

EXPERTIG

GTAW - TIG Welding Torches



Manuale d'uso e manutenzione
Operating and maintenance manual
Bedienungsanleitung und Wartungshandbuch
Manuel d'utilisation et d'entretien
Manual de instrucciones y mantenimiento
Kullanım ve Bakım Kılavuzu

Trafimet Group SpA
info@trafimet.com
www.trafimet.com



IT		IEC 60974-7	DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ	
<p>Trafimet Group Spa, azienda manifatturiera italiana regolarmente registrata, con sede in Via del Lavoro 8, 36020 Castegnero (VI), dichiara che i prodotti identificati e descritti nel presente manuale sono conformi quanto previsto dalla Direttiva 2014/35 UE sulle basse tensioni e agli standard stabiliti dalla EN 60974-7 Attrezzatura per la saldatura ad arco - Parte 7.</p>		<p>Trafimet Group Spa, azienda manifatturiera italiana regolarmente registrata, con sede in Via del Lavoro 8, 36020 Castegnero (VI), dichiara che i prodotti identificati e descritti nel presente manuale sono conformi quanto previsto dalle Normative del 2016 sulle apparecchiature elettriche (sicurezza) e dalle Normative del 2012 sull'uso di determinate sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche.</p>		
EN		IEC 60974-7	DECLARATION OF CONFORMITY	
<p>Trafimet Group Spa, a duly registered Italian Manufacturing Company, located in Via del Lavoro, 8 36020 Castegnero (VI), hereby declares that products identified and described in this manual are in conformity with the provisions of Low Voltage Directive 2014/35 EU and in compliance with the standards set by EN 60974-7 Arc Welding Equipment - Part 7.</p>		<p>Trafimet Group Spa, a duly registered Italian Manufacturing Company, located in Via del Lavoro, 8 36020 Castegnero (VI), hereby declares that the products identified and described in this manual comply with the provisions of the Electrical Equipment (Safety) Regulations 2016 and the Restriction of the Use of Certain Hazardous Substances in Electrical and Electronic Equipment Regulations 2012.</p>		
DE		IEC 60974-7	DIE KONFORMITÄTSERKLÄRUNG	
<p>Trafimet Group Spa, ein ordnungsgemäß eingetragenes italienisches Produktionsunternehmen mit Sitz in der Via del Lavoro, 8 36020 Castegnero (VI), erklärt hiermit, dass die in diesem Handbuch bezeichneten und beschriebenen Produkte den Bestimmungen der Niederspannungsrichtlinie 2014/35 EU und den von der EN 60974-7 Lichtbogenschweißeinrichtungen – Teil 7 festgelegten Normen entsprechen.</p>		<p>Trafimet Group Spa, ein ordnungsgemäß eingetragenes italienisches Produktionsunternehmen mit Sitz in der Via del Lavoro, 8 36020 Castegnero (VI), erklärt hiermit, dass die in diesem Handbuch bezeichneten und beschriebenen Produkte den Bestimmungen im Hinblick auf die Sicherheit von Elektrogeräten aus dem Jahr 2016 und der Beschränkung der Verwendung bestimmter Gefahrenstoffe in Elektro- und Elektronikgeräten aus dem Jahr 2012 entsprechen.</p>		
FR		IEC 60974-7	DECLARATION DE CONFORMITE'	
<p>Trafimet Group Spa, entreprise de fabrication italienne dûment immatriculée, sise Via del Lavoro, 8 36020 Castegnero (VI), déclare par la présente que les produits identifiés et décrits dans ce manuel sont conformes aux dispositions de la directive Basse tension 2014/35/UE et conformes aux normes établies par EN 60974-7 Équipement de soudage à l'arc - Partie 7.</p>		<p>Trafimet Group Spa, entreprise de fabrication italienne dûment immatriculée, sise Via del Lavoro, 8 36020 Castegnero (VI), déclare par la présente que les produits identifiés et décrits dans ce manuel sont conformes aux dispositions des règlements 2016 relatifs à la sécurité des équipements électriques ainsi qu'aux dispositions des règlements 2012 de limitation de l'utilisation de certaines substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques.</p>		
ES		IEC 60974-7	DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD'	
<p>Trafimet Group Spa, empresa de fabricación italiana debidamente registrada, con sede en Via del Lavoro, 8 36020 Castegnero (VI), por la presente declara que los productos que se identifican y describen en el presente manual están en conformidad con las disposiciones de la Directiva de Baja Tensión 2014/35 UE y en cumplimiento de las normas estipuladas por la EN 60974-7 Equipos de soldadura por arco - Apartado 7.</p>		<p>Trafimet Group Spa, empresa de fabricación italiana debidamente registrada, con sede en Via del Lavoro, 8 36020 Castegnero (VI), por la presente declara que los productos que se identifican y cumplen las disposiciones del Reglamento sobre equipos eléctricos (seguridad) de 2016 y el Reglamento sobre restricciones a la utilización de determinadas sustancias peligrosas en equipos eléctricos y electrónicos de 2012.</p>		
TR		IEC 60974-7	UYGUNLUK BEYANI	
<p>Via del Lavoro, 8 36020 Castegnero (VI) adresinde yerleşik ve ilgili yasal mevzuat uyarınca kayıt altına alınan bir İtalyan İmalat Şirketi olan Trafimet Group Spa, işbu belgeyle, bu kılavuzda tanımlanan ve açıklanan ürünlerin, 2014/35 AB Alçak Gerilim Yönetmeliği hükümlerine ve EN 60974-7 Ark Kaynak Ekipmanı - Bölüm 7'de belirlenmiş standartlara uygun olduğunu beyan eder.</p>		<p>Via del Lavoro, 8 36020 Castegnero (VI) adresinde yerleşik ve ilgili yasal mevzuat uyarınca kayıt altına alınan bir İtalyan İmalat Şirketi olan Trafimet Group Spa, işbu belgeyle, bu kılavuzda tanımlanan ve açıklanan ürünlerin Elektrikli Ekipman (Güvenlik) Yönetmeliği 2016 ve Elektrikli ve Elektronik Ekipman Yönetmeliği 2012'deki Bazı Tehlikeli Maddelerin Kullanımının Kısıtlanması hükümlerine uygun olduğunu beyan eder.</p>		

