

- Ⓧ **Originalbetriebsanleitung  
Schutzgas-Schweißgerät**
- Ⓦ **Original operating instructions  
Shielding Gas Welder**

**Einhell**<sup>®</sup>



- Ⓧ Vor Inbetriebnahme Bedienungsanleitung und Sicherheitshinweise lesen und beachten
- Ⓦ Read and follow the operating instructions and safety information before using for the first time.

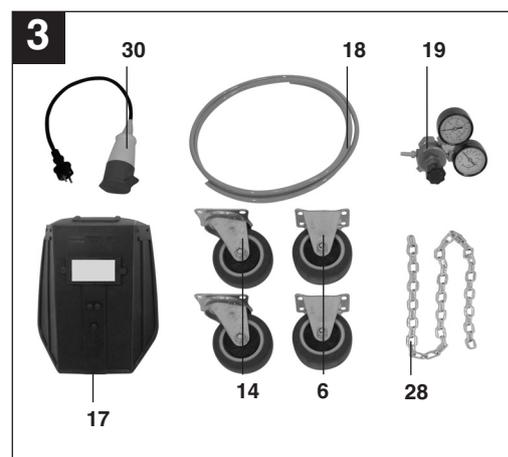
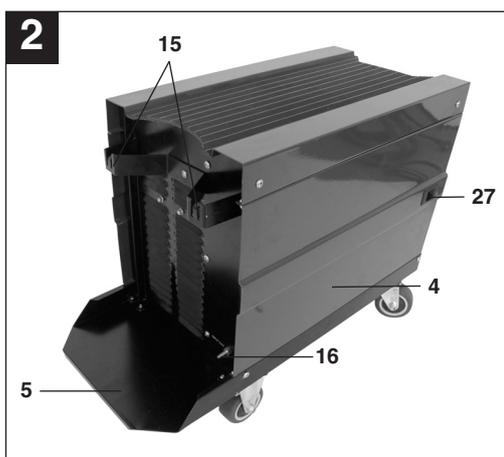
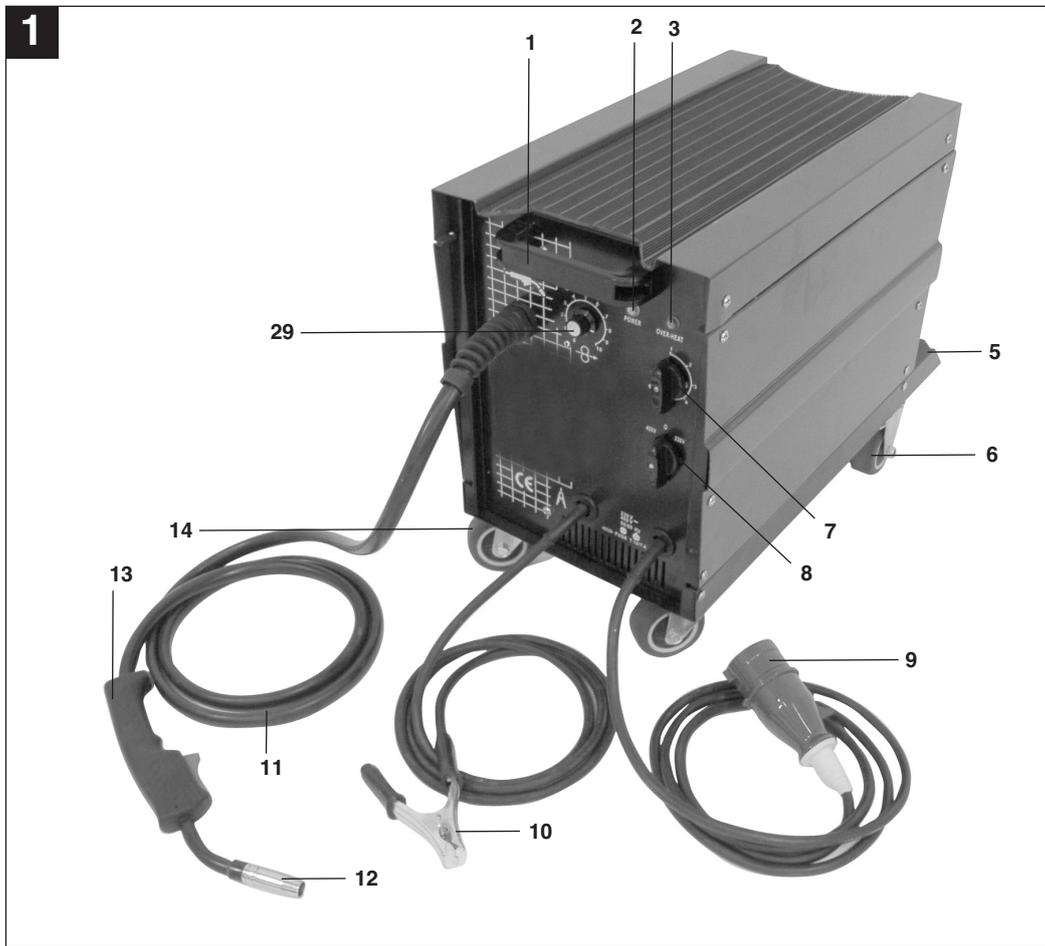
