

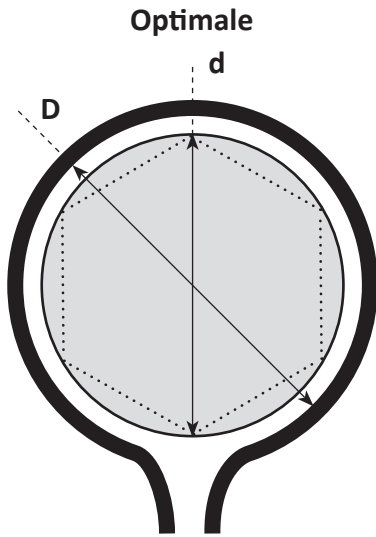


FR	2-3 / 16
EN	4-5 / 16
DE	6-7 / 16
NL	8-9 / 16
IT	10-11 / 16

## Inducteurs boucles L

Inductance-loop  
Verwendung von Induktorschleifen  
gebruik van inductielus  
dell'anello di induttanza

# Préconisation pour l'utilisation des inducteurs boucles

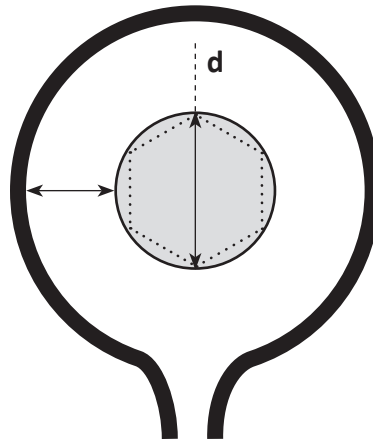


Optimale

$$D > 60 = D - 5 \text{ mm} < d < (0,8 \times D)$$

$$D < 60 = D - 2 \text{ mm} < d < (0,8 \times D)$$

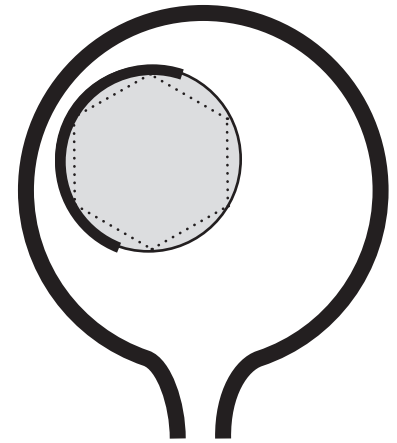
Il faut laisser un espace entre la boucle et la pièce pour limiter le risque d'échauffement de la protection ou du blocage de la pièce dans la boucle par la dilatation.



Déconseillé

$$d < (0,8 \times D)$$

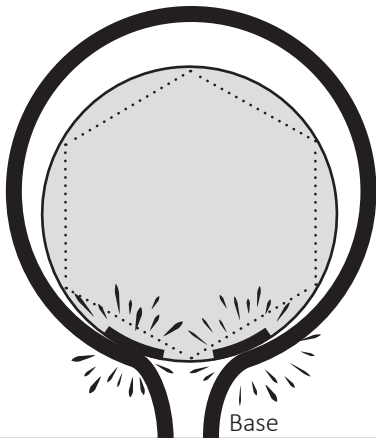
Si le diamètre est trop faible, la chauffe sera moins efficace.  
Le poste n'arrive pas à transmettre la puissance maximale dans la pièce.



Déconseillé

Si la pièce n'est pas centrée dans la boucle, la chauffe ne sera pas uniforme. Le côté de la pièce le plus proche de l'inducteur chauffera plus.

Fortement déconseillé



Risque d'étincelles, de projections et/ou de détériorations si la pièce touche la base de la boucle.

Ne pas chauffer à vide, sans pièce à chauffer.

**Voir page suivante pour limiter la détérioration.**

Fortement déconseillé



## Utilisation préconisée pour une chauffe optimale

	∅ of the inductance loop (D) in mm	∅ of the part (d) in mm
D < 60 mm	20	18 < d < 16
	25	23 < d < 20
	30	28 < d < 24
	35	33 < d < 28
	40	38 < d < 32
	45	43 < d < 36
	50	48 < d < 40
	55	53 < d < 44

	∅ of the inductance loop (D) in mm	∅ of the part (d) in mm
D > 60 mm	60	55 < d < 48
	70	65 < d < 56
	80	75 < d < 64
	90	85 < d < 72
	100	95 < d < 80
	110	105 < d < 88
	120	115 < d < 96
	130	125 < d < 104
	140	135 < d < 112
	150	145 < d < 120
	160	155 < d < 128
	170	165 < d < 136
	180	175 < d < 144
	190	185 < d < 152
	200	195 < d < 160