IT IDENTIFICAZIONE DEL PROCESSO
Le torce per saldatura TIG manuali EXPERTIG sono progettate per la saldatura a gas inerte con elettrodi di tungsteno e gas inerti.

FR IDENTIFICATION DES PROCESSUS
Les torches de soudage TIG manuelles EXPERTIG sont conçues pour le soudage sous gaz inerte avec des électrodes en tungstène et des gaz inertes.

EN PROCESS IDENTIFICATION
EXPERTIG manual TIG welding torches are designed for inert gas welding with tungsten electrodes and inert gases.

ES IDENTIFICACIÓN DEL PROCESO
Las antorchas de soldadura manuales TIG de EXPERTIG están diseñadas para la soldadura con gas inerte con electrodos de tungsteno y gases inertes.

DE PROZESSBESTIMMUNG
Die WIG Handschweißbrenner EXPERTIG sind für Schutzgas ausgelegt Schweißen mit Wolframelektroden und Edelgasen.

TR SÜREÇ TANIMI
EXPERTIG manuel TIG kaynak torçları, tungsten elektrotlar ve soy gazlarla soy gaz kaynağı için tasarlanmıştır.



Informazioni importanti su come utilizzare la torcia di saldatura TIG in modo sicuro. Classificazione dei comandi elettrici della torcia; Pulsante : 0,02 - 35V (DC-AC); 0,01 - 100 mA; massimo 1W / Potenziometro (se fornito) : 0,25W @70°C
 Important information on the safe use of the TIG welding torch. Rating of electrical controls incorporated in the torch; Button : 0,02 - 35V (DC-AC); 0,01 - 100 mA; max 1W / Potentiometer (if provided) : 0,25W @70°C

AVVERTENZE WARNINGS



Leggere il manuale d'uso e manutenzione prima dell'utilizzo.
 Please read carefully the operating and maintenance manual before use.

