

Wir gratulieren Ihnen vorerst zu Ihrer Entscheidung, ein Schutzgasschweißgerät der Serie "EUROMIG" gekauft zu haben. Sie sind in Besitz eines kleinen, jedoch recht anspruchsvollen und qualitativ hochwertigen Gerätes mit guten Schweißergebnissen. Wir wünschen viel Spaß mit diesem Gerät und hoffen, daß Sie möglichst wenig Probleme damit haben. Wenn es jedoch Komplikationen irgendwelcher Art gibt, so bitten wir Sie, sich nach Abchecken der Störungsursachen (siehe Beilageblatt) an uns oder an Ihren Fachhändler zu wenden, um eine rasche Problemhilfestellung zu erhalten. Wir werden Ihnen einen eventuell defekten Teil schnellstmöglich reparieren oder austauschen bzw. vorab zusenden.

1. Lieferumfang

Wir bitten Sie, den Lieferumfang zu überprüfen und uns gegebenenfalls sofort zu informieren!

- Schlauchpaket MB 14, 2 m lang, komplett
- Massekabel 10 mm², 2 m lang
- 1phasige Netzleitung mit Schukostecker
- Flaschendruckminderer
- Sicherungskette für Stahlflasche
- Schweißschuttschirm
- Achsrohr für Hinterräder
- 2 starre Rollen + Stütze vorne
- Satz Schrauben, Muttern und Beilagescheiben für Räder

2. Bedienungselemente

1. Hauptschalter AUS/EIN mit Kontrolleuchte
2. Leistungs-Stufenschalter 1-4
3. Fahr- und Tragegriff
4. Schlauchpaket mit Handgriff und Schalter
5. Massekabel mit Masseklemme

3. Gefahrenquellen beim Lichtbogenschweißen

Beim Lichtbogenschweißen gibt es eine Reihe von Gefahrenquellen. Daher ist es für einen Schweißer besonders wichtig, folgende Hinweise genau zu beachten, um sich selbst und seine Umwelt nicht zu gefährden und Schäden für Mensch und Gerät zu vermeiden.

- Arbeiten auf der Netzspannungsseite, z. B. an Kabeln, Steckern, Steckdosen usw. nur von einem Fachmann ausführen lassen. Die gilt insbesondere für das Erstellen von Zwischenkabeln.
- Bei Unfällen ist das Gerät unverzüglich vom Netz zu trennen.
- Wenn elektrische Berührungsspannungen auftreten, Gerät sofort abschalten und vom Fachmann überprüfen lassen.
- Auf der Schweißstromseite immer auf gute elektrische Kontakte achten.
- Beim Schweißen immer an beiden Händen isolierende Handschuhe tragen. Diese schützen vor eventuellen elektrischen Schlägen, vor schädlichen Strahlungen (Wärme- und UV-Strahlungen) sowie vor Verbrennungen durch glühende Schweißspritzer.
- Festes, isolierendes Schuhwerk tragen; die Schuhe sollen auch bei Nässe isolieren. Halbschuhe sind nicht geeignet, da herabfallende, glühende Metalltropfen Verbrennungen verursachen können.
- Geeignete Bekleidung anziehen, keine synthetischen Kleidungsstücke (Löcher!)
- Nicht mit ungeschützten Augen in den Lichtbogen sehen; nur Schweißerschutzschild mit vorschriftgemäßem DIN-Schutzglas verwenden. Der Lichtbogen gibt außer Licht- und Wärmestrahlen, die eine Blendung bzw. Verbrennung der Netzhaut verursachen, auch UV-Strahlen ab. Diese unsichtbare ultraviolette Strahlung verursacht bei ungenügendem Schutz eine erst einige Stunden später bemerkbare, sehr schmerzhafteste Bindehautentzündung. Außerdem hat die UV-Strahlung auf ungeschützten Körperstellen sonnenbrandähnliche Wirkungen zur Folge.
- Auch in der Nähe des Lichtbogens befindliche Personen oder Helfer müssen auf die Gefahren hingewiesen und mit dem nötigen Schutz ausgerüstet werden; wenn notwendig, sind Schutzwände einzubauen.
- Beim Schweißen, besonders in kleinen Räumen, ist für ausreichende Frischluftzufuhr zu sorgen, da Rauch und schädliche Gase entstehen, die eine Schädigung der Atemwege verursachen können.
- An Behältern, in denen Gase, Treibstoffe, Mineralöle o. ä. gelagert werden, dürfen, auch wenn sie schon lange Zeit entleert sind, keinesfalls Schweißarbeiten durchgeführt werden, da Explosionsgefahr besteht!
- In feuer- oder explosionsgefährdeten Räumen gelten besondere Vorschriften. Informieren Sie sich gegebenenfalls darüber.
- Schweißverbindungen, die großen Beanspruchungen ausgesetzt sind und unbedingte Sicherheitsanforderungen erfüllen müssen, dürfen nur von besonders ausgebildeten und geprüften Schweißern ausgeführt werden (zB Druckkessel, Laufschiene, Anhängerkupplungen etc.)