# Limiter les risques de détérioration en utilisation manuelle

## DESCRIPTION



L'inducteur est d'origine protégé par une résine qui empêche le contact inducteur / pièce à chauffer et évite ainsi les coups d'arc. Au fil des chaufferes prolongées, la résine se dégrade. Dès lors que l'on constate un changement de couleur et plus encore lorsque le cuivre de l'inducteur devient apparent, il est nécessaire de coller une nouvelle protection sur la surface de l'inducteur boucle.

## PROCÉDURE



1. Appliquer une dose de silicone à l'une des extrémités de la bande.

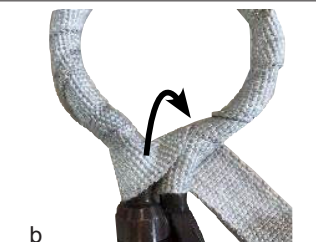


Attention à la quantité, risque de débordement.

2. Coller la bande sur la boucle et maintenir une pression durant 1 minute.



3. Envelopper la boucle de manière à bien couvrir le cuivre.



a

b



c

d

4. À la base de la boucle, effectuer un X avec la bande. Croiser 1 ou 2 fois suivant le besoin.

5. Enrouler le surplus de bande autour de la base ou le couper.

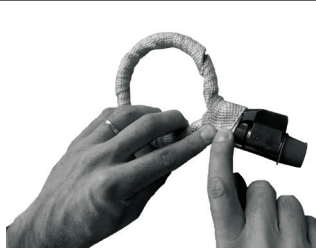


La base est la partie qui risque le plus de perdre sa résine, donc de réaliser des coups d'arc. Veiller à bien la protéger en réalisant au minimum un double tour avec la bande de protection.



e

Kit 077386  
Kit de protection pour  
inducteurs boucle

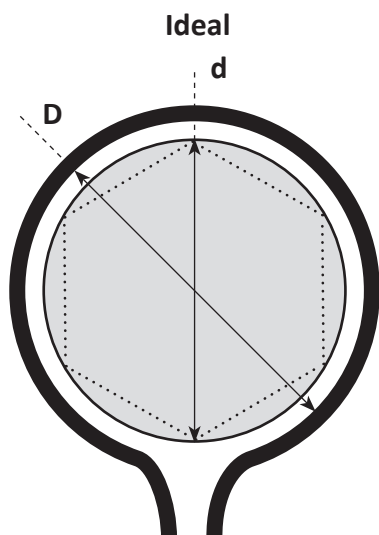


6. Appliquer un point de colle à l'extrémité non collée de la bande.

7. Maintenir une pression sur le point de colle durant 1 minute, ou utiliser un collier plastique

8. Attendre au minimum 1 h avant de pouvoir utiliser l'inducteur.

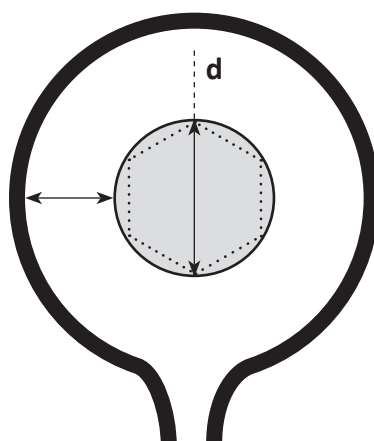
# Inductance-loop usage guidelines



**$D > 60 = D - 5 \text{ mm} < d < (0,8 \times D)$**   
 **$D < 60 = D - 2 \text{ mm} < d < (0,8 \times D)$**

A gap must be left between the loop and the heated part in order to limit the risk of heating the surface treatment or trapping the part in the loop when the part expands.