7

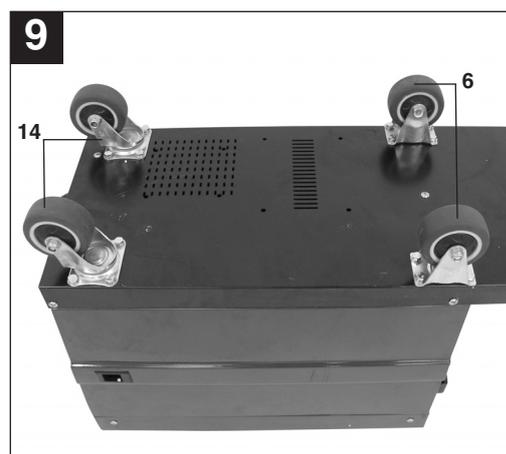
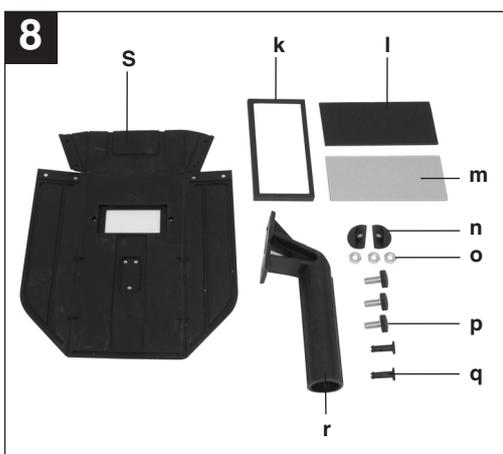
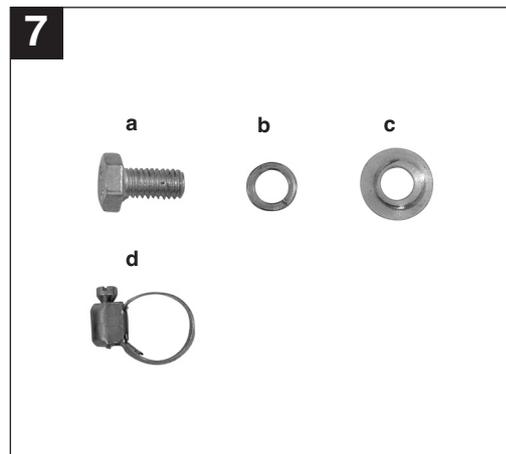
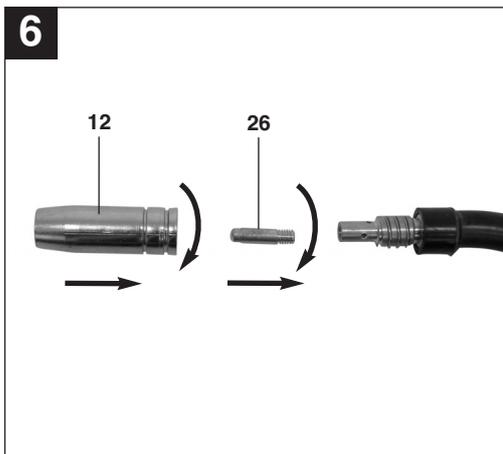
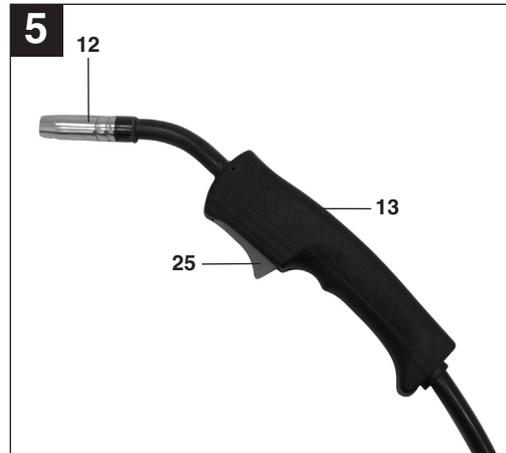
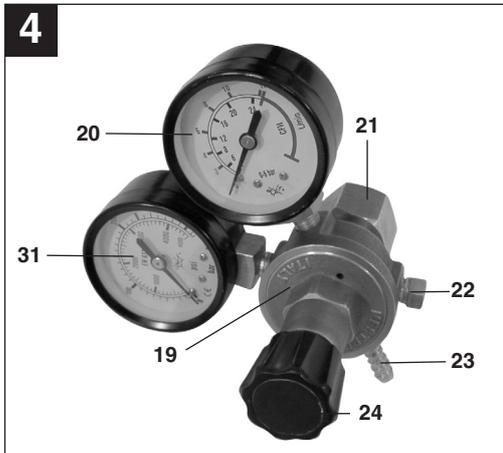