4. Weitere Sicherheitshinweise

- Die Absicherung der Zuleitungen zu den Netzsteckdosen muß den Vorschriften entsprechen (ÖVE bzw. VDE). Es dürfen also nur dem Leitungsquerschnitt entsprechende Sicherungen bzw. Automaten verwendet werden (für Schukosteckdosen max. 16A-Sicherung oder 16A-LS-Schalter - träge Ausführung). Eine Übersicherung kann einen Leitungsbrand oder in weiterer Folge Gebäudebrandschäden verursachen. Daher bitte bei eventuellem Fallen von Sicherungen keinesfalls größere, jedoch trägere Sicherungen verwenden!).
- Am Kabel des Gerätes ist bereits ein 230 V Schukostecker angeschlossen. Es dürfen für diese Maschinen nur Anschlüsse und Steckdosen mit Schutzkontakt verwendet werden, die von einem Fachmann installiert wurden.
- Reparaturen am Schutzgasschweißgerät (ausgenommen Austausch von einzelnen Komponenten wie zB Elektronik, Gleichrichter usw.) dürfen nur vom Elektrofachmann durchgeführt werden.
- Beschädigte Isolationen am Schweißbrenner, Schlauchpaket und beschädigte Schweißleitungen sind sofort auszutauschen.
- Schweißbrenner dürfen nicht unter den Arm geklemmt werden oder sonst so gehalten werden, daß elektrischer Strom durch den menschlichen Körper fließen kann.
- Bei längeren Arbeitspausen (länger als 5 Minuten) ist das Gerät mit dem Hauptschalter außer Betrieb zu setzen.
- Nach Beendigung der Arbeiten und vor dem Wechsel des Standortes des Gerätes ist der Netzstecker zu ziehen.
- Die Schweißstromrückleitung (Massekabel) muß stets fest mit dem Werkstück verbunden sein (gut anklemmen!).
- Beachten Sie, daß durch Wärmeleitung von der Schweißstelle auch an verdeckten Teilen bzw. in anderen Räumen Brände entstehen können!
- Kontrollieren Sie nach Beendigung Ihrer Schweißarbeiten die Umgebung der Schweißstelle nach Glimmstellen, Brandnestern, Wärmeleitung usw.
- Beim Umgang mit Gasflaschen sind die einschlägigen Sicherheitsvorschriften zu beachten. Insbesondere sind Gasflaschen gegen Umfallen und Herabfallen zu gut sichern und vor Erwärmung (max. 50 °C), besonders bei längerer Sonnenstrahlung und vor strengem Frost zu schützen.

5. Vorbereitungen zum Schweißen

a) Netzanschluß

Diese Anlage arbeitet mit 220V Wechselstrom. Sie ist bereits mit montiertem Schukostecker ausgestattet. Die Netzabsicherung sollte durch 16-Ampere-Sicherungen (träge) vorgenommen werden.

b) Schlauchpaket und Massekabel

Das Schlauchpaket ist bereits am Gerät fix montiert, es darf keinesfalls stark geknickt werden und soll fallweise mit Preßluft ausgeblasen werden.

