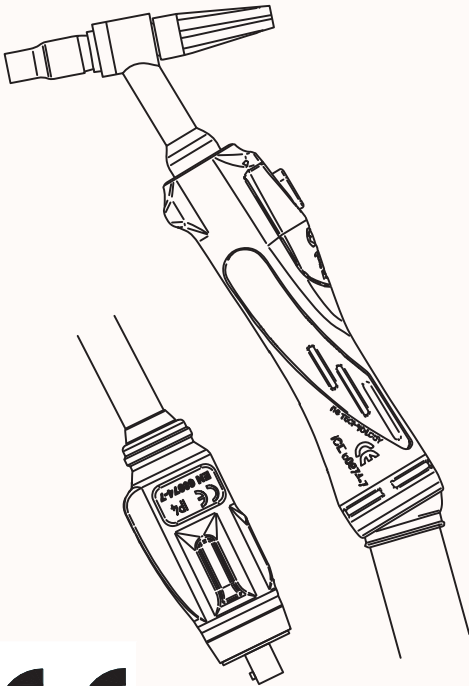




# TESLA

## TIG



OPERATING MANUAL  
TIG WELDING TORCH

MANUAL DE INSTRUCCIONES  
ANTORCHA DE SOLDADURA TIG

BEDIENUNGSANLEITUNG  
SSCHWEISSBRENNER TIG

MANUEL D'UTILISATION  
TORCHES DE SOUDURE TIG

MANUALE DELLE ISTRUZIONI  
TORCIA DA SALDATURA TIG



## TECHNICAL DATA

		GAS 60% LIQUID 100% (A)		(mm) $\varnothing$	(l/min)
		---	~		
<b>SR-9/9V</b>	GAS	110	95	0.5-1.6	3-7
<b>SR-17/17V</b>	GAS	140	120	0.5-2.4	3-7
<b>SR-26/26V</b>	GAS	240	206	0.5-4.0	3-9
<b>SR-20XC</b>	LIQUID	300	240	0.5-3.2	3-9
<b>SR-18W</b>	LIQUID	320	275	0.5-4.0	3-11
<b>LP210V</b>	GAS	180	155	0.5-3.2	3-9
<b>LP310/310V</b>	GAS	270	235	0.5-4.0	3-11
<b>LP410w</b>	LIQUID	500	400	0.5-4.0	3-11

\*\* A 800W cooling capacity is recommended for the equipment

### ONLY LIQUID COOLING MODELS:

MIN. COOLING FLOW: 1.4 l/min.

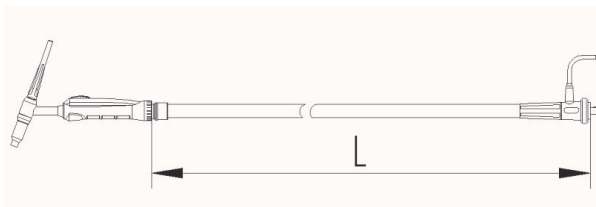
COOLING MAX. AND MIN. INPUT PRESSURE: 2-3.5 Bars

### ELECTRICAL CONTROLS:

50 mA – 24V EN AC MICROSWITCH/PUSH BUTTON (AC)

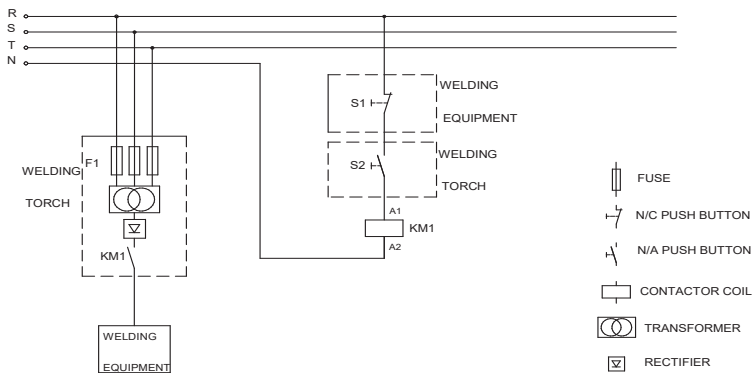
### VOLTAGE TYPE: L = 113 V

CHARGE VOLTAGES CONFORM TO REGULATION UNE-EN 60974/1



L: 4, 8 Mts

### ELECTRICAL DIAGRAM:



## **OPERATING MANUAL**

### **INTRODUCTION**

If possible, we recommend torches to be connected and handled by people with knowledge on the process.

Observing the following instructions will help avoid potential accidents or poisoning.

### **ELECTRIC SHOCK PREVENTION**

Check welding equipment regularly to ensure suitable operation.

In installation or maintenance operations, make sure the equipment or power supply are switched off.

Avoid simultaneous human contact with the work piece and contact tip or feeding wire.

Avoid contact with parts directly exposed to electric power.

Do not weld in places with high humidity.

Prevent the torch from contacting water and damp or wet surfaces.

Do not weld wet or damp parts.

Secure all electrical connections.

### **GAS AND WELDING FUMES SAFETY**

The materials used in welding may release hazardous gas and vapour. To avoid this, please observe the following:

Welding should be performed in ventilated areas; if this is not possible, extractor fans should be fitted.

Do not weld in the presence of explosive gas, fuel, or chlorine vapour.

Do not ventilate or dry with pure oxygen.

