



**CEMONT**

# **SHARP 22**



- EN Safety instruction for use and maintenance - Do not destroy this manual  
FR *Instruction de securite d'emploi et d'entretien - Conserver ce livret d'instructions*  
ES Instrucciones de seguridad, empleo y mantenimiento - Conservar el presente manual  
IT *Istruzioni per la sicurezza nell'uso e per la manutenzione - Conservare il presente libretto*  
DE Betriebs-Wartungs und Sicherheitsanleitung - Das vorliegende Handbuch gut aufbewahren  
PT *Instruções de segurança de utilização e de manutenção - Conserve este manual*  
SV Instruktioner för säkerhet, användning och underåll - Spar denna handledning  
NL *Veiligheidsinstructies voor gebruik en onderhoud - Bewaar deze handleiding*  
RO Instructiuni privind siguranta in exploatare si intretinerea - Pastrati acest manual  
PL Instrukcje bezpieczeñstwa podczas obsługi i konserwacji - Zachować niniejszą instrukcję na przyszłość  
SK Bezpečnostné pokyny pri používaní a pri údržbe - Odložte si tento návod na použitie  
EL *ΟΔΗΓΙΕΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΚΑΤΑ ΤΗ ΧΡΗΣΗ ΚΑΙ ΤΗ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ - ΦΥΛΑΞΤΕ ΤΟ ΠΑΡΟΝ ΕΓΧΕΙΡΙΔΙΟ*  
RU РУКОВОДСТВО ПО БЕЗОПАСНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ И ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

Cat. n° : 800035283

Rev. : 01

Date : 12/07



<b>1.0</b>	<b>INFORMACIÓN GENERAL</b> . . . . .	ES - 2
1.1	PRESENTACIÓN . . . . .	ES - 2
1.2	COMPOSICIÓN DE LA UNIDAD . . . . .	ES - 2
<b>2.0</b>	<b>DESCRIPCIÓN Y CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b> . . . . .	ES - 2
2.1	DESCRIPCIÓN . . . . .	ES - 2
2.2	CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS . . . . .	ES - 2
<b>3.0</b>	<b>PUESTA EN FUNCIONAMIENTO</b> . . . . .	ES - 3
3.1	CONEXIÓN ELÉCTRICA . . . . .	ES - 3
3.2	CONEXIÓN DEL AIRE COMPRIMIDO. . . . .	ES - 3
<b>4.0</b>	<b>INSTRUCCIONES DE USO</b> . . . . .	ES - 3
4.1	PUESTA EN FUNCIONAMIENTO . . . . .	ES - 3
4.2	DESCRIPCIÓN DEL FUNCIONAMIENTO . . . . .	ES - 3
4.3	RECOMENDACIONES DE USO . . . . .	ES - 4
4.4	OPCIONES . . . . .	ES - 4
<b>5.0</b>	<b>MANTENIMIENTO</b> . . . . .	ES - 4
5.1	MANTENIMIENTO DEL EQUIPO . . . . .	ES - 4
5.2	TABLA AVERÍAS . . . . .	ES - 4

## 1.0 INFORMACIÓN GENERAL

Questa apparecchiatura per taglio al plasma ad aria compressa per operazioni di taglio manuale su tutti i materiali conduttivi.

### 1.1 PRESENTACIÓN

Una potencia elevada en relación con el espesor que se desea cortar permite velocidades elevadas, con las siguientes consecuencias:

- reducción (o eliminación) de escorias adherentes,
- reducción "del área térmicamente interesada",
- aumento de la descarga,
- aumento de los humos.

Un aumento de la potencia y/o de la distancia entre la tobera y la pieza en proceso contribuye a ensanchar el corte.

La configuración de "corte por contacto" es elegible para los cortes de precisión, que requieren buena visibilidad o accesibilidad, dentro de un límite de 1/3 de la capacidad máxima de los valores de corriente con los cuales se utiliza.

La configuración de "corte remoto" se recomienda especialmente para las piezas de gran espesor, en la gama en cuestión. La fijación correcta de la pieza deslizante permite asegurar una buena perpendicularidad de la antorcha sobre la pieza en proceso.

### 1.2 COMPOSICIÓN DE LA UNIDAD

El equipo está dotado de:

- un cable primario de alimentación de 6 metros de longitud, 4 x 2,5 mm
- un cable secundario de 3 metros de longitud, de 16 mm, con conexión a tierra
- un tubo para aire comprimido de 5 metros de longitud
- una antorcha de 5 metros de longitud dotada de:
  - una tobera 1,2
  - 1 electrodo
- 1 casquillo de protección
- 1 kit de partes de desgaste
- 1 manual de uso y mantenimiento del equipo
- 1 manual de uso y mantenimiento de la antorcha

## 2.0 DESCRIPCIÓN Y CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

### 2.1 DESCRIPCIÓN

Figura 1.

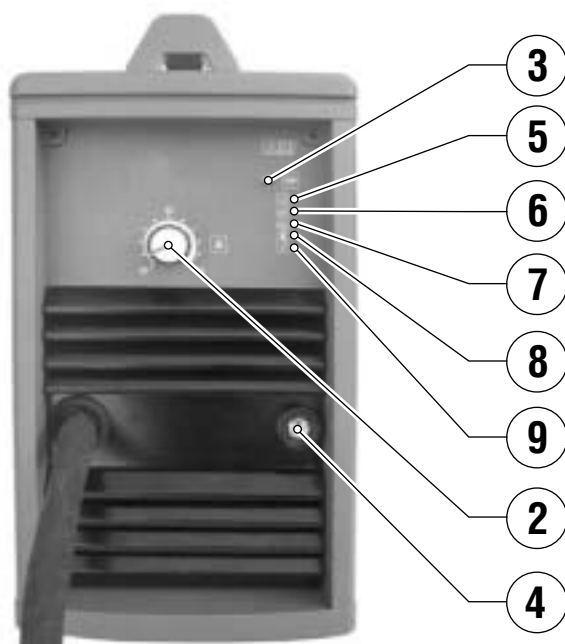
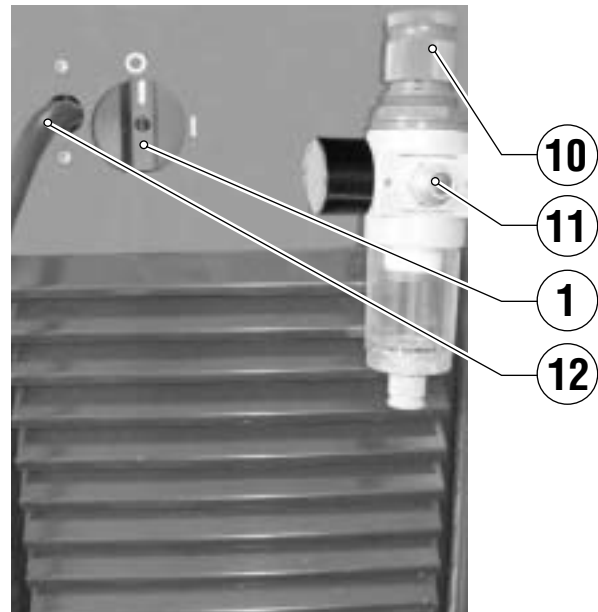


Figura 2.



- Interruptor ON/OFF
- Potenciómetro de regulación de la corriente
- Interruptor de selección de modalidad y restablecimiento
- Conector pieza en proceso
- Testigo de señalización modalidad corte
- Testigo de señalización modalidad estabilización
- Testigo de señalización modalidad desgrietado
- Testigo de señalización modalidad de regulación de la presión
- Testigo de anomalía
- Ajuste de la presión del filtro regulador
- Tubo de aspiración de aire
- Cable de alimentación

### 2.2 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

#### PLACA DE DATOS

PRIMARIO	
Alimentación trifásica	400 V
Frecuencia	50/60 Hz
Consumo real	13 A
Consumo máximo	21,7 A
SECUNDARIO	
Tensión circuito abierto	245 V
Corriente de corte	20 A ÷ 65A
Ciclo de trabajo (temp. = 25 °C) 100%	50 A - 130 V
Ciclo de trabajo (temp. = 40 °C) 35%	65 A - 130 V
Ciclo de trabajo (temp. = 40 °C) 60%	50 A - 130 V
Ciclo de trabajo (temp. = 40 °C) 100%	40 A - 130 V
Clase de protección	IP 23
Clase de aislamiento	H
Peso	25 Kg.
Dimensiones	435 x 235 x 380 mm
Normas	EN 60974.1 / EN 60974.7 EN 60974.10

**3.0 PUESTA EN FUNCIONAMIENTO**

**3.1 CONEXIÓN ELÉCTRICA**

El equipo está constituido por un set de tensión única. Se puede conectar a una alimentación trifásica de 400V ± 10%.

- Conectar el cable primario (conductores 4x2,5 mm<sup>2</sup>) a una toma trifásica + tierra. (Si es necesario, utilizar un cable alargador; consultar el capítulo «INSTRUCCIONES DE USO», apartado 4.3 «Recomendaciones de uso»).
- Comprobar que las dimensiones del fusible sean adecuadas para los consumos máximos de corriente indicados en la página 2.
- Conectar con el circuito de tierra el puesto de trabajo o la pieza que se desea cortar según se indica en las "INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD".

**3.2 CONEXIÓN DEL AIRE COMPRIMIDO**

Conectar el tubo de aspiración de aire al circuito de aire comprimido con un empalme rápido.

Presión mínima	4 bar
Presión máxima	6 bar
Presión de trabajo	5 bar
Caudal de aire	180 litros/minuto

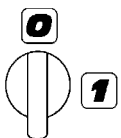
**IMPORTANTE:** cualquier modificación de los empalmes de aspiración de aire o de la combinación tubo-válvula de presión puede influir negativamente en las prestaciones de corte.

**ADVERTENCIA:** es importante purgar regularmente el filtro del depósito filtro del aire comprimido.

**4.0 INSTRUCCIONES DE USO**

**4.1 PUESTA EN FUNCIONAMIENTO**


Una vez realizadas las conexiones, fijar el cable de masa en la pieza que se debe cortar comprobando que haya un buen contacto eléctrico, **especialmente en las partes pintadas u oxidadas.**



- Poner el interruptor 0/1 en 1.



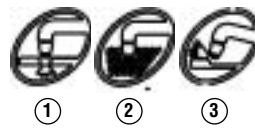
- El testigo verde de la modalidad de corte se enciende.



- Con la tecla «OK» seleccionar: Testigo de señalización de regulación de la presión  
 - Regular la presión del aire P en 5 bar mediante el volante filtro-regulador situado en la parte posterior del set y leer la presión en el manómetro.



- Fijar en la antorcha las partes de desgaste.



- Con la tecla «OK» seleccionar una de las 3 modalidades operativas:
1. Modalidad corte
  2. Modalidad mesh
  3. Modalidad desgrietado



- Utilizar el potenciómetro para regular la corriente y adaptarla al espesor de la pieza que se desea cortar. La tobera debe corresponder a la gama de valores de la corriente de corte elegida.

