

FR 4-6 / 21-32

EN 7-9 / 21-32

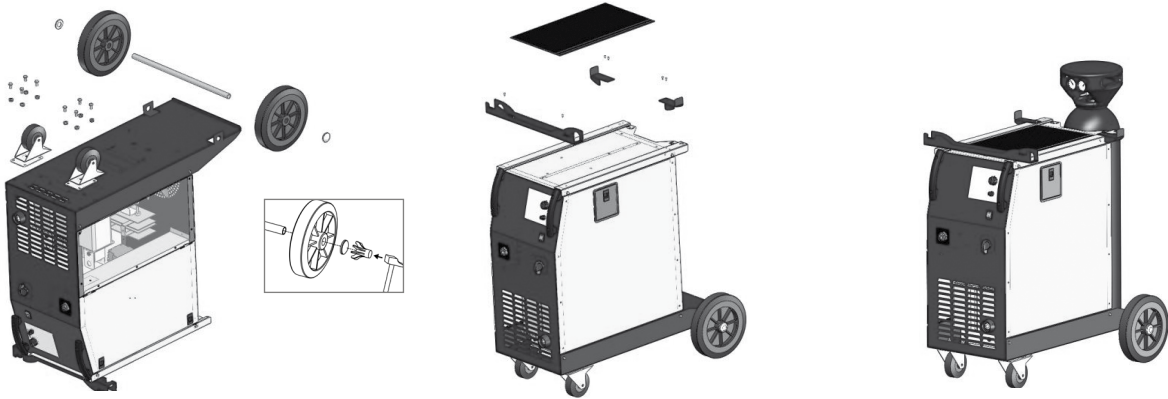
DE 10-13 / 21-32

ES 14-16 / 21-32

RU 17-20 / 21-32

TRIMIG 200-4S
TRIMIG 250-4S DV 230/400V
TRIMIG 300-4S & 300 G
TRIMIG 350 G DV 230/400V
TRIMIG 350-4S DUO DV 230/400V

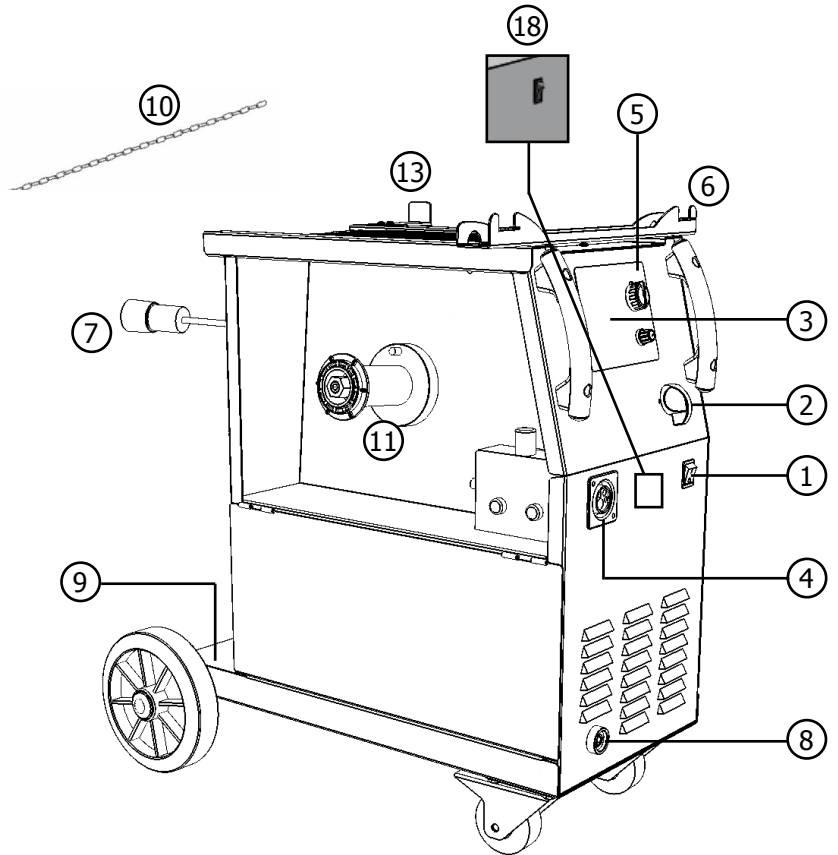
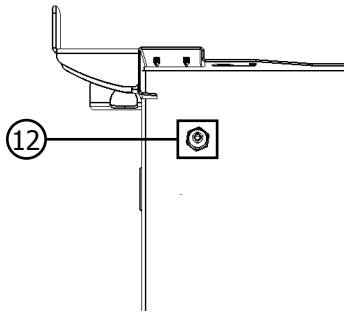
I



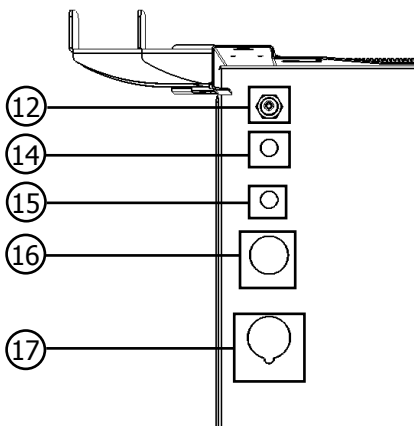
II

TRIMIG 200-4S/250-4S DV/300-4S

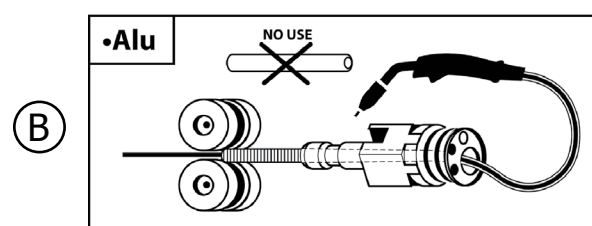
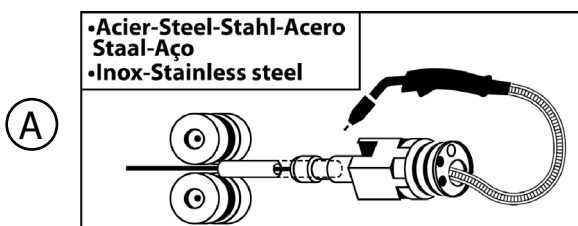
TRIMIG 300 G / 350 G



TRIMIG 300 G/350-4S DUO DV/350 G DV

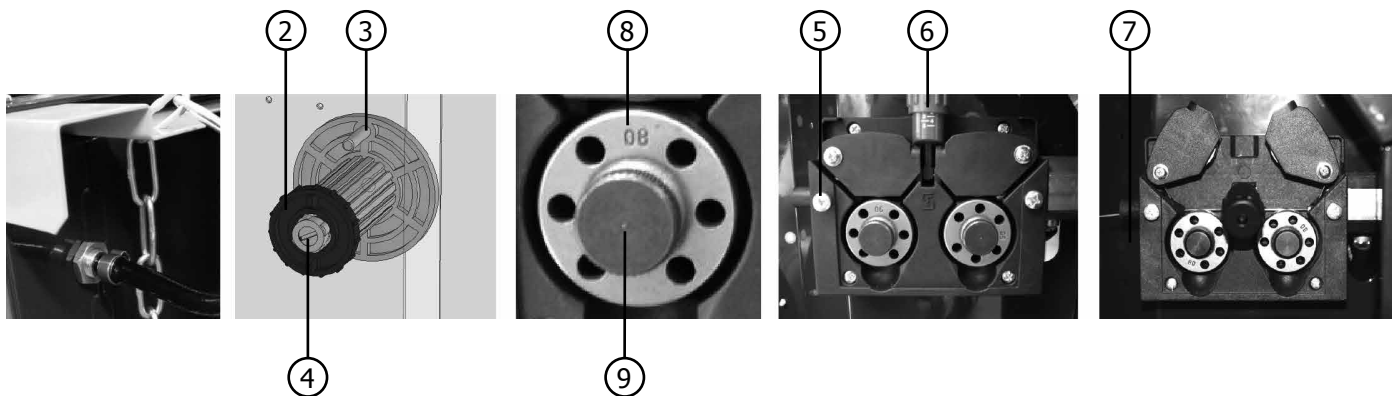
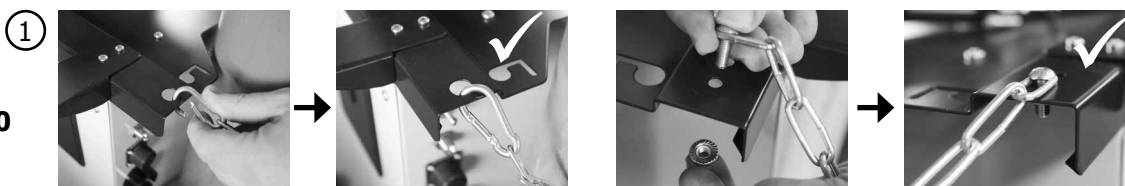