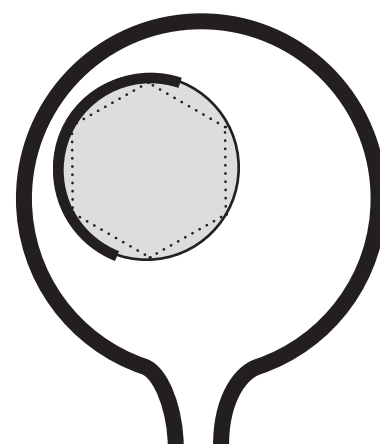
**Not recommended**



**$d < (0,8 \times D)$**

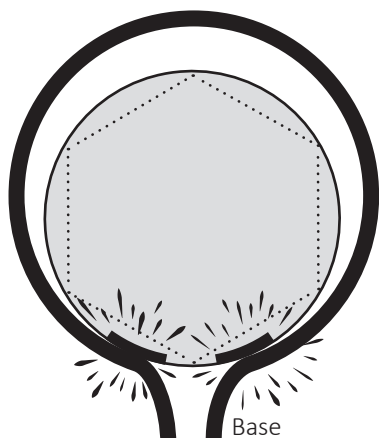
If the inductance loop's diameter is too small, the attachment's heating capacity will be less efficient. This item is not able to transmit power to component parts.

**Not recommended**



If the part being heated is not centred in the loop, the heating will not be even. The side of the component part closest to the inductor will heat up more.

**Not recommended**



Risk of sparks, splatter and/or damage if the and/or damage if the part touches the inductance loop's base.

Do not heat when empty, without a workpiece to heat.

**See next page to limit deterioration.**

**Not recommended**



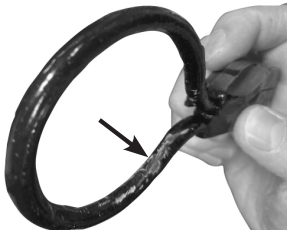
## Recommended use for optimised heating

	Ø of the inductance loop (D) in mm	Ø of the part (d) in mm
<b>D &lt; 60 mm</b>	20	$18 < d < 16$
	25	$23 < d < 20$
	30	$28 < d < 24$
	35	$33 < d < 28$
	40	$38 < d < 32$
	45	$43 < d < 36$
	50	$48 < d < 40$
	55	$53 < d < 44$

	Ø of the inductance loop (D) in mm	Ø of the part (d) in mm
<b>D &gt; 60 mm</b>	60	$55 < d < 48$
	70	$65 < d < 56$
	80	$75 < d < 64$
	90	$85 < d < 72$
	100	$95 < d < 80$
	110	$105 < d < 88$
	120	$115 < d < 96$
	130	$125 < d < 104$
	140	$135 < d < 112$
	150	$145 < d < 120$
	160	$155 < d < 128$
	170	$165 < d < 136$
	180	$175 < d < 144$
	190	$185 < d < 152$
200	$195 < d < 160$	

# Limit the risk of damage when used manually

## DESCRIPTION



The inductor is originally protected by a resin which prevents contact between the inductor and the workpiece which is being heated, and this reduces the risk of arc flash.. With prolonged heating, the resin degrades. As soon as there is a change in colour, and even more so when the copper of the inductor becomes visible, it is necessary to replace the protection around the surface of the loop inductor..

## PROCEDURE

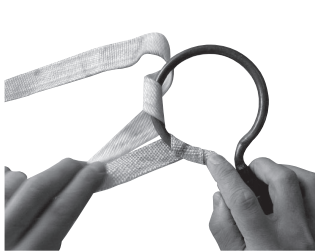


1. Apply a small measure of silicone to one end of the strip.

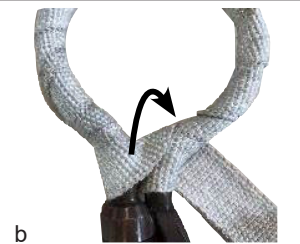


Be careful with the quantity applied, it could spill out.

2. Stick the tape to the loop and keep pressure on it for 1 minute.



3. Wrap the loop so that the copper is well covered.



a

b



c

d

4. At the base of the loop, make an X with the tape. Cross 1 or 2 times as needed

5. Wrap the excess tape around the base or cut it off.



The base is the part that is most at risk of losing its resin, and therefore of making arc flashes. Be sure to protect it by making at least a double pass with the protective strip.