La messa in funzione della torcia ed i lavori di manutenzione devono essere eseguiti esclusivamente da personale qualificato. Per personale qualificato si intende personale in grado di operare nell'osservanza delle norme in materia e di valutare e riconoscere i possibili pericoli.

Activation of the torch and all maintenance work must be implemented and carried out by qualified personnel only, whereas the expression 'qualified personnel' refers to operators working in compliance to the above mentioned provisions and standards; said operators must recognize and properly evaluate possible risks/dangers arising out of the use of welding torches.



NO VOLTAGE



Togliere la tensione al generatore prima di procedere con qualsiasi manutenzione. Attendere il raffreddamento della torcia prima di procedere con la manutenzione o comunque prima di sostituire o controllare i ricambi della torcia.

Turn the welding machine's power off before maintenance on the torch. Replacement of any spare parts or maintenance operations must be carried out once the torch has been cooled.



Non disperdere nell'ambiente la torcia e i ricambi usati. A fine vita smaltire secondo le previste norme, vigenti locali, di trattamento dei rifiuti.

Dispose of this product responsibly after use. Torches and used parts should be properly recycled according to the local requirements/regulations.

PRECAUZIONI D'USO E SICUREZZA

SAFETY PRECAUTIONS



Usare guanti, scarpe e abbigliamento adeguato, secondo le normative vigenti.
 Operators must use gloves and suitable workwear in accordance with local regulations.



I fumi sono dannosi alla salute. Usare degli aspiratori o operare in ambienti ventilati.
 Fumes are hazardous for health. Use fume extraction systems or operate in ventilated areas only.



Non esporre gli utensili elettrici alla pioggia. Non saldare in ambienti molto umidi o con liquidi a terra.
 Do not expose power tools to rain. Do not operate the welding torch in areas with a high humidity level or on wet surfaces, floors.



Non eseguire modifiche strutturali alla torcia.
 Do not modify or make structural changes on the torch.



Usare una maschera di protezione. L'arco elettrico è pericoloso per gli occhi. Attenzione alle persone circostanti.
 Use a protection helmet. Arc is dangerous to the eyes. Nearby people should wear eye protection devices.



Non rivolgere la torcia contro se stessi o contro altre persone.
 Keep the torch away from yourself and others.



Non passare con carrelli sopra il cavo di saldatura.
 Forklifts shall avoid running over torch cables.



Saldare lontano da liquidi infiammabili.
 Operate the welding torch away from flammable material.



Non saldare su superfici verniciate.
 Do not weld on painted surfaces.



Durante la saldatura e la rettifica degli elettrodi di tungsteno con aggiunta di torio, si liberano sostanze radioattive, usare degli aspiratori.
 During welding and grinding of tungsten electrodes with the addition of thorium, radioactive substances are released; use of exhausters is recommended.

ALLACCIAMENTI CONNECTION



NO VOLTAGE



ELECTRIC SHOCK
 CAN KILL.

Prima di eseguire l'allacciamento: togliere tensione al generatore, staccare la spina e chiudere l'alimentazione del gas.

Prima di connettere la torcia al generatore verificare gli schemi elettrici applicabili inclusi nel manuale.

Before connecting the torch, switch the welding machine off, disconnect the power plug and shut the gas supply off.

Before connecting the torch to the welding machine, verify the correct electrical connections as per the enclosed wiring diagrams, where applicable.

Non toccare parti sotto tensione elettrica della torcia e del generatore. Assicurarsi che connettori e cavi non abbiano guasti e parti sotto tensione elettrica accessibili, in caso contrario interrompere ogni operazione e sostituire o riparare immediatamente i prodotti guasti.

