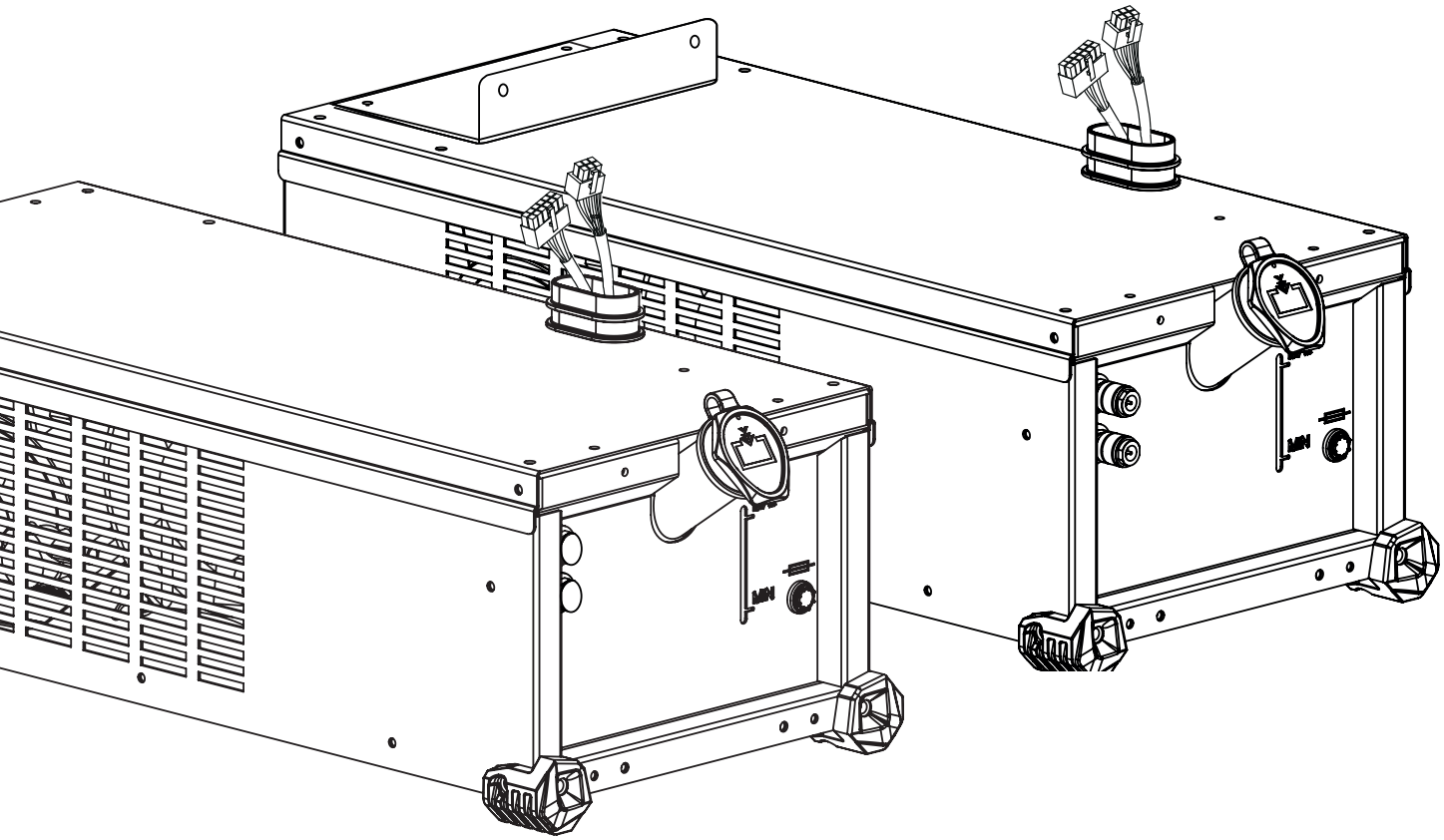


PULSCOOL
GENCOOL

FR 2 / 3-7 / 23-28

EN 2 / 8-12 / 23-28

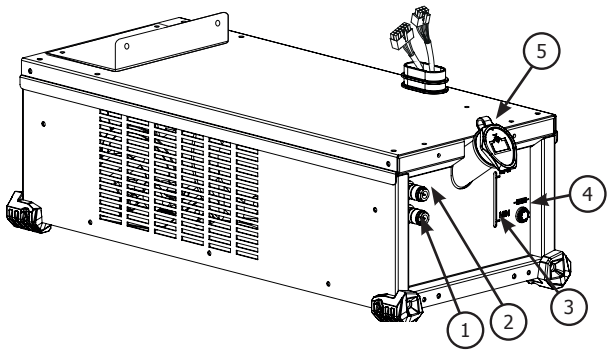
RU 2 / 13-17 / 23-28

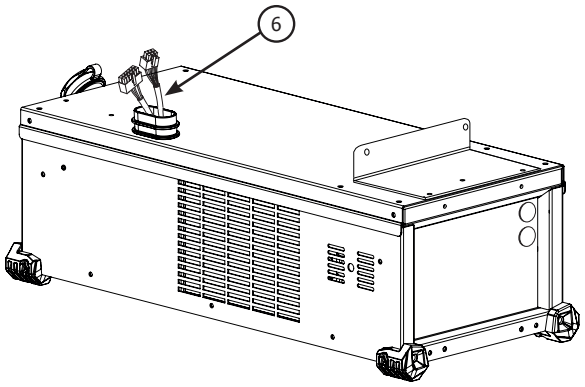
IT 2 / 18-22 / 23-28

73502_V1.1_24/10/2016

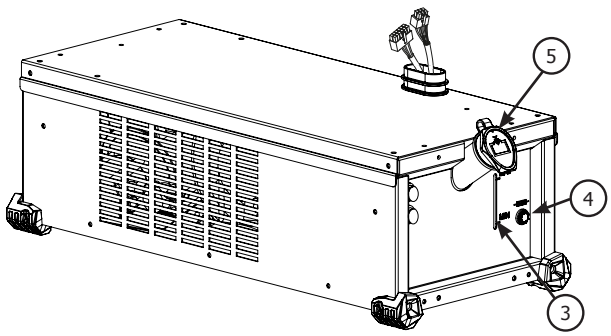
FIG-1

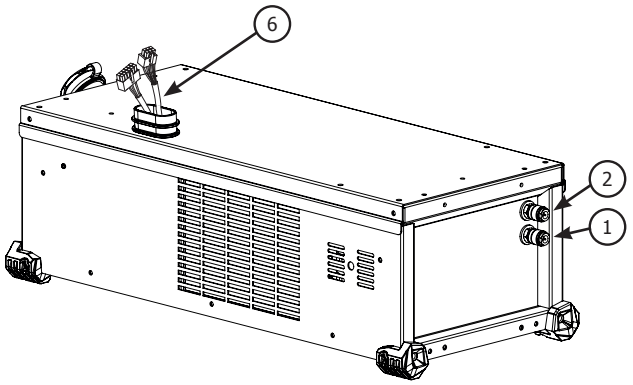
GENCOOL





PULSCOOL





AVERTISSEMENTS - RÈGLES DE SÉCURITÉ

CONSIGNE GÉNÉRALE

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

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

ENVIRONNEMENT

Cette machine doit être utilisée uniquement pour faire des opérations de soudage dans les limites indiquées par la plaque signalétique et/ou le manuel. Il faut respecter les directives relatives à la sécurité. En cas d'utilisation inadéquate ou dangereuse, le fabricant ne pourra être tenu responsable.
L'installation doit être utilisée dans un local sans poussière, ni acide, ni gaz inflammable ou autres substances corrosives de même pour son stockage.
S'assurer d'une circulation de l'air lors de l'utilisation.
Plage de température :
Utilisation entre -10 et +40°C (+14 et +104°F).
Stockage entre -20 et +55°C (-4 et 131°F).
Humidité de l'air :
Inférieur ou égal à 50% à 40°C (104°F).
Inférieur ou égal à 90% à 20°C (68°F).
Altitude : Jusqu'à 2000 m au-dessus du niveau de la mer (6500 pieds).

PROTECTION INDIVIDUELLE ET DES AUTRES

Le soudage à l'arc peut être dangereux et causer des blessures graves voire mortelles. Le soudage expose les individus à une source dangereuse de chaleur, de rayonnement lumineux de l'arc, de champs électromagnétiques (attention au porteur de pacemaker), de risque d'électrocution, de bruit et d'émanations gazeuses. Protégez-vous et protégez les autres. Respectez les instructions de sécurité suivantes :

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

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

Utilisez une protection de soudage et/ou une cagoule de soudage d'un niveau de protection suffisant (variable selon les applications). Protégez vos yeux lors des opérations de nettoyage. Les lentilles de contact sont particulièrement proscrites.

Il est parfois nécessaire de délimiter les zones par des rideaux ignifugés pour protéger la zone de soudage des rayons de l'arc, des projections et des déchets incandescents.
Informez les personnes dans la zone de soudage de ne pas fixer les rayons de l'arc ni les pièces en fusion et de porter les vêtements adéquats pour se protéger.

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

Tenir à distance des parties mobiles (ventilateur) les mains, cheveux, vêtements.
Ne jamais enlever les protections carter du groupe froid lorsque la source de courant de soudage est sous tension, le fabricant ne pourrait être tenu pour responsable en cas d'accident.

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

FUMÉES DE SOUDAGE ET GAZ

Les fumées, gaz et poussières émis par le soudage sont dangereux pour la santé. Il faut prévoir une ventilation suffisante, un apport d'air est parfois nécessaire. Un masque à air frais peut être une solution en cas d'aération insuffisante.
Vérifier que l'aspiration est efficace en la contrôlant par rapport aux normes de sécurité.

Attention le soudage dans des milieux de petites dimensions nécessite une surveillance à distance de sécurité. Par ailleurs le soudage de certains matériaux contenant du plomb, cadmium, zinc ou mercure voire du béryllium peuvent être particulièrement nocifs, dégraisser également les pièces avant de les souder.
Les bouteilles doivent être entreposées dans des locaux ouverts ou bien aérés. Elles doivent être en position verticale et maintenues à un support ou sur un chariot.
Le soudage doit être proscrit à proximité de graisse ou de peinture.

RISQUE DE FEU ET D'EXPLOSION

Protéger entièrement la zone de soudage, les matières inflammables doivent être éloignées d'au moins 11 mètres.
Un équipement anti-feu doit être présent à proximité des opérations de soudage.
Attention aux projections de matière chaude ou d'étincelles même à travers des fissures.
Ils peuvent être la source d'incendie ou d'explosion.

Éloigner les personnes, les objets inflammables et les containers sous pressions à une distance de sécurité suffisante.
Le soudage dans des containers ou des tubes fermés est à proscrire et dans le cas où ils sont ouverts il faut les vider de toute matière inflammable ou explosive (huile, carburant, résidus de gaz …).
Les opérations de meulage ne doivent pas être dirigées vers l'appareil lui-même ou des matières inflammables.

SÉCURITÉ ÉLECTRIQUE

Le réseau électrique utilisé doit impérativement avoir une mise à la terre. Utiliser la taille de fusible recommandée sur le tableau signalétique.
Une décharge électrique peut être une source d'accident grave direct ou indirect, voire mortel.

Ne jamais toucher les parties sous tension à l'intérieur comme à l'extérieur de l'appareil quand celui-ci est alimenté (Torches, pinces, câbles, électrodes) car elles sont branchées au circuit de soudage.
Avant d'ouvrir l'appareil, il est impératif de le déconnecter du réseau et d'attendre 2 min. afin que l'ensemble des condensateurs soit déchargé.
Ne pas toucher en même temps la torche ou le porte-électrode et la pince de masse.
Veillez à changer les câbles et torches si ces derniers sont endommagés, par des personnes qualifiées et habilitées.
Le dimensionnement de ces accessoires doit être suffisant.
Toujours utiliser des vêtements secs et en bon état pour s'isoler du circuit de soudage. Portez des chaussures isolantes, quel que soit le milieu où vous travaillez.

TRANSPORT ET TRANSIT DE LA MACHINE

Il est préférable de vidanger le groupe froid avant transport.
Ne pas faire transiter le poste au-dessus de personnes ou d'objets.

INSTALLATION DU MATÉRIEL

Règles à respecter :
• Mettre la source de courant de soudage sur un sol dont l'inclinaison maximum est 10°.
• Prévoir une zone suffisante pour aérer la machine et accéder aux commandes.
• La machine doit être à l'abri de la pluie battante et ne pas être exposée aux rayons du soleil.
• Ne pas utiliser dans un environnement comportant des poussières métalliques conductrices.
• Le matériel est de degré de protection IP23, signifiant :
- Une protection contre l'accès aux parties dangereuses des corps solides de diam >12.5mm et,
- Une protection contre la pluie dirigée à 60% par rapport à la verticale.

Ce matériel peut donc être utilisé à l'extérieur en accord avec l'indice de protection IP23.

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

ENTRETIEN / CONSEILS

• L'entretien ne doit être effectué que par une personne qualifiée. Un entretien annuel est conseillé.
• Couper l'alimentation en débranchant la prise, et attendre deux minutes avant de travailler sur le matériel. A l'intérieur, les tensions et intensités sont élevées et dangereuses.

• Régulièrement, enlever le capot et dépoussiérer à la soufflette. En profiter pour faire vérifier la tenue des connexions électriques avec un outil isolé par un personnel qualifié.
• Contrôler régulièrement l'état du cordon d'alimentation ou des faisceaux. Si le câble d'alimentation ou les faisceaux sont endommagés, ils doivent être remplacés par le fabricant, son service après-vente ou une personne de qualification similaire, afin d'éviter un danger.
• Laisser les ouïes de l'appareil libres pour l'entrée et la sortie d'air.

Le liquide de refroidissement doit être changé tous les 12 mois afin d'éviter les dépôts pouvant boucher le circuit de refroidissement de la torche. Toutes fuites ou résidus de produit, après utilisation, doivent être traités dans une usine de purification appropriée. Il convient si possible de recycler le produit. Il est interdit de vider le produit usé dans les cours d'eau, dans les fosses ou les systèmes de drainage. Le fluide dilué ne devrait pas être vidé dans les égouts, sauf si cela est admis par la réglementation locale.

INSTALLATION – FONCTIONNEMENT PRODUIT

Seul le personnel expérimenté et habilité par le fabricant peut effectuer l'installation. Pendant l'installation, s'assurer que le générateur est déconnecté du réseau. Les connexions en série ou en parallèle de générateur sont interdites.

DESCRIPTION DU MATÉRIEL (FIG-1)

Le groupe froid **GENCOOL** est un système servant au refroidissement des torches refroidies eau connectées à votre poste **GENIUS 400 CC/CV.**
Le groupe froid **PULSCOOL** est un système servant au refroidissement des torches refroidies eau connectées à votre poste **PULSEMIG 400.**
Ces appareils sont pilotés directement par le poste à souder, via deux faisceaux connectés.