Das Massekabel ist auch bereits fix montiert, auf gute Verbindung zum Werkstück achten.

c) Gasanschluß

Stellen Sie die Stahlflasche auf die dafür vorgesehene rückseitige Ablage und sichern Sie diese gegen Umfallen mit der beiliegenden Kette. Öffnen Sie jetzt kurz das Flaschenventil, um etwaige Fremdkörper zu entfernen. Schrauben Sie den Flaschendruckminderer auf das Flaschenventil und verbinden Sie den Gasschlauch des Gerätes mit dem Anschlußstutzen des Druckreglers.

Bitte achten Sie unbedingt darauf, daß der Druckregelhahn ganz herausgedreht ist. Nun können Sie den Flaschenhahn aufdrehen.

Die Durchflußmenge ist beim Schweißen je nachdem, ob Sie im Freien, bei starkem Wind oder in geschlossenen Räumen schweißen, auf 5 - 12 Liter pro Minute einzustellen. (Je weiter Sie den Druckregelhahn hineindrehen, desto größer die Durchflußmenge.)

Wenn Sie mit dem Schutzgas sparsam umgehen, verlängern Sie die Schweißzeit um einiges. Durch Probieren können Sie leicht hören bzw. sehen, ab wann die Schutzgasmenge nicht mehr ausreicht (Extremes Spritzen und Blasenbildung an der Schweißnaht).

d) Schweißdraht einsetzen

- Schieben Sie die Drahtspule so auf die Achse, daß sie sich zum Abrollen im Uhrzeigersinn dreht und öffnen Sie den Kipphebel über der Drahtvorschubrolle; kontrollieren Sie, ob die richtige Drahtvorschubrolle bzw. die richtige Führungsnut verwendet wird (wenn die falsche Rille benutzt wird, drehen Sie die Vorschubrolle einfach um).
- Führen Sie den Draht durch den Drahteinlauf und schieben Sie ihn von Hand aus etwa 5-10 cm in die Führung zur Zentralanschlußbuchse. Achten Sie darauf, daß das Drahtende gerade ist, keinen Grat aufweist und richtig in die vorgesehene Führungsnut der Vorschubrolle eingelegt wird.
- Den Kipphebel schließen Sie jetzt wieder und stellen mit der Justierschraube den Rollendruck der oberen Rolle so ein, daß Sie nach Betätigung des Brennertasters am Schlauchpaket noch mit zwei Fingern die Drahtrolle blockieren können.
- Schrauben Sie jetzt die Gashülse durch Rechtsdrehen und die Kontaktdüse durch Linksdrehen ab. Der Schweißdraht wird anschließend durch Betätigen des Druckschalters durch das Schlauchpaket bis zur Pistolenspitze geschoben. Jetzt schrauben Sie die Kontakt- und Gasdüse wieder am Schlauchpaket auf (K Kontaktdüse muß der verwendeten Schweißdrahtstärke entsprechen!).

6. Einstellung

a) Leistungs- bzw. Stufenschalter

Stellen Sie den Stufenschalter je nach Materialstärke auf die entsprechende Schweißstufe ein. Sie werden nach einigen Versuchen schnell ein Gefühl für die Wahl der richtigen Schweißstufe bekommen.

b) Drahtvorschubpotentiometer

Den Drahtvorschub stellen Sie entsprechend der gewählten Leistung ein; wenn Sie mit größerer Leistung schweißen, brauchen Sie auch mehr Drahtvorschub.

c) Edelstahlschweißung

Beachten Sie bitte, daß beim Edelstahlschweißen unbedingt reine Gase (zB Argon) verwendet werden müssen. Die Einstellung des Schweißstromes kann wie beim Stahlschweißen erfolgen.

d) Empfohlene Gasarten

Schweißen von:	Stahl	Mischgase (zB CORGON 18), eventuell CO ₂
	Aluminium	ARGON
	Nirosta	ARGON

e) Hinweise für das Schweißen von Aluminium

Der Aluminiumdraht ist sehr weich, deshalb müssen Sie folgendes beachten:

