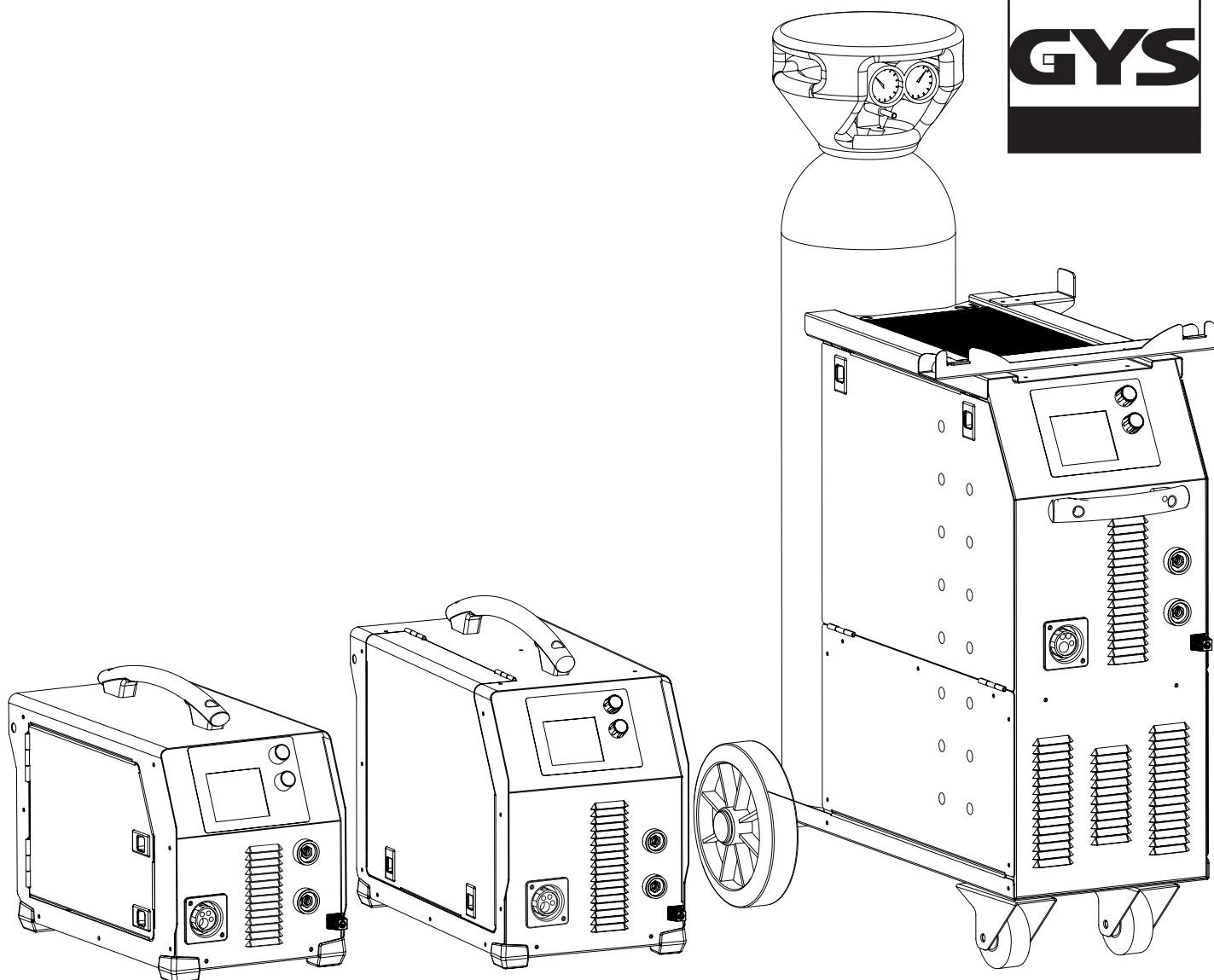




FR 05-12 / 55-60

EN 13-20 / 55-60

DE 21-29 / 55-60

ES 30-37 / 55-60

RU 38-46 / 55-60

IT 47-54 / 55-60

Multi PEARL

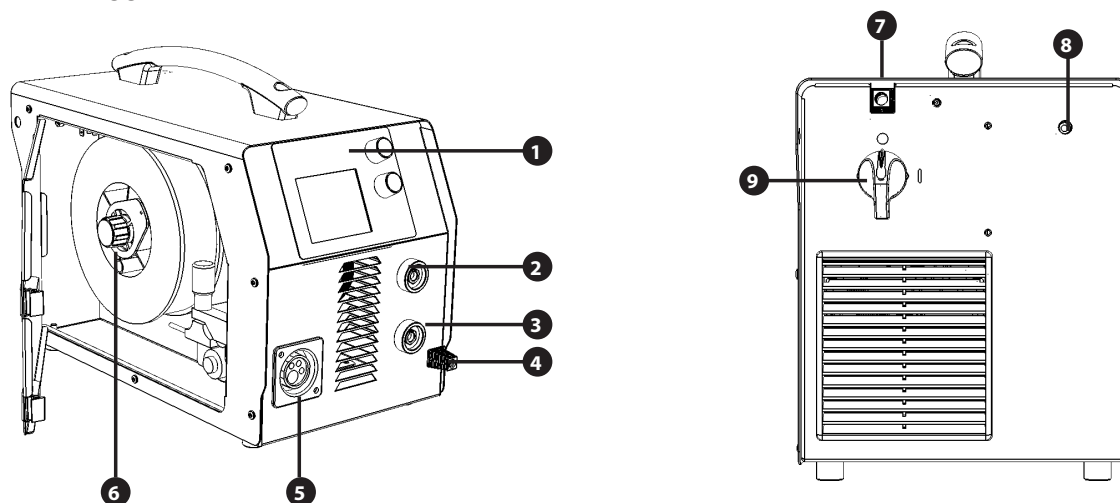
200-2

200-4 XL

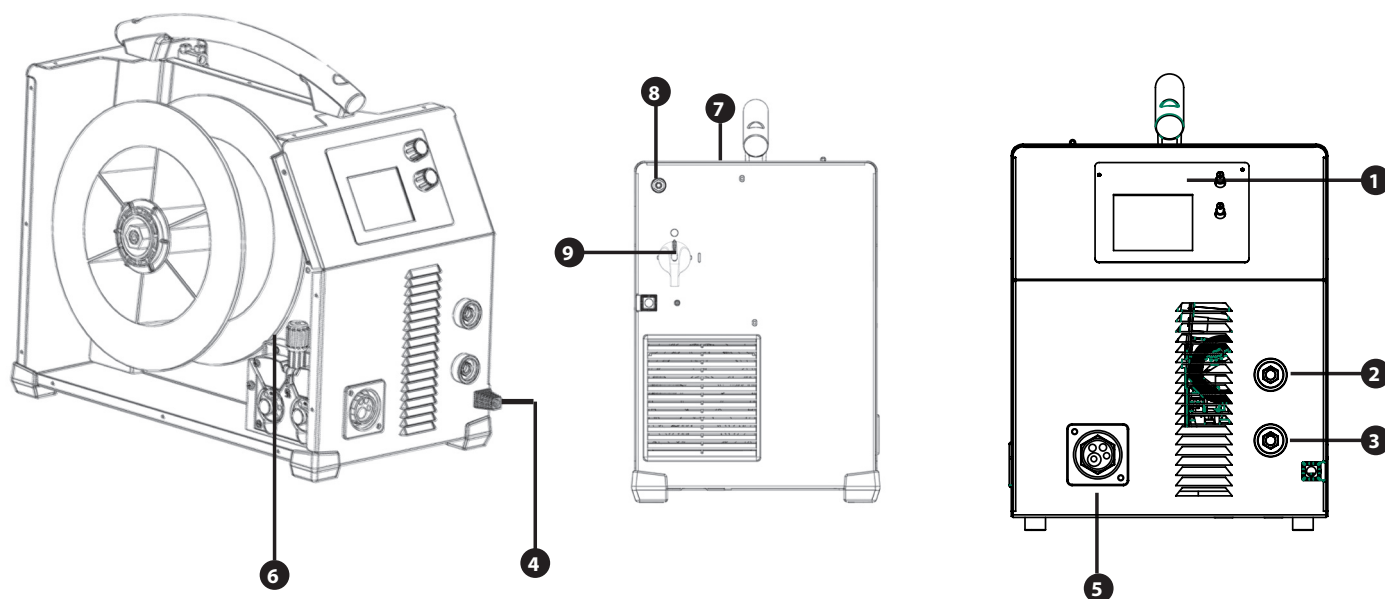
201-4

I

MULTIPEARL 200.2



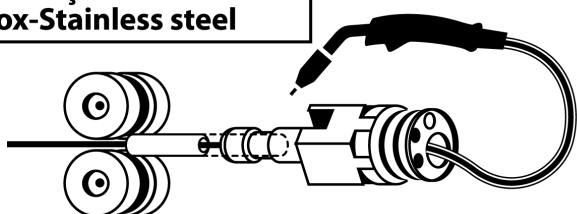
MULTIPEARL 201.4/200.4 XL



II

A

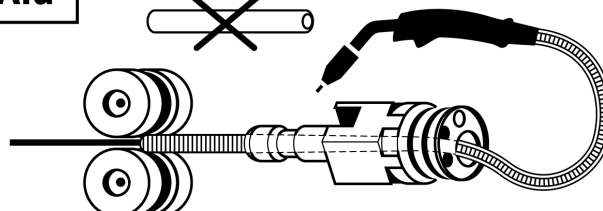
•Acier-Steel-Stahl-Acero
Staal-Aço
•Inox-Stainless steel