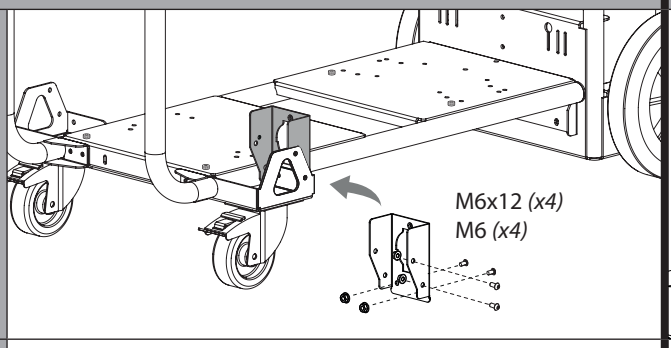
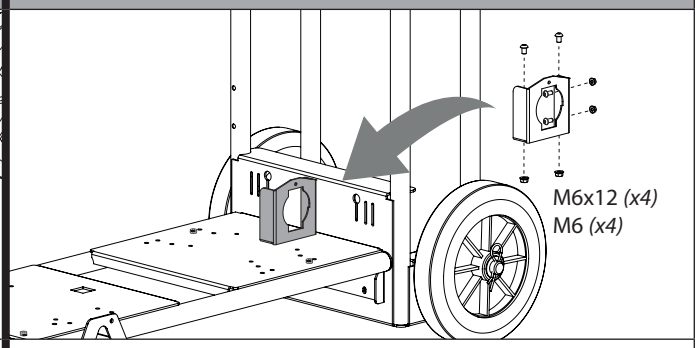
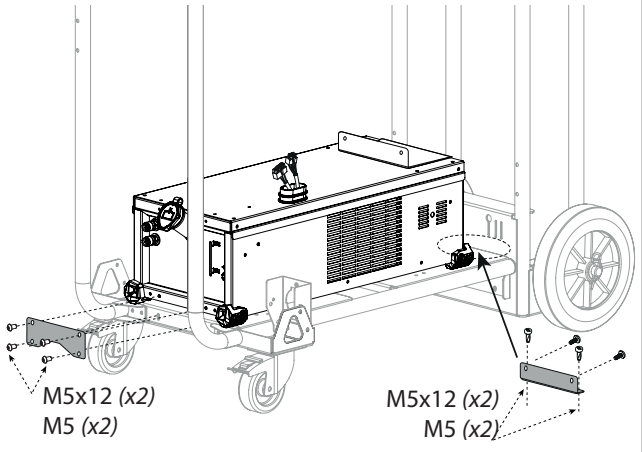
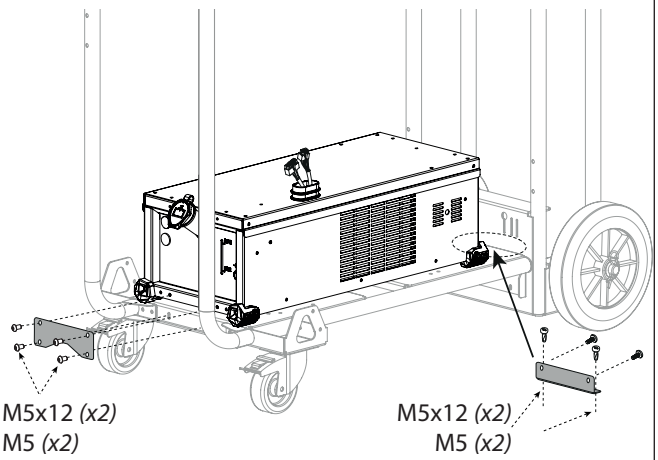
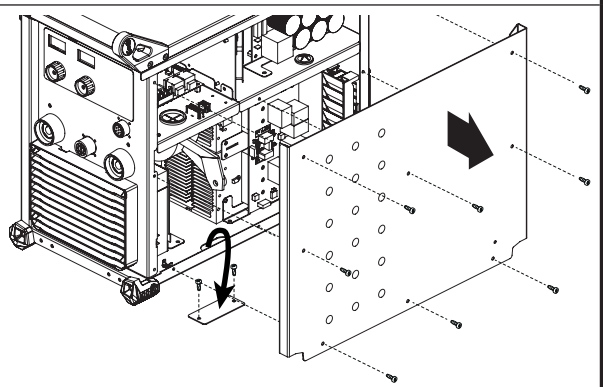
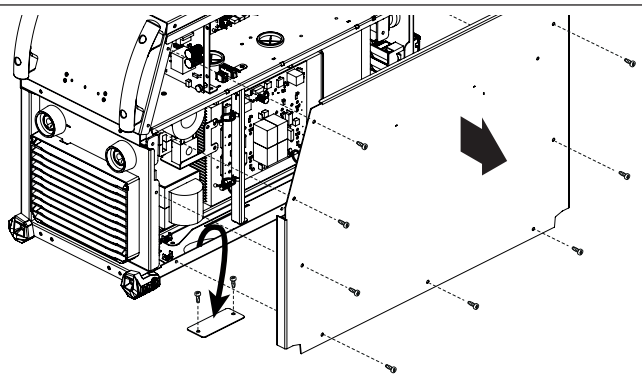
Le PULSCOOL est équipé :
- d'une protection de niveau d'eau assurant un minimum de remplissage pour le bon fonctionnement du groupe mais aussi pour un bon refroidissement de la torche.
- d'une protection de débit d'eau afin de protéger la torche contre un bouchon au niveau du circuit d'eau ou une détérioration du faisceau de la torche.
Le PULSCOOL et l'GENCOOL sont équipés d'une protection thermique pour protéger la torche contre tout échauffement anormal.

Les groupes froids sont automatiquement détectés.
Dans le menu « MIG/MAG | OPTION | 🔧 » du dévidoir PULSFEED, le PULSCOOL peut-être inhibé.
Dans le menu « Setup memory » du dévidoir GENFEED, le GENCOOL peut-être inhibé.

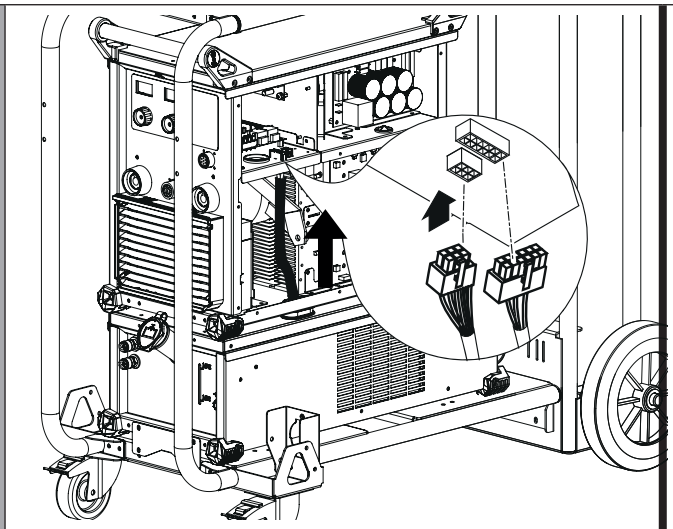
Attention ! Ne pas effectuer les branchements du groupe froid lorsque le poste est allumé.

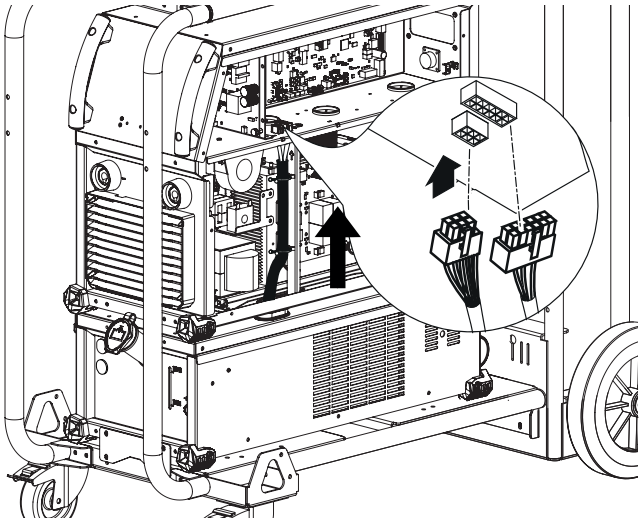
1- Sortie d'eau
2- Entrée d'eau
3- Jauge de remplissage
4- Fusible
5- Bouchon de remplissage
6- Faisceaux pré-câblés

MONTAGE SUR CHARIOT (OPTION REF. 032736)

	GENCOOL	PULSCOOL
1		
2		
3		

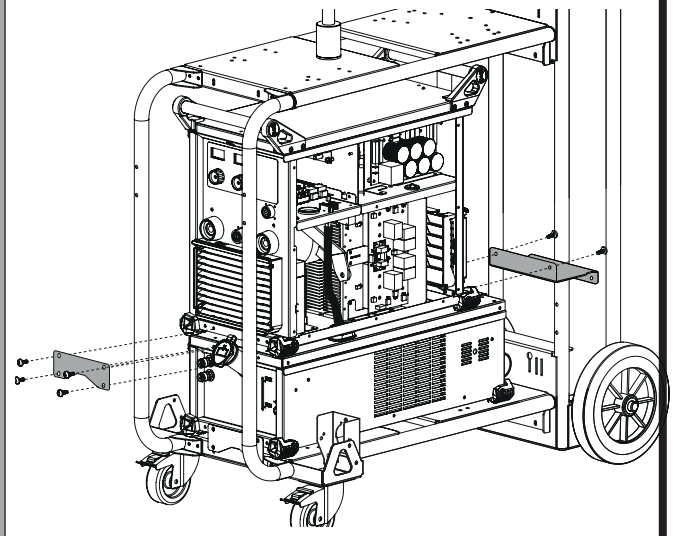
4

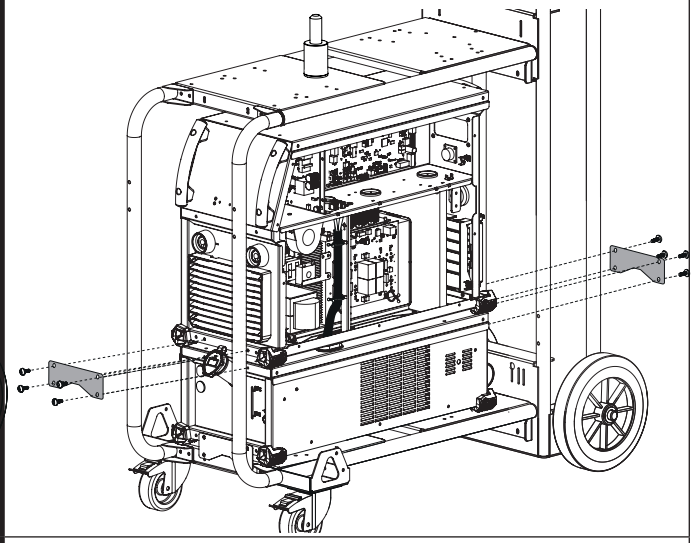




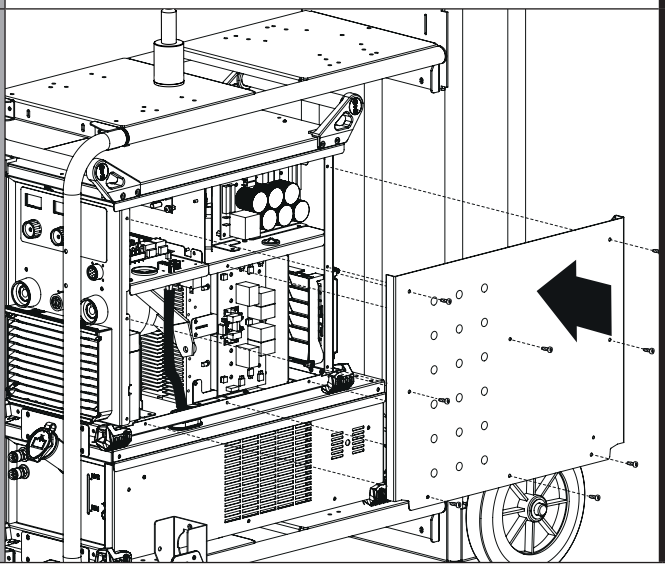
Tirez sur les faisceaux puis clipser

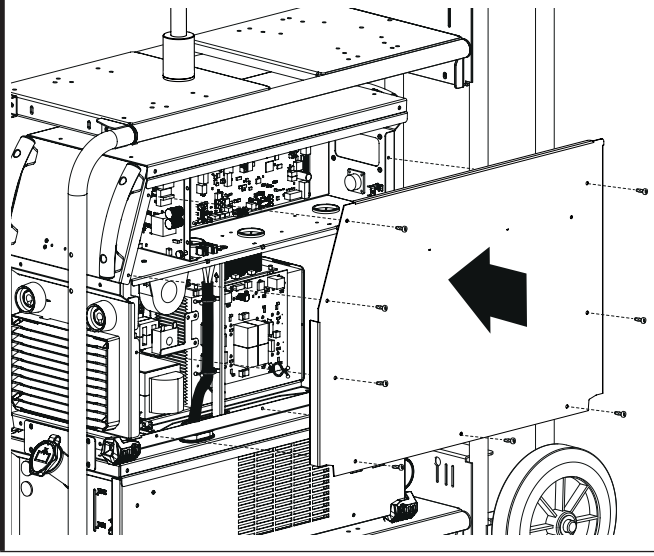
5



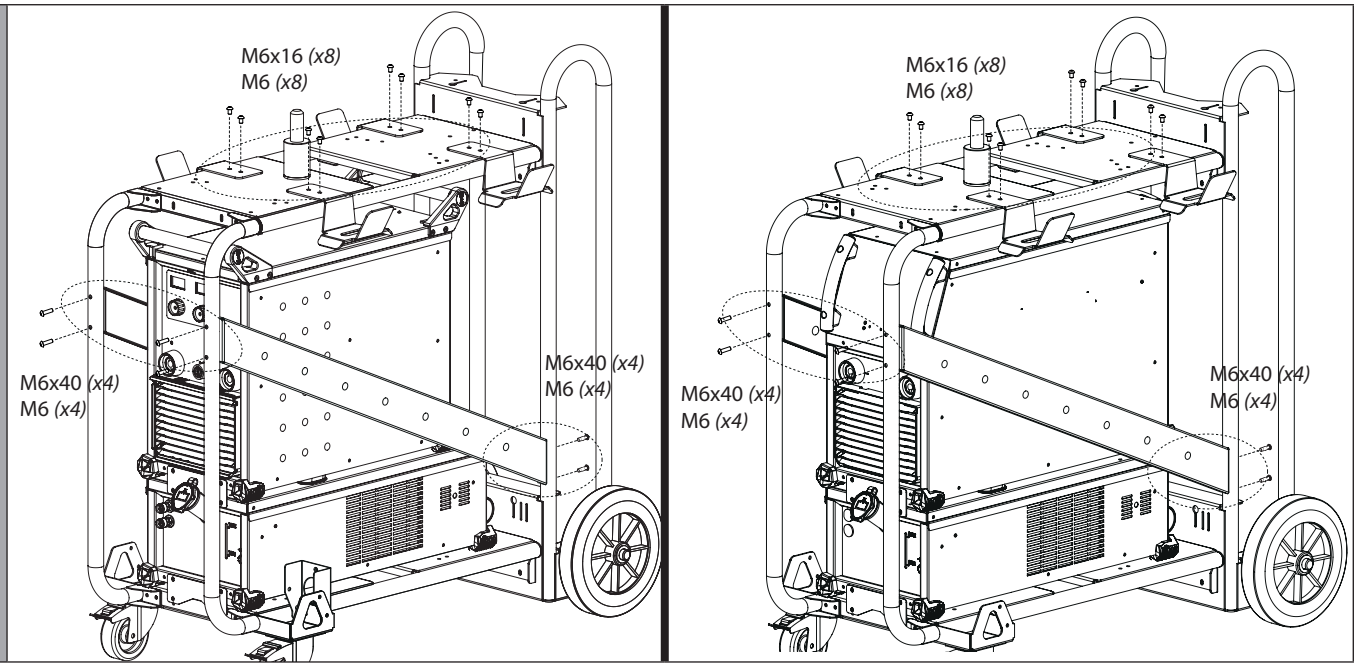


6





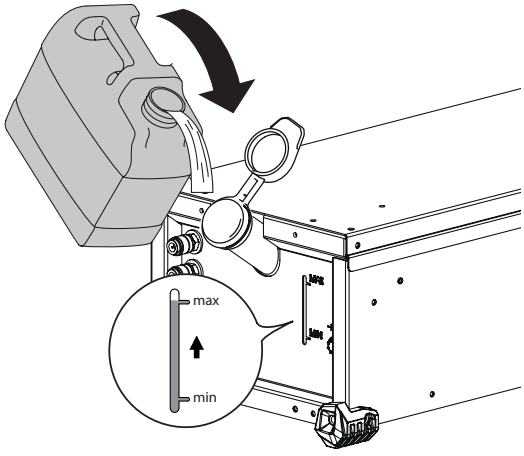
7



LIQUIDE DE REFROIDISSEMENT

Il faut s'assurer que le groupe de refroidissement est éteint avant la déconnexion des tuyaux d'entrée et/ou de sortie de liquide de la torche. Le liquide de refroidissement est nocif et irrite les yeux, les muqueuses et la peau. Le liquide chaud peut provoquer des brulures.

Danger de brûlures par liquide chaud. Ne jamais vidanger le groupe froid après son utilisation. Le liquide à l'intérieur est bouillant, attendre qu'il se refroidisse avant de vidanger.

REMPLISSAGE	
	Le réservoir du groupe froid doit être impérativement rempli au niveau MAX conseillé de la jauge indiquée à l'avant du groupe froid, mais jamais en dessous du niveau MIN sous réserve d'un message d'avertissement. Le liquide de refroidissement CORAGARD CS330 (ou équivalent), recommandé par le fabricant, doit impérativement être utilisé (plus d'information sur le site : http://www.aqua-concept-gmbh.eu). L'utilisation de liquides de refroidissement autres, et en particulier du liquide standard automobile, peut conduire, par un phénomène d'électrolyse, à l'accumulation de dépôts solides dans le circuit de refroidissement, dégradant ainsi le refroidissement, et pouvant aller jusqu'à l'obstruction du circuit. Ce niveau MAX conseillé est essentiel à l'optimisation des facteurs de marche de la torche refroidie eau associée. Toute dégradation de la machine liée à l'utilisation d'un autre liquide de refroidissement que le CS330 préconisée (ou équivalent) ne sera pas considérée dans le cadre de la garantie.