1. Wechseln Sie die Drahtführungsspirale gegen eine Telfonseele aus, da bei Verwendung einer Stahlführungsspirale der Aludraht beschädigt wird, bzw. der Abrieb sehr groß ist, sodaß nach kurzer Zeit kein einwandfreier Drahtvorschub gewährleistet ist.
2. Wählen Sie die Bohrung der Drahtdüse um ca. 0,2 mm größer als der Durchmesser des Schweißdrahtes beträgt.
3. Verwenden Sie eine entsprechende Vorschubrolle, um eine Drahtverformung durch zu hohen Anpreßdruck zu vermeiden.
4. Verwenden Sie nur reines ARGON als Schutzgas.
5. Beachten Sie zusätzlich die der Teflonseele beige packte Einbauanleitung!

f) Der "Sound" des Lichtbogens:

Ein erfahrener Schweißer weiß, wann er das ideale Verhältnis von Drahtvorschubgeschwindigkeit zur Leistungsstufe eingestellt hat. Der Lichtbogen ergibt ein gleichmäßiges Kurzschlußgeräusch.

Ein gut eingestellter Lichtbogen hat einen weichen, gleichmäßigen Knatter- oder besser: Summton.

Ist dieses Knattern hart und rau, verringern Sie die Drahtvorschubgeschwindigkeit oder erhöhen Sie die Leistungsstufe. Die Ursache dieses "Stoßens" des Brenners ist, daß der Draht ins Schweißbad sticht, ohne richtig abzuschmelzen.

Ein ruhiger, dumpfer Ton mit flackerndem Lichtbogen weist auf zu wenig Drahtvorschub hin. Erhöhen Sie dessen Geschwindigkeit oder verringern Sie die Leistungsstufe. Für diese hohe Leistung ist zu wenig Draht vorhanden, dadurch schmilzt der Draht schon, bevor er überhaupt im Schweißbett ist. Die Folge ist eine Tropfenbildung am Schweißdraht, damit verbunden Spritzen und ein unruhiger Lichtbogen.

7. Die Handhabung des Schweißbrenners

Die richtige Haltung und Führung des Handgriffs beeinflusst stark die Qualität und das Aussehen der Schweißnaht. Der Abstand zwischen Gashülse und Schweiß-Werkstück sollte möglichst kurz sein (keinesfalls größer als 8 mm).

Es gibt grundsätzlich zwei Bewegungsrichtungen des Schweißbrenners mit unterschiedlichen Schweißergebnissen:

a) Stechendes oder stoßendes Schweißen:

Der Brennerhandgriff wird vorgeschoben.

Ergebnis:	Einbrandtiefe	kleiner
	Nahtbreite	größer
	Nahtoberraupe	flacher
	Bindefehlertoleranz	größer

b) Schleppendes oder ziehendes Schweißen:

Der Handgriff wird von der Schweißnaht weggezogen.

Ergebnis:	Einbrandtiefe	größer
	Nahtbreite	kleiner
	Nahtoberraupe	höher
	Bindefehlertoleranz	kleiner

Beachten Sie auch nachstehende Skizzen:

8. Wartung und Pflege

EUROMIG-Schutzgasschweißanlagen sind sehr robust und äußerst verschleißarm gebaut. Dennoch muß beachtet werden, daß die Technik des Schutzgasschweißens im Gegensatz zum Elektrodenschweißen viele mechanisch bewegte Teile erfordert.

Darum sollten Sie die folgenden Wartungsempfehlungen beachten:

a) Drahtvorschub

Die Spannfeder der Andrückrolle darf nur so fest gespannt sein, daß man die Drahtspule noch mit der Hand festhalten kann, während der Vorschubmotor läuft. Das ist deshalb notwendig, weil bei zu hohem Anpreßdruck die Verkupferung des Stahldrahtes beschädigt wird. Dabei lagert sich dann der Kupferstaub in der Stahlführungsspirale des Schlauchpaketes ab. Die Folge ist ein ungleichmäßig schneller Austritt des Schweißdrahtes, wodurch keine gleichmäßige Schweißnaht möglich ist.