III



IV

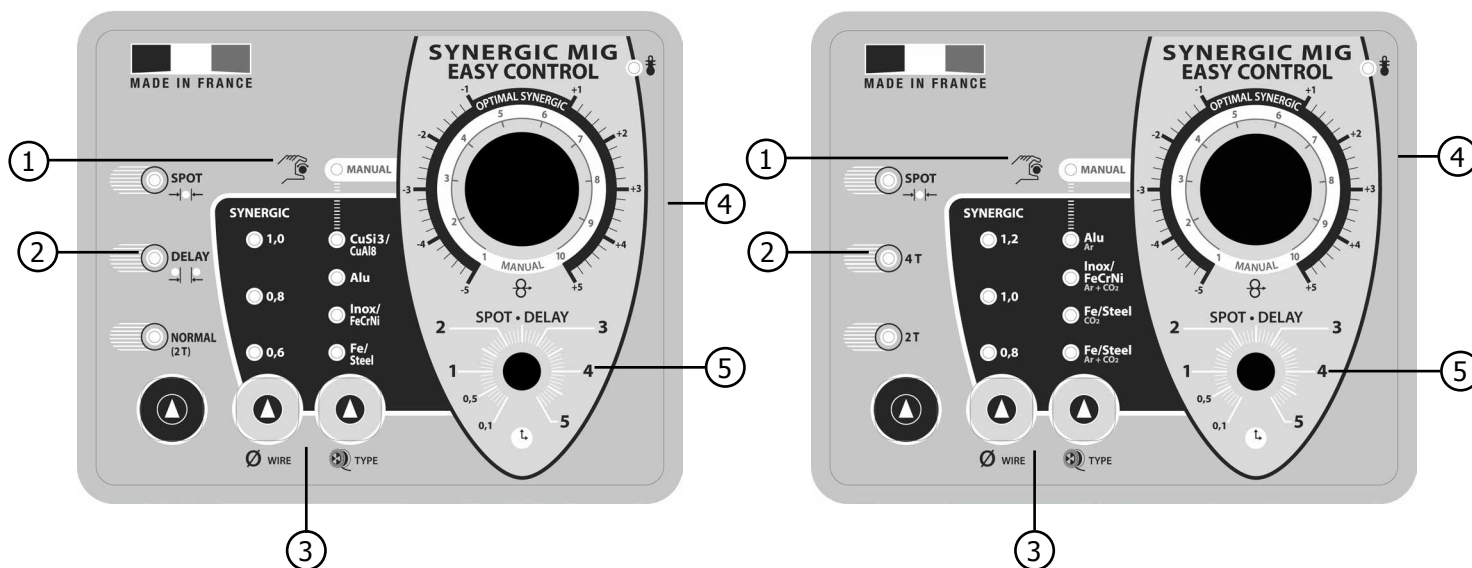
TRIMIG
250/300/350



V

TRIMIG 200

TRIMIG 250/300/350



VI

mm	Acier / Steel Inox / Stainless			Alu		Acier / Steel		
	Ar CO ₂	Ar	CO ₂	Ar	Ar	Ar	CO ₂	CO ₂
	Ø 0,8ø	1,0ø	1,2ø	1,0ø	1,2	Ø 0,8ø	1,0ø	1,2
1 mm	1	1	—	1	—	3	—	—
1,5 mm	2	2	—	2	—	3	3	—
2 mm	3	3	3	3	1	3	3	3
4 mm	6	5	6	3	4	5	6	6
6 mm	—	6	10	4	6	7	7	8
10 mm / +	—	—	12	—	10	—	—	10

ОПИСАНИЕ

Благодарим за Ваш выбор ! Чтобы извлечь максимум пользы от использования аппарата, внимательно прочтите нижеследующее :

Аппараты Trimig полуавтоматические «синергетические» сварочные аппараты на колесиках, с вентилятором для сварки (MIG или MAG). Они рекомендуются для сварки стали, нержавеющей стали, алюминия. Быстрая и простая настройка благодаря функции «синергетическая скорость подачи». Аппараты питаются от трехфазной сети 400В или 230В для версии «DV».

ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ПИТАНИЕ

Поглощенный эффективный ток (I_{1eff}) для максимальных условий использования указан на аппарате. Проверьте, что питание и защиты (плавкий предохранитель и/или предохранитель) соответствуют необходимому для работы току. Аппарат должен быть помещен таким образом, чтобы штепсельная вилка была доступна. Не используйте удлинителя сечением меньше, чем 4 мм². Эти аппараты поставляются с вилкой 16А или 32А типа CEE RS/015. Их нужно подключить к трехфазной розетке 400В С ЗАЗЕМЛЕНИЕМ, защищенной предохранителем 16А и дифференциалом 30МА. ТРЕХФАЗНОЕ ПИТАНИЕ 230В ДЛЯ Trimig 250-4S DV, 350 G DV и 350-4S DUO DV : ВНИМАНИЕ : Изначально этот аппарат смонтирован на для трехфазного питания на 400В. Если у вас трехфазная электропроводка на 230В, необходимо изменить подключение платы с клеммами внутри аппарата. Эта операция должна быть сделана компетентным специалистом. Для этого воспользуйтесь схемой подключения на 230В, расположенной внутри аппарата. Электрическое питание должно быть защищено 16-Амперным (25 для 350-4S DUO DV и 350 G DV) предохранителем и дифференциалом 30МА.

ОПИСАНИЕ АППАРАТА (РИС. II)

- | | |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> 1- Выключатель вкл – выкл 2- Регулировка одним переключателем (7-ми позиционными) позволяет настроить сварочное напряжение на выходе источника. Регулировка выходного напряжения пропорциональна толщине свариваемого материала. 3- Клавишная панель регулировки сварочных параметров (ручной или автоматический режим). 4- Разъем для горелки европейского стандарта. 5- Индикатор термозащиты на клавишной панели управления: предупреждает об отключении вследствие перегрева, когда аппарат используется слишком интенсивно (отключение на несколько минут). 6- Подставка для горелки на передней панели 7- Шнур питания (5м) | <ul style="list-style-type: none"> 8- Выход для зажима массы. 9- Подставка для баллона (баллон максимум 10 м3). 10- Цепь для крепления баллона. Внимание : хорошо закрепите баллон ((рис. IV-1) 11- Держатель бобины Ø 200/300 мм. 12- Вход газа (350-4S DUO DV) 13- Держатель для кабелей на задней панели. 14- Вход газа №2 отдельного подающего устройства 15- Выход газа №2 отдельного подающего устройства 16- Коннектор управления отдельного подающего устройства 17- Коннектор мощности отдельного подающего устройства 18- Переключатель выбора на потенциометре (только для 300G и 350 G DV) |
|---|---|

ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА СТАЛИ / НЕРЖАВЕЙКИ (РЕЖИМ MAG) (РИС. III)

Trimig 200-4S может варить проволоку из стали и нержавеющей стали диам. 0,6/0,8 и 1 мм (рис. III-A). Он поставляется оснащенный для работы со стальной проволокой Ø 1,0мм (ролики Ø 0,8/1 сталь/нержавеяка, контактная трубка Ø 1.0). При работе с проволокой меньшего диаметра следует заменить контактную трубку. Ролик подающего механизма является двусторонним роликом. В этом случае нужно установить его так, чтобы читалась надпись выбранного диаметра на видимой стороне ролика. Trimig 250-4S DV может варить проволоку из стали и нержавеющей стали диам. 0,8/1 и 1,2 мм. Он поставляется оснащенный для работы со стальной проволокой Ø 1мм (ролики Ø 0,8/1 сталь/нержавеяка, контактная трубка Ø 1). Trimig 300-4S, 300 G, 350-4S DUO DV и 350 G DV могут варить проволоку из стали и нержавеющей стали диам. 0,8/1 и 1,2 мм. Они поставляются оснащенные для работы со стальной проволокой Ø 1мм (ролики Ø 1/1,2 сталь/нержавеяка, контактная трубка Ø 1). Сварка стали или нержавеющей стали требует использования специфической газовой смеси аргон + CO₂ (Ar + CO₂). Пропорция CO₂ колеблется в зависимости от использования. Для выбора газа спросите совета у вашего поставщика газа. Расход газа при сварке стали между 10 и 20 л/мин в зависимости от окружающей среды и опыта сварщика.

ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА АЛЮМИНИЯ (РИС. III)

Trimig 200-4S может варить алюминиевую проволоку 0,8 мм и 1 мм (рис. III-B). Trimig 250, 300 и 350 могут варить алюминиевую проволоку 1 мм и 1,2 мм (рис. III-B). Для сварки алюминия нужен нейтральный газ: чистый аргон (Ar). Для выбора газа спросите совета у вашего поставщика газа. Расход газа при сварке между 15 и 25 л/мин в зависимости от окружающей среды и опыта сварщика. Ниже указаны различия использования для сварки стали и алюминия:

- Давление прижимных роликов подающего механизма на проволоку: отрегулируйте минимальное давление, чтобы не раздавить проволоку.
- Капиллярная трубка: снимите капиллярную трубку перед подключением горелки для алюминия с тефлоновым шлангом.
- Горелка: используйте специальную горелку для алюминия. Эта горелка имеет тефлоновый шланг, который уменьшает трение. НЕ ОТРЕЗАТЬ шланг по краю стыка ! этот шланг нужен для направления проволоки от роликов (рис. III-B).
- Контактная трубка : используйте СПЕЦИАЛЬНУЮ контактную трубку для алюминия, соответствующую диаметру проволоки.

ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА-ПАЙКА ВЫСОКОПРОЧНЫХ СПЛАВОВ

Trimig 200-4S может варить высокопрочные сплавы проволокой CuSi3 или CuAl8 (Ø 0,8мм и 1мм). Сварщик должен использовать нейтральный газ: чистый аргон (Ar). Для выбора газа спросите совета специалиста по продаже газа. Расход газа приблизительно между 15 и 25 Л/мин.

ПРОЦЕДУРА МОНТАЖА БОБИН И ГОРЕЛОК (РИС. IV)

- Откройте люк аппарата.
- Позиционируйте бобину, учитывая ведущий палец (3) держателя бобины. Для установки бобины 200 мм установите сначала на держатель переходник (арт. 042889).
- Отрегулируйте тормоз бобины (4), чтобы при остановке сварки бобина по инерции не запутала проволоку. Не зажимайте слишком сильно ! Затем крепко затяните придерживающий винт (2).
- Движущие ролики (8) с двойным желобом (Ø 0,8/ Ø 1 или Ø 1/ Ø 1,2). Используемый диаметр должен читаться на ролике. Для проволоки Ø 1 мм используйте желоб Ø 1.
- Первый запуск в работу :
 - отвинтите крепежный винт нитевода (5)
 - установите ролики, хорошо затените придерживающий винт (9).
 - затем позиционируйте нитевод (7) как можно ближе к ролику, но чтобы они не контактировали друг с другом, затем затяните крепежный винт.
- Чтобы отрегулировать колесико нажимных роликов (6), действуйте следующим образом : максимально разожмите, приведите в движение мотор нажатием на кнопку горелки, закрутите колесико, продолжая нажимать на кнопку горелки. Загните проволоку на выходе из сопла. Прижмите проволоку пальцем, чтобы она не выдвигалась дальше. Сжатие правильно отрегулировано, когда ролики прокручиваются по проволоке, даже если проволока заблокирована на выходе горелки.
- Регулировка тока колесика роликов (6): шкала 3-4 для стали и шкала 2-3 для алюминия.