MESSAGES D'ERREUR, ANOMALIE, CAUSE, REMÈDE

Ces matériels intègrent un système de contrôle de défaillance reporté directement au dévidoir de la source de courant de soudage .
Cela permet un diagnostic des erreurs et anomalies. Se référer à la notice du dévidoir ou au générateur associé (chapitre Messages d'Erreur, Anomolie, Cause, Remède).

CONDITIONS DE GARANTIE FRANCE

La garantie couvre tous défauts ou vices de fabrication pendant 2 ans, à compter de la date d'achat (pièces et main d'oeuvre).
La garantie ne couvre pas :
- Toutes autres avaries dues au transport.
- L'usure normale des pièces.
- Les incidents dus à un mauvais usage (erreur d'alimentation, chute, démontage).
- Les pannes liées à l'environnement (pollution, rouille, poussière).

En cas de panne, retourner l'appareil à votre distributeur, en y joignant :
- un justificatif d'achat daté (ticket de sortie de caisse, facture….)
- une note explicative de la panne.

WARNING - SAFETY RULES

GENERAL INSTRUCTIONS

Read and understand the following safety recommendations before using or servicing the unit.
Any change or servicing that is not specified in the instruction manual must not be undertaken.

The manufacturer is not liable for any injury or damage caused due to non-compliance with the instructions featured in this manual.
In the event of problems or uncertainties, please consult a qualified person to handle the installation properly.

ENVIRONMENT

This equipment must only be used for welding operations in accordance with the limits indicated on the descriptive panel and/or in the user manual. The operator must respect the safety precautions that apply to this type of welding. In case of inedaquate or unsafe use, the manufacturer cannot be held liable for damage or injury.
This equipment must be used and stored in a place protected from dust, acid or any other corrosive agent. Operate the machine in an open or well-ventilated area.
Operating temperature:
Use between -10 and +40°C (+14 and +104°F).
Stockage entre -20 et +55°C (-4 et 131°F).
Air humidity:
Lower or equal to 50% at 40°C (104°F).
Lower or equal to 90% at 20°C (68°F).
Altitude: Up to 2000 meters above sea level (6500 feet).

PROTECTION OF THE INDIVIDUALS

Arc welding can be dangerous and can cause serious and even fatal injuries. Welding exposes the user to dangerous heat, arc rays, electromagnetic fields, noise, gas fumes, and electrical shocks. People wearing pacemakers are advised to consult with their doctor before using this device. Protect yourself and others. Ensure the following safety precautions are taken:

In order to protect you from burns and radiations, wear clothing without cuffs. These clothes must be insulated, dry, fireproof and in good condition, and cover the whole body.

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

Use sufficient welding protective gear for the whole body: hood, gloves, jacket, trousers... (variable depending on the application/ operation). Protect your eyes during cleaning operations. Do not operate whilst wearing contact lenses.
It may be necessary to install fireproof welding curtains to protect the area against arc rays, weld spatters and sparks.
Inform the people around the working area to never look at the arc ray or the molten metal, and to wear protective clothes.

Ensure ear protection is worn by the operator if the work exceeds the authorised noise limit (the same applies to any person in the welding area).

Stay away from moving parts (e.g. engine, fan...) with hands, hair, clothes etc...
Never remove the safety covers from the cooling trolley when the machine is plugged in - The manufacturer is not responsible for any accident or injury that happens as a result of not following these safety precautions.

The pieces that have just been welded are hot and may cause burns when manipulated. During maintenance work on the torch or the electrode holder, you should make sure it's cold enough and wait at least 10 minutes before any intervention. The cooling trolley must be on when using a water cooled torch in order to ensure that the liquid does not cause any burns.
ALWAYS ensure the working area is left as safe and secure as possible to prevent damage or accidents.

WELDING FUMES AND GAS

The fumes, gases and dust produced during welding are hazardous. It is mandatory to ensure adequate ventilation and/or extraction to keep fumes and gases away from the work area. An air fed helmet is recommended in cases of insufficient air supply in the workplace.
Check that the air intake is in compliance with safety standards.

Care must be taken when welding in small areas, and the operator will need supervision from a safe distance. Welding certain pieces of metal containing lead, cadmium, zinc, mercury or beryllium can be extremely toxic. The user will also need to degrease the workpiece before welding.
Gas cylinders must be stored in an open or ventilated area. The cylinders must be in a vertical position secured to a support or trolley.
Do not weld in areas where grease or paint are stored.

FIRE AND EXPLOSION RISKS

Protect the entire welding area. Compressed gas containers and other inflammable material must be moved to a minimum safe distance of 11 meters.
A fire extinguisher must be readily available.
Be careful of spatter and sparks, even through cracks.
It can be the source of a fire or an explosion.

Keep people, flammable objects and containers under pressure at a safe distance.
Welding of sealed containers or closed pipes should not be undertaken, and if opened, the operator must remove any inflammable or explosive materials (oil, petrol, gas...).
Grinding operations should not be directed towards the device itself or any flammable materials.

ELECTRIC SAFETY

The machine must be connected to an earthed electrical supply. Use the recommended fuse size.
An electrical discharge can directly or indirectly cause serious or deadly accidents.

Never touch live parts inside and outside of the device when it is powered on (Torches, clamps, cables, electrodes) as they are connected to the welding circuit.
Before opening the device, it is imperative to disconnect it from the grid and wait 2 minutes. so that all the capacitors is discharged.
Do not touch the torch or electrode holder and earth clamp at the same time.
Be sure to change the cables and torches if they are damaged, to be performed by qualified and authorized personnel.
The dimensioning of these accessories should be sufficient.
Always wear dry clothes in good condition, in order to be insulated from the electrical circuit. Wear insulating shoes, regardless of the environment in which you work in.

TRANSPORTATION OF THE MACHINE

It is preferable to drain the cooling unit before transport.
Do not place/carry the unit over people or objects.

INSTALLATION

Rules to follow:
• Put the machine on the floor (maximum incline of 10°.)
• Ensure the work area has sufficient ventillation for welding, and that there is easy access to the control panel.
• The machine must be placed in a sheltered area away from rain or direct sunlight.
• The machine must not be used in an area with metal dusts.
• The machine protection level is IP23, which means :
- Protection against acess to dangerous parts from solid bodies of a ≥12.5mm diameter and,
- Protection against the rain inclined at 60% towards the vertical.

These devices can be used outside in accordance with the IP23 protection index.

The manufacturer JBDC does not incur any responsability regarding damages to both objects and persons that result from an incorrect and/or dangerous use of the machine.

MAINTENANCE / RECOMMENDATIONS

• Maintenance should only be carried out by a qualified person. Annual maintenance is recommended.
• Ensure the machine is unplugged from the mains, and wait for two minutes before carrying out maintenance work. DANGER High Voltage and Currents inside the machine.

• Remove the casing 2 or 3 times a year to remove any excess dust. Take this opportunity to have the electrical connections checked by a qualified person, with an insulated tool.
• Regularly check the condition of the power supply cable. If the power cable or connection cables are damaged, they must be replaced by the manufacturer, its after sales service or an equally qualified person to prevent danger.
• Ensure the ventilation holes of the device are not blocked to allow adequate air circulation.

The cooling liquid must be changed every 12 month in order to avoid sediments which could block the torch cooling circuit. Any leak or residual fluid, after use, must be handled within the appropriate purification factory. If possible, recyclke the product. It is prohibited to empty the product in a river, a sceptic tank or a draining system. The diluted fluid must not be emptied in the sewers, unless euthorised by the local regulations.

INSTALLATION – PRODUCT OPERATION

Only qualified personnel authorized by the manufacturer should perform the installation of the welding equipment. During set up, the operator must ensure that the machine is unplugged. Connecting generators in a series or a parallel circuit is forbidden.

HARDWARE DESCRIPTION (FIG-1)

The **GENCOOL** cooling unit is a system designed to cool the water cooled torches connected to your **GENIUS 400CC/CV** welding machine.
The **PULSCOOL** cooling unit is a system designed to cool the water cooled torches connected to your **PULSEMIG 400** welding machine.
This device is piloted directly by the connected welding machine via two connection cables.

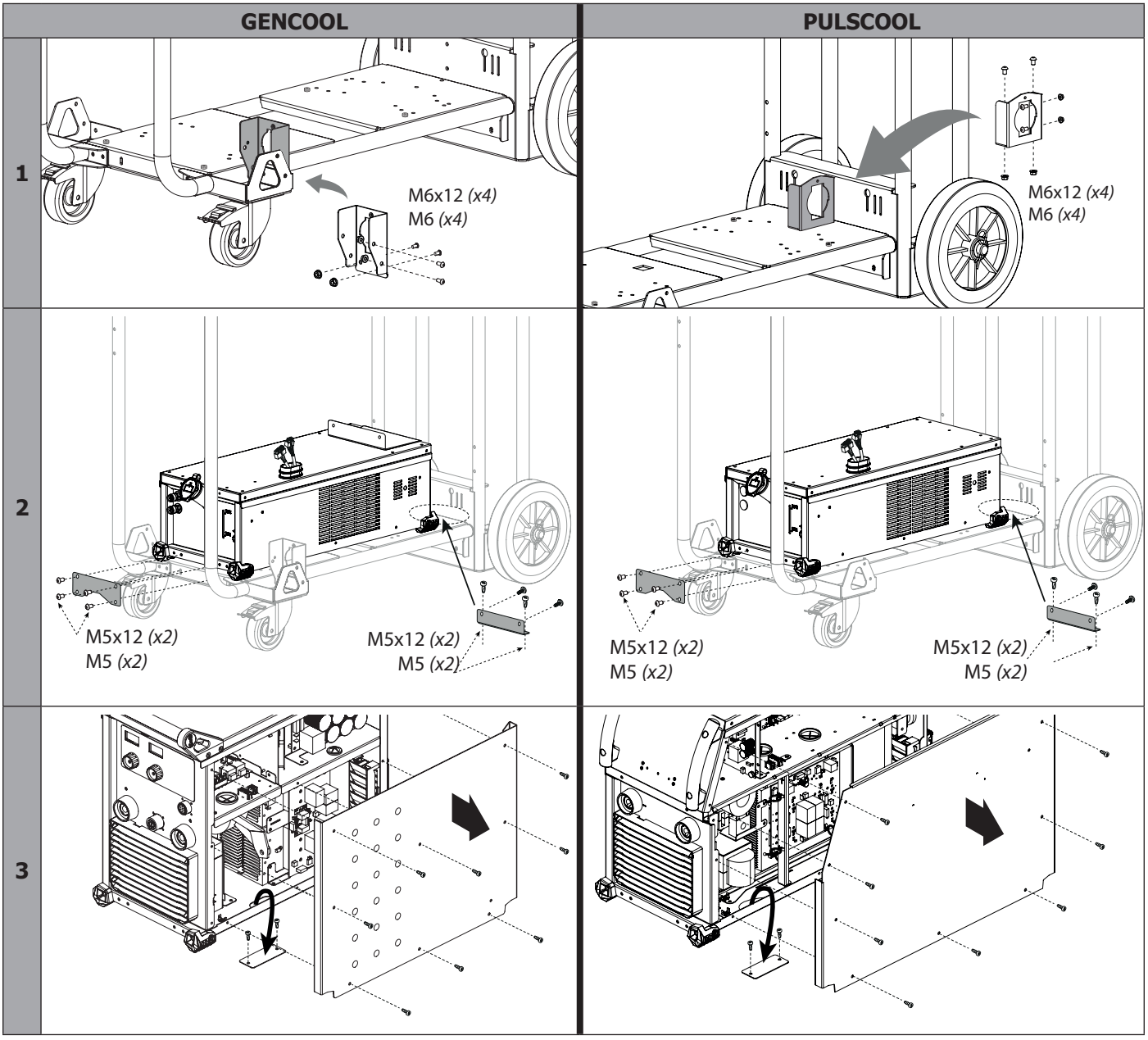
The PULSCOOL is equipped:
- with a water level protection making sure the filling is at the minimum level for the good functioning of the cooling system but also for a good torch cooling.
- with a water flow protection in order to protect the torch against a blockage at the level of the water circuit or a damage of the torch connection.
The PULSCOOL and the GENCOOL are equipped with a thermal protection to prevent the torch for overheating abnormally.

The recommended cooling system unit is automatically detected by the machine. In the menu « MIG/MAG | OPTION | 🔧 » of the wire feeder, the cooler unit can be switched off.
In the "setup memory" menu of the GENFEED wire feeder, the GENCOOL cooling unit can be deactivated.

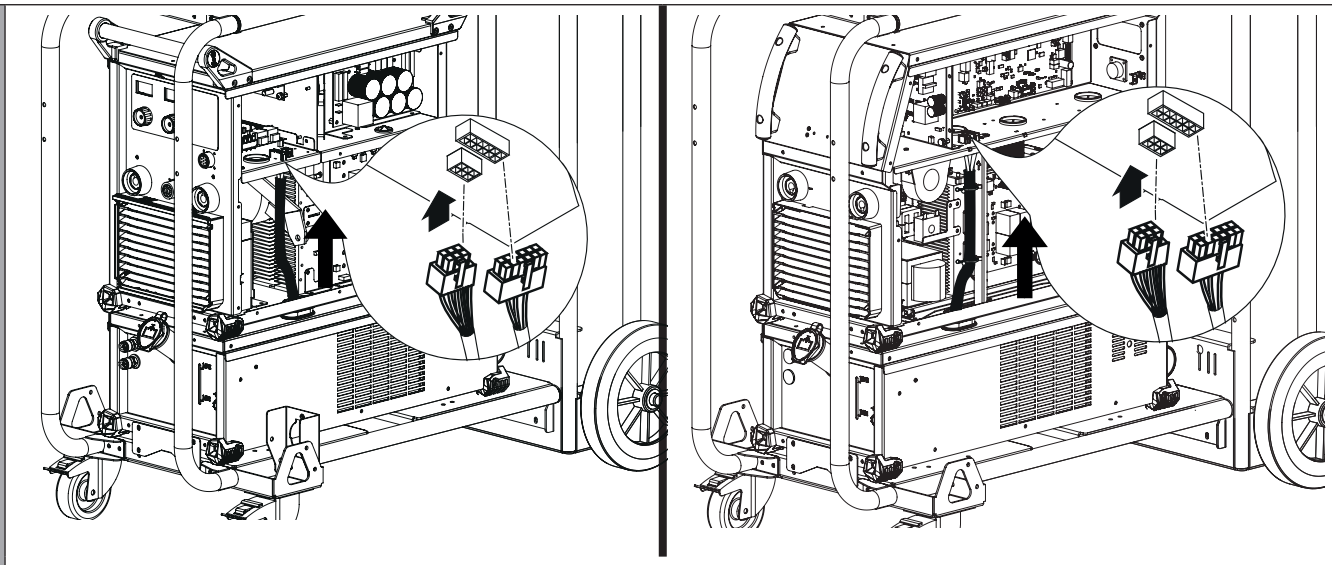
Warning ! Do not connect the cooling unit whilst the welding machine is switched on.