Pflege: Regelmäßige Reinigung von Drahtabrieb und Ersatz abgenützter Rollen.

b) Schlauchpaket / Schweißbrenner

Das Schlauchpaket muß unbedingt vor äußerer Beschädigung geschützt werden. Es soll nicht über scharfe Kanten oder Gegenstände gezogen werden und darf nicht von Maschinen überfahren werden. Fallweise Überprüfung und Reinigung mit Druckluft (Drahtführungsspirale) ist erforderlich.

Nach Verbrauch von ca. 8-10 Rollen Draht ist die Drahtführungsspirale zu ersetzen.

Weiters ist eine häufige Reinigung des Schweißbrenners unerlässlich, da dieser wichtige Teile enthält, die bei mangelnder Pflege schneller verschleifen.

Kontaktdüse (Drahtdüse) und Gashülse sind Verschleißteile. Da die Kontaktdüse der Strahlungswärme des Lichtbogens ausgesetzt ist und durch die Reibung des Drahtes sich die Düsenbohrung vergrößert, muß sie von Zeit zu Zeit erneuert werden. Die Gashülse ist ebenfalls der großen Hitzeentwicklung ausgesetzt und wird zusätzlich noch von den Schweißspritzern verunreinigt. Da der Gasschutz immer erhalten bleiben muß, müssen nach jeder längeren Schweißung die Spritzer aus der Gashülse entfernt werden, da sonst die Gefahr des Kurzschlusses zwischen Kontakt- und Gasdüse besteht.

Sehr häufiges Reinigen ist bei Überkopf-Schweißen notwendig. Im Falle eines Kurzschlusses ist die Zerstörung beider Düsen, des Brennerrohres und in weiterer Folge des Gleichrichters möglich. Vorbeugung: Verwenden Sie vor und nach dem Schweißen Düsenfett bzw. Düsenspray (verhindern, daß sich zu viele Spritzer festsetzen).

c) Geräteinneres

Transformator und Gleichrichter müssen von Staubablagerungen befreit werden, um die Luftzirkulation und dadurch optimale Kühlung zu gewährleisten (ansonsten kann es zu Einschaltdauer- oder Leistungsverlusten kommen). In besonders verschmutzter Luft ist eine monatliche Reinigung mittels Preßluft erforderlich.

Anlage vor Metallstaub schützen! Dieser kann angesaugt werden und Störungen u. a. in der Elektronik verursachen!

9. Technische Daten

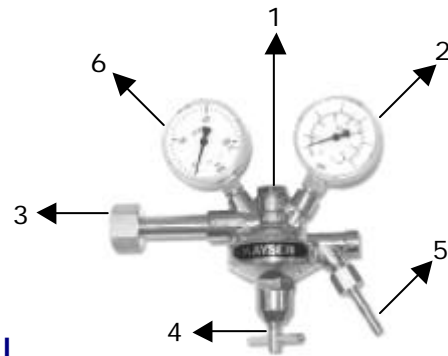
Typ	EUROMIG 140
Netzspannung	230 V
Absicherung/Netz	16 A
Leistung	140 A
Einschaltdauer 1	20 % bei 120 A
Einschaltdauer 2	100 % bei 45 A
Leistungsaufnahme	4,6 kVA
Schweißstufen	4
Einstellbereich	20 - 140 A
Überlastungsschutz	ja
Drahtrolle	5 kg
Stufenloser Drahtvorschub	ja
Drahtdurchmesser - Stahl	0,6 – 0,8 mm
Drahtdurchmesser - ALU	0,8 mm
Materialstärken	0,5 – 4 mm
Rückbrandautomatik	ja
Kühlventilator	ja
Gewicht	26 kg

10. Ersatzteilliste (Hauptbestandteile)

1. Leistungstransformator aus Kupfer, speziell hinterlüftet, 230 Volt, 1phasig, 4stufig
2. Silizium-Gleichrichter mit Alu-Kühlflächen
3. Temperaturwächter (am Haupttrafo montiert, schaltet bei Überhitzung vorübergehend die gesamte Anlage ab)
4. Steuertrafo 220 / 24 / 42 Volt
5. Relais
6. Axial-Lüfter 220 Volt (150 m² pro Stunde)
7. Steuerplatine komplett mit integriertem Potentiometer
8. Drahtvorschubeinheit, komplett mit Motor
9. Spulendorn
10. Schlauchpaket kompl. mit Gasabsperrentil
11. Massekabel mit Klemme