Do not touch any electrically live parts in/on torches and welding machine. Make sure that connector and cables are free of faults and without any live part exposed. In case of any irregular condition, stop to use the products, and replace and/or repair the defective parts immediately.



Controllare la corretta circolazione de liquido refrigerante per le torce con questo tipo di raffreddamento.

Check the coolant circulation/flow for torches using such kind of cooling system.

USO USAGE



Utilizzare la pinza ed il portapinza del diametro corrispondente a quello dell'elettrodo.

Diameters of the collet and collet body must match those of the electrode.



Evitare piegature del fascio cavi o dei tubi per non creare strozzature al passaggio del gas o del liquido refrigerante o provocare un rallentamento del filo di saldatura.

Do not bend cables and hoses in order to avoid damages that may inhibit the correct circulation of gas and coolant.



Non usare la torcia come martello, si danneggiano gli isolanti.

Torches must not be used for other tooling purposes (i.e., as hammer).



Avvitare bene il portapinza con l'ausilio di un utensile. Avvitare a mano l'ugello in ceramica. Avvitare a mano la penna in modo che l'elettrodo sia ben serrato.

Securely tighten the collet with a proper tool. Tighten the ceramic nozzle by hand. Tighten the cap by hand, therefore allowing proper positioning of the electrode.



Nei generatori multiprocesso dove per la connessione è previsto l'utilizzo dell'attacco di tipo EURO, la torcia TIG può essere utilizzata solamente in modalità "Lift Arc". È proibito l'utilizzo in modalità "Alta Frequenza (HF)".

For multi-function generators where the use of the EURO type connection is required, the TIG torch can only be used in "Lift Arc" mode. It is forbidden to use it on "High Frequency (HF)" mode.

MANUTENZIONE MAINTENANCE



NO VOLTAGE



Togliere tensione al generatore prima di qualsiasi manutenzione della torcia dopo averla fatta raffreddare

e comunque prima di sostituire o controllare i ricambi della torcia.
 Turn the welding machine's power off before maintenance of the torch. Replacement of any spare parts or maintenance operations must be carried out once the torch has been cooled.



Controllare il buon stato del cavo e dell'impugnatura. Per le riparazioni rivolgersi a personale qualificato.

Periodically check the cable and handle conditions. Repairs should only be made by qualified personnel.

TEMPERATURA DI FUNZIONAMENTO OPERATION TEMPERATURE	-10°C ÷ +40°C / 14°F ÷ +104°F
TEMPERATURA DI CONSERVAZIONE STORAGE TEMPERATURE	-25°C ÷ +55°C / -13°F ÷ +131°F
UMIDITÀ RELATIVA RELATIVE HUMIDITY	Max. 90% @ +20°C / +68°F



DE

FR



Wichtige Informationen zum sicheren Umgang mit dem TIG-Schweißbrenner. Nennwerte der im Brenner integrierten elektrischen Steuerungen: Taster: 0,02 - 35 V (DC-AC); 0,01 - 100 mA; max 1W / Potentiometer (falls vorhanden): 0,25W @70°C
Informations importantes concernant l'utilisation en toute sécurité de la torche de soudage TIG. Calibre des commandes électriques intégrées à la torche : Bouton : 0,02 - 35V (DC-AC); 0,01 - 100mA; max 1W / Potentiomètre (si fourni) : 0,25W @70°C

WARNUNGEN AVERTISSEMENTS



Vor dem Gebrauch lesen Sie die Bedienungsanleitung.
Lire le manuel d'usage et d'entretien avant utilisation.

Die Inbetriebnahme und die Instandhaltungsarbeiten des Brenners sind ausschließlich vom Fachpersonal durchzuführen. Qualifiziertes Personal ist in der Lage den Brenner unter Einhaltung der Normen zu betreiben und mögliche Gefahren zu erkennen.

La mise en service de la torche et la maintenance doit être effectuée par personnel qualifié. Le personnel qualifié sont des personnes en mesure d'opérer en conformité avec les normes et d'évaluer et reconnaître les dangers possibles.