e

Kit 077386  
Protection kit for loop  
inductors

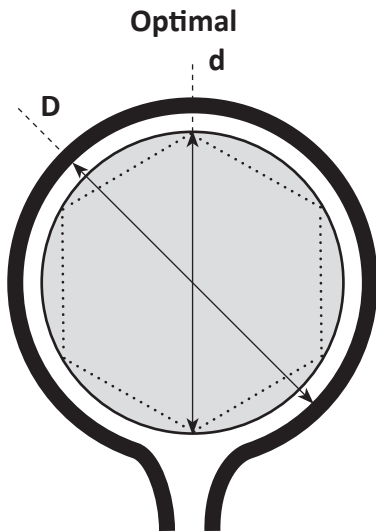


6. Apply a dot of adhesive to the unglued end of the strip.

7. Keep pressure on the glued spot for 1 minute, or use a plastic collar

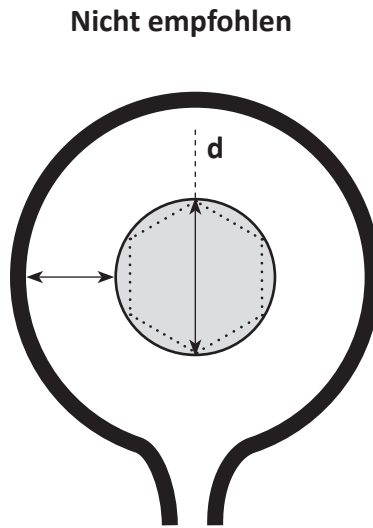
8. Wait at least 1 hour before using the inductor.

# Empfehlung für die Verwendung von Induktorschleifen



$D > 60 = D - 5 \text{ mm} < d < (0,8 \times D)$   
 $D < 60 = D - 2 \text{ mm} < d < (0,8 \times D)$

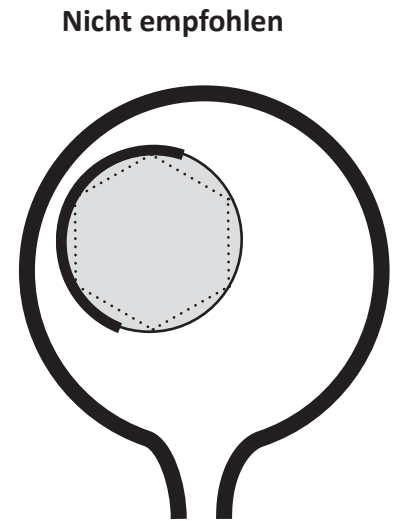
Es muss ein Abstand zwischen der Schleife und der Münze gelassen werden, um das Risiko zu begrenzen, dass sich die Schutzvorrichtung erhitzt oder die Münze durch die Ausdehnung in der Schleife stecken bleibt.



$d < (0,8 \times D)$

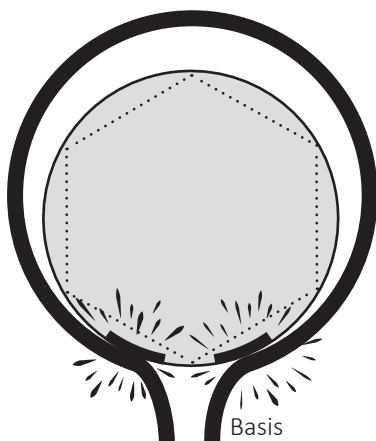
Wenn der Durchmesser zu klein ist, wird die Heizung weniger effizient sein.

Die Station kann nicht die volle Leistung in den Raum übertragen.



Wenn der Raum nicht in der Schleife zentriert ist, wird die Erwärmung nicht gleichmäßig sein. Die Seite des Raumes, die dem Induktor am nächsten ist, wird stärker erhitzt.

**Stark abgeraten**



Gefahr von Funken, Spritzern und/oder Beschädigungen, wenn die Münze die Basis der Schleife berührt.

Heizen Sie nicht im Leerlauf, ohne zu erheizendes Teil.

**Siehe nächste Seite zur Begrenzung von Schäden.**

**Stark abgeraten**



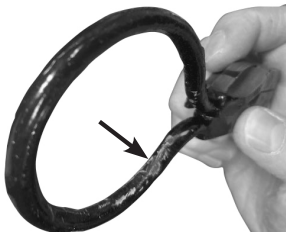
## Empfohlene Verwendung für eine optimale Erwärmung

	Ø of the inductance loop (D) in mm	Ø of the part (d) in mm
<b>D &lt; 60 mm</b>	20	18 < d < 16
	25	23 < d < 20
	30	28 < d < 24
	35	33 < d < 28
	40	38 < d < 32
	45	43 < d < 36
	50	48 < d < 40
	55	53 < d < 44

	Ø of the inductance loop (D) in mm	Ø of the part (d) in mm
<b>D &gt; 60 mm</b>	60	55 < d < 48
	70	65 < d < 56
	80	75 < d < 64
	90	85 < d < 72
	100	95 < d < 80
	110	105 < d < 88
	120	115 < d < 96
	130	125 < d < 104
	140	135 < d < 112
	150	145 < d < 120
	160	155 < d < 128
	170	165 < d < 136
	180	175 < d < 144
	190	185 < d < 152
	200	195 < d < 160

# Minimierung des Risikos von Schäden bei manueller Nutzung

## BESCHREIBUNG



Der Induktor ist von vornherein mit einer Harzbeschichtung geschützt, das den Kontakt zwischen Induktor und zu erhitzenem Teil verhindert und so Kurzschlüsse vermeidet. Bei längerem Erhitzen baut sich das Harz ab. Sobald sich die Farbe ändert und vor allem, wenn das Kupfer des Induktors sichtbar wird, muss ein neuer Schutz auf die Oberfläche des Ringinduktors geklebt werden.

