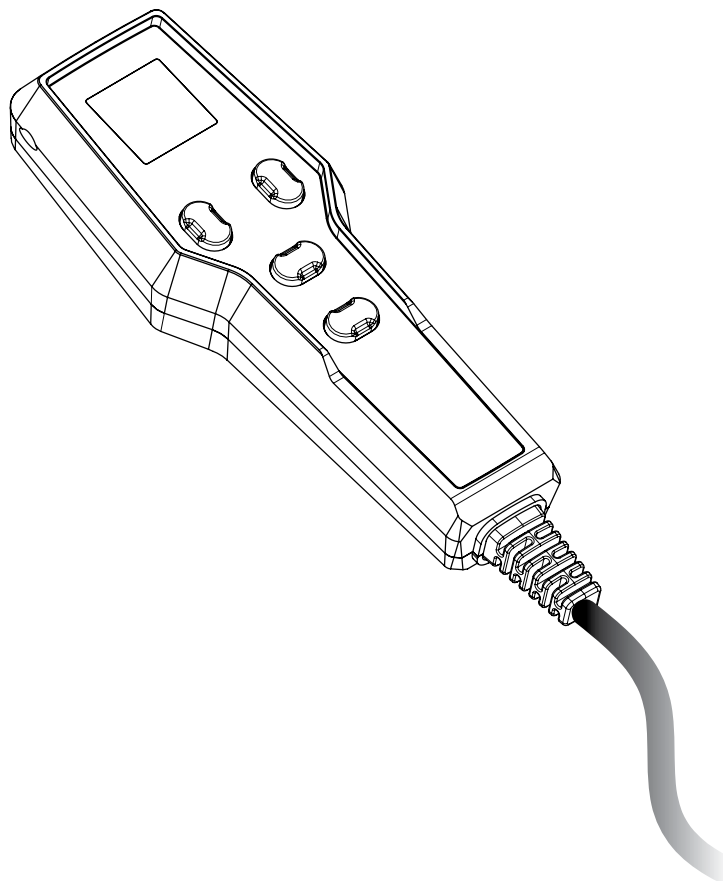




FR 02 / 03-09 / 57-64

EN 02 / 10-15 / 57-64

DE 02 / 16-22 / 57-64

ES 02 / 23-29 / 57-64

NL 02 / 30-36 / 57-64

IT 02 / 37-42 / 57-64

PL 02 / 43-49 / 57-64

CZ 02 / 50-56 / 57-64

RC-HD4

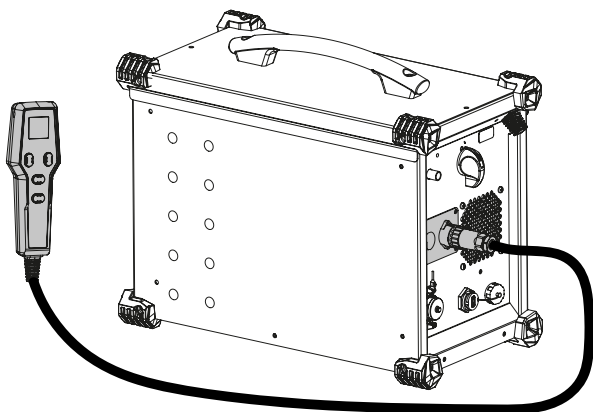
Commande à distance numérique
Digital remote control
Digitale fernbedienung
Mando a distancia digital
Comando a distanza digitale

PROCÉDURE DE MISE À JOUR / UPDATE PROCEDURE

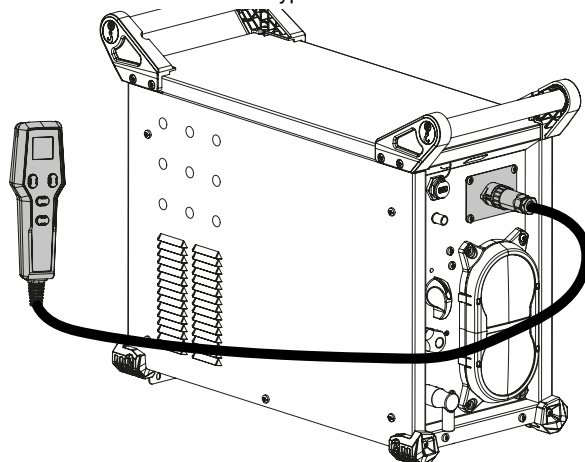
FR Ce produit est mis à jour à l'aide du port USB du générateur. Cette procédure est détaillée dans la notice du générateur ou dévidoir.
EN This product is updated using the power source's USB port. This procedure is detailed in the power source or wire feeder manual.

I

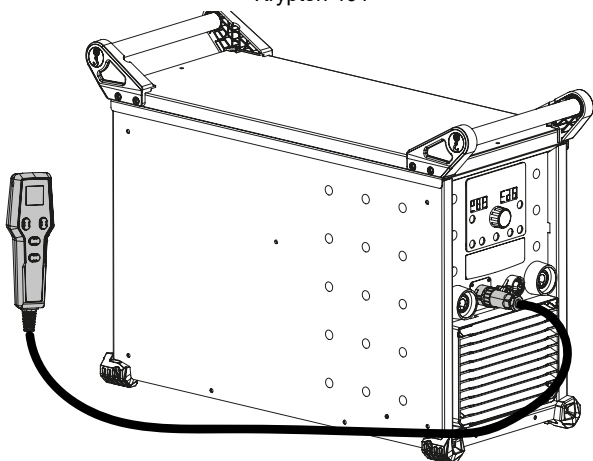
Krypton 231



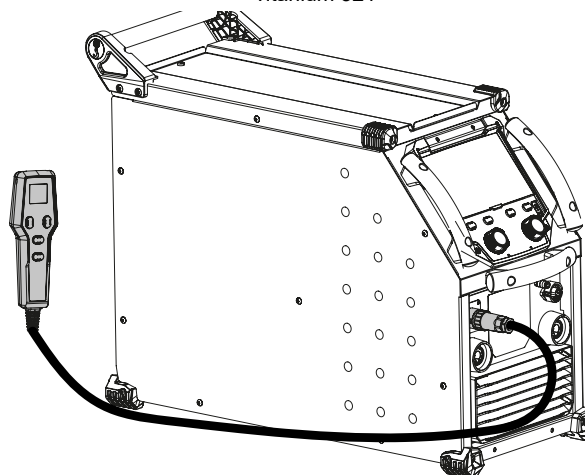
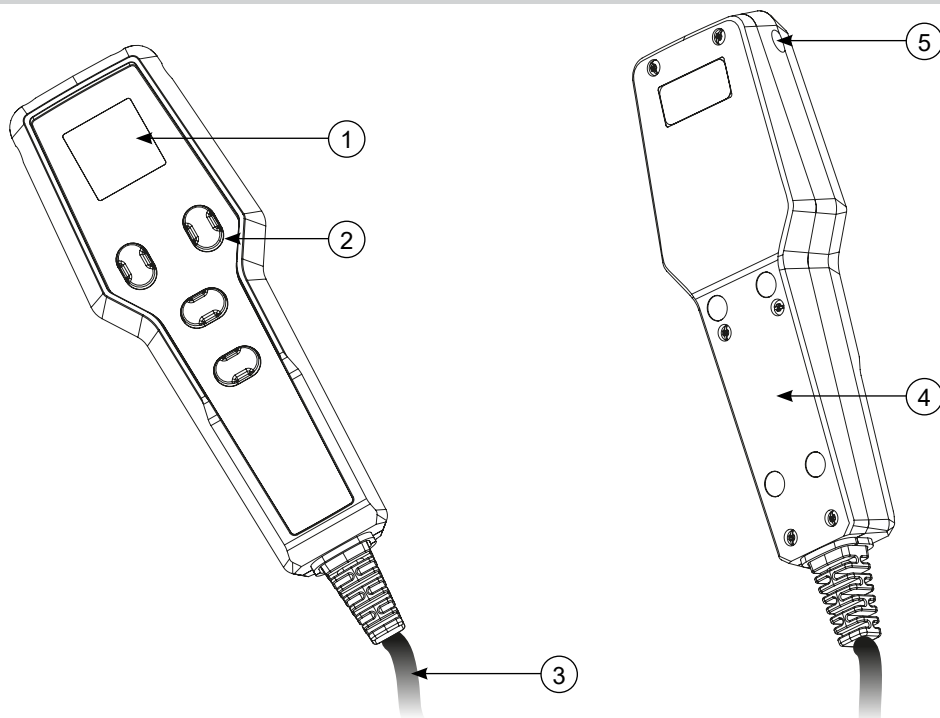
Krypton 321



Krypton 401



Titanium 321

**II**

AVERTISSEMENTS - RÈGLES DE SÉCURITÉ

CONSIGNE GÉNÉRALE



Ces instructions doivent être lues et bien comprises avant toute opération.
Toute modification ou maintenance non indiquée dans le manuel ne doit pas être entreprise.

Tout dommage corporel ou matériel dû à une utilisation non-conforme aux instructions de ce manuel ne pourra être retenu à la charge du fabricant. En cas de problème ou d'incertitude, veuillez consulter une personne qualifiée pour manier correctement l'installation.

ENVIRONNEMENT

Ce matériel doit être utilisé uniquement pour faire des opérations de soudage dans les limites indiquées par la plaque signalétique et/ou le manuel. Il faut respecter les directives relatives à la sécurité. En cas d'utilisation inadéquate ou dangereuse, le fabricant ne pourra être tenu responsable.

L'installation doit être utilisée dans un local sans poussière, ni acide, ni gaz inflammable ou autres substances corrosives. Il en est de même pour son stockage. S'assurer d'une circulation de l'air lors de l'utilisation.

Plage de température :

Utilisation entre -10 et +40°C (+14 et +104°F).

Stockage entre -20 et +55°C (-4 et 131°F).

Humidité de l'air :

Inférieur ou égal à 50% à 40°C (104°F).

Inférieur ou égal à 90% à 20°C (68°F).

Altitude :

Jusqu'à 1000m au-dessus du niveau de la mer (3280 pieds)

PROTECTION INDIVIDUELLE ET DES AUTRES

Le soudage à l'arc peut être dangereux et causer des blessures graves voire mortelles.

Le soudage expose les individus à une source dangereuse de chaleur, de rayonnement lumineux de l'arc, de champs électromagnétiques (attention au porteur de pacemaker), de risque d'électrocution, de bruit et d'émanations gazeuses.

Pour bien se protéger et protéger les autres, respecter les instructions de sécurité suivantes :



Afin de se protéger de brûlures et rayonnements, porter des vêtements sans revers, isolants, secs, ignifugés et en bon état, qui couvrent l'ensemble du corps.



Utiliser des gants qui garantissent l'isolation électrique et thermique.



Utiliser une protection de soudage et/ou une cagoule de soudage d'un niveau de protection suffisant (variable selon les applications).

Protéger les yeux lors des opérations de nettoyage. Les lentilles de contact sont particulièrement proscrites.

Il est parfois nécessaire de délimiter les zones par des rideaux ignifugés pour protéger la zone de soudage des rayons de l'arc, des projections et des déchets incandescents.

Informez les personnes dans la zone de soudage de ne pas fixer les rayons de l'arc ni les pièces en fusion et de porter les vêtements adéquats pour se protéger.



Utiliser un casque contre le bruit si le procédé de soudage atteint un niveau de bruit supérieur à la limite autorisée (de même pour toute personne étant dans la zone de soudage).

Tenir à distance des parties mobiles (ventilateur) les mains, cheveux, vêtements.

Ne jamais enlever les protections carter du groupe froid lorsque la source de courant de soudage est sous tension, le fabricant ne pourrait être tenu pour responsable en cas d'accident.



Les pièces qui viennent d'être soudées sont chaudes et peuvent provoquer des brûlures lors de leur manipulation. Lors d'intervention d'entretien sur la torche ou le porte-électrode, il faut s'assurer que celui-ci soit suffisamment froid en attendant au moins 10 minutes avant toute intervention. Le groupe froid doit être allumé lors de l'utilisation d'une torche refroidie eau afin d'être sûr que le liquide ne puisse pas causer de brûlures.

Il est important de sécuriser la zone de travail avant de la quitter afin de protéger les personnes et les biens.

FUMÉES DE SOUDAGE ET GAZ



Les fumées, gaz et poussières émis par le soudage sont dangereux pour la santé. Il faut prévoir une ventilation suffisante, un apport d'air est parfois nécessaire. Un masque à air frais peut être une solution en cas d'aération insuffisante.

Vérifier que l'aspiration est efficace en la contrôlant par rapport aux normes de sécurité.

Attention le soudage dans des milieux de petites dimensions nécessite une surveillance à distance de sécurité. Par ailleurs le soudage de certains matériaux contenant du plomb, cadmium, zinc ou mercure voire du béryllium peuvent être particulièrement nocifs, dégraisser également les pièces

avant de les souder.

Les bouteilles doivent être entreposées dans des locaux ouverts ou bien aérés. Elles doivent être en position verticale et maintenues à un support ou sur un chariot.

Le soudage doit être proscrit à proximité de graisse ou de peinture.

RISQUE DE FEU ET D'EXPLOSION



Protéger entièrement la zone de soudage, les matières inflammables doivent être éloignées d'au moins 11 mètres. Un équipement anti-feu doit être présent à proximité des opérations de soudage.

Attention aux projections de matières chaudes ou d'étincelles et même à travers des fissures, elles peuvent être source d'incendie ou d'explosion. Éloigner les personnes, les objets inflammables et les containers sous pressions à une distance de sécurité suffisante.

Le soudage dans des containers ou des tubes fermés est à proscrire et dans le cas où ils sont ouverts il faut les vider de toute matière inflammable ou explosive (huile, carburant, résidus de gaz ...).

Les opérations de meulage ne doivent pas être dirigées vers la source de courant de soudage ou vers des matières inflammables.

PRÉCAUTION D'EMPLOI

N'enroulez jamais la commande à distance autour de votre corps.

Ne pas utiliser la commande à distance pour déplacer la source de courant de soudage ou le dévidoir.

La commande à distance doit être totalement déroulée afin d'éviter toute surchauffe.

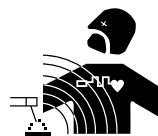
Contrôlez régulièrement l'état de la commande à distance. Si celle-ci est endommagée, elle doit être remplacée.

CLASSIFICATION CEM DU MATERIEL



Ce matériel de Classe A n'est pas prévu pour être utilisé dans un site résidentiel où le courant électrique est fourni par le réseau public d'alimentation basse tension. Il peut y avoir des difficultés potentielles pour assurer la compatibilité électromagnétique dans ces sites, à cause des perturbations conduites, aussi bien que rayonnées à fréquence radioélectrique.

EMISSIONS ELECTRO-MAGNETIQUES



Le courant électrique passant à travers n'importe quel conducteur produit des champs électriques et magnétiques (EMF) localisés. Le courant de soudage produit un champ électromagnétique autour du circuit de soudage et du matériel de soudage.

Les champs électromagnétiques EMF peuvent perturber certains implants médicaux, par exemple les stimulateurs cardiaques. Des mesures de protection doivent être prises pour les personnes portant des implants médicaux. Par exemple, restrictions d'accès pour les passants ou une évaluation de risque individuelle pour les soudeurs.

Tous les soudeurs devraient utiliser les procédures suivantes afin de minimiser l'exposition aux champs électromagnétiques provenant du circuit de soudage:

- positionner les câbles de soudage ensemble – les fixer avec une attache, si possible;
- se positionner (torse et tête) aussi loin que possible du circuit de soudage;
- ne jamais enrouler les câbles de soudage autour du corps;
- ne pas positionner le corps entre les câbles de soudage. Tenir les deux câbles de soudage sur le même côté du corps;
- raccorder le câble de retour à la pièce mise en œuvre aussi proche que possible à la zone à souder;
- ne pas travailler à côté de la source de courant de soudage, ne pas s'asseoir dessus ou ne pas s'y adosser ;
- ne pas souder lors du transport de la source de courant de soudage ou le dévidoir.



Les porteurs de stimulateurs cardiaques doivent consulter un médecin avant d'utiliser ce matériel.

L'exposition aux champs électromagnétiques lors du soudage peut avoir d'autres effets sur la santé que l'on ne connaît pas encore.

RECOMMANDATIONS POUR EVALUER LA ZONE ET L'INSTALLATION DE SOUDAGE

Généralités

L'utilisateur est responsable de l'installation et de l'utilisation du matériel de soudage à l'arc suivant les instructions du fabricant. Si des perturbations électromagnétiques sont détectées, il doit être de la responsabilité de l'utilisateur du matériel de soudage à l'arc de résoudre la situation avec l'assistance technique du fabricant. Dans certains cas, cette action corrective peut être aussi simple qu'une mise à la terre du circuit de soudage. Dans d'autres cas, il peut être nécessaire de construire un écran électromagnétique autour de la source de courant de soudage et de la pièce entière avec montage de filtres d'entrée. Dans tous les cas, les perturbations électromagnétiques doivent être réduites jusqu'à ce qu'elles ne soient plus gênantes.

Évaluation de la zone de soudage

Avant d'installer un matériel de soudage à l'arc, l'utilisateur doit évaluer les problèmes électromagnétiques potentiels dans la zone environnante. Ce qui suit doit être pris en compte:

- a) la présence au-dessus, au-dessous et à côté du matériel de soudage à l'arc d'autres câbles d'alimentation, de commande, de signalisation et de téléphone;
- b) des récepteurs et transmetteurs de radio et télévision;
- c) des ordinateurs et autres matériels de commande;
- d) du matériel critique de sécurité, par exemple, protection de matériel industriel;
- e) la santé des personnes voisines, par exemple, emploi de stimulateurs cardiaques ou d'appareils contre la surdité;

- f) du matériel utilisé pour l'étalonnage ou la mesure;
 - g) l'immunité des autres matériels présents dans l'environnement.
- L'utilisateur doit s'assurer que les autres matériels utilisés dans l'environnement sont compatibles. Cela peut exiger des mesures de protection supplémentaires;
- h) l'heure du jour où le soudage ou d'autres activités sont à exécuter.

La dimension de la zone environnante à prendre en compte dépend de la structure du bâtiment et des autres activités qui s'y déroulent. La zone environnante peut s'étendre au-delà des limites des installations.

Évaluation de l'installation de soudage

Outre l'évaluation de la zone, l'évaluation des installations de soudage à l'arc peut servir à déterminer et résoudre les cas de perturbations. Il convient que l'évaluation des émissions comprenne des mesures in situ comme cela est spécifié à l'Article 10 de la CISPR 11. Les mesures in situ peuvent également permettre de confirmer l'efficacité des mesures d'atténuation.

INSTALLATION DU MATÉRIEL

- Le matériel doit être à l'abri de la pluie battante et ne pas être exposée aux rayons du soleil.
- Le matériel est de degré de protection IP44, signifiant :
 - une protection contre les corps solides supérieurs à 1 millimètre et,
 - une protection contre les projections d'eau venant de toutes directions.

Le matériel peut être utilisé à l'extérieur en accord avec l'indice de protection IP44.

Les câbles d'alimentation, de rallonge et de soudage doivent être totalement déroulés afin d'éviter toute surchauffe.



Le fabricant n'assume aucune responsabilité concernant les dommages provoqués à des personnes et objets dus à une utilisation incorrecte et dangereuse de ce matériel.

ENTRETIEN / CONSEILS



- L'entretien ne doit être effectué que par une personne qualifiée. Un entretien annuel est conseillé.
- Couper l'alimentation en débranchant la prise.

- Contrôler régulièrement l'état du cordon d'alimentation. Si le câble d'alimentation est endommagé, il doit être remplacé par le fabricant, son service après-vente ou une personne de qualification similaire, afin d'éviter tout danger.

INSTALLATION – FONCTIONNEMENT PRODUIT

Il est recommandé d'utiliser le câble de commande fourni avec l'appareil afin d'obtenir les réglages optimaux du produit.

DESCRIPTION

Ce matériel est une commande à distance numérique permettant de contrôler le courant, différents paramètres de soudage et le rappel de JOB. Les fonctions disponibles et les JOB dépendent du générateur associé à cette commande à distance. Ce matériel est destiné au procédé de soudage TIG et MMA.

BRANCHEMENT DU PRODUIT (I)



Le raccordement ou le débranchement du câble entre le générateur et la commande à distance doit se faire obligatoirement générateur hors tension. Couper l'alimentation en débranchant la prise, et attendre deux minutes.

La commande à distance RC-HD4 est compatible avec les générateurs équipés d'un connecteur Amphénol 7 pts numérique.

Certains générateurs ne sont pas équipés de ce connecteur de série et nécessitent l'ajout d'un kit numérique en option (081246) pour être compatibles avec ce produit.

[Kit NUM3](#)

DESCRIPTION DU MATÉRIEL (II)

- 1- Écran couleur LCD (1,54")
- 2- Boutons
- 3- Câble d'alimentation et de communication (8 m)
- 4- Support aimanté
- 5- Passe dragonne (dragonne non fournie)

INTERFACE HOMME-MACHINE (IHM)



Veuillez lire la notice d'utilisation de l'interface (IHM) livrée avec votre générateur de soudage.

ALIMENTATION-MISE EN MARCHÉ

Le démarrage de la commande à distance se fait automatiquement au branchement sur le générateur. Pour démarrer votre générateur, veuillez consulter son manuel d'utilisation.

Ce matériel est compatible avec les générateurs suivants :

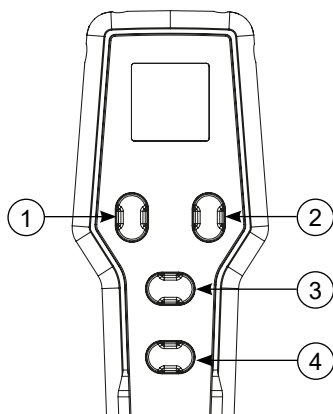
TIG

- Krypton 231 DC FV (075245)
- Krypton 321 DC + Kit Num-3 (068094 + 081246)
- Krypton 401 DC (080904)
- Titanium 321 AC/DC (069879)

MENU GÉNÉRAL

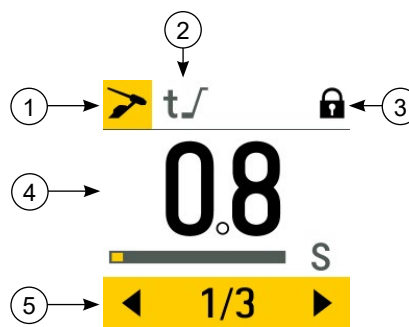
Boutons :

- 1- Choix du paramètre (◀) ou retour ou menu Paramétrage (appui long)
- 2- Choix du paramètre (▶) ou validation ou menu JOB (appui long)
- 3- Augmenter le paramètre ou monter dans la sélection du menu
- 4- Diminuer le paramètre ou descendre dans la sélection du menu



Icônes :

- 1- Procédé de soudage en cours
- 2- Paramètre de soudage à régler
- 3- Verrouillage de la commande à distance
- 4- Zone de réglage du paramètre
- 5- Barre de navigation pour le choix du paramètre



Définitions des pictogrammes

	Menu Paramètres	Offre un accès à une multitude de paramétrages
	PAS du courant	Règle le pas du courant de chaque appui par les boutons (3) et (4)
	Luminosité de l'écran	Règle le rétroéclairage de l'écran de 0 à 100%
Imin Imax	Butée min et max du courant	Fixe des butées de courant minimales et maximales
2T / 4T	Comportement gâchette	
	Purge gaz	Purge le gaz de la torche jusqu'à désactivation manuelle ou temps de purge max (60 sec).
JOB	Menu JOB	Répertorie les différents JOB enregistrés sur le générateur et permet d'appeler un de ces JOB.
	Déverrouillage	Le paramétrage par la télécommande est déverrouillé
	Verrouillage	Le paramétrage par la télécommande est verrouillé
	Mode de soudage TIG	Indique que la source de soudage est en mode TIG
	Mode de soudage MMA	Indique que la source de soudage est en mode MMA



ACTIVATION

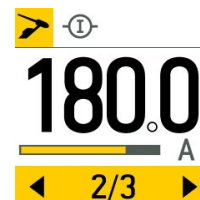


Le panneau du générateur est actif, tout comme la commande à distance. Les deux écrans affichent les modifications effectuées pour les paramètres concernés.

UTILISATION

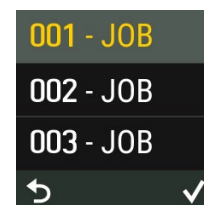
A/ Paramétrage d'une valeur de soudage

- Appuyer sur le bouton (1) ou (2) de la commande à distance pour faire défiler les paramètres disponibles au réglage.
- Appuyer sur le bouton (3) pour augmenter la valeur du paramètre et sur le bouton (4) pour la diminuer.
- La valeur modifiée s'affiche alors sur l'écran de la commande à distance. La valeur affichée sur l'écran du générateur est également modifiée en conséquence.



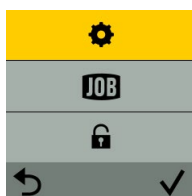
B/ Appel de JOB (20 maximum)

- Un appui long de 2sec sur le bouton (2) est nécessaire pour accéder au menu JOB.
- Sélectionner le JOB souhaité à l'aide des boutons (3) et (4).
- Pour valider le JOB choisi, un appui court sur le bouton (2) est nécessaire.
- L'affichage retourne au menu de départ avec les différents paramètres du JOB qui s'affichent.
- Si vous souhaitez ne pas appeler un JOB et retourner à l'affichage principal, appuyez sur le bouton (1)

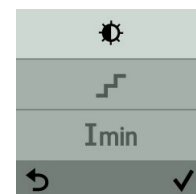


C/ Réglage des paramètres

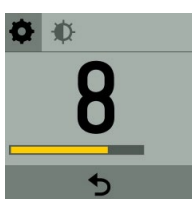
- Un appui long sur le bouton (1) est nécessaire pour accéder au menu Paramètres.