11. Anschluß- und Betriebsanleitung für Flaschendruckminderer

1. Überdruckventil
2. Arbeitsmanometer
3. Anschlußmutter
4. Einstellschraube
5. Schlauchanschluß
6. Inhaltsmanometer



a) Anschrauben an das Flaschenventil

Öffnen Sie vor Anschrauben des Druckmindererventils das Flaschenventil vorsichtig kurzzeitig und verschließen Sie es gleich wieder um möglichen im Anschluß vorhandenen Schmutz herauszublasen. Befestigen Sie das Druckmindererventil mit Anschlußmutter (3) an Anschlußstutzen des geschlossenen Flaschenventils. Verwenden Sie nur einwandfreie Dichtungsringe, achten Sie auf gute Konsistenz (Dichtheit).

WICHTIG:

Schrauben Sie die Einstellschraube (4) am Druckmindererventil ganz heraus, damit die darunterliegende Feder entspannt ist, das Hinterdruckventil ist geschlossen. Öffnen Sie jetzt langsam das Flaschenventil. Der Zeiger am Inhaltsmanometer zeigt bereits den Druck an (entspricht der Menge an Gas).

Achtung: Wenn Sie die Einstellschraube völlig hineingedreht haben (= Druckminderer Durchflußmenge voll aufgedreht), und das Flaschenventil öffnen, so kann der **Überdruck den Flaschendruckregler beschädigen!!!**

b) Dichtheitsprobe

Schließen Sie das Flaschenventil (4) und beobachten Sie das Inhaltsmanometer. Geht der Zeiger zurück, sind am Anschluß undichte Stellen vorhanden. Ziehen Sie die Anschlußmutter (3) fest an, erneuern Sie eventuell die Dichtung. Weiters können Sie das Inhaltsmanometer nachziehen und eventuell die Manometerdichtung auswechseln. Fällt trotzdem der Vordruck ab und zeigt außerdem das Durchflußmanometer Druck an, so ist das Drosselventil undicht - der Druckminderer muß repariert werden.

Schrauben Sie die Einstellschraube (4) am Druckmindererventil weiter ein, bis der Zeiger des Arbeitsmanometers (2) die gewünschte Durchflußmenge anzeigt. Der Zeiger auf dem Inhaltsmanometer (6) zeigt den Druck in der Stahlflasche an. Die Belastung über den roten Strich hinaus kann zu falschen Anzeigen und zur Zerstörung des Manometers führen.

c) Arbeit beenden

Wenn Sie Ihre Schweißarbeiten beenden, schrauben Sie zuerst die Einstellschraube (4) am Druckmindererventil heraus, bis die dahinterliegende Feder entspannt ist. Dann schließen Sie das Flaschenventil fest.

d) Zu beachtende Vorschriften

1. Die Reparatur von Druckreglern darf nur in speziell dafür eingerichteten Werkstätten von besonders geschultem Personal durchgeführt werden.
2. Beim Auswechseln von Teilen der Druckregler dürfen nur Originalersatzteile verwendet werden.