### **BURN AND RADIATION PROTECTION**

To avoid spatter burns and UV radiation, use suitable protection gear: protection gloves, footwear, clothing, and headshield with adequate filter lens.

Isolate welding area by means of welding frames or curtains. If this is not possible, protect surrounding personnel with suitable protecting gear.

### **FIRE AND EXPLOSION PRECAUTIONS**

Do not work near explosive gases or flammable substances that might cause fire or explosions as a result of incandescent spattering while welding.

Do not weld containers containing or having contained flammable materials unless they have been thoroughly cleaned.

Never use pure oxygen for drying or sweeping.

### **GAS STORAGE AND HANDLING**

Insulate and protect bottles from electrical circuits or cables.

Shut valves when welding is stopped.

Only use tubes and fittings approved for the gas.

Protect bottles from being knocked or falling.

Use a suitable pressure regulator and make sure it works correctly.

### **OTHER PRECAUTIONS**

Avoid pressure on cables.

Do not strike the welding torch while maintaining, repairing, or installing it.

Do not bend cables excessively to prevent elements from being choked.

Avoid air drafts in welding area.

Do not replace parts or handle the welding gun while still hot.

### **INSTALLATION INSTRUCTIONS**

Comprobar que la conexión de la antorcha es compatible con la de la máquina.

Conectar el cuerpo de conexión a la toma de la máquina correctamente y enroscarla fuertemente de forma manual.

Extender la antorcha evitando cualquier enrollamiento o espiral.

Ajustar el caudal del gas y la corriente.

Asegurar el cable de masa al metal base.

Conectar la máquina a la red y poner en marcha.

Accionar el pulsador del soplete hasta el gas barra el aire del conductor.

Iniciar soldadura de prueba para ajustar definitivamente los parámetros de gas, corriente y aportación de material que conseguirán una soldadura de calidad.

### **MAINTENANCE RULES**

To ensure the suitable operation of the torches, the use of original spares is recommended.

Prior to starting repairs or maintenance, unplug the welding equipment and let the torch cool down.

Replace contact tips if the hole has widened or deformed.

Clean spatter off regularly from the inside of the nozzle, the diffuser holes, and contact tip.

Apply suitable amounts of non-stick spray or paste on those areas, so that the gas can freely flow.

Inspect and replace damaged parts regularly.

In water-cooled torches, make sure the liquid is suitable and that it runs correctly.

## **WARRANTY CONDITIONS**

Welding torches are guaranteed for a 60-day period as from the purchase date; the warranty covers all manufacturing defects.

The warranty does not apply to torch spares or consumables with a life span shorter than that of the warranty, like nozzles, contact tips, wire feeder, etc. Within the warranty period and at the manufacturer's discretion, any faulty parts under normal and recommended conditions will be replaced or repaired, or the torch cost refunded.

To validate the warranty, the product, the invoice and the duly completed and stamped (by the authorised dealer) warranty certificate must be produced. Shipping and freight costs will be initially paid for by the user. The manufacturer shall not be held responsible for any damages or costs resulting from an inadequate use.

## CARACTERISTICAS TECNICAS

		GAS 60% LIQUID 100% (A)			
<b>SR-9/9V</b>	GAS	110	95	0.5-1.6	3-7
<b>SR-17/17V</b>	GAS	140	120	0.5-2.4	3-7
<b>SR-26/26V</b>	GAS	240	206	0.5-4.0	3-9
<b>SR-20XC</b>	LIQUID	300	240	0.5-3.2	3-9
<b>SR-18W</b>	LIQUID	320	275	0.5-4.0	3-11
<b>LP210V</b>	GAS	180	155	0.5-3.2	3-9
<b>LP310/310V</b>	GAS	270	235	0.5-4.0	3-11
<b>LP410w</b>	LIQUID	500	400	0.5-4.0	3-11

\*\* Se recomienda un capacidad de refrigeración del equipo de 800W

### SOLO MODELOS DE REFRIGERACIÓN POR LIQUIDO

CAUDAL MIN. DE REFRIGERACION: 1.4 l/min.

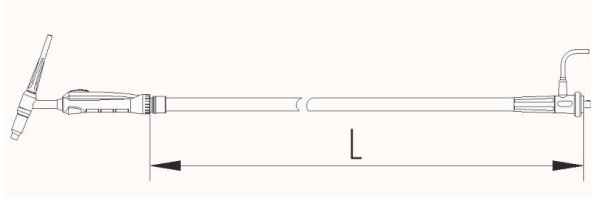
PRESION MIN. Y MAX. DE ENTRADA DE REFRIGERACION: 2-3.5 Bares

### CONTROLES ELÉCTRICOS (SOLO MODELOS ELECTRICOS):

MICROINTERRUPTOR/PULSADOR DE 50 mA – 24V EN AC

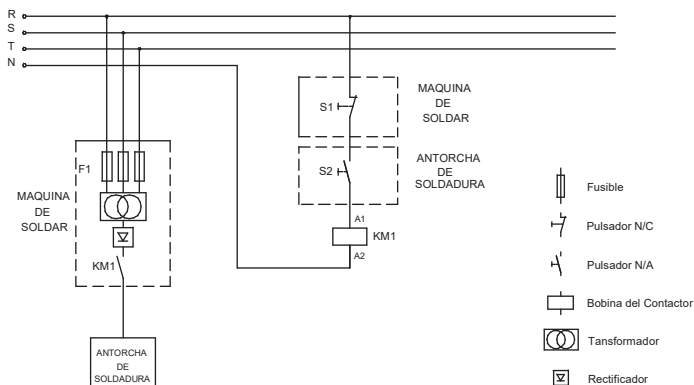
### CLASE DE TENSIÓN: L = 113 V

LAS TENSIONES DE CARGA ESTÁN ADECUADAS A LA NORMATIVA: UNE-EN 60974/1



L: 4, 8 Mts

### ESQUEMA ELECTRICO:



## **MANUAL DE INSTRUCCIONES**

### **INTRODUCCIÓN.**

Es aconsejable que la conexión y manejo posterior de las antorchas sean efectuados por personas conocedoras del proceso, dentro de lo posible.

