



RO

Pistolet de sudură

TIG 18 WD

TIG 20 WD

TIG 260 WD

TIG 450 WD

099-011445-EW509

Respectați documentele suplimentare referitoare la sistem!

14.04.2016

**Register now
and benefit!
Jetzt Registrieren
und Profitieren!**

www.ewm-group.com



Instructiuni generale

Atentie



Cititi instructiunile de folosire!

Instructiunile de folosire conduc la o utilizare sigura a produsului.

- Cititi instructiunile de folosire a tuturor componentelor sistemului!
- Respectati normele de prevenire a accidentelor!
- Respectati si normele specifice tarii!
- Dupa caz confirmati citirea instructiunilor prin semnatura.



In cazul in care aveti intrebari aferente instalarii, punerii in functiune, utilizarii, produsului sau probleme specifice locului dumneavoastra de munca luati legatura cu partenerii nostrii sau serviciul pentru clienti la telefon +49 2680 181-0.

O lista a partenerilor autorizati o gasiti pe internet la adresa www.ewm-group.com.

Garantia in legatura cu utilizarea produsului se refera strict la functionarea acestuia. Orice alt tip de garantie este exclusa. Aceasta limitare a garantiei intra in vigoare la preluarea produsului si este recunoscuta de utilizator.

Respectarea acestor instructiuni, utilizarea, intretinerea, conditiile de punere in functiune nu pot fi supravegheate de producatorul produsului.

O instalare necorespunzatoare, poate duce la deteriorari ale produsului si pot periclita siguranta persoanelor. Din acest punct de vedere nu preluam nici un fel de raspundere si garantie pentru pierderile, pagubele sau costurile datorate instalarii si utilizarii necorespunzatoare, lipsei de intretinere sau au in vreun fel legatura cu acestea.

© EWM AG, Dr. Günter-Henle-Straße 8, D-56271 Mündersbach

Drepturile de autor asupra acestui document sunt rezervate producătorului.

Imprimarea, chiar și parțială este permisă numai cu aprobare scrisă prealabilă.

Toate informațiile conținute în acest document au fost verificate cu atenție și se consideră că sunt corecte. Totuși, ne rezervăm dreptul de a face modificări pentru a corecta greșeli sau erori de redactare sau tipografice.

1 Cuprins

1	Cuprins	3
2	Instrucțiuni de siguranța.....	4
2.1	Note despre utilizarea acestor instrucțiuni de folosire	4
2.2	Explicarea simbolurilor	5
2.3	Generalități.....	6
2.4	Transport.....	8
2.4.1	Lieferumfang.....	8
2.4.2	Condițiile mediului înconjurător	8
2.4.2.1	În funcțiune	8
2.4.2.2	Transport și depozitare	8
3	Utilizare în mod corespunzător	9
3.1	Documente de referință.....	9
3.1.1	Garanție.....	9
3.1.2	Declaratie de conformitate.....	9
3.1.3	Documente de service (piese de schimb).....	9
4	Descrierea aparatului – Privire de ansamblu	10
4.1	Variante de aparate.....	10
4.2	Variante de racordare.....	12
4.2.1	Conector descentralizat.....	12
4.2.2	Conector central Euro.....	12
4.2.3	Conector central Euro – KOMBI	12
5	Design și funcționare	14
5.1	Generalități.....	14
5.2	Echipare pistol de sudură.....	15
5.2.1	TIG 18, 20.....	15
5.2.2	TIG 260, 450.....	16
5.3	Generalități.....	17
5.4	Pistol TIG.....	17
5.5	Pistol TIG Up/Down.....	18
5.6	Pistol TIG Retox	19
6	Întreținere, îngrijire și eliminare	20
6.1	Operațiuni de întreținere, Intervale.....	20
6.1.1	Operațiuni zilnice de întreținere	20
6.1.2	Operațiuni lunare de întreținere	20
6.2	Lucrări de întreținere	20
6.3	Pozitionarea echipamentului	21
6.3.1	Declarația producătorului spre utilizatorul final	21
6.4	Indeplinește cerințele RoHS.....	21
7	Remediere defecțiuni tehnice.....	22
7.1	Listă de verificare pentru remedierea defecțiunilor tehnice	22
8	Date tehnice	23
8.1	TIG 18, TIG 20, TIG 260, TIG 450	23
8.2	TIG 18 SC, TIG 450 SC	24
9	Piese expuse la uzură	25
9.1	TIG 18	25
9.2	TIG 18 SC	27
9.3	TIG 20	28
9.4	TIG 260	30
9.5	TIG 450	32
10	Schemă electrică	34
10.1	Pistol de sudare TIG.....	34
11	Apendix A.....	35
11.1	Prezentare sedii EWM.....	35

2 Instrucțiuni de siguranță

2.1 Note despre utilizarea acestor instrucțiuni de folosire



PERICOL

Respectați cu strictețe metodele de lucru sau de exploatare, pentru a exclude rănirea gravă directă sau decesul persoanelor.

- Instrucțiunea de siguranță conține în titlul ei cuvântul-avertisment „PERICOL” însoțit de un simbol de avertizare.
- Pe lângă aceasta, pericolul este ilustrat la marginea paginii printr-o pictogramă.



AVERTISMENT

Respectați cu strictețe metodele de lucru sau de exploatare, pentru a exclude o posibilă rănire gravă sau decesul persoanelor.

- Instrucțiunea de siguranță conține în titlul ei cuvântul-avertisment „AVERTISMENT” însoțit de un simbol de avertizare.
- Pe lângă aceasta, pericolul este ilustrat la marginea paginii printr-o pictogramă.



ATENȚIE

Respectați cu precizie metodele de lucru sau de exploatare pentru a exclude posibila accidentare ușoară a persoanelor.

- Instrucțiunea de siguranță conține în titlul ei cuvântul-avertisment „ATENȚIE” însoțit de un simbol de avertizare.
- Pericolul este ilustrat la marginea paginii printr-o pictogramă.

ATENȚIE

Respectați cu strictețe metodele de lucru sau de exploatare, pentru a evita defectarea sau deteriorarea produsului.

- Instrucțiunea de siguranță conține în titlul ei cuvântul-avertisment „ATENȚIE” fără a fi însoțit de un simbol de avertizare.
- Pericolul este ilustrat la marginea paginii printr-o pictogramă.








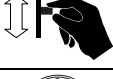








Particularități tehnice de care utilizatorul trebuie să țină cont.

Instrucțiunile și enumerările care vi se dau treptat, în legătură cu ce aveți de făcut în anumite situații, vă vor atrage atenția vizual, de exemplu:

- Introduceți și blocați fișa cablului de curent de sudură în priza corespunzătoare.

2.2 Explicarea simbolurilor

Simbol	Descriere
	Particularități tehnice de care utilizatorul trebuie să țină cont.
	Corect
	Greșit
	Acționați
	Nu activați
	Apăsați și mențineți apăsat
	Rotiți
	Comutați
	Opriți aparatul
	Porniți aparatul
ENTER	Intrare în meniu
NAVIGATION	Navigare în meniu
EXIT	Ieșire din meniu
4 s 	Setare timp (Exemplu: așteptați / acționați 4 s)
	Întrerupere în reprezentarea meniului (sunt posibile și alte variante de reglare)
	Scula nu e necesară / nu o folosiți
	Scula e necesară / folosiți-o

2.3 Generalități

PERICOL



Șoc electric!

Aparatele de sudură folosesc tensiuni înalte care, la contact, pot cauza șocuri electrice fatale și arsuri. Chiar și la contact cu tensiuni joase, cineva se poate speria și, în consecință, pot avea loc accidente.

- Pornirea aparatului se face exclusiv de personal competent!
- Evitați contactul pieselor aflate sub tensiune cu aparatul!
- Racordurile și cablurile de legătură nu trebuie să aibă niciun defect!
- Așezați izolat pistolul de sudură și suportul de electrod!
- Purtați numai echipament de protecție uscat!
- Așteptați 4 minute, până se descarcă condensatoarele!



Câmpuri electromagnetice!

Sursa de curent poate duce la apariția unor câmpuri electrice sau electromagnetice, care pot afecta funcționarea aparatelor electronice, cum ar fi computere, mașini cu comandă numerică, linii de telecomunicații, conducte de rețea și de semnalizare și stimuloare cardiace.

- A se respecta normele de întreținere !
- Desfaceți complet conductele de sudură!
- Protejați prin ecrane aparatele sau instalațiile sensibile la radiații!
- Poate fi afectată funcționarea stimuloarelor cardiace (dacă este cazul, solicitați sfat medical).



AVERTISMENT



Pericol de accidentare în cazul nerespectării instrucțiunilor de siguranță!

Nerespectarea instrucțiunilor de siguranță vă poate pune viața în pericol!

- Citiți cu atenție instrucțiunile de siguranță din acest manual!
- Respectați normele de prevenire a accidentelor și dispozițiile specifice țării!
- Îndemnați persoanele din zona de lucru să respecte aceste norme!



Valabilitatea documentului!

Acest document este valabil numai împreună cu instrucțiunile de operare ale produsului folosit în acest caz!

- Citiți și respectați instrucțiunile de operare ale tuturor componentelor sistemului, în special instrucțiunile de siguranță!



Pericol de incendiu!

Temperaturile ridicate, scântele, piesele incandescente și resturile fierbinți care apar în timpul operațiunii de sudură pot duce la formarea de flăcări.

Chiar și curenții de sudură hoinari pot duce la formarea flăcărilor!

- Asigurați-vă că nu există surse de foc în perimetrul de lucru!
- Nu luați cu dv. obiecte ușor inflamabile, de exemplu chibrituri sau brichete!
- Asigurați-vă că există în perimetrul de lucru echipament adecvat de stingerea incendiilor!
- Înainte de a începe operațiunea de sudură, îndepărtați resturile de material inflamabil ale pieselor.
- Continuați prelucrarea pieselor sudate numai după ce acestea s-au răcit.
- Evitați contactul cu materialul inflamabil!
- Îmbinați conductele de sudură în mod corespunzător!

**AVERTISMENT****Pericol de accidentare datorat radiațiilor și căldurii!**

Radiațiile generate de arcul electric cauzează afecțiuni la nivelul pielii și ochilor.

Contactul cu piesele fierbinți sau cu scânteele duce la arsuri.

- Folosiți o mască de sudură resp. o cască de sudură cu un grad de protecție suficient (în funcție de aplicație)!
- Purtați îmbrăcăminte de protecție uscată (de ex. mască de sudură, mănuși, etc.) în conformitate cu prevederile naționale specifice ale țării de utilizare!
- Protejați persoanele neimplicate direct în operațiunile de sudură prin perdele sau paravane de protecție împotriva iradierii sau orbirii!