## VORGEHEN

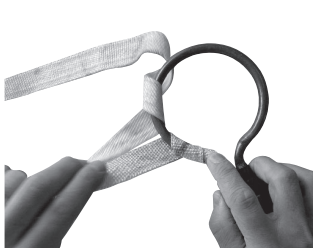


1. Tragen Sie eine Schicht Silikon auf ein Ende des Streifens.

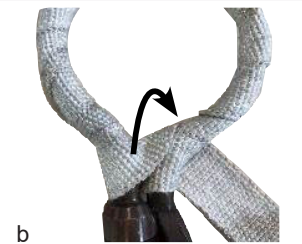


Achten Sie auf die Menge, Gefahr des Herausquellens.

2. Kleben Sie den Streifen am Anfang des Ringinduktors und drücken Sie die Teile für 1 Minute lang zusammen.



3. Wickeln Sie die Schleife so, dass das Kupfer gut bedeckt ist.



4. Am unteren Ende des Ringes mit dem Streifen ein X bilden. Je nach Bedarf 1 oder 2 Mal kreuzen.



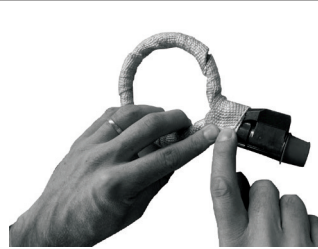
5. Überschüssiges Band um die Basis wickeln oder es abschneiden.



Die Basis ist der Teil, wo am ehesten Gefahr läuft, sein Harz zu verlieren. Das bedeutet, dass der Bogen sehr leicht beschädigt werden kann. Achten Sie darauf, dass Sie die Basis gut geschützt ist, indem Sie um die Basis mindestens einmal eine doppelte Umdrehung mit dem Schutzstreifen umwickeln.

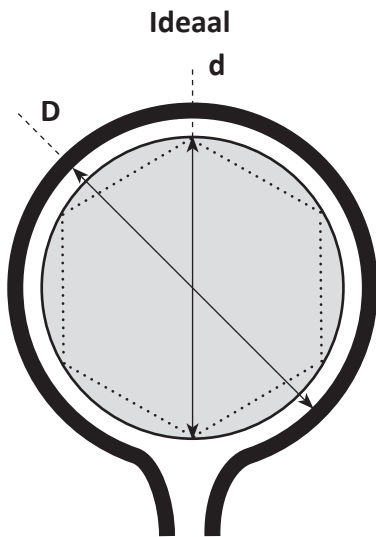


Kit 077386  
Schutzset für  
Schleifeninduktoren



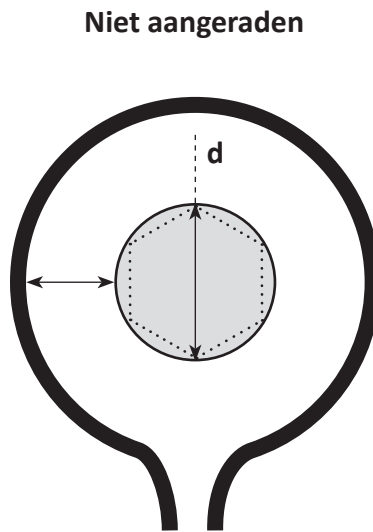
6. Tragen Sie einen Tropfen Kleber auf das nicht verklebte Ende des Streifens auf.
7. Halten Sie den Druck auf die Klebestelle für ca. 1 Minute, oder verwenden Sie eine Plastikmanschette
8. Warten Sie mindestens 1 Stunde, bevor Sie den Induktor verwenden.