1- Water outlet
2- Water inlet
3- Fill gauge
4- Fuse
5- Fill plug
6- Connection cables

TROLLEY SET-UP (OPTION REF. 032736)

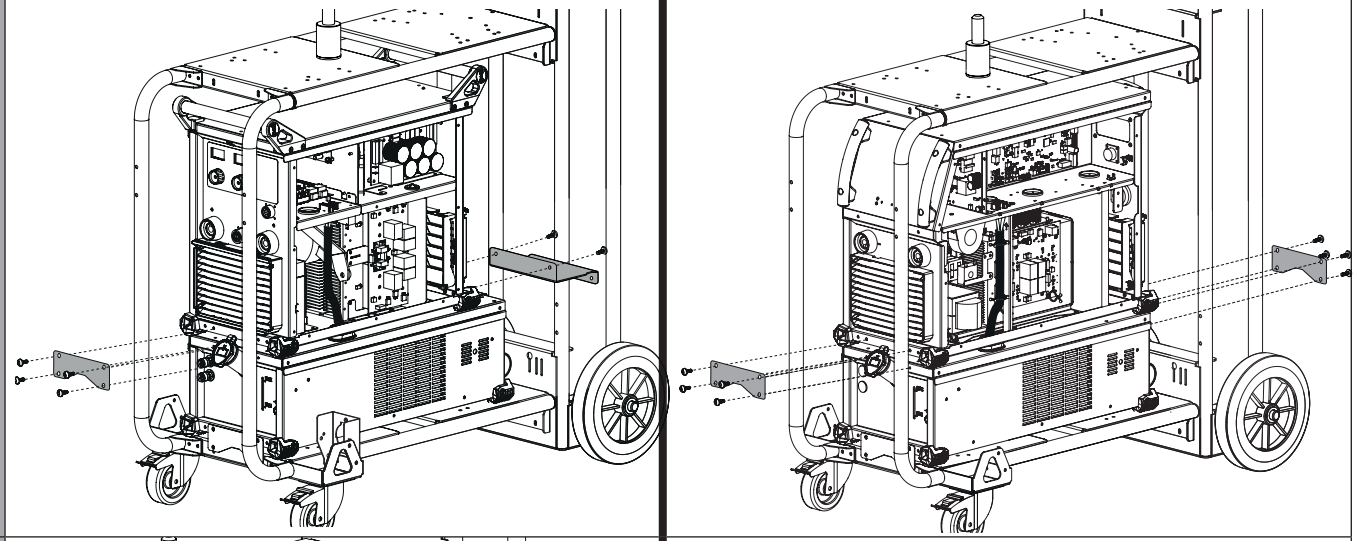


4

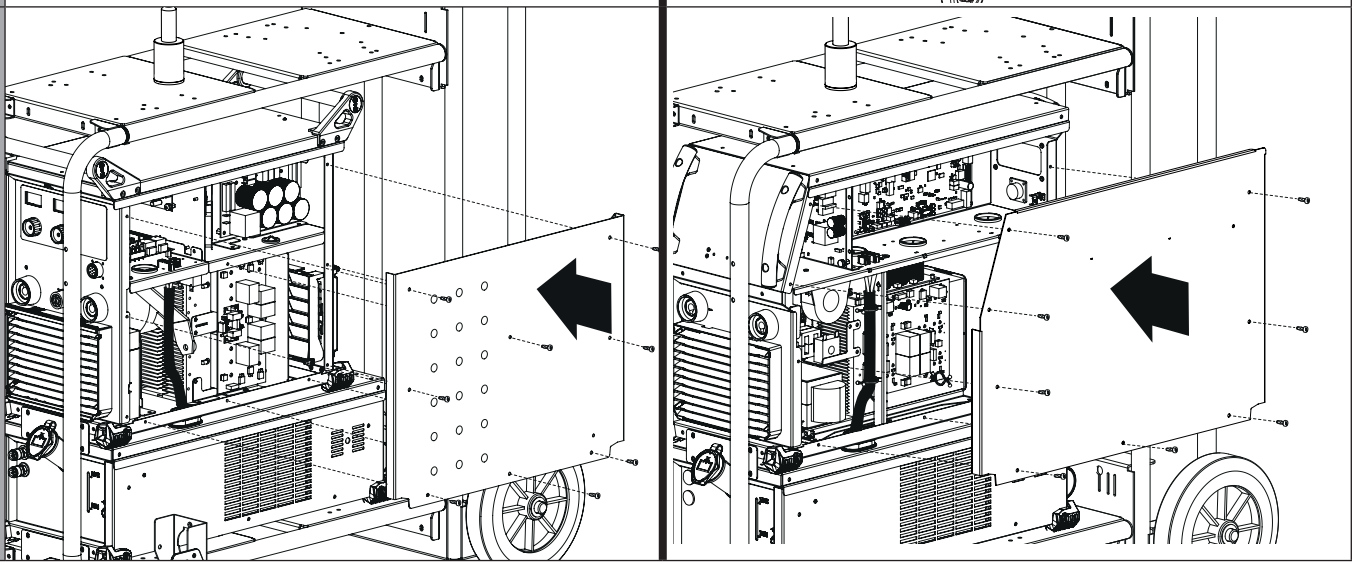


Pull the connection cable and then attach.

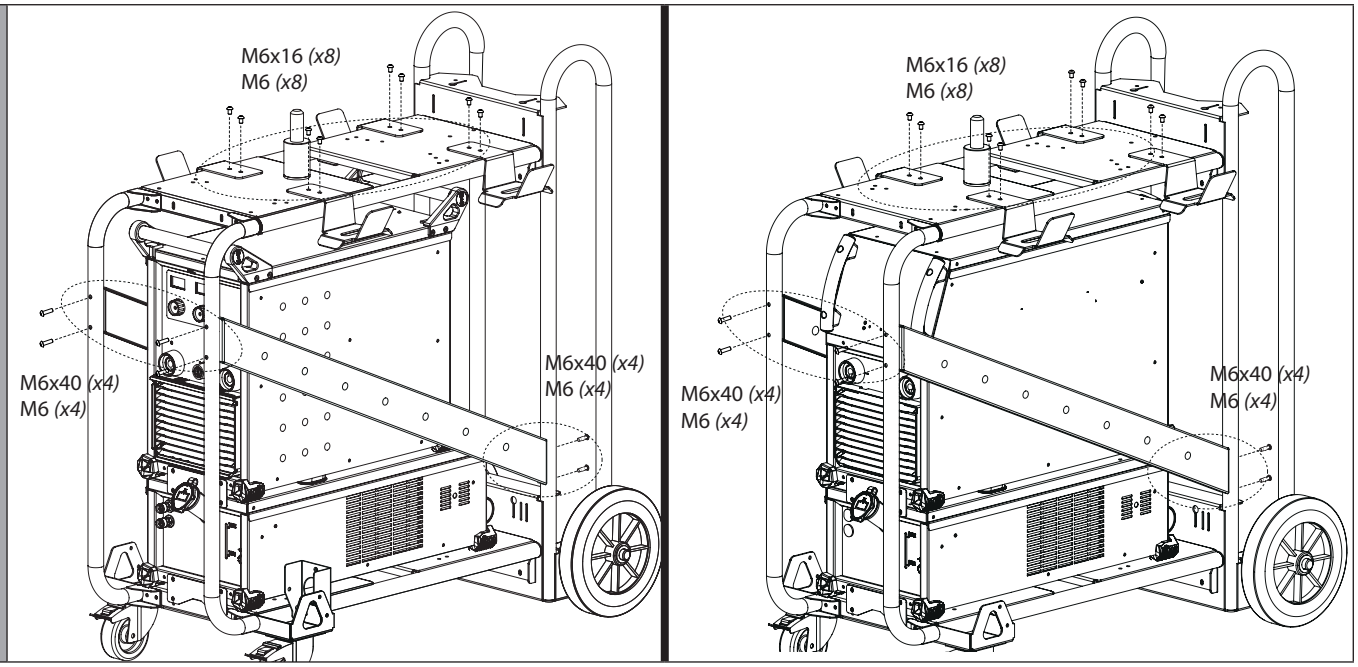
5



6



7

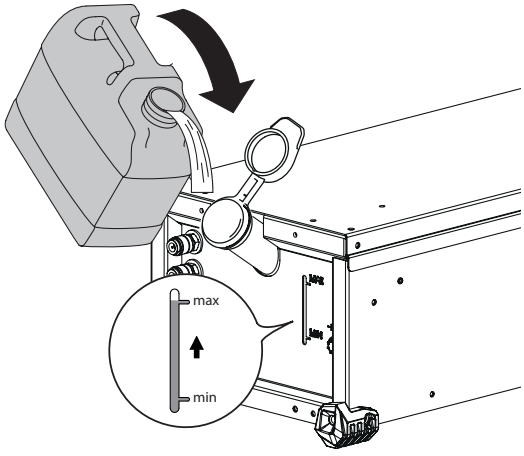


COOLING LIQUID

Make sure that the cooling unit is turned off before disconnecting the inlet and outlet hoses for torch liquid. The coolant is harmful and irritates the eyes, the mucus membranes and the skin. Hot liquid may cause burns.

Risk of burns due to hot liquid Never drain the cooling unit right after it's been used. The liquid contained inside is extremely hot, wait for it to cool down before draining.

FILLING



The operator must fill the tank up to its maximum indicated on the front of the cooling unit but never under the minimum line or a warning message will be displayed on the screen.

The CORAGARD CS330 cooling liquid (or equivalent), recommended by the manufacturer, must be used (more information on the website: http://www.aqua-concept-gmbh.eu). The use of any other coolant, and including the special automotive one, can lead, by electrolysis effect, to the accumulation of dumps in the cooling system, damaging it and even more by blocking the circuit.

The maximum level indication is essential to optimize the duty cycle of the machine.
Any damage caused to the machine by the use of another cooling liquid will not be taken under warranty.

TROUBLESHOOTING

These devices integrate a default management system.
This allows the operator to diagnoses errors and anomalies. Refer the instruction manual of the welding machine or the wire feeder (Troubleshooting chapter).

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЯ - ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

Эти указания должны быть прочтены и поняты до начала сварочных работ.
Изменения и ремонт, не указанные в этой инструкции, не должны быть предприняты.

Производитель не несет ответственности за травмы и материальные повреждения связанные с несоответствующим данной инструкции использованием аппарата.
В случае проблемы или сомнений, обратитесь к квалифицированному профессионалу для правильного подключения.

ОКРУЖАЮЩАЯ СРЕДА

Этот аппарат должен быть использован только для сварочных работ, ограничиваясь указаниями заводской таблички и/или инструкции. Необходимо соблюдать директивы по мерам безопасности. В случае неадекватного или опасного использования производитель не несет ответственности.
Аппарат должен быть установлен в помещении без пыли, кислоты, возгораемых газов, или других коррозийных веществ. Такие же условия должны быть соблюдены для его хранения. Убедитесь в присутствии вентиляции при использовании аппарата.
Температурные пределы:
Использование: от -10 до +40°C (от +14 до +104°F).
Хранение: от -20 до +55°C (от -4 до 131°F).
Влажность воздуха:
50% или ниже при 40°C (104°F).
90% или ниже при 20°C (68°F).
Высота над уровнем моря: до 2000м высоты над уровнем моря (6500 футов).

ИНДИВИДУАЛЬНАЯ ЗАЩИТА И ЗАЩИТА ОКРУЖАЮЩИХ

Дуговая сварка может быть опасной и вызвать тяжелые и даже смертельные ранения. Сварочные работы подвергают пользователя воздействию опасного источника тепла, светового излучения дуги, электромагнитным полям (особое внимание лицам, имеющим электрокардиостимулятор), сильному шуму, выделениям газа, а также могут стать причиной поражения электрическим током. Защититесь сами и защитите окружающих. Соблюдайте следующие правила безопасности:

Чтобы защитить себя от ожогов и облучения при работе с аппаратом, надевайте сухую рабочую защитную одежду (в хорошем состоянии) из огнеупорной ткани, без отворотов, которая покрывает все тело полностью.

Работайте в защитных рукавицах, обеспечивающие электро- и термоизоляцию.

Используйте средства защиты для сварки и/или шлем для сварки соответствующего уровня защиты (в зависимости от использования). Защитите ваши глаза при операциях очистки. Ношение контактных линз воспрещается.

В некоторых случаях необходимо окружить зону огнеупорными шторами, чтобы защитить зону сварки от лучей, брызг и накаленного шлака.
Предупредите окружающих не смотреть на дугу и обрабатываемые детали и надевать защитную рабочую одежду.

Носите наушники против шума, если сварочный процесс достигает звукового уровня выше дозволенного (это же относится ко всем лицам, находящимся в зоне сварки).

Держите руки, волосы, одежду подальше от подвижных частей (двигатель, вентилятор…).
Никогда не снимайте защитный корпус с системы охлаждения, когда источник под напряжением. Производитель не несет ответственности в случае несчастного случая.

Только что сваренные детали горячи и могут вызвать ожоги при контакте с ними. Во время техобслуживания горелки или электрододержателя убедитесь, что они достаточно охладились и подождите как минимум 10 минут перед началом работ. При использовании горелки с жидкостным охлаждением система охлаждения должна быть включена, чтобы не обжечься жидкостью.
Очень важно обезопасить рабочую зону перед тем, как ее покинуть, чтобы защитить людей и имущество.

СВАРОЧНЫЕ ДЫМ И ГАЗ

Выделяемые при сварке дым, газ и пыль опасны для здоровья. Вентиляция должна быть достаточной, и может потребоваться дополнительная подача воздуха. При недостаточной вентиляции можно воспользоваться маской сварщика-респиратором.
Проверьте, чтобы всасывание воздуха было эффективным в соответствии с нормами безопасности.

Будьте внимательны: сварка в небольших помещениях требует наблюдения на безопасном расстоянии. Кроме того, сварка некоторых металлов, содержащих свинец, кадмий, цинк, ртуть или даже бериллий, может быть чрезвычайно вредной. Следует очистить от жира детали перед сваркой. Газовые баллоны должны быть складированы в открытых или хорошо проветриваемых помещениях. Они должны быть в вертикальном положении и закреплены на стойке или тележке. Ни в коем случае не варить вблизи жира или краски.

РИСК ПОЖАРА И ВЗРЫВА

Полностью защитите зону сварки. Возгораемые материалы должны быть удалены как минимум на 11 метров.
Противопожарное оборудование должно находиться вблизи проведения сварочных работ.
Осторожно с брызгами горячего материала или искр, даже через щели.
Они могут вызвать пожар или взрыв.

Удалите людей, возгораемые предметы и все емкости под давлением на безопасное расстояние.
Ни в коем случае не варите в контейнерах или закрытых трубах. В случае, если они открыты, то перед сваркой их нужно освободить от всех взрывчатых или возгораемых веществ (масло, топливо, остаточные газы …).
Шлифовальные работы не должны быть направлены в сторону аппарата или в сторону возгораемых материалов.

ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ

Используемая электрическая сеть должна обязательно быть заземленной. Соблюдайте калибр предохранителя указанный на аппарате.
Электрический разряд может вызвать прямые или косвенные ранения, и даже смерть.

Никогда не дотрагивайтесь до частей под напряжением как внутри, так и снаружи аппарата, когда он подключен к сети питания (горелки, зажимы, кабели, электроды), т.к. они подключены к сварочной цепи.
Перед тем, как открыть аппарат, его нужно отключить от сети и подождать 2 минуты, для того, чтобы все конденсаторы разрядились.
Никогда не дотрагивайтесь одновременно до горелки или электрододержателя и до зажима массы.
Если кабели повреждены, попросите квалифицированных и уполномоченных специалистов их заменить.
Обратите внимание на сечение, которое должно быть достаточным.
Всегда носите сухую одежду в хорошем состоянии для изоляции от сварочной цепи. Носите изолирующую обувь независимо от той среды, где вы работаете.

ТРАНСПОРТИРОВКА И ТРАНЗИТ АППАРАТА

Желательно слить жидкость кулера перед его транспортировкой.
Не переносить аппарат над людьми или предметами.

УСТАНОВКА АППАРАТА

Соблюдайте следующие правила :
• Поставьте источник сварочного тока на пол, максимальный наклон которого 10°.
• Предусмотрите достаточно большое пространство для хорошего проветривания аппарата и доступа к управлению.
• Аппарат должен быть укрыт от проливного дождя и не стоять на солнце.
• Не использовать в среде содержащей металлическую пыль-проводник.
• Оборудование имеет защиту IP23, что означает :
- Защиту от попадания в опасные зоны твердых тел диаметром ≥12,5мм и,
- Защиту против капель дождя, направленных под углом 60% относительно вертикали.

Это оборудование может быть использовано вне помещения соответственно степени защиты IP23.

Производитель JBDC не несет ответственности относительно ущерба, нанесенного лицам или предметам, из-за неправильного и опасного использования этого аппарата.

ОБСЛУЖИВАНИЕ / СОВЕТЫ

• Техническое обслуживание должно производиться только квалифицированным специалистом. Советуется проводить ежегодное техобслуживание.
• Отключите питание, выдернув вилку из розетки, и подождите 2 минуты перед тем, как приступить к техобслуживанию. Внутри аппарата высокие и опасные напряжение и ток.

• Регулярно открывайте аппарат и продувайте его, чтобы очистить от пыли. Необходимо также проверять все электрические соединения с помощью изолированного инструмента. Проверка должна осуществляться квалифицированным специалистом.
• Регулярно проверяйте состояние шнура питания и соединительных шлангов. Если шнур питания или соединительные шланги повреждены, они должны быть заменены производителем, его сервисной службой или квалифицированным специалистом во избежание опасности.
• Оставляйте отверстия в аппарате свободными для свободного прохождения воздуха.

Жидкость охлаждения должна быть заменена каждые 12 месяцев, что поможет предотвратить образование осадков, которые могут забить цепь охлаждения горелки. Любые осадки или остатки жидкости должны быть обработаны на предназначенной для этого водоочищающей станции. Если возможно, продукт должен быть переработан. Категорически запрещено сливать использованную жидкость в реки, отстойники или дренажные системы. Разбавленную жидкость не следует сливать в канализацию, кроме случаев, когда это допускается местной регламентацией.

УСТАНОВКА И ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ

Только опытный и уполномоченный производителем специалист может осуществлять установку. Во время установки убедитесь, что источник отключен от сети. Последовательные или параллельные соединения источника запрещены.

ОПИСАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ (FIG-1)

Система охлаждения (кулер) **GENCOOL** предназначена для охлаждения горелок, охлаждаемых жидкостью, подключенных к аппарату **GENIUS** 400 CC/CV.
Система охлаждения (кулер) **PULSCOOL** предназначена для охлаждения горелок, охлаждаемых жидкостью, подключенных к аппарату **PULSEMIG** 400.
Эти аппараты управляются сварочным аппаратом с помощью двух подключенных к нему рукавов.

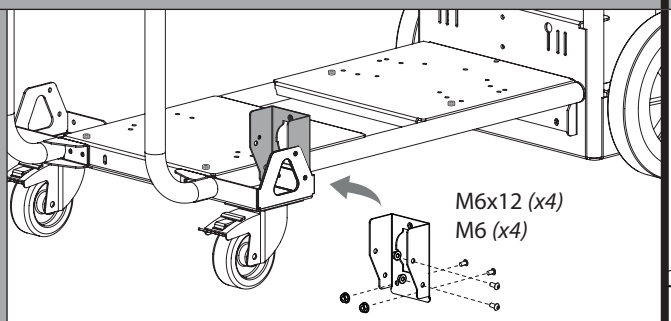
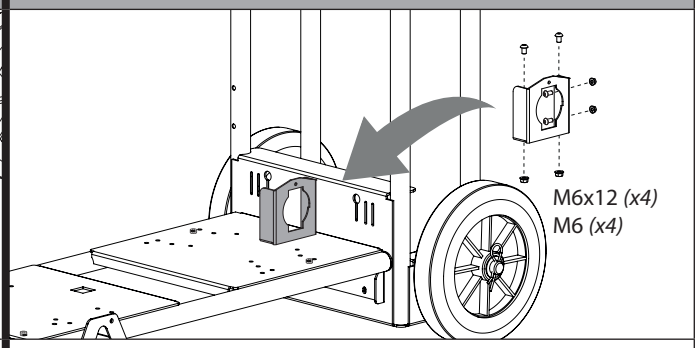
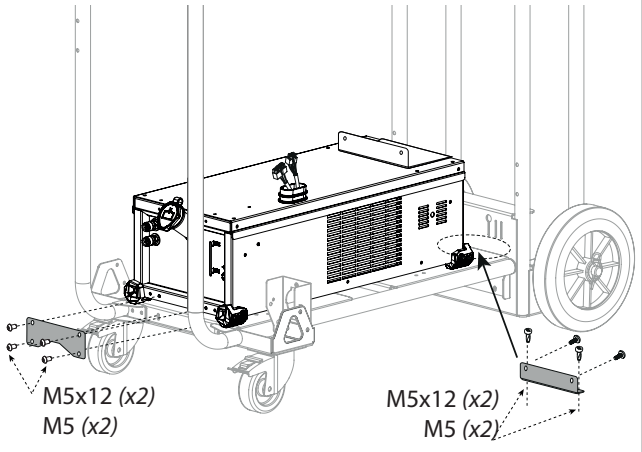
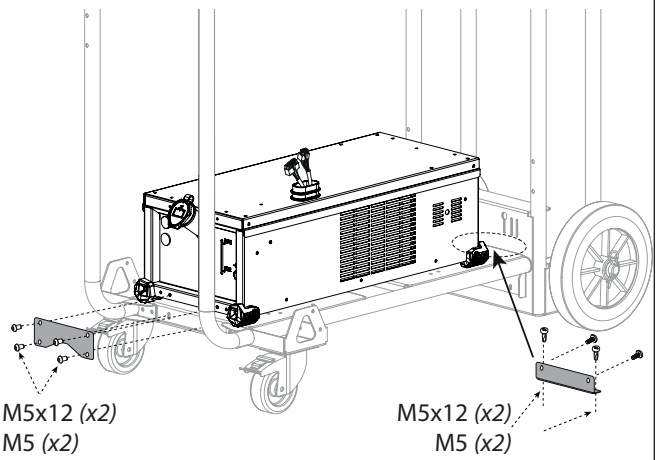
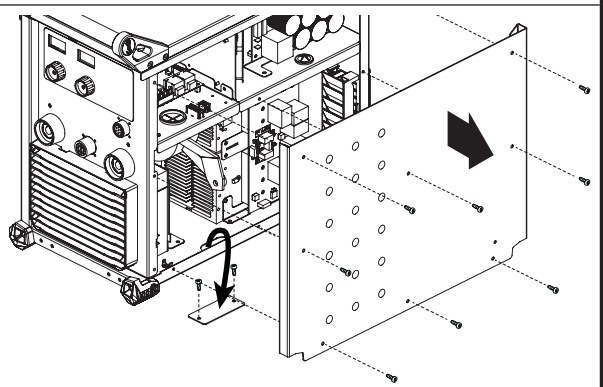
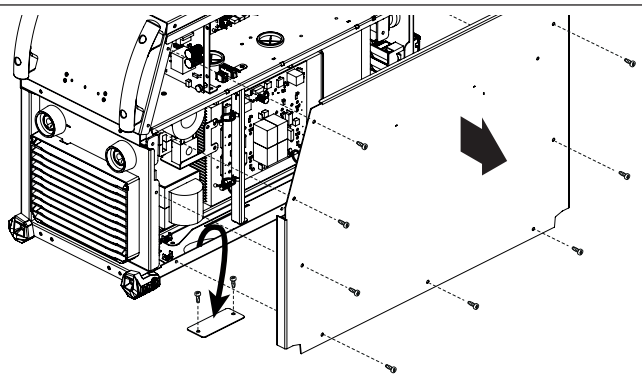
Аппарат PULSCOOL оборудован:
- защитой уровня жидкости, обеспечивающей минимально необходимое для работы системы и охлаждения горелки наполнение.
- защитой подачи жидкости позволяющей избежать образования пробки в системе циркуляции жидкости или повреждения рукава горелки.
Аппараты PULSCOOL и l'GENCOOL оснащены тепловой защитой для защиты горелки против любого ненормального перегрева.

Присутствие кулеров автоматически определяется при подключении.
В меню « MIG/MAG | OPTION | ✕ » подающего устройства кулер может быть заблокирован.
В меню «Setup memory» подающего устройства GENFEED, GENCOOL может быть скрыт.

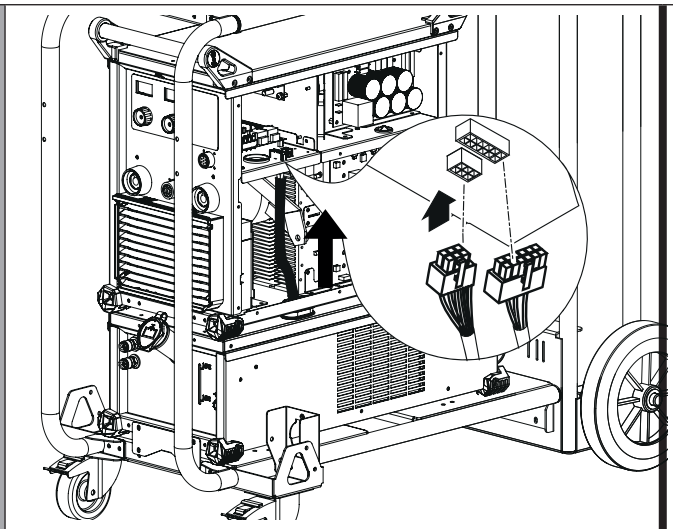
Внимание! Не подсоединять систему охлаждения к сварочному аппарату если он включен.

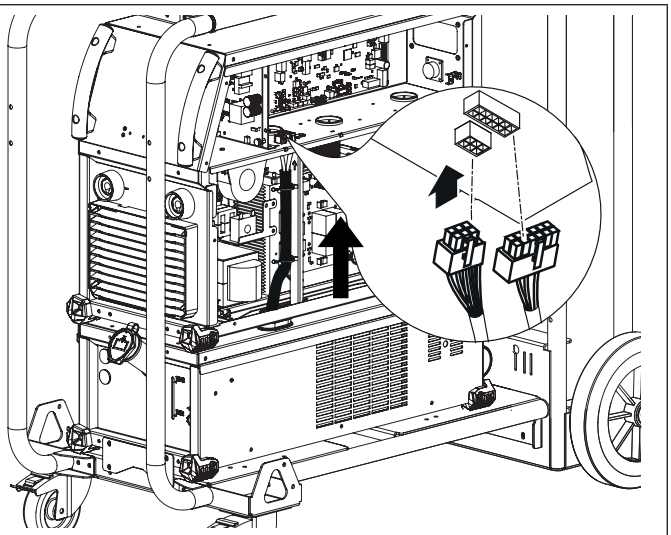
1- Выход жидкости
2- Вход жидкости
3- Уровнемер наполнения
4- Плавкий предохранитель
5- Пробка заправочного отверстия
6- Пучок шлангов

МОНТИРОВАНИЕ НА ТЕЛЕЖКУ (ОПЦИЯ APT. 032736)

	GENCOOL	PULSCOOL
1		
2		
3		

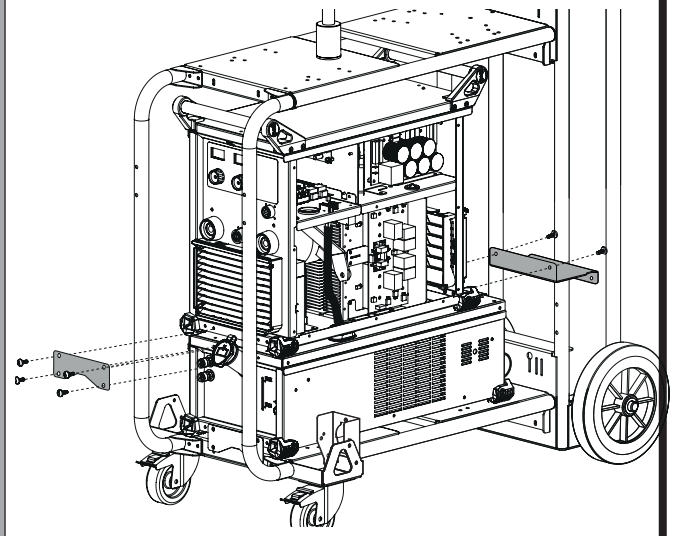
4

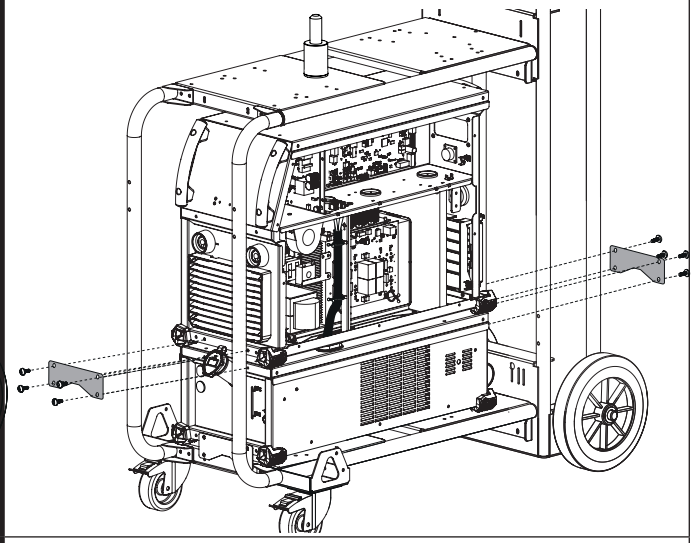




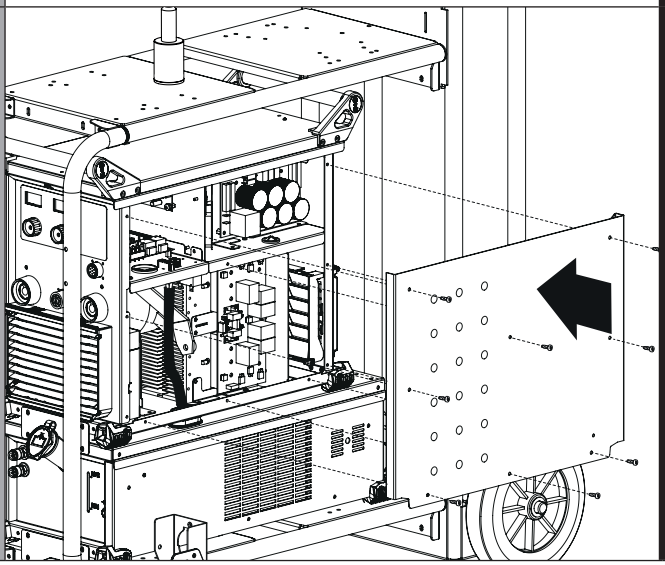
Потяните за пучки шлангов, затем закрепите их.

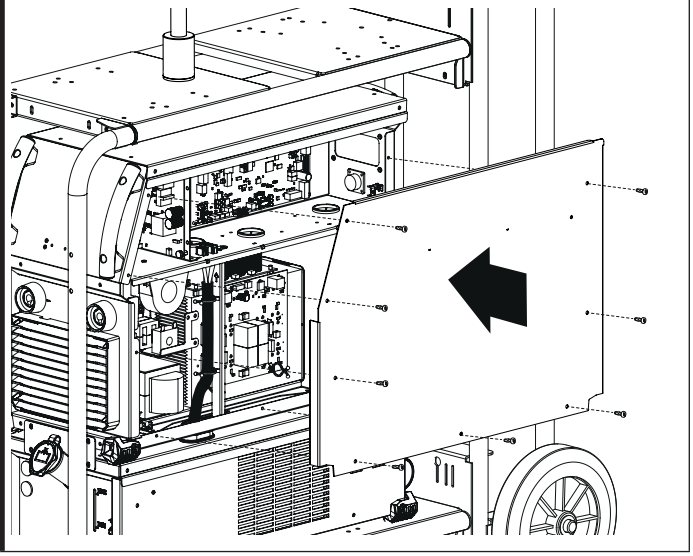
5



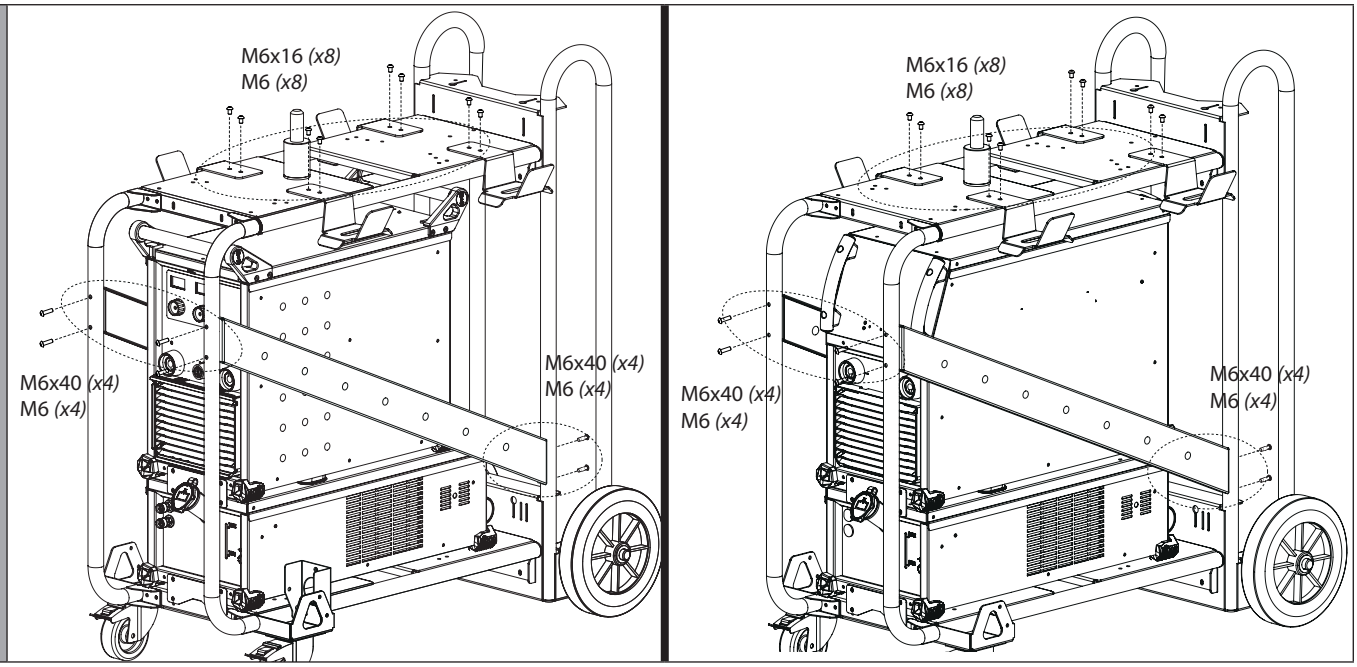


6





7

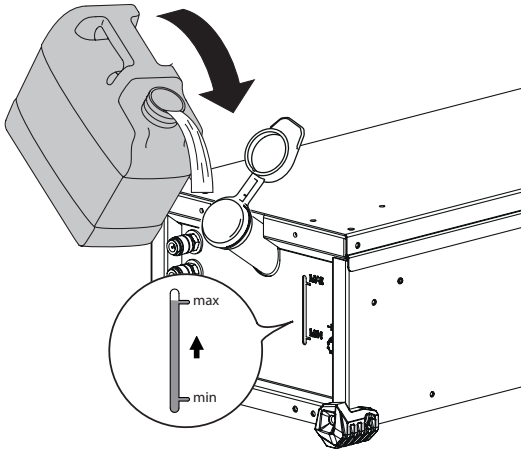


ОХЛАЖДАЮЩАЯ ЖИДКОСТЬ

Убедитесь в том, что система охлаждения выключена перед тем, как отсоединить рукава подачи и вывода жидкости от горелки. Охлаждающая жидкость вредна и раздражает глаза, слизистую оболочку и кожу. Горячая жидкость может вызвать ожоги.