**Pericole din cauza utilizării necorespunzătoare!**

Aparatul a fost fabricat în conformitate cu tehnologiile actuale și cu prevederile, respectiv normele în vigoare. Dacă aparatul nu este utilizat în mod corespunzător, pot apărea pericole pentru om, animale sau bunuri materiale. Nu ne asumăm nicio responsabilitate pentru daunele cauzate în acest mod!

- Utilizarea aparatului se face în mod corespunzător, exclusiv de către personalul competent și instruit.
- Nu modificați și nu reconstruiți aparatul în mod necorespunzător!

**ATENȚIE****Poluarea fonică!**

Zgomotul peste 70 dBA poate cauza deteriorarea permanentă a auzului!

- Purtați echipament adecvat de protecție a auzului!
- Persoanele aflate în zona de lucru trebuie să poarte echipament adecvat de protecție a auzului!

ATENȚIE**Obligațiile operatorului!**

Pentru a pune în funcțiune aparatul, trebuie să respectați Directivele și legile naționale în vigoare!

- Implementarea la nivel național a Directivei-cadru (89/391/EWG), și a Directivelor aferente.
- În mod special Directiva (89/655/EWG) privind cerințele minime de securitate și sănătate în timpul utilizării mijloacelor de lucru de către angajați la locul de muncă.
- Prevederile fiecărei țări privind securitatea în muncă și evitarea accidentelor.
- Construirea și acționarea aparatului conform IEC 60974-9.
- Verificarea periodică a muncii în condiții de siguranță a utilizatorului.
- Verificarea periodică a aparatului conform IEC 60974-4.

**Deteriorare din cauza folosirii unor componente străine!**

Garanția oferită de producător se pierde în cazul în care apar deteriorări din cauza folosirii unor componente străine!

- Utilizați numai componente și opțiuni (surse de curent, pistoleți de sudură, suporturi de electrozi, telecomenzi, piese de schimb și de uzură etc.) oferite în programul nostru de livrare!
- Introduceți și blocați accesoriile în mufa de conectare numai atunci când aparatul nu este conectat la sursa de curent!

**Personal calificat!**

Punerea în funcțiune a aparatului trebuie efectuată numai de către persoane care dețin cunoștințe corespunzătoare de folosire a aparatelor de sudură cu arc electric.

2.4 Transport

ATENȚIE

Deteriorări din cauza conductelor de alimentare nedetașate!
În timpul transportului, conductele de alimentare nedetașate (cabluri de rețea, conducte de comandă etc.) pot cauza pericole, de exemplu răsturnarea aparatelor conectate și rănirea persoanelor!

- Detașați conductele de alimentare!

2.4.1 Lieferumfang

Volumul livrării este verificat și ambalat cu grijă înainte de expediere, însă, cu toate acestea, nu pot fi excluse în totalitate deteriorări în timpul transportului.

Controlul la intrare

- Controlați integralitatea livrării pe baza bonului de livrare!

În caz de deteriorări ale ambalajului

- Verificați livrarea pentru a nu prezenta deteriorări (verificare vizuală)!

În caz de reclamații

Livrarea a fost deteriorată în timpul transportului:

- Luați imediat legătura cu firma expediantă!
- Păstrați ambalajul (pentru o eventuală verificare de către firma expediantă sau pentru returnare).

Ambalaj pentru returnare

În măsura în care acest lucru este posibil, folosiți ambalajul original și materialul de ambalare original. În caz de întrebări legate de ambalare și asigurarea în timpul transportului, luați legătura cu furnizorul Dvs..

2.4.2 Condițiile mediului înconjurător

ATENȚIE

Deteriorarea aparatului din cauza impurităților!
Cantitățile excesiv de mari de praf, acizi, gaze sau substanțe corosive pot deteriora aparatul.

- Evitați cantitățile mari de fum, vapori, vapori de ulei și praf rezultat în urma procesului de șlefuire!
- Evitați aerul sărat (aerul de mare)!

2.4.2.1 În funcțiune

Intervalul de temperatură a aerului ambiant:

- -10 °C până la +40 °C

umiditatea relativă a aerului:

- până la 50 % la 40 °C
- până la 90 % la 20 °C

2.4.2.2 Transport și depozitare


Depozitare în spații închise, domeniul de temperatură a aerului


- -25 °C până la +55 °C

Umiditatea relativă a aerului

- până la 90 % la 20 °C

3 Utilizare în mod corespunzător

 **AVERTISMENT**



Pericole din cauza utilizării necorespunzătoare!
Aparatul a fost fabricat în conformitate cu tehnologiile actuale și cu prevederile, respectiv normele în vigoare. Dacă aparatul nu este utilizat în mod corespunzător, pot apărea pericole pentru om, animale sau bunuri materiale. Nu ne asumăm nicio responsabilitate pentru daunele cauzate în acest mod!

- Utilizarea aparatului se face în mod corespunzător, exclusiv de către personalul competent și instruit.
- Nu modificați și nu reconstruiți aparatul în mod necorespunzător!

Pistolet de sudură pentru aparate de sudură cu arc electric pentru sudură TIG.

3.1 Documente de referință

3.1.1 Garanție



Informații suplimentare puteți găsi în broșura atașată "Warranty registration", precum și din informațiile noastre privind garanția, întreținerea și verificarea, la adresa www.ewm-group.com!

3.1.2 Declarație de conformitate



Aparatul indicat corespunde ca design și concept Directivelor CE:

- Directiva privind joasa tensiune (2006/95/CE)
- Directiva CE cu privire la compatibilitatea electromagnetică (2004/108/CE)

Prezenta declarație își pierde valabilitatea în cazul în care una dintre următoarele situații nu a fost în mod expres autorizată de EWM: modificări neautorizate, reparații necorespunzătoare, nerespectarea termenelor privind "Instalații de sudură cu arc electric – Inspecție și verificare în timpul operării" și / sau reconstrucție nepermisă. Fiecare produs este însoțit de o declarație de conformitate în original.

3.1.3 Documente de service (piese de schimb)

 **PERICOL**



Sunt excluse reparațiile și modificările necorespunzătoare!
Pentru a fi evitate accidentele și deteriorarea aparatului, acesta poate fi reparat sau modificat numai de către personal competent și calificat!
Garanția se pierde dacă se intervine neautorizat asupra aparatului!

- În caz de reparații, apelați la persoane competente (personal de service specializat)!

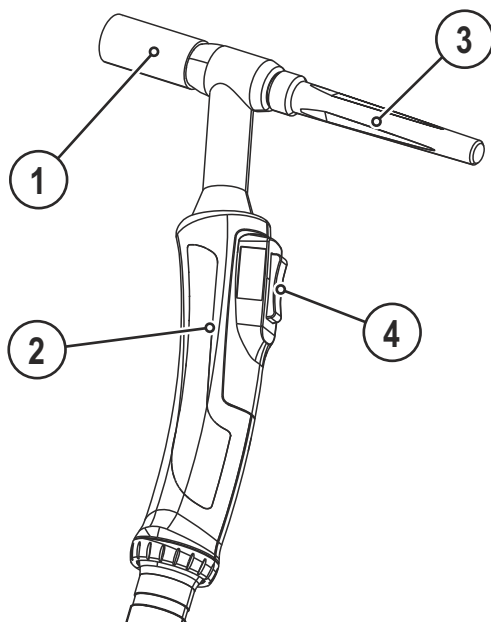
Piesele de schimb pot fi obținute de la dealerii autorizați.

4 Descrierea aparatului – Privire de ansamblu

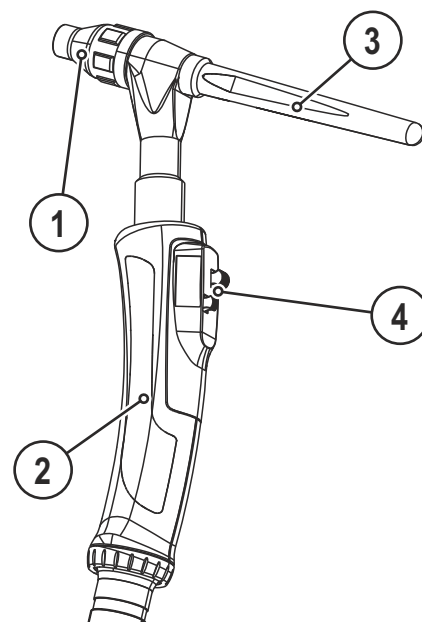
4.1 Variante de aparate

Model execuție	Funcții	Tip pistol
SR	Cauciuc siliconic Pistol standard pentru sarcini de sudură simple	TIG 18, TIG 20,
WD	Răcit cu apă Cu conector descentralizat	TIG 18, TIG 20, TIG 260, TIG 450
GRIP	Mâner GRIP Mâner ergonomic pentru siguranță ridicată în manevrare	TIG 18, TIG 20, TIG 260, TIG 450
KOMBI	Pachet furtunuri Conector central Euro cu cablu de curent de sudură pentru comutare extra.	TIG 18
SC	Supercool Grad ridicat de încărcare prin construcția pachetului de furtunuri.	TIG 18, TIG 450
HFL	Pachet de furtunuri cu grad ridicat de flexibilitate	TIG 260, TIG 450
U/D	Unitate de comandă sus/jos Randamentul de sudură (curent de sudură) poate fi intensificat sau redus liber în timpul procesului de sudură.	TIG 260, TIG 450
RETOX	Unitate de comandă RETOX Funcții s/j cu afișarea suplimentară a curentului de sudură reglat și a numărului JOBselectat.	TIG 260, TIG 450
EZA	Conector central Euro	TIG 450

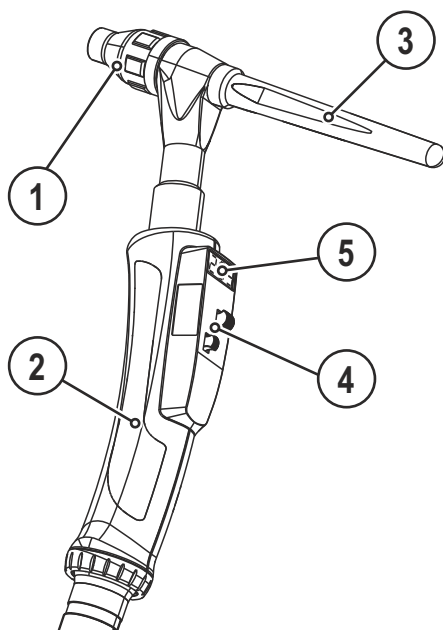
Pistoletele TIG sunt livrabile în diverse variante și modele. Variantele Up/Down și Retox completează pistoletele cu elemente de operare auxiliare.