- Faites défiler les paramètres à l'aide des boutons (3) et (4). Sélectionnez le paramètre à régler à l'aide du bouton (2).



- Modifier les valeurs du paramètre sélectionné en utilisant les boutons (3) et (4).

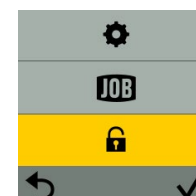


- Pour valider, un appui court sur le bouton (2) est nécessaire. Vous pouvez faire un retour en arrière à l'aide du bouton (1)



D/ Verrouillage et déverrouillage de la commande à distance

- Maintenir le bouton (1) enfoncé pendant 2 secondes puis choisir avec les boutons (3) et (4) l'icône cadenas et valider avec le bouton (2).
Un grand symbole « LOCKED » de verrouillage s'affiche brièvement sur l'écran. Un petit symbole de verrouillage (1) s'affiche dans l'angle droit pour indiquer que la commande à distance est verrouillée et ne permet aucune interaction.
- Pour déverrouiller la commande à distance, maintenir le bouton (1) enfoncé pendant 2 secondes.



DÉSACTIVATION

Pour désactiver la commande à distance, éteindre votre source de courant et débrancher la commande à distance. Il se peut que l'écran se mette en veille si vous ne l'utilisez pas pendant un certain temps. Pour le réactiver, appuyer sur n'importe quel bouton.

SIGNIFICATION DES ICÔNES SELON CHAQUE PROCÉDÉ

UNITÉS

A	Ampère	Ampères pour le réglage en courant et l'affichage du courant de soudage.
S	Temps	Secondes pour les réglages de temps ou l'affichage en temps de soudage.
%	Pourcentage	Pourcentages pour les réglages en proportion.
V	Volt	Volts pour l'affichage de la tension de soudage.

MMA

	HotStart	%	Surintensité réglable en début de soudage.
	Durée HotStart	sec.	Durée de la surintensité.
	ArcForce	-10/+10	Surintensité délivrée durant le soudage.
I	Courant de soudage	A	Courant de soudage.

TIG

	Montée de courant	sec.	Rampe de montée de courant, phase d'établissement de l'arc de soudage ou de préchauffe de la matière si sa valeur est supérieure au courant de soudage.
I	Courant de soudage	A	Courant de soudage.
	Évanouissement du courant	sec.	Rampe de descente en courant, phase de réduction du courant et de refroidissement du bain de fusion pour éviter l'effet de cratère et de fissuration à froid.

RALLONGE DE CÂBLE EN OPTION

Le câble de la commande à distance peut être rallongé grâce à un câble en option :

Câble d'origine	Rallonge	
8 m	+ 2 m	079717
	+ 6 m	079724
	+ 10 m	079731



Attention, le câble de la commande à distance ne doit pas dépasser 20 mètres de longueur.

ANOMALIES, SOLUTIONS

SYMPTÔMES	SOLUTIONS
L'appui bouton n'est pas détecté.	Vérifier que les boutons en caoutchouc soient intacts. Remplacez-les si nécessaire.
	Problème sur la carte électronique. Contacter votre distributeur.
Dysfonctionnement de l'écran	Redémarrer la source d'alimentation puis vérifier l'écran de la télécommande.
	Remplacer l'écran.
	Problème sur la carte électronique. Contacter votre distributeur.
La télécommande ne répond pas.	Vérifier que le câble ne soit pas coupé ou endommagé. Le changer si nécessaire.
	Vérifier le câble (voir schéma de câblage en fin de notice).

CONDITIONS DE GARANTIE

La garantie couvre tous défauts ou vices de fabrication pendant 2 ans, à compter de la date d'achat (pièces et main-d'œuvre).

La garantie ne couvre pas :

- Toutes autres avaries dues au transport.
- L'usure normale des pièces (Ex. : câbles, pinces, etc.).
- Les incidents dus à un mauvais usage (erreur d'alimentation, chute, démontage).
- Les pannes liées à l'environnement (pollution, rouille, poussière).

En cas de panne, retourner l'appareil à votre distributeur, en y joignant :

- un justificatif d'achat daté (ticket de sortie de caisse, facture...)
- une note explicative de la panne.

WARNINGS - SAFETY INSTRUCTIONS

GENERAL INSTRUCTIONS



These instructions must be read and fully understood before use.

Do not carry out any alterations or maintenance work that is not directly specified in this manual.

The manufacturer shall not be liable for any damage to persons or property resulting from use not in accordance with the instructions in this manual. In case of problems or queries, please consult a qualified tradesperson to correctly install the product.

ENVIRONMENT

This equipment should only be used for welding operations performed within the limits indicated on the information panel and/or in this manual. These safety guidelines must be observed. In the event of improper or dangerous use, the manufacturer cannot be held responsible.

The machine must be set up somewhere free from dust, acid, flammable gases or any other corrosive substances. This also applies to storage on the unit. Ensure good air circulation when in use.

Temperature range:

Use between -10 and +40°C (+14 and +104°F).

Store between -20 and +55°C (-4 and 131°F).

Air humidity:

Lower than or equal to 50% at 40°C (104°F).

Lower than or equal to 90% at 20°C (68°F).

Altitude:

Up to 1000m above sea level (3,280 feet).

PROTECTING YOURSELF AND OTHERS

Arc welding can be dangerous and cause serious injury or death.

Welding exposes people to a dangerous source of heat, light radiation from the arc, electromagnetic fields (caution to those using pacemakers) and risk of electrocution, as well as noise and fumes.

To protect yourself and others, please observe the following safety instructions:



To protect yourself from burns and radiation, wear clothing that does not have turn-ups, that is insulating, dry, flame-retardant and in good condition, and that covers the whole body.



Wear protective gloves which provide electrical and thermal insulation.



Use welding protection and/or a welding helmet with a sufficient level of protection (depending on the specific use). Protect your eyes during cleaning procedures. Contact lenses are strictly prohibited.

It may be necessary to section off the welding area with fireproof curtains to protect the area from arc radiation and hot spatter. Inform people in the welding area not to stare at the arc rays or molten parts and to wear appropriate clothing for protection.



Wear noise-cancelling headphones if the welding process becomes louder than the permissible limit (this is also applicable to anyone else in the welding area).

Keep hands, hair and clothing away from moving parts (the ventilation fan, for example).

Never remove the protective covers from the cooling unit while the welding power source is switched on, the manufacturer cannot be held responsible in the event of an incident.



Newly welded parts are hot and can cause burns when handled. When maintenance work is carried out on the torch or electrode holder, ensure that it is sufficiently cold by waiting at least 10 minutes before carrying out any work. The cooling unit must be switched on when using a water-cooled torch to ensure that the liquid cannot cause burns.

It is important to ensure that the work area is safe before leaving it, to help protect both people and property.

WELDING FUMES AND GAS



The fumes, gases and dusts emitted by welding are harmful to health. Sufficient ventilation must be provided and an additional air supply may be required. An air-fed mask could be a solution in situations where there is inadequate ventilation. Check the extraction system performance against the relevant safety standards.

Caution: Welding in confined spaces requires safety monitoring from a safe distance. In addition, the welding of certain materials containing lead, cadmium, zinc, mercury or even beryllium can be particularly harmful. Remove any grease from workpieces before welding.

Cylinders should be stored in open or well-ventilated areas. They should be stored in an upright position and kept on a stand or trolley. Welding should not be carried out near grease or paint.

RISK OF FIRES AND EXPLOSIONS



Fully shield the welding area, flammable materials should be kept at least 11 metres away. Fire-fighting equipment should be kept close to wherever the welding activities are being undertaken.

Beware of hot material, spatter or sparks being projected, even through cracks, as these can be a source of fire or explosion.

Keep people, flammable objects and pressurised containers at a safe distance.

Welding in closed containers or tubes is to be avoided. If the containers or tubes are open, they must be emptied of all flammable or explosive materials (oil, fuel, gas residues, etc.).

Grinding work must not be directed towards the source of the welding current or towards any flammable materials.

SAFETY PRECAUTIONS

Never wrap the remote control around your body.

Do not use the remote control to move the welding power source or the wire feeder.

The remote control must be fully uncoiled to avoid overheating.

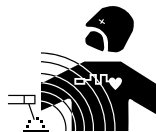
Check the condition of the remote control regularly. If it is damaged, it must be replaced.

EMC CLASSIFICATION



This Class A device is not intended for use in a residential location where electrical power is supplied by the public low-voltage power supply network. Ensuring electromagnetic compatibility may be difficult at these sites due to conducted, as well as radiated, radio frequency interference.

ELECTROMAGNETIC INTERFERENCES



An electric current passing through any conductor produces localised electric and magnetic fields (EMF). The welding current produces an electromagnetic field around the welding circuit and the welding equipment.

Electromagnetic fields (EMFs) can interfere with some medical devices; pacemakers for example. Protective measures must be taken for people with medical implants. For example, restricted access for passers-by or an individual risk assessment for welders.

All welders should use the following guidelines to minimise exposure to the welding circuit's electromagnetic fields:

- position the welding cables together - securing them with a clamp if possible;
- position yourself (head and body) as far away from the welding circuit as possible;
- never wrap the welding cables around your body;
- do not position yourself in between the welding cables. Keep both welding cables on the same side of the body;
- connect the return cable to the workpiece, as close as possible to the welding area;
- do not work directly next to, sit, or lean on welding power source;
- do not move the welding power source or wire feeder while it is in use.



Pacemaker users should consult a doctor before using this equipment. Exposure to electromagnetic fields during welding may have other health effects that are not yet known.

RECOMMENDATIONS FOR ASSESSING THE WELDING AREA AND EQUIPMENT

General Information

It is the user's responsibility to install and use the arc welding equipment according to the manufacturer's instructions. If electromagnetic disturbances are detected, it is the user's responsibility to resolve the situation using the manufacturer's technical support. In some cases, this corrective action may be as simple as earthing the welding circuit. In other cases, it may be necessary to construct an electromagnetic shield around the welding current source, and around the entire workpiece, by setting up input filters. In any case, electromagnetic interference should be reduced until it is no longer a cause for concern.

Assessing the welding area

Before installing arc welding equipment, the user should assess the potential electromagnetic problems in the surrounding area. The following should be taken into account:

- a) the presence of power, control, signal and telephone cables above, below and next to the arc welding equipment;
 - b) radio and television receivers and transmitters;
 - c) computers and other control equipment;
 - d) safety-critical equipment, e.g. industrial machinery protection;
 - e) the health of nearby persons, e.g. those using pacemakers or hearing aids;
 - f) equipment used for calibrating or measurement;
 - g) the sensitivity of other equipment in the surrounding area.
- The user must ensure that other equipment installed in the vicinity is compatible. This may require further protective measures;
- h) the time of day when welding or other operations are to be carried out.

The size of the surrounding area to be taken into account depends on the structure of the building and other activities taking place there. The surrounding area may extend beyond the boundaries of the facility.

Assessment of the welding equipment

In addition to the assessment of the surrounding area, the arc welding equipment's assessment can be used to identify and resolve cases of interference. It is appropriate that the assessment of any emissions should include in situ procedures as specified in Article 10 of CISPR 11. In-situ measurements can also be used to verify the effectiveness of any mitigation measures.

SETTING UP THE MACHINE

- The product should be protected from driving rain and not be exposed to direct sunlight.
- The unit has an IP44 protection rating, which means:
 - it is protected against solid objects larger than 1 millimetre and,
 - protected against water spray from all directions.

The unit can be used outdoors in accordance with the IP44 protection rating.

Power, extension and welding cables must be completely uncoiled in order to avoid overheating.



The manufacturer assumes no responsibility for damage to persons or objects caused by improper and dangerous use of this equipment.

MAINTENANCE / RECOMMENDATIONS



- Maintenance should only be carried out by a qualified person. Annual maintenance is recommended.
- Disconnect from the power supply by pulling the plug out.

• Regularly check the condition of the power cable. If the power cable is damaged, it must be replaced by the manufacturer, the after sales service team or an equally qualified person to avoid any danger.

INSTALLATION - USING THE PRODUCT

We recommend that you use the control cable supplied with the unit to achieve optimum product settings.

DESCRIPTION

This unit is a digital remote control for monitoring current, various welding parameters and for recalling JOBS. The functions and JOBS available depend on the power source connected to this remote control. This unit is designed for TIG and MMA welding.

CONNECTING (I)



When connecting or disconnecting the cable between the power source and the remote control, the power source must be switched off. Ensure the machine is unplugged from the mains, and then wait 2 minutes.

The RC-HD4 remote control is compatible with power sources fitted with a digital 7-pin Amphenol connector.

Some power supplies are not fitted with this connector as standard, and require the optional digital connector kit (081246) to be fitted in order to be compatible with this unit.

[Kit NUM3](#)

DESCRIPTION (II)

- 1- LCD colour screen (1.54")
- 2- Buttons
- 3- Power and communication cable (8 m)
- 4- Magnetic holder
- 5- Strap holder (strap not supplied)

HUMAN-MACHINE INTERFACE (HMI)

 Please read the user manual for the interface (HMI) supplied with your welding power source.

POWER - START-UP

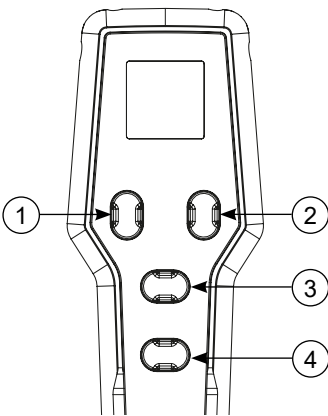
The remote control starts automatically when it is connected to the power source. To start your power source, please consult its user manual.

This unit is compatible with the following power sources:

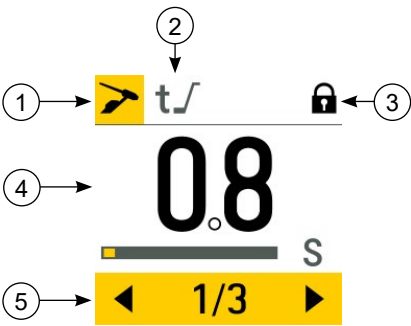
- TIG**
- Krypton 231 DC FV (075245)
 - Krypton 321 DC + Kit Num-3 (068094 + 081246)
 - Krypton 401 DC (080904)
 - Titanium 321 AC/DC (069879)

MENU

- Buttons:**
- 1- Select parameter (◀) or return or Parameter setting menu (hold down)
 - 2- Select parameter (▶) or confirm, or JOB menu (hold down)
 - 3- Increase parameter or navigate up in menu selection
 - 4- Decrease the parameter or navigate down in the menu selection



- Icons:**
- 1- Current welding process selected
 - 2- Welding parameter to be adjusted
 - 3- Remote control lock
 - 4- Parameter adjustment field
 - 5- Navigation bar for parameter selection



Symbol definitions

	Parameter menu	Provides access to a wide range of parameter settings
	Current increment	Sets the incremental current value for each time buttons (3) or (4) are pressed.
	Screen brightness	Adjusts the screen backlight from 0 to 100%.
Imin Imax	Min and max current limits	Sets minimum and maximum current limits
2T / 4T	Trigger mode	
	Gas purge	Purge the gas from the torch until manually deactivated or maximum purge time (60 seconds) has elapsed.
	JOB Menu	Lists the different JOBs saved on the power source and allows you to recall one of these JOBs.
	Unlock	Remote control settings are unlocked
	Lock	Remote control settings are locked
	TIG welding mode	Indicates that the welding machine is in TIG mode
	MMA welding mode	Indicates that the welding machine is in MMA mode

 The functions available and the number of JOB slots will vary depending on the power source.

ACTIVATING

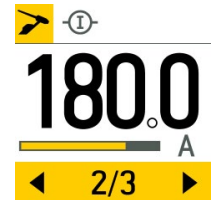


The power source panel is active, as is the remote control. Both screens show the changes made to the parameters in question.

USING

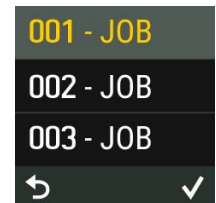
A/ Setting a welding value

- 1- Press button (1) or (2) on the remote control to scroll through the different parameters that are adjustable.
- 2- Press button (3) to increase the parameter value and button (4) to decrease it.
- 3- The modified value is then displayed on the screen of the remote control. The value displayed on the screen of the power source also changes accordingly.



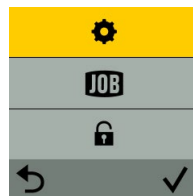
B/ JOB recall (20 maximum)

- 1- Hold down button (2) for 2 seconds to access the JOB menu.
- 2- Select the desired JOB using buttons (3) and (4).
- 3- To accept the selected JOB, press button (2).
- 4- The display returns to the start menu with the various JOB parameters displayed.
- 5- If you decide not to call up a JOB and would like to return to the main display, press button (1).

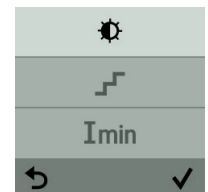


C/ Setting the parameters

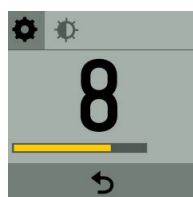
- 1 Press and hold button (1) to access the Parameter menu.



- 2 Scroll through the parameters using buttons (3) and (4). Select the parameter you wish to adjust using button (2).



- 3 Modify the values of the selected parameter using buttons (3) and (4).

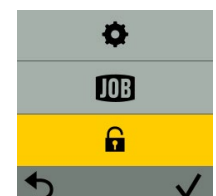


- 4 To confirm, press button (2). You can go back using button (1)



D/ Locking and unlocking the remote control

- 1- Hold down button (1) for 2 seconds, then use buttons (3) and (4) to select the padlock icon, and press button (2) to confirm.
- 2- A large 'LOCKED' symbol appears briefly on the screen. A small lock symbol (1) appears in the right-hand corner to indicate that the remote control is locked, and will not allow any interaction.
- 3- To unlock the remote control, hold down button (1) for 2 seconds.



DEACTIVATING

To deactivate the remote control, switch off your power source and unplug the remote control. The screen may go to sleep if you don't use it for a while. To reactivate it, press any button.

MEANING OF ICONS FOR EACH PROCESS

UNITS

A	Amps	Amperage for current adjustment and welding current display.
S	Time	Seconds for time adjustment or welding time display.
%	Percentage	Percentages for proportional settings.
V	Volt	Volts for displaying welding voltage.

MMA

	HotStart	%	Adjustable overcurrent at the start of the weld.
	HotStart time	sec.	Duration of overcurrent.
	ArcForce	-10/+10	Overcurrent delivered during welding.
I	Welding current	A	Welding current.

TIG

	Upslope	sec.	Current upslope, to establish the welding arc, or preheat the workpiece if the value is higher than that of the welding current.
I	Welding current	A	Welding current.
	Downslope current	sec.	Current downslope, current reduction and weld-pool cooling phase, to help prevent cratering and cold cracking.

OPTIONAL EXTENSION CABLE

The remote control cable can be extended using an optional extension cable:

Original cable	Extension cable	
8 m	+ 2 m	079717
	+ 6 m	079724
	+ 10 m	079731



Warning: the remote control cable must not exceed 20 meters in length.

TROUBLESHOOTING

SYMPTOMS	SOLUCIONES
Button press not detected.	Check that the rubber buttons are undamaged. Replace if necessary.
	Problem with the circuit board. Contact your distributor.
Screen failure	Restart the power supply, then check the remote control display.
	Replace the screen.
	Problem with the circuit board. Contact your distributor.
The remote control does not respond.	Check that the cable is not split or damaged. Change it if necessary.
	Check cable (see wiring diagram at the back of the manual).

WARRANTY CONDITIONS

The warranty covers any defects or manufacturing faults for two years from the date of purchase (parts and labour).

The warranty does not cover:

- Any other damage caused during transport.
- The general wear and tear of parts (i.e. : cables, clamps, etc.).
- Incidents caused by misuse (incorrect power supply, dropping or dismantling).
- Environment-related faults (such as pollution, rust and dust).

In the event of a breakdown, please return the item to your distributor, along with:

- dated proof of purchase (receipt, invoice, etc.),
- a note explaining the malfunction.

WARNUNGEN - SICHERHEITSREGELN

ALLGEMEINER HINWEIS



Die Missachtung dieser Bedienungsanleitung kann zu schweren Personen- oder Sachschäden führen. Nehmen Sie keine Wartungsarbeiten oder Veränderungen an dem Gerät vor, die nicht in der Anleitung genannt werden.

Der Hersteller haftet nicht für Personen oder Sachschäden, die durch unsachgemäße Handhabung dieses Geräts entstanden sind. Bei Problemen oder Unklarheiten wenden Sie sich bitte an eine Person, die für die ordnungsgemäße Durchführung der Installation qualifiziert ist.

UMGEBUNG

Dieses Gerät darf nur für Schweißarbeiten innerhalb der auf dem Typenschild und/oder in der Anleitung angegebenen Anwendungsbereichen verwendet werden. Beachten Sie die Sicherheitsanweisungen. Bei unsachgemäßer oder gefährlicher Verwendung übernimmt der Hersteller keine Haftung.

Das Gerät muss in einem Raum betrieben werden, der frei von Staub, Säuren, brennbaren Gasen oder anderen korrosiven Stoffen ist. Das Gleiche gilt für seine Lagerung. Achten Sie bei der Verwendung auf eine gute Belüftung.

Betriebstemperatur:

Verwendung zwischen -10 und +40 °C (+14 und +104 °F).

Lagertemperatur zwischen -20 und +55 °C (-4 und 131 °F).

Luftfeuchtigkeit:

Kleiner oder gleich 50 % bei 40 °C (104 °F).

Kleiner oder gleich 90 % bei 20 °C (68 °F).

Meereshöhe:

Das Gerät ist bis in einer Höhe von 1.000 m über Meer (3280 Fuß) einsetzbar.

PERSONENSCHUTZ

Lichtbogenschweißen kann gefährlich werden und zu schweren - unter Umständen auch tödlichen - Verletzungen führen.

Beim Schweißen sind Personen einer gefährlichen Quelle von Hitze, UV-Lichtbogenstrahlung, elektromagnetischen Feldern (Vorsicht bei Trägern von Herzschrittmachern), der Gefahr eines Stromschlags, Lärm und Gasen ausgesetzt.

Schützen Sie daher sich selbst und andere. Beachten Sie unbedingt die folgenden Sicherheitshinweise:



Die UV-Lichtbogenstrahlung kann zu schweren Augenschäden und Hautverbrennungen führen. Die Haut muss durch geeignete trockene Schutzbekleidung (Schweißhandschuhe, Lederschürze, Sicherheitsschuhe) geschützt werden.



Tragen Sie elektrisch- und wärmeisolierende Handschuhe.



Tragen Sie bitte Schweißschutzkleidung und einen Schweißschutzhelm mit einer ausreichenden Schutzstufe (je nach Schweißart und -strom). Schützen Sie Ihre Augen bei Reinigungsarbeiten. Kontaktlinsen sind ausdrücklich als Augenschutz verboten!

Schirmen Sie den Schweißbereich mit feuerfesten Vorhängen, um andere Personen vor Lichtbogenstrahlen, Spritzern und glühenden Abfällen zu schützen.

In der Nähe des Lichtbogens befindliche Personen müssen auf Gefahren hingewiesen werden und mit der nötigen Schutzausrüstung ausgerüstet werden.



Verwenden Sie einen Gehörschutz, wenn der Schweißprozess einen Geräuschpegel über dem zulässigen Grenzwert erreicht (dasselbe gilt für alle Personen im Lärmbereich).

Hände, Haare, Kleidung von den beweglichen Teilen (Ventilator) fernhalten.

Entfernen Sie niemals die Schutzvorrichtungen des Kühlgerätegehäuses, wenn die Schweißstromquelle unter Spannung steht. Im Falle eines Unfalls übernimmt der Hersteller keine Haftung.



ACHTUNG! Das Werkstück ist nach dem Schweißen sehr heiß! Seien Sie daher im Umgang mit dem Werkstück vorsichtig, um Verbrennungen zu vermeiden. Bei Wartungsarbeiten am Brenner oder Elektrodenhalter muss sichergestellt werden, dass dieser ausreichend abgekühlt ist, indem vor der Arbeit mindestens 10 Minuten gewartet wird. Das Kühlaggregat muss bei der Verwendung eines wassergekühlten Brenners eingeschaltet sein, damit durch Überhitzung keine Schäden entstehen.

Es ist wichtig, den Arbeitsbereich vor dem Verlassen abzusichern, um Personen und Eigentum zu schützen.

SCHWEISSRAUCH/-GAS



Beim Schweißen entstehen Rauchgase bzw. toxische Dämpfe. Es muss für eine ausreichende Belüftung gesorgt werden, und manchmal ist eine externe Luftzufuhr erforderlich. Eine Frischluftmaske kann bei unzureichender Belüftung eine Lösung sein. Überprüfen Sie die Wirksamkeit der Luftansaugung, indem Sie diese anhand der Sicherheitsnormen überprüfen.