# Richtlijnen voor gebruik van inductielus



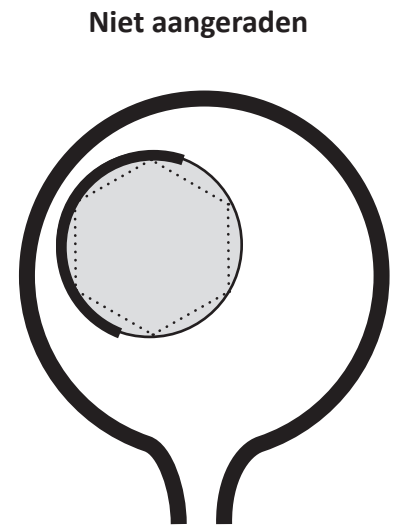
$D > 60 = D - 5 \text{ mm} < d < (0,8 \times D)$   
 $D < 60 = D - 2 \text{ mm} < d < (0,8 \times D)$

Tussen de lus en het werkstuk moet een spleet worden gelaten om het risico te beperken dat de bescherming opwarmt of dat het werkstuk in de lus blokkeert als gevolg van uitzetting.



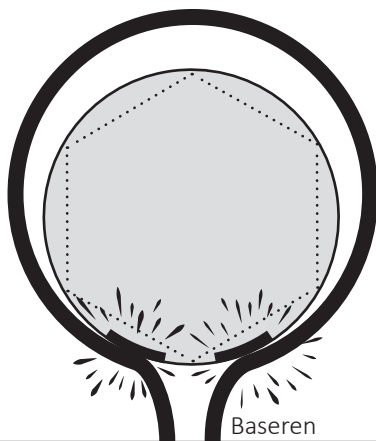
$d < (0,8 \times D)$

Als de diameter van de inductantielus is: te klein, het opzetstuk is aan het opwarmen capaciteit zal minder efficiënt zijn. Dit item kan niet verzenden stroom naar de onderdelen.



Indien het werkstuk niet in de lus gecentreerd is, zal de verwarming niet gelijkmatig zijn. De kant van het werkstuk die zich het dichtst bij de inductor bevindt, zal meer verhitten.

**Niet aangeraden**



Risico op vonken, spatten en/of schade als het en/of schade als het onderdeel de basis van de inductielus raakt.

Verwarm niet wanneer leeg, zonder een te verwarmen werkstuk.

**Zie volgende pagina om achteruitgang te beperken.**

**Niet aangeraden**



## Aanbevolen gebruik voor optimale verwarming

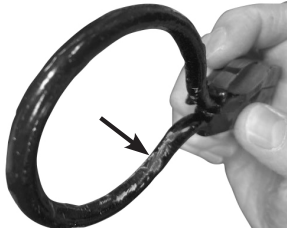
	Ø of the inductance loop (D) in mm	Ø of the part (d) in mm
<b>D &lt; 60 mm</b>	20	18 < d < 16
	25	23 < d < 20
	30	28 < d < 24
	35	33 < d < 28
	40	38 < d < 32
	45	43 < d < 36
	50	48 < d < 40
	55	53 < d < 44

	Ø of the inductance loop (D) in mm	Ø of the part (d) in mm
<b>D &gt; 60 mm</b>	60	55 < d < 48
	70	65 < d < 56
	80	75 < d < 64
	90	85 < d < 72
	100	95 < d < 80
	110	105 < d < 88
	120	115 < d < 96
	130	125 < d < 104
	140	135 < d < 112
	150	145 < d < 120
	160	155 < d < 128
	170	165 < d < 136
	180	175 < d < 144
	190	185 < d < 152
	200	195 < d < 160



# Beperk het risico op schade bij handmatig gebruik

## BESCHRIJVING



Deze inductor wordt beschermd door een hars-laag die het direct contact tussen de inductor en het op te warmen onderdeel verhindert, en zo boogvorming voorkomt. Na langdurig gebruik zal de hars-laag slijten en minder efficiënt worden. Zodra u een kleurverandering waarneemt en vooral wanneer u het koper zichtbaar wordt, moet u een nieuwe bescherm laag op de inductor aanbrengen.

## PROCEDURE

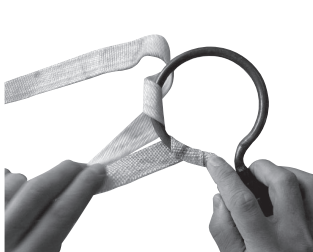


1. Breng een dosis silicone aan op één van de uiteinden van de band.



Waarschuwing : let op de hoeveelheid, breng niet teveel aan.

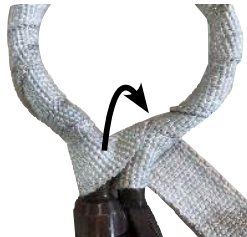
2. Plak de band op de lus en voer hier gedurende 1 minuut een stevige druk op uit.