**4.2 DESCRIPCIÓN DEL FUNCIONAMIENTO**



Existe la posibilidad de elegir una de las siguientes dos modalidades:

**Primera posibilidad: ELECCIÓN DE LA MODALIDAD DE CORTE "POR CONTACTO"**  
 Esta modalidad de corte es la mejor por su calidad y accesibilidad. Es recomendable si el material de corte tiene un espesor máximo de 8 mm.

**Fase 1:** Fijar en la antorcha las partes de desgaste

1. Electrodo delgado
2. Tobera
3. Casquillo de protección para corte por contacto



**Fase 2:** Regular la corriente con el encoder



**Fase 3:** Pulsar la tecla de restablecimiento

Ahora el generador está listo para el corte y dará los mejores resultados en esta modalidad de corte.

**IMPORTANTE:** esta modalidad de corte da los mejores resultados si se trabaja con un espesor máximo de 8 mm.

**Segunda posibilidad: PONER EL SELECTOR EN "REMOTE"**

Esta modalidad de corte es la mejor en velocidad, y adecuada para material de mayor espesor. Recomendamos su uso para el corte de material de un espesor máximo de 25 mm, o para aumentar la velocidad de corte con espesores menores, aunque en desmedro de la calidad de corte.

**Fase 1:** Fijar en la antorcha las partes de desgaste

1. Electrodo corto
2. Tobera
3. Casquillo de protección para corte remoto
4. Patín



Fase 2: Regular la corriente con el potenciómetro



Fase 3: Pulsar la tecla de restablecimiento



Esta modalidad de corte es la mejor en velocidad, e indicada para material de un espesor máximo de 25 mm.



#### MODALIDAD MESH

Esta modalidad de corte se emplea para el desmontaje. Estabiliza el arco piloto y permite no tener que volver a accionar el disparador al alejarse del material. Las capacidades de corte son las mismas del ciclo de corte normal, tanto en el caso del corte remoto como en el caso del corte por contacto.



#### MODALIDAD DESGRIETADO

Esta modalidad de corte se emplea para alejar el metal. Resulta particularmente eficaz para eliminar soldaduras de mala calidad o achaflanar piezas antes de la soldadura.

Es necesaria en las partes desgastadas para el desgrietado.

- Tobera
- Casquillo de desgrietado
- Prestación máx.: 1,5 kg/hora

### 4.3 RECOMENDACIONES DE USO

#### 1. CAPACIDAD DE CORTE

Espesor de corte en chapa maciza: 12 mm  
Espesor del corte de calidad: 20 mm  
Corte de separación: 25 mm

#### 2. USO DEL SET CON UN CABLE ALARGADOR

La longitud y la sección máximas que puede tener el cable alargador sin influir en las características del set de corte son 25 m y 2,5 mm<sup>2</sup> respectivamente.

#### 3. USO DE UNA ANTORCHA PRODUCIDA POR LA COMPETENCIA



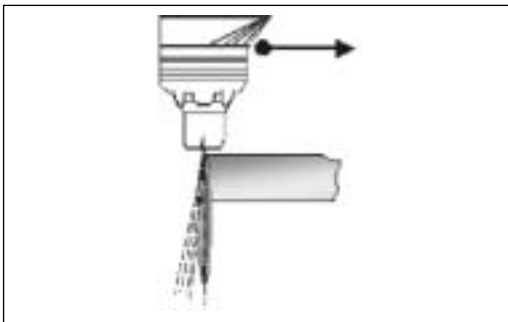
**ADVERTENCIA: AIR LIQUIDE WELDING se exime de cualquier responsabilidad si el generador se emplea con una antorcha de una marca que no sea AIR LIQUIDE WELDING. Como las tensiones empleadas por el generador de corriente constituyen un riesgo real para el operador, AIR LIQUIDE WELDING no puede considerarse responsable de una combinación de componentes que no sean de su producción.**

#### 4. EMPLEO CON UN GRUPO GENERADOR ELÉCTRICO

Si el grupo generador es suficientemente potente para alimentar la unidad (consumo máximo de corriente: 15 kVA) y está dotado de una regulación suficientemente estable (tensión: 230V ± 10% o 400V ± 10%), puede utilizarse para alimentar el equipo de corte.

#### 5. AJUSTE DE LA POSICIÓN DE LA ANTORCHA

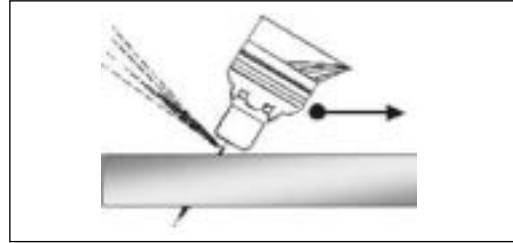
Detonación al borde de la chapa



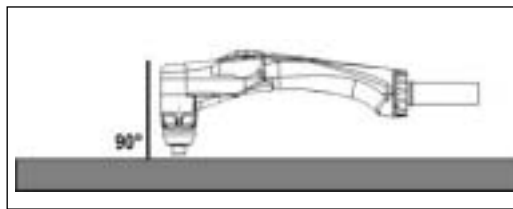
#### Detonación en el centro de la chapa

Con la detonación en el centro de la chapa, las salpicaduras metálicas pueden rebotar en la tobera y dañarla.

- Para evitar esto, ajustar la posición de la antorcha de modo tal que expulse el metal lateralmente.
- Ejecutar el corte dejando el punto de detonación en el recorte. Soltar el disparador para desactivar el arco de corte.



Posición de la antorcha para el corte



### 6. RECOMENDACIONES PARA EL CORTE

Se il taglio non si forma correttamente:

- la velocidad de corte es demasiado elevada
- sustituir la tobera si está desgastada
- el material que se desea cortar es demasiado grueso

Si el arco de corte se apaga:

- la velocidad de corte es demasiado baja
- la tobera está demasiado lejos de la pieza en proceso



**IMPORTANTE no desconectar la alimentación del equipo inmediatamente después del uso. Esperar que termine el ciclo post-gas para enfriar la tobera.**

### 4.4 OPCIONES

1. Guantes
2. Gafas
3. Pantalla facial
4. Casquillo

### 5.0 MANTENIMIENTO



**ATENCIÓN: desconectar el equipo de la red eléctrica antes de realizar cualquier intervención de mantenimiento.**

#### 5.1 MANTENIMIENTO DEL EQUIPO

Dos veces al año, según la frecuencia de empleo del equipo, verificar:

- la limpieza del equipo
- las conexiones eléctricas y del gas
- el regulador-filtro de aire.

Para todas las operaciones:

- quitar la tapa del equipo
- quitar los tornillos de la tapa (llave 7 mm).

#### 5.2 TABLA AVERÍAS



**Las intervenciones de mantenimiento en la instalación eléctrica deben ser ejecutadas por personal que esté calificado para este tipo de trabajo (RECOMENDACIONES DE SEGURIDAD).**

TIPO DE FALLO	CAUSAS POSIBLES	CONTROLES Y SOLUCIONES
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Arco piloto ausente</li> <li>- Interruptor de arranque encendido</li> <li>- Testigo de señalización verde no encendido</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Cable de alimentación roto</li> <li>- Fusibles averiados en las tarjetas</li> </ul>	<p>Controlar:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- La tensión de red anterior y posterior al interruptor on/off</li> <li>- Controlar las tensiones de alimentación en la tarjeta</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Arco piloto ausente</li> <li>- Interruptor de arranque encendido</li> <li>- Testigo de modalidad de corte apagado</li> <li>- luz o testigo verde encendido</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Cable de la antorcha roto</li> <li>- Circuito abierto en las conexiones del disparador</li> <li>- Alimentación eléctrica insuficiente</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Controlar las conexiones</li> <li>- Controlar el cortocircuito electrodo / tobera sin aire</li> <li>- Verificar la presencia de la alimentación de aire con el disparador accionado.</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Arco piloto ausente</li> <li>- Interruptor de arranque encendido</li> <li>- Testigo de señalización amarillo encendido</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Tensión de red fuera de tolerancia: <math>360\text{ V} &lt; \text{red U} &lt; 440\text{ V}</math></li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Controlar la tensión de red</li> <li>- Conectar la unidad a otra toma</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Superación del ciclo de trabajo, unidad en sobrecarga</li> <li>- Aire de enfriamiento insuficiente</li> <li>- El ventilador no funciona</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Esperar la fase de enfriamiento. La unidad vuelve a arrancar automáticamente</li> <li>- Asegurarse de que las partes frontal y posterior del generador de corriente estén libres de obstáculos</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Falta de presión</li> <li>- Tubo de aire dañado</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Comprobar que la presión sea <math>&gt; 4,0\text{ bar}</math></li> <li>- Si es necesario, aumentar la presión del aire</li> <li>- Controlar el estado del tubo del aire</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Punta de la antorcha en posición incorrecta</li> <li>- Conexión de la antorcha dañada</li> <li>- Unidad no restablecida</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Controlar la posición de la punta de la antorcha</li> <li>- Controlar las conexiones de la punta de la antorcha en la tarjeta ciclo</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Detonación arco piloto ausente</li> <li>- Detonación difícil</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Tobera / electrodo desgastado</li> <li>- Ausencia de aire comprimido en la punta de la antorcha</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Sustituir las partes de desgaste</li> <li>- Controlar el circuito del aire</li> </ul>
<p><b>Para cualquier intervención en el generador de corriente fuera de los puntos mencionados: PEDIR LA INTERVENCIÓN DE UN TÉCNICO</b></p>		

<b>1.0</b>	<b>INFORMAÇÕES GERAIS</b> . . . . .	PT - 2
1.1	APRESENTAÇÃO . . . . .	PT - 2
1.2	COMPOSIÇÃO DA UNIDADE . . . . .	PT - 2
<b>2.0</b>	<b>DESCRIÇÃO E CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b> . . . . .	PT - 2
2.1	DESCRIÇÃO . . . . .	PT - 2
2.2	CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS . . . . .	PT - 2
<b>3.0</b>	<b>ACTIVAÇÃO</b> . . . . .	PT - 3
3.1	LIGAÇÃO ELÉCTRICA . . . . .	PT - 3
3.2	LIGAÇÃO DO AR COMPRIMIDO . . . . .	PT - 3
<b>4.0</b>	<b>INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO</b> . . . . .	PT - 3
4.1	ACTIVAÇÃO . . . . .	PT - 3
4.2	DESCRIÇÃO DO FUNCIONAMENTO . . . . .	PT - 3
4.3	RECOMENDAÇÕES DE UTILIZAÇÃO . . . . .	PT - 4
4.4	OPÇÕES . . . . .	PT - 4
<b>5.0</b>	<b>MANUTENÇÃO</b> . . . . .	PT - 4
5.1	MANUTENÇÃO DO APARELHO . . . . .	PT - 4
5.2	TABELA DE AVARIAS . . . . .	PT - 4

## 1.0 INFORMAÇÕES GERAIS

Este aparelho para corte de plasma a ar comprimido destina-se a operações de corte manual em todos os materiais condutores.

### 1.1 APRESENTAÇÃO

Uma potência elevada, relativa à espessura a cortar, permite velocidades elevadas, com as seguintes consequências:

- redução (ou eliminação) de escórias aderentes,
- redução "da área termicamente afectada",
- aumento da descarga,
- aumento dos fumos.