TIG 18, TIG 20



TIG 260 U/D, TIG 450 U/D



TIG 260 Retox, TIG 450 Retox

Figura 4-1

Capitol	Simbol	Descriere
1		Duză de gaz
2		Mâner
3		Capac pistol
4		Elemente de operare
5		Afișare

4.2 Variante de racordare

4.2.1 Conector descentralizat

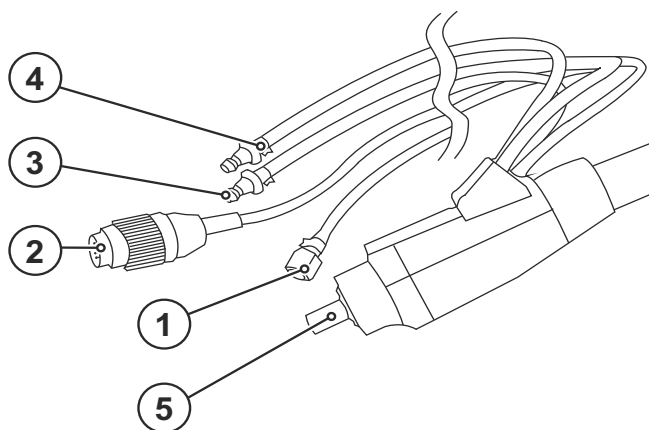


Figura 4-2

4.2.2 Conector central Euro

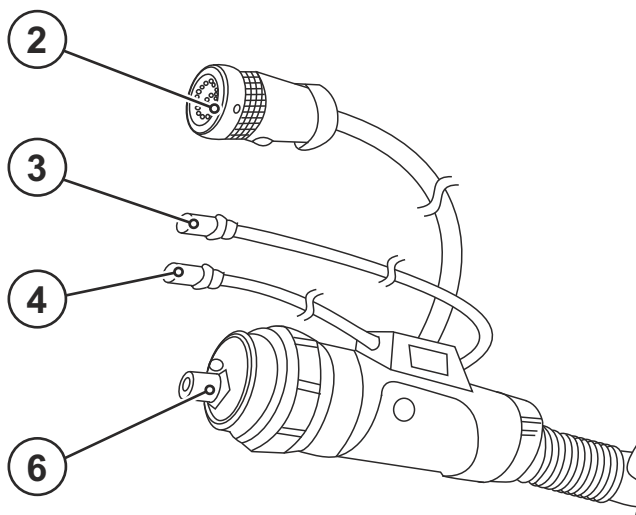


Figura 4-3

4.2.3 Conector central Euro – KOMBI

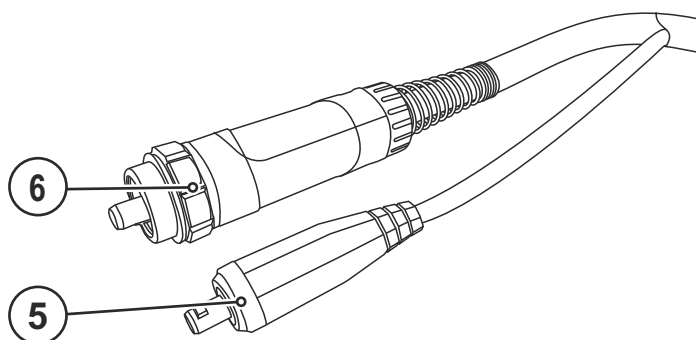



Figura 4-4

Capitol	Simbol	Descriere
1		Furtun pentru gaz de protecție Piuliță cu niplu pentru furtun G 1/4"
2		Ștecăr cablu de comandă
3		Racord cu cuplaj rapid, roșu Retur agent de răcire
4		Racord cu cuplaj rapid, albastru Tur agent de răcire
5		Mufă de conectare, curent de sudură descentralizat
6		Conector central Euro

5 Design și funcționare

5.1 Generalități



AVERTISMENT



Pericol de accidentare prin tensiune electrică!

Atingerea pieselor conductoare de electricitate, de exemplu bușe de curent de sudură, vă poate pune în pericol viața!

- Respectați instrucțiunile de siguranță prezentate pe primele pagini ale manualului de utilizare!
- Punerea în funcțiune se face exclusiv de către persoanele care dispun de cunoștințe privind aparatele de sudură cu arc electric!
- Conductele de sudură și îmbinare (de exemplu: suportul de electrozi, pistolul de sudură, conducta piesei de sudat, suprafețe de contact) se racordează când aparatul este oprit!



ATENȚIE



Pericol de arsuri la racordul pentru curentul de sudură!

Dacă legăturile de curent de sudură nu sunt blocate, racordurile și conductele se pot înfierbânta și pot cauza, la atingere, arsuri !

- Verificați zilnic legăturile de curent de sudură și blocați-le, dacă este cazul, prin rotire spre dreapta.



Pericole cauzate de curentul electric!

Dacă se sudează alternativ cu procedee diferite și atât pistolul de sudură cât și suportul de electrozi rămân conectate la aparat, la toate conductele există mersul în gol respectiv tensiunea de sudură!

- La începutul și la întreruperi a lucrului depozitați din acest motiv întotdeauna izolat pistolul și suportul de electrozi.

ATENȚIE



Daune din cauza racordului incorect!

Realizarea unor racorduri incorecte poate duce la deteriorarea accesoriilor și a sursei de curent!

- Introduceți și blocați componentele de accesorii în mufele de conectare corespunzătoare numai atunci când aparatul de sudură este oprit.
- Descrieri detaliate se regăsesc în manualul de utilizare a accesoriilor corespunzătoare!
- După pornirea sursei de curent, accesoriile sunt recunoscute automat.



Manipularea capacului de protecție la praf!

Capacele de protecție la praf protejează mufele de conectare și, implicit aparatul, de impurități și deteriorare.

- Dacă la conectare nu se adaugă niciun accesoriu, se va pune capacul de protecție la praf.
- În cazul în care capacul de protecție este defect sau a fost pierdut, acesta trebuie înlocuit!



În vederea conectării, consultați documentațiile celorlalte componente ale sistemului!

5.2 Echipează pistolul de sudură

5.2.1 TIG 18, 20

Echipează pistolul luând ca exemplu pistolul TIG 18. Procedură corespunzătoare la celelalte modele.

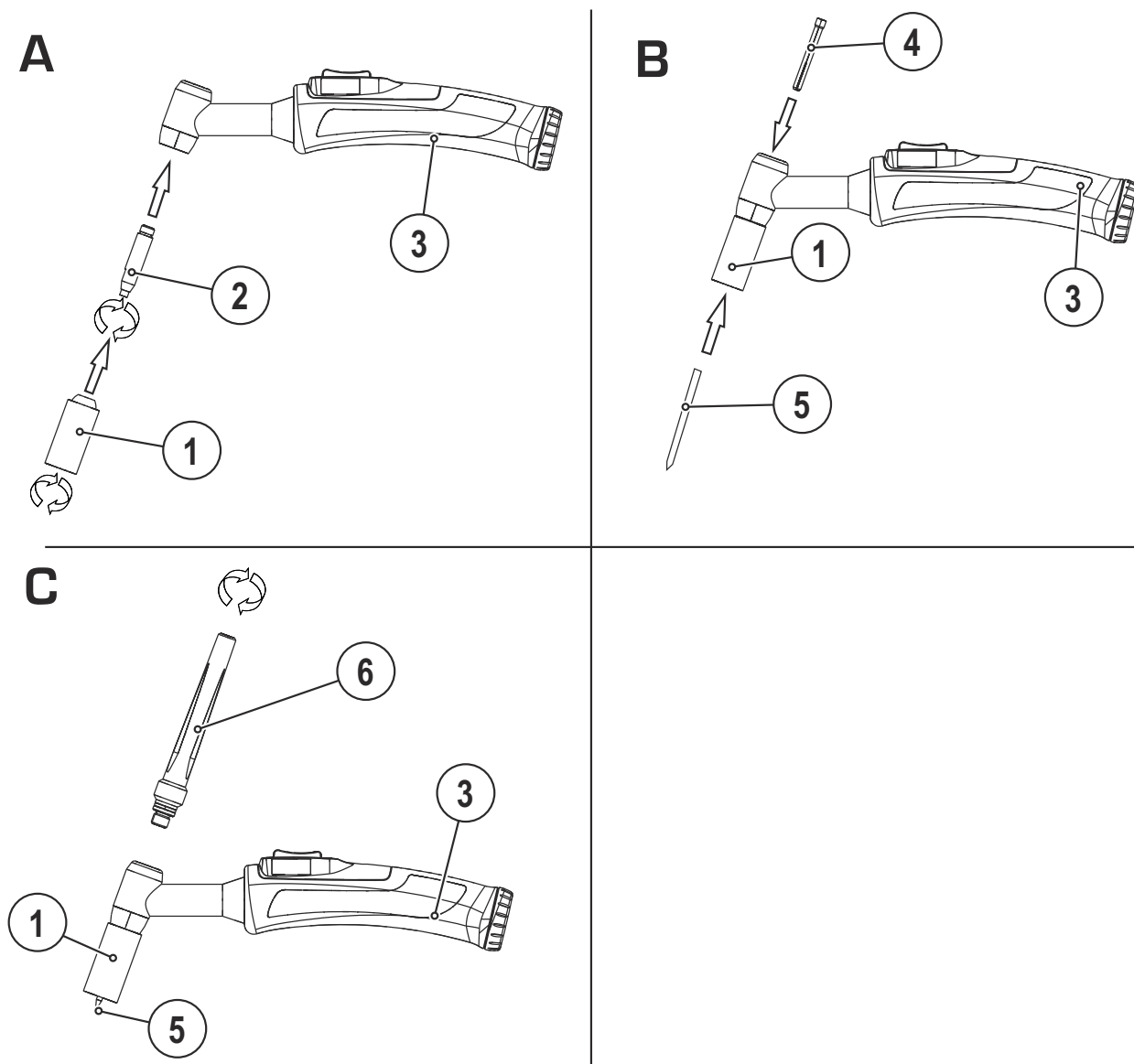


Figura 5-1

Capitol	Simbol	Descriere
1		Duză de gaz
2		Manșon pensă de prindere
3		Mâner
4		Pensă de prindere
5		Electrod
6		Capac pistol