**CE**

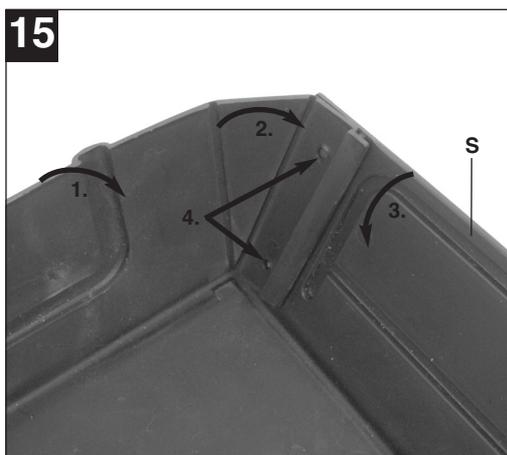
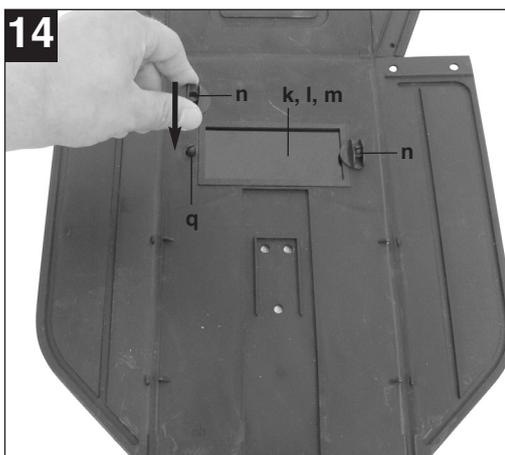
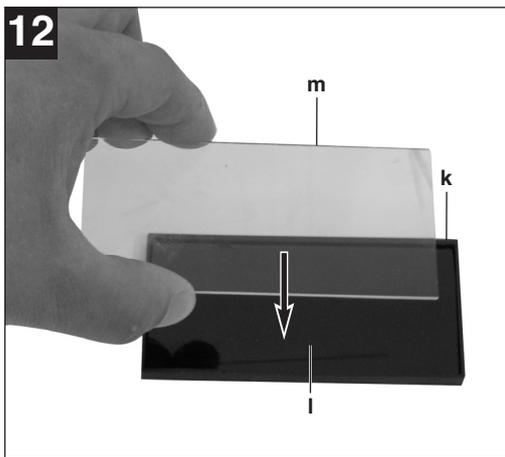
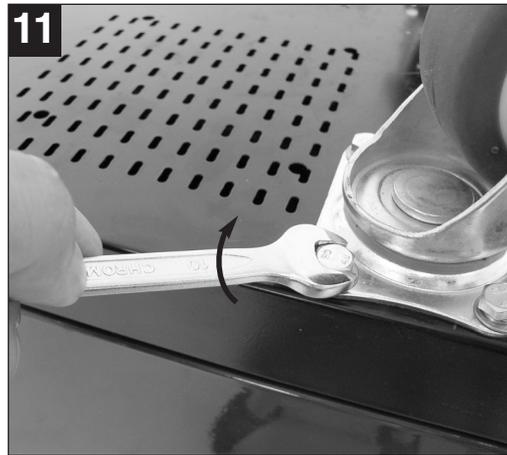
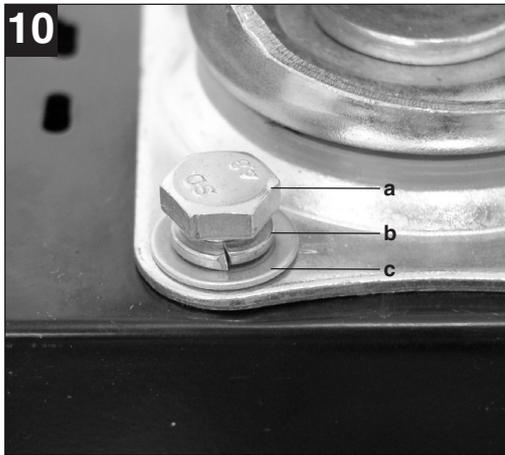