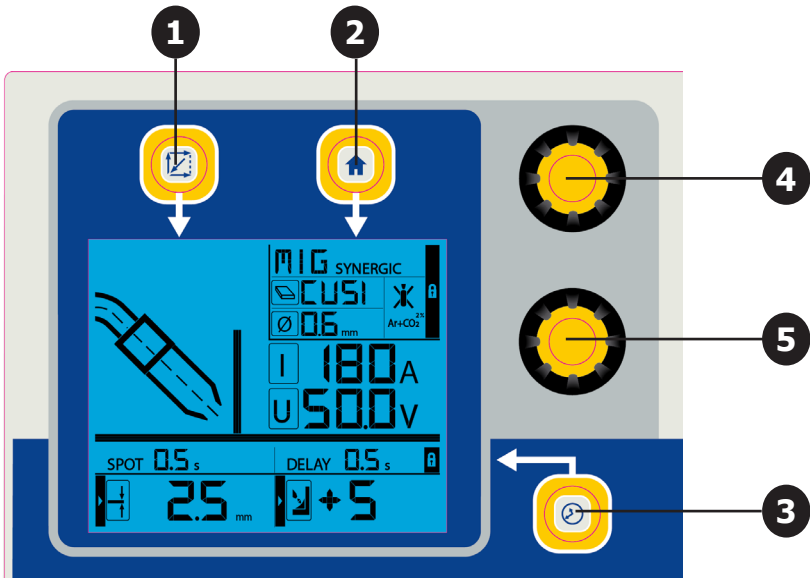
B

•Alu

NO USE

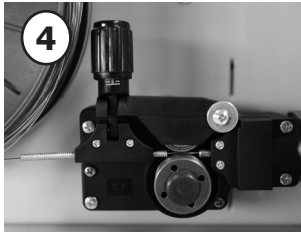
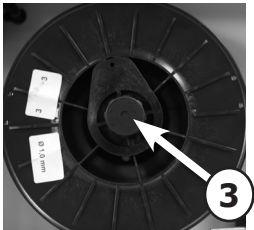
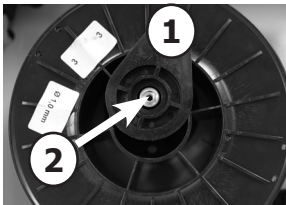


III

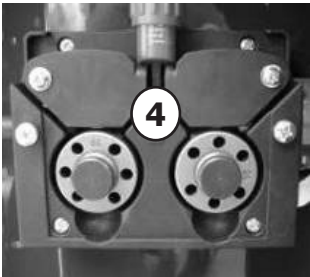
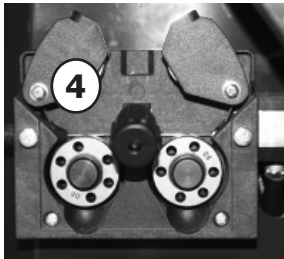


IV

MULTIPEARL 200.2

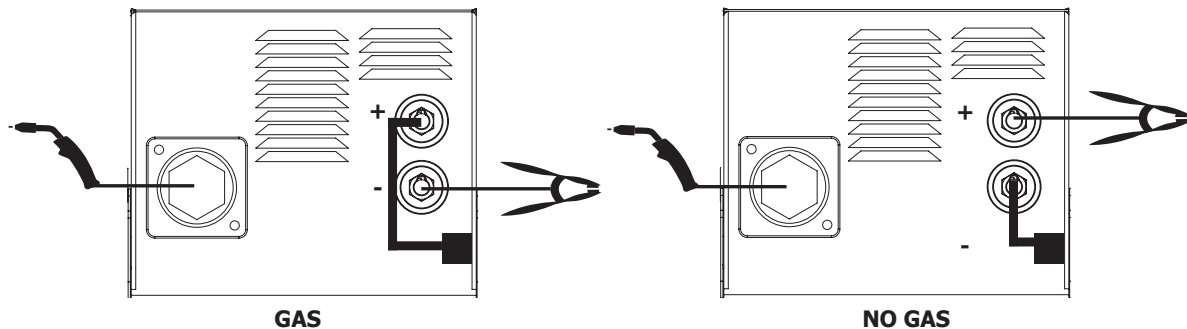
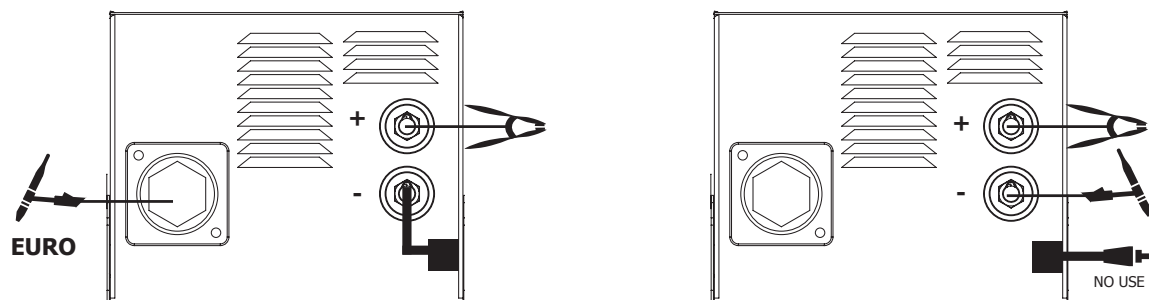


MULTIPEARL 200.4 XL / 201.4



D

E

MIG-MAG

TIG

MMA

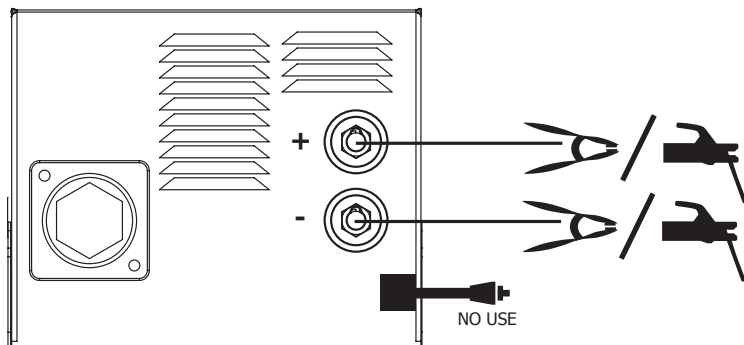
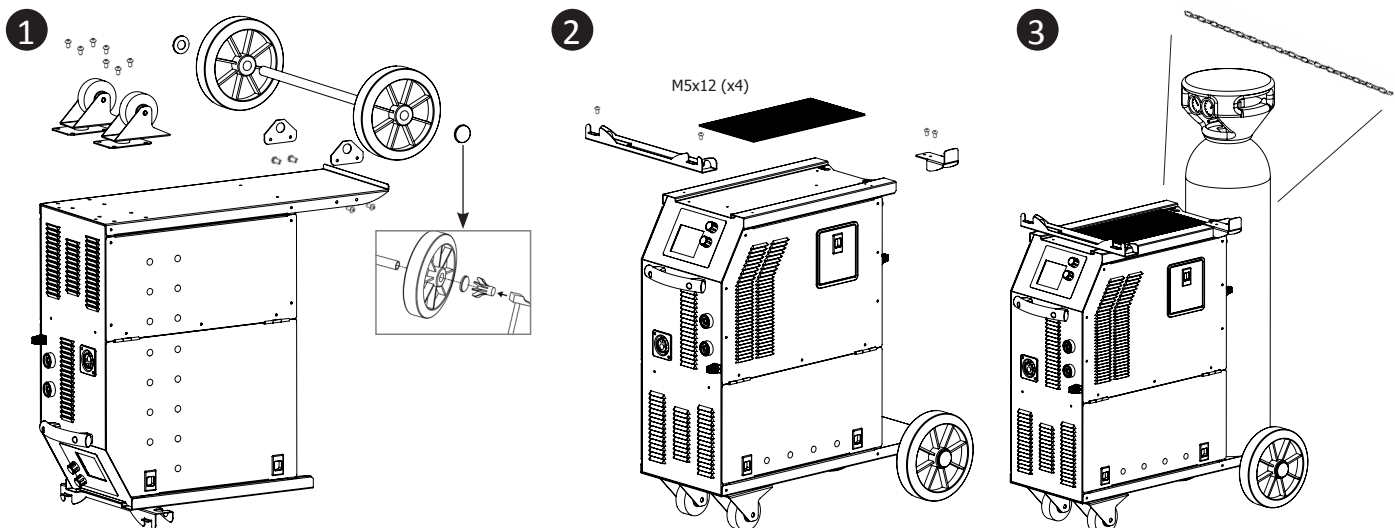
FR - Vérifier la polarité de l'électrode sur l'emballage.