Um aumento da potência e/ou da distância entre o bico e a peça de trabalho contribui também para alargar o corte.

A configuração de "corte em contacto" é escolhida para cortes de precisão, dado que requer boa visibilidade ou acessibilidade, dentro de um limite de 1/3 da capacidade máxima dos valores de corrente em que é utilizada.

A configuração de "corte remoto" é particularmente recomendada para todas as peças de grande espessura, na gama em questão. A fixação correcta da peça cortada na sede permite garantir uma boa perpendicularidade da tocha na peça de trabalho.

### 1.2 COMPOSIÇÃO DA UNIDADE

O aparelho está equipado com:

- um cabo primário de alimentação com 6 metros de comprimento 4 x 2,5 mm
- um cabo secundário de 16 mm com 3 metros de comprimento, com ligação de terra
- um tubo para ar comprimido com 5 metros de comprimento
- uma tocha com 5 metros de comprimento, equipada com:
  - um bico 1,2
  - 1 eléctrodo
- 1 casquilho de protecção
- 1 kit de peças sujeitas a desgaste
- 1 manual de uso e manutenção do aparelho
- 1 manual de uso e manutenção da tocha

## 2.0 DESCRIÇÃO E CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

### 2.1 DESCRIÇÃO

Figura 1.

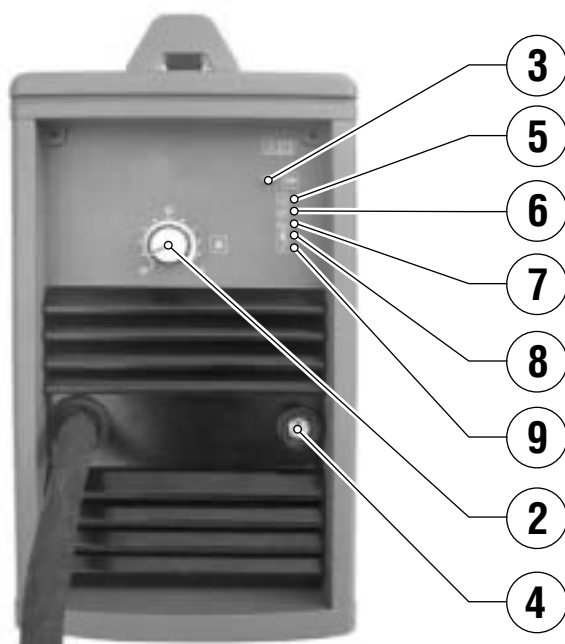
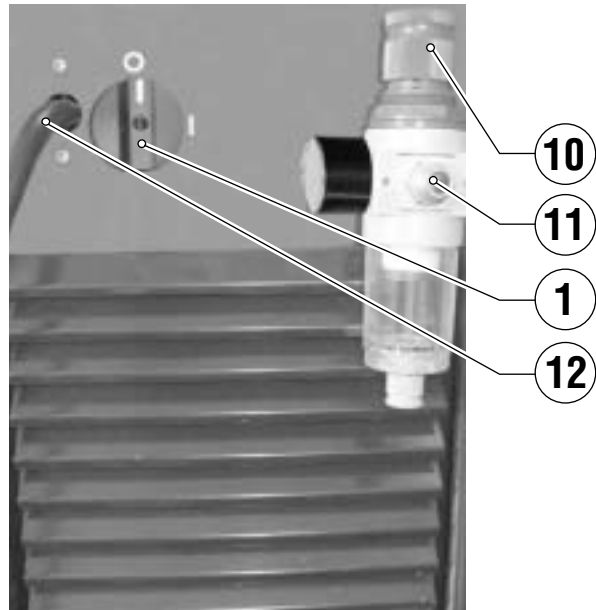


Figura 2.



- Interruptor ON/OFF
- Potenciômetro de regulação da corrente
- Interruptor de selecção da modalidade e reinício
- Conector da peça de trabalho
- Indicador de sinalização da modalidade de corte
- Indicador de sinalização da modalidade de assentamento
- Indicador de sinalização da modalidade de corte de costuras
- Indicador de sinalização da modalidade de regulação da pressão
- Indicador de anomalia
- Programação da pressão do filtro regulador
- Tubo de aspiração de ar
- Cabo de alimentação

### 2.2 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

#### CHAPA DE DADOS

PRIMÁRIO	
Alimentação trifásica	400 V
Frequência	50/60 Hz
Consumo efectivo	13 A
Consumo máximo	21,7 A
SECUNDÁRIO	
Tensão do circuito aberto	245 V
Corrente de corte	20 A ÷ 65A
Ciclo de trabalho 100% (temp. = 25 °C)	50 A - 130 V
Ciclo de trabalho 35% (temp. = 40 °C)	65 A - 130 V
Ciclo de trabalho 60% (temp. = 40 °C)	50 A - 130 V
Ciclo de trabalho 100% (temp. = 40 °C)	40 A - 130 V
Características Gerais	
Classe de protecção	IP 23
Classe de isolamento	H
Peso	25 Kg.
Dimensões	435 x 235 x 380 mm
Normas europeias	EN 60974.1 / EN 60974.7 EN 60974.10



### 3.0 ACTIVAÇÃO

#### 3.1 LIGAÇÃO ELÉCTRICA

O aparelho está equipado com um conjunto multi-tensão. É fornecido pronto para a ligação a uma alimentação de 230V ou 400V.

- Ligue o cabo primário (condutores 4x2,5 mm<sup>2</sup>) a uma tomada trifásica + terra. (Se for necessário utilizar um cabo de extensão, consulte o capítulo «INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO», parágrafo 4.3 «Recomendações de utilização»).

- Certifique-se de que as dimensões do fusível correspondem aos consumos máx. de corrente indicados na página 2.

- Ligue o próprio local de trabalho ou a peça a cortar ao circuito de terra como descrito nas "INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA".

#### 3.2 LIGAÇÃO DO AR COMPRIMIDO

Ligue o tubo de aspiração de ar ao próprio circuito de ar comprimido com uma ligação de desengate rápido..

Pressão mínima	4 bar
Pressão máxima	6 bar
Pressão de trabalho	5 bar
Caudal de ar	180 litros/minuto



**IMPORTANTE:** qualquer alteração às ligações de aspiração de ar ou à combinação tubo/válvula de pressão pode influir negativamente nas prestações de corte.

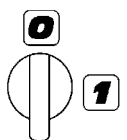


**AVISO:** é importante purgar regularmente o filtro do depósito do filtro de ar comprimido.

### 4.0 INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO

#### 4.1 ACTIVAÇÃO

Depois de efectuar as ligações, fixe a terra à peça a cortar, certificando-se de que existe um bom contacto eléctrico, **em particular nas partes pintadas ou oxidadas**.



- Coloque o interruptor 0/1 na posição 1.



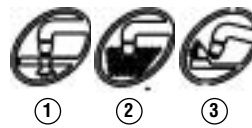
- O indicador verde da modalidade de corte acende-se.



Com o botão «OK», selecione: Indicador de sinalização da regulação de pressão  
- Regule a pressão do ar P a 5 bar através do volante do filtro-regulador na parte de trás do conjunto e verifique a pressão no manómetro.



- Fixe as peças sujeitas a desgaste na tocha.



- Com o botão «OK», selecione uma das 3 modalidades de funcionamento:

1. Modalidade de corte
2. Modalidade mesh
3. Modalidade de corte de costuras



- Utilize o potenciómetro para regular a corrente e adaptá-la à espessura da peça a cortar. O bico deve corresponder à gama de valores da corrente de corte seleccionada.

#### 4.2 DESCRIÇÃO DO FUNCIONAMENTO

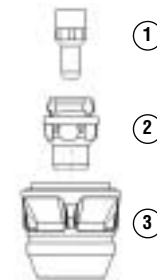


Existe a possibilidade de escolher entre duas modalidades:

##### Primeira possibilidade: ESCOLHA DA MODALIDADE DE CORTE "EM CONTACTO"

Esta modalidade de corte é a melhor em termos de qualidade e acessibilidade. É aconselhada se o material de corte tiver uma espessura máx. de 8 mm.

**Fase 1:** Fixe as peças sujeitas a desgaste na tocha



1. Eléctrodo fino
2. Bico
3. Casquilho de protecção para corte em contacto



**Fase 2:** Regule a corrente com o potenciómetro



**Fase 3:** Carregue na tecla de reinício

Agora o gerador está pronto para o corte e oferecerá os melhores resultados nesta modalidade de corte.

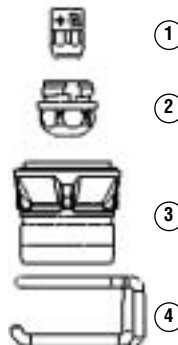


**IMPORTANTE:** esta modalidade de corte oferece os melhores resultados até 8 mm.

##### Segunda possibilidade: PROGRAME O SELECTOR PARA A POSIÇÃO "REMOTE"

Esta modalidade de corte é a melhor para velocidade e é mais adequada para material de maior espessura. Recomenda-se a sua utilização para o corte de material com espessura máxima de 25 mm, ou para aumentar a velocidade de corte abaixo desta espessura, embora prejudicando a qualidade de corte.

**Fase 1:** Fixe as peças sujeitas a desgaste na tocha



1. Eléctrodo curto
2. Bico
3. Casquilho de protecção para corte remoto
4. Patim



**Fase 2:** Regule a corrente com o potenciômetro



**Fase 3:** Carregue na tecla de reinício



**IMPORTANTE:** esta modalidade de corte é a melhor para velocidade e é indicada para o corte de material com espessura máxima de 25 mm.



#### MODALIDADE MESH

Esta modalidade de corte é utilizada para a desmontagem. Assenta o arco piloto e evita ter de carregar novamente no gatilho quando se afasta do material. As capacidades de corte são as mesmas do ciclo de corte normal quer para o corte remoto quer para o corte em contacto.



#### MODALIDADE DE CORTE DE COSTURAS

Esta modalidade de corte é utilizada para afastar o metal. É particularmente eficaz para eliminar uma soldadura de má qualidade ou para arredondar as peças antes da soldadura. É necessária para peças gastas por corte de costuras.

- Bico
- Casquilho de corte de costuras
- Prestação máx: 1,5 kg / hora

### 4.3 RECOMENDAÇÕES DE UTILIZAÇÃO

#### 1. CAPACIDADE DE CORTE

Espessura de corte em chapa cheia: 12 mm  
Espessura do corte de qualidade: 20 mm  
Corte de separação: 25 mm

#### 2. UTILIZAÇÃO DO CONJUNTO COM UM CABO DE EXTENSÃO

O comprimento máximo do cabo de extensão utilizado sem influir nas características do conjunto de corte é de 25 m e uma secção de 2,5 mm<sup>2</sup>.