Achtung: Das Schweißen in kleinen Räumen erfordert eine Überwachung aus sicherer Entfernung. Darüber hinaus kann das Schweißen von bestimmten Materialien, die Blei, Cadmium, Zink, Quecksilber oder Beryllium enthalten, besonders schädlich sein. Arbeiten Sie mit Luftabzugsvorrichtung. Die Gasflaschen müssen in offenen oder gut belüfteten Räumen gelagert werden. Sie müssen sich in senkrechter Position befinden und an einer Halterung oder einem Fahrwagen angebracht sein. Es darf nicht in der Nähe von Fetten oder Farben geschweißt werden.

BRAND- UND EXPLOSIONSGEFAHR



Schützen Sie den Schweißbereich vollständig, brennbare Materialien müssen mindestens 11 Meter entfernt gehalten werden. Brandschutzausrüstung muss im Schweißbereich vorhanden sein.

Beachten Sie, dass die beim Schweißen entstehende heiße Schlacke, Spritzer und Funken eine potenzielle Quelle für Feuer oder Explosionen darstellen.

Brennbare Gegenstände und unter Druck stehende Behälter in ausreichendem Sicherheitsabstand halten.

Das Schweißen in geschlossenen Behältern oder Rohren ist untersagt. Bei offenen Systemen müssen diese von brennbaren oder explosiven Stoffen (Öl, Kraftstoff, Gasrückstände etc.) gesäubert werden.

Schleifarbeiten dürfen nicht auf die Schweißstromquelle oder auf brennbare Materialien gerichtet werden.

VORSICHTSMASSNAHME BEI DER VERWENDUNG

Wickeln Sie die Fernbedienung niemals um Ihren Körper!

Verwenden Sie die Fernbedienung nicht, um die Schweißstromquelle oder die Drahtvorschubeinheit zu bewegen.

Um eine Überhitzung zu vermeiden, muss das Fernbedienungskabel vollständig abgewickelt werden.

Überprüfen Sie regelmäßig den Zustand der Fernbedienung. Bei Beschädigung muss er ersetzt werden.

EMV-KLASSE DES GERÄTES



Dieses Gerät der Klasse A ist nicht für die Verwendung in Wohngebieten vorgesehen, in denen der elektrische Strom über das öffentliche Niederspannungsnetz bereitgestellt wird. Aufgrund von leitungsgeführten und abgestrahlten HF-Störungen kann es an diesen Standorten zu potenziellen Schwierigkeiten bei der Gewährleistung der elektromagnetischen Verträglichkeit kommen.

ELEKTROMAGNETISCHE FELDER UND STÖRUNGEN



Der durch Kabeln fließende elektrische Strom erzeugt lokale elektromagnetische Felder (EMF). Beim Betrieb von Lichtbogenschweißanlagen kann es zu elektromagnetischen Störungen kommen.

Elektromagnetische Felder (EMF) können bestimmte medizinische Implantate stören, z. B. Herzschrittmacher. Für Personen, die medizinische Implantate tragen, müssen Schutzmaßnahmen ergriffen werden. Zum Beispiel Zugangsbeschränkungen oder individuelle Risikobewertung für Schweißer.

Die Schweißer sollten die folgenden Maßnahmen anwenden, um die Belastung durch elektromagnetische Felder des Schweißstromkreises zu minimieren:

- Positionieren Sie die Schweißkabel zusammen – sichern Sie sie nach Möglichkeit mit einem Kabelbinder;
- Achten Sie darauf, dass Ihr Oberkörper und Kopf sich so weit wie möglich vom Schweißschaltkreis befinden;
- Achten Sie darauf, dass sich die Schweißkabel nicht um Ihren Körper wickeln;
- Positionieren Sie den Körper nicht zwischen den Schweißkabeln. Die Kabel sollten stets auf einer Seite liegen;
- Verbinden Sie die Massezange mit dem Werkstück möglichst nahe der Schweißzone;
- nicht in unmittelbare Nähe der Schweißstromquelle arbeiten, darauf sitzen oder sich dagegen lehnen;
- beim Transportieren der Schweißstromquelle oder des Drahtvorschubgeräts nicht schweißen.



Personen, die Herzschrittmacher oder Hörgeräte tragen, sollten sich vor Arbeiten in der Nähe der Maschine, von einem Arzt beraten lassen.

Die Auswirkung von elektromagnetischen Feldern während des Schweißens kann weitere gesundheitliche Folgen haben, die bisher nicht bekannt sind.

EMPFEHLUNGEN ZUR BEURTEILUNG DES SCHWEISSBEREICHS UND DER SCHWEISSINSTALLATION

Allgemein

Der Anwender ist für den korrekten Einsatz des Schweißgerätes und des Materials gemäß den Herstellerangaben verantwortlich. Treten elektromagnetische Störungen auf, liegt es in der Verantwortung des Anwenders des Schweißgeräts, mit Hilfe des Herstellers eine Lösung zu finden. Die korrekte Erdung des Schweißplatzes inklusive aller Geräte hilft in vielen Fällen. In einigen Fällen kann eine elektromagnetische Abschirmung des Schweißstroms erforderlich sein. Eine Reduktion der elektromagnetischen Störungen auf ein niedriges Niveau ist auf jeden Fall erforderlich.

Prüfung des Schweißplatzes

Der Anwender sollte den Arbeitsplatz vor dem Einsatz des Schweißgerätes auf mögliche elektromagnetische Störungen der Umgebung prüfen. Folgendes sollte beachtet werden:

- a) das Vorhandensein von anderen Strom-, Steuer-, Signal- und Telefonkabeln oberhalb, unterhalb und neben der Lichtbogenschweißausrüstung;
- b) Radio- und Fernsehgeräte;
- c) Computer und andere Steuereinrichtungen;
- d) sicherheitskritische Einrichtungen wie Schutz von Industrieanlagen;
- e) die Gesundheit benachbarter Personen, insbesondere wenn diese Herzschrittmacher oder Hörgeräte tragen;

- f) Kalibrier- und Messeinrichtungen;
 - g) die Störfestigkeit anderer Einrichtungen in der Umgebung.
- Der Anwender muss die Verfügbarkeit störungsfreier Alternativen prüfen. Weitere Schutzmaßnahmen können erforderlich sein;
- h) durch die Tageszeit, zu der die Schweißarbeiten ausgeführt werden müssen.

Die Größe des Umgebungsbereichs ist von den örtlichen Strukturen und anderen dort stattfindenden Aktivitäten abhängig. Die Umgebung kann sich über die Grenzen des Arbeitsplatzes hinaus erstrecken.

Schweißanlagenbewertung

Neben der Überprüfung des Schweißplatzes kann eine Überprüfung des Schweißgerätes weitere Probleme lösen. Die Prüfung sollte gemäß Art. 10 der IEC/CISPR 11:2009 durchgeführt werden. Messungen vor Ort können auch dazu beitragen, die Wirksamkeit von Minderungsmaßnahmen zu bestätigen.

AUFBAU

- Das Gerät muss vor Starkregen geschützt sein und darf nicht der direkten Sonneneinstrahlung ausgesetzt werden.
 - Das Gerät ist IP44-Schutzart-konform, d. h.:
 - Schutz gegen feste Fremdkörper größer als 1 Millimeter und
 - Schutz vor Spritzwasser aus allen Richtungen.
- Dieses Gerät kann gemäß IP44 im Freien benutzt werden.

Strom-, Verlängerungs- und Schweißkabel müssen komplett abgerollt werden, um ein Überhitzen zu verhindern.



Der Hersteller GYS haftet nicht für Verletzungen oder Schäden, die durch unsachgemäße Handhabung dieses Gerätes entstanden sind.

WARTUNG / HINWEISE



- Alle Wartungsarbeiten müssen von qualifiziertem und geschultem Fachpersonal durchgeführt werden. Es wird eine jährliche Wartung empfohlen.
- Schalten Sie die Stromversorgung aus, ziehen sie den Netzstecker ab.

- Prüfen Sie regelmäßig den Zustand des Netzkabels. Wenn das Netzkabel beschädigt ist, muss es vom Hersteller, seinem Kundendienst oder einer ähnlich qualifizierten Person ausgetauscht werden.

INSTALLATION - FUNKTION DES GERÄTS

Es wird empfohlen, mitgelieferte Steuerkabel zu verwenden, um die optimalen Produkteinstellungen zu erreichen.

BESCHREIBUNG

Dieses Gerät ist eine digitale Fernbedienung, mit der Sie den Strom, verschiedene Schweißparameter steuern und Jobs abrufen können. Die verfügbaren Funktionen und Jobs hängen von der mit dieser Fernbedienung verbundenen Stromquelle ab. Diese Fernsteuerung ist für WIG und MMA Schweißverfahren geeignet.

PRODUKTBESCHREIBUNG (I)



Das Anschließen oder Trennen der Fernbedienung von der Stromquelle darf nur bei ausgeschalteter Stromquelle erfolgen. Schalten Sie die Stromversorgung aus, indem Sie den Stecker ziehen, und warten Sie 2 Minuten.

Die Fernbedienung RC-HD4 ist mit Stromquellen kompatibel, die mit einem digitalen 7-poligen Amphenol-Anschluss ausgestattet sind.

Einige Stromquellen sind nicht serienmäßig mit diesem Anschluss ausgestattet und erfordern einen optionalen Digital-Kit (081246), um mit diesem Gerät kompatibel zu sein.

[Kit NUM3](#)

GERÄTEBESCHREIBUNG (II)

- 1- LCD-Farbbildschirm (1,54")
- 2- Tasten
- 3- Versorgungs- und Kommunikationskabel (8 m)
- 4- Magnethalterung
- 5- Handschlaufe (nicht im Lieferumfang enthalten)

MENSCH-MASCHINE-SCHNITTSTELLE (HMI)

Lesen Sie die Bedienungsanleitung für die Schnittstelle (HMI), die mit Ihrem Schweißstromquelle geliefert wurde.

VERSORGUNG - INBETRIEBNAHME

Die Aktivierung der Fernbedienung erfolgt automatisch beim Anschluss an die Stromquelle. Informationen zum Starten des Schweißgerätes finden Sie in der Bedienungsanleitung.

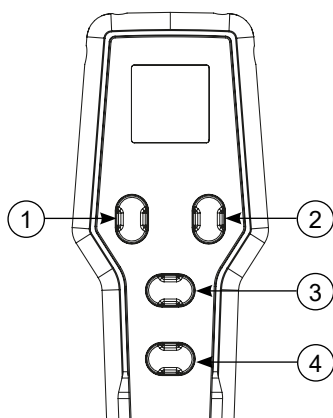
Dieses Gerät ist mit den folgenden Stromquellen kompatibel:

WIG

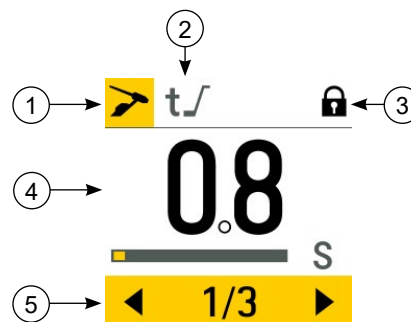
- Krypton 231 DC FV (075245)
- Krypton 321 DC + Kit Num-3 (068094 + 081246)
- Krypton 401 DC (080904)
- Titanium 321 AC/DC (069879)

FERNBEDIENUNGSMENÜ**Tasten:**

- 1- Auswahl des Parameters ◀ oder Zurück, oder Menü Einstellungen (lang drücken)
- 2- Auswahl des Parameters ▶ oder Bestätigung, oder JOB-Menü (lang drücken)
- 3- Parameter erhöhen oder in der Menü nach oben blättern.
- 4- Verringern Sie den Einstellwert oder blättern Sie in der Menü nach unten.

**Symbole:**

- 1- Schweißprozess läuft
- 2- Einstellender Schweißparameter
- 3- Fernbedienung sperren
- 4- Parametereinstellungsbereich
- 5- Navigationsleiste für die Auswahl des Parameters

**Definitionen der Piktogramme**

	Menü Einstellungen	Bietet Zugriff auf zahlreiche Einstellungen.
	Aktueller Schritt	Passt den aktuellen Schritt für jeden Tastendruck mit den Tasten (3) und (4) an.
	Bildschirmhelligkeit	Stellt die Bildschirmbeleuchtung von 0 bis 100 % ein.
Imin Imax	Min- und Max-Stromgrenzwert	Legt die minimale und maximale Stromgrenze fest.
2T / 4T	Triggerverhalten	
	Gasspülung	Spült Gas aus dem Brenner, so lange bis er manuell deaktiviert wird oder die maximale Spülzeit (60 Sekunden) erreicht ist.
JOB	Menü JOB	Listet die verschiedenen auf der Stromquelle gespeicherten JOBS auf und ermöglicht es, einen dieser JOBS aufzurufen.
	Entsperren	Die Einstellmöglichkeit über die Fernbedienung ist entsperrt.
	Sperrung	Die Einstellmöglichkeit über die Fernbedienung ist gesperrt.
	WIG-Schweißmodi	Zeigt an, dass sich die Schweißstromquelle im WIG-Modus befindet.
	MMA-Schweißmodi	Zeigt an, dass sich die Schweißstromquelle im MMA-Modus befindet



Die verfügbaren Funktionen und die Anzahl der JOB-Slots hängen von der Stromquelle ab.

AKTIVIEREN

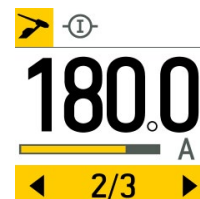


Das Bedienfeld sowie wie die Fernbedienung der Stromquelle sind aktiv. Auf beiden Bildschirmen werden die Änderungen angezeigt, die für die jeweiligen Parameter vorgenommen wurden.

VERWENDUNG

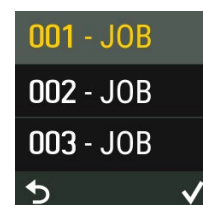
A/ Einstellen eines Schweißwertes

- 1- Drücken Sie die Taste (1) oder (2) an der Fernbedienung, um durch die verfügbaren einstellbaren Parameter zu blättern.
- 2- Drücken Sie die Taste (3), um den Wert des Parameters zu erhöhen, und die Taste (4), um diesen zu verringern.
- 3- Der geänderte Wert wird dann auf dem Bildschirm der Fernbedienung angezeigt. Auch der auf dem Bildschirm der Stromquelle angezeigte Wert wird entsprechend geändert.



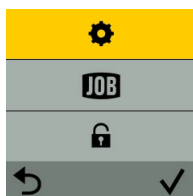
B/ JOB-Aufruf (20 maximal)

- 1- Die Taste (2) muss mindestens 2 Sek. lang gedrückt werden, um das JOB-Menü aufzurufen.
- 2- Den gewünschten JOB mit den Tasten (3) und (4) auswählen.
- 3- Die Taste (2) kurz betätigen, um den gewählten JOB zu bestätigen.
- 4- Der Bildschirm kehrt zum Startmenü zurück, in dem die verschiedenen JOB-Einstellungen angezeigt werden.
- 5- Wenn Sie einen JOB nicht aufrufen und zur Hauptbildschirm zurückkehren möchten, drücken Sie die Taste (1).

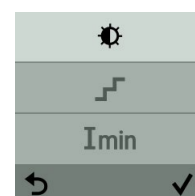


C/ Parameter einstellen

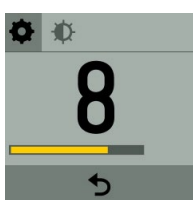
- 1 Die Taste (1) länger betätigen, um das Menü Einstellungen aufzurufen.



- 2 Blättern Sie mithilfe der Tasten (3) und (4) durch die Parameter. Wählen Sie mithilfe von (2) den Parameter aus, die Sie anpassen möchten.



- 3 Ändern Sie die Werte des ausgewählten Parameters mithilfe der Taste (3) und (4).

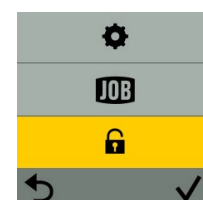


- 4 Drücken Sie die Taste (2) kurz, um die Eingabe zu bestätigen. Sie können mithilfe der Taste (1) zurückblättern.



D/ Sperren und Entsperren der Fernbedienung

- 1- Halten Sie die Taste (1) 2 Sekunden lang gedrückt, wählen Sie dann mit den Tasten (3) und (4) das Vorhängeschlosssymbol aus und bestätigen Sie mit der Taste (2).
Auf dem Bildschirm wird kurz ein großes „GESPERRT“-Symbol für die Sperre angezeigt. In der rechten Ecke erscheint ein kleines Gesperrt-Symbol (1), das anzeigt, dass die Fernbedienung gesperrt ist und keine Eingabe zulässt.
- 2- Halten Sie die Taste (1) 2 Sekunden lang gedrückt., um die Fernbedienung zu entsperren.



DEAKTIVIEREN

Um die Fernbedienung zu deaktivieren, schalten Sie Ihre Stromquelle aus und ziehen Sie den Stecker der Fernbedienung ab. Der Bildschirm wechselt möglicherweise in den Ruhezustand, wenn Sie ihn eine Zeit lang nicht benutzen. Drücken Sie eine beliebige Taste, um den Bildschirm wieder zu aktivieren.

BEDEUTUNG DER SYMBOLE FÜR DIE EINZELNEN VERFAHREN.**MASSEINHEITEN**

A	Ampere	Ampere zur Stromeinstellung und Anzeige des Schweißstroms.
S	Zeiten	Sekunden für Zeiteinstellungen oder die Anzeige in Schweißzeit.
%	Prozent	Prozent für proportionale Einstellungen.
V	Volt	Volt für die Anzeige der Schweißspannung.

MMA

	HotStart	%	Einstellbarer Überstrom zu Beginn des Schweißvorgangs.
	Dauer HotStart	Sek.	Dauer des Überstroms.
	ArcForce	-10/+10	Überstrom, der während des Schweißvorgangs erzeugt wird.
I	Schweißstrom	A	Schweißstrom

WIG

	Stromanstieg	Sek.	Stromanstiegsrampe, Phase, in der der Schweißlichtbogen aufgebaut oder das Material vorgewärmt wird, wenn ihr Wert höher als der Schweißstrom ist.
I	Schweißstrom	A	Schweißstrom
	Stromabsenken	Sek.	Stromabsenkrampe, Phase, in der der Strom reduziert und die Schmelze gekühlt wird, um den Kratereffekt und die Kaltrissbildung zu verhindern.

OPTIONALE VERLÄNGERUNGSKABEL.

Das Kabel der Fernbedienung kann mit einem optional erhältlichen Kabel verlängert werden:

Originalkabel	Verlängerung	
8 m	+ 2 m	079717
	+ 6 m	079724
	+ 10 m	079731



Bitte beachten Sie, dass das Fernbedienungskabel eine Länge von 20 Metern nicht überschreiten darf.

STÖRUNGSBEHEBUNG.

SYMPTOME	LÖSUNGEN
Der Tastendruck wird nicht erkannt.	Überprüfen Sie, ob die Gummitaster intakt sind. Ersetzen Sie sie gegeben Falls
	Problem mit der Elektronikplatine. Wenden Sie sich an Ihren Händler.
Fehlfunktion des Bildschirms	Starten Sie die Stromquelle neu und überprüfen Sie dann den Bildschirm der Fernbedienung.
	Tauschen Sie den Bildschirm aus.
	Problem mit der Elektronikplatine. Wenden Sie sich an Ihren Händler.
Die Fernbedienung reagiert nicht.	Überprüfen Sie, ob das Kabel durchtrennt oder beschädigt ist. Tauschen Sie dieses bei Bedarf aus.
	Überprüfen Sie das Kabel (siehe Schaltplan am Ende der Anleitung).

GARANTIEBEDINGUNGEN

Die Garantieleistung des Herstellers erfolgt ausschließlich bei Fabrikations- oder Materialfehlern, die binnen 24 Monate nach Kauf angezeigt werden (Nachweis Kaufbeleg). Nach Anerkenntnis des Garantieanspruchs durch den Hersteller bzw. seines Beauftragten erfolgt eine für den Käufer kostenlose Reparatur und ein kostenloser Ersatz von Ersatzteilen. Die Garantiezeitraum bleibt aufgrund erfolgter Garantieleistungen unverändert.

Die Garantieleistung erfolgt nicht bei Defekten, die entstehen durch:

- Transport.
- Normalen Verschleiß von Teilen (Bsp. : Kabel, Kabelklemmen usw.).
- Schäden durch unsachgemäßen Gebrauch (fehlerhafte Stromversorgung, Sturz, Demontage).
- Umgebungsbedingte Ausfälle (Verschmutzung, Rost, Staub).

Bei einem Ausfall schicken Sie das Gerät an Ihren Händler zurück und legen Folgendes bei:

- einen mit Datum versehenen Kaufnachweis (Quittung, Rechnung...)
- Eine Fehlerbeschreibung.

ADVERTENCIAS - NORMAS DE SEGURIDAD

INSTRUCCIONES GENERALES



Estas instrucciones deben leerse y entenderse bien antes de cualquier operación.
No debe realizarse ninguna modificación o mantenimiento que no se indique en el manual.

El fabricante no se hará responsable de ningún daño personal o material causado por un uso no conforme a las instrucciones de este manual.
En caso de problemas o dudas, consulte a una persona cualificada para manejar correctamente la instalación.

MEDIO AMBIENTE

Este equipo debe utilizarse únicamente para realizar operaciones de soldadura dentro de los límites indicados en la placa de características y/o en el manual. Deben respetarse las normas de seguridad. El fabricante no se hace responsable de un uso inadecuado o peligroso.

La instalación debe utilizarse en un local sin polvo, ácido, gases inflamables u otras sustancias corrosivas. Lo mismo ocurre con su almacenamiento. Asegúrese de que haya circulación de aire durante el uso.

Rango de temperatura:

Uso entre -10 y +40 °C (+14 y +104 °F).

Almacenamiento entre -20 y +55 °C (-4 y 131 °F).

Humedad del aire:

Inferior o igual al 50 % a 40 °C (104 °F).

Inferior o igual al 90 % a 20 °C (68 °F).

Altitud:

Hasta 1000 m sobre el nivel del mar (3280 pies)

PROTECCIÓN INDIVIDUAL Y DE LOS DEMÁS

La soldadura por arco puede ser peligrosa y causar lesiones graves o incluso mortales.

La soldadura expone a las personas a una fuente peligrosa de calor, radiación luminosa del arco, campos electromagnéticos (precaución con los portadores de marcapasos), riesgo de electrocución, ruido y emanaciones gaseosas.

Para protegerse bien a sí mismo y a los demás, siga las siguientes instrucciones de seguridad:



Para protegerse de quemaduras y radiaciones, lleve ropa sin solapas, aislante, seca, ignífuga y en buen estado, que cubra todo el cuerpo.



Use guantes que garanticen aislamiento eléctrico y térmico.



Utilizar un protector de soldadura y/o una capucha de soldadura con un nivel de protección suficiente (variable según las aplicaciones). Proteger los ojos durante las operaciones de limpieza. Las lentes de contacto están especialmente prohibidas.

A veces es necesario delimitar las zonas con cortinas ignífugas para proteger la zona de soldadura de los rayos del arco, las proyecciones y los residuos incandescentes.

Informer les personnes dans la zone de soudage de ne pas fixer les rayons de l'arc ni les pièces en fusion et de porter les vêtements adéquats pour se protéger.



Utilizar un casco contra el ruido si el proceso de soldadura alcanza un nivel de ruido superior al límite permitido (lo mismo para cualquier persona que se encuentre en la zona de soldadura).

Mantener las manos, el cabello y la ropa alejados de las partes móviles (ventilador).

Nunca retire los protectores de la carcasa del grupo de refrigeración cuando la fuente de corriente de soldadura esté bajo tensión, el fabricante no se hace responsable en caso de accidente.



Las piezas que acaban de soldarse están calientes y pueden provocar quemaduras al manipularlas. Al realizar tareas de mantenimiento en el soplete o el portaelectrodos, hay que asegurarse de que esté lo suficientemente frío y esperar al menos 10 minutos antes de realizar cualquier intervención. El grupo de refrigeración debe estar encendido cuando se utilice un soplete refrigerado por agua para asegurarse de que el líquido no pueda causar quemaduras.

Es importante asegurar el área de trabajo antes de abandonarla para proteger a las personas y los bienes.

HUMOS DE SOLDADURA Y GASES



Los humos, gases y polvos emitidos por la soldadura son peligrosos para la salud. Debe preverse una ventilación suficiente, a veces es necesario un aporte de aire. Una mascarilla de aire fresco puede ser una solución en caso de ventilación insuficiente. Verifique que la aspiración sea eficaz controlándola según las normas de seguridad.

Atención la soldadura en espacios reducidos requiere una vigilancia a distancia de seguridad. Además, la soldadura de ciertos materiales que contienen plomo, cadmio, zinc o mercurio, o incluso berilio, puede ser especialmente perjudicial, por lo que también hay que desengrasar las piezas antes de soldarlas.

Las botellas deben almacenarse en locales abiertos o bien ventilados. Deben estar en posición vertical y sujetas a un soporte o sobre un carro. Debe evitarse soldar cerca de grasa o pintura.

RIESGO DE INCENDIO Y EXPLOSIÓN



Proteja completamente el área de soldadura, los materiales inflamables deben estar alejados al menos 11 metros. Debe haber equipo contra incendios cerca de las operaciones de soldadura.

Tenga cuidado con las salpicaduras de materiales calientes o chispas, incluso a través de grietas, ya que pueden provocar incendios o explosiones. Aleje a las personas, los objetos inflamables y los recipientes a presión a una distancia de seguridad suficiente.

Está prohibido soldar en recipientes o tubos cerrados y, en caso de que estén abiertos, deben vaciarse de cualquier material inflamable o explosivo (aceite, combustible, residuos de gas, etc.).

Las operaciones de esmerilado no deben dirigirse hacia la fuente de corriente de soldadura ni hacia materiales inflamables.