ВЫБОР БОБИН

Возможные конфигурации:

Type fil		Torche	Gaz
acier	Ø 300	x	argon +
	Ø 200	x	
inox	Ø 200	x	CO2
Alu AG5	Ø 300	x*	Argon pur
	Ø 200	x*	

* Вам потребуется тефлоновый шланг и специальная контактная трубка для алюминия. Снимите капиллярную трубку. Убедитесь в хорошей поддержке газового баллона принимая во внимание закрепление цепи (рис. IV-1).

ПОДСОЕДИНЕНИЕ ГАЗА

Привинтите редуктор к газовому баллону, затем подсоедините шланг (в комплекте) к разъему газа. Во избежание утечки газа воспользуйтесь стяжными хомутиками (в коробке с аксессуарами). Assurer le bon maintien de la bouteille de gaz en respectant la fixation de la chaine cf. IV-1

КЛАВИШНОЕ УПРАВЛЕНИЕ (РИС. V)

Выбор режима сварки (2)

- 2Т : 2-тактная сварка

- 4Т : 4-тактная сварка

- DELAY : функция «цепного шва», прихватка с регулированием прерывистости точек

- SPOT : функция «заваривания», прихватка с регулируемым диам.

Точки Регулировка скорости подачи (4)

Потенциометр точной настройки скорости подачи.

Скорость колеблется от 1 до 15 м/мин.

Потенциометр настройки SPOT/DELAY (5)

Ручной Режим (1)

В ручном режиме скорость подачи определяется пользователем с помощью потенциометра (4).

Режим Синергетический (3)

Установите потенциометр (4) посередине зоны

« OPTIMAL SYNERGIC » В этом режиме аппарат определяет оптимальную скорость подачи, начиная с 3 параметров :

- Напряжение

- Диаметр проволоки

- Тип проволоки Возможно настроить скорость подачи + / -.

РЕЖИМ «MANUAL» (РИС. V)

Для настройки аппарата действуйте следующим образом :

- Выберите сварочное напряжение с помощью переключателя 7 позиций.

- например :

Для сварки 1 мм стали, поставьте переключатель на 1 и настройте скорость подачи с помощью потенциометра (4).

Советы

Настройка скорости подачи делается, как правило, « на слух » : дуга должна быть стабильной и слабо потрескивать. При слабой скорости подачи дуга прерывается. При высокой скорости подачи дуга потрескивает и проволока как бы отталкивает горелку.

РЕЖИМ « SYNERGIC » (РИС. V)

Благодаря этой функции более нет надобности настраивать скорость подачи.

- Поставьте потенциометр (4) скорости подачи посередине зоны « Optimal synergic »

• Выберите :

- тип проволоки (3)

- диаметр проволоки (3)

- мощность (переключатель 7 позиций на передней панели)

Для выбора нужной позиции в зависимости от толщины свариваемой детали см. таблицу «режим synergic» страницы напротив. Исходя из этой комбинации параметров, этот аппарат определяет оптимальную скорость подачи и аппарат готов к использованию. Затем возможно при надобности настроить скорость подачи благодаря потенциометру (4) в + или -. Последние настройки сохраняются и вызываются из памяти при каждом перезапуске аппарата (диаметр и тип проволоки, режим).

СОВЕТЫ И ТЕРМОЗАЩИТА

- Аппарат нельзя переносить за ручки, за подставки для горелок или за верхнюю столешницу, а только взяв его снизу. Баллон не должен быть закреплен на аппарате во время этой операции.
- Соблюдайте общепринятые правила сварки.
- Оставляйте вентиляционные отверстия аппарата свободными для доступа воздуха.
- После сварки оставляйте аппарат подключенным, чтобы дать ему остыть.
- Термозащита : индикатор загорается и охлаждение длится несколько минут в зависимости от температуры окружающей среды.

ПРОДОЛЖИТЕЛЬНОСТЬ ВКЛЮЧЕНИЯ И ОКРУЖАЮЩИЕ УСЛОВИЯ

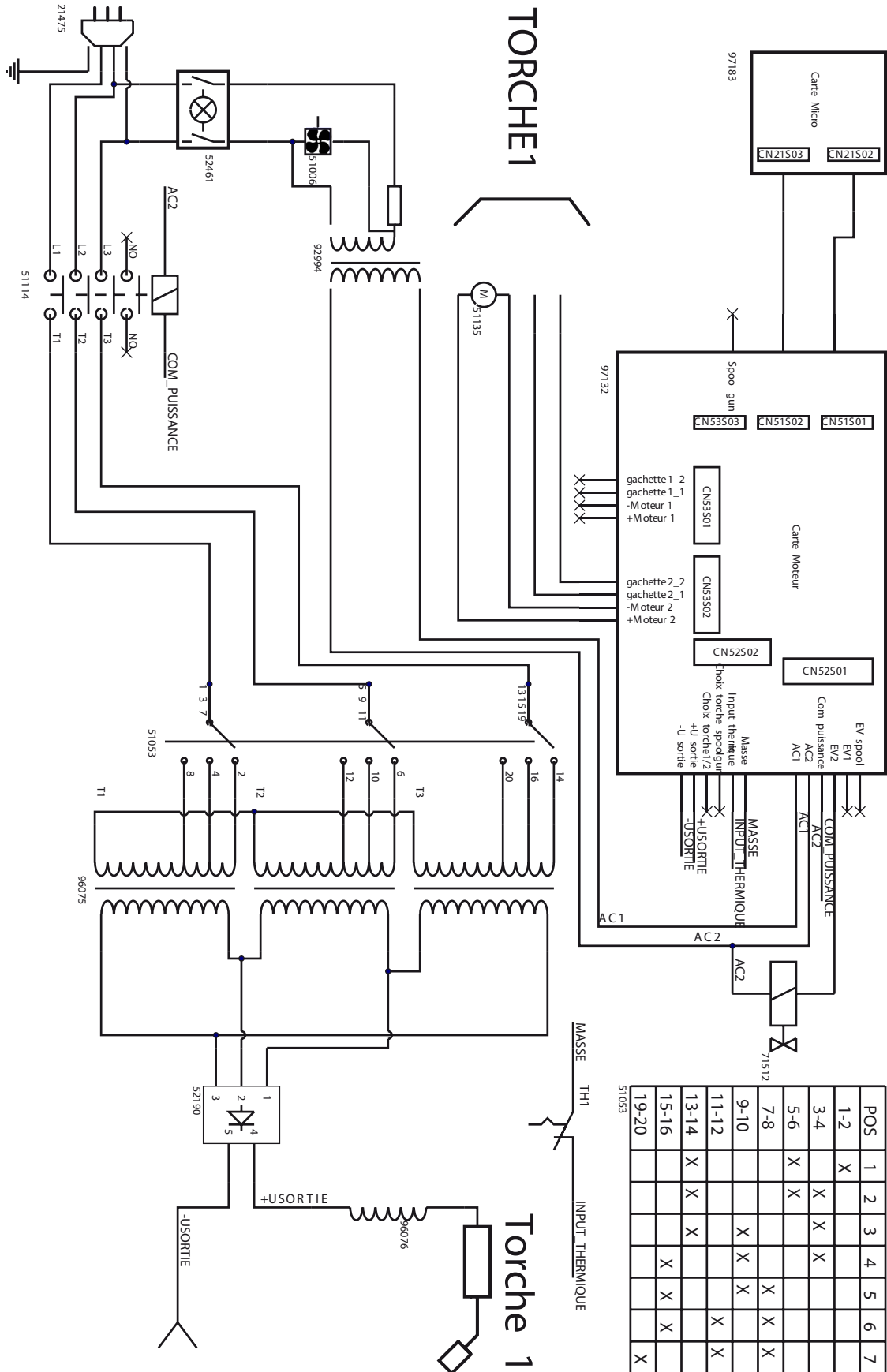
- Аппарат имеет выходную характеристику типа "постоянное напряжение". Его ПВ согласно норме EN60974-1 указана в нижеследующей таблице:

x/60974-1 @ 40°C	I max	60%	100%
Trimig 200-4S	200A @ 30%	140A	120A
Trimig 250-4S	250A @ 30%	180A	140A
Trimig 300-4S et G	300A @ 35%	240A	180A
Trimig 350-4S DUO et G DV	350A @ 35%	270A	220A

