>	
MP-Stärke	NUR MULTIPULS: Erlaubt eine Einstellung der Lichtbogenvariation („Hub“) im Multipulsbetrieb. Ein kleiner Wert variiert den Lichtbogen nur wenig. Die Einstellung erfolgt in Prozent. 15 bedeutet eine Variation der Lichtbogenenergie um +15% in der Hochphase und -15% in der Niedrigphase vom eingestellten Wert. Einstellbereich 5% bis 25%.
Amplitude Multipuls In Prozent	
MP-Frequenz	NUR MULTIPULS: Einstellung der Frequenz, mit der die Energie bei der Einstellung Multiplus wechselt. Einstellbereich von 0,1Hz bis 3,0Hz. Resultate verschiedener Einstellungen:
Multipuls Frequenz In Hz	<ul style="list-style-type: none"> - 0,1Hz: sehr langsamer Wechsel (eine Periode in 10Sec.), weite Schuppung - 1,5Hz: mittlerer Wechsel (1,5 Perioden pro Sekunde), mittlere Schuppung - 3,0Hz: (3 Perioden pro Sekunde), enge Schuppung.

Tipps:

- Wird der Wert des Parameters versehentlich verändert, einfach **T3** drücken, um den auf voreingestellten Wert rückzusetzen.
- Alle Parameter beziehen sich nur auf das aktuell mit **T2** gewählte Programm. Somit können die Parameter für jede Draht/Materialkombination individuell eingestellt werden.

Set-Up Menü:

Im Set-Up Menü können einige globale Parameter verändert werden. Aufruf: Taste **T1** länger gedrückt halten.



Fernregler: Auswahl zwischen „Aus“ / „Taster“ / „Drehregler“ (je nach Art des Fernreglers einstellen)

Kabellänge: Kompensiert sehr lange Schweißkabel (0, 5m 10m)

Zeit Kuehl.: Zeitspanne, wie lang die Lüfter nach dem Schweißvorgang nachlaufen

Sprache: Einstellung der Menüsprache (Deutsch, Englisch)

Taste **T3** setzt Menüpunkt auf Werkseinstellung zurück. Taste **T4** (2T/4T) beendet Menü. **RSYN** wählt Parameter, **RA** verändert Parameter

Kompletter Reset der Anlage:

Maschine am Hauptschalter aus, **RSYN** gedrückt halten und Maschine dabei einschalten.

Anschlussbelegung am Fernregleranschluss für Potentiometer:

- 1 – n.c.
- 2 – n.c.
- 3 – Poti + (Anschlag Maximum) / Pot +, Taster +
- 4 – Poti – (Anschlag Minimum) / Pot Gnd, Taster -
- 5 – Aux Brenntaster (nicht verwendet)
- 6 – Aux Brenntaster (nicht verwendet)
- 7 – Poti Schleifer, Pot Center Tap, Mitte Taster +/-

PFLEGE DER ANLAGE

Legen Sie zur Pflege der Anlage besonderes Augenmerk auf:

- Kontrollieren Sie das Schlauchpaket auf Schäden.
- Überprüfen Sie von Zeit zu Zeit alle Kabel.
- Kontrollieren Sie Drahtseele, denn sie kann Anlass für schlechten Drahttransport sein
- Achten Sie darauf, dass die Führungsöffnung der Stromdüse immer frei bleibt.
- Reinigen Sie die Stromdüse und die Schutzschraube regelmäßig mit Spray ohne Silikon, um diese von Schlacke und Schweißspritzern zu reinigen
- Achten Sie darauf, dass die Gasdüsensockel nicht verstopft sind
- Überprüfen Sie die Schlauchklemmen um Gasverlust zu vermeiden
- Führen Sie alle regelmäßig eine generelle Reinigung durch

FEHLER: URSACHEN UND BEHEBUNG

Poröse Schweißnaht:

Zugige Schweißstelle - Schweißstelle abschirmen. **Gasverlust** - Schlauchklemmen prüfen und nachziehen. **Leere Gasflasche oder Gashahn geschlossen** - Öffnen Sie den Gashahn, nehmen Sie den Gasschlauch ab und überprüfen Sie ob überhaupt Gas austritt. **Mengenmesser defekt** - überprüfen. **Anschlüsse an der Gasflasche vereist** - Enteisen. **Elektronik gibt keine Spannung an Magnetventil** - Tauschen Sie evtl. die Steuerelektronik aus. **Elektronik gibt Spannung, aber Magnetventil spricht nicht an** - Überprüfen Sie, ob an der Wicklung des Magnetventils Spannung anliegt. Wenn ja, dann tauschen Sie das Magnetventil aus. **Werkstück sehr verrostet** - Reinigen Sie das Werkstück von Rost, Fett oder Lack.

Kein Drahtvorschub

Defekter Brennerschalter - Entfernen Sie das Schlauchpaket vom Zentralanschluss und überbrücken Sie die beiden kleinen Kontakte mit einem Draht. Setzt der Drahtvorschub jetzt ein, so ist der Brennerschalter auszutauschen. **Gerät schaltet ab (Überhitzung)** - Warten Sie einige Minuten. **Sicherung an der Steuerelektronik defekt** - Überprüfen und evtl. austauschen. Falls die Sicherung sofort wieder durchbrennt, liegt wahrscheinlich ein Defekt in der Elektronik vor. In diesem Fall die Elektronik zur Überprüfung ins Werk einschicken. Niemals die Sicherung überbrücken! **evtl. Steuerelektronik defekt** - Tauschen Sie die Elektronik aus oder senden Sie diese ans Werk zur Überprüfung ein

Kein Schweißstrom

Massekabel gibt keinen richtigen Kontakt - Masseklemme direkt an das Werkstück klemmen. Überprüfen Sie, ob das Kabel richtig an der Klemme befestigt ist. **Leistungsteil/Choppereinheit defekt** - erneuern. **Steuerelektronik defekt** - Tauschen Sie die Elektronik aus oder senden Sie diese ans Werk zur Überprüfung ein.

Unregelmäßiger Vorschub

Druck an den Vorschubrollen nicht richtig - Stellen Sie den richtigen Druck ein. **Die Drahtführungen sind nicht in einer Linie mit den Vorschubrollen** - Setzen Sie die Rollen und die Röhrchen in eine Linie. **Drahtseele durch Schmutzartikel verstopft** - Überprüfen Sie diese und tauschen Sie diese evtl. aus. **Draht schlecht gespult oder Drähte verkreuzt** - Überprüfen und evtl. Drahtspule austauschen **Draht verrostet oder Drahtqualität schlecht** - Überprüfen und evtl. austauschen. **Bremsefeder im Dorn zu stark angezogen** - Bremsen lösen. **Drahtführungsröhrchen an der Schlauchpaketseite verstopft** - Nehmen Sie das Drahtführungsröhrchen heraus und reinigen Sie es mit Pressluft. **Draht schleift durch oder spult selbsttätig ab** - Bremse nachstellen