Опасность ожогов горячей жидкостью. Никогда не сливайте жидкость кулера после его использования. Жидкость внутри кипящая. Подождите пока она остынет прежде чем сливать ее.

НАПОЛНЕНИЕ БАКА



Резервуар кулера должен обязательно быть наполнен до рекомендованного уровня MAX, указанного на уровнемере спереди кулера, но ни в коем случае не ниже уровня MIN - в этом случае на экране аппарата TIG появится предупреждающее сообщение.

Необходимо использовать охлаждающую жидкость CORAGARD CS330 (или эквивалент), рекомендуемую производителем (для подробной информации: http://www.aqua-concept-gmbh.eu). Использование других охлаждающих жидкостей, например тосола, из-за процесса электролиза могут привести к накоплению осадков в цепи системы охлаждения и, таким образом, ухудшить процесс охлаждения или даже забить ее.

Этот рекомендованный уровень MAX чрезвычайно важен для оптимизации ПВ% охлаждаемой горелки.
Любое повреждение аппарата, связанное с использование отличной от рекомендуемой жидкости охлаждения CS330 (или эквивалента), не будет рассматриваться как гарантийный случай.

СООБЩЕНИЯ ОБ ОШИБКЕ, НЕИСПРАВНОСТИ, ИХ ПРИЧИНЫ И УСТРАНЕНИЕ

Данное оборудование имеет систему проверки неисправностей, передающей информацию непосредственно на подающее устройство сварочного источника.
Это позволяет выявить неисправности и ошибки. См. инструкцию подсоединенного подающего устройства или источника (глава Сообщения об ошибке, Неисправности, их Причины и Устранение).

AVVERTENZE - NORME DI SICUREZZA

ISTRUZIONI GENERALI

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

Ogni danno fisico o materiale dovuto ad un uso non conforme alle istruzioni presenti in questo manuale non potrà essere considerato a carico del fabbricante. In caso di problema o incertezza, consultare una persona qualificata per manipolare correttamente l'installazione.

AMBIENTE

Questo dispositivo deve essere utilizzato solamente per fare delle operazioni di saldatura nei limiti indicati sulla targhetta indicativa e/o sul manuale. Bisogna rispettare le direttive relative alla sicurezza. In caso di uso inadeguato o pericoloso, il fabbricante non potrà essere ritenuto responsabile.
Il dispositivo deve essere utilizzato in un locale senza polvere, né acido, né gas infiammabili o altre sostanze corrosive, e lo stesso vale per il suo stoccaggio. Assicurarsi della circolazione d'aria durante l'uso.
Intervallo di temperatura:
Uso fra -10 e +40°C (+14 et +104°F).
Stoccaggio fra -20 e +55°C (-4 e 131°F).
Umidità dell'aria:
Inferiore o uguale a 50% a 40°C (104°F).
Inferiore o uguale a 90% a 20°C (68°F).
Altitudine: Fino a 2000 m sopra il livello del mare (6500 piedi).

PROTEZIONE INDIVIDUALE E DEI TERZI

La saldatura ad arco può essere pericolosa e causare ferite gravi o mortali. La saldatura espone gli individui ad una fonte pericolosa di calore , di radiazione luminosa dell'arco, di campi elettromagnetici (attenzione ai portatori di pacemaker), di rischio di folgorazione, di rumore e di emanazioni gassose. Proteggetevi e proteggete gli altri. Rispettate le seguenti istruzioni di sicurezza :

Per proteggervi da ustioni e radiazioni, indossare vestiti senza risvolti, isolanti, secchi, ignifugati e in buono stato, che coprano l'insieme del corpo.

Usare guanti che garantiscano l'isolamento elettrico e termico.

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

Potrebbe essere necessario limitare le aree con delle tende ignifughe per proteggere la zona di saldatura dai raggi dell'arco, dalle proiezioni e dalle scorie incandescenti.
Informate le persone nella zona di saldatura di non fissare i raggi dell'arco né i pezzi in fusione e di indossare vestiti adeguati per proteggersi.

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

Mantenere a distanza dalle parti mobili (ventilatore) le mani, i capelli, i vestiti.
Non togliere mai le protezioni carter dall'unità di refrigerazione quando la fonte di corrente di saldatura è collegata alla presa di corrente, il fabbricante non potrà essere ritenuto responsabile in caso d'incidente.

I pezzi appena saldati sono caldi e possono causare ustioni durante la manipolazione. QUando s'interviene sulla torcia o sul porta-elettrodo, bisogna assicurarsi che questi siano sufficientemente freddi e aspettare almeno 10 minuti prima di qualsiasi intervento. L'unità di raffreddamento deve essere accesa prima dell'uso di una torcia a raffreddamento liquido per assicurarsi che il liquido non causi ustioni.
È importate rendere sicura la zona di lavoro prima di abbandonarla per proteggere le persone e gli oggetti.

FUMI DI SALDATURA E GAS

I fumi, gas e polveri emesse dalla saldatura sono pericolosi per la salute. È necessario prevedere una ventilazione sufficiente e a volte è necessario un apporto d'aria. Una maschera ad aria fresca potrebbe essere una soluzione in caso di aerazione insufficiente. Verificare che l'aspirazione sia efficace controllandola in relazione alle norme di sicurezza.

Attenzione, la saldatura in ambienti di piccola dimensione necessita di una sorveglianza a distanza di sicurezza. Inoltre il taglio di certi materiali contenenti piombo, cadmio, zinco, mercurio o berillio può essere particolarmente nocivo; pulire e sgrassare le parti prima di tagliarle.
Le bombole devono essere messe in locali aperti ed aerati. Devono essere in posizione verticale su supporto o su un carrello.
La saldatura è proibita se effettuata in prossimità di grasso o vernici.

RISCHIO DI INCENDIO E DI ESPLOSIONE

Proteggere completamente la zona di saldatura, i materiali infiammabili devono essere allontanati di almeno 11 metri.
Un'attrezzatura antincendio deve essere presente in prossimità delle operazioni di saldatura.
Attenzione alle proiezioni di materia calda o di scintille anche attraverso le fessure.
Esse possono essere la fonte di incendi o d'esplosione.

Allontanare le persone, gli oggetti infiammabili e i contenitori sotto pressione ad una distanza di sicurezza sufficiente.
La saldatura nei container o tubature chiuse è proibita e se essi sono aperti devono prima essere svuotati di ogni materiale infiammabile o esplosivo (olio, carburante, residui di gas...).
Le operazioni di molatura non devono essere diretti verso il dispositivo stesso o altri materiali infiammabili.

SICUREZZA ELETTRICA

La rete elettrica usata deve imperativamente avere una messa a terra. Usare la taglia di fusibile consigliata sulla tabella segnaletica.
Una scarica elettrica potrebbe essere fonte di un'incidente grave diretto, indiretto, o anche mortale.

Mai toccare alle parti sotto tensione all'interno e all'esterno del dispositivo quando quest'ultimo è collegato alla presa di corrente (torce, morsetti, cavi, elettrodi), poiché esse sono collegate al circuito di saldatura.
Prima di aprire il dispositivo, è impterativo scollegarlo dalla rete elettrica e aspettare 2 min. che tutti i condensatori siano scaricati.
Non toccare nello stesso momento la torcia e il morsetto di massa.
Cambiare i cavi e le torce si questi ultimi sono danneggiati. Chiedere ausilio a persone abilitate e qualificate.
Il dimensionamento degli accessori deve essere sufficiente
Utilizzare sempre vestiti secchi e in buono stato per isolarsi dal circuito di saldatura. Portare scarpe isolanti, indifferentemente dall'ambiente di lavoro.

TRASPORTO E TRANSITO DEL DISPOSITIVO

È meglio scaricare l'unità di raffreddamento prima del trasporto.
Non far passare il dispositivo su persone o oggetti.

INSTALLAZIONE DEL DISPOSITIVO

Regole da rispettare:
• Mettere la fonte di corrente di saldatura su un suolo inclinato al massimo di 10°.
• Prevedere una zona sufficientemente ampia per aerare il dispositivo e accedere ai comandi.
• Il dispositivo deve essere al sicuro dalla pioggia e non deve essere esposto ai raggi del sole.
• Non utilizzare in un ambiente con polveri metalliche conduttrici.
• Il dispositivo ha il grado di protezione IP23, il che significa :
- una protezione contro l'introduzione alle aree pericolose di corpi solidi di diam >12.5mm e,
- una protezione contro la pioggia inclinata del 60% rispetto alla verticale.

Questo materiale potrebbe essere usato all'aperto con l'indice di protezione IP23.

Il fabbricante JBDC non assume nessuna responsabilità per eventuali danni causati a persone o oggetti dovuti all'uso scorretto e pericoloso di questo dispositivo.

MANUTENZIONE / CONSIGLI

• Le manutenzioni devono essere effettuate solo da personale qualificato. È consigliata una manutenzione annuale.
• Interrompere l'alimentazione staccando la presa, e attendere due minuti prima di lavorare sul dispositivo. All'interno, le tensioni e l'intensità sono elevate e pericolose.

• Regolarmente, togliere il coperchio e spolverare con l'aiuto di una pistola ad aria. Cogliere l'occasione per far verificare le connessioni elettriche con un utensile isolato da persone qualificate.
• Verificare periodicamente lo stato del cavo di alimentazione o dei fasci cavi. Se il cavo di alimentazione o i fasci cavi sono danneggiati, devono essere sostituiti dal fabbricante, dal suo servizio post-vendita o da una persona con qualifica simile, per evitare pericoli.
• Lasciare le fessure del dispositivo libere per l'entrata e l'uscita d'aria.

Il liquido di rafreddamento deve essere sostituito ogni 12 mesi per evitare depositi che possono intasare il circuito di raffreddamento della torcia. Ogni perdita o residuo del prodotto, dopo l'utilizzo, deve essere trattato in una fabbrica di purificazione adeguata. È opportuno se possibile riciclare il prodotto. È proibito riversare il prodotto consumato nei corsi d'acqua, nelle fosse o nei sistemi di drenaggio. Il fluido diluito non dovrà essere riversato nelle fognature, a meno che questo non sia ammesso dalla regolamentazione locale.

INSTALLAZIONE - FUNZIONAMENTO DEL PRODOTTO

Solo le persone esperte e abilitate dal fabbricante possono effettuare l'installazione. Durante l'installazione, assicurarsi che il generatore sia scollegato dalla rete. Le connessioni in serie o parallele di generatori sono proibite.

DESCRIZIONE DEL MATERIALE (FIG-1)

L'unità di raffreddamento **GENCOOL** è un sistema che serve al raffreddamento delle torce con raffreddamento ad acqua connesse al vostro dispositivo **GENIUS 400 CC/CV.**
L'unità di raffreddamento **PULSCOOL** è un sistema che serve al raffreddamento delle torce con raffreddamento ad acqua connesse al vostro dispositivo **PULSEMIG 400.**
Questi apparecchi sono comandati direttamente dal dispositivo di saldatura, con due fascicavi connessi.

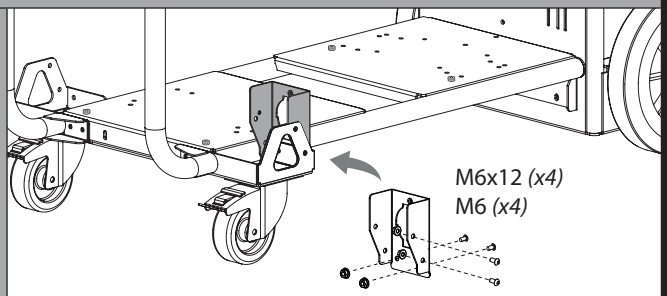
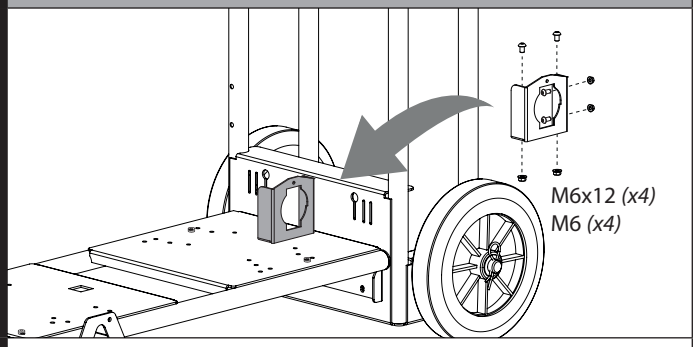
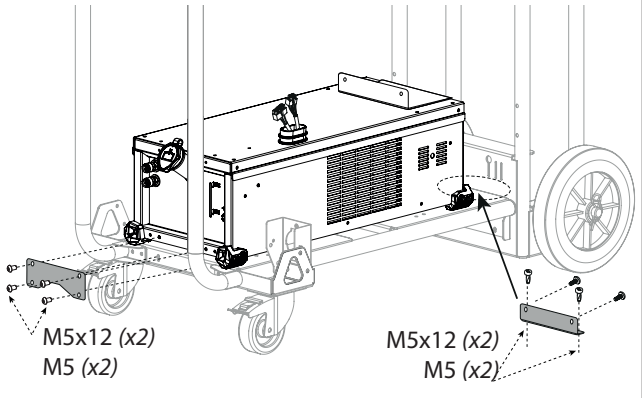
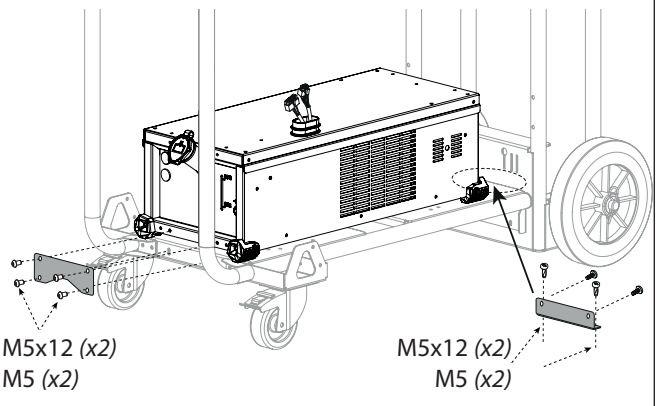
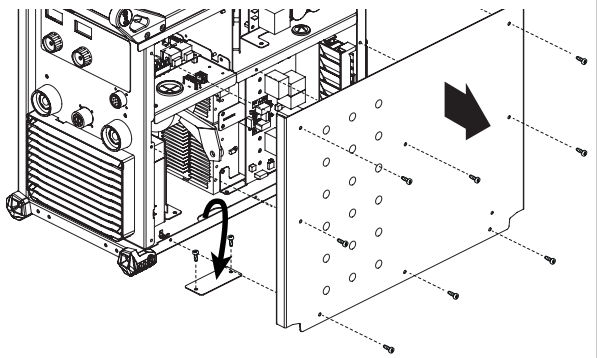
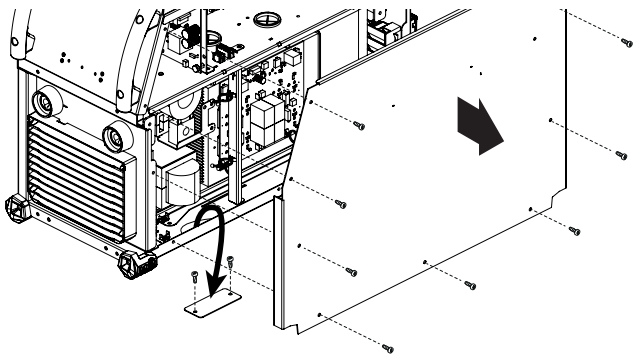
Il PULSCOOL è dotato :
- di protezione del livello d'acqua che assicura il riempimento per il buon funzionamento dell'unità di raffreddamento ma anche per per un buon raffreddamento della torcia.
- di una protezione del flusso dell'acqua al fine di proteggere la torcia contro un'ostruzione a livello del circuito d'acqua o una deteriorazione del fascio cavo della torcia.
Il PULSCOOL e l'GENCOOL sono dotti di protezione termica per proteggere la torcia contro qualsiasi riscaldamento anormale.