3. Pak de lus vervolgens goed in, en zorg dat het koperen gedeelte goed bedekt wordt met de band.



a



b



c



d

4. Aan de basis van de lus moet u met de band een X maken. Kruis de band 1, of indien nodig, 2 keer.

5. Rol de rest van de band rondom de basis, of knip het af.



De basis is het gedeelte dat het snelst de hars-laag verliest, hier zal dus het eerst boogvorming ontstaan. Let goed op dat u dit onderdeel goed beschermt, en breng minstens een dubbele laag bescherm band aan.



e

Set 077386  
Beveiligingsset voor  
lusinductoren

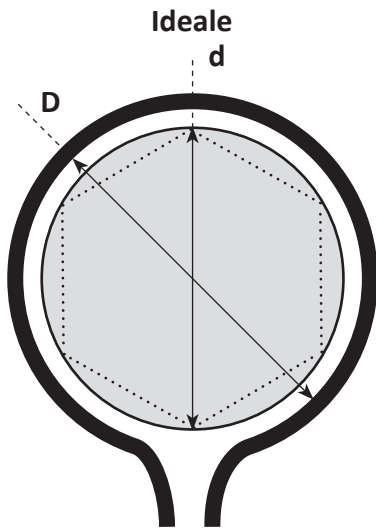


6. Breng een dosis lijm aan op het niet gelijmde uiteinde van de band.

7. Voer een stevige druk uit op het gelijmde punt tijdens 1 minuut, of gebruik een plastic klemband.

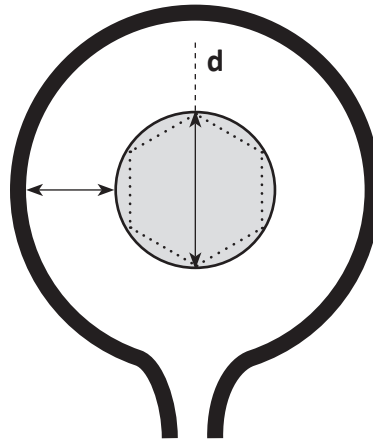
8. Wacht minstens 1 uur voordat u de inductor weer gaat gebruiken.

# Linee guida per l'uso dell'anello di induttanza



Ideale  
d

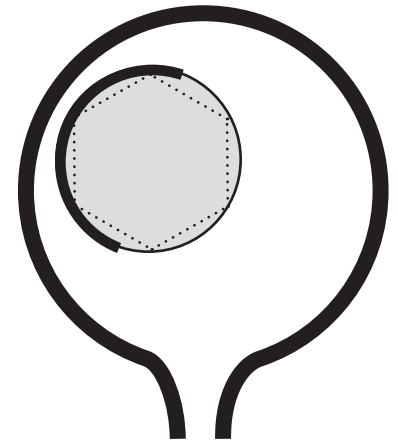
Non raccomandato



$d < (0,8 \times D)$

Se il diametro dell'anello di induttanza è troppo piccolo, la capacità di riscaldamento sarà meno efficiente. Questo articolo non è in grado di trasmettere potenza ai componenti.

Non raccomandato



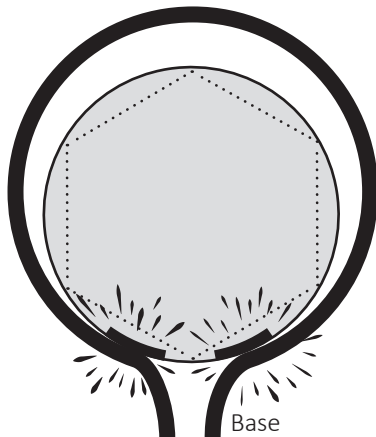
Se la parte da riscaldare non è centrata nell'anello, il riscaldamento non sarà uniforme. Il lato del componente più vicino all'induttore si riscalderebbe di più.

$D > 60 = D - 5 \text{ mm} < d < (0,8 \times D)$

$D < 60 = D - 2 \text{ mm} < d < (0,8 \times D)$

Un'intercapedine deve essere lasciata tra l'anello e la parte riscaldata per limitare il rischio di riscaldare la superficie trattata o di intrappolare il pezzo nel loop quando la parte si espande.

Non raccomandato



Rischio di scintille, schizzi e/o danni se la parte tocca la base dell'anello di induttanza.