El cumplimiento de las instrucciones siguientes evitará posibles accidentes o intoxicaciones.

### **PREVENCIÓN CONTRA DESCARGAS ELÉCTRICAS.**

Revisar periódicamente el equipo de soldado para comprobar su buen funcionamiento.

En operaciones de instalación o mantenimiento es necesario asegurar la desconexión eléctrica de la máquina o fuente de alimentación.

Evitar el contacto humano simultáneamente de la masa o material base con la punta de contacto o hilo de aportación.

Evitar el contacto con partes sometidas directamente a la energía eléctrica.

No soldar en ambientes con un grado excesivo de humedad.

Evitar cualquier contacto de la antorcha con el agua y superficies mojadas o húmedas. No soldar piezas mojadas o húmedas.

Asegurar todas las conexiones eléctricas.

### **SEGURIDAD CONTRA GASES Y HUMOS DE SOLDADURA.**

Los materiales empleados en la soldadura en ocasiones pueden desprender gases y vapores nocivos para la salud, para evitarlos observaremos lo siguiente:

Efectuar el proceso de soldadura en lugares ventilados o en su defecto proveerse de campanas o extractores.

No soldar alrededor de gases inflamables, carburantes o vapores de cloro.

No ventilar ni secar con oxígeno puro.

### **PROTECCIÓN CONTRA QUEMADURAS Y RADIACIONES**

Para evitar quemaduras por proyecciones y radiaciones ultravioletas, utilizar el equipo adecuado, en el que se debe incluir: guantes, calzado, ropa de protección así como casco con lentes de filtro adecuadas.

Aislar el lugar de soldadura mediante paneles o cortinas. En su defecto proteger al personal circundante con el equipo adecuado.

### **PREVENCIÓNES CONTRA INCENDIOS Y EXPLOSIONES**

Evitar la proximidad de gases y sustancias inflamables que puedan producir explosiones o incendios a consecuencia de las proyecciones incandescentes que se producen durante el soldado.

No soldar recipientes que contengan o hayan contenido materias inflamables sin antes limpiarlos adecuadamente.

No utilizar nunca oxígeno puro para el secado o barrido de ninguna sustancia.

### **ALMACENAMIENTO Y MANIPULACIÓN DE GASES.**

Aislar y proteger las botellas de circuitos o cables eléctricos.

Cerrar las válvulas cuando paremos el proceso de soldadura.

Utilizar exclusivamente tubos y racores certificados de acuerdo con las características del gas.

Proteger las botellas de posibles golpes y caídas.

Utilizar el regulador de presión adecuado y asegurar su buen funcionamiento.

### **OTRAS MEDIDAS DE PRECAUCIÓN.**

Evitar cualquier presión sobre los cables.

No golpear los sopletes al efectuar operaciones de mantenimiento, reparación o instalación.

No doblar excesivamente los cables para evitar posibles estrangulaciones de los elementos.

Evitar corrientes de aire sobre la zona de soldadura.

No cambiar el repuesto ni manipular la pistola en caliente.

### **INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN.**

Comprobar que la conexión de la antorcha es compatible con la de la máquina.

Conectar el cuerpo de conexión a la toma de la máquina correctamente y enroscarla fuertemente de forma manual.

Extender la antorcha evitando cualquier enrollamiento o espiral.

Ajustar el caudal del gas y la corriente.

Asegurar el cable de masa al metal base.

Conectar la máquina a la red y poner en marcha.

Accionar el pulsador del soplete hasta el gas barra el aire del conductor.

Iniciar soldadura de prueba para ajustar definitivamente los parámetros de gas, corriente y aportación de material que conseguirán una soldadura de calidad.

### **NORMAS DE MANTENIMIENTO.**

Para garantizar el buen funcionamiento de las antorchas se recomienda el uso de repuestos originales.

Antes de iniciar cualquier operación de reparación o mantenimiento desconectar la máquina de soldar y dejar enfriar la antorcha.

Cambiar las puntas de contacto cuando presenten algún ensanchamiento o deformación en el orificio.

Limpiar periódicamente de proyecciones el interior de la tobera, agujeros del difusor y punta de contacto.

Aplicar spray o pasta antiadherente a estas mismas partes sin excesos que puedan obstruir el paso del gas.

Revisar y cambiar si procede periódicamente las piezas deterioradas.

En las antorchas refrigeradas por agua comprobar que el líquido es el adecuado circula correctamente.

## **CONDICIONES DE GARANTÍA**

Las antorchas de soldadura están garantizadas por un periodo de sesenta (60) días desde la fecha de compra a su distribuidor, contra cualquier defecto de fabricación que pudiera encontrarse.