Le unità di raffreddamento sono automaticamente individuate. Nel menù « MIG/MAG | OPTION | » del trainafilo collegato, questa unità di raffreddamento può essere inibita.
Sul menu « Setup memory » del trainafilo GENFEED, l'GENCOOL può essere inibito.

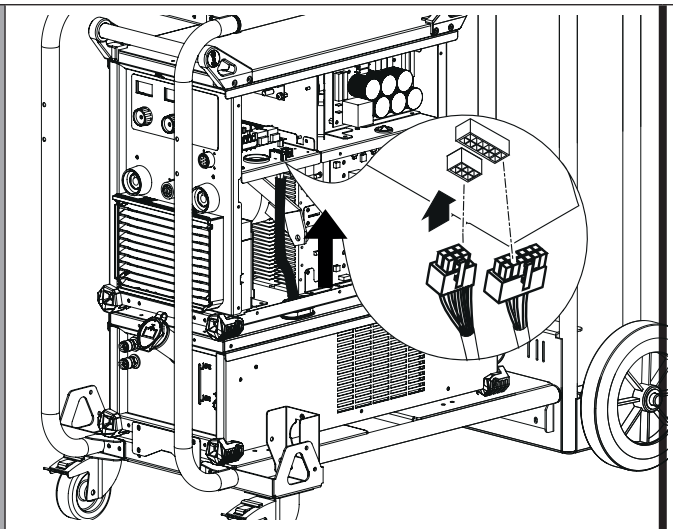
Attenzione! Non effettuare i collegamenti dell'unità di raffreddamento quando il dispositivo è acceso.

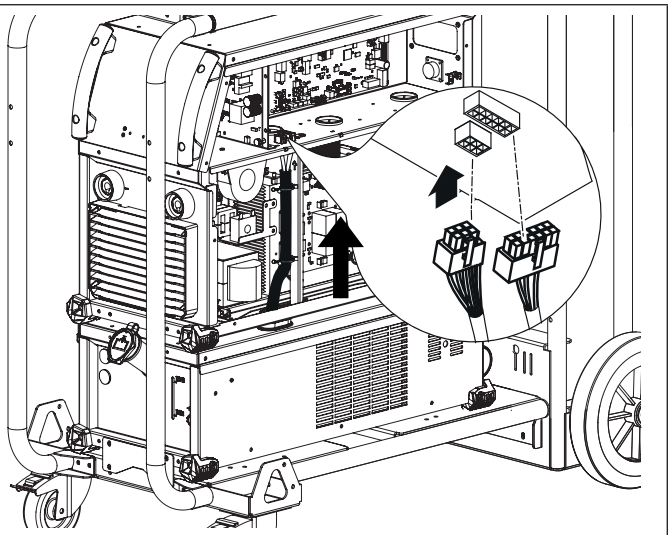
1- Uscita dell'acqua
2- Entrata dell'acqua
3- Manometro di riempimento
4- Fusibile
5- Tappo del serbatoio
6- Fasci pre-cablati

MONTAGGIO SU CARRELLO (OPZIONE REF. 032736)

	GENCOOL	PULSCOOL
1		
2		
3		

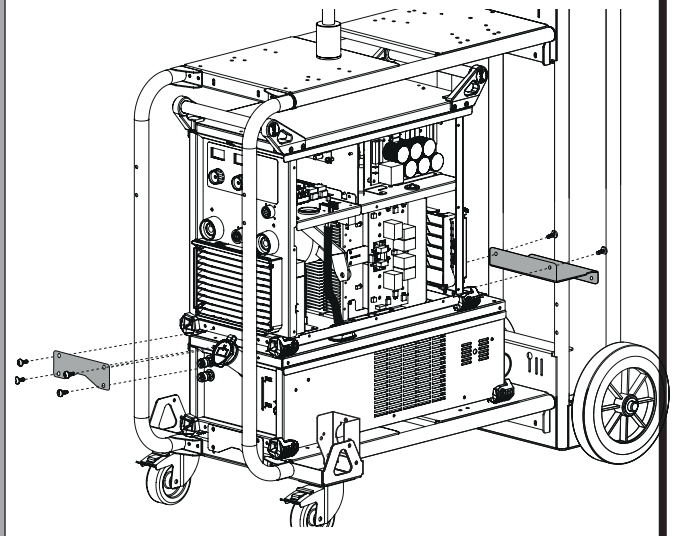
4

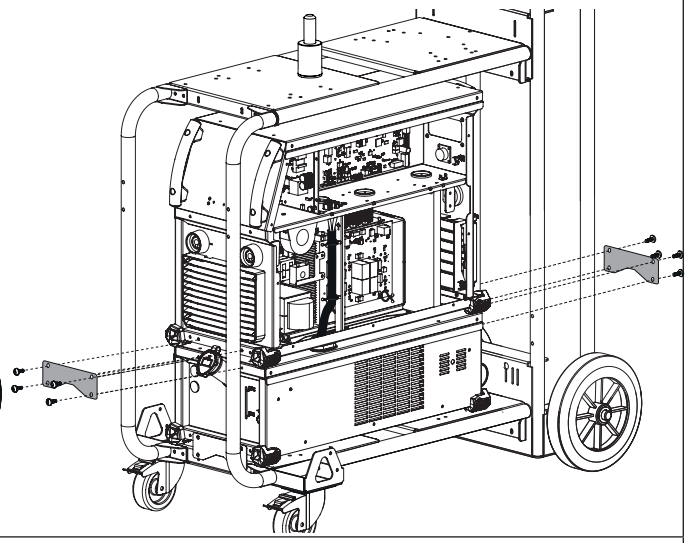




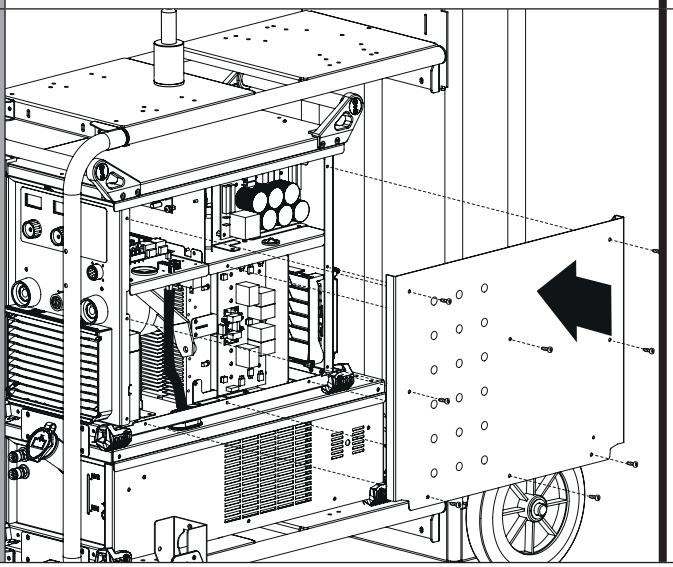
Tirare sui fasci poi fissare.

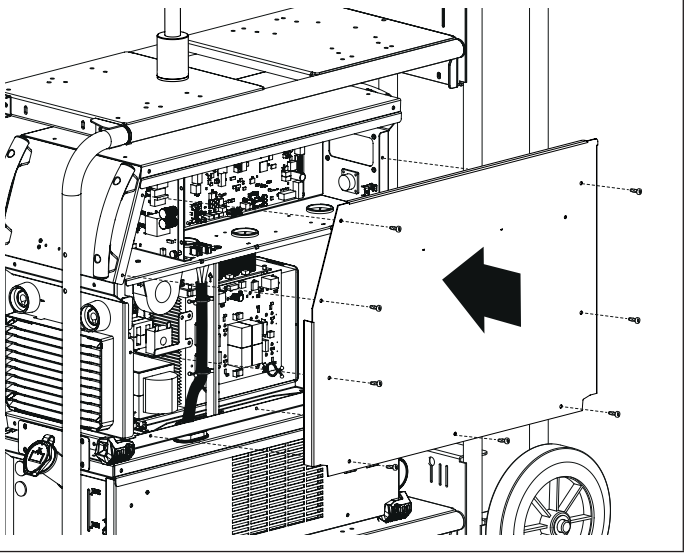
5



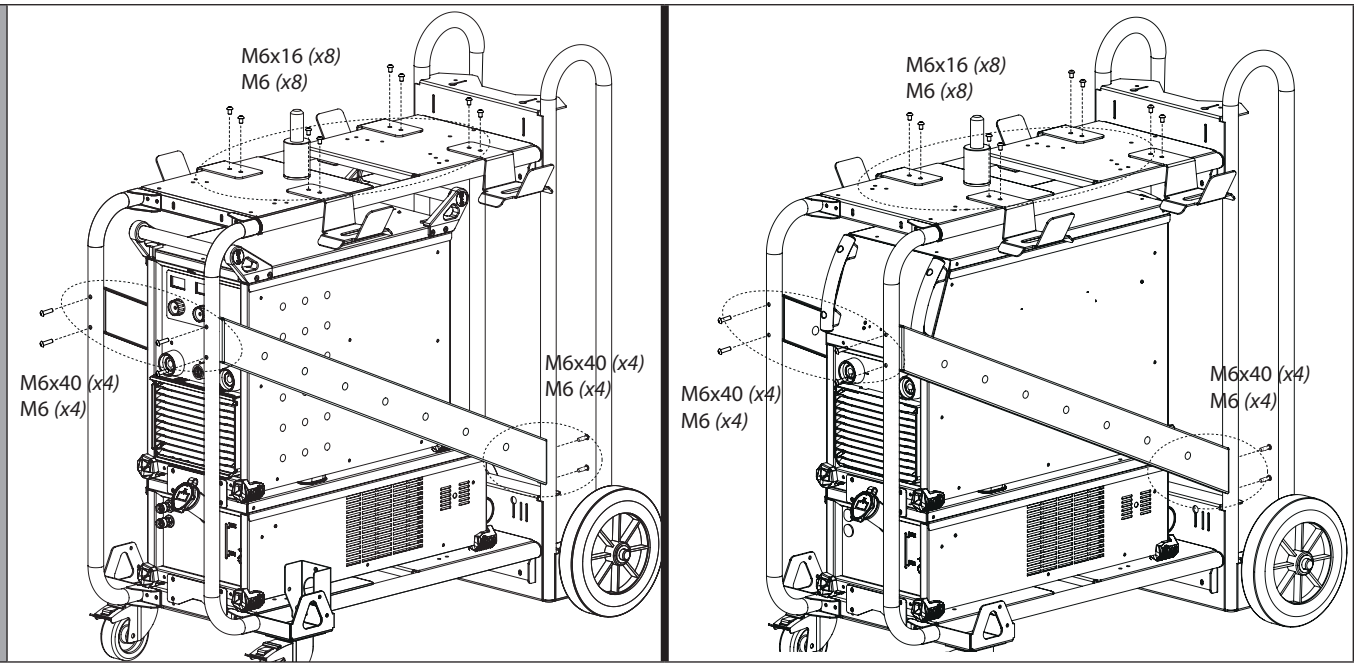


6





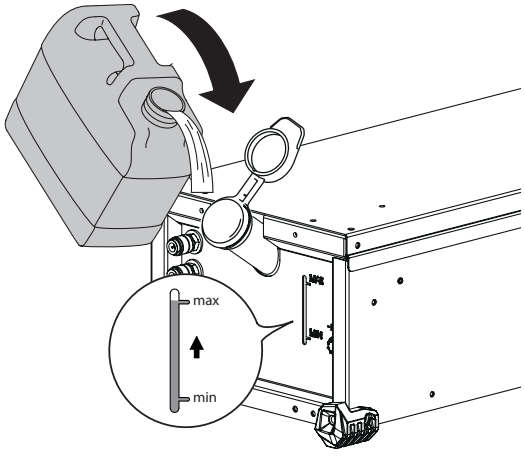
7



LIQUIDO REFRIGERANTE

Bisogna assicurarsi che l'unità di raffreddamento sia spenta prima di disconnettere i tubi d'entrata e di uscita del liquido dalla torcia. Il liquido di raffreddamento è nocivo e irrita gli occhi, le mucose e la pelle. Il liquido caldo può causare delle ustioni.

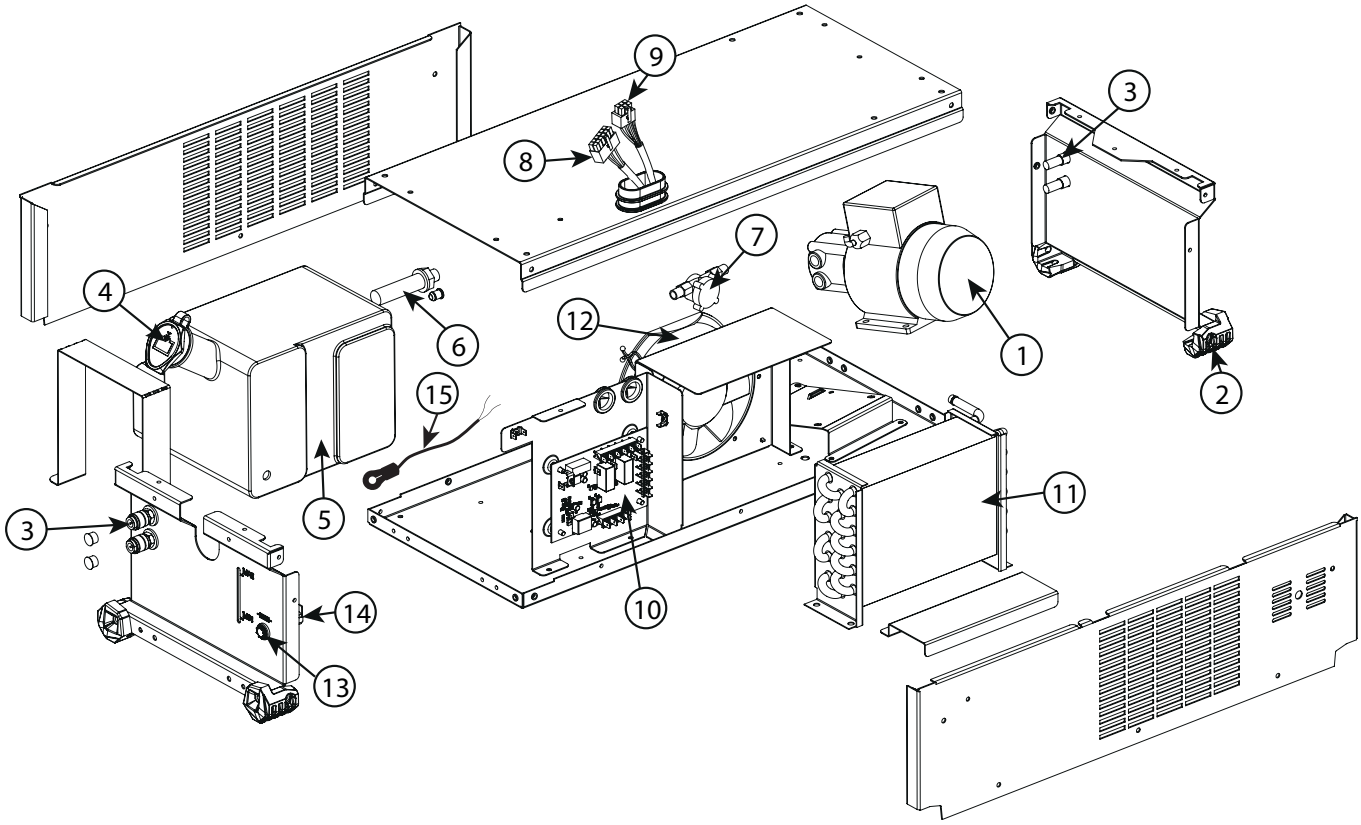
Pericolo di ustioni da liquido caldo. Mai svuotare l'unità di raffreddamento subito dopo l'utilizzo. Il liquido all'interno è bollente, attendere che si raffreddi prima di svuotarlo.