EN - Check the electrode polarity on the packaging.

DE - Beachten Sie die auf der Elektrodenverpackung beschriebenen Angaben zur Polarität.

ES - Compruebe la polaridad del electrodo sobre el embalaje.

RU - Проверить полярность электрода на упаковке.


V


ОПИСАНИЕ

Благодарим за ваш выбор! Чтобы полностью использовать возможности аппарата, пожалуйста, внимательно ознакомьтесь с данной инструкцией.

MULTIPEARL 200.2 / 200.4 XL / 201.4 - универсальные сварочные аппараты (MMA, TIG, MIG/MAG, порошковая проволока). Они имеют синергетики для сварки MIG/MAG. Они рекомендуются для сварки стали, нержавеющей и алюминия. Благодаря «синергетическому» режиму аппарат настраивается просто и быстро.

ЭЛЕКТРОПИТАНИЕ

Эффективное значение потребляемого тока (I_{eff}) для использования при максимальных условиях указано на аппарате. Проверьте что питание и его защиты (плавкий предохранитель и/или прерыватель) совместимы с током, необходимым для работы аппарата. В некоторых странах возможно понадобится поменять вилку для использования при максимальных условиях. Аппарат должен быть расположен так, чтобы вилка была доступна.

Не использовать с удлинителем сечением менее чем 2,5 мм². Аппараты MULTIPEARL 200.2 / 200.4 XL / 201.4 поставляются с вилкой 16A типа CEE7-7. Они обязательно должен быть подключен к сети питания С ЗАЗЕМЛЕНИЕМ от 110В и 230В - 50/60 Гц, защищенной прерывателем 16 А (32А при 110В).

- Если напряжение < 85В или > 265В, аппарат нельзя будет запустить.

- Благодаря защите от перенапряжения аппараты MULTIPEARL 200.2 / 200.4 XL / 201.4 автоматически отключатся в случае перенапряжения.

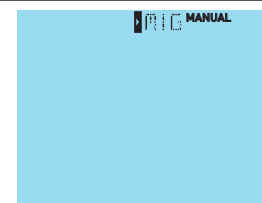
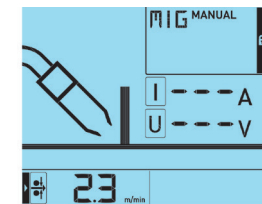
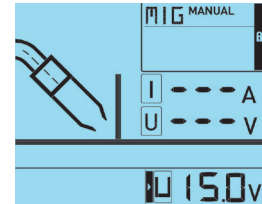
ОПИСАНИЕ АППАРАТА (FIG 1)

- | | |
|--|---|
| 1 - Панель регулировки сварочных параметров (ручной или синергетический режимы). | 6 - Держатель бобины 100/200мм (200.2) или 200/300мм (200.4 XL / 201.4) |
| 2 - Коннектор положительной полярности | 7 - Выход шнура питания (2,10 м) |
| 3 - Коннектор отрицательной полярности | 8 - Переходник для быстрого соединения газового шланга. |
| 4 - Кабель инверсии полярности | 9 - переключатель ВКЛ/ВЫКЛ |
| 5 - Коннектор для горелки европейского стандарта | |

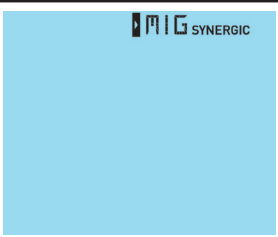
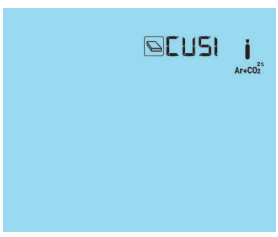
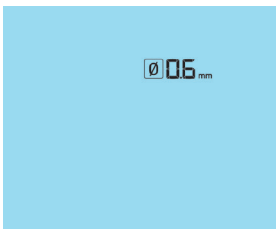
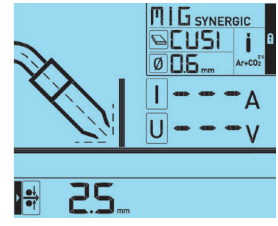
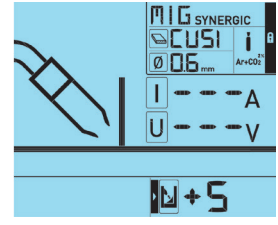
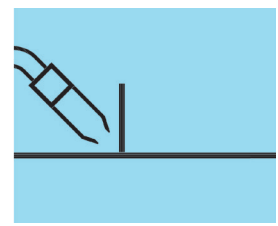
ВКЛЮЧЕНИЕ

Выключатель ВКЛ/ВЫКЛ расположен сзади аппарата. Чтобы включить источник, поставьте его в положение «I». Этот выключатель никогда не должен находиться в положении «O» во время сварки.

РУЧНАЯ СВАРКА MIG - FIG III

• Выбор ручного режима MIG	Удерживайте кнопку 2 нажатой и поверните верхнее колесико, пока не появится режим MIG Manual. Отпустите кнопку 2 для подтверждения режима MIG manual.		
• Настройка скорости подачи	Поверните верхнее колесико для определения скорости подачи проволоки		
• Настройка напряжения дуги	Поверните нижнее колесико для определения напряжения дуги		
• Настройка управления горелкой в режиме SPOT и DELAY	- Удерживайте кнопку 3 нажатой пока не найдете Стандартный режим. - Удерживайте кнопку 3 нажатой и поверните верхнее колесико, чтобы найти и настроить режим SPOT. Настройка от 0,5 до 5 сек. Таким же образом поверните нижнее колесико для настройки режима DELAY. Настройка от 0 до 5 сек.		

СВАРКА MIG С СИНЕРГЕТИКОЙ - FIG III

• Выбор синергетического режима MIG	Удерживайте кнопку 2 нажатой и поверните верхнее колесико, пока не появится режим MIG Synergic.		
• Выбор материала проволоки	Удерживайте кнопку 2 нажатой и с помощью нижнего колесика перейдите в меню выбора материала. Выберите нужный материал с помощью верхнего колесика.		
• Выбор диаметра проволоки	Удерживайте кнопку 2 нажатой и с помощью нижнего колесика перейдите в меню выбора диаметра проволоки. Выберите нужный диаметр с помощью верхнего колесика. Затем отпустите кнопку 2 для подтверждения выбора.		
• Выбор свариваемой толщины	Поверните верхнее колесико для определения свариваемой толщины.		
• Настройка длины дуги	Поверните нижнее колесико для определения длины дуги. Дуга вытягивается (0 -> +9) или сокращается (0 -> -9) для более или менее глубокого проникновения в металл. Если вы варите впервые, то мы вам рекомендуем установить длину на 0.		
• Выбор положения сварки	Удерживайте кнопку 1 нажатой и поворачивайте одно из двух колесиков для конфигурации положения сварки.		
• Настройка управления горелкой в режиме SPOT и DELAY	- Удерживайте кнопку 3 нажатой пока не найдете Стандартный режим. - Удерживайте кнопку 3 нажатой и поверните верхнее колесико, чтобы найти и настроить режим SPOT. Настройка от 0,5 до 5 сек. - Таким же образом поверните нижнее колесико для настройки режима DELAY. Настройка от 0 до 5 сек.		

ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА СТАЛИ / НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ (РЕЖИМ МАГ)

Этот аппарат может варить стальную проволоку 0,6/0,8/1 или нержавеющей 0,8/1,0.

Аппарат изначально укомплектован, чтобы варить проволокой из стали или нержавеющей $\varnothing$ 0,8 мм. Контактная трубка, желоб ролика и шланг горелки предназначены для этого применения. Чтобы варить проволокой диаметром 0,6 мм, используйте горелку длиной не больше 3 м. Контактную трубку следует заменить (fig II A). Ролик подающего механизма двухсторонний 0,6/0,8. В этом случае, его нужно установить таким образом, чтобы было видно 0,6.

Использование аппарата для сварки стали требует специфический газ (Ar + CO₂). Пропорция CO₂ может меняться в зависимости от типа используемого газа. Для нержавеющей используйте смесь с 2%-содержанием CO₂. Для выбора газа спросите совета специалиста по продаже газа. Расход газа при сварке стали от 8 до 12 л/мин в зависимости от окружающей среды.

Информацию о полярности см. на стр. 4.

ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКАЯ СВАРКА АЛЮМИНИЯ (РЕЖИМ MIG)

Этот аппарат может также варить алюминиевую проволоку 0,8 и 1 мм.

Использование аппарата для сварки алюминия требует специфический газ - чистый аргон (Ar). Для выбора газа спросите совета специалиста по продаже газа. Расход газа при сварке алюминия от 15 до 25 л/мин в зависимости от окружающей среды и опыта сварщика.

Ниже приведены различия между использованием для сварки стали и для сварки алюминия :

- Ролики: для алюминия используйте специальные ролики.
- Давление прижимных роликов подающего механизма на проволоку : отрегулируйте давление на минимум, чтобы не раздавить проволоку.
- Капиллярная трубка : удалите капиллярную трубку для сварки алюминием.
- Горелка : используйте специальную горелку для алюминия. Эта горелка оснащена тефлоновым шлангом, чтобы ограничить трения. НЕ ОБРЕЗАТЬ шланг по краю стыка ! этот шланг используется для направления проволоки от роликов. (fig. IIB)
- Контактная трубка : используйте СПЕЦИАЛЬНУЮ контактную трубку для алюминия, соответствующую диаметру проволоки.

Информацию о полярности см. на стр. 4.

СВАРКА ПОРОШКОВОЙ ПРОВОЛОКОЙ « NO GAS »

Информацию о конфигурации параметров этого режима см. на стр. 4.

Сварка порошковой проволокой со стандартным соплом может привести к перегреву и повреждению горелки. Предпочтительно использовать специальное сопло « No Gaz » (арт. 041868), или же снять заводское сопло (Fig. III D).

Информацию о полярности см. на стр. 4.

ИНСТРУКЦИЯ ПО УСТАНОВКЕ БОБИН И ГОРЕЛОК (FIG IV)

- Снимите сопло с горелки (fig E), а также контактную трубку (fig D). • Откройте люк аппарата.

- Установите бобину на держатель (Fig A) :

Учитывайте присутствие ведущего пальца держателя бобины. Для установки бобины диаметром 200 мм максимально затяните держатель бобины.

регулирующее приспособление (1) используется только для установки бобины диаметра 200 мм.

- Отрегулируйте тормоз бобины (2) так, чтобы при остановке сварки бобина по инерции не запутала проволоку. Не зажимайте слишком сильно ! Затем закрутите держатель бобины (3).

- Установите подходящий(ие) ведущий(ие) ролик(и). • Поставляемые ролики - двухжелобчатые (0,6 и 0,8 мм). Видимый на ролике диаметр - тот, который используется. Для проволоки 0,8, нужно использовать жёлоб 0,8. Для сварки алюминия или порошковой проволоки используйте подходящий(ие) ролик(и). (Fig B)

Чтобы отрегулировать давление подающего механизма действуйте следующим образом (Fig C) :

- Отвинтите колесико (4) до предела и опустите его, вставьте проволоку и затем, закройте подающий механизм, не затягивая слишком туго.

- Включите мотор нажатием на кнопку горелки

- Завинтите колесико, продолжая нажимать на кнопку. Как начнется подача проволоки, прекратите закручивание.

NB: для алюминия отрегулируйте давление на минимум, чтобы не раздавить проволоку.

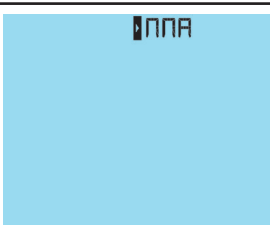
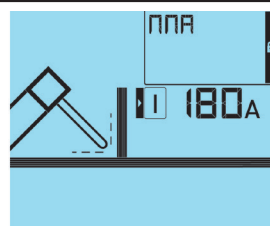
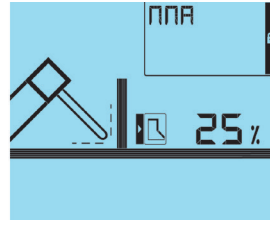
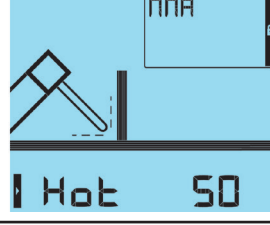
- Выпустите проволоку из горелки примерно на 5 см и насадите на кончик горелки контактную трубку, подходящую для используемой проволоки (fig. D), и сопло (fig. E).

ПОДКЛЮЧЕНИЕ ГАЗА

Этот аппарат оснащен быстродействующей соединительной муфтой. Используйте входящее в комплект переходное устройство.

Тип проволоки / Разделы	FE	FE	ALG 5	SS	FC	CuSi 3	CuSi 8	CuAL	ALSi 5	ALSi 12
Метод	MAG	MAG	MIG	MAG	MAG	MIG	MIG	MIG	MIG	MIG
Газ	Ar+CO ² 	CO ² 	Ar 	Ar+CO ² 2% 		Ar 	Ar 	Ar 	Ar 	Ar 
Ø проволоки	0.6 - 0.8 - 1.0	0.6 - 0.8 - 1.0	0.8 - 1.0	0.8 - 1.0	0.9 - 1.2	0.8	0.8 - 1.0	0.8	1.0	1.0
позиция(угол) сварки	All	All	All	All	All	Flat	Flat	Flat	All	All

ММА

• Выбор режима MMA	Удерживайте кнопку 2 нажатой и поверните верхнее колесико, пока не появится режим MMA.	 +	
• Настройка сварочного тока	Поверните верхнее колесико для регулировки тока сварки.		
• Настройка Arc Force	Поверните нижнее колесико для настройки Arc Force. Настройка от 0 до 100%		
• Настройка Hot Start	Удерживайте кнопку 3 нажатой и поверните верхнее колесико для настройки Hot Start. Настройка от 0 до 100%	 +	

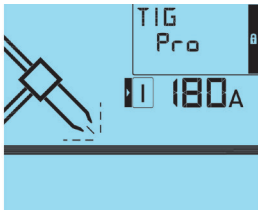
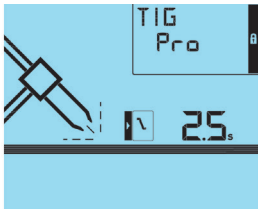
СВАРКА ЭЛЕКТРОДОМ С ОБМАЗКОЙ

- В режиме MMA, кабель инверсии полярности должен быть отключен для подключения кабелей держателя электрода и зажима массы через коннекторы. Соблюдайте полярности, указанные на упаковке электродов.
- Соблюдайте общепринятые правила сварки.
- Этот аппарат имеет 3 функции, присущие инверторным аппаратам :
 - Hot Start (Горячий Старт) - автоматическое увеличение сварочного тока в начале сварки.
 - Arc Force (Форсаж Дуги) - функция, препятствующая залипанию электрода путем увеличения сварочного тока в момент касания электродом сварочной ванны.
 - Anti-Sticking служит для предупреждения прокаливания электрода при его залипании и легкого отрыва залипшего электрода.

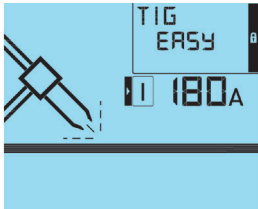
Советы :

Слабый Hot Start для тонких листов металла и сильный Hot Start для наиболее трудносвариваемых металлов (загрязненные или окисленные детали).