Esta garantía no es aplicable al repuesto o consumible de la antorcha cuya vida útil sea inferior a la de la garantía, tales como toberas, puntas de contacto, sirga, etc. Si dentro del periodo de garantía, cualquier pieza resultara defectuosa en condiciones de utilización normales y recomendadas, la antorcha o pieza podrá ser repuesta, reparada o abonada, según el criterio del fabricante.

Para hacer efectiva la garantía deberá entregarse el producto, la factura de compra el certificado de garantía debidamente cumplimentado y sellado por el distribuidor autorizado. Los gastos de envío y transporte, inicialmente serán a cargo del usuario. Los daños o gastos imprevistos causados por un uso incorrecto no serán responsabilidad del fabricante.

## TECHNISCHE MERKMALE

		GAS 60% LIQUID 100% (A)		Ø (mm)	l/min
		--- ---	~ ~		
<b>SR-9/9V</b>	GAS	110	95	0.5-1.6	3-7
<b>SR-17/17V</b>	GAS	140	120	0.5-2.4	3-7
<b>SR-26/26V</b>	GAS	240	206	0.5-4.0	3-9
<b>SR-20XC</b>	LIQUID	300	240	0.5-3.2	3-9
<b>SR-18W</b>	LIQUID	320	275	0.5-4.0	3-11
<b>LP210V</b>	GAS	180	155	0.5-3.2	3-9
<b>LP310/310V</b>	GAS	270	235	0.5-4.0	3-11
<b>LP410w</b>	LIQUID	500	400	0.5-4.0	3-11

\*\* Für die Anlage wird eine Kühlkapazität von 800W empfohlen.

### NUR FLÜSSIGKEITSGEKÜHLTE MODELLE:

MIN. KÜHLMITTELDURCHSATZ: 1.4 l/min.

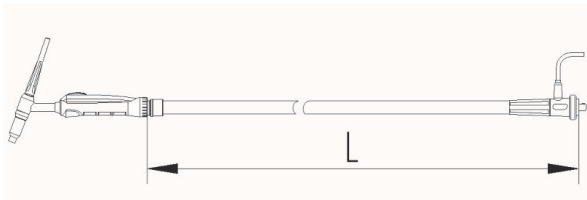
MIN. UND MAX. KÜHLEINGANGSDRUCK: 2-3,5 bar

### ELEKTRISCHE STEUERUNGEN:

MIKROSCHALTER/DRUCKTASTER MIT 50 mA – 24V AC.

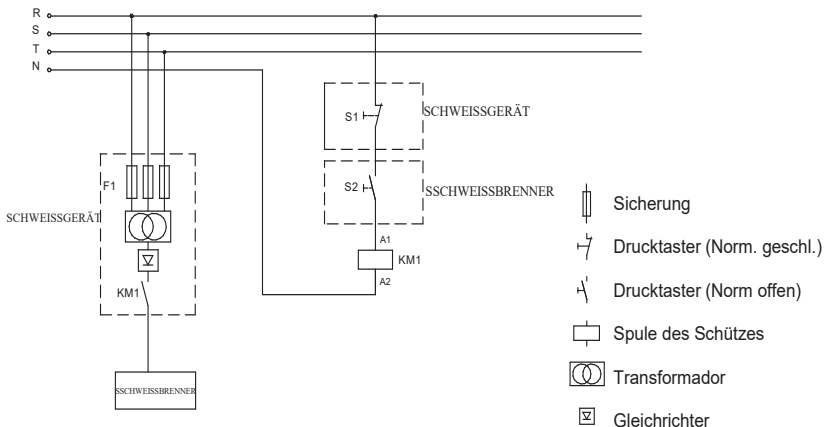
### SPANNUNGSKLASSE: L = 113 V

DIE LADESpannungen ENTSPRECHEN DER NORM UNE-EN 60974/1.



L: 4, 8 Mts

### SCHALTPLAN:



## **BEDIENUNGSANLEITUNG**

### **EINFÜHRUNG**

Es wird empfohlen, dass die Schweißbrenner, so weit möglich, von Personen angeschlossen und bedient werden, die mit dem Vorgang vertraut sind.

Mit den nachfolgenden Anweisungen sollen eventuelle Unfälle oder Vergiftungen vermieden werden.

### **VORBEUGUNG GEGEN ELEKTRISCHE ENTLADUNGEN**

Die Schweißanlage regelmäßig auf ihren ordnungsgemäßen Betrieb hin überprüfen.

Bei der Installation oder Wartung ist sicher zu gehen, dass das Gerät oder die Stromquelle ausgeschaltet ist.

Eine gleichzeitige Berührung der Masse oder des Grundmaterials mit der Kontaktspitze oder dem Schweißdraht vermeiden.

Keine Teile berühren, die direkt dem elektrischen Strom ausgesetzt sind.

Nicht in Umgebungen mit hoher Luftfeuchtigkeit schweißen.

Jedigen Kontakt des Schweißbrenners mit Wasser und nassen oder feuchten Oberflächen vermeiden. Keine nassen oder feuchten Teile schweißen.

Alle elektrischen Anschlüsse absichern.

### **SCHUTZ GEGEN GASE UND SCHWEISSRAUCH**

Durch die beim Schweißen verwendeten Materialien können gelegentlich gesundheitsschädliche Gase und Dämpfe freigesetzt werden.

Um Gefahren zu vermeiden, folgende Punkte beachten:

An gelüfteten Plätzen schweißen oder, falls dies nicht möglich ist, Abzugshauben oder Absauganlagen installieren.