5.2.2 TIG 260, 450

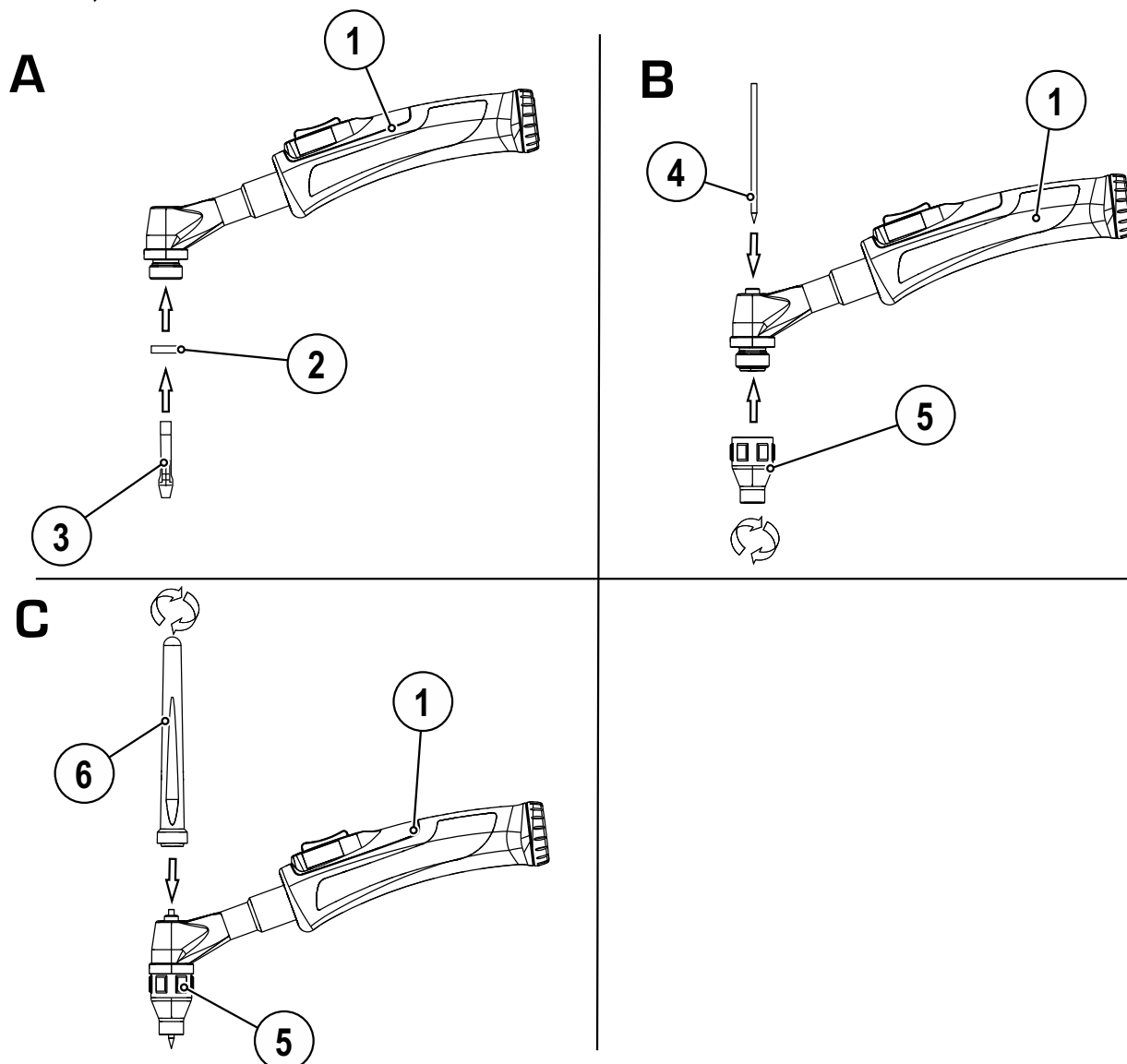


Figura 5-2

Capitol	Simbol	Descriere
1		Mâner
2		Izolator
3		Pensă de prindere
4		Electrod
5		Duză de gaz
6		Capac pistol

5.3 Generalități

Pistoletele de sudură TIG sunt conectate printr-un pachet de furtunuri la sursa de curent. Prin pachetul de furtunuri circulă:

- cablul de curent de sudură,
- alimentarea cu gaz protector precum și
- cablul de comandă.

La pistoletele de sudură TIG răcite cu apă, conductele de

- tur agent de răcire și
- retur agent de răcire

trec de asemenea prin pachetul de furtunuri.

La sudura TIG, materialul de adaos este aplicat manual, cel mai adesea sub formă de bară. La aparatele complet mecanice, materialul de adaos este alimentat sub formă de sârmă cu dispozitivul avans sârmă.

5.4 Pistolet TIG

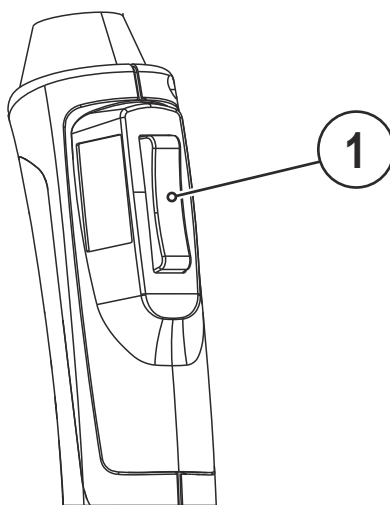


Figura 5-3

Capitol	Simbol	Descriere
1		Buton acționare pistol

Pistoletele TIG sunt echipate cu un buton acționare pistol. Cu ajutorul butonului

- curentul de sudură poate fi pornit și oprit și
- în timpul sudurii curentul poate fi redus la valoarea de curent secundar.



Apăsați ușor butonul de acționare a pistolului pentru modificarea funcției. Modul setat al pistolului determină regimul funcției de atingere.

5.5 Pistolet TIG Up/Down

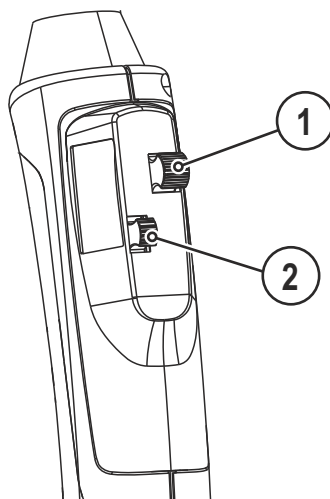


Figura 5-4

Capitol	Simbol	Descriere
1		Buton acționare pistol Curent sudură PORNIT/OPRIT
2		Buton acționare pistol Funcție Up/Down

Pistoalele TIG Up/Down sunt echipate cu două butoane acționare pistol. Cu ajutorul butoanelor

- curentul de sudură poate fi pornit și oprit,
- prin apăsare curentul poate fi redus la valoarea de curent secundar,
- curentul de sudură poate fi intensificat liber (funcție UP) sau
- redus liber (funcție DOWN).



**Apăsați ușor butonul de acționare a pistolului pentru modificarea funcției.
Modul setat al pistolului determină regimul funcției de atingere.**

5.6 Pistolet TIG Retox

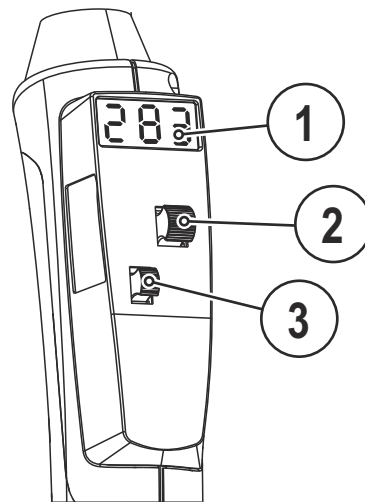


Figura 5-5

Capitol	Simbol	Descriere
1		Afișare
2		Buton acționare pistol Curent sudură PORNIT/OPRIT
3		Buton acționare pistol Funcție Up/Down

Pistoletetele Retox sunt echipate, pe lângă afișaj, cu două balansiere ale butoanelor acționare pistolului. Alocarea funcțiilor pe elementele de operare individuale poate varia în funcție de aparatul de sudare utilizat.

În majoritatea cazurilor

- de la butonul dreapta de acționare a pistolului se pornește și se oprește curentul de sudură și prin apăsare repetată se reduce curentul la o valoare de curent secundar.
- de la butonul stânga de acționare a pistolului curentul de sudură poate fi redus liber (funcția Down) sau intensificat liber (funcția Up).

Pe lângă aceste funcții, cu ajutorul pistolului Retox pot fi apelate JOBs puse la dispoziție de la aparatul de sudare.

Afișajul unui pistol Retox indică, în raport cu funcția setată pe aparatul de sudare

- curentul de sudură reglat sau
- numărul JOB-ului selectat.



**Apăsați ușor butonul de acționare a pistolului pentru modificarea funcției.
Modul setat al pistolului determină regimul funcției de atingere.**

6 Întreținere, îngrijire și eliminare



ATENȚIE



Curent electric!

Lucrările prezentate în cele ce urmează trebuie efectuate în orice caz după deconectarea de la sursa de curent electric!

6.1 Operațiuni de întreținere, Intervale

6.1.1 Operațiuni zilnice de întreținere

- Verificați toate conexiunile și piesele de uzură pentru a fi așezate fix, iar în cazul în care sunt slăbite strângeți-le la loc.

6.1.2 Operațiuni lunare de întreținere

- Verificarea și curățarea pistolului de sudură. Depunerile din interiorul pistolului pot provoca scurtcircuite și prin urmare rezultatul sudurii poate fi afectat și pot fi cauzate defecțiuni ale pistolului!
- Verificați pistolul, pachetul de furtunuri și conexiunile electrice pentru a nu prezenta defecțiuni exterioare și eventual înlocuiți-le sau solicitați repararea acestora de către personalul calificat!
- Îmbinările cu filet sau cu fișă ale racordurilor precum și piesele de uzură trebuie verificate în ceea ce privește poziția fixă, iar în cazul în care sunt slăbite trebuie strânse la loc.

6.2 Lucrări de întreținere

ATENȚIE



Curent electric!

Lucrările de reparație la echipamentele conductoare de curent electric au voie să fie efectuate numai de personal calificat autorizat!

- Nu îndepărtați pistolul din pachetul de furtun!
- Nu tensionați niciodată corpul pistolului într-o menghină sau într-un dispozitiv similar, acest lucru poate duce la distrugerea ireparabilă a pistolului!
- În cazul apariției unei deteriorări la pistol sau la ansamblul de furtunuri, care nu poate fi remediată în cadrul lucrărilor de întreținere, întreg pistolul trebuie trimis la producător, în vederea efectuării reparației.

6.3 Poziționarea echipamentului



Eliminare corespunzătoare!

Aparatul conține materii prime valoroase care sunt destinate reciclării și piese electronice care trebuie eliminate.

- **A nu se arunca la gunoiul menajer!**
- **Respectați prevederile în vigoare privind eliminarea!**



6.3.1 Declarația producătorului spre utilizatorul final

- În conformitate cu prevederile europene (Directiva 2002/96/CE a Parlamentului European și a Consiliului din 27 ianuarie 2003), deșeurile de echipamente electrice și electronice nu trebuie eliminate ca deșeuri municipale nesortate. Ele trebuie colectate selectiv. Simbolul de pe tomberoanele pe roți indică necesitatea colectării separate / selective. Acest aparat este destinat eliminării, respectiv reciclării, în sistemele prevăzute pentru colectarea selectivă.
- În Germania, legea (Legea privind punerea în circulație, retragerea și eliminarea în condiții ecologice a echipamentelor electrice și electronice din 16 martie 2005) prevede că un aparat uzat va fi colectat separat. Responsabilul cu eliminarea prevăzut de lege (municipalitatea) a amenajat spații de colectare unde sunt eliminate în mod gratuit aparatele uzate care provin din gospodăriile cetățenilor.
- Informațiile privind restituirea sau colectarea aparatelor uzate sunt puse la dispoziție de angajații administrației locale.
- EWM este membră la unul dintre sistemele autorizate de eliminare și reciclare și este înscrisă în registrul aparatelor electrice uzate (EAR) cu numărul WEEE DE 57686922.
- În plus, restituirea este posibilă pe tot teritoriul Europei și la dealerii EWM.