TIG PRO (ГОРЕЛКА С ЕВРО-РАЗЪЕМОМ)

• Выбор режима TIG Pro (Горелка с евро-разъемом)	Удерживайте кнопку 2 нажатой и поверните верхнее колесико, пока не появится режим TIG Pro.		
• Настройка сварочного тока	Используйте верхнее колесико		
• Настройка затухания дуги (downslope)	Используйте нижнее колесико		
• Настройка post gaz	Удерживайте кнопку 3 нажатой и поверните верхнее колесико для настройки Post Gas.		

TIG EASY (ГОРЕЛКА С КЛАПАНОМ)

• Войдите в режим TIG EASY (Горелка с клапаном)	Удерживайте кнопку 2 нажатой и поверните верхнее колесико, пока не появится режим TIG EASY.		
• Настройка сварочного тока	Используйте верхнее колесико		

СВАРКА TIG LIFT

Сварка TIG DC должна осуществляться в среде защитного газа (Аргона). Вы можете подсоединить EURO-горелку и иметь доступ к регулировкам затухания дуги и пост-газа, или горелку с клапаном, которая позволяет только ручное управление расходом газа.

Для сварки в режиме TIG следуйте поэтапно :

Сварка TIG Lift горелкой с евро-разъемом	Сварка TIG Lift горелкой с клапаном
- См. подключения на стр. 4. - Подсоедините газовый шланг к задней части аппарата и к сварочному редуктору газового баллона. - Отрегулируйте расход газа на редукторе газового баллона. - Для поджига коснитесь свариваемой детали и затем нажмите на кнопку горелки. - Затухание дуги и затем пост-газ автоматически включаются при отпускании кнопки. Эти параметры можно настроить на аппарате.	- См. подключения на стр. 4. - Подсоедините газовый шланг горелки к сварочному редуктору газового баллона. - Отрегулируйте расход газа на редукторе газового баллона, затем откройте клапан горелки. - Поджиг :  Коснитесь электродом свариваемой детали - В конце сварки :  Отведите электрод от свариваемой детали на 2-5 мм Закройте газ только после того, как вольфрамовый электрод достаточно охладиться.

Затухание дуги с регулируемой продолжительностью (только при EURO-горелке)

Это соответствует времени в конце сварке, необходимому для постепенного снижения сварочного тока до остановки дуги. Эта функция предупреждает трещины и кратеры в конце сварки.

По умолчанию эта функция задана на 0 сек.

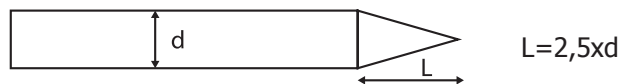
Пост-газ с регулируемой продолжительностью (только при EURO-горелке)

Этот параметр определяет время, в течение которого газ продолжает подаваться после затухания дуги. Это позволяет защитить свариваемую деталь и электрод против окисления.

Рекомендуемые комбинации / заточка электрода

	Ток (A)	Ø Электрода (мм) = Ø Проволоки (присадочного металла)	Ø Сопла (мм)	Расход газа (Аргон л/мин)
0,5-5	10-130	1,6	9,8	6-7
4-7	130-190	2,4	11	7-8

Для оптимального функционирования электрод должен быть заточен следующим образом :



ПВ% И СРЕДА ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

• Описанный аппарат имеет выходную характеристику типа «постоянное напряжение». Его ПВ% согласно норме EN60974-1 указан в приведенной ниже таблице:

	X / 60974-1 @ 40°C (T cycle = 10 min)	I max	60% (T cycle = 10 min)	100% (T cycle = 10 min)
230V	MIG-MAG	200A @ 20%	135 A	110 A
	MMA	200A @ 18%	120 A	100 A
	WIG	200A @ 22%	140 A	115 A
110V	MIG-MAG	150A @ 22%	115 A	100 A
	MMA	130A @ 32%	110 A	90 A
	WIG	180A @ 17%	120 A	105 A

• Аппараты MULTIPEARL 200.2 / 200.4 XL / 201.4 относятся к Классу А. Они разработаны для использования в промышленной или профессиональной среде. В любой другой среде может быть сложно обеспечить электромагнитную совместимость. Не использовать в среде содержащей металлическую пыль-проводник. Аппарат MULTIPEARL 200.2 / 200.4 XL / 201.4 соответствует норме CEI 61000-3-12.

ТЕПЛОВАЯ ЗАЩИТА И СОВЕТЫ

Когда в аппарате срабатывает тепловая защита, то он не выдает тока. На экране появляется иконка перегрева и она мигает пока температура аппарата не снизится до нормальной.

- Оставляйте отверстия в аппарате свободными для свободного прохождения воздуха.
- После сварки и во время срабатывания тепловой защиты оставляйте аппарат подключенным для охлаждения.

Как правило :

- Соблюдайте общепринятые правила сварки.
- Убедитесь, что вентиляция достаточная.
- Не работайте по влажной поверхности.

ОБСЛУЖИВАНИЕ

- Техническое обслуживание должно производиться только квалифицированным специалистом.
- Отключите питание, затем выньте вилку из розетки и дождитесь остановки вентилятора перед тем, как приступить к техобслуживанию аппарата. Внутри аппарата высокие и опасные напряжение и ток.
- Регулярно открывайте аппарат и продувайте его, чтобы очистить от пыли. Необходимо также проверять все электрические соединения с помощью изолированного инструмента. Проверка должна осуществляться квалифицированным специалистом.
- Регулярно проверяйте состояние шнура питания. Если шнур питания поврежден, он должен быть заменен производителем, его сервисной службой или квалифицированным специалистом во избежание опасности.

БЕЗОПАСНОСТЬ

Сварка может быть опасной и вызвать тяжелые и даже смертельные ранения. Защититесь сами и защитите окружающих.

Соблюдайте следующие правила безопасности:

Лучеиспускание дуги:	Защититесь с помощью маски сварщика с фильтрами, соответствующими норме EN 169 или EN 379.
Дождь, пар, влага:	Используйте аппарат в чистой среде (степень загрязнённости ≤ 3), на ровной поверхности и на расстоянии более метра от свариваемой детали. Не использовать под дождём или снегом.
Удар электрическим током:	Этот аппарат можно подключать только к однофазному питанию с заземлением. Не дотрагивайтесь до частей, находящихся под напряжением.
Падения:	Не переносить аппарат над людьми или предметами.
Ожоги:	Носите рабочую одежду из огнеупорной ткани (хлопок, спецовка или джинсовка). Работайте в защитных перчатках и фартуке из огнеупорной ткани. Защитите окружающих с помощью защитных огнестойких экранов или предупредите их не смотреть на дугу и оставаться на безопасном расстоянии.
Риск пожара:	Уберите все возгораемые предметы из рабочего пространства. Не работайте в присутствии возгораемого газа.
Дым:	Не вдыхайте сварочные газ и дым. Используйте аппарат в хорошо проветриваемом месте. Если вы варите в помещении, то должна быть вытяжка.
Меры предосторожности дополнительные:	Любую сварочную операцию: - в местах, где возможен риск удара электрическим током, - в закрытых помещениях, - в присутствии возгораемых или взрывоопасных материалов, всегда должна быть предварительно одобрены «ответственным экспертом» и выполнены в присутствии людей, специально обученных для оказания первой помощи в случае необходимости. Необходимо использовать технические средства защиты, описанные в Технической Спецификации CEI/IEC 62081. Сварка на высоте запрещена, кроме случаев использования платформ безопасности.

Лица, использующие электрокардиостимуляторы, должны проконсультироваться у врача перед работой с данными аппаратами.

Однако мы не советуем этим лицам использовать данные аппараты.

Не используйте аппарат для размораживания канализаций.

Осторожно обращайтесь с газовым баллоном, существует опасность в случае повреждения баллона или его вентиля.