Nicht in der Nähe entzündlicher Gase, Treibstoffe oder Chlordämpfe schweißen.

Nicht mit reinem Sauerstoff lüften oder trocknen.

### **SCHUTZ GEGEN VERBRENNUNGEN UND STRahlUNGEN**

Um Verbrennungen durch Spritzer und UV-Strahlung zu vermeiden, eine angemessene Ausrüstung verwenden, die Folgendes beinhalten muss: Schutzhandschuhe, Sicherheitsschuhe, Schutzkleidung, sowie Schweißhelm mit geeigneten Filtergläsern.

Den Schweißplatz mit Paneelen oder Vorhängen abgrenzen. Falls dies nicht möglich ist, das umstehende Personal mit angemessener Ausrüstung schützen.

### **VORBEUGUNG GEGEN BRÄNDE UND EXPLOSIONEN**

Nicht in der Nähe von Gasen oder entzündlichen Substanzen schweißen, durch die aufgrund der beim Schweißen auftretenden glühenden Spritzer Explosionen oder Brände entstehen können.

Behälter, die entzündliche Materialien enthalten (haben), erst dann schweißen, nachdem sie entsprechend gereinigt wurden.

Niemals reinen Sauerstoff zum Trocknen oder Spülen irgendwelcher Substanzen verwenden.

### **LAGERUNG UND HANDHABUNG VON GASEN**

Die Gasflaschen von Schaltkreisen oder elektrischen Kabeln isolieren und schützen.

Die Ventile schließen, wenn der Schweißvorgang unterbrochen wird.

Ausschließlich Rohre und Verschraubungen verwenden, die für die Merkmale des Gases zertifiziert sind.

Die Flaschen vor Stößen und vor dem Umfallen schützen.

Einen geeigneten Druckregler verwenden und dessen ordnungsgemäßen Betrieb gewährleisten.

### **WEITERE VORSICHTSMASSNAHMEN**

Jedigen Druck auf die Kabel vermeiden.

Bei einer Wartung, Reparatur oder Installation nicht auf die Schweißbrenner schlagen.

Die Kabel nicht übermäßig biegen, um eventuelle Quetschungen der Elemente zu vermeiden.

Zugluft im Schweißbereich vermeiden.

Keine Ersatzteile austauschen oder mit der Pistole hantieren, so lange der Brenner heiß ist.

### **INSTALLATIONSANWEISUNGEN**

Comprobar que la conexión de la antorcha es compatible con la de la máquina.

Conectar el cuerpo de conexión a la toma de la máquina correctamente y enroscarla fuertemente de forma manual.

Extender la antorcha evitando cualquier enrollamiento o espiral.

Ajustar el caudal del gas y la corriente.

Asegurar el cable de masa al metal base.

Conectar la máquina a la red y poner en marcha.

Accionar el pulsador del soplete hasta el gas barra el aire del conductor.

Iniciar soldadura de prueba para ajustar definitivamente los parámetros de gas, corriente y aportación de material que conseguirán una soldadura de calidad.

### **WARTUNGSVORSCHRIFTEN**

Um den ordnungsgemäßen Betrieb der Schweißbrenner zu gewährleisten, wird die Verwendung von Originalersatzteilen empfohlen.

Vor Beginn jeglicher Reparatur- oder Wartungsarbeiten das Schweißgerät ausschalten und den Schweißbrenner abkühlen lassen.

Die Kontaktspitzen austauschen, wenn ihre Öffnung aufgeweitet oder verformt ist.

Das Innere der Düse, die Löcher des Verteilers und die Kontaktspitze regelmäßig von Spritzern reinigen.

Die genannten Teile mit Spray oder Antihaftpaste behandeln. Nicht übermäßig anwenden, damit der Gasdurchfluss nicht verstopft wird.

Die Anlage regelmäßig überprüfen und beschädigte Teile austauschen.

Bei wassergekühlten Schweißbrennern prüfen, dass die geeignete Flüssigkeit verwendet wird und diese ordnungsgemäß zirkuliert.

## **GARANTIEBEDINGUNGEN**

Für die Schweißbrenner leisten wir ab dem Datum des Kaufs bei Ihrem Vertriebshändler sechzig (60) Tage Garantie für beliebige auftretende Verarbeitungsmängel.

Diese Garantie erstreckt sich nicht auf Ersatzteile oder Verbrauchsmaterialien des Schweißbrenners, deren Nutzungsdauer kürzer als die Garantiezeit ist, wie zum Beispiel Düsen, Kontaktspitzen, Drahtführungsspiralen, usw. Falls ein Teil innerhalb des Garantiezeitraums unter normalen und empfohlenen Gebrauchsbedingungen Mängel aufweisen sollte, kann der Brenner oder das Teil je nach Entscheidung des Herstellers ersetzt, repariert oder vergütet werden.

Um die Garantie in Anspruch zu nehmen, sind das Produkt, die Kaufrechnung und der ordnungsgemäß vom autorisierten Vertriebshändler ausgefüllte und abgestempelte Garantieschein einzureichen. Die Versand- und Transportkosten gehen zunächst zu Lasten des Benutzers. Der Hersteller haftet nicht für Schäden oder unvorhergesehene Kosten, die durch einen falschen Gebrauch hervorgerufen wurden.

## CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Modèle	Type de soudure	Capacité de refroidissement (A)		Diamètre (mm)	Débit (l/min)
		GAS 60%	LIQUID 100%		
SR-9/9V	GAS	110	95	0.5-1.6	3-7
SR-17/17V	GAS	140	120	0.5-2.4	3-7
SR-26/26V	GAS	240	206	0.5-4.0	3-9
SR-20XC	LIQUID	300	240	0.5-3.2	3-9
SR-18W	LIQUID	320	275	0.5-4.0	3-11
LP210V	GAS	180	155	0.5-3.2	3-9
LP310/310V	GAS	270	235	0.5-4.0	3-11
LP410w	LIQUID	500	400	0.5-4.0	3-11

\*\* La capacité de refroidissement recommandée est de 800W

### SEULEMENT MODELES AVEC REFRROIDISSEMENT PAR LIQUIDE

DEBIT MIN. DE REFRROIDISSEMENT: 1.4 l/min.

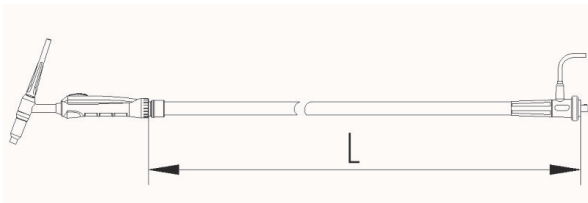
PRESSION MIN. ET MAX. D'ENTREE DE REFRROIDISSEMENT: 2-3.5 Bars

### CONTRÔLES ELECTRIQUES:

MICRO INTERRUPTEUR/BOUTON POUSSOIR DE 50 mA – 24V AC

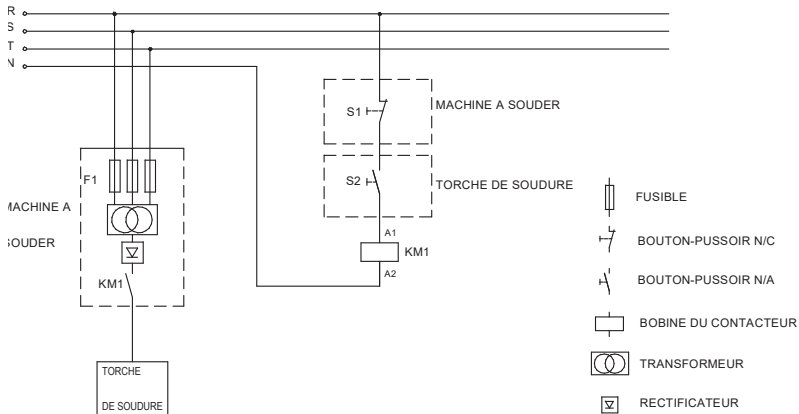
TYPE DE TENSION: L = 113 V

LES TENSIONS DE CHARGE SONT CONFORMES A LA REGLEMENTATION:  
UNE-EN 60974/1



L: 4, 8 Mts

### SCHEMA ELECTRIQUE





## **MANUEL D'UTILISATION**

### **INTRODUCTION.**

Il est recommandé que les torches ne soient connectées ni manipulées, dans la mesure du possible, que par des personnes connaissant le processus.

Le respect des instructions suivantes évitera le risque d'accidents et d'intoxications.

### **PREVENTION CONTRE LES DECHARGES ELECTRIQUES.**

Réviser périodiquement l'appareil de soudage pour vérifier son bon fonctionnement.

Pendant les opérations d'installation ou d'entretien il est nécessaire de débrancher la machine ou source d'alimentation.

Éviter le contact humain simultané de la masse ou matériel base avec la pointe de contact ou fil d'apport.

Éviter le contact avec les parties soumises directement à l'énergie électrique.

Ne pas souder dans des ambiances excessivement humides.

Éviter tout contact de la torche avec l'eau ou avec des surfaces mouillées ou humides.

Ne pas souder de pièces mouillées ou humides.

Assurer la fixation de toutes les connexions électriques.

### **SECURITE CONTRE LES GAZ ET LES FUMÉES DE SOUDURE.**

Les matériaux utilisés dans la soudure peuvent produire des gaz et des vapeurs nocifs pour la santé ; pour les éviter il faudra adopter les précautions suivantes:

Réaliser le processus de soudure dans des espaces ventilés ou prévoir, le cas échéant, des dispositifs d'extraction d'air.

Ne pas souder autour de gaz inflammables, carburants ou vapeurs de chlore.

Ne pas ventiler ni sécher à l'aide d'oxygène pur.

### **PROTECTION CONTRE BRULURES ET RADIATIONS**

Pour éviter des brûlures par projections et radiations d'ultraviolets, utiliser l'équipement approprié, dans lequel il faudra inclure: gants, chaussures, vêtements de protection, ainsi qu'un casque avec les lunettes filtrantes appropriées.

Isoler le lieu de soudure avec des panneaux ou des rideaux.

Si cela n'était pas possible, protéger le personnel situé dans les environs avec l'équipement approprié.

### **PREVENTIONS CONTRE INCENDIES ET EXPLOSIONS**

Éviter la proximité de gaz et de substances inflammables qui puissent produire des explosions ou des incendies suite aux projections incandescentes qui se produisent pendant le soudage.

Ne pas souder de récipients qui contiennent ou aient contenu des matériaux inflammables sans les nettoyer préalablement de manière appropriée.

Ne jamais utiliser d'oxygène pur pour le séchage ou le balayage d'une quelconque substance.