6.4 Indepineste cerințele RoHS

Noi, EWM AG Mündersbach, confirmăm ca toate produsele livrate de noi asupra carora se aplica directivele RoHS, indeplinesc cerințele acestor directive (Directive 2011/65/EU).

7 Remediere defecțiuni tehnice

Toate produsele sunt supuse unor controale severe specifice produselor finite. Dacă, totuși, ceva nu va funcționa la un moment dat, verificați produsul cu ajutorul următoarei prezentări. Dacă niciuna dintre metodele descrise de eliminare a defecțiunilor nu duce la funcționarea produsului, informați dealer-ul autorizat.

7.1 Listă de verificare pentru remedierea defecțiunilor tehnice

 **Premisa de bază pentru funcționarea ireproșabilă o reprezintă utilizarea echipamentelor adaptate la material și la gazul de proces!**

Legendă	Simbol	Descriere
	↘	Defecțiune / Cauză
	✘	Remediu

Pistolet de sudură supraîncălzit

- ↘ Debit agent răcire insuficient
 - ✘ Verificați nivelul agentului de răcire și eventual completați cu agent de răcire
 - ✘ Îndepărtați zonele îndoite sau obturate din sistemul de conducte (pachetele de furtunuri)
 - ✘ Aerisirea circuitului de agent de răcire
 - ✘ Verificați racordurile conductelor de agent de răcire în ceea ce privește poziția corectă sau fixați-le în poziție.
 - ✘ Verificați racordarea funcțională a aparatului de răcire a pistolului de sudură
- ↘ Conexiuni slăbite ale curentului de sudură
 - ✘ Strângeți conexiunile electrice pe partea pistolului și/sau a piesei
- ↘ Supraîncărcare
 - ✘ Verificați și corectați reglajul curentului de sudură
 - ✘ Utilizați pistolete de sudură de putere mai mare

Defecțiuni de funcționare a elementelor de operare a pistolului de sudură

- ↘ Probleme de conexiune
 - ✘ Realizați conexiunile cu cablurile de comandă resp. verificați instalarea corectă.

Arc electric instabil

- ↘ Incluziuni de material în electrodul de wolfram prin atingerea materialului de adaos sau a reperului
 - ✘ Șlefuiți din nou sau înlocuiți electrodul de wolfram
- ↘ Setări incompatibile ale parametrilor
 - ✘ Verificați resp. corectați reglajele
- ↘ Vaporii metalici pe duza gaz
 - ✘ Curățați sau înlocuiți duza de gaz

Formarea de pori

- ↘ Acoperire insuficientă cu gaz sau lipsă totală acoperire gaz
 - ✘ Verificați reglajele gazului protector și eventual înlocuiți butelia de gaz protector
 - ✘ Ecranăți zona de sudură cu pereți de protecție (curentul de aer influențează rezultatul sudurii)
- ↘ Echipare inadecvată sau uzată a pistolului de sudură
 - ✘ Verificați mărimea duzei de gaz și eventual înlocuiți-o
- ↘ Condens (hidrogen) în furtunul de gaz
 - ✘ Clătiți pachetul de furtunuri cu gaz sau înlocuiți-l

8 Date tehnice

 *Caracteristicile de exploatare și garanția sunt valabile doar pentru piesele originale de schimb și de uzură!*

8.1 TIG 18, TIG 20, TIG 260, TIG 450

Tip	TIG 18	TIG 20	TIG 260	TIG 450
Polaritatea electrozului la DC	de regulă negativ			
Tip de ghidaj	manual			
Măsurarea tensiunii	113 V valoare maximă			
Dimensionare tensiune max. aprindere arc și tensiune	12 kV			
Tensiune de contact de tastă	0,02–42 V			
Curent de contact de tastă	0,01–100 mA			
Putere de rupere de tastă	max. 1 W (încărcare ohmică)			
Putere de răcire necesară	min. 800 W			
Tipuri de electrozi	electrozi tungsten disponibili în comerț			
Temperatura ambientală	-10 °C până la +40 °C			
Presiunea de intrare în pistol a fluidului de răcire (min.–max.)	2,5–3,5bar			
Debitul (min)	0,9 l/min	0,7 l/min	0,7 l/min	0,7 l/min
Clasificare protecție conexiuni pe partea mașinii (EN 60529)	IP3X	IP2X	IP3X	IP3X
Gaz protector	gaz protector DIN EN 439			
Debit de gaz	10 până la 20 l/min			
Curent maxim sudură la 100 % DA (DC/AC)	320 A/230 A	240 A/170 A	260 A/185 A	400 A/280 A
Pachet furtunuri	4 sau 8 m			
Electrozi tungsten	0,5–4,0 mm	0,5–3,2 mm	1,0–3,2 mm	1,6–4,8 mm
Conector	Conector central Euro/Conector descentralizat			
Construit conform standardului	DIN EN 60974-7			

8.2 TIG 18 SC, TIG 450 SC

Tip	TIG 18 SC	TIG 450 SC
Polaritatea electrozului la DC	de regulă negativ	
Tip de ghidaj	manual	
Măsurarea tensiunii	113 V valoare maximă	
Tensiune max. aprindere arc și stabilizare	12 kV	
Tensiune de contact de tastă	0,02–42 V	
Curent de contact de tastă	0,01–100 mA	
Putere de rupere de tastă	max. 1 W (încărcare ohmică)	
Tipuri de electrozi	electrozi tungsten disponibili în comerț	
Temperatura ambientală	-10° C până la +40° C	
Presiunea de intrare în pistolul a fluidului de răcire (min.–max.)	2,5–3,5bar	
Debitul (min)	0,9 l/min	0,7 l/min
Clasificare protecție conexiuni pe partea mașinii (EN 60529)	IP3X	
Gaz protector	gaz protector DIN EN 439	
Flux de gaz	10 până la 20 l/min	
Curent maxim sudură la 100 % DA (DC/AC)	400 A/280 A	450 A/320 A
Pachet furtunuri	4 sau 8 m	
Electrozi tungsten	0,5–4 mm	1,6–4,8 mm
Conector	Conector descentralizat	
Construit conform standardului	DIN EN 60974-7	

9 Piese expuse la uzură

ATENȚIE



Deteriorare din cauza folosirii unor componente străine!

Garanția oferită de producător se pierde în cazul în care apar deteriorări din cauza folosirii unor componente străine!

- Utilizați numai componente și opțiuni (surse de curent, pistoleți de sudură, suporturi de electrozi, telecomenzi, piese de schimb și de uzură etc.) oferite în programul nostru de livrare!
- Introduceți și blocați accesoriile în mufa de conectare numai atunci când aparatul nu este conectat la sursa de curent!

9.1 TIG 18



Pistoletul prezentat în figură este un exemplu. În funcție de model, pistoletele pot fi diferite față de figura prezentată.

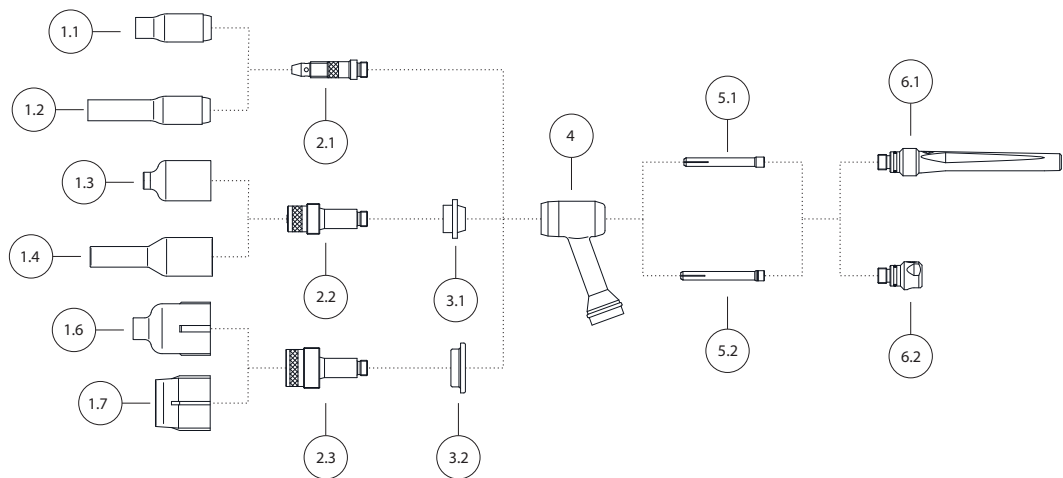


Figura 9-1

Poz.	Denumire	Mărime	Ø electrod mm	Ø duză mm	Lungime mm	Material	Unitate de ambalare	Nr. articol
1.1	Duză gaz	4	-	6.5	47	Ceramică	10	094-001316-00000
1.1	Duză gaz	5	-	8	47	Ceramică	10	094-000926-00000
1.1	Duză gaz	6	-	9.5	47	Ceramică	10	094-001317-00000
1.1	Duză gaz	7	-	11	47	Ceramică	10	094-000927-00000
1.1	Duză gaz	8	-	12.5	47	Ceramică	10	094-000929-00000
1.1	Duză gaz	10	-	16	47	Ceramică	10	094-001318-00000
1.1	Duză gaz	12	-	19.5	50	Ceramică	10	094-001319-00000
1.2	Duză gaz	5	-	8	76	Ceramică	10	094-012691-00000
1.2	Duză gaz	6	-	9.5	76	Ceramică	10	094-012692-00000
1.2	Duză gaz	7	-	11	76	Ceramică	10	094-012693-00000
1.3	Duză gaz pentru lentilă de gaz	4	-	6.5	42	Ceramică	10	094-001320-00000
1.3	Duză gaz pentru lentilă de gaz	5	-	8	42	Ceramică	10	094-001321-00000
1.3	Duză gaz pentru lentilă de gaz	6	-	9.5	42	Ceramică	10	094-001322-00000
1.3	Duză gaz pentru lentilă de gaz	7	-	11	42	Ceramică	10	094-001195-00000
1.3	Duză gaz pentru lentilă de gaz	8	-	12.5	42	Ceramică	10	094-001196-00000
1.3	Duză gaz pentru lentilă de gaz	12	-	19.5	42	Ceramică	10	094-001323-00000
1.4	Duză gaz pentru lentilă de gaz	5	-	8	76	Ceramică	10	094-011135-00000