#### 3. UTILIZAÇÃO DE UMA TOCHA PRODUZIDA PELA CONCORRÊNCIA



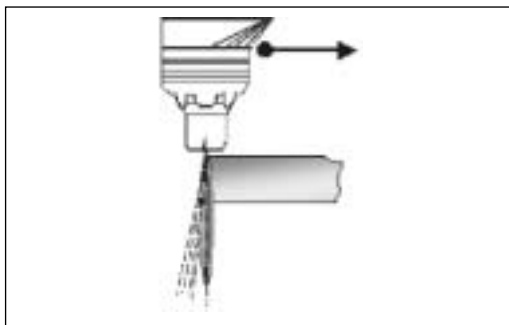
**AVISO:** A AIR LIQUIDE WELDING declina qualquer responsabilidade caso o gerador seja utilizado com uma tocha de qualquer outra marca diferente da AIR LIQUIDE WELDING. Uma vez que as tensões utilizadas no gerador de corrente constituem um risco real para o operador, a AIR LIQUIDE WELDING não pode ser considerada responsável por qualquer combinação de componentes de fabrico diferente.

#### 4. UTILIZAÇÃO COM UM GRUPO DO GERADOR ELÉCTRICO

Se o grupo do gerador for suficientemente potente para alimentar a unidade (consumo máximo de corrente: 15 kVA) e estiver equipado com uma regulação suficientemente estável (tensão: 230V ± 10% o 400V ± 10%), pode ser utilizado para alimentar o aparelho de corte.

#### 5. POSICIONAMENTO DA TOCHA

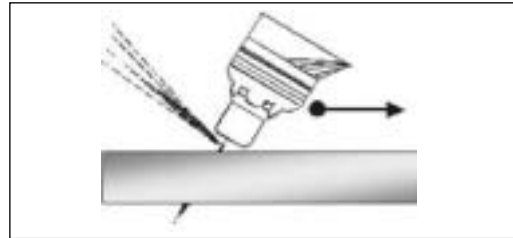
##### Escorvamento na borda da chapa



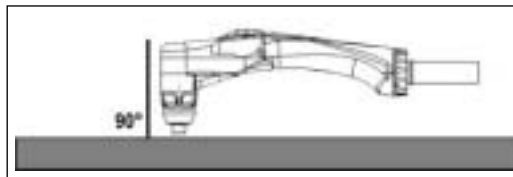
#### Escorvamento no centro da chapa

Em caso de escorvamento no centro da chapa, os borrifos metálicos podem ressaltar no bico e danificá-lo.

- Para evitar que isto aconteça, posicione a tocha de modo a expelir os borrifos lateralmente.
- Efectue o corte deixando o ponto de escorvamento no recorte. Solte o gatilho para desactivar o arco de corte.



#### Posição da tocha para o corte



### 6. RECOMENDAÇÕES PARA O CORTE

#### Se o corte não se formar correctamente:

- a velocidade de corte é demasiado elevada
- substitua o bico se estiver gasto
- o material a cortar é demasiado espesso

#### Se o arco de corte se desligar:

- a velocidade de corte é demasiado baixa
- o bico está demasiado afastado da peça de trabalho



**IMPORTANTE** não corte a alimentação do aparelho imediatamente após a utilização. Deixe terminar o ciclo pós-gás para arrefecer o bico.

### 4.4 OPÇÕES

1. Luvas
2. Óculos
3. Protecção facial
4. Casquilho

### 5.0 MANUTENÇÃO



**ATENÇÃO:** desligue o aparelho da rede eléctrica antes de efectuar qualquer intervenção de manutenção.

#### 5.1 MANUTENÇÃO DO APARELHO

Duas vezes por ano, conforme o grau de utilização do aparelho, verifique:

- a limpeza do aparelho
- as ligações eléctricas e do gás
- o regulador-filtro de ar.

Para todas as operações:

- retire a tampa do aparelho
- retire os parafusos da tampa (chave de 7 mm).

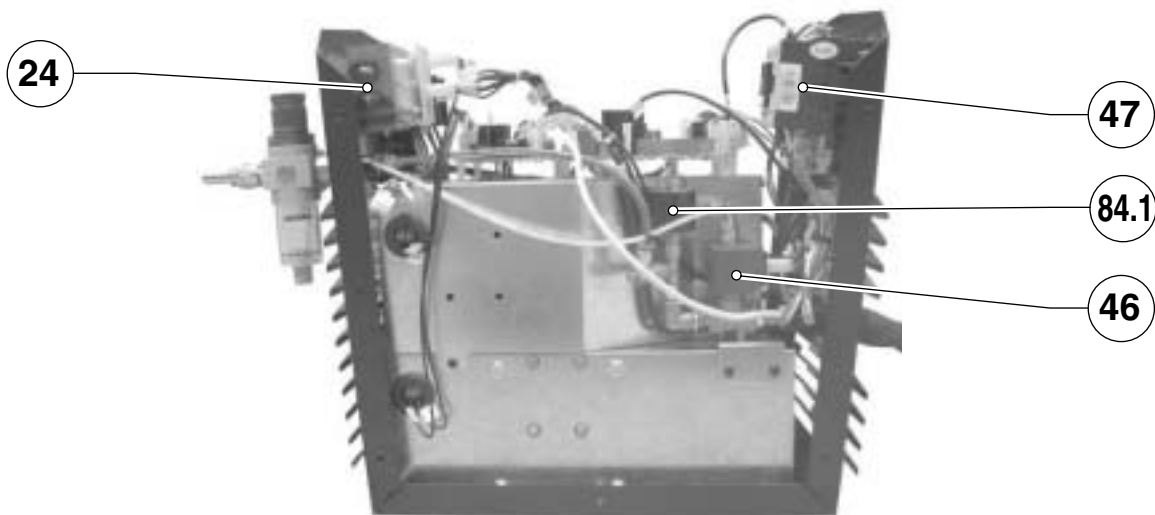
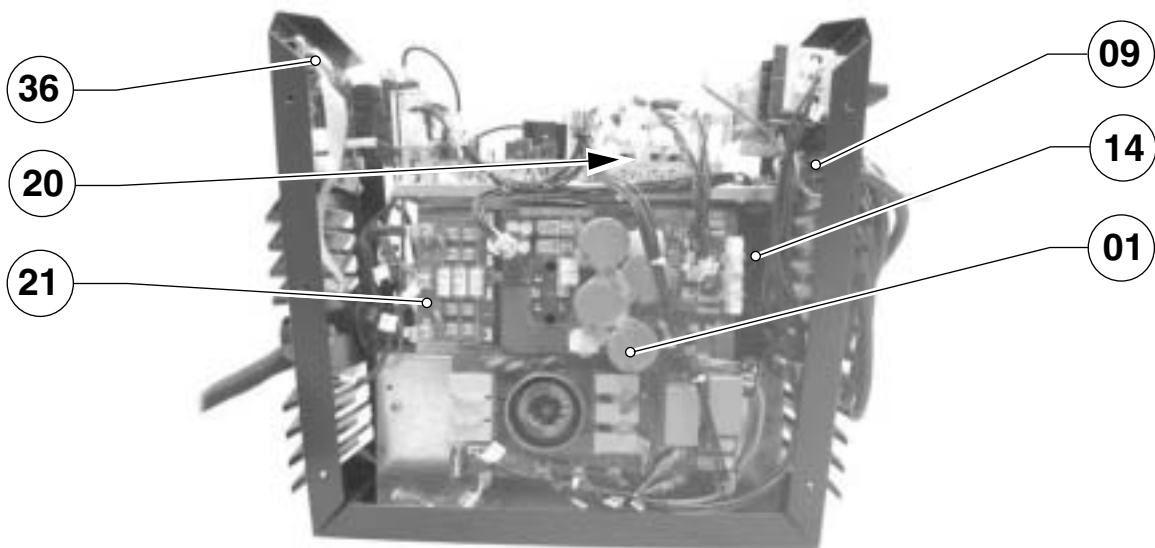
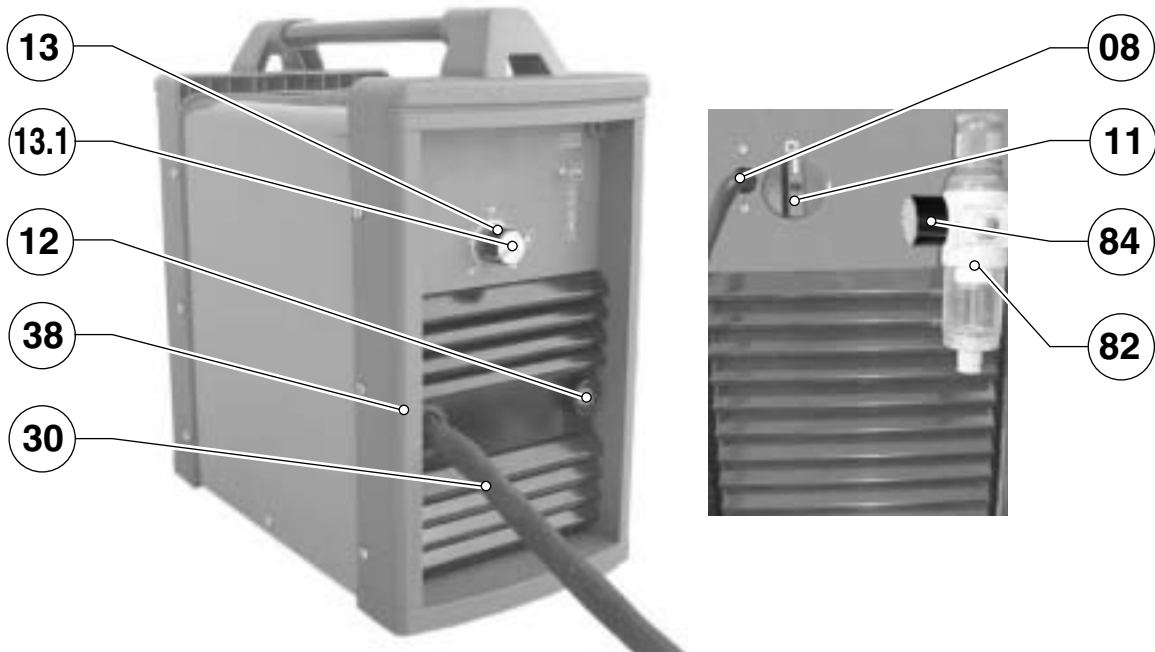
#### 5.2 TABELA DE AVARIAS



As intervenções de manutenção relativas à instalação eléctrica devem ser efectuadas por pessoal qualificado neste tipo de trabalho (consulte a secção RECOMENDAÇÕES DE SEGURANÇA).