**Art.-Nr.: 15.749.89**

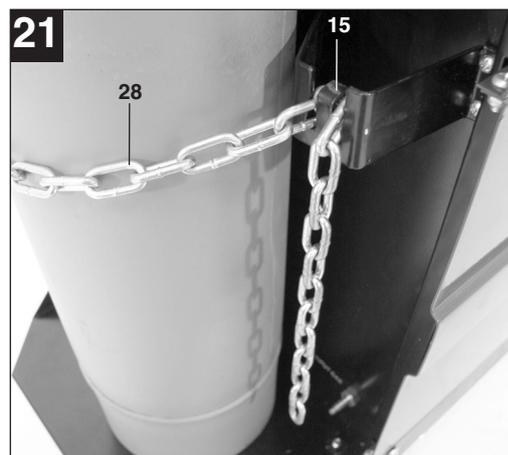
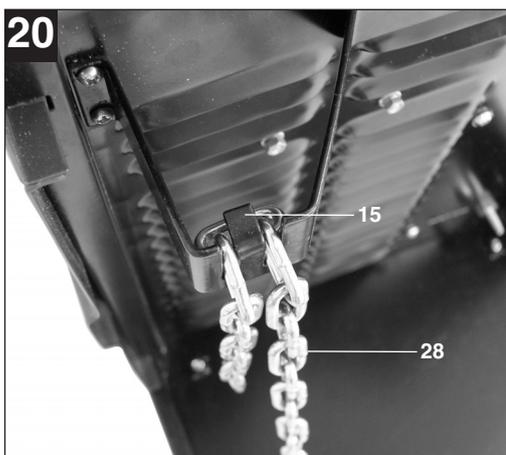
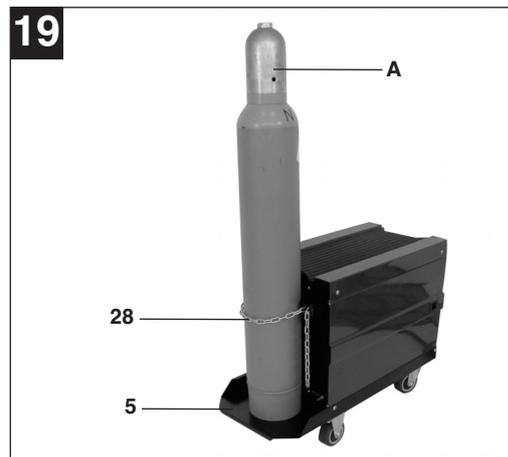
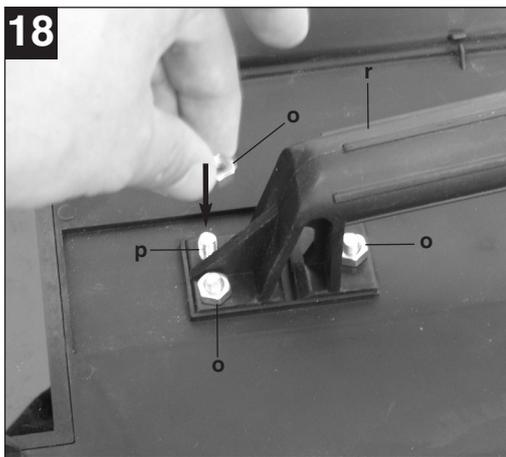
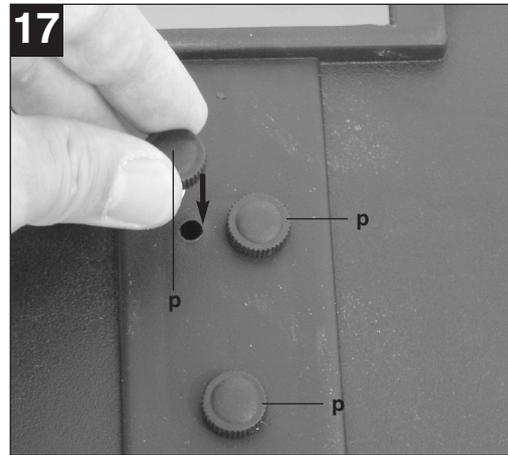