PRECAUCIONES DE USO

Nunca enrolle el mando a distancia alrededor de su cuerpo.

No utilice el mando a distancia para mover la fuente de corriente de soldadura ni el alimentador de hilo.

El mando a distancia debe desenrollarse completamente para evitar cualquier sobrecalentamiento.

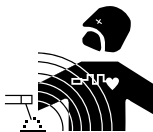
Compruebe regularmente el estado del mando a distancia. Si está dañado, debe ser sustituido.

CLASIFICACIÓN CEM DEL EQUIPO



Este equipo de Clase A no está diseñado para ser utilizado en un lugar residencial donde la corriente eléctrica es suministrada por la red pública de baja tensión. Puede haber dificultades potenciales para garantizar la compatibilidad electromagnética en estos sitios, debido a las perturbaciones conducidas, así como a las radiadas en radiofrecuencia.

EMISIONES ELECTROMAGNÉTICAS



El paso de corriente eléctrica a través de cualquier conductor produce campos eléctricos y magnéticos (CEM) localizados. La corriente de soldadura produce un campo electromagnético alrededor del circuito de soldadura y del equipo de soldadura.

Los campos electromagnéticos (CEM) pueden perturbar ciertos implantes médicos, como los marcapasos. El equipo debe protegerse de la lluvia intensa y no debe exponerse a la luz solar directa. Deben tomarse medidas de protección para las personas que lleven implantes médicos. Por ejemplo, restricciones de acceso para los transeúntes o una evaluación de riesgo individual para los soldadores.

Todos los soldadores deberían utilizar los siguientes procedimientos para minimizar la exposición a los campos electromagnéticos procedentes del circuito de soldadura:

- colocar los cables de soldadura juntos, fijándolos con una abrazadera si es posible;
- colocarse (torso y cabeza) lo más lejos posible del circuito de soldadura;
- no enrollar nunca los cables de soldadura alrededor del cuerpo;
- no colocar el cuerpo entre los cables de soldadura. Mantener los dos cables de soldadura en el mismo lado del cuerpo;
- conectar el cable de retorno a la pieza de trabajo lo más cerca posible de la zona de soldadura;
- no trabajar cerca de la fuente de corriente de soldadura, no sentarse ni apoyarse en ella;
- no suelde mientras transporta la fuente de corriente de soldadura o el devanador.



Los portadores de marcapasos deben consultar a un médico antes de utilizar este equipo.

La exposición a campos electromagnéticos durante la soldadura puede tener otros efectos sobre la salud que aún se desconocen.

RECOMENDACIONES PARA EVALUAR LA ZONA Y LA INSTALACIÓN DE SOLDADURA

Generalidad

cEl usuario es responsable de la instalación y el uso del equipo de soldadura por arco de acuerdo con las instrucciones del fabricante. Si se detectan perturbaciones electromagnéticas, el usuario del equipo de soldadura por arco deberá resolver la situación con la asistencia técnica del fabricante. En algunos casos, esta acción correctiva puede ser tan simple como conectar a tierra el circuito de soldadura. En otros casos, puede ser necesario construir una pantalla electromagnética alrededor de la fuente de corriente de soldadura y de toda la pieza con la instalación de filtros de entrada. En cualquier caso, las perturbaciones electromagnéticas deben reducirse hasta que dejen de ser molestas.

Evaluación de la zona de soldadura

Antes de instalar un equipo de soldadura por arco, el usuario debe evaluar los posibles problemas electromagnéticos en la zona circundante. Debe tenerse en cuenta lo siguiente:

- a) la presencia por encima, por debajo y al lado del equipo de soldadura por arco de otros cables de alimentación, control, señalización y teléfono;
- b) receptores y transmisores de radio y televisión;
- c) ordenadores y otros equipos de control;
- d) equipos críticos para la seguridad, por ejemplo, protección de equipos industriales;
- e) la salud de las personas cercanas, por ejemplo, el uso de marcapasos o de aparatos contra la sordera;
- f) el equipo utilizado para la calibración o la medición;
- g) la inmunidad de otros equipos presentes en el entorno.

24 El usuario debe asegurarse de que los demás equipos utilizados en el entorno sean compatibles. Esto puede requerir medidas de protección

adicionales;

h) la hora del día en que se realizarán las soldaduras u otras actividades.

El tamaño de la zona circundante que debe tenerse en cuenta depende de la estructura del edificio y de las demás actividades que se desarrollen en él. La zona circundante puede extenderse más allá de los límites de las instalaciones..

Evaluación de la instalación de soldadura

Además de la evaluación de la zona, la evaluación de las instalaciones de soldadura por arco puede servir para determinar y resolver casos de perturbaciones. La evaluación de las emisiones debe incluir mediciones in situ, tal como se especifica en el artículo 10 de la CISPR 11. Las mediciones durante situaciones también pueden confirmar la eficacia de las medidas de mitigación.

INSTALACIÓN DEL EQUIPO

• El equipo debe protegerse de la lluvia intensa y no debe exponerse a la luz solar directa.

• El equipo tiene un grado de protección IP44, lo que significa:

- protección contra cuerpos sólidos de más de 1 milímetro, y

- protección contra salpicaduras de agua desde todas las direcciones..

El equipo puede utilizarse en exteriores de acuerdo con el índice de protección IP44.

Los cables de alimentación, extensión y soldadura deben desenrollarse completamente para evitar el sobrecalentamiento.



El fabricante no asume ninguna responsabilidad por los daños causados a personas y objetos debido al uso incorrecto y peligroso de este equipo.

MANTENIMIENTO / CONSEJOS



- El mantenimiento debe ser realizado únicamente por una persona cualificada. Se recomienda un mantenimiento anual.
- Cortar la alimentación desconectando el enchufe.

• Compruebe regularmente el estado del cable de alimentación. Si el cable de alimentación está dañado, debe ser sustituido por el fabricante, su servicio posventa o una persona con cualificación similar, para evitar cualquier peligro.

INSTALACIÓN - FUNCIONAMIENTO DEL PRODUCTO

Se recomienda utilizar el cable de mando suministrado con el equipo para obtener los ajustes óptimos del producto.

DESCRIPCIÓN

Este equipo es un mando a distancia digital que permite controlar la corriente, diversos parámetros de soldadura (PreGas, UpSlope, DownSlope, PostGas, etc.) y la llamada de JOBs. Las funciones disponibles y los JOBs dependen del generador asociado a este mando a distancia. Este equipo está diseñado para los procesos de soldadura TIG, MMA (y MIG).

CONEXIÓN DEL PRODUCTO (I)



La conexión o desconexión del cable entre el generador y el mando a distancia debe realizarse obligatoriamente con el generador sin tensión. Cortar la alimentación desconectando el enchufe y esperar dos minutos.

El mando a distancia RC-HD4 es compatible con generadores equipados con un conector Amphenol digital de 7 pines.

Algunos generadores no están equipados de serie con este conector y requieren la adición de un kit digital opcional (081246) para ser compatibles con este producto.

[Kit NUM3](#)

DESCRIPCIÓN DEL EQUIPO (II)

- 1- Pantalla LCD a color (1,54")
- 2- Botones
- 3- Cable de alimentación y comunicación (8 m)
- 4- Soporte magnético
- 5- Pasador para correa (correa no incluida)

INTERFAZ HOMBRE-MÁQUINA (HMI)



Lea el manual de uso de la interfaz (HMI) suministrado con su generador de soldadura.

ALIMENTACIÓN Y PUESTA EN MARCHA

El mando a distancia se inicia automáticamente al conectarlo al generador. Para arrancar su generador, consulte su manual de usuario.

Este equipo es compatible con los siguientes generadores:

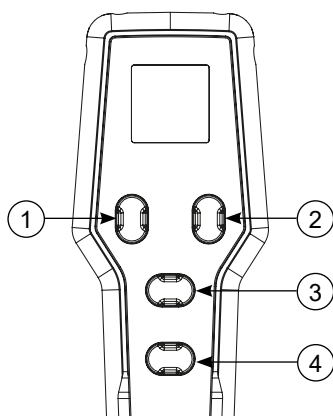
TIG

- Krypton 231 DC FV (075245)
- Krypton 321 DC + Kit Num-3 (068094 + 081246)
- Krypton 401 DC (080904)
- Titanium 321 AC/DC (069879)

MENÚ

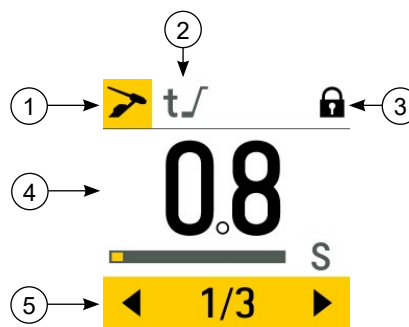
Botones:

- 1- Selección del parámetro ◀ o retorno o menú de configuración (pulsación larga)
- 2- Selección del parámetro ▶ o validación o menú JOB (pulsación larga)
- 3- Aumentar el parámetro o subir en la selección del menú
- 4- Disminuir el parámetro o bajar en la selección del menú



Iconos:

- 1- Proceso de soldadura en curso
- 2- Parámetro de soldadura a ajustar
- 3- Bloqueo del mando a distancia
- 4- Zona de ajuste del parámetro
- 5- Barra de navegación para la selección del parámetro



Definición de pictogramas:

	Menú Configuración	Ofrece acceso a una multitud de ajustes.
	Paso de la corriente	Règle le pas du courant de chaque appui par les boutons (3) et (4)
	Brillo de la pantalla	Ajusta la retroiluminación de la pantalla del 0 al 100%.
I_{min} I_{max}	Límites mínimo y máximo de corriente	Establece los límites mínimo y máximo de corriente.
2T / 4T	Comportamiento del gatillo	
	Purga gaz	Purga el gas de la antorcha hasta la desactivación manual o el tiempo máximo de purga (60 s).
JOB	Menú JOB	Enumera los diferentes JOB guardados en el generador y permite seleccionar uno de ellos.
	Desbloqueo	La configuración mediante el mando a distancia está desbloqueada.
	Bloqueo	La configuración mediante el mando a distancia está bloqueada.
	Modo de soldadura TIG	Indica que la fuente de soldadura está en modo TIG.
	Modo de soldadura MMA	Indica que la fuente de soldadura está en modo MMA.



Las funciones disponibles y el número de espacios JOB dependen del generador.

ACTIVACIÓN

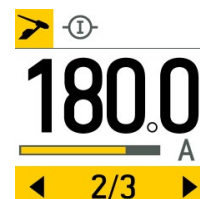


El panel del generador está activo, al igual que el mando a distancia. Ambas pantallas muestran las modificaciones realizadas en los parámetros correspondientes.

USO

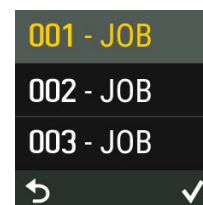
A/ Ajuste de un valor de soldadura

- 1- Pulse el botón (1) o (2) del mando a distancia para desplazarse por los parámetros disponibles para el ajuste.
- 2- Pulse el botón (3) para aumentar el valor del parámetro y el botón (4) para disminuirlo.
- 3- El valor modificado se muestra entonces en la pantalla del mando a distancia. El valor mostrado en la pantalla del generador también se modifica en consecuencia.



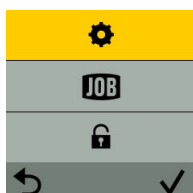
B/ Llamada de JOB (20 máximo)

- 1- Es necesario mantener pulsado el botón (2) durante 2 segundos para acceder al menú JOB.
- 2- Seleccione el JOB deseado con los botones (3) y (4).
- 3- Para validar el JOB elegido, es necesaria una pulsación corta en el botón (2).
- 4- La pantalla regresa al menú inicial mostrando los diferentes parámetros del JOB seleccionado.
- 5- Si no desea seleccionar ningún JOB y quiere volver a la pantalla principal, pulse el botón (1).



C/ Ajuste de parámetros

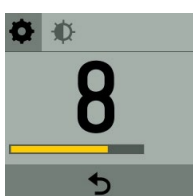
- 1 Es necesario mantener pulsado el botón (1) para acceder al menú Configuración.



- 2 Desplácese por los parámetros utilizando los botones (3) y (4). Seleccione el parámetro a ajustar con el botón (2).



- 3 Modificar los valores del parámetro seleccionado utilizando los botones (3) y (4).

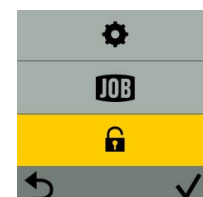


- 4 Para validar, es necesaria una pulsación corta en el botón (2). Puede retroceder utilizando el botón (1).



D/ Bloqueo y desbloqueo del mando a distancia

- 1- Mantenga pulsado el botón (1) durante 2 segundos, luego seleccione con los botones (3) y (4) el icono de candado y valide con el botón (2).
Un gran símbolo de bloqueo «LOCKED» aparece brevemente en la pantalla. Un pequeño icono de candado (1) aparece en la esquina derecha para indicar que el mando a distancia está bloqueado y no permite ninguna interacción.
- 3- Para desbloquear el mando a distancia, mantenga pulsado el botón (1) durante 2 segundos.



DESACTIVACIÓN

Para desactivar el mando a distancia, apague la fuente de corriente y desconecte el mando a distancia.
La pantalla puede entrar en modo de espera si no se utiliza durante un tiempo. Para reactivarla, pulse cualquier botón.

SIGNIFICADO DE LOS ICONOS SEGÚN CADA PROCESO**UNIDADES**

A	Amperio	Amperios para el ajuste de corriente y la visualización de la corriente de soldadura.
S	Tiempo	Segundos para los ajustes de tiempo o la visualización del tiempo de soldadura.
%	Porcentaje	Porcentajes para los ajustes proporcionales.
V	Voltio	Voltios para la visualización de la tensión de soldadura.

MMA

	HotStart	%	Sobrecorriente ajustable al inicio de la soldadura.
	Duración HotStar	seg.	Duración de la sobrecorriente.
	ArcForce	-10/+10	Sobrecorriente suministrada durante la soldadura.
I	Corriente de soldadura	A	Corriente de soldadura.

TIG

	Subida de corriente	seg.	Rampa de subida de corriente, fase de establecimiento del arco de soldadura o de precalentamiento del material si su valor es superior a la corriente de soldadura.
I	Corriente de soldadura	A	Corriente de soldadura.
	Descenso de corriente	seg.	Rampa de descenso de corriente, fase de reducción de la corriente y de enfriamiento del baño de fusión para evitar el efecto cráter y la fisuración en frío.

CABLE DE EXTENSIÓN OPCIONAL

El cable del mando a distancia puede alargarse mediante un cable opcional:

Cable de origen	Prolongador
8 m	+ 2 m 079717
	+ 6 m 079724
	+ 10 m 079731



El cable del mando a distancia no debe superar los 20 metros de longitud.

ANOMALÍAS, SOLUCIONES

SÍNTOMAS	SOLUCIONES
La pulsación del botón no es detectada.	Verifique que los botones de goma estén intactos. Sustitúyalos si es necesario.
	Problema en la tarjeta electrónica. Póngase en contacto con su distribuidor.
Mal funcionamiento de la pantalla	Reinicie la fuente de alimentación y luego verifique la pantalla del mando a distancia.
	Sustituya la pantalla.
	Problema en la tarjeta electrónica. Póngase en contacto con su distribuidor.
El mando a distancia no responde	Verifique que el cable no esté cortado o dañado. Sustitúyalo si es necesario.
	Revise el cableado (consulte el esquema de cableado al final del manual).

CONDICIONES DE GARANTÍA

La garantía cubre todos los defectos o vicios de fabricación durante 2 años, a partir de la fecha de compra (piezas y mano de obra).

La garantía no cubre:

- Cualquier otro daño debido al transporte.
- El desgaste normal de las piezas (por ejemplo : cables, pinzas, etc.).
- Incidentes debidos a un mal uso (error de alimentación, caída, desmontaje).
- Averías relacionadas con el entorno (contaminación, óxido, polvo).

En caso de avería, devuelva el aparato a su distribuidor, adjuntando:

- un justificante de compra fechado (ticket de caja, factura...)
- una nota explicativa de la avería.

WAARSCHUWINGEN - VEILIGHEIDSINSTRUCTIES

ALGEMENE INSTRUCTIES



Voordat u dit apparaat in gebruik neemt moeten deze instructies zorgvuldig gelezen en goed begrepen worden.

Voer geen onderhoud of wijzigingen uit die niet in de handleiding vermeld staan.

De fabrikant kan niet aansprakelijk worden gesteld voor lichamelijk letsel of iedere vorm van materiële schade die is veroorzaakt door het niet naleven van de instructies in deze handleiding.

Raadpleeg, in geval van problemen of onzekerheid over het gebruik, een gekwalificeerd en bevoegd persoon om het apparaat correct te installeren.

OMGEVING

Deze apparatuur mag uitsluitend gebruikt worden voor het uitvoeren van laswerkzaamheden, en alleen volgens de in de handleiding en/of op het typeplaatje vermelde instructies. De veiligheidsvoorschriften moeten altijd nageleefd worden. In geval van onjuist of gevaarlijk gebruik van dit materiaal kan de fabrikant niet aansprakelijk worden gesteld.

De installatie mag alleen worden gebruikt in een stof- en zuurvrije ruimte, en er mogen geen ontvlambare gassen of andere corrosieve substanties aanwezig zijn. Voor de opslag van deze apparatuur gelden dezelfde voorwaarden. Zorg voor voldoende luchtcirculatie tijdens het gebruik van dit apparaat.

Temperatuurbereik :

Gebruikstemperatuur tussen -10 en +40°C (+14 en +104°F).

Opslag tussen -20 en +55°C (-4 en 131°F).

Luchtvochtigheid :

Lager of gelijk aan 50% bij 40°C (104°F).

Lager of gelijk aan 90% bij 20°C (68°F).

Hoogte :

Tot 1000 m boven het niveau van de zeespiegel (3280 voet).

PERSOONLIJKE BESCHERMING EN BESCHERMING VAN ANDEREN

Booglassen kan gevaarlijk zijn en ernstige en zelfs dodelijke verwondingen veroorzaken.

Tijdens het lassen worden mensen blootgesteld aan een gevaarlijke warmtebron, aan de lichtstraling van de lasboog, aan elektro-magnetische velden (waarschuwing voor dragers van een pacemaker), aan elektrocutie-gevaar, aan lawaai en aan uitstoting van gassen en gasdampen.

Bescherm uzelf en bescherm anderen en respecteer de volgende veiligheidsinstructies :



Draag, om uzelf te beschermen tegen brandwonden en straling, droge, goed isolerende kleding zonder omslagen, brandwerend en in goede staat, die het gehele lichaam bedekt.



Draag handschoenen die een elektrische en thermische isolatie garanderen.



Draag een lasbescherming en/of een lashelm die voldoende bescherming biedt (afhankelijk van de lastoepassing). Bescherm uw ogen tijdens schoonmaakwerkzaamheden. Het dragen van contactlenzen is uitdrukkelijk verboden.

Soms is het nodig om het lasgebied met brandwerende schermen af te schermen tegen stralingen, projectie en wegsplattend gloeiende deeltjes.

Informeer de personen in het lasgebied om niet naar de boog of naar gesmolten stukken te staren, en om gepaste kleding te dragen die hen voldoende bescherming biedt.



Gebruik een bescherming tegen lawaai als de laswerkzaamheden een hoger geluidsniveau bereiken dan de toegestane norm (dit geldt voor iedereen die zich in de las-zone bevindt).

Houd uw handen, haar en kleding op voldoende afstand van bewegende delen (ventilator).

Verwijder nooit de behuizing van de koelgroep wanneer de las-installatie aan een elektrische voedingsbron is aangesloten en onder spanning staat. Wanneer dit toch gebeurt, kan de fabrikant niet verantwoordelijk worden gehouden voor het ontstaan van letsels of ongelukken.



De elementen die net gelast zijn zijn heet, en kunnen brandwonden veroorzaken wanneer ze aangeraakt worden. Zorg ervoor dat, tijdens onderhoudswerkzaamheden aan de toorts of de elektrode-houder deze voldoende afgekoeld zijn, en wacht ten minste 10 minuten voordat u met de werkzaamheden begint. Om te voorkomen dat de vloeistof brandwonden veroorzaakt moet de koelgroep in werking zijn tijdens het gebruik van een watergekoelde toorts.

Het is belangrijk om, voor vertrek, het werkgebied veilig en opgeruimd achter te laten, om mensen en goederen niet in gevaar te brengen.

LASDAMPEN EN GASSEN



Dampen, gassen en stofdeeltjes die worden uitgestoten tijdens het lassen zijn gevaarlijk voor de gezondheid. Zorg voor voldoende ventilatie, soms is een toevoer van verse lucht tijdens het lassen noodzakelijk. Een lashelm met verse lucht-aanvoer kan een oplossing zijn als er onvoldoende ventilatie is.

Controleer of de afzuigkracht voldoende is, en verifieer of deze aan de gerelateerde veiligheidsnormen voldoet.

Waarschuwing: tijdens het lassen in kleine ruimtes moet de veiligheid op afstand gecontroleerd en geobserveerd worden. Bovendien kan het lassen van bepaalde materialen die lood, cadmium, zink, kwik of beryllium bevatten bijzonder schadelijk voor de gezondheid zijn. Ontvet de te lassen materialen voor aanvang van de laswerkzaamheden.

De gasflessen moeten worden opgeslagen in een open of goed geventileerde ruimte. Ze moeten in verticale positie bewaard worden, in een houder of op een trolley.

Lassen in de buurt van vet of verf is verboden.

BRAND EN EXPLOSIE-GEVAAR



Schermd het lasgebied volledig af, brandbare stoffen moeten op minimaal 11 meter afstand geplaatst worden. In de buurt van de laswerkzaamheden moet een brandblusinstallatie aanwezig zijn.

Pas op voor het wegspringen van hete onderdelen of vonken, zelfs door kieren heen. Deze kunnen brand of explosies veroorzaken.

Houd personen, brandbare voorwerpen en containers onder druk op veilige en voldoende afstand.

Lassen in gesloten containers of buizen moet worden vermeden, en als ze open zijn moeten ze ontdaan worden van ieder ontvlambaar of explosief product (olie, brandstof, gas-residuen....).

Slijpwerkzaamheden mogen niet worden gericht naar de lasstroombron of in de richting van brandbare of ontvlambare materialen.

GEBRUIKSAANWIJZING

Wikkel nooit de afstandsbediening om uw lichaam.

Gebruik de afstandsbediening niet om de lasstroombron of het draadaanvoersysteem te verplaatsen.

De afstandsbediening moet volledig afgerold zijn, om iedere vorm van oververhitting te voorkomen.

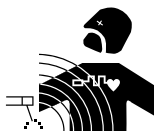
Controleer regelmatig de staat van de afstandsbediening. Indien deze beschadigd is, moet hij vervangen worden.

EMC CLASSIFICATIE VAN HET MATERIAAL



Dit Klasse A materiaal is niet geschikt voor gebruik in een woonomgeving waar de stroom wordt aangeleverd door een openbaar laagspanningsnet. Het is mogelijk dat er, vanwege storingen of radio-frequente straling, problemen ontstaan met de elektromagnetische compatibiliteit in deze omgevingen.

ELEKTROMAGNETISCHE EMISSIES



Elektrische stroom die door geleidend materiaal of kabels gaat veroorzaakt plaatselijk elektrische en magnetische velden (EMF). De lasstroom wekt een elektromagnetisch veld op rondom de laszone en het lasmateriaal.

Elektromagnetische velden (EMF) kunnen de werking van bepaalde medische apparaten, zoals pacemakers, verstoren. Voor mensen met medische implantaten moeten speciale veiligheidsmaatregelen in acht genomen worden. Bijvoorbeeld : beperkte toegang voor voorbijgangers, of een individuele risico-evaluatie voor de lassers.

Alle lassers zouden de volgende procedures moeten volgen om blootstelling aan elektromagnetische straling van het lascircuit tot een minimum te beperken:

- plaats de laskabels bij elkaar - zet ze indien mogelijk vast met een klem ;
- plaats uzelf (romp en hoofd) op een zo groot mogelijke afstand van het lascircuit ;
- wikkel de laskabels nooit rond uw lichaam;
- ga niet tussen de laskabels in staan. Houd de twee laskabels aan dezelfde kant van uw lichaam;
- sluit de retourkabel aan op het werkstuk, zo dicht mogelijk bij de te lassen zone;
- werk niet vlakbij de lasstroombron, ga er niet op zitten en leun er niet tegenaan;
- niet lassen tijdens het verplaatsen van de lasstroombron of het draadaanvoersysteem.



Personen met een pacemaker moeten eerst een arts raadplegen voordat ze het apparaat gaan gebruiken. Blootstelling aan elektromagnetische straling tijdens het lassen kan gevolgen voor de gezondheid hebben die nog niet bekend zijn.

AANBEVELINGEN OM DE LASZONE EN DE LASINSTALLATIE TE EVALUEREN

Algemene aanbevelingen

De gebruiker van dit apparaat is verantwoordelijk voor de correcte installatie en het correcte gebruik van het booglas materiaal, volgens de instructies van de fabrikant. Als elektromagnetische storingen worden geconstateerd, is het de verantwoordelijkheid van de gebruiker van het booglas materiaal om dit probleem op te lossen, met hulp van de technische dienst van de fabrikant. In sommige gevallen kan de oplossing liggen in een eenvoudige aarding van het lascircuit. In andere gevallen kan het nodig zijn om met behulp van filters een elektromagnetisch scherm rondom de lasstroombron en het gehele werkgebied te creëren. In ieder geval moeten de storingen, veroorzaakt door elektromagnetische stralingen, beperkt worden tot een aanvaardbaar niveau.