TIPO DE AVARIA	CAUSAS POSSÍVEIS	CONTROLOS E SOLUÇÕES
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Arco piloto ausente</li> <li>- Interruptor de arranque ligado</li> <li>- Indicador de sinalização verde apagado</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Cabo de alimentação danificado</li> <li>- Fusíveis nas placas avariados</li> </ul>	<p>Verifique:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- A tensão de rede antes e após o interruptor on/off</li> <li>- Verifique as tensões de alimentação na placa</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Arco piloto ausente</li> <li>- Interruptor de arranque ligado</li> <li>- Indicador da modalidade de corte apagado</li> <li>- Luz ou indicador verde aceso</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Cabo da tocha danificado</li> <li>- Circuito aberto nas ligações do gatilho</li> <li>- Alimentação eléctrica insuficiente</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Verifique as ligações</li> <li>- Verifique o curto-circuito eléctrodo / bico sem ar</li> <li>- Verifique a presença de uma alimentação de ar com o gatilho premido.</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Arco piloto ausente</li> <li>- Interruptor de arranque ligado</li> <li>- Indicador de sinalização amarelo aceso</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Tensão de rede fora de tolerância: 360 V &lt; rede U &gt; 440 V</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Verifique a tensão de rede</li> <li>- Ligue a unidade a outra tomada</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Superação do ciclo de trabalho, unidade em sobrecarga</li> <li>- Ar de arrefecimento insuficiente</li> <li>- Ventoinha não funciona</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Aguarde a fase de arrefecimento. A unidade liga-se de novo automaticamente</li> <li>- Certifique-se de que a parte dianteira e traseira do gerador de corrente estão livres de obstáculos</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Falta de pressão</li> <li>- Tubo do ar danificado</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Certifique-se de que P&gt;4,0 bar</li> <li>- Se necessário, aumente a pressão do ar</li> <li>- Verifique o estado do tubo do ar</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Ponta da tocha posicionada de modo errado</li> <li>- Ligação da tocha danificada</li> <li>- Unidade não reiniciada</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Verifique a posição da ponta da tocha</li> <li>- Verifique as ligações da ponta da tocha na placa do ciclo</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>- Escorvamento do arco piloto ausente</li> <li>- Escorvamento difícil</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Bico / eléctrodo gasto</li> <li>- Ausência de ar comprimido na extremidade da tocha</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Substitua as partes sujeitas a desgaste</li> <li>- Verifique o circuito do ar</li> </ul>
<p><b>Para qualquer intervenção no interior do gerador de corrente fora dos pontos acima mencionados: SOLICITE A INTERVENÇÃO DE UM TÉCNICO</b></p>		

SPARE PARTS LIST - PIÈCES DÉTACHÉES - LISTA DE LAS PIEZAS DE RECAMBIO - LISTA PEZZI DI RICAMBIO - ERSATZTEILLISTE  
 PEÇAS SOBRESSELENTES - RESERVDLAR - WISSELSTUKKEN - LISTA PIESE COMPONENTE - LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH  
 ZOZNAM NÁHRADNÝCH DIELOV - ΚΑΤΑΛΟΓΟΣ ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΩΝ - ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

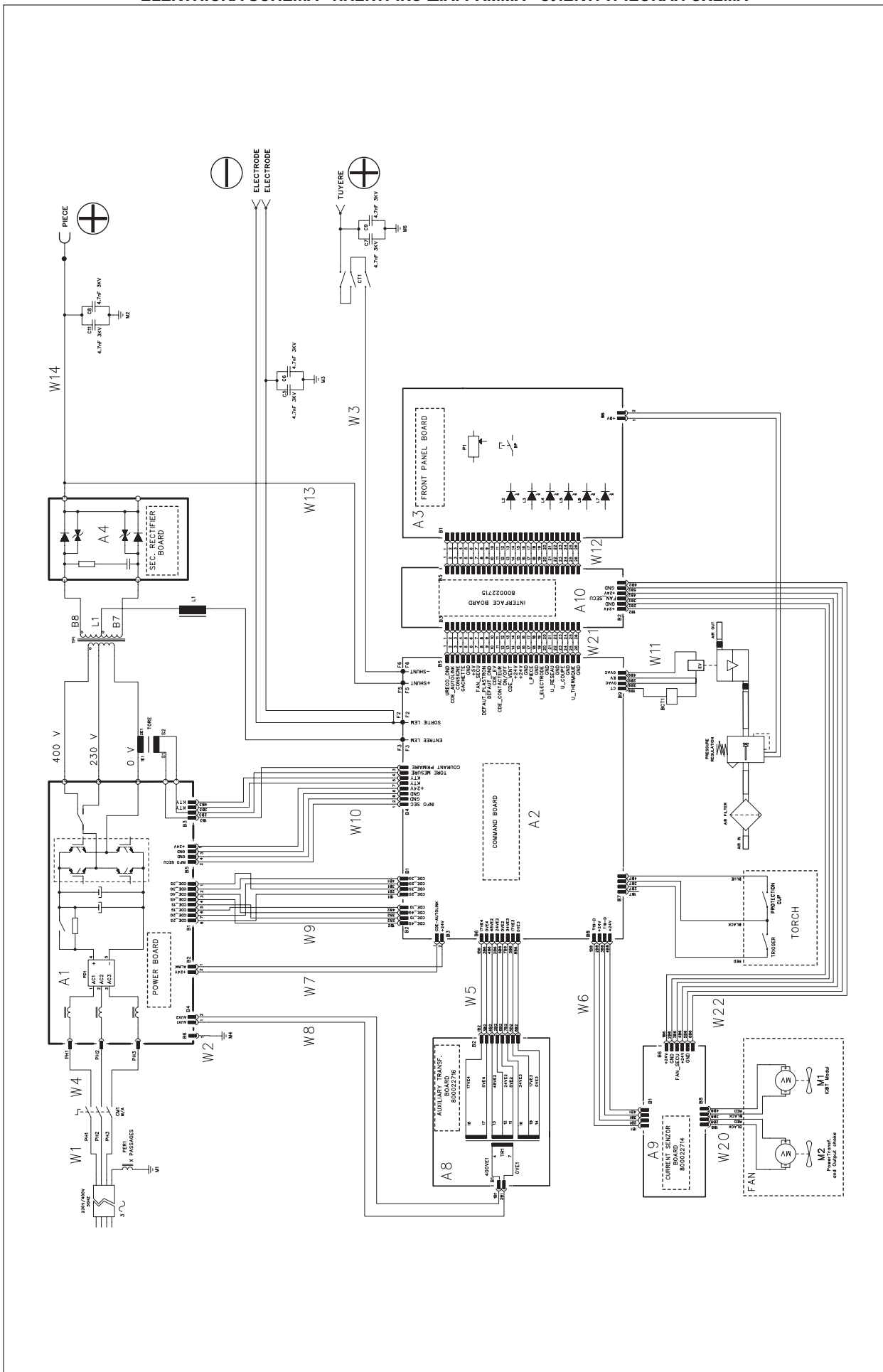


**SPARE PARTS LIST - PIÈCES DÉTACHÉES - LISTA DE LAS PIEZAS DE RECAMBIO - LISTA PEZZI DI RICAMBIO - ERSATZTEILLISTE  
PEÇAS SOBRESSELENTES - RESERVDLAR - WISSELSTUKKEN - LISTA PIESE COMPONENTE - LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH  
ZOZNAM NÁHRADNÝCH DIELOV - ΚΑΤΑΛΟΓΟΣ ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΩΝ - ΠΕΡΕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ**

R.	CODE	DESCRIPTION	DESCRIPTION	DESCRIPCIÓN
01	W000270081	CIRCUIT BOARD CE 22703	CIRCUIT ÉLECTRONIQUE CE 22703	CIRCUITO ELECTRÓNICO CE 22703
08	W000236120	PRIMARY CABLE	CÂBLE PRIMAIRE	CABLE DE ALIMENTACIÓN
09	W000232905	CABLE CLAMP	SERRE CÂBLE	PRENSACABLE
11	W000270091	ON/OFF SWITCH	COMMUTATEUR M/A	INTERRUPTOR ON/OFF
12	W000231161	DINSE FEMALE SOCKET	EMBASE FEMELLE DINSE	TOMA DINSE HEMBRA
13	W000227980	KNOB	BOUTON	PERILLA
13.1	W000263970	YELLOW HOOD	CAPUCHON JAUNE	CAPUCHÓN AMARILLO
14	W000270085	FAN	VENTILATEUR	VENTILADOR
20	W000270092	CIRCUIT BOARD CE 22702	CIRCUIT ÉLECTRONIQUE CE 22702	CIRCUITO ELECTRÓNICO CE 22702
21	W000270083	CIRCUIT BOARD CE 22705	CIRCUIT ÉLECTRONIQUE CE 22705	CIRCUITO ELECTRÓNICO CE 22705
24	W000270089	TRANSFORMER	TRANSFORMATEUR	TRANSFORMADOR
30	W000265277	TORCH	TORCHE	ANTORCHA
36	W000270084	CIRCUIT BOARD CE 22706	CIRCUIT ÉLECTRONIQUE CE 22706	CIRCUITO ELECTRÓNICO CE 22706
38	W000262751	PLASTIC TRIM	PROFIL ARÊTE	PROFIL ARÊTE
41	W000270087	AUXILIARY TRANSFORMER	TRANSFORMATEUR AUXILIAIRE	TRANSFORMADOR AUXILIAR
46	W000270086	SOLENOID VALVE	ELECTROVANNE	ELECTROVÁLVULA
47	W000233885	CONTACTOR	CONTACTEUR	CONTACTOR
69	W000270088	CHOKE ASSEMBLY	IMPEDANCES	IMPEDANCIA
82	W000231334	REGULATOR FILTER	FILTRE RÉGULATEUR	REGULADOR DEL FILTRO
84	W000231311	MANOMETER	MANOMÈTRE	MANÓMETRO
84.1	W000231245	PRESSURE SWITCH	PRESSOSTAT	PRESOSTATO
-	W000270090	CURRENT TRANSFORMER	TRANSFORMATEUR COURANT	TRANSFORMADOR CORRIENTE

R.	CODE	DESCRIZIONE	BESCHREIBUNG	DESCRIÇÃO
01	W000270081	CIRCUITO ELETTRONICO CE 22703	ELEKTRONISCHE SCHALTUNG CE 22703	CIRCUITO ELECTRÓNICO CE 22703
08	W000236120	CAVO ALIMENTAZIONE	SPEISEKABEL	CABO DE ALIMENTAÇÃO
09	W000232905	PRESSACAVO	KABELKLEMMME	PRENSA-CABO
11	W000270091	INTERRUTTORE ON/OFF	SCHALTER ON/OFF	INTERRUPTOR ON/OFF
12	W000231161	PRESA DINSE FEMMINA	DINSE-BUCHSE	TOMADA DINSE FÊMEA
13	W000227980	MANOPOLA	DREHKNOPF	BOTÃO
13.1	W000263970	CAPPUCCIO GIALLO	GELBER KAPPE	TAMPA AMARELO
14	W000270085	VENTILATORE	VENTILATOR	VENTILADOR
20	W000270092	CIRCUITO ELETTRONICO CE 22702	ELEKTRONISCHE SCHALTUNG CE 22702	CIRCUITO ELECTRÓNICO CE 22702
21	W000270083	CIRCUITO ELETTRONICO CE 22705	ELEKTRONISCHE SCHALTUNG CE 22705	CIRCUITO ELECTRÓNICO CE 22705
24	W000270089	TRASFORMATORE	TRANSFORMATOR	TRANSFORMADOR
30	W000265277	TORCIA	BRENNER	TOCHA
36	W000270084	CIRCUITO ELETTRONICO CE 22706	ELEKTRONISCHE SCHALTUNG CE 22706	CIRCUITO ELECTRÓNICO CE 22706
38	W000262751	PROFILO CORNICE	RAHMENPROFIL	MOLDURA
41	W000270087	TRASFORMATORE AUSILIARIO	HILFSTRANSFORMATOR	TRANSFORMADOR AUXILIAR
46	W000270086	ELETTROVALVOLA	MAGNETVENTIL	ELECTROVÁLVULA
47	W000233885	CONTATTORE	SCHALTSCHÜTZ	CONTACTOR
69	W000270088	IMPEDENZA	IMPEDANZ	IMPEDÂNCIA
82	W000231334	REGOLATORE FILTRO	FILTERREGLER	REGULADOR DO FILTRO
84	W000231311	MANOMETRO	MANOMETER	MANÓMETRO
84.1	W000231245	PRESSOSTATO	DRUCKSCHALTER	PRESSÓSTATO
-	W000270090	TRASFORMATORE CORRENTE	STROMTRANSFORMATOR	TRANSFORMADOR CORRENTE