Non riscaldare quando è vuoto, senza un pezzo da riscaldare.

*Vedere la pagina seguente per limitare il deterioramento.*

Non raccomandato



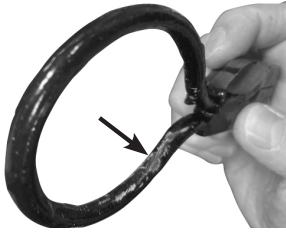
## Usò raccomandato per un riscaldamento ottimizzato

	Ø of the inductance loop (D) in mm	Ø of the part (d) in mm
<b>D &lt; 60 mm</b>	20	$18 < d < 16$
	25	$23 < d < 20$
	30	$28 < d < 24$
	35	$33 < d < 28$
	40	$38 < d < 32$
	45	$43 < d < 36$
	50	$48 < d < 40$
	55	$53 < d < 44$

	Ø of the inductance loop (D) in mm	Ø of the part (d) in mm
<b>D &gt; 60 mm</b>	60	$55 < d < 48$
	70	$65 < d < 56$
	80	$75 < d < 64$
	90	$85 < d < 72$
	100	$95 < d < 80$
	110	$105 < d < 88$
	120	$115 < d < 96$
	130	$125 < d < 104$
	140	$135 < d < 112$
	150	$145 < d < 120$
	160	$155 < d < 128$
	170	$165 < d < 136$
	180	$175 < d < 144$
	190	$185 < d < 152$
200	$195 < d < 160$	

# Limitare il rischio di danni quando si usa manualmente

## DESCRIZIONE



L'induttore è originariamente protetto da una resina che impedisce il contatto tra l'induttore e il pezzo da lavorare, evitando così l'arco elettrico. Con un riscaldamento prolungato, la resina si degrada. Non appena si nota un cambiamento di colore, e ancor più quando il rame dell'induttore diventa visibile, è necessario incollare una nuova protezione sulla superficie dell'induttore ad anello.

## PROCEDURA



1. Applicare una dose di silicone a un'estremità della striscia.

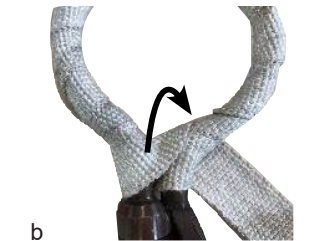


Fare attenzione alla quantità per evitare che debordi.

2. Applicare il nastro sull'anello e mantenere la pressione per 1 minuto.



3. Avvolgere l'anello in modo che il rame sia ben coperto.



a

b



c

d

4. Alla base dell'anello, fare una X con il nastro. Incrociare 1 o 2 volte secondo necessità.

5. Avvolgere il nastro in eccesso intorno alla base o tagliarlo.



La base è la parte che ha maggiori probabilità di perdere la resina e quindi di subire colpi d'arco. Assicurarsi di proteggerlo facendo almeno un doppio giro con la striscia protettiva.



e

*Kit 077386  
Kit di protezione per induttori ad anello*



6. Applicare un punto di colla all'estremità non incollata della striscia.

7. Mantenere la pressione sul punto di colla per 1 minuto, oppure utilizzare un collare di plastica

8. Attendere almeno 1 ora prima di utilizzare l'induttore.

**GYS France**

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

[www.gys.fr](http://www.gys.fr)  
+33 2 43 01 23 60  
[service.client@gys.fr](mailto:service.client@gys.fr)

**GYS Italia**

Filiale / Filiale  
Vega – Parco Scientifico Tecnologico di  
Venezia  
Via delle Industrie, 25/4  
30175 Marghera - VE  
Italia

[www.gys-welding.com](http://www.gys-welding.com)  
+39 041 53 21 565  
[italia@gys.fr](mailto:italia@gys.fr)

**GYS UK**

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

[www.gys-welding.com](http://www.gys-welding.com)  
+44 1926 338 609  
[uk@gys.fr](mailto:uk@gys.fr)

**GYS China**

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

[www.gys-china.com.cn](http://www.gys-china.com.cn)  
+86 6221 4461  
[contact@gys-china.com.cn](mailto:contact@gys-china.com.cn)

**GYS GmbH**

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

[www.gys-schweissen.com](http://www.gys-schweissen.com)  
+49 241 / 189-23-710  
[aachen@gys.fr](mailto:aachen@gys.fr)

**GYS Iberica**

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

[www.gys-welding.com](http://www.gys-welding.com)  
+34 917.409.790  
[iberica@gys.fr](mailto:iberica@gys.fr)