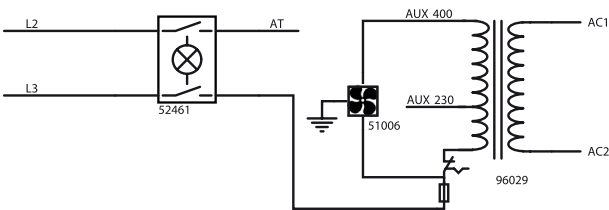
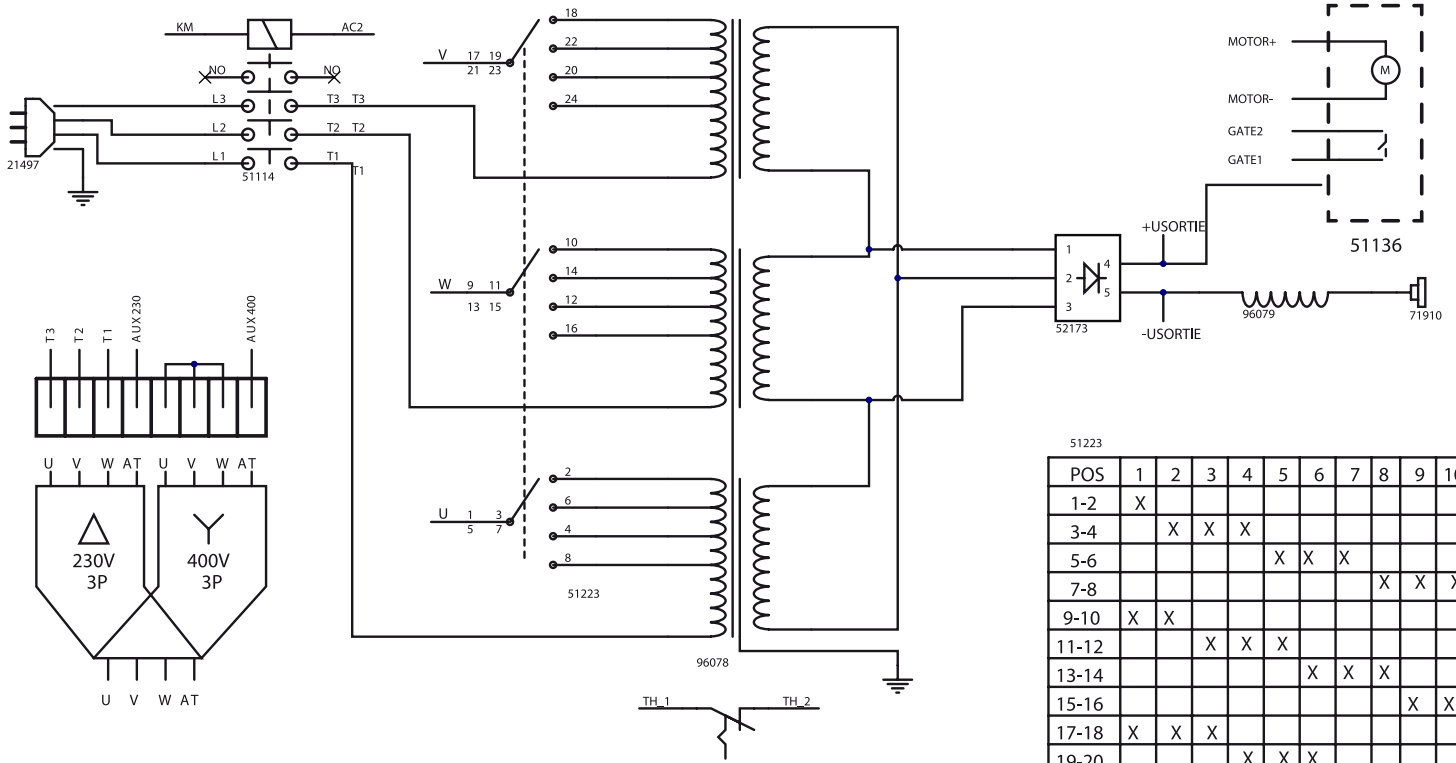
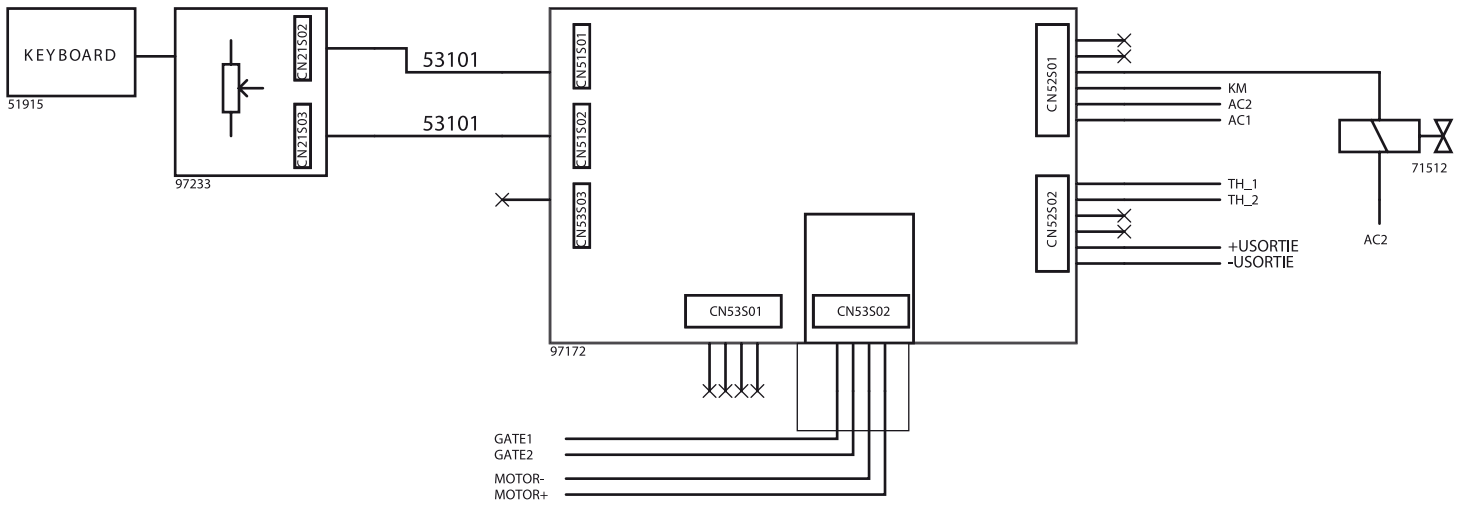
Примечание : испытания на нагревание проводились при комнатной температуре и ПВ% при 40 °C был определен моделированием.

- Эти аппараты относятся к Классу А. Они созданы для использования в промышленной и профессиональной среде. В любой другой среде ему будет сложно обеспечить электромагнитную совместимость из-за кондуктивных и индуктивных помех. Не использовать в среде содержащей металлическую пыль-проводник.
- Этот аппарат соответствует директиве CEI 61000-3-12 при условии, что мощность короткого замыкания S_{sc} превышает или равна 3.9MVA (или 2.8 MVA для Trimig 200-4S) в месте стыковки между питанием пользователя и сетью электроснабжения. Специалист, установивший аппарат, или пользователь должны убедиться в том, что аппарат подсоединен именно к такой системе питания, что мощность короткого замыкания S_{sc} превышает или равна 3.9MVA (или 2.8 MVA для Trimig 200-4S), обратившись при надобности к организации, отвечающей за эксплуатацию системы питания.

TRIMIG 200-4S



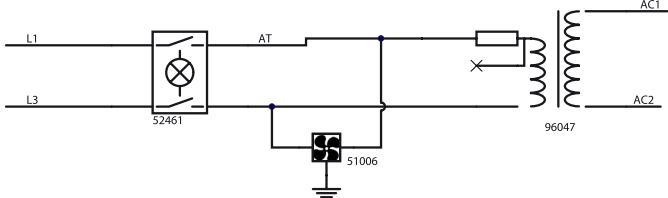
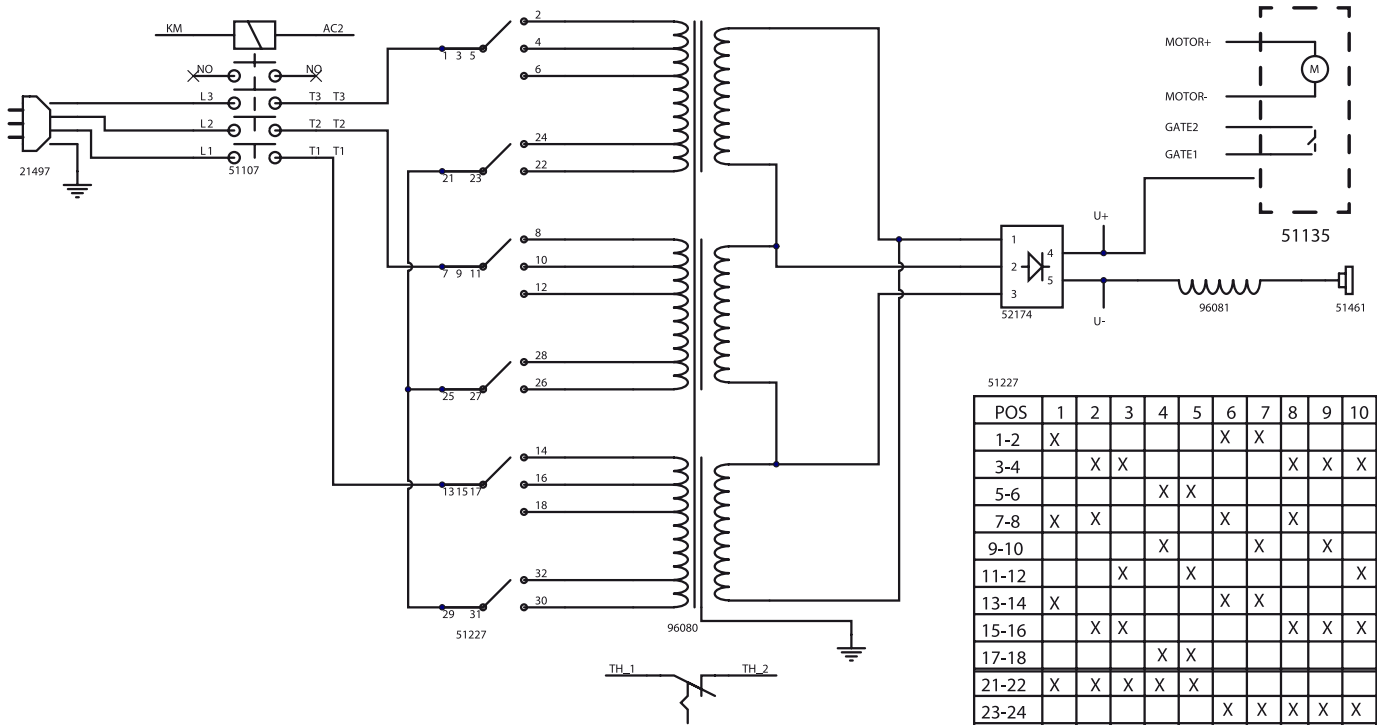
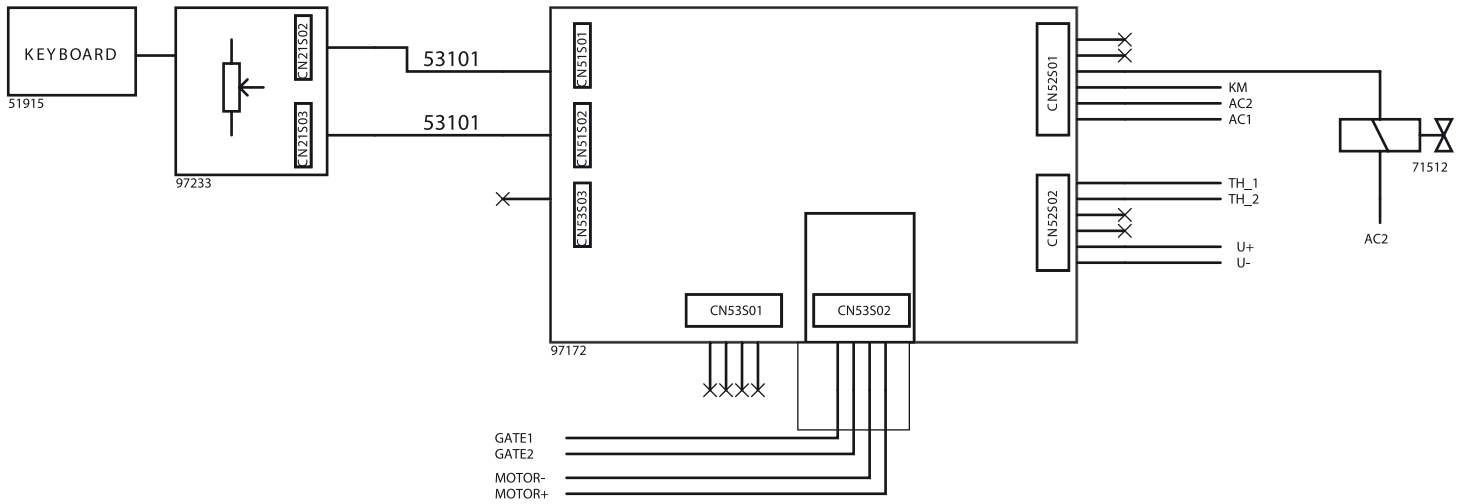
TRIMIG 250-4S