12. Störungsbehebung bei Schutzgasgeräten

Störung	Mögliche Störungsursache	Tips zur Störungsbeseitigung
- Keine Funktion	- keine Spannung am Netz - Falscher Netzanschluß	- Von Fachmann überprüfen lassen - Anschluß von Fachmann überprüfen lassen
- Unregelmäßiger Drahtvorschub	- Falscher Anpreßdruck an der Vorschubrolle - Drahtführung am Vorschubmotor nicht in einer Linie - Führungsspirale verstopft oder für Drahtstärke nicht passend - Schlecht gespulter Draht oder Drahtkreuzungen - Verrosteter Draht oder schlechte Qualität - Vorschubrolle verschmutzt - Vorschubrolle abgenutzt oder für Drahtstärke nicht passend	- Richtigen Druck einstellen (Drahtrolle muß mit Hand blockiert werden können) - Vorschubrolle und Drahtführung in eine Linie bringen - Überprüfen, eventuell wechseln - Drahtrolle austauschen - Drahtrolle austauschen, Führungsspirale reinigen bzw. auswechseln - Vorschubrolle reinigen - Vorschubrolle austauschen
- Spröde oder poröse Schweißnaht	- Gasschlauchanschlüsse undicht - Leere Gasflasche - Gashahn geschlossen - Druckminderer defekt - Gasdüse am Brenner oder Schlauchpaket verstopft - Zugluft an der Schweißstelle - Unsauberes Werkstück - Schlechte Drahtqualität oder ungeeignetes Schutzgas	- Anschlüsse überprüfen - Gasflasche füllen lassen - Gashahn öffnen - Druckminderer überprüfen - Gasdüse reinigen und Brenner mit Düsenfett einfetten oder mit Düsenspray einsprühen, Schlauchpaket ausblasen - Schweißstelle abschirmen oder Gasdurchfluß erhöhen - Rost, Fett oder Lackschicht entfernen - Neuer Schweißdraht, geeignetes Schutzgas verwenden, zB Mischgas
- Ständiger Gasaustritt	- Ventil (am Schlauchpaket defekt) - Schlauch ist nicht dicht	- Teile reinigen bzw. auswechseln - Schlauchklemmen befestigen
- Kein Drahtvorschub bei laufendem Lüfter	- Mikroschalter im Brenner oder Steuerleitung im Schlauchpaket defekt - Steuerplatine defekt	- Überprüfung bzw. nötigenfalls Auswechseln der Teile - Steuerplatine ausbauen und an uns zurücksenden
- Drahtvorschub, Motor läuft nur in 1 Drehzahl	- Steuerplatine defekt	- zurücksenden - Sie erhalten schnellstens eine Austauschplatine
- Kein Schweißstrom bei normal funktionierendem Vorschub	- Relais defekt - Stufenschalter defekt - Massekabel oder Schlauchpaket gibt keinen Kontakt - Überlastungsschutz wurde ausgelöst	- Relais überprüfen, ev. ausbauen und an uns zurücksenden - Stufenschalterfunktion messen, bei Nichtfunktionieren Rücksendung. - Massekabel- und Schlauchpaketanschluß und Zange auf Kontakt prüfen - ca. 10-20 min Abkühlung bei laufendem Lüftermotor
- Schon bei Berühren der Gasdüse entsteht ein Lichtbogen	- Kurzschluß zwischen Strom- und Gasdüse	- Gasdüse und Brennerhals reinigen und mit Schweißspray einsprühen
- Brenner wird zu heiß	- Stromdüse zu groß oder lose	- Für Drahtstärke passende Stromdüse einsetzen oder Düse festschrauben
- Zu wenig Schweißstrom	- Schlechter Kontakt	- Massekabel und -zange bzw. Schlauchpaket überprüfen, ggf. austauschen

13. Wenn es Probleme gibt, beachten Sie:

Senden Sie bitte keinesfalls schwere Maschinen wegen einer Störung ein, ohne mit uns Kontakt aufgenommen zu haben. Es entstehen Ihnen und uns dadurch oft unnötige Kosten.

Ein kurzes Telefonat mit einer Störungsbeschreibung genügt und in den meisten Fällen kann die Störung durch den richtigen Ersatzteil, den wir Ihnen sofort am selben Tag senden, behoben werden!

In äußerst seltenen Fällen muß ein Kompressor oder ein Schweißgerät zur (Garantie-) Reparatur eingesandt werden, nach Möglichkeit nimmt unser Außendienstmitarbeiter das Gerät anlässlich eines Kundenbesuches beim Händler selbst zurück.

In Verbindung mit einem Neuauftrag über öS 5.000,- (unsere "Franko-Grenze") übernehmen wir auch die Rückfrachtkosten!

***Wir wollen rasch, kulant und flexibel handeln,
weil die Zukunft nicht dem Größeren,
sondern dem Schnelleren und Kompetenteren gehört!***

ELMAG Entwicklungs- und Handels GmbH
Hannesgrub 28
4910 Ried im Innkreis
Service-Hotline: ☎ 07752/80881-17
Internet: <http://www.elmag.at>
email: office@elmag.at