Evaluatie van de lasruimte

Voor het installeren van booglasapparatuur moet de gebruiker ervan de eventuele elektromagnetische problemen in de omgeving evalueren. De volgende elementen moeten in aanmerking worden genomen :

- a) de aanwezigheid boven, onder en naast het booglas materiaal van andere voedingskabels, besturingskabels, signaleringskabels of telefoonkabels;
- b) de aanwezigheid van radio- en televisiezenders en ontvangers;
- c) de aanwezigheid van computers en andere besturingsapparatuur;

- d) de aanwezigheid van belangrijke beveiligingsapparatuur, voor bijvoorbeeld de beveiliging van industrieel materiaal;
 - e) de gezondheid van personen in de directe omgeving van het apparaat, en de aanwezigheid van eventuele dragers van een pacemaker of een gehoorapparaat.
 - f) de aanwezigheid van materiaal dat wordt gebruikt voor het kalibreren of het uitvoeren van metingen;
 - g) de immuniteit van overig materiaal dat in de omgeving aanwezig is.
- De gebruiker moet zich ervan verzekeren dat alle apparatuur in de werkruimte compatibel is. Het is mogelijk dat er extra beschermende maatregelen nodig zijn;
- h) een aanpassing van het tijdstip waarop het lassen of andere activiteiten plaatsvinden.

De afmeting van het omliggende gebied dat in acht moet worden genomen en/of moet worden beveiligd hangt af van de structuur van het gebouw en van de andere activiteiten die er plaatsvinden. Dit omliggende gebied kan groter zijn dan de begrenzingen van de lasinstallatie of het gebouw waarin de laswerkzaamheden plaatsvinden.

Een evaluatie van de lasinstallatie

Naast een evaluatie van de laszone kan een evaluatie van de booglasinstallaties elementen aanreiken om storingen vast te stellen en op te lossen. Bij het evalueren van de emissies moeten de werkelijke meetresultaten «in situ» worden beoordeeld, zoals vermeld in Artikel 10 van de CISPR 11. De «in situ» metingen, in een specifieke situatie en op een specifieke plek, kunnen tevens helpen de doeltreffendheid van de maatregelen te beoordelen.

INSTALLATIE VAN HET MATERIAAL

- Het apparaat moet worden afgeschermd tegen slagregens, en mag niet worden blootgesteld aan direct zonlicht.
- Dit materiaal heeft een IP44 beschermingsclassificatie, dit betekent dat :
 - het is beveiligd tegen het binnendringen van vaste objecten groter dan 1 millimeter, en
 - het is beveiligd tegen opspattend water uit alle richtingen.

Het materiaal kan buiten gebruikt worden, in overeenstemming met de beschermingsclassificatie IP44.

Om oververhitting te voorkomen moeten de voedingskabels, verlengsnoeren en laskabels volledig afgerold worden.



De fabrikant is niet aansprakelijk voor lichamelijk letsel of schade aan voorwerpen veroorzaakt door niet correct of gevaarlijk gebruik van dit materiaal.

ONDERHOUD / ADVIEZEN



- Het onderhoud mag alleen door gekwalificeerd personeel uitgevoerd worden. We raden u aan een jaarlijkse onderhoudsbeurt uit te laten voeren.
- Haal de stekker uit het stopcontact om de elektriciteitsvoorziening te onderbreken.

• Controleer regelmatig de voedingskabel. Als de voedingskabel beschadigd is, moet deze door de fabrikant, zijn reparatie-dienst of een gekwalificeerde technicus worden vervangen, om zo gevaarlijke situaties te voorkomen.

INSTALLATIE - WERKING VAN HET APPARAAT

Om de meest optimale instellingen te kunnen realiseren raden wij u aan om de met het apparaat meegeleverde kabel te gebruiken.

OMSCHRIJVING

Dit is een digitale afstandsbediening waarmee u de stroom, verschillende lasinstellingen en het oproepen van JOBs kunt besturen. De beschikbare functies en de JOBs hangen af van de generator waarop deze afstandsbediening is aangesloten. Dit materiaal is bestemd voor een gebruik met TIG en MMA lasprocedures.

AANSLUITEN VAN HET PRODUCT (I)



U moet de generator eerst van het elektrisch stroomnetwerk afkoppelen, voordat u de kabel tussen de generator en de afstandsbediening aansluit of afsluit. Schakel de voeding uit door de stekker uit het stopcontact te halen, en wacht ten minste twee minuten.

De RC-HD4 afstandsbediening is geschikt voor een gebruik met generatoren die uitgerust zijn met een digitale 7 pins Amphenol connector.

Sommige generatoren zijn niet uitgerust met deze serie-aansluiting. U heeft dan een speciale digitale kit nodig (optioneel, art. code 081246) om de apparatuur compatibel te maken.

[Kit NUM3](#)

BESCHRIJVING VAN HET MATERIAAL (II)

- 1- LCD kleurenscherm (1,54")
- 2- Knoppen
- 3- Voedingskabel en besturingskabel (8 m)
- 4- Magnetische plaatje
- 5- Bevestigingspunt voor draagkoord (draagkoord niet inbegrepen)

INTERFACE HUMAN - MACHINE (HMI)



Lees voor gebruik de handleiding van de bediening (HMI), die meegeleverd is met uw lasgenerator.

ELEKTRISCHE VOEDING - OPSTARTEN

De afstandsbediening start automatisch op wanneer deze wordt aangesloten op de generator. Voor het opstarten van de generator kunt u de handleiding ervan raadplegen.

Dit materiaal is geschikt voor een gebruik met de volgende generatoren :

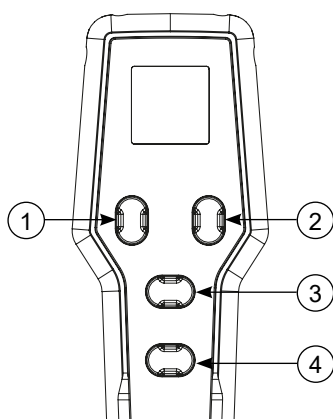
TIG

- Krypton 231 DC FV (075245)
- Krypton 321 DC + Kit Num-3 (068094 + 081246)
- Krypton 401 DC (080904)
- Titanium 321 AC/DC (069879)

MENU VAN DE AFSTANDSBEDIENING

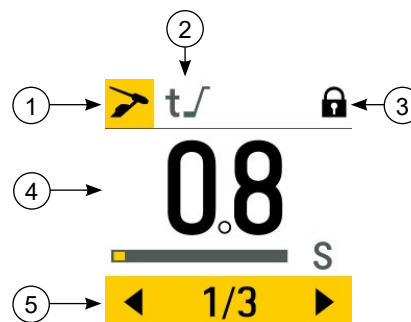
Knoppen :

- 1- Keuze van de instelling ◀ of terugkeer naar het menu Instellingen (langere druk)
- 2- Keuze van de instelling ▶ of bevestiging of JOB menu (langere druk)
- 3- Verhogen van de instelling, of omhoog gaan in de menu-keuze
- 4- Verlagen van de instelling of omlaag gaan in de menu-keuze



Pictogrammen :

- 1- De lasprocedure in uitvoering
- 2- Lasinstelling die u wilt wijzigen
- 3- Vergrendeling van de afstandsbediening
- 4- Waarde Instelling
- 5- Navigatiebalk voor de keuze van de instelling



Betekenis van de pictogrammen

	Menu Instellingen	Biedt toegang tot meerdere instellingen
	Niveau stroom	Past het niveau van de stroom aan met een druk op de knoppen (3) en (4)
	Helderheid van het scherm	Instellen van de achtergrondverlichting van het scherm, van 0% tot 100%
Imin Imax	Minimale en maximale instelling van de stroom	Stelt minimale en maximale stroomlimieten in
2T / 4T	Gedrag van de trekker	
	Zuiveren gas	Laat het gas uit de toorts stromen, deactiveer deze procedure zelf (handmatig) of wacht tot de maximale duur (60 seconden) verstreken is.
JOB	Menu JOB	Repertoire van de verschillende JOBS die in de generator zijn opgeslagen, hiermee kunt u één van de JOBS weer oproepen.

	Ontgrendelen	Het instellen via de afstandsbediening is ontgrendeld
	Vergrendelen	Het instellen via de afstandsbediening is vergrendeld
	TIG lasinstellingen	Geeft aan dat de lasbron in de TIG module is ingesteld
	MMA lasmodules	Geeft aan dat de lasbron in de MMA module is ingesteld

 Het aantal beschikbare functies en het aantal beschikbare JOBs hangt af van de generator.

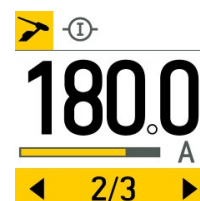
ACTIVEREN VAN DE AFSTANDSBEDIENING

 Het paneel van de generator is actief, net zoals de afstandsbediening. De twee schermen tonen de uitgevoerde wijzigingen voor de betreffende instellingen.

GEBRUIK VAN DE AFSTANDSBEDIENING

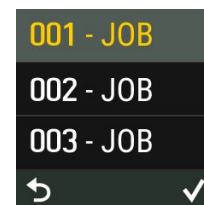
A/ Instellen van een laswaarde

- 1- Druk op de knop (1) of (2) van de afstandsbediening om de instellingen te tonen die gewijzigd kunnen worden.
- 2- Druk op de knop (3) om de waarde van de instelling te verhogen, en op de knop (4) om deze te verlagen.
- 3- De gewijzigde waarde wordt op het scherm van de afstandsbediening getoond. De waarde op het scherm van de generator zal ook overeenkomstig worden gewijzigd.

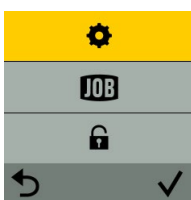
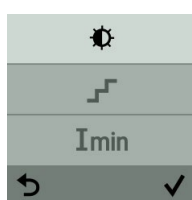
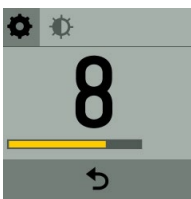


B/ Oproepen van een JOB (20 maximum)

- 1- Een langere druk van 2 seconden op de knop (2) is nodig om toegang te krijgen tot het JOB menu.
- 2- Kies de gewenste JOB met behulp van de knoppen (3) en (4).
- 3- Om de gekozen JOB te bevestigen drukt u kort op de knop (2).
- 4- Het scherm keert terug naar het beginmenu, met de verschillende instellingen van de JOB die worden getoond.
- 5- Indien u geen JOB wenst op te roepen en terug wilt keren naar het hoofdmenu, kunt u op knop (1) drukken.

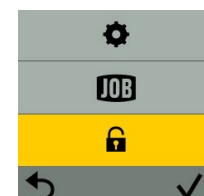


C/ Instellingen ingeven

- 1 Een langere druk op de knop (1) is nodig om toegang te krijgen tot het Instellingen-menu.
 
- 2 Scroll door de instellingen met behulp van de knoppen (3) en (4). Kies de instellingen die u wilt wijzigen met behulp van de knop (2).
 
- 3 U kunt de waarden van de gekozen instelling wijzigen met behulp van de knoppen (3) en (4).
 
- 4 Om te bevestigen dient u kort op de knop (2) te drukken. U kunt terugkeren met behulp van de knop (1).
 

D/ Vergrendelen en ontgrendelen van de afstandsbediening

- 1- Houd de knop (1) gedurende 2 seconden ingedrukt en kies vervolgens met de knoppen (3) en (4) het symbool met het slot, en bevestig dit met de knop (2).
Een groot « LOCKED » vergrendelsymbool verschijnt kort op het scherm. Er verschijnt een klein vergrendelsymbool (1) in de rechterhoek om aan te geven dat de afstandsbediening vergrendeld is en er geen interactie mogelijk is.
- 2- Om de afstandsbediening te ontgrendelen dient u de knop (1) gedurende 2 seconden ingedrukt te houden.



DEACTIVEREN VAN DE AFSTANDSBEDIENING

Als u de afstandsbediening wilt deactiveren kunt u uw lasstroombron uitschakelen en de afstandsbediening afkoppelen.

Wanneer u het apparaat een bepaalde tijd niet gebruikt zal het scherm overschakelen naar de slaapstand. Als u het scherm opnieuw wilt activeren kunt u op een willekeurige toets drukken.

BETEKENIS VAN DE PICTOGRAMMEN IN IEDERE PROCEDURE**EENHEDEN**

A	Ampère	Eenheid van de Ampères voor het afstellen in stroom en het tonen van de lasstroom.
S	Tijdsduur	Eenheid in Seconden, voor het instellen van tijd of het tonen van de lastijd.
%	Percentage	Procenten voor proportioneel instellen.
V	Volt	Eenheid in Volt, voor het aflezen van de lasspanning.

MMA

	Hot Start	%	Overstroom kan worden ingesteld aan het begin van het lassen.
	Duur Hot Start	sec.	Duur overstroom.
	ArcForce	-10/+10	Geleverde overstroom tijdens het lassen.
I	Lasstroom	A	Lasstroom.

TIG

	Stijgende stroom	sec.	Stroomstijging, de fase waarin de lasboog tot stand wordt gebracht of het materiaal wordt voorverwarmd als de waarde hoger is dan de lasstroom.
I	Lasstroom	A	Lasstroom.
	Down Slope	sec.	Afname van de stroom, fase waarin de stroom afneemt en het smeltbad afkoelt, om te voorkomen dat er kratervorming en scheuren ontstaan.

VERLENGSNOER OPTIONEEL

De kabel van de afstandsbediening kan worden verlengd met een verlengende kabel (optioneel) :

Originele kabel	Verlengsnoer	
8 m	+ 2 m	079717
	+ 6 m	079724
	+ 10 m	079731



Waarschuwing : de kabel van de afstandsbediening mag niet langer zijn dan 20 meter.

AFWIJINGEN, OPLOSSINGEN

SYMPTOMEN	OPLOSSINGEN
De druk op de knop is niet door het apparaat waargenomen.	Controleer of de rubberen knoppen intact zijn. Als ze beschadigd of defect zijn moeten ze vervangen worden.
	Probleem met de elektronische kaart. Neem contact op met uw verkoper of distributeur.
Het scherm werkt niet goed.	Start de voedingsbron opnieuw op en controleer het scherm van de afstandsbediening.
	Vervang het scherm
De afstandsbediening werkt niet.	Probleem met de elektronische kaart. Neem contact op met uw verkoper of distributeur.
	Controleer of de kabel niet doorgesneden of beschadigd is. Vervang de kabel indien nodig.
	Controleer de kabel (zie het bedradingsschema aan het eind van deze handleiding).

GARANTIEVOORWAARDEN

De garantie dekt alle gebreken of fabricage-fouten gedurende 2 jaar, vanaf de aankoopdatum (onderdelen en arbeidsloon).

De garantie dekt niet :

- Alle andere schade als gevolg van vervoer.
- De gebruikelijke slijtage van onderdelen (Bijvoorbeeld : kabels, klemmen, enz.).
- Incidenten als gevolg van verkeerd gebruik (verkeerde elektrische voeding, vallen, ontmanteling).
- Gebreken als gevolg van invloeden van de gebruiksomgeving (vervuiling, roest, stof).

Wanneer het apparaat defect is kunt u het terugsturen naar de distributeur, vergezeld van :

- een gedateerd aankoopbewijs (factuur, kassabon....)
- een beschrijving van het defect of de storing.

AVVERTENZE - NORME DI SICUREZZA

ISTRUZIONI GENERALI



Queste istruzioni devono essere lette e ben comprese prima dell'uso.
Ogni modifica o manutenzione non indicata nel manuale non deve essere effettuata.

Ogni danno corporale o materiale dovuto ad un utilizzo non conforme alle istruzioni presenti su questo manuale non potrà essere considerato a carico del fabbricante.

In caso di problema o incertezza, consultare una persona qualificata per manipolare correttamente l'installazione.

AMBIENTE

Questo dispositivo deve essere utilizzato solamente per fare delle operazioni di saldatura nei limiti indicati sulla targhetta indicativa e/o sul manuale. Bisogna rispettare le direttive relative alla sicurezza. In caso di uso inadeguato o pericoloso, il fabbricante non potrà essere ritenuto responsabile.

Il dispositivo dev'essere utilizzato in un locale senza polvere, acido, gas infiammabile o altre sostanze corrosive. Lo stesso vale per il suo stoccaggio. Assicurarsi della circolazione d'aria durante l'uso.

Intervallo di temperatura:

Utilizzo tra -10 e +40°C (+14 e +104°F).

Stoccaggio fra -20 e +55°C (-4 e 131°F).

Umidità dell'aria:

Inferiore o uguale a 50% a 40°C (104°F).

Inferiore o uguale a 90% a 20°C (68°F).

Altitudine:

Fino a 1000 m al di sopra del livello del mare (3280 piedi).

PROTEZIONE INDIVIDUALE E DEI TERZI

La saldatura ad arco può essere pericolosa e causare ferite gravi o mortali.

La saldatura espone gli individui ad una fonte pericolosa di calore, di radiazione luminosa dell'arco, di campi elettromagnetici (attenzione ai portatori di pacemaker), di rischio di folgorazione, di rumore e di emanazioni gassose.

Proteggere voi e gli altri, rispettate le seguenti istruzioni di sicurezza:



Per proteggervi da ustioni e radiazioni, portare vestiti senza risvolto, isolanti, asciutti, ignifugati e in buono stato, che coprano tutto il corpo.



Usare guanti che garantiscano l'isolamento elettrico e termico.



Utilizzare una protezione di saldatura e/o un casco per saldatura di livello di protezione sufficiente (variabile a seconda delle applicazioni). Proteggere gli occhi durante le operazioni di pulizia. Le lenti a contatto sono particolarmente sconsigliate.

Potrebbe essere necessario limitare le aree con delle tende ignifughe per proteggere la zona di saldatura dai raggi dell'arco, dalle proiezioni e dalle scorie incandescenti.

Informare le persone della zona di saldatura di non fissare le radiazioni d'arco e neanche i pezzi in fusione e di portare vestiti adeguati per proteggersi.



Utilizzare un casco contro il rumore se le procedure di saldatura arrivano ad un livello sonoro superiore al limite autorizzato (lo stesso per tutte le persone in zona saldatura).

Mantenere a distanza dalle parti mobili (ventilatore) le mani, i capelli, i vestiti.

Non togliere mai le protezioni carter dall'unità di refrigerazione quando la fonte di corrente di saldatura è collegata alla presa di corrente, il fabbricante non potrà essere ritenuto responsabile in caso d'incidente.



I pezzi appena saldati sono caldi e possono causare ustioni durante la manipolazione. Quando s'interviene sulla torcia o sul porta-elettrodo, bisogna assicurarsi che questi siano sufficientemente freddi e aspettare almeno 10 minuti prima di qualsiasi intervento. L'unità di raffreddamento deve essere accesa prima dell'uso di una torcia a raffreddamento liquido per assicurarsi che il liquido non causi ustioni.

È importate rendere sicura la zona di lavoro prima di abbandonarla per proteggere le persone e gli oggetti.

FUMI DI SALDATURA E GAS



Fumi, gas e polveri emessi dalla saldatura sono pericolosi per la salute. È necessario prevedere una ventilazione sufficiente e a volte è necessario un apporto d'aria. Una maschera ad aria fresca potrebbe essere una soluzione in caso di aerazione insufficiente.

Verificare che l'aspirazione sia efficace controllandola in relazione alle norme di sicurezza.

Attenzione, la saldatura in ambienti di piccola dimensione necessita di una sorveglianza a distanza di sicurezza. Inoltre il taglio di certi materiali

contenenti piombo, cadmio, zinco, mercurio o berillio può essere particolarmente nocivo; pulire e sgrassare le parti prima di tagliarle. Le bombole devono essere posizionate in locali aperti ed aerati. Devono essere in posizione verticale su supporto o su un carrello. La saldatura è proibita se effettuata in prossimità di grasso o vernici.

RISCHIO DI INCENDIO E DI ESPLOSIONE



Proteggere completamente la zona di saldatura, i materiali infiammabili devono essere allontanati di almeno 11 metri. Un'attrezzatura antincendio deve essere presente in prossimità delle operazioni di saldatura.

Attenzione alle proiezioni di materia calda o di scintille anche attraverso le fessure, queste possono essere causa di incendio o di esplosione. Allontanare le persone, gli oggetti infiammabili e i contenitori sotto pressione ad una distanza di sicurezza sufficiente. La saldatura nei container o tubature chiuse è proibita e se essi sono aperti devono prima essere svuotati di ogni materiale infiammabile o esplosivo (olio, carburante, residui di gas...). Le operazioni di molatura non devono essere dirette verso la fonte di corrente di saldatura o verso dei materiali infiammabili.

PRECAUZIONI D'USO

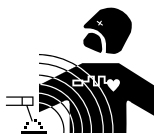
Non avvolgere mai il comando a distanza attorno al proprio corpo.
Non utilizzare il comando a distanza per spostare il generatore o il trainafile.
Il comando a distanza deve essere completamente srotolato per evitare il surriscaldamento.
Controllare regolarmente lo stato del comando a distanza. Se questa è danneggiata, deve essere sostituita.

CLASSIFICAZIONE CEM DEL DISPOSITIVO



Questo dispositivo di Classe A non è fatto per essere usato in una zona residenziale dove la corrente elettrica è fornita dal sistema pubblico di alimentazione a bassa tensione. Potrebbero esserci difficoltà potenziali per assicurare la compatibilità elettromagnetica in questi siti, a causa delle perturbazioni condotte o irradiate.

EMISSIONI ELETTRO-MAGNETICHE



La corrente elettrica che attraversa un qualsiasi conduttore produce dei campi elettrici e magnetici (EMF) localizzati. La corrente di saldatura produce un campo elettromagnetico attorno al circuito di saldatura e al dispositivo di saldatura.

I campi elettromagnetici EMF possono disturbare alcuni impianti medici, per esempio i pacemaker. Devono essere attuate delle misure di protezione per le persone che portano impianti medici. Per esempio, restrizioni di accesso per i passanti o una valutazione del rischio individuale per i saldatori.

Tutti i saldatori dovrebbero seguire le istruzioni sottostanti per ridurre al minimo l'esposizione ai campi elettromagnetici del circuito di saldatura:

- posizionare i cavi di saldatura insieme - fissarli con un morsetto, se possibile;
- posizionarsi (busto e testa) il più lontano possibile dal circuito di saldatura;
- non arrotolare mai i cavi di saldatura attorno al corpo;
- non posizionare dei cavi tra i cavi di saldatura; Tenere i due cavi di saldatura sullo stesso lato del corpo;
- collegare il cavo di ritorno all'applicazione più vicina alla zona da saldare;
- non lavorare a lato della fonte di corrente di saldatura, non sedersi o appoggiarsi su di esso;
- non saldare durante il trasporto della fonte di corrente di saldatura o del trainafile.



I portatori di pacemaker devono consultare un medico prima di usare questo dispositivo di saldatura. L'esposizione ai campi elettromagnetici durante la saldatura potrebbe avere altri effetti sulla salute che non sono ancora conosciuti.

RACCOMANDAZIONI PER VALUTARE LA ZONA E L'INSTALLAZIONE DI SALDATURA

Generalità

L'utente è responsabile dell'installazione e dell'uso del dispositivo di saldatura ad arco secondo le istruzioni del fabbricante. Se delle perturbazioni elettromagnetiche sono rilevate, è responsabilità dell'utente del dispositivo di saldatura ad arco risolvere la situazione con l'assistenza tecnica del fabbricante. In certi casi, questa azione correttiva potrebbe essere molto semplice come ad esempio la messa a terra del circuito di saldatura. In altri casi, potrebbe essere necessario costruire uno schermo elettromagnetico intorno alla fonte di corrente di saldatura e al pezzo completo con montaggio di filtri d'entrata. In ogni caso, le perturbazioni elettromagnetiche devono essere ridotte fino a non essere più fastidiose.

Valutazione della zona di saldatura

Prima di installare un dispositivo di saldatura all'arco, l'utente deve valutare i potenziali problemi elettromagnetici nella zona circostante. Occorre tenere in considerazione quanto segue:

- la presenza sopra, sotto e accanto al dispositivo di saldatura ad arco di altri cavi di alimentazione, di comando, di segnalazione e telefonici;
- di ricettori e trasmettitori radio e televisione;
- di computer e altre apparecchiature di controllo;
- di materiale critico per la sicurezza come ad esempio protezione di materiale industriale;
- lo stato di salute di persone vicine, ad esempio, l'uso di pacemaker o apparecchi acustici;
- del materiale utilizzato per la calibratura o la misurazione;
- l'immunità degli altri materiali presenti nell'ambiente.

L'utilizzatore deve assicurarsi che gli altri dispositivi usati nell'ambiente siano compatibili. Questo potrebbe richiedere delle misure di protezione supplementari;

h) l'orario della giornata in cui la saldatura o altre attività devono essere eseguite.

La dimensione della zona circostante da prendere in considerazione dipende dalla struttura degli edifici e dalle altre attività svolte sul posto. La zona circostante può estendersi oltre ai limiti delle installazioni

Valutazione dell'installazione di saldatura

Oltre alla valutazione della zona, la valutazione delle installazioni di saldatura ad arco può servire a determinare e risolvere i casi di perturbazioni. Conviene che la valutazione delle emissioni includa delle misurazioni sul posto come specificato all'Articolo 10 della CISPR 11. Le misurazioni sul posto possono anche permettere di confermare l'efficacia delle misure di attenuazione.