### **STOCKAGE ET MANIPULATION DES GAZ.**

Isoler et protéger les bouteilles de tout circuit ou fil électrique.

Fermer les valves à la fin du soudage.

Utiliser exclusivement les tubes et les raccords certifiés selon les caractéristiques du gaz.

Protéger les bouteilles contre coups et chutes.

Utiliser le régulateur de pression approprié et s'assurer de son bon fonctionnement.

### **AUTRES MESURES DE PRECAUTION.**

Éviter toute pression sur les câbles.

Ne pas frapper sur les chalumeaux lors d'opérations d'entretien, réparation ou installation.

Ne pas plier excessivement les câbles afin d'éviter de possibles étranglements des éléments.

Éviter les courants d'air dans la zone de soudure.

Ne pas changer de pièces ni manipuler le pistolet lorsque celui-ci est chaud.

### **INSTRUCTIONS POUR L'INSTALLATION.**

Comprobar que la conexión de la antorcha es compatible con la de la máquina.

Conectar el cuerpo de conexión a la toma de la máquina correctamente y enroscarla fuertemente de forma manual.

Extender la antorcha evitando cualquier enrollamiento o espiral.

Ajustar el caudal del gas y la corriente.

Asegurar el cable de masa al metal base.

Conectar la máquina a la red y poner en marcha.

Accionar el pulsador del soplete hasta el gas barra el aire del conductor.

Iniciar soldadura de prueba para ajustar definitivamente los parámetros de gas, corriente y aportación de material que conseguirán una soldadura de calidad.

### **REGLES D'ENTRETIEN.**

Pour garantir le bon fonctionnement des torches il est recommandé de n'utiliser que des pièces de rechange originales.

Avant de commencer toute opération de réparation ou d'entretien, déconnecter la machine et laisser refroidir la torche.

Changer les tubes contact en cas d'élargissement ou déformation de l'orifice.

Nettoyer régulièrement les impuretés projetées à l'intérieur de la buse, des orifices du diffuseur et du tube contact.

Appliquer un spray ou pâte anti-adhérente à ces parties en évitant tout excès qui puisse gêner le passage du gaz.

Réviser et changer si nécessaire régulièrement les pièces détériorées.

Dans les torches refroidies par eau, vérifier que le liquide est approprié et circule correctement.

## **CONDITIONS DE GARANTIE**

Les torches de soudure sont garanties pour une période de soixante (60) jours à partir de la date d'achat au distributeur, contre tout défaut de fabrication qui puisse y être détecté. Cette garantie n'est pas applicable aux pièces de rechange de la torche dont la vie utile est inférieure à celle de la garantie, comme les buses, pointes de contact, dévidoirs, etc.

Si pendant la période de garantie, une pièce résultait défectueuse pour une utilisation dans des conditions normales et recommandées, la torche ou pièce en question pourra être remplacée, réparée ou remboursée, suivant le critère du fabricant. Toute manipulation de la torche par un réparateur non autorisé, ou l'utilisation d'une pièce de rechange inappropriée annulera la garantie de la torche.

Pour rendre effective la garantie il faut présenter le produit, la facture d'achat et le certificat de garantie dûment rempli et avec le cachet du distributeur autorisé. L'envoi et le transport se feront initialement aux frais de l'utilisateur. Le fabricant ne sera pas responsable des dommages ou frais imprévus causés par une utilisation incorrecte de l'appareil.



## **MANUALE DELLE ISTRUZIONI**

### **INTRODUZIONE.**

È consigliabile, per quanto sia possibile, che il collegamento ed il conseguente impiego delle torce siano effettuati da personale esperto.

L'osservanza delle seguenti istruzioni eviterà possibili incidenti od intossicazioni.

### **PREVENZIONE CONTRO SCARICHE ELETTRICHE.**

Verificare periodicamente il dispositivo di saldatura allo scopo di comprovare il buon funzionamento dello stesso.

Nel caso di operazioni d'installazione o manutenzione è necessario assicurarsi che la macchina non sia collegata a nessuna sorgente di alimentazione.

Evitare il contatto umano simultaneamente della massa o del materiale della base con la punta di contatto o con il cavo di alimentazione.

Evitare il contatto con parti sottoposte direttamente all'energia elettrica.

Non saldare in ambienti caratterizzati da un grado eccessivo di umidità.

Evitare qualsiasi contatto della torcia con acqua e superfici bagnate oppure umide. Non saldare parti bagnate oppure umide.

Verificare tutti i collegamenti elettrici.

### **SICUREZZA CONTRO GAS E VAPORI DI SALDATURA.**

I materiali utilizzati durante il processo di saldatura possono, in determinate occasioni, produrre gas e vapori nocivi per la salute. Allo scopo di evitarli si cercherà di:

Realizzare il processo di saldatura in ambienti ventilati o, in mancanza di questa possibilità, dotati di cappe o estrattori.

Non saldare in presenza di gas infiammabili, combustibili o vapori di cloro.

Non ventilare né asciugare mediante l'impiego di ossigeno puro.

### **PROTEZIONE CONTRO USTIONI E RADIAZIONI**

Allo scopo di evitare ustioni derivanti da proiezioni e radiazioni ultraviolette, è necessario utilizzare l'equipaggiamento adatto, che deve includere: guanti, scarpe, indumenti di protezione così come casco con lenti da filtro adeguate.

Isolare l'ambiente in cui si effettua la saldatura mediante pannelli oppure tende. Nel caso in cui ciò non sia possibile, proteggere il personale circostante mediante l'abbigliamento adeguato.