51223

POS	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1-2	X									
3-4		X	X	X						
5-6					X	X	X			
7-8								X	X	X
9-10	X	X								
11-12			X	X	X					
13-14						X	X	X		
15-16									X	X
17-18	X	X	X							
19-20				X	X	X				
21-22							X	X	X	
23-24										X

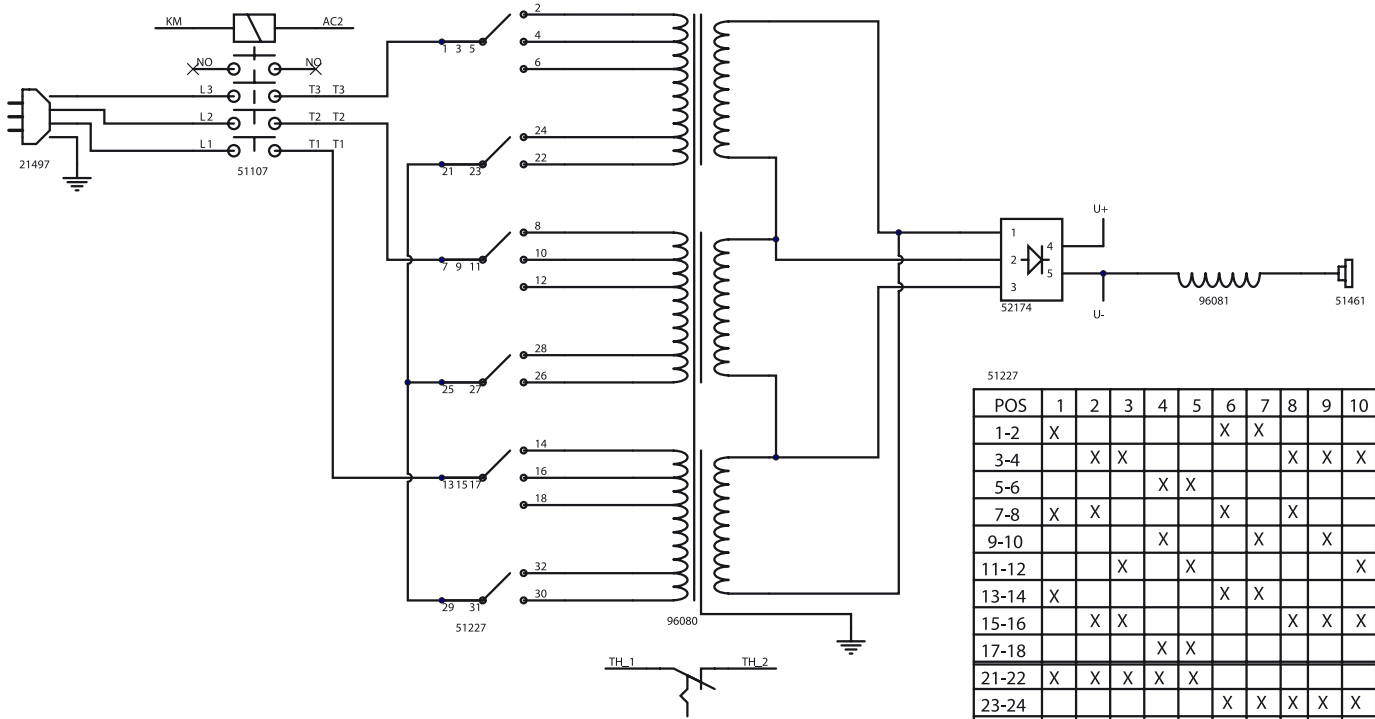
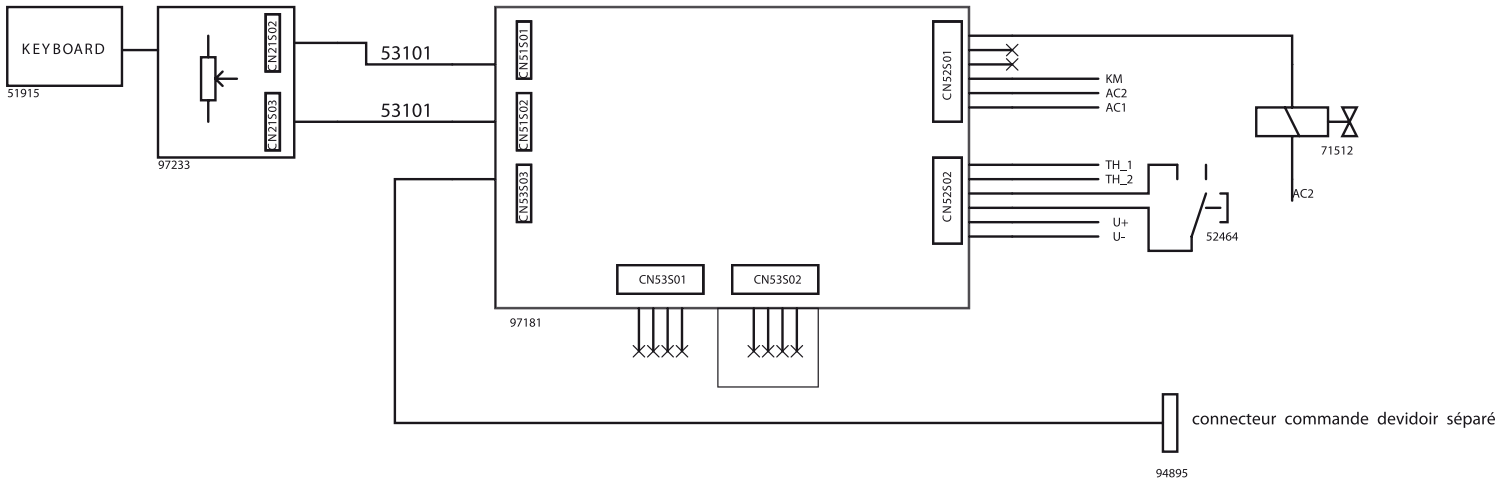
TRIMIG 300-4S



51227

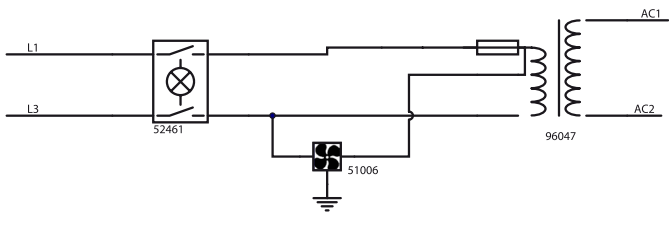
POS	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1-2	X					X	X					
3-4		X	X					X	X	X		
5-6				X	X						X	X
7-8	X	X				X	X					
9-10				X		X		X		X		
11-12			X		X					X		X
13-14	X					X	X					
15-16		X	X					X	X	X		
17-18				X	X						X	X
21-22	X	X	X	X	X							
23-24						X	X	X	X	X	X	X
25-26	X	X	X	X	X							
27-28						X	X	X	X	X	X	X
29-30	X	X	X	X	X							
31-32						X	X	X	X	X	X	X