INSTALLAZIONE DEL DISPOSITIVO

- Il dispositivo deve essere al sicuro dalla pioggia e non deve essere esposto ai raggi del sole.
 - Il dispositivo è di grado di protezione IP44, che significa :
 - protezione contro gli oggetti solidi di dimensioni superiori a 1 millimetro e,
 - protezione contro gli spruzzi d'acqua provenienti da tutte le direzioni.
- L'apparecchiatura può essere utilizzata all'esterno in conformità al grado di protezione IP44.

I cavi di alimentazione, di prolunga e di saldatura devono essere totalmente srotolati, per evitare il surriscaldamento.



Il fabbricante non si assume alcuna responsabilità circa i danni provocati a persone e oggetti dovuti ad un uso incorretto e pericoloso di questo dispositivo.

MANUTENZIONE / CONSIGLI



- Le manutenzioni devono essere effettuate solo da personale qualificato. È consigliata una manutenzione annuale.
- Tagliare l'alimentazione scollegando la presa.

• Verificare regolarmente lo stato del cavo di alimentazione. Se il cavo di alimentazione è danneggiato, deve essere sostituito dal fabbricante, dal suo servizio post-vendita o da una persona di qualifica simile, per evitare pericoli.

INSTALLAZIONE - FUNZIONAMENTO DEL PRODOTTO

Si consiglia di utilizzare il cavo di comando fornito con l'apparecchio per ottenere le impostazioni ottimali del prodotto.

DESCRIZIONE

Questa apparecchiatura è un comando a distanza digitale per il monitoraggio della corrente, di vari parametri di saldatura e per il richiamo del JOB. Le funzioni disponibili e i JOB dipendono dal generatore associato a questo telecomando. Questa apparecchiatura è progettata per il processo di saldatura TIG e MMA.

CONNESSIONE DEL PRODOTTO (I)



Quando si collega o scollega il cavo tra il generatore e il telecomando, il generatore deve essere obbligatoriamente fuori tensione. Spegnere l'alimentazione estraendo la spina e attendere due minuti.

Il comando a distanza RC-HD4 è compatibile con i generatori dotati di connettore digitale Amphenol a 7 pin.

Alcuni generatori non sono dotati di serie di questo connettore e richiedono l'aggiunta di un kit digitale opzionale (081246) per essere compatibili con questo prodotto.

[Kit NUM3](#)

DESCIZIONE DELL'APPARECCHIO (II)

- 1- Schermo LCD a colori (1,54")
- 2- Pulsanti
- 3- Cavo di alimentazione e comunicazione (8 m)
- 4- Supporto magnetico
- 5- Supporto per la cinghia a mano (cinghia a mano non fornita)

INTERFACCIA UOMO-MACCHINA (IHM)



Leggere il manuale d'uso dell'interfaccia (IHM) fornita con il generatore di saldatura.

ALIMENTAZIONE - ACCENSIONE

Il comando a distanza si avvia automaticamente quando il generatore è collegato. Per avviare il generatore, consultare il manuale d'uso.

Questa apparecchiatura è compatibile con i seguenti generatori:

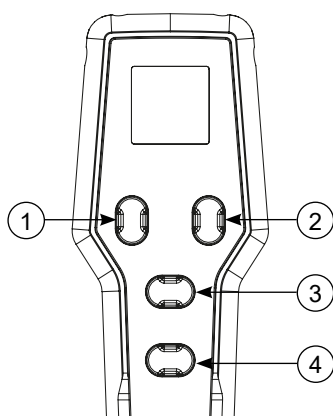
TIG

- Krypton 231 DC FV (075245)
- Krypton 321 DC + Kit Num-3 (068094 + 081246)
- Krypton 401 DC (080904)
- Titanium 321 AC/DC (069879)

MENU GENERALE

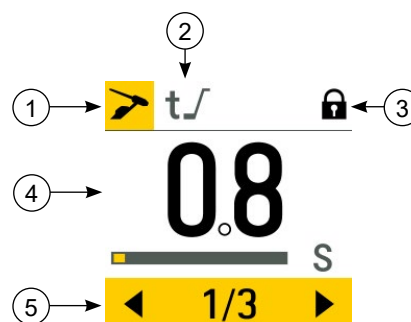
Pulsanti :

- 1- Selezionare il parametro ◀ o tornare indietro o Menu Parametrizzazione (pressione prolungata)
- 2- Scelta del parametro ▶ o conferma o menu JOB (pressione prolungata)
- 3- Aumenta il parametro o sale nella selezione del menu
- 4- Diminuire il parametro o scendere nella selezione del menu



Icone :

- 1- Processo di saldatura in corso
- 2- Parametro di saldatura da impostare
- 3- Blocco del telecomando
- 4- Area di impostazione dei parametri
- 5- Barra di navigazione per la selezione dei parametri



Definizioni dei pittogrammi

	Menu Impostazioni	Fornisce l'accesso a una moltitudine di impostazioni
	Nessuna corrente	Imposta il passo corrente per ogni pressione dei pulsanti (3) e (4)
	Luminosità dello schermo	Imposta la retroilluminazione dello schermo da 0 a 100%
Imin Imax	Arresto della corrente minima e massima	Imposta i limiti di corrente minimi e massimi
2T / 4T	Modalità	
	Test gas	Spurgo del gas dalla torcia fino alla disattivazione manuale o al tempo massimo di spurgo (60 sec).
JOB	Menu JOB	Elenca i diversi JOB memorizzati sul generatore e consente di richiamare uno di questi JOB.
	Sblocco	Le impostazioni del telecomando sono sbloccate
	Blocco	Le impostazioni del telecomando sono bloccate
	Modalità di saldatura TIG	Indica che la sorgente di saldatura è in modalità TIG
	Modalità di saldatura MMA	Indica che la sorgente di saldatura è in modalità MMA

ATTIVAZIONE

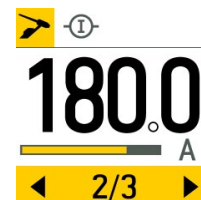


Il pannello del generatore è attivo, così come il telecomando. Entrambe le schermate mostrano le modifiche apportate ai parametri interessati.

UTILIZZO

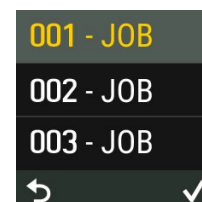
A/ Impostazione di un valore di saldatura

- 1- Premere il pulsante (1) o (2) del telecomando per scorrere i parametri disponibili per l'impostazione.
- 2- Premere il pulsante (3) per aumentare il valore del parametro e il pulsante (4) per diminuirlo.
- 3- Il valore modificato viene quindi visualizzato sullo schermo del telecomando. Anche il valore visualizzato sulla schermata del generatore viene modificato di conseguenza.



B/ Richiamo del JOB (20 massimo)

- 1- Per accedere al menu JOB è necessaria una pressione prolungata di 2 secondi sul pulsante (2).
- 2- Selezionare il JOB desiderato con i pulsanti (3) e (4).
- 3- Per convalidare il JOB selezionato, premere brevemente il pulsante (2).
- 4- Il display torna al menu iniziale con la visualizzazione dei vari parametri JOB.
- 5- Se non si desidera richiamare un JOB e si desidera tornare alla visualizzazione principale, premere il pulsante (1)

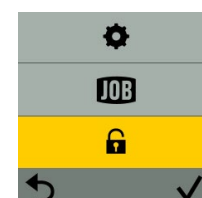


C/ Impostazione dei parametri

1	Tenere premuto il pulsante (1) per accedere al menu Impostazioni.		2	Scorrere i parametri con i pulsanti (3) e (4). Selezionare il parametro da regolare con il pulsante (2).	
3	Modificare i valori del parametro selezionato utilizzando i pulsanti (3) e (4).		4	Per confermare, premere brevemente il pulsante (2). È possibile andare indietro con il tasto (1)	

D/ Blocco e sblocco del telecomando

- 1- Tenere premuto il pulsante (1) per 2 secondi, quindi utilizzare i pulsanti (3) e (4) per selezionare l'icona del lucchetto e premere il pulsante (2) per confermare.
- 2- Sullo schermo appare brevemente il simbolo «BLOCCATO». Un piccolo simbolo di blocco (1) appare nell'angolo destro per indicare che il telecomando è bloccato e non consente alcuna interazione.
- 3- Per sbloccare il telecomando, tenere premuto il pulsante (1) per 2 secondi.



DISATTIVAZIONE

Per disattivare il telecomando, spegnere la fonte di alimentazione e scollegare il telecomando. Lo schermo potrebbe andare in stand-by se non lo si usa per un po' di tempo. Per riattivare, premere un pulsante qualsiasi.

SIGNIFICATO DELLE ICONE PER OGNI PROCESSO**UNITÀ**

A	Amper	Ampere per l'impostazione della corrente e la visualizzazione della corrente di saldatura.
S	Tempo	Secondi per le impostazioni dell'ora o per la visualizzazione del tempo di saldatura.
%	Percentuale	Percentuali per le impostazioni in proporzione.
V	Volt	Volt per la visualizzazione della tensione di saldatura.

MMA

	HotStart	%	Sovracorrente regolabile all'inizio della saldatura.
	Durata HotStart	sec.	Durata della sovracorrente.
	ArcForce	-10/+10	Sovracorrente erogata durante la saldatura.
I	Corrente di saldatura	A	Corrente di saldatura.

TIG

	Aumento di corrente	sec.	Rampa di salita della corrente, fase di creazione dell'arco di saldatura o di preriscaldamento del materiale se il suo valore è superiore alla corrente di saldatura.
I	Corrente di saldatura	A	Corrente di saldatura.
	Evanescenza della corrente	sec.	Rampa di discesa della corrente, fase di riduzione della corrente e raffreddamento del bagno di fusione per evitare crateri e fessure a freddo.

ESTENSIONE DEL CAVO OPZIONALE

Il cavo del telecomando può essere prolungato con un cavo opzionale:

Cavo originale	Prolunga
8 m	+ 2 m 079717
	+ 6 m 079724
	+ 10 m 079731



Attenzione: la lunghezza del cavo del telecomando non deve superare i 20 metri.

ANOMALIE, SOLUZIONI

SINTOMI	SOLUZIONI
La pressione del tasto non viene rilevata.	Verificare che i pulsanti in gomma siano intatti. Se necessario, sostituirli.
	Problema sulla scheda elettronica. Contattare il proprio distributore.
Malfunzionamento dello schermo	Riavviare l'alimentazione e controllare la schermata del telecomando.
	Sostituire lo schermo
	Problema sulla scheda elettronica. Contattare il proprio distributore.
Il telecomando non risponde.	Verificare che il cavo non sia tagliato o danneggiato. Se necessario, cambiarlo.
	Controllare il cavo (vedere lo schema di cablaggio alla fine del manuale).

CONDIZIONI DI GARANZIA

La garanzia copre ogni difetto di fabbricazione per 2 anni, a partire dalla data d'acquisto (pezzi e mano d'opera).

La garanzia non copre:

- Ogni danno dovuto al trasporto.
- La normale usura dei pezzi (Es. : cavi, morsetti, ecc.).
- Gli incidenti causati da uso improprio (errore di alimentazione, cadute, smontaggio).
- I guasti legati all'ambiente (inquinamento, ruggine, polvere).

In caso di guasto, rispedire il dispositivo al vostro distributore, allegando:

- una prova d'acquisto con data (scontrino, fattura...)
- una nota spiegando il guasto.

OSTRZEŻENIA - ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

WPROWADZENIE I OPIS OGÓLNY



Niniejsza instrukcja musi być przeczytana i zrozumiana przed rozpoczęciem eksploatacji. Nie wolno przeprowadzać żadnych modyfikacji ani serwisu, które nie zostały określone w instrukcji.

Producent nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek obrażenia ciała lub uszkodzenia mienia wynikające z użytkowania niezgodnego z instrukcjami zawartymi w niniejszej instrukcji.

W przypadku problemów lub wątpliwości należy skonsultować się z wykwalifikowaną osobą, która przeprowadzi instalację w sposób prawidłowy.

OTOCZENIE

Urządzenie może być używane wyłącznie do spawania w zakresie podanym na tabliczce znamionowej i/lub w instrukcji. Należy przestrzegać dyrektyw dotyczących bezpieczeństwa. W przypadku niewłaściwego lub niebezpiecznego użycia produktu producent nie ponosi odpowiedzialności.

Stanowisko powinno być używane w pomieszczeniach wolnych od substancji tj. kurz, kwasy, gazy lub innych substancji żrących. To samo dotyczy jego przechowywania. Podczas użytkowania należy zapewnić cyrkulację powietrza.

Zakres temperatur:

Użytkowanie od -10 do +40°C (od +14 do +104°F).

Przechowywanie w temperaturze od -20 do +55°C (-4 do 131°F).

Wilgotność powietrza :

Mniejsza lub równa 50%, w temperaturze 40°C (104°F).

Mniejsza lub równa 90%, w temperaturze 20°C (68°F).

Poziom:

Do 1000 m n.p.m. (3280 stóp)

OCHRONA SIEBIE I INNYCH

Spawanie łukowe może być niebezpieczne i spowodować poważne obrażenia lub śmierć.

Spawanie naraża ludzi na niebezpieczne źródło ciepła, promieniowanie świetlne łuku, pole elektromagnetyczne (uwaga na osoby noszące rozrusznik serca), ryzyko porażenia prądem, hałas i opary gazowe.

Aby chronić siebie i innych, należy postępować zgodnie z poniższymi instrukcjami bezpieczeństwa :



Aby uchronić się przed oparzeniami i promieniowaniem, należy nosić odzież bez mankietów, izolującą, suchą, ognioodporną, w dobrym stanie i przykrywającą całe ciało.



Należy używać rękawic gwarantujących izolację elektryczną i termiczną.



Należy stosować odpowiednią ochronę spawalniczą lub przyłbicę zapewniającą wystarczający poziom ochrony (w zależności od aplikacji). Chronić oczy podczas czyszczenia. Szkła kontaktowe są szczególnie zabronione.

Czasami konieczne jest wydzielenie obszarów za pomocą ognioodpornych kurtyn w celu ochrony obszaru spawania przed promieniowaniem łuku, odpryskami i żarzącymi się odpadami.

Poinformować osoby przebywające w obszarze spawania, aby nie patrzyły na promienie łuku i stopione części, oraz aby nosiły odpowiednią odzież ochronną.



Jeżeli podczas spawania poziom hałasu przekracza dopuszczalny limit, należy używać słuchawek z redukcją szumów (dotyczy to również osób znajdujących się w obszarze spawania).

Należy trzymać ręce, włosy i ubrania z daleka od części ruchomych (wentylatorów), rąk, włosów, ubrań.

Nigdy nie zdejmować zabezpieczeń obudowy jednostki chłodzącej, gdy źródło prądu spawania jest pod napięciem, producent nie ponosi odpowiedzialności w razie wypadku.



Świeżo zespawane części są gorące i mogą spowodować poparzenia przy kontakcie z nimi. Aby przeprowadzić konserwację palnika, upewnij się, że wystygł on wystarczająco i odczekaj co najmniej 10 minut przed rozpoczęciem. Urządzenie chłodzące musi być włączone podczas używania palnika chłodzonego wodą, aby ciecz nie spowodowała poparzeń.

Ważne jest, aby zabezpieczyć miejsce pracy przed jego opuszczeniem, aby chronić ludzi i mienie.

OPARY SPAWALNICZE I GAZ



Dymy, gazy i pyły emitowane podczas spawania są niebezpieczne dla zdrowia. Należy zapewnić wystarczającą wentylację i może być wymagane powietrze. W przypadku niewystarczającej wentylacji rozwiązaniem może być przyłbica z nawiewem. Sprawdź, czy ssanie jest skuteczne, sprawdzając je pod kątem norm bezpieczeństwa.

Uwaga: spawanie w małych przestrzeniach wymaga zdalnego monitorowania w celu zapewnienia bezpieczeństwa. Ponadto lutowanie niektórych materiałów zawierających ołów, kadm, cynk lub rtęć, a nawet beryl, może być szczególnie szkodliwe, dlatego przed lutowaniem należy odfłuścić części.

Butle muszą być przechowywane w otwartych lub dobrze wentylowanych pomieszczeniach. Muszą one być w pozycji pionowej i utrzymywane na wsporniku lub na wózku.

Spawania nie należy przeprowadzać w pobliżu smarów lub farb.

RYZIKO POŻARU I WYBUCHU



Obszar spawania musi być całkowicie zabezpieczony, materiały łatwopalne muszą znajdować się w odległości co najmniej 11 metrów.

W pobliżu miejsc wykonywania prac spawalniczych powinien znajdować się sprzęt gaśniczy.

Należy uważać na rozpryski i iskry, nawet przez pęknięcia. Może to być źródłem ognia lub wybuchu.

Osoby, materiały łatwopalne i pojemniki znajdujące się pod ciśnieniem należy trzymać w bezpiecznej odległości.

Należy unikać spawania w zamkniętych pojemnikach lub rurach, a jeśli są otwarte, należy je opróżnić z wszelkich materiałów łatwopalnych lub wybuchowych (olej, paliwo, pozostałości gazu...).

Operacje szlifowania nie mogą być skierowane w stronę źródła prądu spawania ani w stronę materiałów łatwopalnych.

ŚRODKI OSTROŻNOŚCI PRZY STOSOWANIU

Nigdy nie owijaj urządzenia wokół ciała.

Nie używaj zdalnego sterowania do przesuwania źródła prądu spawania lub podajnika drutu.

Sterowanie musi być całkowicie rozwinięte, aby uniknąć przegrzania.

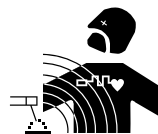
Regularnie sprawdzaj stan pilota zdalnego sterowania. Jeśli jest uszkodzony, należy go wymienić.

KLASYFIKACJA MATERIAŁÓW EMC



Ten materiał Klasy A nie jest przeznaczony do użytku na terenie mieszkalnym, ponieważ dostarczana tam publiczna energia elektryczna jest niskonapięciowa. W tych miejscach mogą występować potencjalne trudności w zapewnieniu kompatybilności elektromagnetycznej, ze względu na zaburzenia przewodzenia, a także emitowane częstotliwości radioelektryczne.

EMISJE ELEKTROMAGNETYCZNE



Prąd elektryczny przepływający przez jakiegokolwiek przewodnik wytwarza lokalne pola elektryczne i magnetyczne (EMF). Prąd spawania wytwarza pole elektromagnetyczne wokół obwodu spawalniczego i urządzenia spawalniczego.

Pola elektromagnetyczne EMF mogą zakłócać działanie niektórych implantów medycznych, na przykład rozruszników serca. Dla osób z implantami medycznymi muszą zostać podjęte środki ochronne. Na przykład, ograniczenia dostępu dla osób przechodzących lub indywidualna ocena ryzyka dla spawaczy.

Spawacze powinni postępować zgodnie z poniższymi instrukcjami, aby zminimalizować ekspozycję na działanie pól elektromagnetycznych z obwodu spawania:

- ułożyć kable spawalnicze razem – w miarę możliwości zamocować je za pomocą zacisku;
- ustawić się (tułów i głowę) jak najdalej od obwodu spawania;
- nigdy nie owijać przewodów spawalniczych wokół ciała;
- nie umieszczać ciała pomiędzy kablami spawalniczymi. Trzymać oba kable po jednej stronie ciała;
- podłączyć kabel powrotny do przedmiotu obrabianego jak najbliżej miejsca, które ma być spawane;
- nie pracować obok źródła prądu spawania, nie siadać na nim ani nie opierać się o nie;
- nie spawać podczas transportu spawarki lub podajnika drutu.



Użytkownicy rozruszników serca powinni skonsultować się z lekarzem przed użyciem tego urządzenia. Narażenie na pola elektromagnetyczne podczas spawania może mieć inne, nieznane jeszcze skutki dla zdrowia.

ZALECENIA DOTYCZĄCE OCENY OBSZARU SPAWANIA

Informacje ogólne

Użytkownik jest odpowiedzialny za instalację i użytkowanie sprzętu do spawania łukowego zgodnie z instrukcją producenta. W przypadku wykrycia zakłóceń elektromagnetycznych użytkownik sprzętu do spawania łukowego jest odpowiedzialny za rozwiązanie tej sytuacji z pomocą techniczną producenta. W niektórych przypadkach te działania naprawcze mogą być tak proste, jak uziemienie obwodu spawalniczego. W innych przypadkach może być konieczne zbudowanie ekranu elektromagnetycznego wokół źródła prądu spawania i całego przedmiotu obrabianego z zamontowanymi filtrami wejściowymi. W każdym przypadku należy ograniczyć zakłócenia elektromagnetyczne, aż przestaną być uciążliwe.

Ocena obszaru spawania

Przed zainstalowaniem sprzętu do spawania łukowego, użytkownik powinien ocenić potencjalne problemy elektromagnetyczne w otaczającym go obszarze. Należy wziąć pod uwagę następujące elementy:

- a) obecność powyżej, poniżej i w sąsiedztwie urządzeń do spawania łukowego innych kabli zasilających, sterujących, sygnałowych i telefonicznych;
- b) odbiorniki i nadajniki radiowe, i telewizyjne;
- c) komputery i inne urządzenia sterujące;
- d) urządzenia krytyczne dla bezpieczeństwa, takie jak zabezpieczenia maszyn przemysłowych;

- e) zdrowie i bezpieczeństwo osób przebywających w danym obszarze, takich jak osoby z kardiostymulatorami lub aparatami słuchowymi;
 - f) aparatura do kalibracji i pomiarów;
 - g) odizolowanie innych urządzeń, które znajdują się na tym samym obszarze.
- Użytkownik musi upewnić się, że inne urządzenia używane w danym środowisku są kompatybilne. Może to wiązać się z dodatkowymi środkami ostrożności;
- h) pora dnia podczas spawania lub wykonywania innych wymaganych czynności.

Wielkość obszaru otaczającego, który należy wziąć pod uwagę, zależy od struktury budynku i innych działań odbywających się w nim. Ta strefa otoczenia może wykraczać poza granice instalacji.

Ocena obszaru spawania

Oprócz oceny obszaru spawalniczego ocena systemów spawania łukowego może być wykorzystana do identyfikacji i rozwiązania różnych przypadków zakłóceń. Ocena emisji powinna obejmować pomiary in situ, jak określono w art. 10 normy CISPR 11. Pomiary na miejscu mogą również pomóc potwierdzić skuteczność środków ograniczających.

INSTALACJA MATERIAŁU

- Materiał należy chronić przed zacinającym deszczem i nie wystawiać na działanie promieni słonecznych.
 - Urządzenie posiada stopień ochrony IP44, co oznacza, że :
 - ochrona przed ciałami stałymi większymi niż 1 milimetr,
 - ochrona przed odpryskami wody ze wszystkich kierunków.
- Urządzenie może być używane na zewnątrz zgodnie ze stopniem ochrony IP44.

Przewody zasilania, przedłużacze i przewody spawalnicze muszą być całkowicie rozwinięte, aby zapobiec przegrzaniu.



Producent nie ponosi odpowiedzialności za szkody na osobach i przedmiotach spowodowane niewłaściwym i niebezpiecznym użytkowaniem tego urządzenia.

SERWISOWANIE / PORADY



- Konserwacja powinna być przeprowadzana wyłącznie przez wykwalifikowaną osobę. Zalecana jest coroczna konserwacja.
- Wyłączyć zasilanie przed wyciągnięciem wtyczki.

- Regularnie sprawdzać stan techniczny przewodu zasilającego. Jeśli kabel zasilający jest uszkodzony, musi zostać wymieniony przez producenta, jego serwis lub osobę o podobnych kwalifikacjach, aby uniknąć jakiegokolwiek niebezpieczeństwa.

INSTALACJA - FUNKCJONOWANIE URZĄDZENIA

Zalecamy korzystanie z przewodu sterującego dostarczonego z urządzeniem w celu uzyskania optymalnych ustawień produktu.

OPIS

Urządzenie to jest cyfrowym pilotem zdalnego sterowania do monitorowania prądu, różnych parametrów spawania i przywoływania JOB. Dostępne funkcje i zadania zależą od źródła powiązanego z tym sterowaniem. To urządzenie jest przeznaczone do metod TIG i MMA.

POŁĄCZENIE PRODUKTU (I)



Podczas podłączania lub odłączania kabla między źródłem a pilotem zdalnego sterowania, źródło musi być odłączony od zasilania. Wyłączyć zasilanie poprzez wyciągnięcie wtyczki i odczekać dwie minuty.

Pilot zdalnego sterowania RC-HD4 jest kompatybilny ze źródłami wyposażonymi w cyfrowe 7-stykowe złącze Amphenol.

Niektóre źródła nie są standardowo wyposażone w to złącze i wymagają dodania opcjonalnego zestawu cyfrowego (081246), aby były kompatybilne z tym produktem.

[Zestaw NUM3](#)

OPIS SPRZĘTU (II)

- 1- Kolorowy ekran LCD (1,54")
- 2- Przyciski
- 3- Kabel zasilający i komunikacyjny (8 m)
- 4- Uchwyt magnetyczny
- 5- Uchwyt paska na rękę (pasek nie jest dostarczany)

INTERFEJS CZŁOWIEK-MASZYNA (HMI)



Należy zapoznać się z instrukcją obsługi interfejsu (HMI) dostarczonego ze źródłem spawalniczym.

PRZYCISK URUCHAMIANIA URZĄDZENIA

Pilot zdalnego sterowania uruchamia się automatycznie po podłączeniu źródła. Aby uruchomić źródło, należy zapoznać się z jego instrukcją obsługi.