Poz.	Denumire	Mărime	Ø electrod mm	Ø duză mm	Lungime mm	Material	Unitate de ambalare	Nr. articol
1.4	Duză gaz pentru lentilă de gaz	6	-	9.5	76	Ceramică	10	094-011136-00000
1.4	Duză gaz pentru lentilă de gaz	7	-	11	76	Ceramică	10	094-012694-00000
1.6	Duză gaz pentru lentilă de gaz, JUMBO	6	-	9.5	48	Ceramică	10	094-011642-00000
1.6	Duză gaz pentru lentilă de gaz, JUMBO	8	-	12.5	48	Ceramică	10	094-011643-00000
1.6	Duză gaz pentru lentilă de gaz, JUMBO	10	-	16	48	Ceramică	10	094-011644-00000
1.6	Duză gaz pentru lentilă de gaz, JUMBO	12	-	19.5	48	Ceramică	10	094-003136-00000
1.7	Duză gaz pentru lentilă de gaz, JUMBO	12	-	24	34	Ceramică	10	094-012686-00000
2.1	Manșon pensă de prindere	-	1.6	-	-	Cupru	10	094-000936-00000
2.1	Manșon pensă de prindere	-	2 - 2.4	-	-	Cupru	10	094-000937-00000
2.1	Manșon pensă de prindere	-	3.2	-	-	Cupru	10	094-000940-00000
2.1	Manșon pensă de prindere	-	4	-	-	Cupru	10	094-001315-00000
2.2	Manșon pensă de prindere cu lentilă de gaz	-	1.6	-	-	Alamă	10	094-001325-00000
2.2	Manșon pensă de prindere cu lentilă de gaz	-	2 - 2.4	-	-	Alamă	10	094-001192-00000
2.2	Manșon pensă de prindere cu lentilă de gaz	-	3.2	-	-	Alamă	10	094-001193-00000
2.2	Manșon pensă de prindere cu lentilă de gaz	-	4	-	-	Alamă	10	094-001326-00000
2.3	Manșon pensă de prindere cu lentilă de gaz, JUMBO	-	1.6	-	-	Alamă	5	094-003137-00010
2.3	Manșon pensă de prindere cu lentilă de gaz, JUMBO	-	2.4	-	-	Alamă	5	094-003137-00000
2.3	Manșon pensă de prindere cu lentilă de gaz, JUMBO	-	3.2	-	-	Alamă	5	094-000000-00000
2.3	Manșon pensă de prindere cu lentilă de gaz, JUMBO	-	4	-	-	Alamă	5	094-011641-00000
3.1	Adaptor	XL	-	-	-	Teflon	10	094-001194-00000
3.2	Adaptor, JUMBO	XXL	-	-	-	Teflon	5	094-003138-00000
4	Izolator	Standard	-	-	-	Teflon	10	094-001307-00000
5.1	Pensă de prindere	-	4	-	50	Cupru	10	094-001312-00000
5.1	Pensă de prindere	-	1.6	-	50	Cupru	10	094-000931-00000
5.1	Pensă de prindere	-	2.4	-	50	Cupru	10	094-000932-00000
5.1	Pensă de prindere	-	3.2	-	50	Cupru	10	094-000935-00000
5.2	Pensă de prindere	-	1.6	-	52	-	10	094-003402-00000
5.2	Pensă de prindere	-	2.4	-	52	-	10	094-003241-00000
5.2	Pensă de prindere	-	3.2	-	52	-	10	094-003242-00000
5.2	Pensă de prindere	-	4	-	52	-	10	094-008583-00000
6.1	Capac pistol	lung	-	-	-	Plastic	10	094-001114-00000
6.2	Capac pistol	scurt	-	-	-	Plastic	10	094-001120-00000

9.2 TIG 18 SC


Pistoletul prezentat în figură este un exemplu. În funcție de model, pistoletele pot fi diferite față de figura prezentată.

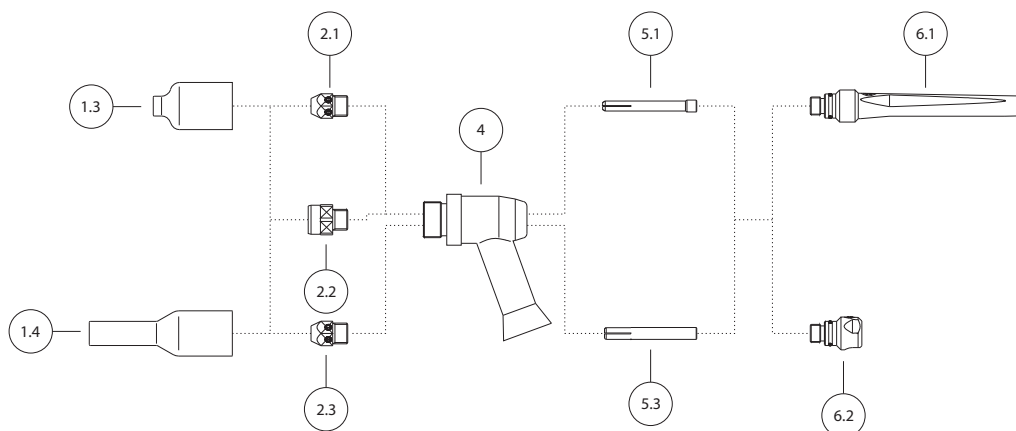


Figura 9-2

Poz.	Denumire	Mărime	Ø electrod mm	Ø duză mm	Lungime mm	Material	Unitate de măsură	Nr. articol
1.3	Duză gaz pentru lentilă de gaz	4	-	6.5	42	Ceramică	10	094-001320-00000
1.3	Duză gaz pentru lentilă de gaz	5	-	8	42	Ceramică	10	094-001321-00000
1.3	Duză gaz pentru lentilă de gaz	6	-	9.5	42	Ceramică	10	094-001322-00000
1.3	Duză gaz pentru lentilă de gaz	7	-	11	42	Ceramică	10	094-001195-00000
1.3	Duză gaz pentru lentilă de gaz	8	-	12.5	42	Ceramică	10	094-001196-00000
1.4	Duză gaz pentru lentilă de gaz	5	-	8	76	Ceramică	10	094-011135-00000
1.4	Duză gaz pentru lentilă de gaz	6	-	9.5	76	Ceramică	10	094-011136-00000
1.4	Duză gaz pentru lentilă de gaz	7	-	11	76	Ceramică	10	094-012694-00000
2.1	Manșon pensă de prindere	-	0.5 - 3.2	-	-	Alamă	10	094-011137-00000
2.2	Manșon pensă de prindere cu lentilă de gaz	-	1.6	-	-	Cupru	10	094-012698-00000
2.2	Manșon pensă de prindere cu lentilă de gaz	-	2.4	-	-	Cupru	10	094-012699-00000
2.2	Manșon pensă de prindere cu lentilă de gaz	-	3.2	-	-	Cupru	1	094-001362-00000
2.3	Manșon pensă de prindere	-	3.2 - 4.8	-	-	Alamă	10	094-001117-00000
4	Izolator	-	-	-	-	Teflon	5	094-001360-00000
5.1	Pensă de prindere	-	1.6	-	50	Cupru	10	094-000931-00000
5.1	Pensă de prindere	-	2.4	-	50	Cupru	10	094-000932-00000
5.1	Pensă de prindere	-	3.2	-	50	Cupru	10	094-000935-00000
5.3	Pensă de prindere, putere mare	-	3.2	-	49	Cupru	10	094-001361-00000
5.3	Pensă de prindere, putere mare	-	4	-	49	Cupru	10	094-001116-00000
5.3	Pensă de prindere, putere mare	-	4.8	-	49	Cupru	10	094-001115-00000
6.1	Capac pistol	lung	-	-	-	Plastic	10	094-001114-00000
6.2	Capac pistol	scurt	-	-	-	Plastic	10	094-001120-00000

9.3 TIG 20



Pistoletul prezentat în figură este un exemplu. În funcție de model, pistoletele pot fi diferite față de figura prezentată.

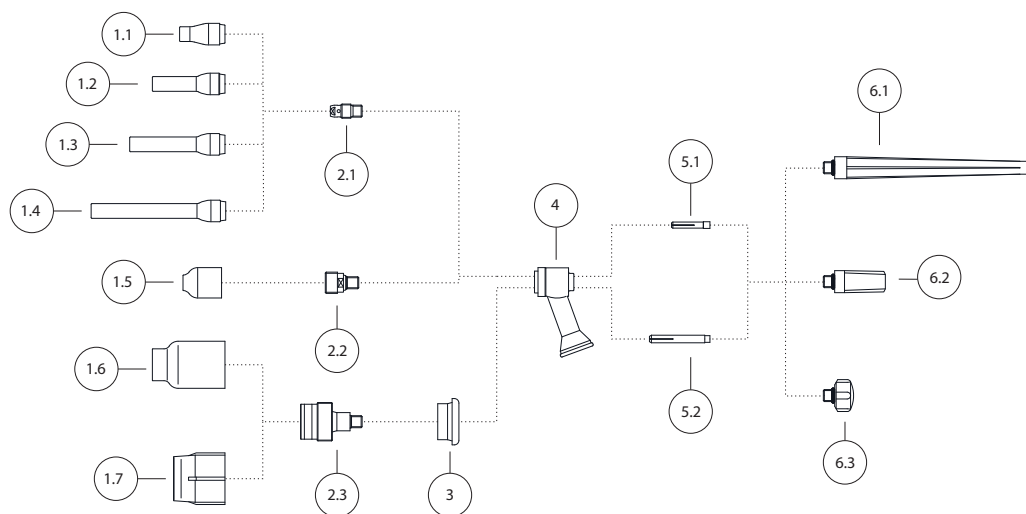


Figura 9-3

Poz.	Denumire	Mărime	Ø electrod mm	Ø duză mm	Lungime mm	Material	Unitate de măsură	Nr. articol
1.1	Duză gaz	4	-	6.5	30	Ceramică	10	094-001343-00000
1.1	Duză gaz	5	-	8	30	Ceramică	10	094-001344-00000
1.1	Duză gaz	6	-	9.5	30	Ceramică	10	094-001345-00000
1.1	Duză gaz	7	-	11	30	Ceramică	10	094-000930-00000
1.1	Duză gaz	8	-	12.5	30	Ceramică	10	094-001122-00000
1.1	Duză gaz	10	-	16	30	Ceramică	10	094-001346-00000
1.2	Duză gaz	4	-	6.5	48	Ceramică	10	094-001347-00000
1.2	Duză gaz	5	-	8	48	Ceramică	10	094-001348-00000
1.2	Duză gaz	6	-	9.5	48	Ceramică	10	094-001349-00000
1.3	Duză gaz	4	-	6.5	63	Ceramică	10	094-012683-00000
1.3	Duză gaz	5	-	8	63	Ceramică	10	094-012684-00000
1.4	Duză gaz	4	-	6.5	89	Ceramică	10	094-012685-00000
1.5	Duză gaz pentru lentilă de gaz	4	-	6.5	25.5	Ceramică	10	094-001356-00000
1.5	Duză gaz pentru lentilă de gaz	5	-	8	25.5	Ceramică	10	094-001357-00000
1.5	Duză gaz pentru lentilă de gaz	6	-	9.5	25.5	Ceramică	10	094-001358-00000
1.5	Duză gaz pentru lentilă de gaz	7	-	11	25.5	Ceramică	10	094-001359-00000
1.5	Duză gaz pentru lentilă de gaz	8	-	12.5	25.5	Ceramică	10	094-017595-00000
1.6	Duză gaz pentru lentilă de gaz, JUMBO	6	-	9.5	48	Ceramică	10	094-011642-00000
1.6	Duză gaz pentru lentilă de gaz, JUMBO	8	-	12.5	48	Ceramică	10	094-011643-00000
1.6	Duză gaz pentru lentilă de gaz, JUMBO	10	-	16	48	Ceramică	10	094-011644-00000
1.6	Duză gaz pentru lentilă de gaz, JUMBO	12	-	19.5	48	Ceramică	10	094-003136-00000
1.7	Duză gaz pentru lentilă de gaz, JUMBO	12	-	24	34	Ceramică	10	094-012686-00000
2.1	Manșon pensă de prindere	-	1.6	-	-	Cupru	10	094-001340-00000