TRIMIG 300 G

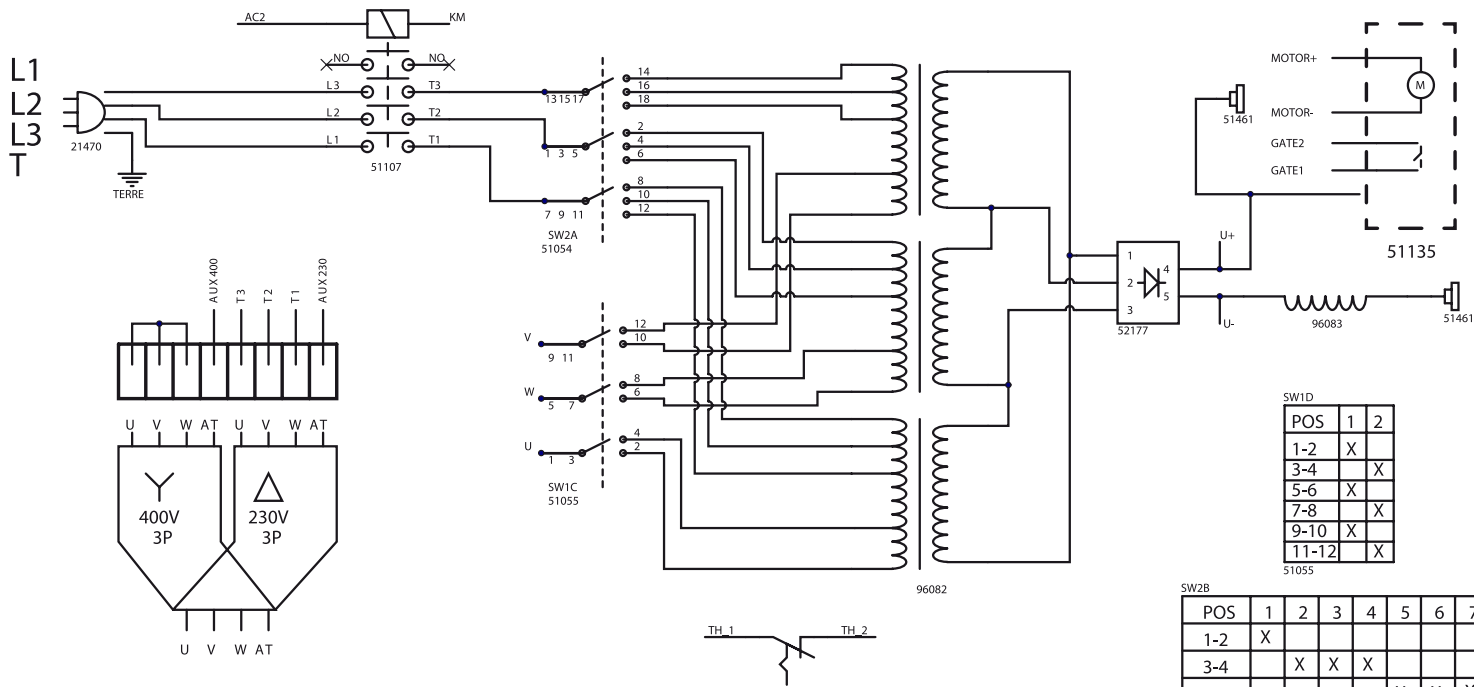
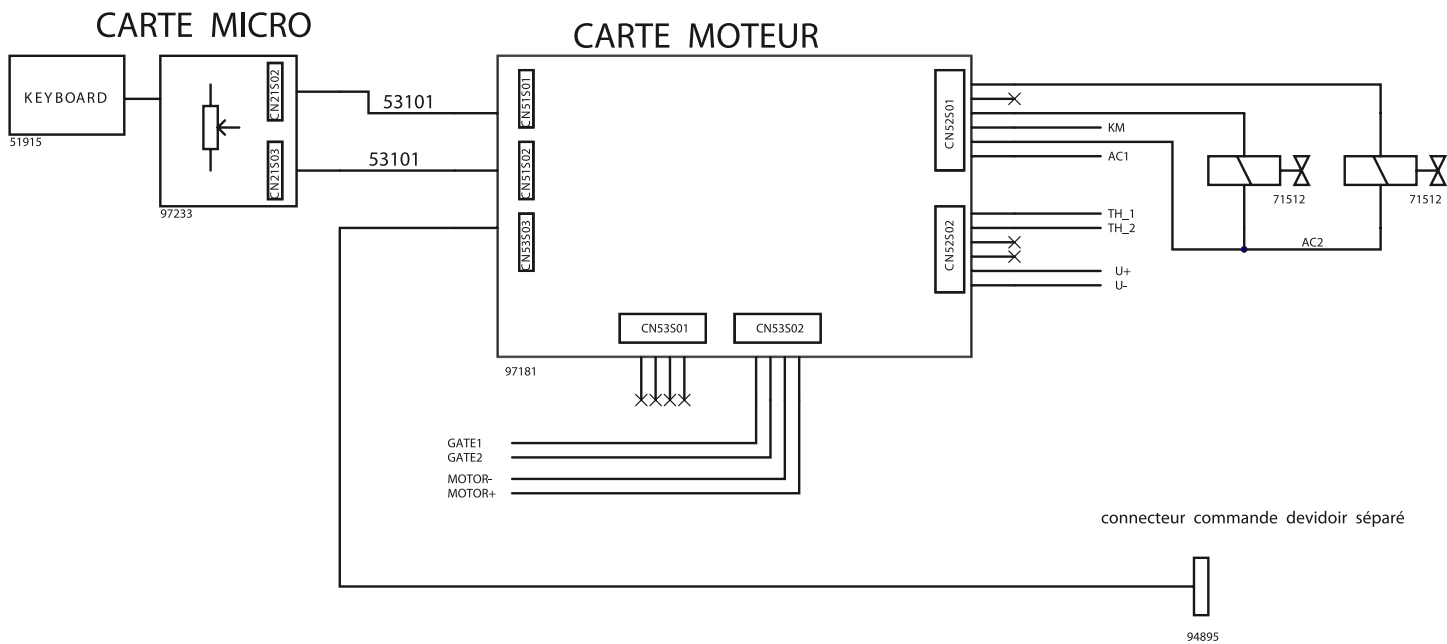


51227

POS	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
1-2	X					X	X					
3-4		X	X					X	X	X		
5-6				X	X						X	X
7-8	X	X			X		X					
9-10				X		X		X			X	
11-12			X		X					X		X
13-14	X					X	X					
15-16		X	X					X	X	X		
17-18				X	X						X	X
21-22	X	X	X	X	X							
23-24						X	X	X	X	X	X	X
25-26	X	X	X	X	X							
27-28						X	X	X	X	X	X	X
29-30	X	X	X	X	X							
31-32						X	X	X	X	X	X	X



TRIMIG 350-4S DUO DV 230-400V



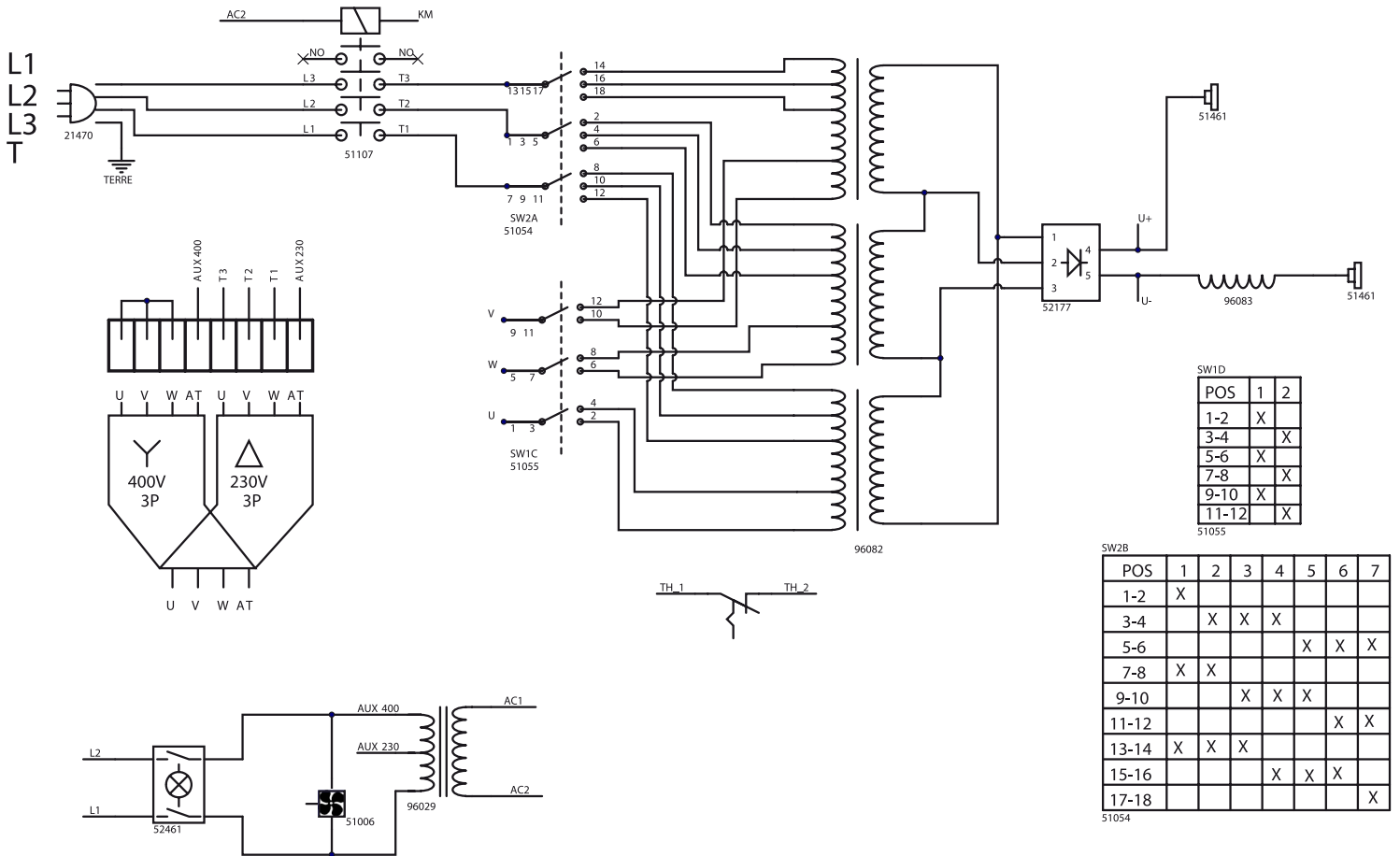
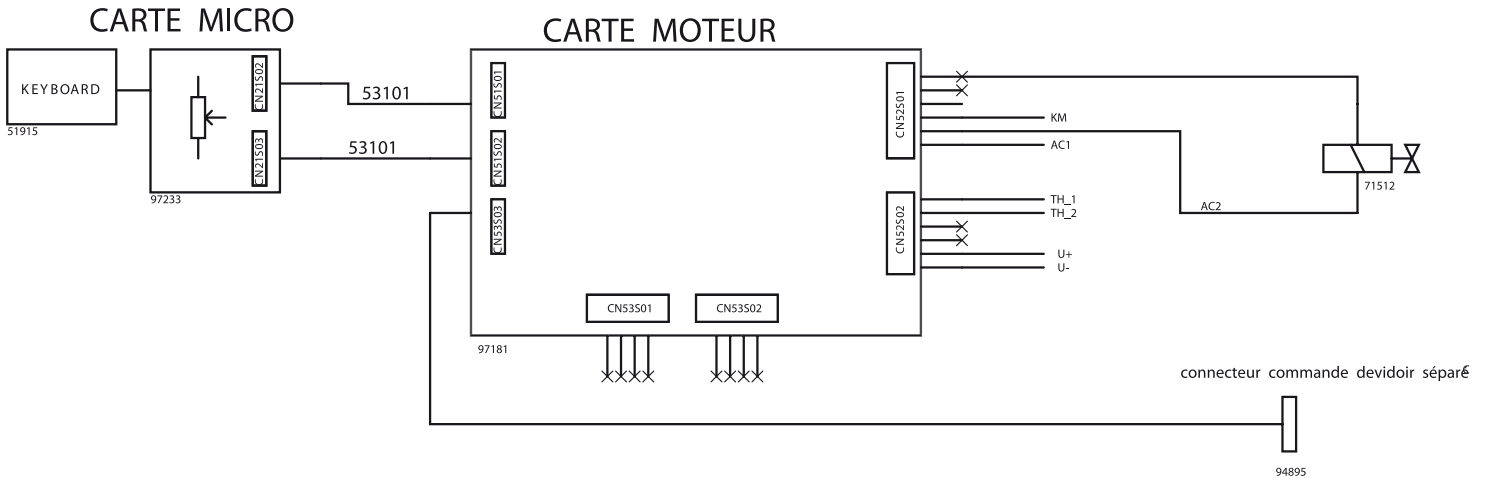
SW1D