TECHNISCHE DATEN

	evomatic260Puls		
Schweißstrom (I ₂)	15-250A		
Schweißstrom (I ₂) bei E-Hand	20-200A		
Schweißspannung (U ₂ / Norm)	14,8-30,5V		
Einschaltdauer ED ^{*1*}			
30% (bei 20°C/40°C)	250/220A		
60% (bei 20°C/40°C)	300/270A		
100% (bei 20°C/40°C)	150/130A		
Netzspannung, Frequenz	3x400V 50/60 Hz		
Toleranz Netzsicherung ^{*2*}	-15% bis +10 % 3 x 16 A		
Leerlaufspannung (U ₀)	65V		
Primärdauerstrom I _{eff}	15A		
max. Anschlussleistung (S ₁)	15,0KVA		
Generatorleistung (Empf.)	20,0KVA		
Leistungsaufnahme P ₀ ^{*3*}	190W		
Leistungsfaktor λ Wirkungsgrad η	93% 76%		
Maximale Netzimpedanz (@PCC) ^{*4*}	125mOhm		
Schutzklasse / Isolationsklasse	I / H		
Schutzart / EMV-Klasse	IP 21 / A		
Umgebungstemperatur	0°C bis +40 °C		
Gerätekühlung / Brennerkühlung	Lüfter (AF) Gas		
Netzanschlussleitung Stecker	H07RN-F4G1,5 CEE 16A		
Werkstückleitung (min.)	25qmm ²		
Drahtvorschubgeschwindigkeit	1,0 - 22m/min		
Rollenbestückung ab Werk	0,8-1,0/Stahl		
Antrieb	4-Rollen		
Drahtspulendurchmesser	300mm*		
Schweißbrenneranschluss	Euro-ZA		
Sicherheitskennzeichnung	CE/S		
LxBxH in mm	760x325x765		
Gewicht (Kompakt/VK)	65kg		

1 Lastspiel: 10 min (60 % ED bedeutet 6 min. Schweißen, 4 min. Pause).

2 Empfohlen werden Schmelzsicherungen DIAZED gG. Bei Verwendung von Sicherungsautomaten Auslösecharakteristik „C“.

3 Leistung im Ruhezustand.

4 Dieses Gerät ist konform mit der Norm IEC 61000-3-12 unter der Voraussetzung, dass die maximal zulässige Netzimpedanz am Verknüpfungspunkt zwischen der Abnehmeranlage und dem öffentlichen Versorgungsnetz (@PCC) niedriger als oder gleich dem angegebenen Wert Z_{MAX} ist. Es liegt in der Verantwortung des Installateurs bzw. des Betreibers des Geräts dass die Schweißeinrichtung - ggf. nach Absprache mit dem Betreiber des Stromversorgungsnetzes - angeschlossen werden darf.

Konformitätserklärung / Declaration of Conformity / Declaration de Conformité

Wir (Name des Herstellers)

We (Suppliers Name)

erfi GmbH

Nous (Nom de fournisseur)

Anschrift, Address, Address **An der oberen Lag 1, D-97353 Wiesentheid, Germany**

erklären in alleiniger Verantwortung, daß das Produkt:

declare under our sole responsibility that the product:

déclarons sous notre seule responsabilité, que le produit:

Bezeichnung, Name, Nome

evomatic 260 PULS

mit der Norm EN 60974-1, -5, -10 (Cl. A) übereinstimmt und damit den Bestimmungen der Richtlinien 2014/35/EU und 2014/30/EU entspricht.

fulfills the requirements of the standard EN 60974-1, -5, -10(Cl. A) and therefore corresponds to the regulations 2014/35/EU and 2014/30/EU.

in overeenstemming is met de vereisten van de EN 60974-1, -5, -10(Cl. A) norm en bijgevolg voldoet aan de Richtlijnen 2014/35/EU en 2014/30/EU.


satisfait aux exigences de la norme EN 60974_1, -5, -10(Cl. A) et ainsi correspond aux reglement des Directives du Conseil 2014/35/EU et 2014/30/EU.

Wiesentheid, den 9.2.2017

.....
Ort und Datum der Ausstellung

Place and Date of issue

Lieu et date 'établissement

.....


Name und Unterschrift des Befugten

Name and Signature of authorized person

Nom et Signature de la personne autorisée



Hinweis zur Entsorgung/Recycling: Das Symbol auf dem Produkt zeigt an, dass dieses Gerät nicht als normaler Hausmüll behandelt werden darf, sondern zu einem Sammelpunkt für elektrische und elektronische Geräte gebracht werden muss. Ihr Beitrag zur korrekten Entsorgung schützt die Umwelt.