Poz.	Denumire	Mărime	Ø electrod mm	Ø duză mm	Lungime mm	Material	Unitate de măsură	Nr. articol
2.1	Manșon pensă de prindere	-	2.4	-	-	Cupru	10	094-000939-00000
2.1	Manșon pensă de prindere	-	3.2	-	-	Cupru	10	094-001342-00000
2.2	Manșon pensă de prindere cu lentilă de gaz	-	1.6	-	-	Alamă	10	094-001352-00000
2.2	Manșon pensă de prindere cu lentilă de gaz	-	2.4	-	-	Alamă	10	094-001354-00000
2.2	Manșon pensă de prindere cu lentilă de gaz	-	3.2	-	-	Alamă	10	094-001355-00000
2.3	Manșon pensă de prindere cu lentilă de gaz, JUMBO	-	1.6	-	-	Alamă	5	094-012680-00000
2.3	Manșon pensă de prindere cu lentilă de gaz, JUMBO	-	2.4	-	-	Alamă	5	094-012681-00000
2.3	Manșon pensă de prindere cu lentilă de gaz, JUMBO	-	3.2	-	-	Alamă	5	094-012682-00000
3	Adaptor	XL		-	-	Teflon	5	094-011916-00000
4	Izolator	Standard		-	-	Teflon	10	094-001331-00000
5.1	Pensă de prindere	-	1.6	-	25.4	Cupru	10	094-001121-00000
5.1	Pensă de prindere	-	2.4	-	25.4	Cupru	10	094-000934-00000
5.1	Pensă de prindere	-	3.2	-	25.4	Cupru	10	094-001337-00000
5.2	Pensă de prindere, JUMBO	-	1.6	-	40	Alamă	10	094-012677-00000
5.2	Pensă de prindere, JUMBO	-	2.4	-	40	Alamă	10	094-002971-00000
5.2	Pensă de prindere, JUMBO	-	3.2	-	40	Alamă	10	094-012678-00000
6.1	Capac pistol	lung	-	-	-	Plastic	10	094-001327-00000
6.2	Capac pistol	mediu	-	-	-	Plastic	10	094-001329-00000
6.3	Capac pistol	scurt	-	-	-	Plastic	10	094-001328-00000

9.4 TIG 260



Pistoletul prezentat în figură este un exemplu. În funcție de model, pistoalele pot fi diferite față de figura prezentată.

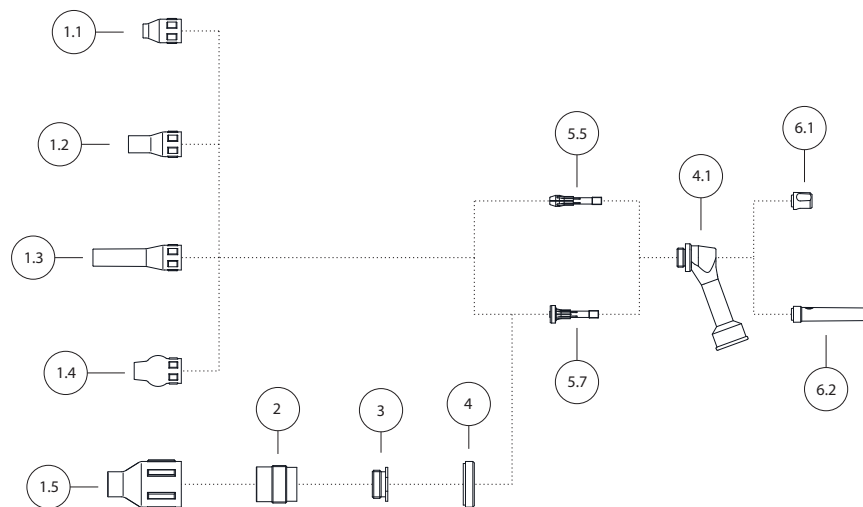


Figura 9-4

Poz.	Denumire	Mărire	Ø electrod mm	Ø duză mm	Lungime mm	Material	Unitate de ambalare	Nr. articol
1.1	Duză gaz	4	-	6.5	26	Ceramică	10	094-012672-00000
1.1	Duză gaz	6	-	8	26	Ceramică	10	094-012405-00000
1.1	Duză gaz	8	-	10	26	Ceramică	10	094-011756-00000
1.1	Duză gaz	10	-	11.5	26	Ceramică	10	094-011980-00000
1.2	Duză gaz	6	-	6.5	36	Ceramică	10	094-012673-00000
1.2	Duză gaz	7	-	8	36	Ceramică	10	094-012674-00000
1.2	Duză gaz	8	-	10	36	Ceramică	10	094-011982-00000
1.2	Duză gaz	10	-	11.5	36	Ceramică	10	094-011757-00000
1.3	Duză gaz	-	-	6.5	60	Ceramică	10	094-015451-00000
1.3	Duză gaz	-	-	8	60	Ceramică	10	398-000191-00000
1.4	Duză gaz, model cu bilă	-	-	6.5	32	Ceramică	10	094-019610-00000
1.4	Duză gaz, model cu bilă	-	-	8	32	Ceramică	10	394-000156-00000
1.4	Duză gaz, model cu bilă	-	-	9.5	32	Ceramică	10	394-000155-00000
1.4	Duză gaz, model cu bilă	-	-	11	32	Ceramică	10	094-019609-00000
1.5	Duză gaz pentru difuzor gaz, JUMBO	12	-	12.5	50	Ceramică	10	094-009663-00000
1.5	Duză gaz pentru difuzor gaz, JUMBO	16	-	16	50	Ceramică	10	094-009664-00000
1.5	Duză gaz pentru difuzor gaz, JUMBO	20	-	19.5	50	Ceramică	10	094-009665-00000
2	Difuzor gaz, JUMBO	-	1.6	-	-	Alamă	1	094-009658-00000
2	Difuzor gaz, JUMBO	-	2.4	-	-	Alamă	1	094-009659-00000
2	Difuzor gaz, JUMBO	-	3.2	-	-	Alamă	1	094-009660-00000
3	Inel adaptor, JUMBO	XL	-	-	-	Alamă	10	094-011758-00000
4	Izolator, JUMBO	XL	-	-	-	Teflon	1	094-011760-00000
4.1	Izolator	Standard	-	-	-	Teflon	10	094-011979-00000
5.5	Suport electrod	-	1.6	-	35	Alamă	5	094-012406-00000
5.5	Suport electrod	-	2.4	-	35	Alamă	5	094-011755-00000

Poz.	Denumire	Mărime	Ø electrod mm	Ø duză mm	Lungime mm	Material	Unitate de ambalare	Nr. articol
5.5	Suport electrod	-	3.2	-	35	Alamă	5	094-012667-00000
5.7	Difuzor gaz	-	1.6	-	33	Alamă	5	094-012669-00000
5.7	Difuzor gaz	-	2.4	-	33	Alamă	5	094-011984-00000
5.7	Difuzor gaz	-	3.2	-	33	Alamă	5	094-012671-00000
6.1	Capac pistol	scurt	-	-	-	Plastic	5	094-011752-00000
6.2	Capac pistol	mediu	-	-	-	Plastic	5	094-011753-00000

9.5 TIG 450



Pistoletul prezentat în figură este un exemplu. În funcție de model, pistoalele pot fi diferite față de figura prezentată.