POS	1	2
1-2	X	
3-4		X
5-6	X	
7-8		X
9-10	X	
11-12		X

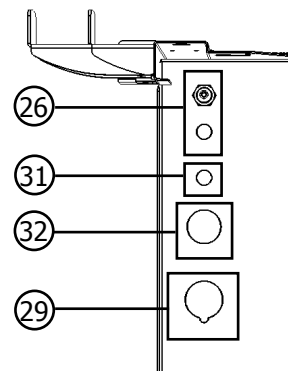
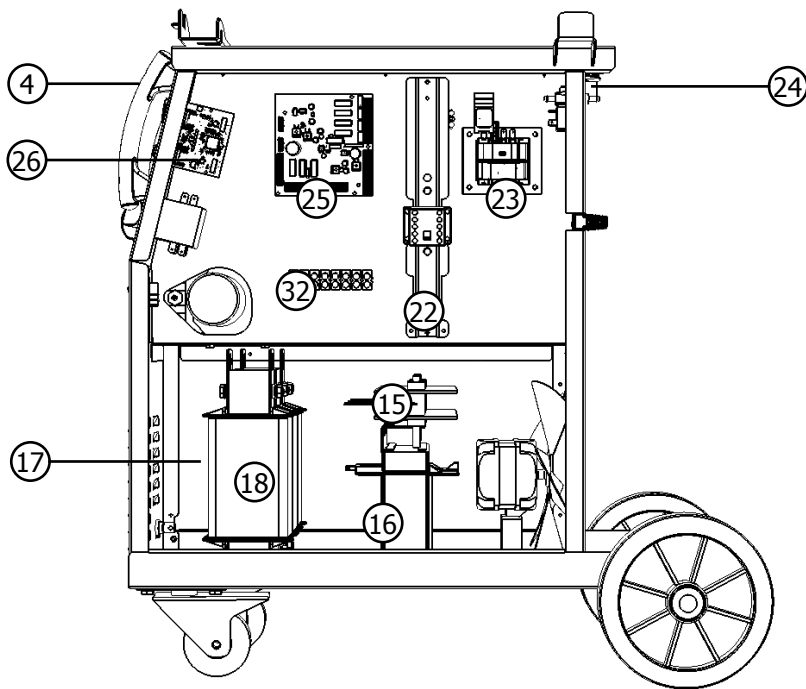
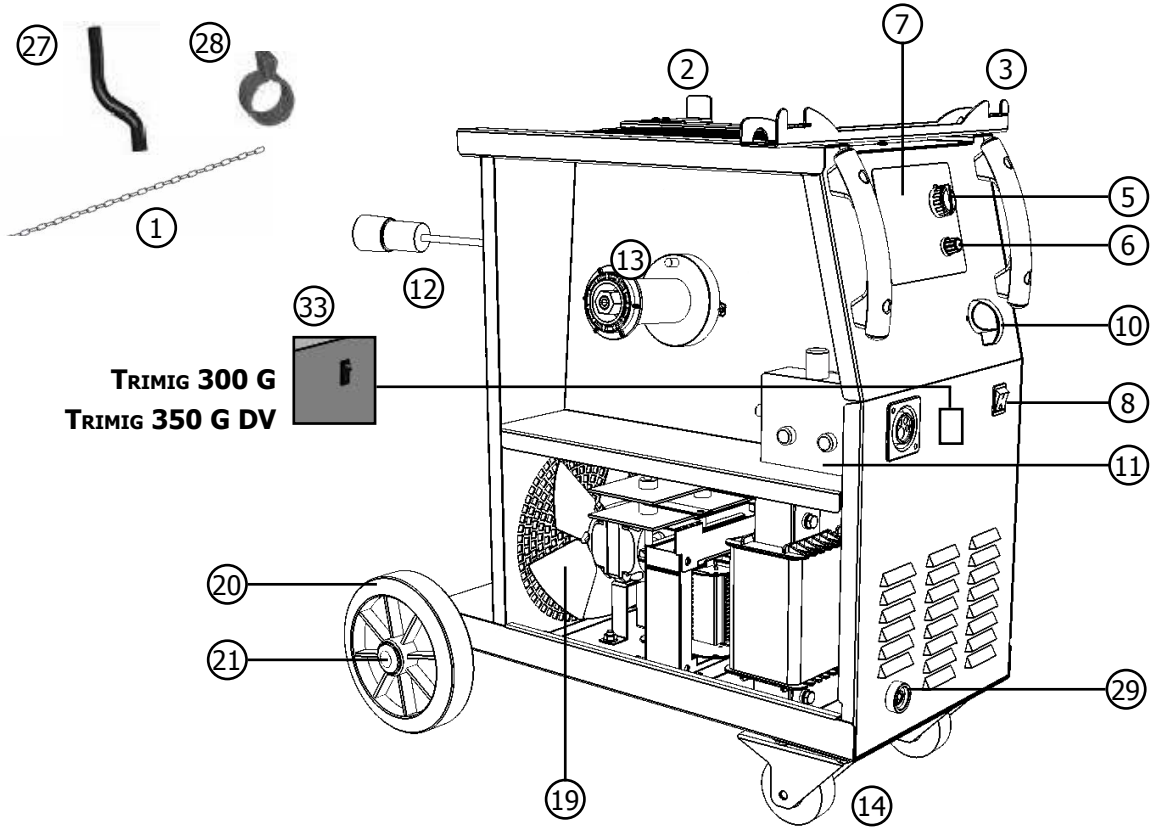
SW2B

POS	1	2	3	4	5	6	7
1-2	X						
3-4		X	X	X			
5-6					X	X	X
7-8	X	X					
9-10			X	X	X		
11-12						X	X
13-14	X	X	X				
15-16				X	X	X	
17-18							X