НЕИСПРАВНОСТИ, ИХ ПРИЧИНЫ И УСТРАНЕНИЕ

НЕИСПРАВНОСТИ		ИХ ПРИЧИНЫ	УСТРАНЕНИЕ
МИГ/МАГ	Нерегулярная подача сварочной проволоки.	Наплавки металла забивают отверстие	Очистите контактную трубку или поменяйте ее и смажьте составом против прилипания
		Проволока прокручивается в роликах	- Проверить силу сжатия роликами проволоки или их заменить - Диаметр проволоки не подходит к ролику. - Трубка-проводник проволоки в горелке не подходит.
	-Двигатель разматывания не работает	Тормозное устройство бобины или ролика слишком тугое	Ослабьте тормоз и ролики
		Проблема эл.питания	Проверьте, что кнопка пуска в положении ВКЛ
Общие сведения	Плохая подача проволоки.	Нитенаправляющая трубка загрязнена или повреждена	Очистите или замените ее
		Ролик не достаточно затянут	Подтяните ролик
		Тормозное устройство бобины слишком туго затянуто	Разожмите тормоз
	Отсутствует сварочный ток	Аппарат неправильно подключен к сети	Проверьте подключение к розетке и ее действительно ли она однофазная с нулем.
		Неправильное подключение массы	Проверьте кабель массы (подсоединение и зажим)
		силовой контактор не работает	Проверьте кнопку горелки
	Проволока застревает после прохода через ролик	Нитенаправляющая трубка расплющена	Проверьте нитенаправляющую трубку и корпус горелки
		Проволока застревает в горелке	Очистите или замените ее
		Нет капиллярной трубки.	Проверьте наличие капиллярной трубки
		Скорость проволоки слишком высокая.	Откорректируйте подачу газа.
	Пористый сварочный шов	Недостаточная подача газа	Откорректируйте подачу газа.
			Зачистите основной металл.
		В баллоне закончился газ	Замените баллон
		Неудовлетворительное качество газа	Смените газ.
		Циркуляция воздуха или воздействие ветра.	Предотвратите сквозняки, защитите сварочную зону
		Сопло газа слишком загрязненно.	Очистите сопло или замените его
		Проволока плохого качества	Используйте подходящую для сварки МИГ/МАГ проволоку.
		Свариваемая поверхность в плохом состоянии (ржавчина и т.п.)	Зачистить свариваемую деталь перед сваркой.

НЕИСПРАВНОСТИ		ИХ ПРИЧИНЫ	УСТРАНЕНИЕ
Общие сведения	Частицы искрения слишком значительны.	Напряжение дуги слишком низкое или слишком высокое.	Проверить настройки сварки.
		Неправильное закрепление массы	Проверить и установить зажим массы как можно ближе к зоне сварки
		Защитного газа недостаточно	Отрегулируйте расход газа
	Нет газа на выходе из горелки.	Плохое подключение газа	Проверьте правильно ли подключено соединение газа рядом с двигателем. Проверить электроклапан
	Аппарат не выдает сварочный ток, при этом горит лампочка индикатора термозащиты.	Сработала тепловая защита аппарата.	Ждите охлаждения в течение приблизительно 2 минут. Лампочка выключится.
	Дисплей горит, но аппарат не выдает ток.	Кабель зажима массы или держателя электрода не соединены с аппаратом.	Проверьте подключение сварочных кабелей.
	Аппарат включен. Вы ощущаете покалывание при прикосновении к корпусу.	Аппарат не заземлен.	Проверьте розетку и заземление вашего аппарата.
	Аппарат варит с трудом	Ошибка полярности	Сверьте полярность с рекомендациями на коробке с электродами
	При включении на дисплее высвечивается .	Напряжение питания не соблюдено (230В однофазное +15% или 400В трехфазное +15%)	Проверьте электрическую проводку или генераторную установку
ТИГ	Нестабильная дуга	Причина дефекта - вольфрамовый электрод	Используйте вольфрамовый электрод подходящего размера
			Используйте вольфрамовый электрод подготовленный надлежащим образом
		Слишком большой расход газа	Уменьшить расход газа
	Вольфрамовый электрод окисляется и тускнеет в конце сварки	Зона сварки	Защитить зону сварки от сквозняков
		Проблема подачи газа или газ был отключен слишком рано	Проверить и затянуть все газовые соединения. Подождать когда электрод остынет и после этого выключить газ.
	Электрод плавится	Ошибка полярности	Проверить, что зажим массы подсоединен к +

FR DÉCLARATION DE CONFORMITÉ :

Gys atteste que les postes de soudure MULTIPPEARL 200.2 / 200.4 XL / 201.4 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 2005, EN 50445 de 2008, EN 60974-10 de 2007.

Le marquage CE a été apposé en 2016.

EN DECLARATION OF CONFORMITY :

The equipment described on this manual is conform to the instructions of low voltage 2006/95/EC of 12/12/2006, and the instructions of CEM 2004/108/EC of the 15/12/2004.

This conformity respects the standards EN60974-1 of 2005, EN 50445 de 2008, EN60974-10 of 2007.

CE marking was added in 2016.

DE KONFORMITÄTSEKLRUNG :

GYS erklrt, dass die SchweiBanlage MULTIPPEARL 200.2 / 200.4 XL / 201.4 richtlinienkonform mit folgenden europischen Bestimmungen hergestellt wurden: Niederspannungsrichtlinie 2006/95/CE – 12.12.2006 und EMV- Richtlinien 2004/108/CE – 15.12.2004 elektromagnetische Vertrglichkeit- hergestellt wurden. Dieses Gerat stimmt mit den harmonisierten Normen EN60974-1 von 2005, EN 50445 von 2008, EN60974-10 von 2007 berein.

CE Kennzeichnung: 2016.

ES DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD :

GYS certifica que los equipo de soldadura MULTIPPEARL 200.2 / 200.4 XL / 201.4 se ajustan a las directivas de baja tensin 2006/95/CE del 12/12/2006 y a las directivas CEM 2004/108/CE del 15/12/2004.

Esta conformidad se establece por el respeto de las normas armonizadas EN60974-1 de 2005, EN 50445 de 2008, EN 60974-10 de 2007.

El marcado CE fue fijado en 2016.

RU ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ :

Gys подтверждает, что аппараты MULTIPPEARL 200.2 / 200.4 XL / 201.4 произведены в соответствии с требованиями директив Низкого напряжения 2006/95/EC от 12/12/2006, и директив CEM 2004/108/EC от 15/12/2004.

Это соответствие установлено соблюдением гармонизированных норм EN60974-1 от 2005, EN 50445 от 2008, EN 60974-10 от 2007.

Маркировка CE нанесена в 2016 году.

IT DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ:

Gys garantisce che i posti di saldatura MULTIPPEARL 200.2 / 200.4 XL / 201.4 sono fabbricati in conformità alle esigenze delle direttive Bassa tensione 2006/95/CE del 12/12/2006, et alle direttive CEM 2004/108/CE del 15/12/2004.

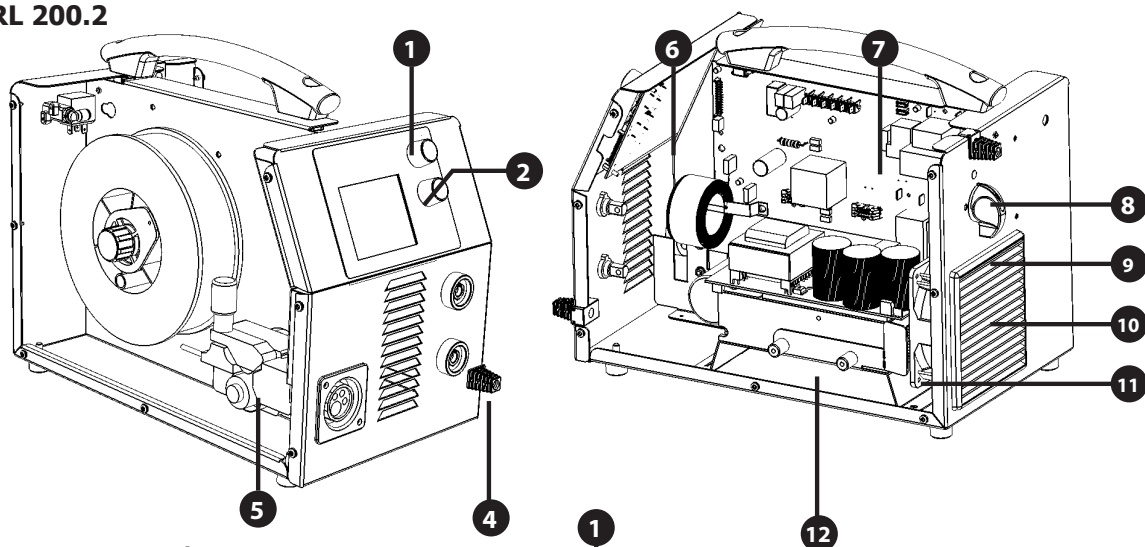
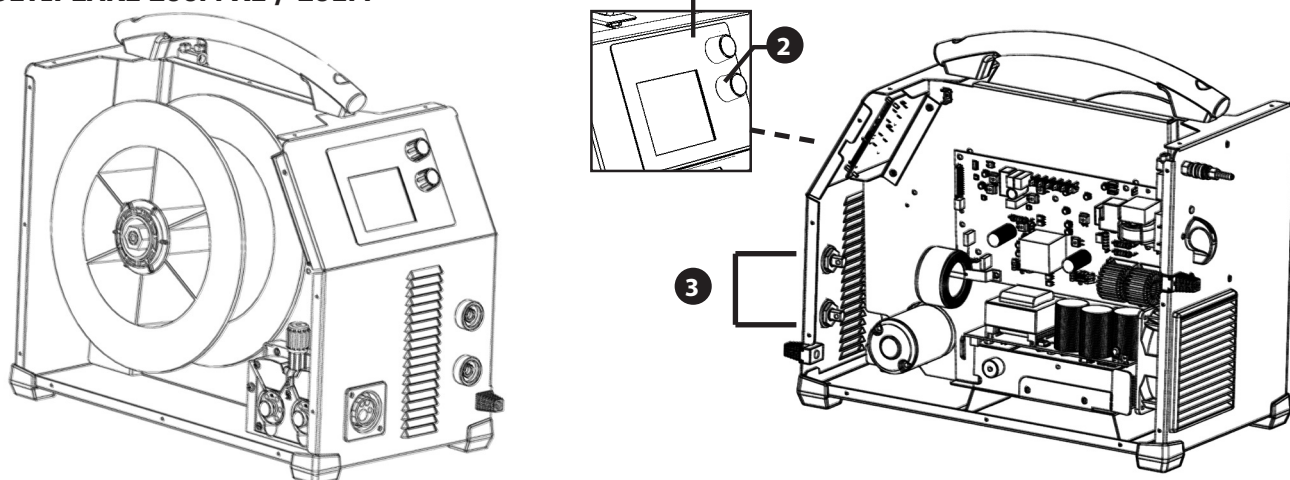
Questa conformità è stabilita rispettando le norme armonizzate EN60974-1 del 2005, EN 50445 del 2008, EN 60974-10 del 2007.