WIRING DIAGRAM - SCHEMA ÉLECTRIQUE - ESQUEMA ELÉCTRICO - SCHEMA ELETTRICO - STROMLAUFPLAN  
 ESQUEMAS ELÉCTRICOS - ELSCHEMOR - ELEKTRISCHE SCHEMA'S - SCHEMA ELECTRICA - SCHEMAT ELEKTRYCZNY  
 ELEKTRICKÁ SCHÉMA - ΗΛΕΚΤΡΙΚΟ ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ - ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА



**DECLARATION OF CONFORMITY - DÉCLARATION DE CONFORMITE - DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD - DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ  
KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG - DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE - KONFORMITETS FÖRKLARING - CONFORMITEITSVERKLARING  
DECLARAȚIE DE CONFORMITATE - DEKLARACJA ZGODNOŚCI - VYHLÁSENIE O ZHODE - ΔΗΛΩΣΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ - ЗАЯВЛЕНИЕ О СООТВЕТСТВИИ**

**EN** It is hereby declared that the manual welding generator **Type SHARP 22 - Number W000262496** conforms to the provisions of Low Voltage (Directive 2006/95/EC), as well as the CEM Directive (Directive 2004/108/EC) and the national legislation transposing it; and moreover declares that standards:

- EN 60 974-1 "Safety regulations for electric welding equipment. Part 1: Sources of welding current".
- EN 60 974-7
- EN 60 974-10 "Electromagnetic Compatibility (EC) Products standard for arc welding equipment"

have been applied.

This statement also applies to versions of the aforementioned model which are referenced.

This EC declaration of conformity guarantees that the equipment delivered to you complies with the legislation in force, if it is used in accordance with the enclosed instructions. Any different assembly or modifications renders our certification void. It is therefore recommended that the manufacturer be consulted about any possible modification. Failing that, the company which makes the modifications should ensure the re certification. Should this occur, the new certification is not binding on in any way whatsoever. This document should be transmitted to your technical or purchasing department for record purposes.

**FR** Il est déclaré ci-après que le générateur de soudage manuel **Type SHARP 22 - Numéro W000262496** est conforme aux dispositions des Directives Basse tension (Directive 2006/95/EC), ainsi qu'à la Directive CEM (Directive 2004/108/EC) et aux législations nationales la transposant; et déclare par ailleurs que les normes:

- EN 60 974-1 "Règles de sécurité pour le matériel de soudage électrique. Partie 1: Sources de courant de soudage."
- EN 60 974-7
- EN 60 974-10 "Compatibilité Electromagnétique (CEM). Norme de produit pour le matériel de soudage à l'arc."

ont été appliquées.

Cette déclaration s'applique également aux versions dérivées du modèle cité ci-dessus.

Cette déclaration CE de conformité garantit que le matériel livré respecte la législation en vigueur, s'il est utilisé conformément à la notice d'instruction jointe. Tout montage différent ou toute modification entraîne la nullité de notre certification. Il est donc recommandé pour toute modification éventuelle de faire appel au constructeur. A défaut, l'entreprise réalisant les modifications doit refaire la certification. dans ce cas, cette nouvelle certification ne saurait nous engager de quelque façon que ce soit. Ce document doit être transmis à votre service technique ou votre service achat, pour archivage.

**ES** Se declara a continuación, que el generador de soldadura manual **Tipo SHARP 22 - Número W000262496** es conforme a las disposiciones de las Directivas de Baja tensión (Directiva 2006/95/EC), así como de la Directiva CEM (Directiva 2004/108/EC) y las legislaciones nacionales que la contemplan; y declara, por otra parte, que se han aplicado las normas:

- EN 60 974-1 "Reglas de seguridad para el equipo eléctrico de soldadura. Parte1: Fuentes de corriente de soldadura."
- EN 60 974-7
- EN 60 974-10 "Compatibilidad Electromagnética (CEM). Norma de producto para el equipo de soldadura al arco."

Esta declaración también se aplica a las versiones derivadas del modelo citado más arriba.

Esta declaración CE de conformidad garantiza que el material que se le ha enviado cumple con la legislación vigente si se utiliza conforme a las instrucciones adjuntas.

Cualquier montaje diferente o cualquier modificación anula nuestra certificación.

Por consiguiente, se recomienda recurrir al constructor para cualquier modificación eventual.

Si no fuese posible, la empresa que emprenda las modificaciones tiene que hacer de nuevo la certificación. En este caso, la nueva certificación no nos compromete en ningún modo.

Transmita este documento a su técnico o compras, para archivarlo.

**IT** Si dichiara qui di seguito che il generatore di saldatura manuale **Tipo SHARP 22 - Numero W000262496** è conforme alle disposizioni delle Direttive bassa tensione (Direttiva 2006/95/EC), CEM (Direttiva 2004/108/EC) e alle legislazioni nazionali corrispondenti, e dichiara inoltre:

- EN 60 974-1 "Regole di sicurezza per il materiale di saldatura elettrico. Parte1: sorgenti di corrente di saldatura".
- EN 60 974-7
- EN 60 974-10 "Compatibilità elettromagnetica (CEM) Norma di prodotto per il materiale da saldatura ad arco"

sono state applicate.

Questa dichiarazione si applica anche alle versioni derivate dal modello sopra indicato. Questa dichiarazione di conformità CE garantisce che il materiale speditoLe, se utilizzato nel rispetto delle istruzioni accluse, è conforme alle norme vigenti. Un'installazione diversa da quella auspicata o qualsiasi modifica, comporta l'annullamento della nostra certificazione.

Per eventuali modifiche, si raccomanda pertanto di rivolgersi direttamente all'azienda costruttrice.

Se quest'ultima non viene avvertita, la ditta che effettuerà le modifiche dovrà procedere a nuova certificazione. In questo caso, la nuova certificazione non rappresenterà, in nessuna eventualità, un'impegno da parte nostra.

Questo documento dev'essere trasmesso al servizio tecnico e Acquisti della Sua azienda per archiviazione.

**DE** Nachstehend wird erklärt, daß der manuelle Schweißgenerator **Typ SHARP 22 - Nummer W000262496** den Verfügungen der Vorschriften für Schwachstrom (Vorschrift 2006/95/EC), sowie der FBZ-Vorschrift (Vorschrift 2004/108/EC) und der nationalen, sie transponierenden Gesetzgebung entspricht; und erklärt andererseits, daß die Normen:

- EN 60 974-1 "Sicherheitsbestimmungen für elektrisches Schweißmaterial. Teil 1: Schweißungs-Stromquellen."
- EN 60 974-7
- EN 60 974-10 "Elektromagnetische Kompatibilität (FBZ) Produktnorm für das WIG-Schweißmaterial"

angewandt wurden.

Diese Erklärung ist auch gültig für die vom vorstehenden Modell abgeleiteten Versionen. Mit vorliegender EG-Konformitätserklärung wird garantiert, dass das Ihnen gelieferte Material, sofern es gemäß beiliegender Gebrauchsanleitung benutzt wird, den gültigen Rechtsvorschriften entspricht. Jegliche Änderung beim Aufbau beim Aufbau b.z.w. jegliche andere Abwandlung für zur Nichtigkeit unserer Erklärung. Wir raten daher, bei allen eventuellen Änderungen den Hersteller heranzuziehen. In Ermangelung eines Besseren ist die Änderung vornehmende Unternehmen dazu gehalten, eine erneute Erklärung abzufassen. In diesem Fall ist neue Bestätigung für uns in keinster Weise bindend. Das vorliegende Schriftstück muß zur Archivierung an ihre technische Abteilung, b.z.w. an ihre Einkaufsabteilung weitergeleitet werden.

**PT** Se declara abaixo que o gerador de soldadura manual **Tipo SHARP 22 - Número W000262496** está em conformidade com as disposições das Directivas Baixa Tensão (Directiva 2006/95/EC), assim como com a Directiva CEM (Directiva 2004/108/EC) e com as legislações nacionais que a transpõem; e declara ainda que as normas

- EN 60 974-1 "Regras de segurança para o material de soldadura eléctrica. Parte 1: Fontes de corrente de soldadura."
- EN 60 974-7
- EN 60 974-10 "Compatibilidade Electromagnética (CEM). Norma de produto para o material de soldadura por arco"

foram aplicadas.

Esta declaração aplica-se igualmente às versões derivadas do modelo acima citado.

Esta declaração CE de conformidade garante que o material entregue respeita a legislação em vigor, desse que utilizado de acordo com as instruções anexas. Qualquer montagem diferente ou qualquer modificação acarreta a anulação do nosso certificado.

Por isso recomenda-se para qualquer modificação eventual recorrer ao construtor. Ou caso contrário, a empresa que realiza as modificações deve fazer novamente um certificado.

Nesse caso, este novo certificado não pode nos comprometer de nenhuma maneira. Esse documento deve ser transmitido ao seu serviço técnico ou serviço compras, para ser arquivado.

**SV** Man förklarar härmed att generatören för manuell svetsning **Typ SHARP 22 - Nummer W000262496** tillverkats i överensstämmelse med direktiven om lågspänning (Direktiv 2006/95/EC), samt direktivet CEM (Direktiv 2004/108/EC) och de nationella lagar som motsvarar det; och förklarar för övrigt att normerna:

- EN 60 974-1 "Säkerhetsregler för elsvetsningsmateriel. Del 1: Källor för svetsningsström."
- EN 60 974-7
- EN 60 974-10 "Elektromagnetisk kompatibilitet (CEM) Produktnorm för bågsvetsningsmateriel."

har tillämpats.

Denna förklaring gäller även de utföranden som avletts av ovannämnda modell. Detta EU-intyg om verensstämmelse garanterar att levererad utrustning uppfyller i gällande lagstiftning, om den används i enlighet med bifogade anvisningar. Varje avvikande montering eller ändring medför att vårt intyg ogiltigförklaras.

För varje eventuell ändring bör du alltid tillverkaren anlitas.

Om så ej sker, ska det företag som genomför ändringarna lämna ett intyg, detta nya intyg kan vi på något sätt ta ansvar för. Denna handling ska överlämnas till er tekniska avdelning eller inköpsavdelning för arkivering.