TRIMIG 350 G DV 230-400V



TRIMIG 200-4S/250-4S DV/300-4S/300 G/350-4S DUO DV/350 G DV



TRIMIG 300 G
 TRIMIG 350-4S DUO DV
 TRIMIG 350 G DV

N°		200	250	300	350
1	Chaîne de 80cm / 80cm chain / 80cm Sicherungskette / cadena de 80cm / Цепь 80 см	35067			
2	Support câbles arrière / Rear cable support / Hinterer Brennerhalter / Soporte trasero de cables / Подставка для кабелей горелок задняя	98854			
3	Support torches avant / Front torches support / Vorderer Brennerhalter / Soporte antorchas delanteras / Подставка для горелок	98853	98877		
4	Poignée / Handle / Griff / Puño/ Рукоятка	56047			
5	Bouton réglage de vitesse fil / Wire speed adjusting knob / Poti Drahtvorschubgeschwindigkeit / Botón reglaje de velocidad de hilo / Кнопка регулировки скорости проволоки	73009			
6	Bouton SPOT-DELAY / SPOT-DELAY button / SPOT-DELAY Poti / botón SPOT/DELAY / Кнопка SPOT-DELAY	73099			
7	Clavier de commande / Control Keyboard / Bedienfeld / Teclado de mando / Панель управления	51916	51915		
8	Interrupteur I/O / I/O Switch / Netzschalter AN/AUS / Conmutador ON/OFF / Переключатель Вкл/Выкл	52461			
10	Commutateur / Switch / Spannungsschalter / Conmutador / переключатель	7 pos 51072	10 pos 51074	12 pos 51227	7 pos 51054 2 pos 51071
11	Motodévidoir (sans galet) / Wire feeder (without roller) / Drahtvorschub (ohne Drahtförderrollen) / Devanadera sin rodillos (sin rodillo) / Подающий механизм (без роликов)	51136		51257	
12	Câble d'alimentation / Supply cable / Netzstromkabel / Cable de alimentación / Шнур питания	21475	21497		21470
13	Support bobine 15Kg / Reel support 15 Kg / Drahtförderrollen 15Kg / Soporte de bobina 15Kg / Держатель бобины 15 кг	71603			
14	Roue avant / Front wheels / Vorderrad / Rueda de atrás / Переднее колесо	71361	71364		
15	Pont de diodes / Diode bridge / Gleichrichter / Puente de LED / Диодный мост	52190	52173	52174	52221
16	Self / Induction oil / Self / Drossel / Дроссель	96076	96079	96081	96083
17	Thermostat / Thermostat / Thermostat / termostato / Термостат	52101			
18	Transformateur / Transformer / Trafo / Transformador / Трансформатор	96075	96078	96080	96082
19	Ventilateur / Fan / Ventilator / ventilador/ Вентилятор	51006			
20	Roue diamètre 200mm / 200mm diameter wheels / Rad 200mm Durchmesser / Rueda diámetro 200mm / Колесо диаметром 200 мм	71375	71376		
21	Embout d'axe / End axis / Radachse / Voquilla de pasador / Ось	71382			
22	Contacteur 24V AC 10A / Contactor 24V AC 10A / 24V AC 10A Schalter / Contactor 24V AC 10A / Контактор 24В AC 10А	51114		51107	
23	Transformateur de commande / Control transformer / Steuertransformator / Transformador de mando / Трансформатор цепей управления	92994	96029	96047	96029
24	Electrovanne / Solenoid valve / Elektroventil / Electro-válvula / Электроклапан	71512			

25	Carte de commande / Control card / Steuerkarte / Carta de mando / Плата управления	97132C	97172C		
26	Carte d'affichage / Display card / Anzeigekarte / Carta de fijación / Плата управления дисплея	97183C	97233C		
27	Tuyau gaz (1m) / Gas pipe (1m) / Gasschlauch (1m) / Tubo del gas (1m) / Газопроводная трубка (1 м)	95993			
28	Collier 10,5 / Collar 10,5 / Schlauchschelle 10,5 / Collar 10,5 / Хомут 10,5	71225			
29	Connecteur 1/4 cable de masse / Earth cable connector (1/4) / (-) Texasbuchse (1/4) - Leistungsanschluss separates Drahtvorschubgerät/ connector cable de tierra (1/4)	51469	51461		
30	Sélecteur 230-400V / Voltage selection switch 230-400V/ Umschalter 230-400V / Selector de tensión 230/400V / Переключатель 230-400В	-	75012	-	75012
Pour les postes avec dévidoir / For machines with wire feeder / Geräte mit separatem Drahtvorschubgerät / Para equipos con devanadera / для аппаратов с подающим устройством					
31	Passe cloison de Gaz / Gas connector / Schutzgasanschluss 2 (Ausgang für separates Drahtvorschubgerät) / Conector de gas / Проход в перегородке для Газа	-	-	71699	
32	Connecteur de commande / Wire feeder control connector / Steueranschluss separates Drahtvorschubgerät / Conector de mando / Коннектор управления	-	-	94895	
33	Interrupteur de sélection du potentiomètre / Potentiometer selection switch / Potentiometer Auswahlwähler/ Interruptor de selección del potenciómetro / Переключатель выбора на потенциометре	-	-	52464	

FR DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

GYS atteste que ces postes de soudure sont fabriqués conformément aux exigences des directives Basse tension 2006/95/CE du 12/12/2006, et aux directives CEM 2004/108/CE du 15/12/2004. Cette conformité est établie par le respect des normes harmonisées EN60974-1 de 2012, EN 50445 de 2008, EN 60974-10 de 2007. Le marquage CE a été apposé en 2013.

EN DECLARATION OF CONFORMITY

The equipment described on this manual is conform to the instructions of low voltage 2006/95/CE of 12/12/2006, and the instructions of CEM 2004/108/CE of the 15/12/2004. This conformity respects the standards EN60974-1 of 2012, EN 50445 of 2008, EN60974-10 of 2007. CE marking was added in 2013.

DE KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

GYS erklärt, dass die synergisch geregelten Schweißanlagen TRIMIG 200-4S/ 250-4S DV/ 300-4S/ 300 G/ 350-4S DUO DV/ 350 G DV richtlinienkonform mit Niederspannungsrichtlinie 2006/95/CE –12.12.2006 und EMV- Richtlinien 2004/108/CE – 15.12.2004 elektromagnetische Verträglichkeit- hergestellt wurden. Diese Geräte stimmen mit den harmonisierten Normen EN60974-1 von 2012, EN 50445 von 2008, EN60974-10 von 2007 überein. CE Kennzeichnung: 2013.

ES DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD

GYS certifica que estos aparatos de soldadura son fabricados en conformidad con las directivas baja tensión 2006/95/CE del 12/12/2006, y las directivas compatibilidad electromecánica 2004/108/CE del 15/12/2004. Esta conformidad está establecida por el respeto a las normas EN60974-1 de 2012, EN 50445 de 2008, EN 60974-10 de 2007. El marcado CE fue fijado en 2013.

RU ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

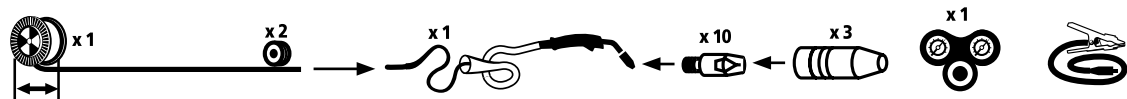
GYS заявляет, что сварочные аппараты произведены в соответствии с директивами Евросоюза 2006/95/CE о низком напряжении от 12/12/2006, а также с директивами CEM 2004/108/CE от 15/12/2004. Данное соответствие установлено в соответствии с согласованными нормами EN60974-1 2012 г, EN 50445 2008 г, EN 60974-10 2007 г. Маркировка ЕС нанесена в 2013 г.

01/02/2013
Société GYS
134 BD des Loges
53941
Saint-Berthevin
France

Nicolas BOUYGUES
Président Directeur Général

Nicolas Bouygues

ACCESSOIRES/ACCESORIES/ZUBEHÖR/ACCESORIOS/AKCECCYAPBI



Trimig 200-4S									
	ø 200	ø 300	0.6 - 1.0						
Acier/Steel/Stahl	086111 (ø0.6) 086126 (ø0.8) 086135 (ø1.0)	086166 (ø0.6) 086227 (ø0.8) 086234 (ø1.0)	042353 (ø0.6/0.8) 042360 (ø0.8/1.0)	041837 (ø0.6/0.8 - 4m) 041844 (ø1.0 - 4m)	040922 (250A - 4m)	041905 (ø0.6) 041950 (ø0.8) 041967 (ø1.0)	041882	20L/min 041998	043787 (250A - 3m) 25 mm ²
Inox/Stainless/Edelstahl	086325 (ø0.8)	-							
CuSi3	086647 (ø0.8)	-							
CuAl8	086661 (ø0.8)	-							
Alu	086565 (ø0.8)	086524 (ø1.0)	042377 (ø0.8/1.0)	044050 (ø0.8 - 4m) 044067 (ø1.0 - 4m)	040939 (250A - 4m)	041059 (ø0.8) 041066 (ø1.0)			
Trimig 250-4S DV 230-400V									
	ø 200	ø 300	0.8 - 1.2						
Acier/Steel/Stahl	086128 (ø0.8) 086135 (ø1.0)	086227 (ø0.8) 086234 (ø1.0) 086241 (ø1.2)	042360 (ø0.8/1.0) 042384 (ø1.2/1.6)	041837 (ø0.8 - 4m) 041844 (ø1/1.2 - 4m)	040922 (250A - 4m)	041950 (ø0.8) 041967 (ø1.0) 041974 (ø1.2)	041882	30L/min 041622 (FR) 041646 (UK) 041219 (DE)	043787 (250A - 3m) 25 mm ²
Inox/Stainless/Edelstahl	086326 (ø0.8)	-							
Alu	-	086524 (ø1.0) 086531 (ø1.2)	042377 (ø0.8/1.0) 042391 (ø1.2/1.6)	044050 (ø0.8 - 4m) 044067 (ø1.0 - 4m) 044074 (ø1.2 - 4m)	040939 (250A - 4m)	041066 (ø1.0) 041073 (ø1.2)			
Trimig 300-4S / 300 G / 350-4S DUO DV / 350 G DV									
	ø 200	ø 300	0.8 - 1.2						
Acier/Steel/Stahl	086128 (ø0.8) 086135 (ø1.0)	086227 (ø0.8) 086234 (ø1.0) 086241 (ø1.2)	042360 (ø0.8/1.0) 042384 (ø1.2/1.6)	041837 (ø0.8 - 4m) 041844 (ø1/1.2 - 4m)	040946 (350A - 4m)	041790 (ø0.8) 419803 (ø1.0) 419810 (ø1.2)	041783	30L/min 041622 (FR) 041646 (UK) 041219 (DE)	043800 (300A - 4m) 25 mm ²
Inox/Stainless/Edelstahl	086326 (ø0.8)	-							
Alu	-	086524 (ø1.0) 086531 (ø1.2)	042377 (ø0.8/1.0) 042391 (ø1.2/1.6)	044050 (ø0.8 - 4m) 044067 (ø1.0 - 4m) 044074 (ø1.2 - 4m)	040953 (350A - 4m)	419766 (ø1.0) 419773 (ø1.2)			043817 (400A - 4m) 35 mm ² 043824 (500A - 4m) 50 mm ²