NO VOLTAGE



Vor der Wartung, Inspektion oder dem Austausch von Verschleißteilen ist die Schweißanlage auszuschalten.
Arrêter le générateur après que la torche soit refroidie et avant chaque entretien.



Entsorgen Sie das Produkt nicht in der Umwelt. Benutzte Teile sind immer ordnungsgemäß (gemäß den geltenden lokalen Abfallbehandlungsvorschriften) zu entsorgen.
Éviter le rejet dans l'environnement. Après usage, éliminer le produit conformément aux réglementations locales en vigueur pour le traitement des déchets.

SICHERHEITSHINWEISE

PRÉCAUTIONS DE SÉCURITÉ



Immer ausreichend geschützte Handschuhe und Arbeitskleidung tragen.
Utiliser des gants et un vêtement appropriés.



Plasmaschneiden sollte nur in gut belüfteten Räumen bzw. mit einer ausreichend dimensionierten Absauganlage vorgenommen werden. Der entstehende Plasmastaub ist gesundheitsschädigend.
Les fumées sont nuisibles pour la santé. Utiliser des aspirateurs ou travailler dans un environnement aéré.



Niemals in feuchten Räumen schweißen.
Ne pas souder dans un environnement humide.



Keine baulichen Veränderungen an dem Brenner durchführen.
Ne pas effectuer de modifications structurelles sur la torche.



Immer einen Augenschutz tragen, da beim Zünden und Schweißen UV-Strahlen entstehen, die das Auge verletzen können. Beistehende Mitarbeiter sollten niemals ohne ausreichenden Augenschutz den Schweißvorgang beobachten.
Utiliser un masque de protection. L'arc est dangereux pour les yeux. Protéger les gens à votre côté.



Brenner immer von sich weg halten. Niemals ohne ausreichenden Augenschutz schweißen.
Ne pas tourner la torche contre vous-même.



Alle Kabel und Leitungen vor Beschädigungen schützen.
Ne pas passer sur le câble de la torche avec des chariots, fenwick, etc.



Niemals in der Nähe von entflammenden Materialien schweißen.
Souder loin des liquides inflammables.



Nicht auf lackierten Materialien schweißen.
Ne pas souder sur des surfaces peintes.



Während des Schweißens und des Schleifens von Wolfram-Elektroden mit dem Zusatz von Thorium werden radioaktive Stoffe freigesetzt. Die Verwendung eines Absaugers wird empfohlen.
Pendant le soudage et le meulage des électrodes en tungstène, avec l'addition de thorium, des substances radioactives sont libérées, il est recommandé d'utiliser des aspirateurs.

ANSCHLUSS CONNEXION



NO VOLTAGE



ELECTRIC SHOCK CAN KILL.

Vor den Anschluß ist die Verbindung zum Generator zu trennen. Ziehen Sie den Stecker und schließen Sie die Gasversorgung. Bevor Sie den Schweißbrenner mit dem Schweißgerät verbinden, stellen Sie sicher, dass die verfügbare Netzspannung laut dem beigefügten Schaltbild, den Angaben des Geräts entspricht.

Avant de procéder à la connexion: coupez l'alimentation du générateur, débrancher la prise et arrêter l'alimentation en gaz. Avant de brancher la torche au générateur, vérifiez les schémas de câblage applicables inclus dans le manuel.

Berühren Sie keine unter Spannung stehenden Teile des Brenners oder der Stromquelle.

Bitte stellen Sie sicher, dass der Brenneranschluss der Stromquelle sowie das Brennerschlauchpaket unbeschädigt und fehlerfrei sind und keiner direkten, äußerlichen elektrischen Spannung ausgesetzt sind. Sollte Ihnen ein Fehler oder ein ungewohnter technischer Zustand des Produkts auffallen, stellen Sie die Benutzung sofort ein und lassen Sie die defekten Teile instand setzen oder austauschen.
Ne touchez pas les parties actives de la torche et du générateur. Assurez-vous que les connecteurs et les câbles n'ont pas de défauts ni de composants accessibles sous tension, sinon arrêtez toutes les opérations d'usage et remplacez ou réparez immédiatement les produits défectueux.