La marcatura CE è stata apposta nel 2016.

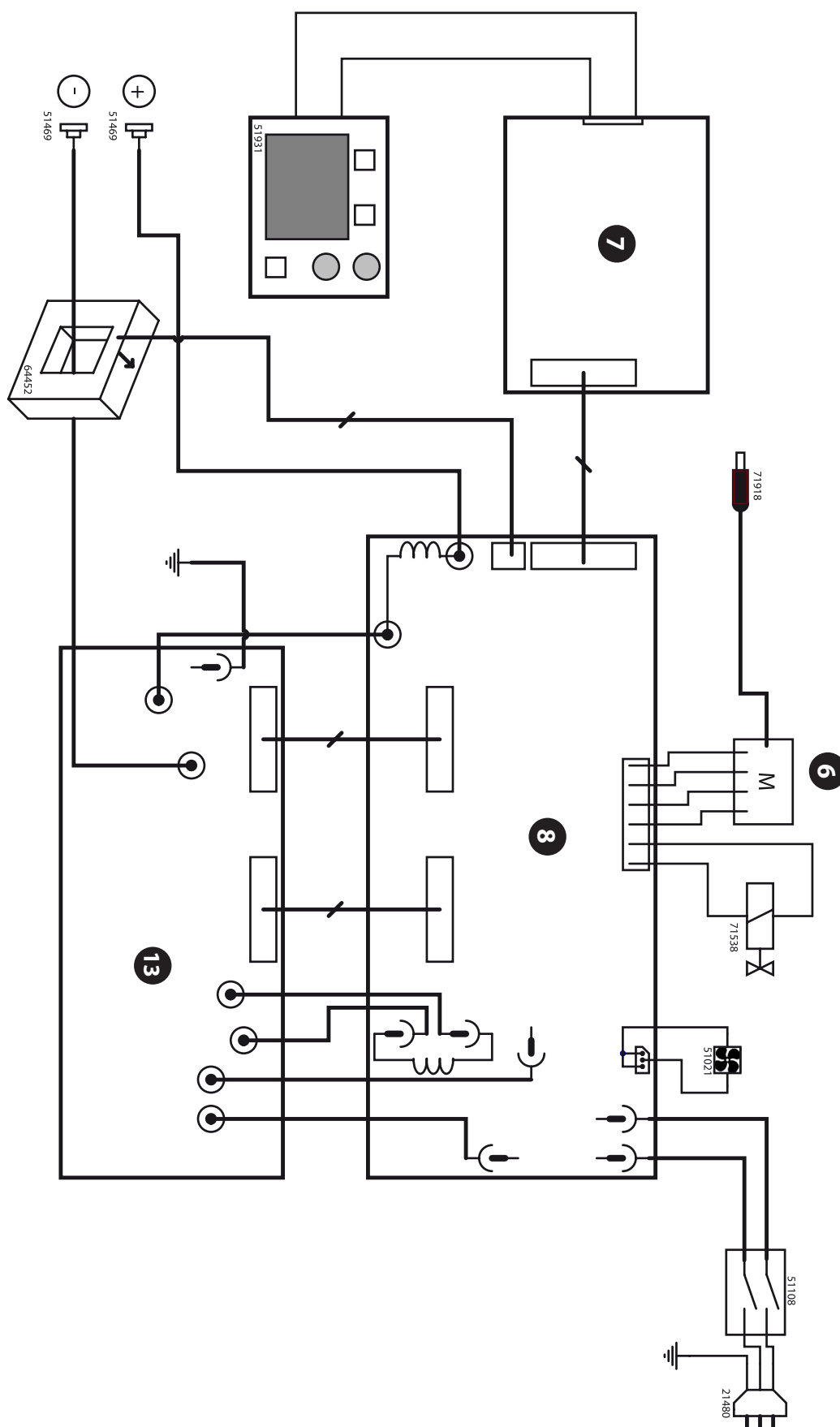
25/04/2016
Société GYS
134 BD des Loges
53941 Saint-Berthevin
France

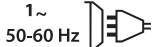
Nicolas BOUYGUES
 Président Directeur Général

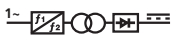
Nicolas Bouygues

MULTIPEARL 200.2

MULTIPEARL 200.4 XL / 201.4


N°		200-2	200-4 XL	201.4
1	Clavier de commande / Control panel / Bedientastatur / Teclado de mando / Панель управления / Tastiera di comando		51931	
2	Bouton noir / Black Button / schwarzer Poti / botón negro / Черная кнопка / Tasto nero		73013	
3	Connecteur 1/4 cable de masse / Earth cable connector (1/4) / (+) und (-) Anschlussbuchsen / Conector cable de masa (1/4) / Коннектор (1/4) кабеля массы / Connettore 1/4 cavo di massa		51469	
4	Câble d'inversion de polarité / Polarity reversal cable / Kabel Polaritätswechsel / cable de inversión de polaridad / Кабель инверсии полярности / Cavo d'inversione di polarità		71918	
5	Motodévidoir (sans galet) / Wire feeder (without roller) / Drahtvorschubantrieb (ohne Drahtrollen) / Devanadera (sin rodillos) / Подающий механизм (без ролика) / Trainafilo (senza rullo)	51108		51135
6	Carte affichage / Display card / Anzeigeplatine / Placa frontal (display) / Плата отображения на дисплее / Scheda display		97241	
7	Carte principale / Main circuit board / Hauptplatine / Tarjeta principal / Основная плата / Carta principale	97237		97308
8	Câble d'alimentation / Power lead / Netzstromkabel / Cable de alimentación / Шнур питания / Cavo di rifornimento		21480	
9	Interrupteur / Switch / An/ Aus- Schalter / Interruptor / Переключатель / Interruttore		51075	
10	Grille de ventilateur / Fan grill / Eintrittsöffnung Kühlluft / Rejill / Решетка вентилятора / Griglia del ventilatore		51010	
11	Ventilateur / Fan / Ventilator/Ventilador / Вентилятор / Ventilatore		51021	
12	Carte de puissance / Power circuit board / Leistungspatine Carta de potencia / Силовая плата / Scheda di potenza	97238		97309
13	Pieds / Feet / Gerätefüße / Pies / Ножки / Piedi	71140		56061
14	Adaptateur bobine / Coil wire adapter / Adattatore bobina		56056	