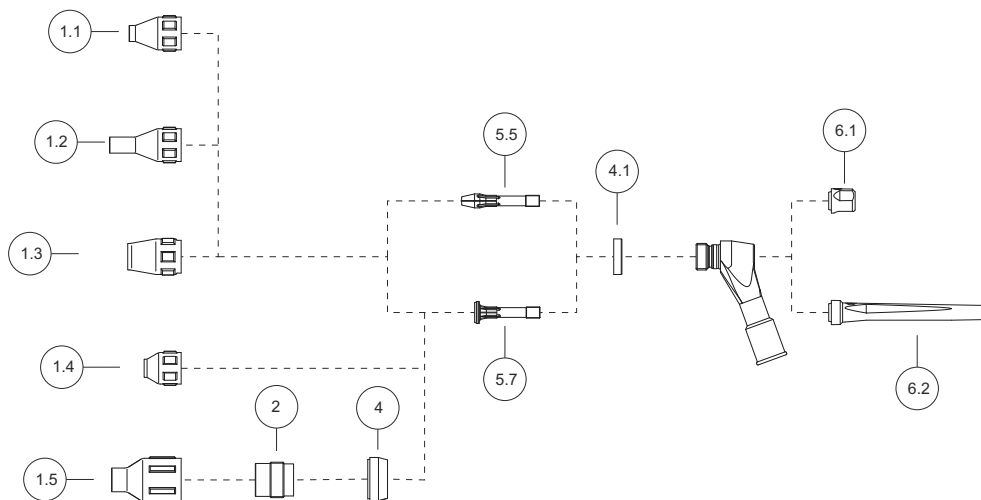


Figura 9-5

Poz.	Denumire	Mărire	Ø electrod mm	Ø duză mm	Lungime mm	Material	Unitate de ambalare	Nr. articol
1.1	Duză gaz	5	-	7.5	37	Ceramică	10	094-009646-00000
1.1	Duză gaz	6	-	10	37	Ceramică	10	094-009647-00000
1.1	Duză gaz	8	-	13	37	Ceramică	10	094-009648-00000
1.1	Duză gaz	10	-	15	37	Ceramică	10	094-009649-00000
1.2	Duză gaz	5	-	7.5	52	Ceramică	10	094-009650-00000
1.2	Duză gaz	6	-	10	52	Ceramică	10	094-009651-00000
1.2	Duză gaz	8	-	13	52	Ceramică	10	094-009653-00000
1.2	Duză gaz	10	-	15	52	Ceramică	10	094-009654-00000
1.3	Duză gaz, ranforsată	8	-	13	38.4	Ceramică	10	094-011997-00000
1.3	Duză gaz, ranforsată	12	-	15	38.4	Ceramică	10	094-011998-00000
1.4	Duză gaz pentru difuzor gaz	4	-	10	26	Ceramică	10	094-009655-00000
1.4	Duză gaz pentru difuzor gaz	6	-	13	26	Ceramică	10	094-009656-00000
1.5	Duză gaz pentru difuzor gaz, JUMBO	12	-	12.5	50	Ceramică	10	094-009663-00000
1.5	Duză gaz pentru difuzor gaz, JUMBO	16	-	16	50	Ceramică	10	094-009664-00000
1.5	Duză gaz pentru difuzor gaz, JUMBO	20	-	19.5	50	Ceramică	10	094-009665-00000
2	Difuzor gaz, JUMBO	-	1.6	-	-	Alamă	1	094-009658-00000
2	Difuzor gaz, JUMBO	-	2.4	-	-	Alamă	1	094-009659-00000
2	Difuzor gaz, JUMBO	-	3.2	-	-	Alamă	1	094-009660-00000
2	Difuzor gaz, JUMBO	-	4	-	-	Alamă	1	094-009661-00000
4	Izolator, JUMBO	XL	-	-	-	Teflon	1	094-009657-00000
4.1	Izolator	Standard	-	-	-	Teflon	10	094-011759-00000
5.5	Suport electrod	-	1.6	-	56	Alamă	5	094-009634-00000
5.5	Suport electrod	-	2.4	-	56	Alamă	5	094-009636-00000
5.5	Suport electrod	-	3.2	-	56	Alamă	5	094-009637-00000

Poz.	Denumire	Mărime	Ø electrod mm	Ø duză mm	Lungime mm	Material	Unitate de ambalare	Nr. articol
5.5	Suport electrod	-	4	-	56	Alamă	5	094-009638-00000
5.7	Difuzor gaz	-	1.6	-	47	Alamă	2	094-009640-00000
5.7	Difuzor gaz	-	2.4	-	47	Alamă	2	094-009642-00000
5.7	Difuzor gaz	-	3.2	-	47	Alamă	2	094-009643-00000
5.7	Difuzor gaz	-	4	-	47	Alamă	2	094-009644-00000
6.1	Capac pistol	scurt	-	-	-	Plastic	5	094-010723-00000
6.2	Capac pistol	lung	-	-	-	Plastic	5	094-010601-00000

10 Schemă electrică

10.1 Pistolet de sudare TIG



Planurile electrice au rolul exclusiv de a informa personalul de service autorizat!

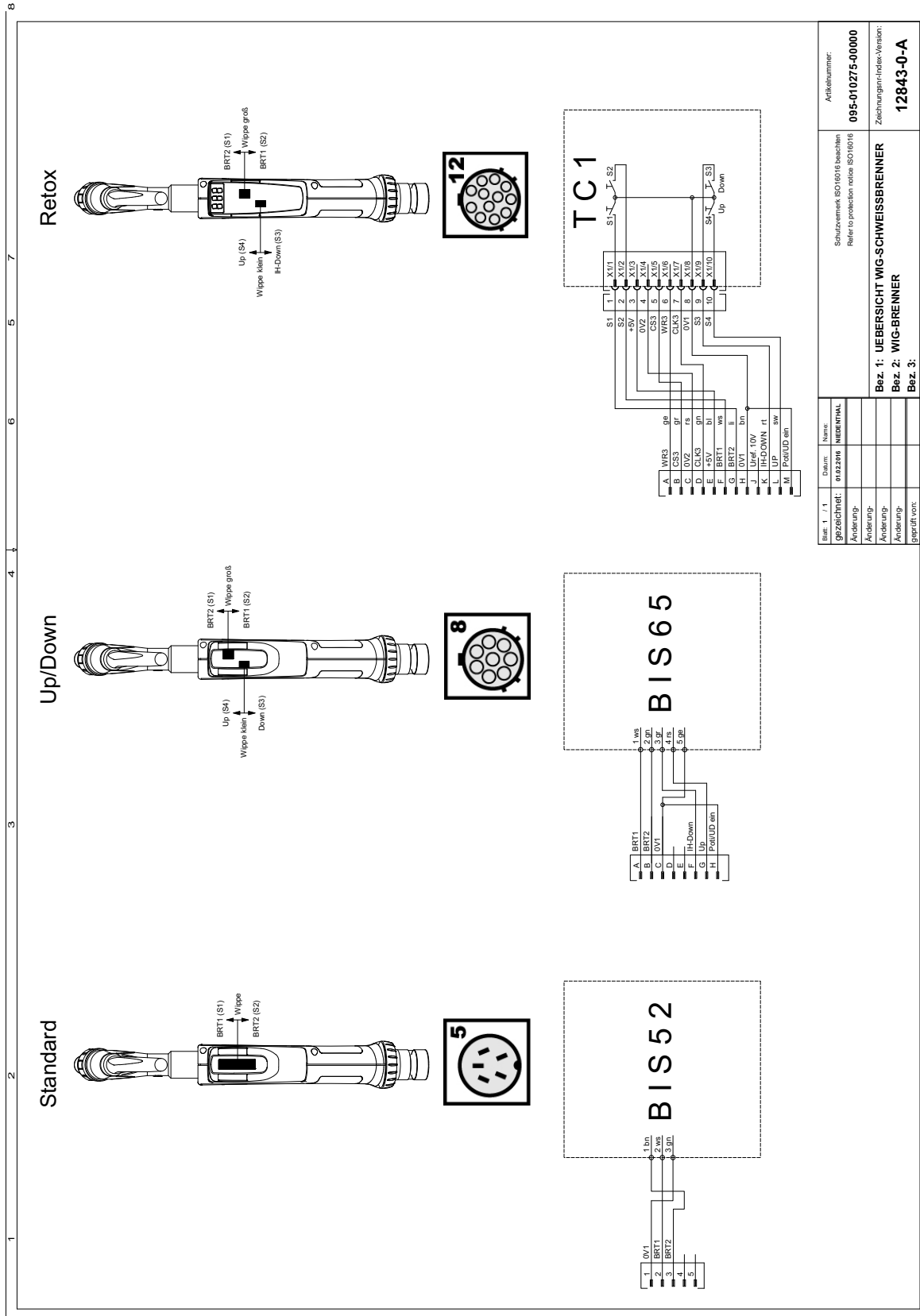


Figura 10-1

11 Apendix A

11.1 Prezentare sedii EWM

Headquarters

EWM AG
Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach · Germany
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

Technology centre

EWM AG
Forststraße 7-13
56271 Mündersbach · Germany
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -144
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com



Production, Sales and Service

EWM AG
Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach · Germany
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

EWM HIGH TECHNOLOGY (Kunshan) Ltd.
10 Yuanshan Road, Kunshan · New & Hi-tech Industry Development Zone
Kunshan City · Jiangsu · Post code 215300 · People's Republic of China
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182
www.ewm.cn · info@ewm.cn · info@ewm-group.cn

EWM HIGHTEC WELDING s.r.o.
9. května 718 / 31
407 53 Jiríkov · Czech Republic
Tel.: +420 412 358-551 · Fax: -504
www.ewm-jiríkov.cz · info@ewm-jiríkov.cz

Sales and Service Germany

EWM AG
Sales and Technology Centre
Grünauer Fenn 4
14712 Rathenow · Tel: +49 3385 49402-0 · Fax: -20
www.ewm-rathenow.de · info@ewm-rathenow.de

EWM AG
Rudolf-Winkel-Straße 7-9
37079 Göttingen · Tel: +49 551-3070713-0 · Fax: -20
www.ewm-goettingen.de · info@ewm-goettingen.de

EWM AG
Sachsstraße 28
50259 Pulheim · Tel: +49 2234 697-047 · Fax: -048
www.ewm-pulheim.de · info@ewm-pulheim.de

EWM AG
August-Horch-Straße 13a
56070 Koblenz · Tel: +49 261 963754-0 · Fax: -10
www.ewm-koblenz.de · info@ewm-koblenz.de

EWM AG
Eiserfelder Straße 300
57080 Siegen · Tel: +49 271 3878103-0 · Fax: -9
www.ewm-siegen.de · info@ewm-siegen.de

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Sales and Technology Centre
Draisstraße 2a
69469 Weinheim · Tel: +49 6201 84557-0 · Fax: -20
www.ewm-weinheim.de · info@ewm-weinheim.de

EWM Schweißtechnik Handels GmbH
Karlsdorfer Straße 43
88069 Tettngang · Tel: +49 7542 97998-0 · Fax: -29
www.ewm-tettngang.de · info@ewm-tettngang.de

EWM Schweißtechnik Handels GmbH
Heinkelstraße 8
89231 Neu-Ulm · Tel: +49 731 7047939-0 · Fax: -15
www.ewm-neu-ulm.de · info@ewm-neu-ulm.de

Sales and Service International

EWM HIGH TECHNOLOGY (Kunshan) Ltd.
10 Yuanshan Road, Kunshan · New & Hi-tech Industry Development Zone
Kunshan City · Jiangsu · Post code 215300 · People's Republic of China
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182
www.ewm.cn · info@ewm.cn · info@ewm-group.cn

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Wiesenstraße 27b
4812 Pinsdorf · Austria · Tel: +43 7612 778 02-0 · Fax: -20
www.ewm-austria.at · info@ewm-austria.at


EWM HIGHTEC WELDING UK Ltd.
Unit 2B Coopies Way · Coopies Lane Industrial Estate
Morpeth · Northumberland · NE61 6JN · Great Britain
Tel: +44 1670 505875 · Fax: -514305
www.ewm-morpeth.co.uk · info@ewm-morpeth.co.uk

EWM HIGHTEC WELDING Sales s.r.o. / Prodejní a poradenské centrum
Tyršova 2106
256 01 Benešov u Prahy · Czech Republic
Tel: +420 317 729-517 · Fax: -712
www.ewm-benesov.cz · info@ewm-benesov.cz

Liaison office Turkey

EWM AG Türkiye İrtibat Bürosu
İkitelli OSB Mah. · Marmara Sanayi Sitesi P Blok Apt. No: 44
Küçükçekmece / İstanbul Türkiye
Tel.: +90 212 494 32 19
www.ewm-istanbul.com.tr · info@ewm-istanbul.com.tr

 Plants

 Branches

 Liaison office

● More than 400 EWM sales partners worldwide