To urządzenie jest kompatybilne z następującymi źródłami:

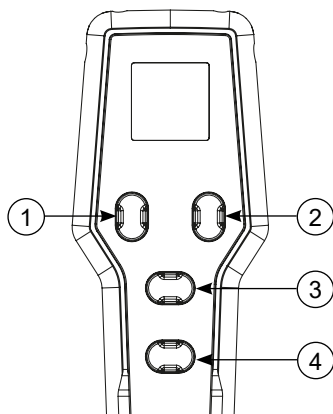
TIG

- Krypton 231 DC FV (075245)
- Krypton 321 DC + Kit Num-3 (068094 + 081246)
- Krypton 401 DC (080904)
- Titanium 321 AC/DC (069879)

MENU PILOTA ZDALNEGO STEROWANIA

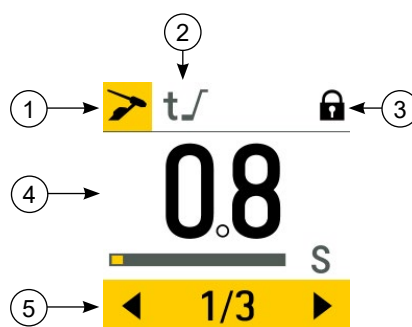
Przyciski :

- 1- Wybór parametru (◀) lub powrót lub Menu ustawień parametrów (długie naciśnięcie)
- 2- Wybór parametru (▶) lub potwierdzenie lub menu JOB (długie naciśnięcie)
- 3- Zwiększenie parametru lub przejście w górę menu
- 4- Zmniejsz parametr lub przejdź w dół w menu wyboru



Ikony :

- 1- Proces spawania w toku
- 2- Ustawiany parametr spawania
- 3- Blokowanie pilota zdalnego sterowania
- 4- Obszar ustawień parametrów
- 5- Pasek nawigacji do wyboru parametrów



Definicje piktogramów

	Menu Ustawienia	Zapewnia dostęp do wielu ustawień
	BRAK prądu	Ustawia bieżący krok dla każdego naciśnięcia za pomocą przycisków (3) i (4)
	Jasność ekranu	Ustawia podświetlenie ekranu w zakresie od 0 do 100%
Imin Imax	Minimalne i maksymalne zatrzymanie prądu	Ustawia minimalne i maksymalne limity prądu
2T / 4T	Zachowanie spustu	
	Wydmuchiwanie gazu	Odpowietrzanie palnika trwa aż do ręcznego zatrzymania lub do osiągnięcia maksymalnego czasu odpowietrzania (60 sekund).
JOB	Menu JOB	Wyświetla listę różnych zadań zapisanych na źródle i umożliwia wywołanie jednego z nich.
	Odblokowanie	Ustawienia pilota są odblokowane

	Blokada	Ustawienia pilota są zablokowane
	Tryb spawania TIG	Wskazuje, że źródło spawalnicze jest w trybie TIG
	Tryb spawania MMA	Wskazuje, że źródło spawalnicze jest w trybie MMA

 Dostępne funkcje i liczba gniazd JOB zależą od źródła.

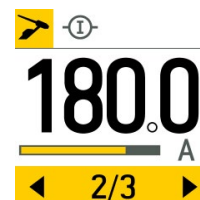
AKTYWACJA ZA POMOCĄ PILOTA ZDALNEGO STEROWANIA

 Panel źródła jest aktywny, podobnie jak pilot zdalnego sterowania. Oba ekrany pokazują zmiany dokonane w danych parametrach.

KORZYSTANIE Z PILOTA ZDALNEGO STEROWANIA

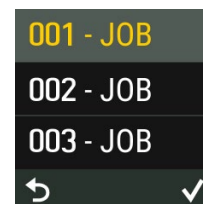
A/ Ustawianie wartości spawania

- 1- Naciśnij przycisk (1) lub (2) na pilocie zdalnego sterowania, aby przewijać parametry dostępne do ustawienia.
- 2- Naciśnij przycisk (3), aby zwiększyć wartość parametru i przycisk (4), aby ją zmniejszyć.
- 3- Zmodyfikowana wartość zostanie wyświetlona na ekranie pilota zdalnego sterowania. Wartość wyświetlana na ekranie źródła jest również odpowiednio modyfikowana.



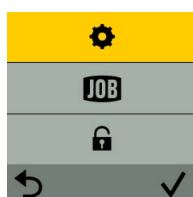
B/ Wezwanie JOB (20 Jobs max)

- 1- Aby uzyskać dostęp do menu JOB, wymagane jest długie naciśnięcie przycisku (2) przez 2 sekundy.
- 2- Wybierz żądane zadanie za pomocą przycisków (3) i (4).
- 3- Aby zatwierdzić wybrane zadanie, naciśnij krótko przycisk (2).
- 4- Wyświetlacz powróci do menu startowego z wyświetlonymi różnymi parametrami JOB.
- 5- Jeśli nie chcesz wywoływać zadania i chcesz powrócić do ekranu głównego, naciśnij przycisk (1)



C/ Ustawianie parametrów

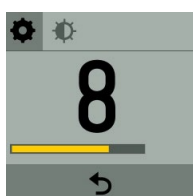
- 1 Naciśnij i przytrzymaj przycisk (1), aby przejść do menu Ustawienia.



- 2 Przewijaj parametry za pomocą przycisków (3) i (4). Wybierz parametr do regulacji za pomocą przycisku (2).



- 3 Zmodyfikuj wartości wybranego parametru za pomocą przycisków (3) i (4).

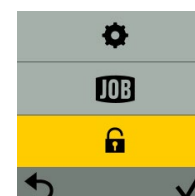


- 4 Aby potwierdzić, naciśnij krótko przycisk (2). Za pomocą przycisku (1) można cofnąć się wstecz



D/ Blokowanie i odblokowywanie pilota zdalnego sterowania

- 1- Przytrzymaj przycisk (1) przez 2 sekundy, a następnie użyj przycisków (3) i (4), aby wybrać ikonę kłódki i naciśnij przycisk (2), aby potwierdzić.
- 2- Na ekranie pojawi się na krótko duży symbol «LOCKED». Mały symbol blokady (1) pojawia się w prawym rogu, wskazując, że sterowanie jest zablokowane i nie pozwala na żadną interakcję.
- 3- Aby odblokować pilota, przytrzymaj przycisk (1) przez 2 sekundy.



DEZAKTYWACJA ZDALNEGO STEROWANIA

Aby dezaktywować pilota, wyłącz źródło zasilania i odłącz pilota.

Ekran może przejść w stan uśpienia, jeśli nie będzie używany przez dłuższy czas. Aby ponownie aktywować, naciśnij dowolny przycisk.

ZNACZENIE IKON DLA KAŻDEGO PROCESU**JEDNOSTKI**

A	Ampery	Ampery do ustawiania prądu i wyświetlania prądu spawania.
S	Czas	Sekundy dla ustawień czasu lub wyświetlania czasu spawania.
%	Procent	Wartości procentowe dla ustawień proporcjonalnych.
V	Wolt	Wolty do wyświetlania napięcia spawania.

MMA

	HotStart	%	Regulowany prąd przetężeniowy na początku spawania.
	Czas HotStart	sec.	Czas trwania przetężenia.
	ArcForce	-10/+10	Prąd przetężeniowy podczas spawania.
I	Prąd spawania	A	Prąd spawania.

TIG

	Wzrost prądu	sec.	Rampa narastania prądu, faza zajarzania łuku spawalniczego lub wstępnego podgrzewania materiału, jeśli jej wartość jest wyższa niż prąd spawania.
I	Prąd spawania	A	Prąd spawania.
	Zanik prądu	sec.	Rampa opadania prądu, faza redukcji prądu i chłodzenie stopionej kąpieli w celu uniknięcia kraterowania i pęknięcia na zimno.

OPCJONALNE PRZEDŁUŻENIE KABLA

Kabel zdalnego sterowania można przedłużyć za pomocą opcjonalnego kabla:

Oryginalny kabel	Przedłużacz
	+ 2 m 079717
8 m	+ 6 m 079724
	+ 10 m 079731



Ostrzeżenie: długość kabla zdalnego sterowania nie może przekraczać 20 metrów.

USTERKI, ROZWIĄZANIA

DYSFUNKCJA	ROZWIĄZANIA
Naciśnięcie przycisku nie zostało wykryte.	Sprawdź, czy gumowe przyciski są nienaruszone. W razie potrzeby należy je wymienić.
	Problem na płycie elektronicznej. Skontaktuj się z dystrybutorem.
Nieprawidłowe działanie ekranu	Uruchom ponownie zasilanie, a następnie sprawdź ekran pilota zdalnego sterowania.
	Wymień ekran.
	Problem na płycie elektronicznej. Skontaktuj się z dystrybutorem.
Pilot zdalnego sterowania nie odpowiada.	Sprawdź, czy kabel nie jest przecięty lub uszkodzony. W razie potrzeby zmień go.
	Sprawdź kabel (patrz schemat połączeń na końcu instrukcji).

WARUNKI GWARANCJI

Gwarancja obejmuje wszystkie usterki lub wady produkcyjne przez okres 2 lat od daty zakupu (części i robocizna).

Gwarancja nie obejmuje:

- Wszelkich innych uszkodzeń powstałych w wyniku transportu.
- Zwykłego zużycia części (Np. : kabli, zacisków itp.).
- Przypadków nieodpowiedniego użycia (błędów zasilania, upadków czy demontażu).
- Uszkodzeń związanych ze środowiskiem (zanieczyszczenia, rdza, kurz).

W przypadku usterki należy zwrócić urządzenie do dystrybutora, załączając:

- dowód zakupu z datą (paragon fiskalny, fakturę...)
- notatkę z wyjaśnieniem usterki.

BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY

VŠEOBECNÉ POKYNY



Před jakoukoli operací je nutné si tento návod přečíst a porozumět mu.

Jakékoli úpravy nebo údržba, které nejsou uvedeny v příručce, se nesmí provádět.

Výrobce nenese odpovědnost za zranění osob nebo materiální škody způsobené použitím, které není v souladu s pokyny uvedenými v této příručce. V případě problémů nebo dotazů ohledně správného používání tohoto přístroje se obraťte na příslušným způsobem kvalifikovaný a vyškolený personál.

PRACOVNÍ PROSTŘEDÍ

Tento materiál musí být používán výhradně pro svařovací operace v mezích uvedených na typovém štítku a/nebo v manuálu. Bezpodmínečně dodržujte bezpečnostní pokyny. V případě nesprávného nebo nebezpečného použití nemůže výrobce nést odpovědnost.

Při provozu, ale i při skladování dbejte na to, aby přístroj byl umístěn v prostředí, které neobsahuje kyseliny, plyny a další žíravé látky. Totéž platí pro jeho skladování. Dbejte na dobrou ventilaci a dostatečnou ochranu, příp. odpovídající vybavení prostoru.

Rozsah provozovní teploty:

Použití při teplotách od -10 do +40 °C (+14 až +104 °F).

Při přepravě a skladování -25 až +55°C (-13 až 131°F).

Vlhkost vzduchu :

≥ 50% do teploty 40°C (104°F).

≥ 90% do teploty 20°C (68°F).

Nadmořská výška:

Do 1000m (3280 stop)

OSOBNÍ OCHRANNÉ VYBAVENÍ

Používání svařovacího zařízení může být nebezpečné a může způsobit vážná zranění, za určitých okolností i smrtelná.

Sváření vystavuje osoby nebezpečným zdrojům tepla, světelnému záření z oblouku, elektromagnetickým polím (pozor na osoby s kardiostimulátorem), riziku úrazu elektrickým proudem, hluku a výparům plynů..

Bezpodmínečně dodržujte následující bezpečnostní pokyny:



Abychom se ochránili před popáleninami a zářením, je nutné nosit izolační oblečení, suché, nehořlavé a v dobrém stavu, které pokrývá celé tělo.



Používejte rukavice, které zajišťují elektrickou a tepelnou izolaci.



Používejte svařovací ochranu a/nebo svařovací kuklu s dostatečnou úrovní ochrany (liší se podle aplikace). Při čištění chraňte oči. Při těchto pracích nenoste kontaktní čočky.

Je případně nutno postavit kolem ochranné závěsy pro ochranu dalších osob proti oslnění oblouku a odletujícím jiskrákům.

Informujte osoby v prostoru svařování, aby se nedívaly na paprsky oblouku nebo roztavené části a aby nosily vhodný ochranný oděv.



Použijte sluchátka proti hluku, pokud proces svařování dosahuje úrovně hluku vyšší než povolený limit (stejně tak pro každou osobu v svařovací zóně).

Dbejte na to, aby se do blízkosti pohybujících se částí nedostaly vaše ruce, vlasy, části oděvu a nářadí.

Nikdy neodstraňujte kryty chladicí jednotky, pokud je zapnutý zdroj svařovacího proudu, výrobce nemůže nést odpovědnost v případě nehody..



Nově svařené díly jsou horké a při manipulaci mohou způsobit popáleniny. Hořák je třeba před každou opravou nebo čištěním, příp. po každém použití nechat dostatečně zchladnout (po dobu min. 10 minut). Chladicí jednotka má být zapnuta při použití vodochlazeného hořáku, aby kapalina nemohla způsobit popálení.

Před opuštěním pracovního prostoru je důležité jej zabezpečit, aby byly chráněny osoby a majetek..

VÝPARY A PLYNY



Kouř vznikající při svařování obsahuje škodlivé plyny a výpary. Musí být zajištěno dostatečné větrání, pro přívod vzduchu.. Pokud nedostačuje větrání, použijte ochrannou dýchací kuklu s přívodem vzduchu.

V případě nejasností, zda dostačuje výkon odsávacího zařízení, porovnejte naměřené emisní hodnoty škodlivin s povolenými limity.

Upozornění: Svařování v malém prostředí vyžaduje z bezpečnostních důvodů dálkový dohled. Svařování kovů obsahující olovo, kadmium, zinek, rtuť a berylium může být škodlivé. Odstraňte mastnoty, které pokrývají části určené ke svařování. Lahve lze uskladnit pouze v otevřených nebo dobře větraných prostorech. Mějte na paměti, že plynové láhve smí být pouze ve svislé poloze. Zajistěte je proti převrnutí řádným upevněním kpojezdovému vozíku. Neprovádějte svářečské práce v blízkosti oleje nebo barvy.

NEBEZPEČÍ POŽÁRU A VÝBUCHU



Chraňte dostatečně celý prostor svařování. Bezpečnostní vzdálenost k hořlavým materiálům činí minimálně 11 metrů. Mějte vždy v pohotovosti vhodný, přezkoušený hasicí přístroj.

Jiskry a horké částčky mohou proniknout do okolí i malými štěrbinami a otvory. Přijměte proto odpovídající opatření, aby nevzniklo nebezpečí zranění nebo požáru.

Udržujte osoby, hořlavé látky a zásobníky pod tlakem v dostatečné bezpečnostní vzdálenosti.

Neprovádějte svářečské práce na uzavřených zásobnících nebo potrubních rozvodech, ve kterých by mohly být zbytky hořlavého obsahu (olej, palivo, plyn...). Tyto je nutno napřed vyprázdnit a důkladně vyčistit.

Broušení nesmí směřovat ke zdroji svařovacího proudu nebo k hořlavým materiálům.

OPATŘENÍ PŘI POUŽÍVÁNÍ

Nikdy si neomotávejte dálkové ovládání kolem těla.

Nepoužívejte dálkové ovládání k přemísťování zdroje svařovacího proudu nebo podavače drátu.

Dálkové ovládání musí být zcela odvinuto, aby se předešlo přehřátí.

Pravidelně kontrolujte stav dálkového ovládání. Pokud je poškozený, je třeba jej vyměnit.

KLASIFIKACE PŘÍSTROJE PODLE ELEKTROMAGNETICKÉ KOMPATIBILITY



Přístroje patří třídě A a nejsou určeny k použití v obytných oblastech, ve kterých je elektrická energie odebrána z veřejné sítě, dodávající nízké napětí. Při zajišťování elektromagnetické kompatibility u přístrojů třídy A může v těchto oblastech dojít k problémům, jak z důvodu spojených s vodiči, tak i k problémům z důvodu vzniku rušivých signálů.

ELEKTROMAGNETICKÁ POLE



Průchod elektrického proudu v některých vodivých částech způsobuje vznik lokalizovaných elektromagnetických polí (EMF). Svařovací proud způsobuje elektromagnetickou poli v okolí svařovacího obvodu.

Elektromagnetická pole (EMF) mohou narušit některé lékařské implantáty, například kardiostimulátory. Proto je třeba přijmout náležitá ochranná opatření vůči nositelům těchto zařízení. Například zakázat jejich přístup do prostoru při použití svářečského přístroje.

Všichni svářeči by měli používat následující postupy, aby minimalizovali expozici elektromagnetickým polím ze svařovacího obvodu:

- umístěte svařovací kabely k sobě - pokud možno je upevněte svorkou;
- umístěte se (trup a hlava) co nejdále od svařovacího obvodu
- Dbejte na to, aby se Vám kabel induktoru nezamotal kolem těla
- neumísťujte tělo mezi svařovací kabely. Oba svařovací kabely držte na stejné straně těla
- Připojte zpětný kabel k obrobku co nejbližší svařovanému místu;
- nepracujte vedle zdroje svařovacího proudu, nesedejte si na něj ani se o něj neopírejte
- nesvařujte při přenášení zdroje svařovacího proudu nebo podavače drátu



Osoby s kardiostimulátorem by neměly pracovat se zařízením bez souhlasu lékaře. Elektromagnetická pole mohou způsobit škody na zdraví, které nejsou dosud známy.

DOPORUČENÍ TÝKAJÍCÍ SE POSOUZENÍ SVAŘOVACÍHO PROSTORU A SVAŘOVACÍHO PRACOVÍŠTĚ

OBCENÁ OPATŘENÍ

Uživatel odpovídá za správné používání svařovacího agregátu a správný výběr materiálu, v souladu s údaji výrobce. Pokud se objeví elektromagnetické rušení, pak uživatel, s pomocí výrobce, odpovídá za nalezení správného řešení. V mnoha případech postačí svařovací pracoviště řádně uzemnit. V některých případech bude nutné elektromagneticky odstínit svařovací zdroj. Každopádně je nutné snížit úroveň elektromagnetického rušení na co nejnížší hodnotu.

Posouzení svařovacího prostoru

Před instalací svářečky musí uživatel zohlednit potenciální elektromagnetické problémy okolí. Je třeba vzít v úvahu následující skutečnosti:

- a) přítomnost jiných napájecích, ovládacích, signálních a telefonních kabelů nad, pod a v blízkosti obloukového svařovacího zařízení
- b) rozhlasové a televizní přijímače a vysílače
- c) počítače a jiná řídicí zařízení
- d) kritické bezpečnostní vybavení jako např. bezpečnostní kontroly průmyslového vybavení
- e) Zdraví osob v okolí, především pak osob s kardiostimulátory nebo naslouchadly, atd...
- f) zařízení používané pro kalibraci nebo měření
- g) odolnost ostatních materiálů v životním prostředí

Uživatel musí zajistit, aby ostatní přístroje používané v místnosti byly kompatibilní. To si může vyžádat další ochranná opatření

h) Denní doba, ve které musejí být prováděny svařecké práce.

Velikost prostoru, který je v těchto případech zapotřebí brát v úvahu, závisí na konstrukci budovy a ostatních činnostech, které zde budou provozovány. Okolí může přesahovat hranice zařízení.

Posouzení svařovací instalace

Kromě posouzení prostoru lze k identifikaci a řešení poruch použít posouzení zařízení pro obloukové svařování. Posouzení emisí by mělo zahrnovat měření in situ, jak je uvedeno v článku 10 normy CISPR 11. Účinnost opatření na snížení rizika lze také potvrdit měřením na místě.

INSTALACE, UMÍSTĚNÍ

- Zařízení musí být chráněno před deštěm a nesmí být vystaveno přímému slunečnímu záření.
- Zařízení má stupeň krytí IP44, což znamená:
 - ochranu proti pevným tělesům větším než 1 mm a
 - ochranu proti stříkající vodě ze všech směrů.

Zařízení může být používáno ve venkovním prostředí v souladu s krytím IP44.

Vedení napájení, svařovacího proudu, svazky hadic svařovacích hořáků a svazky propojovacích hadic úplně odviňte.



Výrobce neručí za zranění nebo věcné škody způsobené neodbornou manipulací s tímto přístrojem.

ÚDRŽBA / POKYNY



- Údržbu a opravy smí provádět pouze kvalifikovaný personál. Doporučujeme provádět roční údržbu.
- Odpojte napájení vytažením zástrčky.

- Pravidelně kontrolujte stav síťového připojovacího vedení. Je-li poškozeno, musí být vyměněno výrobcem, jeho servisem nebo kvalifikovanou osobou, aby se zamezilo vzniku ohrožení.

MONTÁŽ - POUŽITÍ VÝROBKU

Doporučuje se používat ovládací kabel dodaný se zařízením, aby bylo dosaženo optimálního nastavení výrobku.

POPIS

Toto zařízení je digitální dálkové ovládání umožňující řízení svařovacího proudu, různých parametrů svařování a vyvolání JOBů. Dostupné funkce a JOBy závisí na generátoru, ke kterému je toto dálkové ovládání připojeno. Zařízení je určeno pro metody svařování TIG a MMA.

PŘIPOJENÍ PRODUKTU (I)



Připojení nebo odpojení kabelu mezi generátorem a dálkovým ovládáním smí být provedeno pouze při vypnutém generátoru. Vypněte napájení vytažením zástrčky a počkejte dvě minuty.

Dálkové ovládání RC-HD4 je kompatibilní s generátory vybavenými digitálním konektorem Amphenol 7 pinů.

Některé generátory nejsou standardně vybaveny tímto konektorem a pro zajištění kompatibility s tímto produktem je nutné doplnit volitelnou digitální sadu (081246).

[Kit NUM3](#)

POPIS ZAŘÍZENÍ (II)

- 1- Barevný LCD displej (1,54")
- 2- Tlačítka
- 3- Napájecí a komunikační kabel (8 m)
- 4- Magnetický držák
- 5- Očko na poutko (poutko není součástí dodávky)

ROZHRÁNÍ ČLOVĚK-STROJ (HMI)



Přečtěte si návod k obsluze rozhraní (HMI), který je dodán s vaším svařovacím generátorem.

NAPÁJENÍ, UVEDENÍ DO CHODU

Dálkové ovládání se automaticky spustí po připojení ke generátoru. Pro spuštění generátoru si prosím přečtěte jeho návod k obsluze.

Toto zařízení je kompatibilní s následujícími generátory :

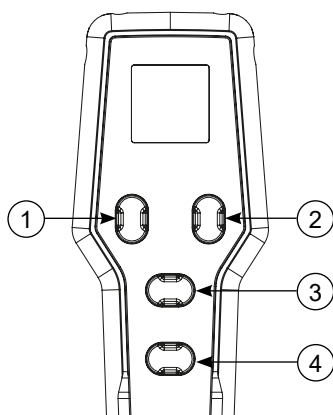
TIG

- Krypton 231 DC FV (075245)
- Krypton 321 DC + Kit Num-3 (068094 + 081246)
- Krypton 401 DC (080904)
- Titanium 321 AC/DC (069879)

MENU DÁLKOVÉHO OVLÁDÁNÍ

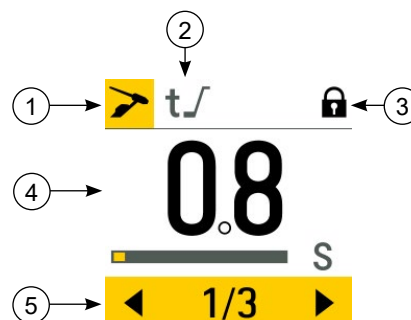
Tlačítka :

- 1- Výběr parametru (◀) nebo návrat či menu Nastavení (dlouhý stisk)
- 2- Výběr parametru (▶) nebo potvrzení či menu JOB (dlouhý stisk)
- 3- Zvýšit parametr nebo posunout se v nabídce nahoru
- 4- Snížit parametr nebo posunout se v nabídce dolů



Ikony :

- 1- Probíhající svařování proces
- 2- Nastavitelný svařovací parametr
- 3- Zamčení dálkového ovládání
- 4- Oblast nastavení parametru
- 5- Navigační panel pro výběr parametru



Význam piktogramů :

	Menu Nastavení	Umožňuje přístup k řadě nastavení
	Krok proudu	Nastavuje krok změny proudu při každém stisku tlačítek (3) a (4)
	Jas obrazovky	Nastavuje podsvícení displeje od 0 do 100 %
Imin Imax	Minimální a maximální omezení proudu	Nastavuje minimální a maximální limity proudu
2T / 4T	Chování spouště	
	Odvzdušnění plynu	Odpouští plyn z hořáku až do ručního vypnutí nebo do uplynutí maximální doby odvzdušnění (60 sekund)
JOB	Menu JOB	Zobrazuje různé JOBy uložené v generátoru a umožňuje vyvolat některý z těchto JOBů.
	Odemykání	Nastavení přes dálkové ovládání je odemčeno
	Zamknutí	Nastavení přes dálkové ovládání je zamčeno
	Režim svařování TIG	Indikuje, že svařovací zdroj je v režimu TIG
	Režim svařování MMA	Indikuje, že svařovací zdroj je v režimu MMA

-  Dostupné funkce a počet míst pro JOBy závisí na generátoru.