Bitte den korrekten Wasserdurchfluß am Wasserkühlgerät kontrollieren, damit der Brenner mit ausreichender Kühlung versorgt wird. Eine zu geringe Wassermenge kann zu Überhitzung des Brennerkopfes und des Stromkabels führen.

Contrôler la bonne circulation du liquide réfrigérant pour les torches avec ce type de refroidissement.

ANWENDUNG UTILISATION



Die Stromdüse und die Führungsspirale müssen dem zu verwendenden Drahtdurchmesser entsprechen.
Contrôler si la gaine guide fil et le tube contact correspondent au diamètre du fil de soudure.



Um einen optimalen Gasbzw. Wasserdurchfluss zu gewährleisten, sollten die Schlauchpakete bzw. Gas- und Wasserschläuche nicht in zu engen Schleifen verlegt werden. Abgeknickte Schläuche führen zu Überhitzung und Beschädigung der Brenner.
Ne pas plier étroitement housse du faisceau de câbles ou tuyaux afin d'éviter des étranglements du passage gaz ou du liquide réfrigérant.



Den Brenner niemals als eine Art Werkzeughammer benutzen.
Pas taper l'extrémité de la torche.



Ziehen Sie das Spannzangenfutter mit Hilfe eines Werkzeugs an. Die keramische Düse und den Stift ziehen Sie von Hand an, bis die Elektrode in der richtigen Position ist.
Serrer avec un outil, le porte-pince. Serrer à la main la buse céramique. Serrer à la main la plume de sorte que l'électrode est bien serré.



Für Multifunktionsgeräte, bei denen die Verwendung des EURO-Anschlusses erforderlich ist, kann der Brenner nur mit „Lift-Arc“ Zündung verwendet werden. Es ist verboten, den Brenner im „Hochfrequenz HF“ Modus zu benutzen.
Pour les générateurs multifonctions où l'utilisation de la connexion de type EURO est requise, la torche TIG peut être utilisée exclusivement en modalité "Lift Arc". Il est interdit l'utilisation en modalité "Haute Fréquence (HF)".

WARTUNG ENTRETIEN



NO VOLTAGE



Vor Wartung, Inspektion oder dem Auswechseln von Verschleißteilen ist die Schweißanlage auszuschalten.
Arrêter le générateur après que la torche soit refroidie et avant chaque entretien et avant remplacer ou contrôler les pièces d'usure.

Kabel und Zuleitung vor Beschädigungen schützen und kontrollieren.
Contrôler le bon état du câble. Ne pas effectuer des réparations de fortune.

BETRIEBSTEMPERATUR TEMPÉRATURE DE FONCTIONNEMENT	-10°C ÷ +40°C / 14°F ÷ +104°F
---	-------------------------------

LAGERTEMPERATUR TEMPÉRATURE DE STOCKAGE	-25°C ÷ +55°C / -13°F ÷ +131°F
--	--------------------------------

RELATIVE LUFTFEUCHTIGKEIT HUMIDITÉ RELATIVE	Max. 90% @ +20°C / +68°F
--	--------------------------

**ES****TR**

Información importante acerca del uso seguro de la antorcha de soldadura TIG. Clasificación de los controles eléctricos que incorpora la antorcha: Botón : 0,02 - 35V (DC-AC); 0,01 - 100mA; máx. 1W / Potenciómetro (si está previsto) : 0,25W @70°C TIG kaynak torcunun güvenli şekilde kullanımına ilişkin önemli bilgiler. Torç üzerinde bulunan elektrik kontrollörlerinin derecesi: Buton : 0,02 - 35V (DC-AC); 0,01 - 100 mA; max 1W / Potansiyometre (varsa) : 0,25W @70°C

ADVERTENCIAS UYARILAR



Leer el manual de instrucciones y mantenimiento antes de utilizar. *Ürünleri kullanmaya başlamadan önce bu kılavuzu dikkatlice okuyunuz.*

La puesta en marcha de la antorcha y los trabajos de mantenimiento deben ser realizados por personal cualificado. Personal cualificado son personas que son capaz de operar en observancia de las normas y de evaluar y reconocer los posibles peligros.