RIEMPIMENTO	
	il serbatoio dell'unità di raffreddamento deve essere imperativamente riempito fino al livello MAX consigliato dal manometro indicato sul retro del dispositivo, ma non deve mai essere sotto il livello MIN soggetto ad un avvertimento. Il liquido refrigerante CORAGARD CS330 (o equivalente), raccomandato dal fabbricante, deve imperativamente essere utilizzato (maggiori informazioni sul sito : http://www.aqua-concept-gmbh.eu). L'utilizzo di altri liquidi di raffreddamento, e in particolare del liquido standard auto, può portare, per un fenomeno di elettrolisi, all'accumulo di depositi solidi nel circuito di raffreddamento, diminuendo così il raffreddamento, con possibile ostruzione del circuito. Questo livello MAX consigliato è essenziale all'ottimizzazione dei cicli di lavoro della torcia con raffreddamento ad acqua associata. Qualsiasi deterioramento della macchina conseguente all'uso di un altro liquido di raffreddamento diverso dal CS330 consigliato (o equivalente) non sarà considerato nell'ambito della garanzia.

MESSAGGI D'ERRORE, ANOMALIE, CAUSE, RIMEDI

Questi dispositivi integrano un sistema di controllo delle imperfezioni riportato direttamente al trainafilo della fonte di corrente di saldatura.
Ciò permette una diagnosi degli errori e delle anomalie. Far riferimento al manuale del trainafilo o del generatore associato (capitolo Messaggi d'errore, Anomalie, cause, rimedi).

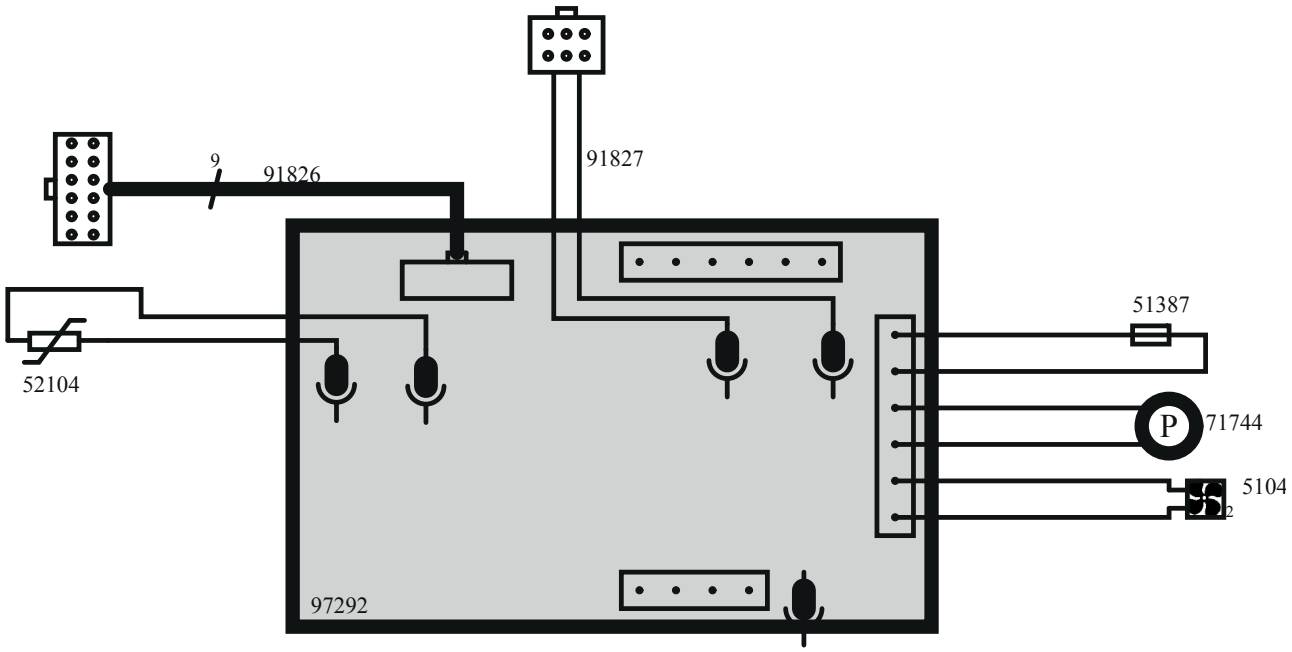
PIÈCES DE RECHANGE / SPARE PARTS / ERSATZTEILE / ЗАПЧАСТИ / PEZZI DI RICAMBIO



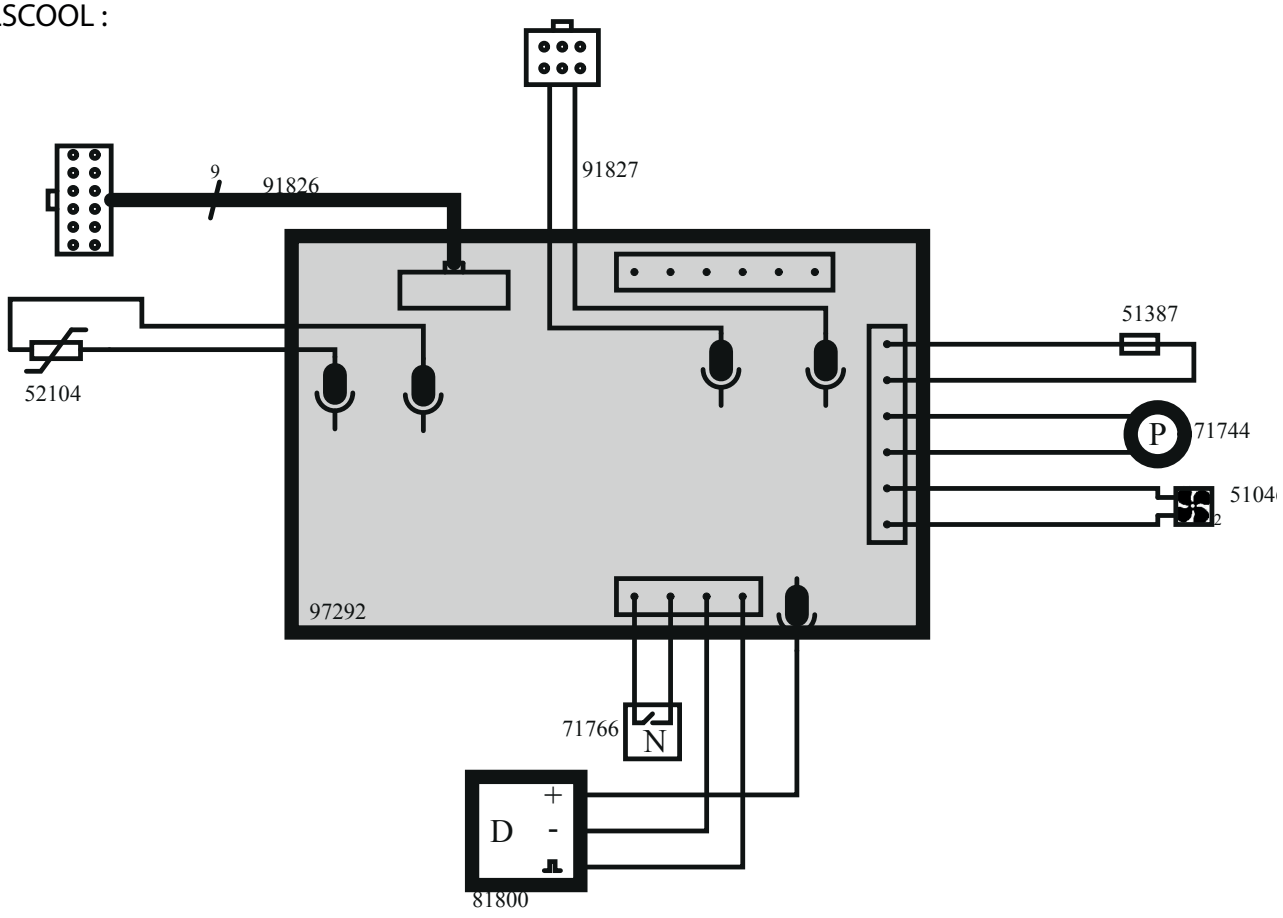
		GENCOOL 032637	PULSCOOL 036246
1	Pompe 10L/min 230V 50/60 Hz / Pump 10L/min 230V 50/60 Hz / Помпа 10л/мин 230В 50/60 Гц / Pompa 10L	71744	
2	Patin / Shield / Подошва / Distanziale/pattino	56120	
3	Coupleur mâle BSP cylindrique / Cylindrical male coupling device BSP / Цилиндрический соединитель «папа» BSP / Accoppiatore maschio BSP cilindrico	71437	
4	Bouchon de remplissage / Fill plug / Пробка заправочного отверстия / Tappo del serbatoio	71299	
5	Réservoir 3L / 3L tank / Бак 3л / Serbatoio 3L	90915	90861
6	Capteur de niveau d'eau / Water level sensor / Датчик уровня жидкости / Sensore del livello dell'acqua	-	71766
7	Capteur de débit d'eau / Water flow sensor / Датчик расхода жидкости / Sensore del flusso dell'acqua	-	81100
8	Faisceau 12pts / 12pts connection cable / Рукав 12 тчк / Fascio cavo 12pts	91826	
9	Faisceau 6pts / 6pts connection cable / Рукав 6 тчк / Fascio cavo 6pts	91827	
10	Circuit groupe froid / Cooling unit circuit / Цепь системы охлаждения / Circuito unità di raffreddamento	97292	
11	Radiateur eau / Water radiator / Радиатор жидкости / Radiatore acqua	71778	
12	Ventilateur / Fan / Вентилятор / Ventilatore	51046	
13	Porte fusible / Fuse holder / Сменный патрон плавкого предохранителя / Porta fusibile	51387	
14	Fusible / Fuse / Плавкий предохранитель / Fusibile	51401	
15	Capteur de température / Temperature sensor / Температурный датчик / Sensore di temperatura	52104	

SCHÉMAS ÉLECTRIQUES / ELECTRIC DIAGRAM / ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СХЕМЫ / SCHEMI ELETTRICI

GENCOOL :



PULSCOOL :



PULSCOOL / GENCOOL

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES / TECHNICAL SPECIFICATIONS / TECHNISCHE DATEN / ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ / SPECIFICHE TECNICHE

GROUPE FROID / COOLING UNIT / СИСТЕМА ОХЛАЖДЕНИЯ / UNITÀ DI RAFFREDDAMENTO	GENCOOL	PULSCOOL
Modèle / Reference / Модель / Modello	CC/CV WCU	DIGITAL CONTROL WCU
Primaire / Primary / Primär / Первичка / Primario		
Tension d'alimentation / Power supply voltage / Stromversorgung / Напряжение питания / Tensione di alimentazione	400V +/- 15%	
Fréquence secteur / Mains frequency / Netzfrequenz / Частота сети / Frequenza settore	50 / 60 Hz	
Fusible disjoncteur / Fuse / Sicherung / Плавкий предохранитель прерывателя / Fusibile disgiuntore	5A	
Puissance de refroidissement à 1l/min à 25°C / Cooling power at 1l/min at 25°C / Мощность охлаждения 1 л/мин при 25°C / Potenza di raffreddamento a 1l/min à 25°C	1kW	
Facteur de correction à 40°C / Correction factor 40°C / Коэффициент коррекции при 40°C / Ciclo di correzione a 40°C	0.58	
Pression maximale / Maximum pressure / Максимальное давление / Pressione massima	0.4 MPa	
Température de fonctionnement / Functionning temperature / Betriebstemperatur / Рабочая температура / Temperatura di funzionamento	-10° → +40°C	
Température de stockage / Storage temperature / Lagerungstemperatur / Температура хранения / Temperatura di stoccaggio	-20° → +55°C	
Degré de protection / Protection level / Schutzgrad / Степень защиты / Grado di protezione	IP23	
Dimensions (Lxlxh) / Dimensions (Lxlxh) / Abmessung (LxBxH) / Размеры (ДхШхВ) / Dimensioni (Lxlxh)	68 x 30 x 23 cm	
Poids / Weight / Gewicht / Вес / Peso	17 kg	
Postes compatibles / Compatible machines / Подходящие аппараты / Dispositivi compatibili	GENIUS 400 CC/CV	PULSEMIG 400

ICÔNES / SYMBOLS / ZEICHENERKLÄRUNG / ICONA

	- Attention ! Lire le manuel d'instruction avant utilisation. - Caution ! Read the user manual. - Achtung! Lesen Sie die Betriebsanleitung. - Cuidado, leer las instrucciones de utilización. - Внимание ! Читайте инструкцию по использованию. - Let op! Lees voorzichtig de gebruiksaanwijzing. - Attenzione! Leggere il manuale d'istruzioni prima dell'uso.	- Attenzione! Leggere il manuale d'istruzioni prima dell'uso.
EN60974-2	- L'appareil respecte la norme EN 60974-2. - This product is compliant with standard EN 60974-2. - Аппарат соблюдает нормы EN 60974-2.	- Il dispositivo rispetta la norma EN 60974-2.
	- Alimentation en énergie. - Power supply - Подача энергии	- Alimentazione in energia
2~ 50/60 Hz	- Alimentation électrique biphasée 50 ou 60Hz - Three-phase power supply 50 or 60Hz - Трехфазное электропитание 50 или 60Гц.	- Alimentazione elettrica bifase 50 o 60Hz
U1	- Tension assignée d'alimentation - Assigned voltage - Номинальное напряжение питания.	- Tensione assegnata d'alimentazione
A	- Ampères - Amperes - Ampere - Амперы	- Ampère
I1max	- Courant maximal assigné d'alimentation. - Maximum rated power supply current. - Номинальный максимальный ток питания.	Corrente nominale massima di alimentazione.
	- Groupe froid - Cooling unit system - Система охлаждения	- Unità di raffreddamento
V	- Volt - Volt - Volt - Вольт	- Volt
P 1L/min	- Puissance de refroidissement pour 1Litre par minute - Cooling power for 1Litre per minute - Мощность охлаждения 1 литра в минуту	- Potenza di raffreddamento per 1Litre al minuto
kW	- Kilowatt - Киловатт	- Kilowatt
Pmax	- Pression maximale en sortie - Maximum output pressure - Максимальное давление на выходе	- Pressione massima in uscita
MPa	- Mégapascal - Megapascal - Мегапаскаль	- Megapascal
IP23	- Protection contre l'accès aux parties dangereuses des corps solides de Ø ≥12,5mm et chute d'eau (30% horizontal). - Protected from foreign bodies Ø ≥12,5mm and water (30% horizontal). - gegen Eindringen von Körpern mit einem Durchmesser Ø ≥12,5mm und gegen Sprühwasser geschützt (Einfallwinkel 30% horizontal). - Защита от попадания в опасные зоны твердых тел Ø ≥12,5мм и капель воды (горизонтальный наклон 30%).	- Protezione contro l'accesso alle aree pericolose dei corpi solidi di Ø ≥12,5mm e la cadute d'acqua (30% orizzontale).
	- Fusible 5A - 5A fuse - Плавкий предохранитель 5A	- Fusibile 5A
	- Entrée d'eau torche - Water inlet - Вход жидкости горелки	- Entrata dell'acqua della torcia
	- Sortie d'eau torche - Water outlet - Выход жидкости горелки	- Uscita dell'acqua della torcia
MAX	- Niveau maximum d'eau - Maximum water level - Максимальный уровень жидкости	- Livello massimo di acqua
MIN	- Niveau minimum d'eau - Minimum water level - Минимальный уровень жидкости	- Livello minimo di acqua
CE	- Appareil conforme aux directives européennes. La déclaration de conformité est disponible sur notre site internet. - Devicecompliant with European directives.. The certificate of compliance is available on our website. - Аппарат(ы) соответствует(ют) европейским директивам. Декларация соответствия есть на нашем сайте.	- Dispositivo in conformità con le direttive europee La dichiarazione di conformità è disponibile sul nostro sito internet.
EAC	- Marque de conformité EAC (Communauté économique Eurasienne). - EAC Conformity marking (Eurasian Economic Community). - EAC-Konformitätszeichen (Eurasische Wirtschaftsgemeinschaft) - Знак соответствия EAC (Евразийское экономическое сообщество).	- Marchio di conformità EAC (Comunità Economica Eurasiatica).

PULSCOOL / GENCOOL

	- Ce matériel fait l'objet d'une collecte sélective selon la directive européenne 2012/19/UE. Ne pas jeter dans une poubelle domestique ! - This hardware is subject to waste collection according to the European directives 2002/96/UE. Do not throw out in a domestic bin ! - Für die Entsorgung Ihres Gerätes gelten besondere Bestimmungen (Sondermüll) gemäß europäische Bestimmung 2012/19/EU. Es darf nicht mit dem Hausmüll entsorgt werden. - Это оборудование подлежит переработке согласно директиве Евросоюза 2012/19/UE. Не выбрасывать в общий мусоросборник!	- Questo dispositivo è oggetto di raccolta differenziata secondo la direttiva europea 2012/19/UE. Non smaltire con i rifiuti domestici.
	- Matériel ventilé. - Fan cooled hardware. - Вентилируемое оборудование.	- Materiale ventilato.