### **PREVENZIONE CONTRO INCENDI ED ESPLOSIONI**

Evitare il contatto con gas e sostanze infiammabili che possano produrre esplosioni oppure incendi originati in conseguenza delle proiezioni incandescenti che vengono generate durante la saldatura.

Non saldare, senza averli prima adeguatamente puliti, recipienti che contengano oppure abbiano contenuto in precedenza sostanze infiammabili.

Non utilizzare mai ossigeno puro allo scopo di asciugare una sostanza o procedere alla sua rimozione.

### **STOCCAGGIO E MANIPOLAZIONE DEI GAS.**

Isolare e proteggere le bombole da circuiti o cavi elettrici.

Chiudere le valvole una volta interrotto il processo di saldatura.

Utilizzare esclusivamente tubi e raccordi certificati in conformità con le caratteristiche del gas.

Proteggere le bombole da eventuali colpi e cadute.

Utilizzare il dispositivo regolatore di pressione idoneo e verificare il suo corretto funzionamento.

### **ALTRE MISURE DI PRECAUZIONE.**

Evitare qualsiasi tipo di pressione sui cavi.

No colpire i cannelli ossidrici mentre si realizzano interventi di manutenzione, riparazione o installazione.

Non piegare eccessivamente i cavi al fine di evitare possibili strozzamenti degli elementi.

Evitare correnti d'aria sulla zona di saldatura.

Non cambiare eventuali componenti né manipolare la pistola a caldo.

### **ISTRUZIONI DI MONTAGGIO**

*Comprobar que la conexión de la antorcha es compatible con la de la máquina.*

*Conectar el cuerpo de conexión a la toma de la máquina correctamente y enroscarla fuertemente de forma manual.*

*Extender la antorcha evitando cualquier enrollamiento o espiral.*

*Ajustar el caudal del gas y la corriente.*

*Asegurar el cable de masa al metal base.*

*Conectar la máquina a la red y poner en marcha.*

*Accionar el pulsador del soplete hasta el gas barra el aire del conductor.*

*Iniciar soldadura de prueba para ajustar definitivamente los parámetros de gas, corriente y aportación de material que conseguirán una soldadura de calidad.*

### **NORME DI MANUTENZIONE.**

Allo scopo di garantire il buon funzionamento delle torce si raccomanda l'impiego di pezzi di ricambio originali.

Prima di iniziare qualsiasi operazione di riparazione o manutenzione disinserire il dispositivo di saldatura e lasciar raffreddare la torcia.

Cambiare le punte di contatto quando presentino alcun allargamento o deformazione nell'orificio.

Pulire periodicamente da proiezioni l'interno dell'ugello, i fori del diffusore e la punta di contatto.

Applicare spray o pasta antiaderente a queste stesse parti evitando eccessi che possano impedire il passaggio del gas.

Revisionare e cambiare periodicamente, se necessario, le parti deteriorate.

Nel caso di torce raffreddate ad acqua verificare che il liquido idoneo circoli correttamente.

## **CONDIZIONI DI GARANZIA**

Le torce di saldatura "ERGODANI" sono garantite, per un periodo di sessanta (60) giorni a partire dalla data d'acquisto presso un distributore autorizzato, contro qualsiasi difetto di fabbricazione riscontrabile. La presente garanzia non verrà applicata nel caso di pezzi di ricambio o materiale componente della torcia la cui vita utile sia inferiore a quella della garanzia, quale ad esempio ugelli, punte di contatto, conduttori del filo, ecc. Se durante il periodo coperto da garanzia e nel caso di condizioni d'uso normali e consigliate, qualsiasi parte risultasse difettosa, la torcia o la parte potrà essere cambiata, riparata o scontata, a giudizio del fabbricante.

Qualsiasi manipolazione della torcia ad opera di un riparatore non autorizzato, o l'impiego di un pezzo di ricambio non idoneo, annullerà la garanzia che copre i difetti della torcia.

Per rendere effettiva la garanzia bisognerà consegnare il prodotto, la fattura relativa all'acquisto ed il certificato di garanzia debitamente completato in ogni sua parte e recante il timbro del distributore autorizzato. Le spese di spedizione e trasporto, saranno inizialmente a carico dell'utente. I danni e le spese imprevisi derivati da un uso scorretto non saranno responsabilità del fabbricante.



---

**CONFORMITY STATEMENT / DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD**  
**2006/95/EC low voltage directive / directiva de baja tensión**

---

<b>Manufacturer / fabricante:</b>	ERGOWELD , S.L.
<b>Address / dirección:</b>	C/ Bancalets. 19A-CP 46530 PUZOL VALENCIA-SPAIN.
<b>Trademark / Marca registrada :</b>	ERGODANI.
<b>Model / modelo:</b>	ANTORCHAS DE SOLDADURA MIG/MAG
<b>Reference standards / norma de referencia:</b>	EN 60974-7.
<b>Date / fecha :</b>	3-3-2013

**Alejandro Jimenez, manager of ERGOWELD S.L., here by states that the following equipment conforms to all community regulations laid down by the EC Directives.**

*Alejandro Jimenez, gerente de la empresa ERGOWELD, S.L., declara que los siguientes equipos se han construido bajo en conformidad con todas las disposiciones comunitarias requeridas por las Directivas CE.*

MANAGER / GERENTE

Alejandro Jimenez.