Torcun ilk kullanımı ve tüm bakım işlemleri kalifiye personel tarafından yapılmalıdır. Burada sözü edilen kalifiye personelden anlaşılması gereken; yukarıda belirtilen ilgili direktif ve standartlara uygun olarak çalışan, kaynak torçlarının kullanımı esnasında ortaya çıkabilecek olası risk ve tehlikelerin farkına varabilecek ve gerekli tedbirleri alabilecek personeldir.

**NO VOLTAGE**

Quitar la tensión al generador antes de cualquier mantenimiento y antes de substituir o verificar los repuestos de la antorcha, da todas formas, después de haber dejado enfriar la antorcha misma. verificar los repuestos

Torç üzerinde bakım yapmaya başlamadan önce kaynak makinenizi kapalı konuma getiriniz. Tüm yedek parçaların değişimi yada bakımı ancak torç soğuduktan sonra yapılmalıdır.



No deseche el producto en el medio ambiente. Al final de su vida útil, deseche el producto de acuerdo con las regulaciones/obligaciones locales.

Ürünleri, kullanım sonrasında bilinçli bir şekilde bertaraf ediniz. Torç ve kullanılan parçalar ilgili yerel gereklilikler ve düzenlemeler çerçevesinde geri dönüşüme tabi tutulmalıdır.

NORMAS DE SEGURIDAD

GÜVENLİK TALİMATLARI



Utilizar guantes y ropa de protección adecuada. *Yerel düzenlemelere uygun olacak şekilde eldiven ve iş kıyafetlerinin kullanılması gerekmektedir.*



Los humos son dañinos a la salud. Utilizar extractores u operar en ambientes ventilados. *Kaynak dumanı sağlığınıza zararlıdır. Duman emiş sistemli davlumbaz altında ya da havadar alanda çalışınız.*



No soldar sobre piezas húmedas o mojadas. *Akım iletimi olan parçaları yağmur altında, yüksek nem düzeyine sahip ortamlarda ya da ıslak zeminlerde kullanmayınız.*



No realice cambios estructurales en la antorcha. *Torç üzerinde herhangi bir yapısal değişiklik veya modifikasyon yapmayınız.*



Utilizar una pantalla de protección adecuada. Cuidar a las personas que se encuentran cerca en el momento de soldar. *Koruyucu maske kullanınız. Ark ışını gözleriniz için zararlıdır. Kaynak alanına yakın diğer kişilerin de göz koruyucu ekipman kullanması gerekmektedir.*



No dirijir la antorcha hacia si mismo y o hacia otras personas. *Torcu kendinizden ve diğer insanlardan uzakta tutunuz.*



No pisar con carretillas el cable de la antorcha. *Forklift, transpalet vb. taşıyıcı ekipmanların torç kabloları üzerinden geçmemesi gerekmektedir.*



Soldar alejado de los líquidos inflamables. *Torcunuzu yanıcı ve alev alabilen malzemelerden uzak tutunuz.*



No soldar sobre piezas pintadas. *Boyalı yüzeyler üzerinde kaynak yapmayınız.*



Durante la soldadura y la rectificación de los electrodos de tungsteno toriados se liberan sustancias radioactivas, usar aspiradores. *Toryum içerikli tungsten elektrotlar ile kaynak yapıldığı esnada ya da bileme işlemi sırasında radyoaktif ışınım meydana gelebilir. Uygun özellikte hava/gaz tahliye düzeneği kullanınız.*

CONEXIONES BAĞLANTI

**NO VOLTAGE****ELECTRIC SHOCK CAN KILL**

Antes de efectuar la conexión: corte la energía del generador, desconecte el enchufe y corte el suministro de gas.