**NL** Men verklaart hierbij dat de handlasgenerator **Type SHARP 22 - Nummer W000262496** conform de bepalingen is van de Richtlijnen betreffende Laagspanning (Richtlijn 2006/95/EC), en de EMC Richtlijn CEM (Richtlijn 2004/108/EC) en aan de nationale wetgevingen met betrekking hiertoe; en verklaart voorts dat de normen:

- EN 60 974-1 "Veiligheidsregels voor elektrische lasapparatuur. Deel 1: Lasstroombronnen."
- EN 60 974-7
- EN 60 974-10 "Elektromagnetische Compatibiliteit (EMC). Produktnorm voor booglas-apparatuur"

zijn toegepast.

Deze verklaring is tevens van toepassing op versies die van bovengenoemd model zijn afgeleid. Deze EG verklaring van overeenstemming garandeert dat het geleverde aan u materiaal voldoet aan de van kracht zijnde wetgeving indien het wordt gebruikt volgens de bijgevoegde handleiding. Het monteren op iedere andere manier dan die aangegeven in voornoemde handleiding en het aanbrengen van wijzigingen annuleert automatisch onze echtverklaring. Wij raden U dan ook contact op te nemen met de fabrikant in het geval U wijzigingen wenst aan te brengen. Indien dit niet geschiedt, moet de onderneming die de wijzigingen heeft uitgevoerd een nieuwe echtverklaring opstellen. Deze nieuwe echtverklaring zal echter nooit en te nimmer enige aansprakelijkheid onzerzijds met zich mee kunnen brengen. Dit document moet aan uw technische dienst of de afdeling inkopen worden overhandigd voor het archiveren.

**RO** Se declară că generatorul pentru sudură manuală **Tip SHARP 22 - Număr W000262496** e conform cu dispozițiile din Directivele Joasă Tensiune (Directiva 2006/95/EC), CEM (Directiva 2004/108/EC) și cu legislația națională corespunzătoare și se declară, de asemenea:

- EN 60 974-1 "Reguli de siguranță pentru materialul de sudură electric. Partea 1: surse de curent de sudură".
- EN 60 974-7
- EN 60 974-10 "Compatibilitate electromagnetice (CEM) Normă de produs pentru materialul de sudură cu arc" au fost aplicate.

Această declarație se aplică și la versiunile derivate din modelul mai sus menționat. Această declarație de conformitate CE garantează că materialul ce v-a fost expediat, dacă e utilizat respectându-se instrucțiunile anexate, e conform cu normele în vigoare. O instalare diferită de cea indicată sau orice modificare duce la anularea certificării noastre. Pentru eventualele modificări, se recomandă să vă adresați direct firmei producătoare.

Dacă aceasta din urmă nu este avertizată, firma care va efectua modificările va trebui să se ocupe de noua certificare. În acest caz, noua certificare nu va reprezenta, în nicio eventualitate, un angajament din partea noastră.

Acest document trebuie transmis serviciului tehnic și Achiziții al firmei dv., pentru arhivare.

**PL** Deklarujemy niniejszym, że ręczny generator spawalniczy **Typu SHARP 22 - Numer W000262496** jest zgodny z rozporządzeniami Dyrektyw o niskich napięciach (Dyrektywa 2006/95/EC), o Kompatybilności Elektromagnetycznej (Dyrektywa 2004/108/EC) i z odpowiednimi krajowymi przepisami prawnymi, ponadto deklarujemy, że zostały zastosowane:

- norma EN 60 974-1 "Bezpieczeństwo sprzętu elektrycznego do spawania. Część 1: spawalnicze źródła energii".
- norma EN 60 974-7
- norma EN 60 974-10 "Kompatybilność elektromagnetyczna (CEM) Norma produkcyjna dla sprzętu do spawania łukowego".

Niniejszą deklarację stosuje się również do wersji pochodnych od powyżej podanego modelu. Deklaracja zgodności CE gwarantuje, że sprzęt do Państwa wysłany, jeśli jest używany według załączonych instrukcji, jest zgodny z obowiązującymi normami. Instalacja inna od przewidzianej lub jakiegokolwiek modyfikacje powodują utratę certyfikacji. Dlatego w przypadku ewentualnych modyfikacji, zaleca się zwrócić się bezpośrednio do producenta.

W przypadku nie poinformowania producenta firma przeprowadzająca modyfikacje musi wystąpić o nowy certyfikat. W tej sytuacji nowy certyfikat nie jest, pod żadnym pozorem, wiążący dla naszej firmy.

Niniejszy dokument należy przekazać do działu technicznego i Zakupów Państwa firmy w celu archiwizacji.



**SK** Následne sa vyhlasuje, že generátor manuálneho zvárania **Typ SHARP 22 - Číslo W000262496** je zhodný so zariadeniami Smernice nízkeho napätia (Smernica 2006/95/EC), CEM (Smernica 2004/108/EC) a príslušným národným zákonodarstvom vyhlasuje okrem toho:

- EN 60 974-1 "Bezpečnostné predpisy pre materiály elektrického zvárania. Časť č.1: zdroje zváracieho prúdu".
- EN 60 974-7
- EN 60 974-10 "Elektromagnetická kompatibilita (CEM) Norma výrobu pre materiál na zváranie oblúkom" boli použité.

Toto vyhlásenie sa používa aj vo verziách odvodených od horeuvedeného modelu.

Toto vyhlásenie o zhode CE zaručuje, materiál Vám prinesený, ak sa podľa priložených pokynov je zhodný s platnými normami. Inštalácia odlišná od tej požadovanej alebo urobená akákoľvek zmena bude mať za následok zrušenie nášho certifikátu. Pre prípadné zmeny sa doporučuje obrátiť sa priamo na výrobnú firmu.

ak táto nebude oboznámená, tak podnik, ktorý vykoná zmeny bude musieť urobiť nový certifikát. V tomto prípade nový certifikát nebude v žiadnom prípade predstavovať záväzok z našej strany.

Tento dokument sa musí odoslať technickému servisu a nákupnému oddeleniu vášho podniku pre archivovanie.

**EL** Δηλώνεται ότι η γεννήτρια χειροκίνητης συγκόλλησης **Τύπου SHARP 22 - Αριθμός W000262496** συμμορφούται με τις διατάξεις των Οδηγιών Χαμηλής Τάσης (Οδηγία 2006/95/EC), CEM (Οδηγία 2004/108/EC) και με τις αντίστοιχες εθνικές νομοθεσίες. Δηλώνεται επίσης ότι έχουν εφαρμοσθεί τα πρότυπα:

- EN 60 974-1 "Κανόνες ασφαλείας για ηλεκτρολογικό υλικό συγκόλλησης. Μέρος 1: πηγές ρεύματος συγκόλλησης".
- EN 60 974-7
- EN 60 974-10 "Ηλεκτρομαγνητική συμβατότητα (CEM) Πρότυπο προϊόντος για το υλικό συγκόλλησης με τόξο".

Η δήλωση αυτή ισχύει επίσης για τα μοντέλα που προέρχονται από το προαναφερθέν μοντέλο. Η παρούσα δήλωση συμμόρφωσης CE εγγυάται ότι το υλικό που έχει αποσταλεί συμμορφούται με τα ισχύοντα πρότυπα, εάν χρησιμοποιηθεί σύμφωνα με τις συνημμένες οδηγίες.

Μια διαφορετική από την ενδεδειγμένη εγκατάσταση ή οποιαδήποτε τροποποίηση, έχει ως συνέπεια την ακύρωση της πιστοποίησης. Για ενδεχόμενες τροποποιήσεις, συνιστάται να απευθύνεστε στην κατασκευάστρια εταιρία. Εάν δεν ενημερωθεί ο κατασκευαστής, η εταιρία που αναλαμβάνει την τροποποίηση θα πρέπει να χορηγήσει νέα πιστοποίηση. Στην περίπτωση αυτή, η νέα πιστοποίηση δεν αντιπροσωπεύει σε καμία περίπτωση δέσμευση από δικής μας πλευράς. Το παρόν έγγραφο πρέπει να διαβιβαστεί στην τεχνική υπηρεσία και στην υπηρεσία αγορών της εταιρίας σας για αρχειοθέτηση.

**RU** Настоящим заявляем, что генератор для ручной сварки **тип SHARP 22 - Номер W000262496** удовлетворяет требованиям Директив о низком напряжении (Директива 2006/95/EC), CEM (Директива 2004/108/EC), а также соответствующим государственным законам. Заявляем также, что были применены следующие нормы:

- EN 60 974-1 "Нормы техники безопасности электрического сварочного оборудования. Часть 1: источники сварочного тока".
- EN 60 974-1
- EN 60 974-10 "Электромагнитная совместимость (CEM) Норма, распространяющаяся на оборудование для дуговой сварки".

Настоящее заявление относится также к вариантам исполнения, изготовленным на основании вышеуказанной модели. Настоящее заявление о соответствии нормам ЕЭС гарантирует, что поставленное оборудование отвечает действующим нормам, при условии эксплуатации его в соответствии с приложенными инструкциями. Несоответствующая предоставленным указаниям установка или выполнение любого изменения аннулирует наше заявление. В связи с этим, в случае необходимости выполнения каких-либо изменений, рекомендуется обращаться к изготовителю. В противном случае, фирма, осуществляющая данные изменения обязана предоставить новую сертификацию. В этом случае, новая сертификация не налагает на нас никакие обязательства. Настоящий документ должен быть передан в технический отдел или в отдел снабжения покупателя.

7 December 2007

L. GAUTHIER

Welding Operations Services Slovakia - Luzianky (SK)

**EN**

Hereby declares that the equipment **Type SHARP 22 - Number W000262496**

is compliant to the DIRECTIVE 2002/95/EC OF THE EUROPEAN PARLIAMENT AND OF THE COUNCIL of 27 January 2003 (RoHS) on the restriction of the use of certain hazardous substances in electrical and electronic equipment while:

The parts do not exceed the maximum concentrations of 0.1% by weight in homogenous materials for lead, mercury, hexavalent chromium, polybrominated biphenyls (PBB) and polybrominated diphenyl ethers (PBDE), and 0.01% for cadmium, as required in Commission Decision 2005/618/EC of 18 August 2005.

**FR**

Déclare ci-après que l'appareil **Type SHARP 22 - Numéro W000262496**

est conforme à la DIRECTIVE 2002/95/CE DU PARLEMENT EUROPÉEN ET DU CONSEIL du 27 janvier 2003 (RoHS) relative à la limitation de l'utilisation de certaines substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques car:

Les éléments n'excèdent pas la concentration maximale dans les matériaux homogènes de 0,1 % en poids de plomb, de mercure, de chrome hexavalent, de polybromobiphényles (PBB) et de polybromobiphényléthers (PBDE) ainsi qu'une concentration maximale de 0,01 % en poids de cadmium comme exigé par DÉCISION DE LA COMMISSION 2005/618/EC du 18 Août 2005.