A	Ampères - Amps - Ampere - Amperios - Ампер - Amps
V	Volt - Volt - Volt - Voltio - Вольт - Volt
Hz	Hertz - Hertz - Hertz - Hercio - Герц
	- Soudage MIG/MAG (MIG: Metal Inert Gas / MAG: Metal Active Gas) - MIG/MAG Welding (MIG: Metal Inert Gas / MAG: Metal Active Gas) - MIG/MAG Schweißen (MIG: Metal Inert Gas / MAG: Metal Active Gas) - Soldadura MIG/MAG (MIG: Metal Inert Gas / MAG: Metal Active Gas) - Сварка МИГ/МАГ (MIG: Metal Inert Gas / MAG: Metal Active Gas) - Saldatrici MIG/MAG (MIG: Metal Inert Gas / MAG: Metal Active Gas)
	- Soudage à l'électrode enrobée (MMA – Manual Metal Arc) - Electrode welding (MMA) - Schweißen mit umhüllter Elektrode (E-Handschweißen) - Soldadura con electrodo revestido (MMA - Manual Metal Arc) - Сварка электродом с обмазкой (MMA – Manual Metal Arc) - Saldatura con elettrodo (MMA)
	- Soudage TIG (Tungsten Inert Gaz) - TIG welding (Tungsten Inert Gas) - WIG-Schweißen (Tungsten Inert Gas) - Soldadura TIG (Tungsten Inert Gaz) - Сварка ТИГ (Tungsten Inert Gaz) - Saldatura TIG (Tungsten Inert Gas)
	- Convient au soudage dans un environnement avec risque accru de choc électrique. La source de courant elle-même ne doit toutefois pas être placée dans de tels locaux. - Adapted for welding in environment with increased risks of electrical shock. However, the welding source must not be placed in such places. - Geeignet für Schweißarbeiten im Bereich mit erhöhten elektrischen Risiken. Trotzdem sollte die Schweißquelle nicht unbedingt in solchen Bereichen betrieben werden. - Adaptado para soldadura en lugar con riesgo de choque eléctrico. Sin embargo, la fuente eléctrica no debe estar presente en dichos lugares. - Подходит для сварки в среде с повышенным риском удара током. В этом случае источник тока не должен находиться в том же самом помещении. - Adatte per saldature in ambienti con rischi di scosse elettriche. Comunque, la sorgente di saldatura non deve essere posta in tali luoghi.
IP21	- Protégé contre l'accès aux parties dangereuses avec un doigt, et contre les chutes verticales de gouttes d'eau - Protected against rain and against fingers access to dangerous parts - Geschützt gegen Berührung mit gefährlichen Teilen und gegen senkrechten Wassertropfenfall - Protegido contra el acceso a partes peligrosas con el dedo y contra las caídas verticales de gotas de agua - Защищен от доступа пальцев в опасные части, а также от попадания вертикальных капель воды - Protezione contro pioggia e contro l'accesso delle dita in parti pericolose
	- Courant de soudage continu. - Welding direct current. - Gleichschweißstrom. - Corriente de soldadura continua. - Постоянный сварочный ток. - Corrente di saldatura continua.
	- Alimentation électrique monophasée 50 ou 60Hz - Single phase power supply 50 or 60Hz - Einphasige Netzversorgung mit 50 oder 60Hz - Alimentación eléctrica monofásica de 50 o 60Hz - Монофазное электропитание 50 или 60Гц - Rete elettrica monofase 50 o 60Hz
U0	- Tension assignée à vide - Rated no-load voltage - Leerlaufspannung - - Tension assignée à vide - - Номинальное напряжение холостого хода - Tensione nominale senza voltaggio
U1	- Tension assignée d'alimentation. - rated supply voltage. - Netzspannung - Tensión asignada de alimentación eléctrica - Номинальное напряжение питания - Tensione nominale di alimentazione
I1max	- Courant d'alimentation assigné maximal (valeur efficace). - Rated maximum supply current (effective value). - Maximaler Versorgungsstrom (Effektivwert). - Corriente máxima asignada (valor eficaz). - Максимальный сетевой ток (эффективное значение). - Corrente nominale di alimentazione massima (valore effettivo)
I1eff	- Courant d'alimentation effectif maximal. - Maximum effective supply current. - Maximaler tatsächlicher Versorgungsstrom. - Corriente de alimentación eléctrica máxima. - Максимальная эффективная подача тока. - Corrente di alimentazione massima effettiva

EN60 974-1	- L'appareil respecte la norme EN60974-1. - The device complies with EN60974-1 standard relative to welding units. - Das Gerät entspricht der Norm EN60974-1 für Schweißgeräte. - El aparato se ajusta a la norme EN60974-1. - Apparat соответствует норме EN60974-1. - Il dispositivo è conforme alla norma EN 60974-1 relativa l'unità di saldatura.
	- Transformateur-redresseur monophasé. - Rectifier-Single-phase converter - Einphasiger Trafo/Frequenzumwandler - Transformateur-redresseur monophasé. - Трансформатор-выпрямитель однофазный. - Convertitore rettificatore-monofase
X(40°C)	- Facteur de marche selon la norme EN 60974-1 (10 minutes – 40°C). - Duty cycle according to the standar EN 60974-1 (10 minutes – 40°C). - Einschaltdauer gemäß EN 60974-1 (10 Minuten – 40°C). - Ciclo de trabajo según la norma EN 60974-1 (10 minutos – 40°C). - ПВ% соответствует норме EN 60974-1 (10 минут – 40°C). - Ciclo di lavoro secondo la norma EN 60974-1 (10 minuti - 40 ° C).
I2 	- I2: courant de soudage conventionnnel correspondant. - I2: corresponding conventional welding current. - I2: entsprechender Schweißstrom - I2: corriente de soldadura convencional correspondiente - I2: соответствующий номинальный сварочный ток. - I2: corrente di saldatura convenzionale corrispondente.
U2 	- U2: Tensions conventionnelles en charges correspondantes. - U2: conventional voltages in corresponding load. - U2: entsprechende Arbeitsspannung. - U2: Tensiones convencionales en cargas correspondientes. - U2: Номинальные напряжения при соответствующих нагрузках. - U2: tensioni convenzionali in carico corrispondente.
	- Appareil conforme aux directives européennes. - The device complies with European Directive. - Gerät entspricht europäischen Richtlinien. - Aparato conforme a las directivas europeas. - Apparat соответствует директивам Евросоюза. - Il dispositivo è conforme alla Direttiva Europea.
	- Marque de conformité EAC (Communauté économique Eurasienne). - Conformity mark EAC (Eurasian Economic Commission). - EAC-Konformitätszeichen (Eurasische Wirtschaftsgemeinschaft). - Marca de conformidad EAC (Comunidad económica euroasiática). - Маркировка соответствия EAC (Евразийское экономическое сообщество). - Marchio conformità EAC (Commissione economica eurasiatica).
	- L'arc électrique produit des rayons dangereux pour les yeux et la peau (protégez-vous !). - The electric arc produces dangerous rays for eyes and skin (protect yourself !). - Der elektrische Lichtbogen verursacht Strahlungen auf Augen und Haut (Schützen Sie sich !). - El arco eléctrico produce radiaciones peligrosas para los ojos y la piel. Protégase. - Электрическая дуга дает излучение опасное для глаз и кожи (носите защитную одежду!). - L'arco elettrico produce raggi pericolosi per gli occhi e la pelle (proteggersi!).
	- Attention, souder peut déclencher un feu ou une explosion. - Caution, welding can produce fire or explosion. - Achtung! Schweißen kann Feuer oder Explosion verursachen. - Atención, soldar puede iniciar un fuego o una explosión. - Внимание! Сварка может привести к пожару или взрыву. - Attenzione, saldare può provocare fiamme o esplosioni.
	- Attention ! Lire le manuel d'instruction avant utilisation. - Caution ! Read the user manual. - Achtung! Lesen Sie die Betriebsanleitung. - ¡Cuidado! Lea el manual de instrucciones antes de su uso. - Внимание! Прочтите инструкцию перед использованием. - Attenzione ! Leggere il manuale utente.
	- Produit faisant l'objet d'une collecte sélective - Ne pas jeter dans une poubelle domestique. - Separate collection required, Do not throw in a domestic dustbin. - Für die Entsorgung Ihres Gerätes gelten besondere Bestimmungen (Sondermüll). Es darf nicht mit dem Hausmüll entsorgt werden. - Este producto es objeto de una colecta selectiva - Ne lo tire a la basura doméstica. - Этот аппарат подлежит утилизации - Не выбрасывайте его в домашний мусоропровод. - E' richiesta una raccolta differenziata, non gettare in un bidone della spazzatura domestica.
	- Information sur la température (protection thermique) - Temperature information (thermal protection) - Information zur Temperatur (Thermoschutz) - Información sobre la temperatura (protección térmica) - Информация по температуре (термозащита) - Informazioni temperatura (protezione termica)