Antes de conectar la antorcha al generador, compruebe los esquemas eléctricos aplicables incluidos en el manual.

Torç bağlantısını yapmadan önce kaynak makinesini kapalı konuma getiriniz, elektrik fişini çıkarınız ve gazı kapatınız.

Torcu kaynak makinesine bağlamadan önce, elektriksel bağlantıların doğruluğunu ekteki kablo şemalarına göre teyit ediniz.

No toque partes vivas de la antorcha y del generador.

Asegúrese de que los conectores y los cables no tengan fallas ni partes activas accesibles, de lo contrario, detenga cualquier operación y reemplace o repare inmediatamente los productos dañados.

Torcunuzun ve kaynak makinenizin içindeki ve/veya üzerindeki elektrikle çalışan ve elektrik yüklü parçalara dokunmayınız.

Bağlantı parçalarının ve kabloların arızasız olduğundan ve hiçbir elektrik yüklü parçanın açığa çıkmadığından, izolasyonunun iyi durumda olduğundan emin olunuz. Aksi herhangi bir durum söz konusu ise ürünleri kullanmayı bırakınız ve arızalı parçaları derhal değiştiriniz ve/veya onarınız.



En las antorchas refrigeradas, asegurarse de que el caudal de líquido refrigerante sea el correcto.

İlave soğutma ünitesi kullanılan torç modelleri için, lütfen soğutma sıvısının akış hızını ve tıkanıklık olup olmadığını kontrol ediniz.

USO KULLANIM



Utilizar una pinza y el portapinza con el diámetro conforme al del electrodo.

Kullandığınız tungsten elektrot çapı ile kollet ve kollet gövdenin uyumlu olduğundan emin olunuz.



Para evitar el estrangulamiento de la refrigeracion, no es conveniente doblar en exceso la manguera.

Koruyucu gaz ve soğutma sıvısının akışını engelleyecek şekilde torç kablo ve hortumlarını bükmeyiniz. Aksi takdirde birtakım zararlar ortaya çıkacaktır.



No golpear la antorcha para quitar las proyecciones.

Torç ile amacı dışında kullanım yapmayınız (çekiç şeklinde kullanmak gibi).



Atornillar bien el portapinzas con la ayuda de una herramienta. Atornillar a mano la tobera de cerámica. Atornillar a mano la pluma para conseguir que el electrodo quede bien apretado.

Torç için uygun bir pens yardımı ile güvenli bir şekilde sıkınız. Seramik nozulu eliniz ile sıkınız. Son olarak arka kepi, tungsten elektrotu doğru bir şekilde pozisyonlayacak şekilde el ile sıkınız.



En las maquinas multiproceso donde se requiera el uso de la conexión tipo EURO, la antorcha TIG solo se puede usar en modo "Lift Arc". Está prohibido utilizarla en modo "Alta Frecuencia (HF)". *EURO tipi bağlantı kullanımının gerekli olduğu çok fonksiyonlu kaynak makineleri için TIG torcu sadece "Lift Arc" modunda kullanılabilir. "Yüksek Frekans (HF)" modunda kullanılması yasaktır.*

MANTENIMIENTO BAKIM

**NO VOLTAGE**

Verificar el buen estado del cable. No hacer reparaciones provisionales.

Akım kablosunun ve kabzanın durumunu periyodik olarak kontrol ediniz. Gerekli tamirat sadece kalifiye personel tarafından yapılmalıdır.

TEMPERATURA DE FUNCIONAMIENTO ÇALIŞMA SICAKLIĞI	-10°C ÷ +40°C / 14°F ÷ +104°F
TEMPERATURA DE ALMACENAMIENTO DEPOLAMA SICAKLIĞI	-25°C ÷ +55°C / -13°F ÷ +131°F
HUMEDAD RELATIVA BAĞIL NEM	Max. 90% @ +20°C / +68°F