**ES**

Declara que el equipo **Tipo SHARP 22 - Número W000262496**

es conforme a la DIRECTIVA 2002/95/CE DEL PARLAMENTO EUROPEO Y DEL CONSEJO del 27 de enero de 2003 (RoHS) relativa a la limitación de la utilización de algunas sustancias peligrosas en los equipos eléctricos y electrónicos ya que:

Los elementos no exceden la concentración máxima en los materiales homogéneos de 0,1 % en peso de plomo, de mercurio, de cromo hexavalente, de polibromobifenilos (PBB) y de polibromobifeniléteres (PBDE) así como una concentración máxima de 0,01 % en peso de cadmio como lo exige la DECISIÓN DE LA COMISIÓN 2005/618/EC del 18 de agosto de 2005.

**IT**

Dichiara qui di seguito che l'apparecchiatura **Tipo SHARP 22 - Numero W000262496**

rispetta la DIRETTIVA 2002/95/EC DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO del 27 Gennaio 2003 (RoHS) sulla restrizione dell'uso di determinate sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche:

I componenti non eccedono la concentrazione massima in materiali omogenei del 0.1% in peso di piombo, mercurio, cromo esavalente, bifenili polibromurati (PBB) o etere di difenile polibromurato (PBDE) e lo 0.01% di cadmio, come richiesto nella decisione della Commissione 2005/618/EC del 18 Agosto 2005.

**DE**

Erklärt hiermit dass das Gerät **Typ SHARP 22 - Nummer W000262496**

entspricht RICHTLINIE 2002/95/EG DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTS UND DES RATES vom 27. Januar 2003 (RoHS) in Bezug auf die Beschränkung der Benutzung bestimmter gefährlicher Substanzen in elektrischen und elektronischen Geräten, da:

die Elemente, wie in der KOMMISSIONSENTSCHEIDUNG 2005/618/EG vom 18. August 2005 gefordert, je homogenem Werkstoff die Höchstkonzentrationen von 0,1 Gewichtsprozent Blei, Quecksilber, sechswertigem Chrom, polybromierten Biphenylen (PBB) und polybromierten Diphenylethern (PBDE) sowie die Höchstkonzentration von 0,01 Gewichtsprozent Cadmium nicht überschreiten.

**PT**

Declara que o aparelho **Tipo SHARP 22 - Número W000262496**

é conforme à DIRECTIVA 2002/95/CE DO PARLAMENTO EUROPEU E DO CONSELHO de 27 de Janeiro de 2003 (RoHS) relativa à restrição de uso de determinadas substâncias perigosas em equipamentos eléctricos e electrónicos porque:

Os elementos não excedem a concentração máxima em materiais homogéneos de 0,1 % em massa, de chumbo, mercúrio, cromo hexavalente, bifenilos polibromados (PBB) e éteres difenilicos polibromados (PBDE), bem como uma concentração máxima de 0,01 %, em massa de cádmio, tal como exigido pela DECISÃO DA COMISSÃO 2005/618/EC de 18 de Agosto de 2005.

**SV**

Försäkrar härmed att utrustningen **Typ SHARP 22 - Nummer W000262496**

överensstämmer med Europaparlamentets och rådets direktiv 2002/95/EG av den 27 januari 2003 (RoHS) om begränsning av användningen av vissa farliga ämnen i elektriska och elektroniska produkter, eftersom:

beståndsdelarna inte överstiger en maxikoncentration på 0,1 viktprocent för bly, kvicksilver, sexvärt krom, polybromerade bifenyler (PBB) och polybromerade difenyletrar (PBDE) i homogena material och en maxikoncentration på 0,01 viktprocent för kadmium i homogena material enligt kraven i kommissionens beslut 2005/618/EG av den 18 augusti 2005.

**NL**

Verklaart hierna dat de apparatuur **Type SHARP 22 - Nummer W000262496**

is in overeenstemming met de RICHTLIJN 2002/95/CE VAN HET PARLEMENT EN DE RAAD van 27 januari 2003 (RoHS) betreffende de beperking van het gebruik van bepaalde gevaarlijke stoffen in de elektrische en elektronische apparaten, want:

De homogene materialen van de onderdelen overschrijden niet de maximale concentratie van 0,1 gewichtsprocenten lood, kwik, zeswaardig chroom, polybromobifenylen (PBB) en polybromobifenylethers (PBDE) noch een maximale concentratie van 0,01 gewichtsprocenten cadmium, zoals vereist BIJ BESLISSING VAN DE COMMISSIE 2005/618/EG van 18 Augustus 2005.

**RO** Declara  n cele ce urmează c  aparatul **Tip SHARP 22 - Num r W000262496** este conform   cu DIRECTIVA 2002/95/CE A PARLAMENTULUI EUROPEAN S I A CONSILIULUI din 27 ianuarie 2003 (RoHS) cu privire la restr ngerea folosirii anumitor substan e periculoase în aparatele electrice săi electronice deoarece:  
 Elementele nu dep sesc concentra ia maximă în materiale omogene de 0,1% plumb, mercur, crom hexavalent, polibrombifenili (PBB) săi polibrombifenileteri (PBDE) ca săi concentra ia maximă de 0,01% cadmiu as  cum este prevăzut prin DECIZIA COMISIEI 2005/618/EC din 18 august 2005.

**PL** Deklaruje niniejszym,  e urz dzenie **Typu SHARP 22 - Numer W000262496** jest zgodny z DYREKTYWĄ 2002/95/CE PARTAMANETU EUROPEJSKIEGO I RADY z dnia 27 stycznia 2003 (RoHS), dotyczącą ograniczenia wykorzystywania niektórych substancji niebezpiecznych znajdujących się w urządzeniach elektrycznych i elektronicznych, ponieważ:  
 Elementy nie przekraczają stężenia maksymalnego w materiałach jednorodnych: 0,1% wagowo dla ołowiu, rtęci, chromu sześciowartościowego, polibromowego difenyli (PBB) i polibromowego eteru fenylowego (PBDE), oraz 0,01% wagowo dla kadmu, zgodnie z postanowieniami DECYZJI KOMISJI EUROPEJSKIEJ 2005/618/WE z dnia 18 sierpnia 2005.

**SK** Z roveň deklarujem to, że toto zariadenie **Typ SHARP 22 -  islo W000262496** vyhovuje SMERNICI 2002/95/ES EURÓPSKEHO PARLAMENTU A EURÓPSKEJ RADY z 27. janu ra 2003 (RoHS) týkajúcej sa obmedzenia a pou zivanja určitých nebezpečných látok v elektrických a elektronicke ch zariadeniach, pretože:  
 prvky v homogénnych materiáloch nepresahujú maximálnu koncentraciu 0,1% hmotnosti olova, ortuti,  estmocn ho chr mu, polybr mbifenyllov (PBB) a polybr mbifenyl terov (PBDE) ako aj maximálnu koncentraciu 0,01 % hm. kadmia, ako to vyžaduje ROZHODNUTIE KOMISIE 2005/618/ES z 18. augusta 2005.

**EL** Δηλώνεται  τι η συσκευή **Τύπος SHARP 22 - Αριθμός W000262496** συμμορφ εται προς την ΟΔΗΓΙΑ 2002/95/CE ΤΟΥ ΕΥΡΩΠΑΪΚΟΥ ΚΟΙΝΟΒΟΥΛΙΟΥ ΚΑΙ ΤΟΥ ΣΥΜΒΟΥΛΙΟΥ της 27ης Ιανουαρίου 2003 (RoHS) σχετικά με τον περιορισμό της χρ σης ορισμένων επικίνδυνων ουσιών σε ηλεκτρικούς και ηλεκτρονικούς εξοπλισμούς καθ τι:  
 Τα στοιχεία δεν υπερβαίνουν στα ομοιογενή υλικά τη μέγιστη συγκέντρωση 0,1 % του βάρους σε μόλυβδο, υδράργυρο, εξασθενές χρ μιο, πολυβρωμιωμένα διφαινύλια (PBB) και πολυβρωμιωμένους διφαινυλαιθέρες (PBDE) καθώς επίσης και μέγιστη συγκέντρωση 0,01 % του βάρους σε κάδμιο  πως απαιτείται  πό την ΑΠΟΦΑΣΗ ΤΗΣ ΕΠΙΤΡΟΠΗΣ 2005/618/EC της 18ης Αυγούστου 2005.

**RU** Дальше заявляет, что  борудование **тип SHARP 22 - Номер W000262496** соответствует ДИРЕКТИВЕ 2002/95/CE ЕВРОПЕЙСКОГО ПАРЛАМЕНТА И СОВЕТА от 27 января 2003 года (RoHS) относительно ограничения использования некоторых опасных веществ в электрическом и электронном оборудовании, так как:  
 Максимальная весовая концентрация свинца, ртути, шестивалентного хрома, полибромбифенилов (ПББ) и полибромбифенил эфиров (ПБД ) в однородных материалах элементов не превышает 0,1%, а также максимальная весовая концентрация кадмия не превышает 0,01%, как того требует РЕШЕНИЕ КОМИССИИ 2005/618/EC от 18 Августа 2005 года.

7 December 2007

L. GAUTHIER

Welding Operations Services Slovakia - Luzianky (SK)



- SHOULD YOU WISH TO MAKE A COMPLAINT, PLEASE QUOTE THE CONTROL NUMBER SHOWN HERE.
  - EN CAS DE RECLAMATION VEUILLEZ MENTIONNER LE NUMERO DE CONTROLE INDIQUE.
- EN CASO DE RECLAMACIÓN, SE RUEGA COMUNICAR EL NÚMERO DE CONTROL INDICADO AQUÍ.
  - IN CASO DI RECLAMO PREGASI CITARE IL NUMERO DI CONTROLLO QUI INDICATO.
  - BEI REKLAMATIONEN BITTE DIE HIER AUFGEFÜHRTE KONTROLLNUMMER ANGEBEN.
- EM CASO DE RECLAMAÇÃO, É FAVOR MENCIONAR O NÚMERO DE CONTROLO AQUI INDICADO.
  - BIJ HET INDIENEN VAN EEN KLACHT WORDT U VERZOCHT OM HET HIER AANGEGEVEN CONTROLENUMMER TE VERMELDEN
- I HÄNDELSE AV REKLAMATION, VAR GOD UPPGE DET HÄR ANGIVNA KONTROLLNUMRET.
  - IN CAZUL UNEI RECLAMATII PRECIZATI NUMARUL DE CONTROL INDICAT
- W RAZIE REKLAMACJI PROSIMY PODAĆ ZNAJDUJĄCY SIĘ TUTAJ NUMER KONTROLNY
  - V PRÍPADE REKLAMÁCIE PROSÍM UVEĎTE TU ZAZNAČENÉ ČÍSLO KONTROLY
- ΣΕ ΠΕΡΙΠΤΩΣΗ ΠΑΡΑΠΟΝΩΝ, ΠΑΡΑΚΑΛΕΙΣΘΕ ΝΑ ΑΝΑΦΕΡΕΤΕ ΤΟΝ ΠΑΡΑΚΑΤΩ ΑΡΙΘΜΟ ΕΛΕΓΧΟΥ.
- В СЛУЧАЕ ПРЕДЪЯВЛЕНИЯ РЕКЛАМАЦИИ СООБЩИТЕ УКАЗАННЫЙ НИЖЕ КОНТРОЛЬНЫЙ НОМЕР.