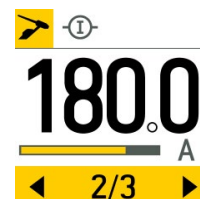
AKTIVACE DÁLKOVÉHO OVLÁDÁNÍ

-  Panel generátoru je aktivní, stejně jako dálkové ovládání. Oba displeje zobrazují provedené změny příslušných parametrů.

POUŽITÍ DÁLKOVÉHO OVLÁDÁNÍ

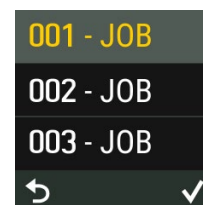
A/ Nastavení hodnoty svařování

- 1- Stiskněte tlačítko (1) nebo (2) na dálkovém ovládání pro posun mezi dostupnými nastavitelnými parametry.
- 2- Stiskněte tlačítko (3) pro zvýšení hodnoty parametru a tlačítko (4) pro její snížení.
- 3- Upravená hodnota se zobrazí na displeji dálkového ovládání. Hodnota zobrazená na displeji generátoru je také odpovídajícím způsobem změněna.



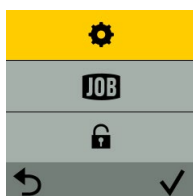
B/ Vyvolání JOBu (20 Jobs max)

- 1- Pro vstup do nabídky JOB je nutné dlouze stisknout tlačítko (2) po dobu 2 sekund.
- 2- Pomocí tlačítek (3) a (4) vyberte požadovaný JOB.
- 3- Krátce stiskněte tlačítko (2) pro potvrzení vybraného JOBu.
- 4- Displej se vrátí do úvodní nabídky se zobrazenými různými parametry JOB.
- 5- Pokud si nepřejete vyvolat JOB a chcete se vrátit na hlavní displej, stiskněte tlačítko (1).



C/ Nastavení parametrů

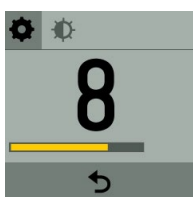
- 1 Stisknutím a podržením tlačítka (1) přejděte do nabídky Nastavení.



- 2 Procházejte parametry pomocí tlačítek (3) a (4). Tlačítkem (2) vyberte parametr, který chcete nastavit.



- 3 Pomocí tlačítek (3) a (4) upravte hodnoty vybraného parametru.

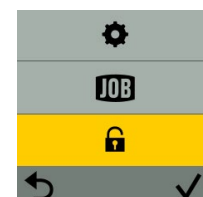


- 4 Pro potvrzení krátce stiskněte tlačítko (2). Tlačítkem (1) se můžete vrátit zpět.



D/ Zamknutí a odemknutí dálkového ovládání

- 1- Podržte tlačítko (1) stisknuté po dobu 2 sekund, poté pomocí tlačítek (3) a (4) vyberte ikonu visacího zámku a potvrďte stisknutím tlačítka (2).
- 2- Na obrazovce se krátce zobrazí velký symbol „ZAMČENO,“. V pravém rohu se zobrazí malý symbol zámku (1), který signalizuje, že je dálkový ovladač uzamčen a neumožňuje žádnou interakci.
- 3- Chcete-li dálkový ovladač odemknout, podržte tlačítko (1) stisknuté po dobu 2 sekund.



DEAKTIVACE DÁLKOVÉHO OVLÁDÁNÍ

Pro deaktivaci dálkového ovládání vypněte zdroj proudu a odpojte dálkové ovládání. Obrazovka může přejít do režimu spánku, pokud zařízení delší dobu nepoužíváte. Pro opětovné aktivování stiskněte libovolné tlačítko.

VÝZNAM IKON PODLE JEDNOTLIVÝCH PROCESŮ

JEDNOTKY

A	Ampér	Ampéry pro nastavení proudu a zobrazení svařovacího proudu.
S	Doba	Sekundy pro nastavení času nebo zobrazení času svařování.
%	procenta	Procenta pro proporcionální nastavení.
V	Volt	Volty pro zobrazení svařovacího napětí.

MMA

	HotStart	%	Nastavitelný nadproud na začátku svařování.
	Doba trvání HotStart	sec.	Doba trvání nadproudu.
	ArcForce	-10/+10	Nadproud dodávaný během svařování.
I	Svařovací proud	A	Svařovací proud.

TIG

	Nárůst proudu	sec.	náběhová rampa proudu, fáze vytvoření svařovacího oblouku nebo přehřevu materiálu, pokud je její hodnota vyšší než svařovací proud.
I	Svařovací proud	A	Svařovací proud.
	Vymizení proudu	sec.	Sestupná rampa proudu, fáze snižování proudu a ochlazování svarové lázně za účelem zabránění vzniku kráteru a studeného praskání.

VOLITELNÉ PRODLOUŽENÍ KABELU

Kabel dálkového ovládání lze prodloužit pomocí volitelného prodlužovacího kabelu:

Originální kabel.	Prodlužovací kabel	
8 m	+ 2 m	079717
	+ 6 m	079724
	+ 10 m	079731



Pozor, kabel dálkového ovládání nesmí přesáhnout délku 20 metrů.

ZÁVADY, ŘEŠENÍ

ZÁVADY	ŘEŠENÍ
Stisk tlačítka není detekován	Zkontrolujte, zda jsou gumová tlačítka neporušená. V případě potřeby je vyměňte.
	Problém na elektronické desce. Kontaktujte svého distributora.
Porucha obrazovky	Restartujte zdroj napájení a poté zkontrolujte displej dálkového ovladače.
	Vyměňte displej.
	Problém na elektronické desce. Kontaktujte svého distributora.
Dálkový ovladač nefunguje.	Zkontrolujte, zda kabel není přerušený nebo poškozený. V případě potřeby jej vyměňte.
	Zkontrolujte kabel (viz schéma zapojení na konci návodu).

ZÁRUKA

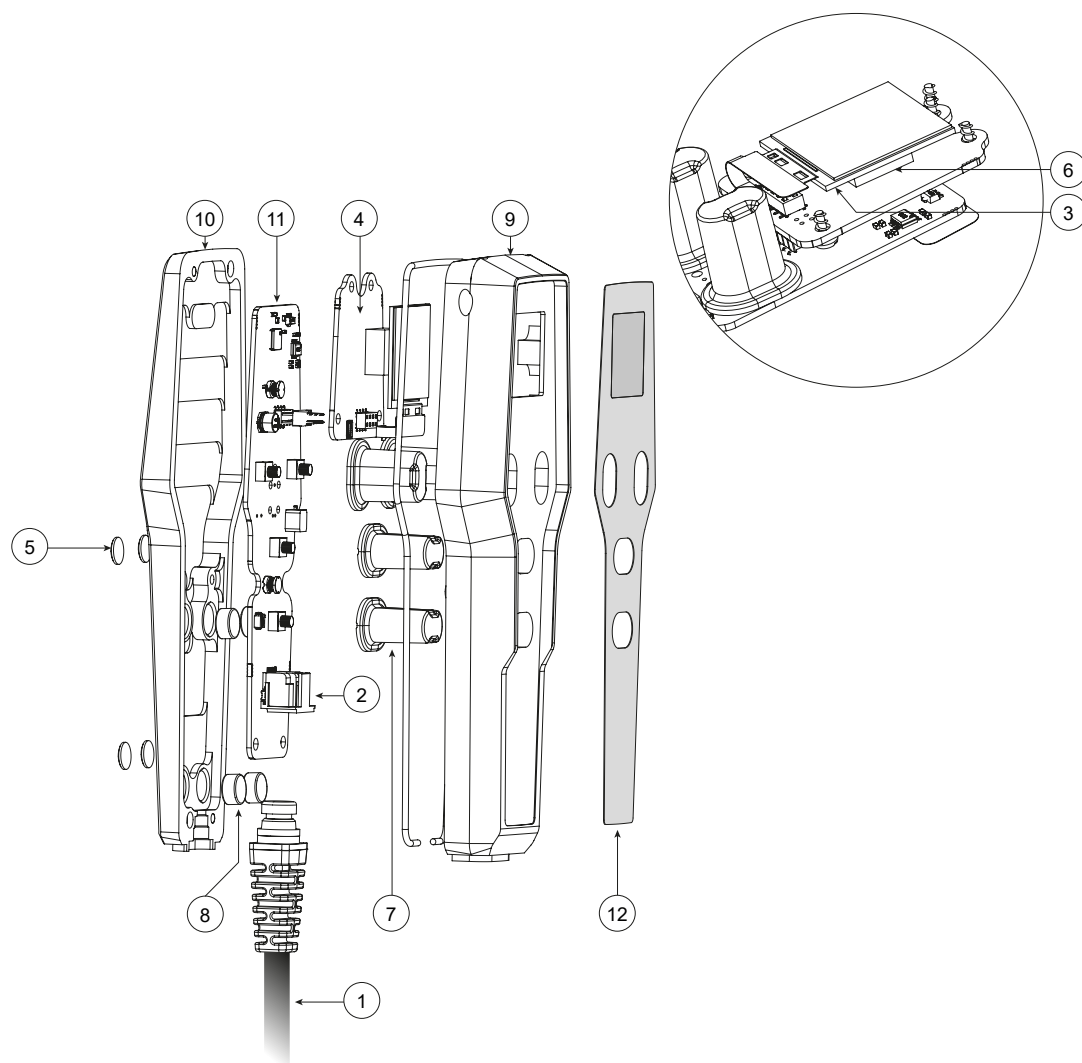
Služby výrobce poskytnuté v záruční době se týkají výhradně výrobních vad a závad materiálu, které se objeví během 24 měsíců po zakoupení zařízení.

Záruka se nevztahuje na :

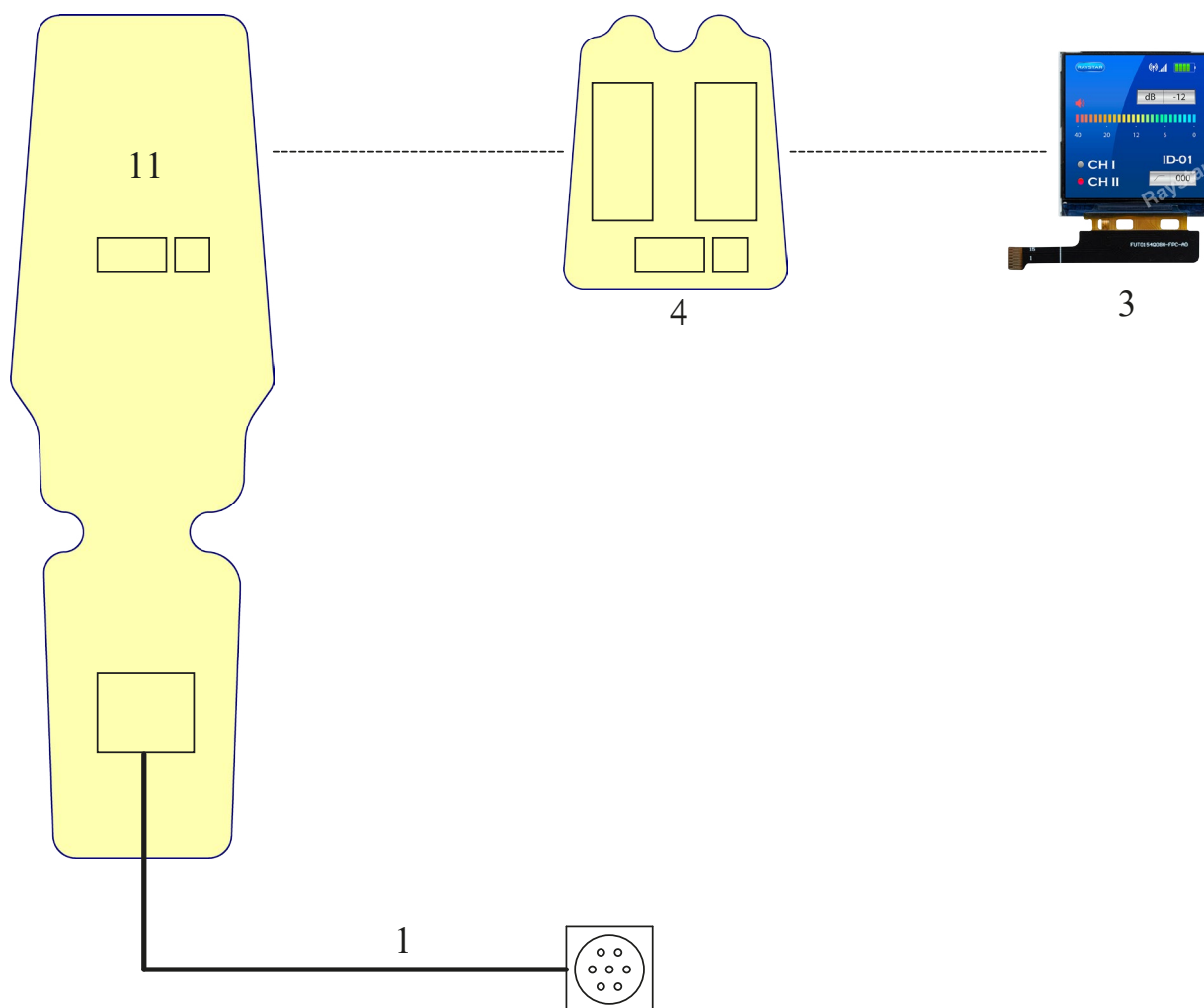
- Poškození při transportu.
- Opotřebitelné díly (např. distanční podložky, : kabely, svorky, atd...).
- Poškození neodborným použitím (pád, tvrdý náraz, neautorizovaná oprava...).
- Poruchy v závislosti s prostředím (znečištění, rez, prach...).

V případě poruchy zašlete prosím aparát zpět k vašemu dodavateli a přiložte:

- kupní doklad (faktura, atd....)
- podrobný popis poruchy

**SPARE PARTS / ERSATZTEILE / PIEZAS DE REPUESTO / ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ / RESERVE
ONDERDELEN / PEZZI DI RICAMBIO**


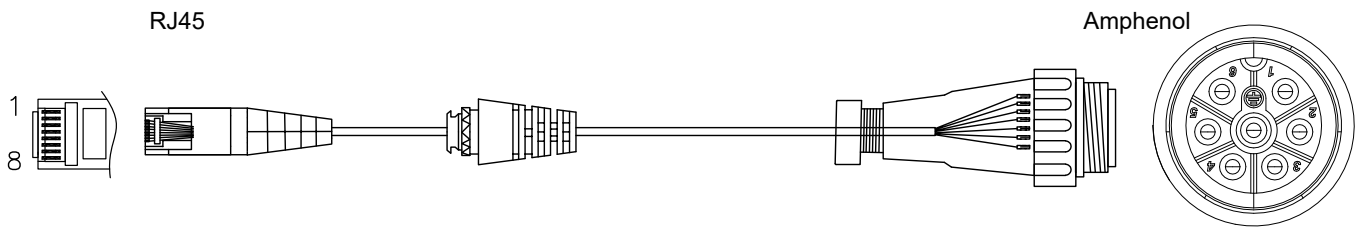
			RC-HD4
1	Câble complet RJ45/Amphénol / Complete RJ45/Amphenol cable	8 m	72171
2	Connecteur RJ45 / RJ45 connector		64983
3	Écran 1,54" LCD IPS / 1.54" LCD IPS screen		51892
4	Carte électronique support écran / Electronic screen support board		E0316C
5	Pad adhésif Ø 9mm / Ø 9mm adhesive pad		72206
6	Mousse support écran / Screen support foam		15121
7	Bouton Silicone / Silicone knob		56349
8	Aimant / Magnet		43357
9	Coque plastique avant / Front plastic shell		M0712
10	Coque plastique arrière / Rear plastic shell		M0713
11	Carte électronique / Electronic board		E0284
12	Sticker		75926

CIRCUIT DIAGRAM / SCHALTPLAN / DIAGRAMA ELECTRICO / ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА / ELEKTRISCHE SCHEMA / SCHEMA ELETTRICO

**TECHNICAL SPECIFICATIONS / TECHNISCHE DATEN / ESPECIFICACIONES TÉCNICAS /
ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ / TECHNISCHE GEGEVENS / SPECIFICHE TECNICHE**

	RC-HD4
Tension d'alimentation (DC) / Power supply voltage (DC) / Versorgungsspannung (DC) / Tensión de red eléctrica (DC) / Напряжение питания (DC) / Voedingsspanning (DC) / Tensione di alimentazione (DC) / Napięcie zasilania (DC)	24 V DC
Dimensions (LxIxh) / Dimensions (LxWxH) / Abmessungen (Lxbxt) / Dimensiones (LxIxh) / Размеры (ДxШxВ) / Afmetingen (LxIxh) / Dimensioni (LxIxh) / Wymiary (dł. x szer. x wys.)	234 x 53 x 36 mm
Longueur du câble / Cable length / Длина кабеля / Lengte van de kabel / Lunghezza del cavo / Longitud del cable / Länge des Kabels / Długość kabla	8 m
Poids avec câble / Weight with cable / Gewicht mit Kabel / Peso con cable / Вес с кабелем / Gewicht met kabel / Peso con cavo / Waga z kablem	0.66 kg
Type de connexion du câble / Cable connection type / Art des Kabelanschlusses / Tipo de conexión por cable / Тип кабельного соединения / Type kabel aansluiting / Tipo di collegamento del cavo / Typ połączenia kablowego	7 pins Amphenol
Température de fonctionnement / Functioning temperature / Betriebstemperatur / Temperatura de funcionamiento / Рабочая температура / Gebruikstemperatuur / Temperatura di funzionamento / Temperatura pracy	-10°C → +40°C
Température de stockage / Storage temperature / Lagertemperatur / Temperatura de almacenaje / Температура хранения / Bewaar- temperatuur / Temperatura di stoccaggio / Temperatura przechowywania	-20°C → +55°C
Degré de protection / Protection level / Schutzart / Grado de protección / Степень защиты / Beschermingsklasse / Grado di protezione / Stopień ochrony	IP44

**WIRING DIAGRAM / VERKABELUNGSDIAGRAMM / DIAGRAMA DE CABLEADO / СВЕТОЧНАЯ
ДИАГРАММА / DRAAIEND DIAGRAM / SCHEMA DI CABLAGGIO**



RJ45	Amphenol	Color	Function
4	1	Blue	+24V
5	2	Blue / White	MAS
7	3	White / Brown	DETECT_CAN
6/8	4	Green / Brown	MAS
3	5	Green / White	ID_CAD
2	6	Orange	CAN_N
1	7	Orange / White	CAN_P

SYMBOLS / ZEICHENERKLÄRUNG / ICONOS / СИМВОЛЫ / PICTOGRAMMEN / ICONE

	FR Attention ! Lire le manuel d'instruction avant utilisation. EN Warning ! Read the user manual before use. DE ACHTUNG ! Lesen Sie diese Anleitung sorgfältig durch vor Inbetriebnahme des Geräts. ES ¡Atención! Lea el manual de instrucciones antes de su uso. RU Внимание! Прочтите инструкцию перед использованием. NL Let op! Lees aandachtig de handleiding. IT Attenzione! Leggere il manuale d'istruzioni prima dell'uso. PL Uwaga! Przed użyciem należy uważnie przeczytać instrukcję obsługi.
	FR Symbole de la notice EN User manual symbol DE Symbol in der Bedienungsanleitung ES Símbolo del manual RU Символы, использующиеся в инструкции NL Symbol handleiding IT Simbolo del manuale PL Symbol ulotki
	FR Matériel conforme aux Directives européennes. La déclaration UE de conformité est disponible sur notre site (voir à la page de couverture). EN Device complies with european directives. The EU declaration of conformity is available on our website (see cover page). DE Gerät entspricht europäischen Richtlinien. Die Konformitätserklärung finden Sie auf unsere Webseite. ES Aparato conforme a las directivas europeas. La declaración de conformidad UE está disponible en nuestra página web (dirección en la portada). RU Устройство соответствует директивам Евросоюза. Декларация о соответствии доступна для просмотра на нашем сайте (ссылка на обложке). NL Apparaat in overeenstemming met de Europese richtlijnen. De verklaring van overeenstemming is te downloaden op onze website (adres vermeld op de omslag). IT Materiale in conformità alle Direttive europee. La dichiarazione di conformità è disponibile sul nostro sito (vedere sulla copertina). PL Urządzenie jest zgodne z dyrektywami europejskimi. Deklaracja Zgodności UE jest dostępna na naszej stronie internetowej (patrz strona tytułowa).
	FR Matériel conforme aux exigences britanniques. La déclaration de conformité britannique est disponible sur notre site (voir à la page de couverture). EN Equipment in compliance with British requirements. The British Declaration of Conformity is available on our website (see home page). DE Das Gerät entspricht den britischen Richtlinien und Normen. Die Konformitätserklärung für Grossbritannien ist auf unserer Internetseite verfügbar (siehe Titelseite). ES Equipo conforme a los requisitos británicos. La Declaración de Conformidad Británica está disponible en nuestra página web (véase la portada). RU Материал соответствует требованиям Великобритании. Заявление о соответствии для Великобритании доступно на нашем веб-сайте (см. главную страницу). NL Materiaal conform aan de Britse eisen. De Britse verklaring van overeenkomst is beschikbaar op onze website (zie omslagpagina). IT Materiale conforme alla esigenze britanniche. La dichiarazione di conformità britannica è disponibile sul nostro sito (vedere pagina di copertina). PL Wyposażenie spełnia wymogi brytyjskie. Brytyjska Deklaracja Zgodności jest dostępna na naszej stronie internetowej (patrz strona tytułowa).
	FR Matériel conforme aux normes Marocaines. La déclaration C ₊ (CMIM) de conformité est disponible sur notre site (voir à la page de couverture). EN Equipment in conformity with Moroccan standards. The declaration C ₊ (CMIM) of conformity is available on our website (see cover page). DE Das Gerät entspricht die marokkanischen Standards. Die Konformitätserklärung C ₊ (CMIM) ist auf unserer Webseite verfügbar (siehe Titelseite). ES Equipamiento conforme a las normas marroquíes. La declaración de conformidad C ₊ (CMIM) está disponible en nuestra página web (ver página de portada). RU Товар соответствует нормам Марокко. Декларация C ₊ (CMIM) доступна для скачивания на нашем сайте (см на титульной странице). NL Dit materiaal voldoet aan de Marokkaanse normen. De verklaring C ₊ (CMIM) van overeenstemming is beschikbaar op onze internet site (vermeld op de omslag). IT Materiale conforme alle normative marocchine. La dichiarazione C ₊ (CMIM) di conformità è disponibile sul nostro sito (vedi scheda del prodotto). PL Urządzenie zgodne ze standardami marokańskimi. Deklaracja zgodności C ₊ (CMIM) jest dostępna na naszej stronie internetowej (patrz strona tytułowa).
	FR Ce matériel faisant l'objet d'une collecte sélective selon la directive européenne 2012/19/UE. Ne pas jeter dans une poubelle domestique ! EN This hardware is subject to waste collection according to the European directives 2012/19/EU. Do not throw out in a domestic bin ! DE Für die Entsorgung Ihres Gerätes gelten besondere Bestimmungen (sondermüll) gemäß europäische Bestimmung 2012/19/EU. Es darf nicht mit dem Hausmüll entsorgt werden! ES Este material requiere una recogida de basuras selectiva según la directiva europea 2012/19/UE. ¡No tirar este producto a la basura doméstica! RU Это оборудование подлежит переработке согласно директиве Евросоюза 2012/19/UE. Не выбрасывать в общий мусоросборник! NL Afzonderlijke inzameling vereist volgens de Europese richtlijn 2012/19/UE. Gooi het apparaat niet bij het huishoudelijk afval ! IT Questo materiale è soggetto alla raccolta differenziata seguendo la direttiva europea 2012/19/UE. Non smaltire con i rifiuti domestici! PL Urządzenie to podlega selektywnej zbiórce odpadów zgodnie z dyrektywą UE 2012/19/UE. Nie wyrzucać do zwykłego kosza!
	FR Marque de conformité EAC (Communauté économique Eurasienne) EN EAEC Conformity marking (Eurasian Economic Community). DE EAC-Konformitätszeichen (Eurasische Wirtschaftsgemeinschaft) ES Marca de conformidad EAC (Comunidad económica euroasiática). RU Знак соответствия EAC (Евразийское экономическое сообщество) NL EAC (Euraziatische Economische Gemeenschap) merkteken van overeenstemming IT Marca di conformità EAC (Comunità Economica Eurasiatica) PL Znak zgodności EAC (Euroazjatyckiej wspólnoty Gospodarczej)

**GYS France**

Siège social / Headquarter
1, rue de la Croix des Landes - CS 54159
53941 Saint-berthevin Cedex
France

www.gys.fr
+33 2 43 01 23 60
service.client@gys.fr

GYS Italia

Filiale / Filiale
Via Porta Est, 7
30020 Marcon - VE
Italia

www.gys-welding.com
+39 041 53 21 565
italia@gys.fr

GYS UK

Filiale / Subsidiary
Unit 3
Great Central Way
CV21 3XH - Rugby - Warwickshire
United Kingdom

www.gys-welding.com
+44 1926 338 609
uk@gys.fr

GYS China

Filiale / 子公司
6666 Songze Road,
Qingpu District
201706 Shanghai
China

www.gys-china.com.cn
+86 6221 4461
contact@gys-china.com.cn

GYS GmbH

Filiale / Niederlassung
Professor-Wieler-Straße 11
52070 Aachen
Deutschland

www.gys-schweissen.com
+49 241 / 189-23-710
aachen@gys.fr

GYS Iberica

Filiale / Filial
Avenida Pirineos 31, local 9
28703 San Sebastian de los reyes
España

www.gys-welding.com
+34 917.409.790
iberica@gys.fr