**I.-Nr.: 11014**

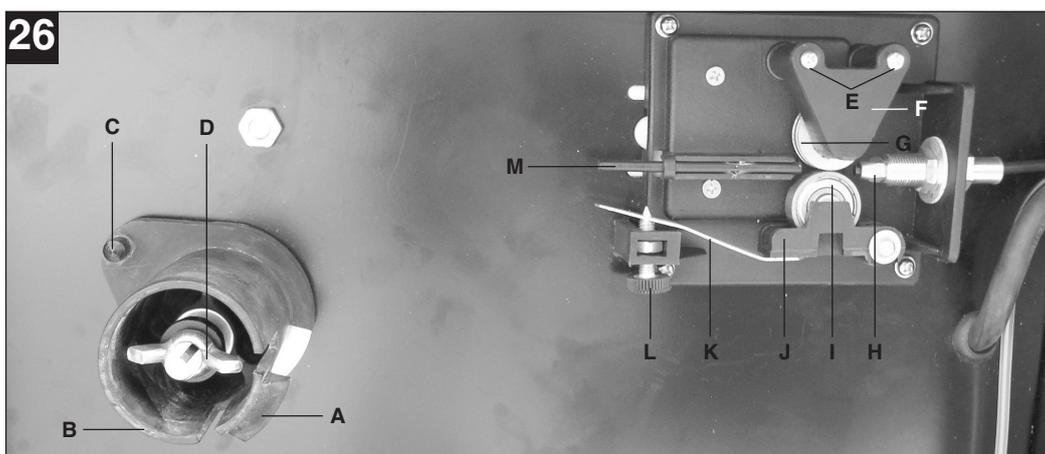
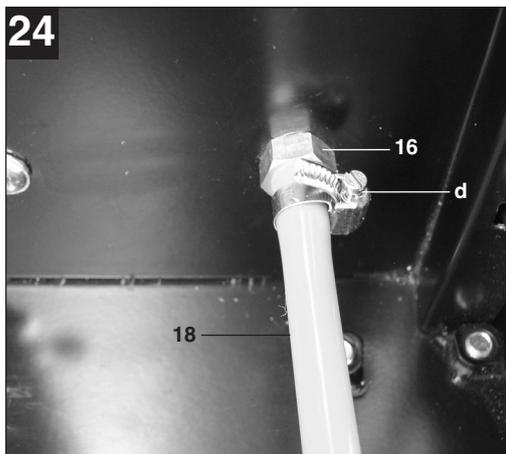
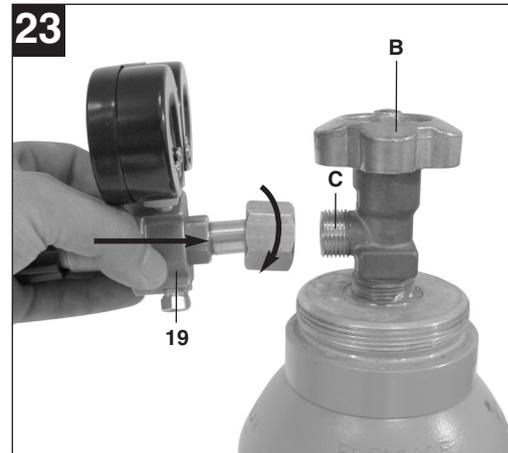
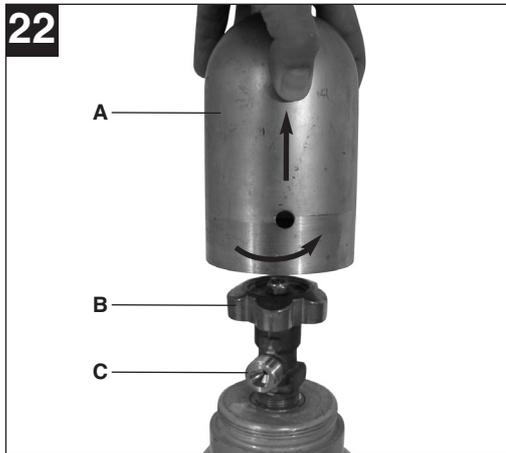
**BT-GW 911D**

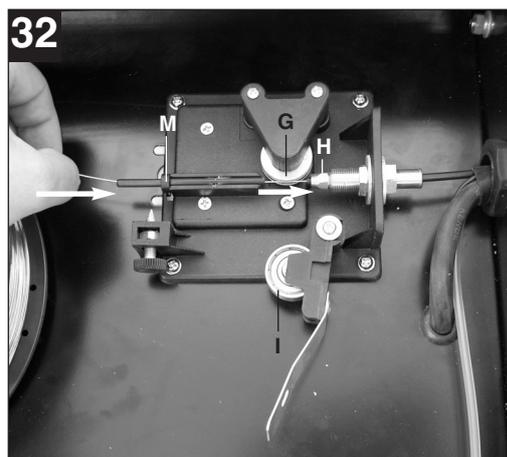
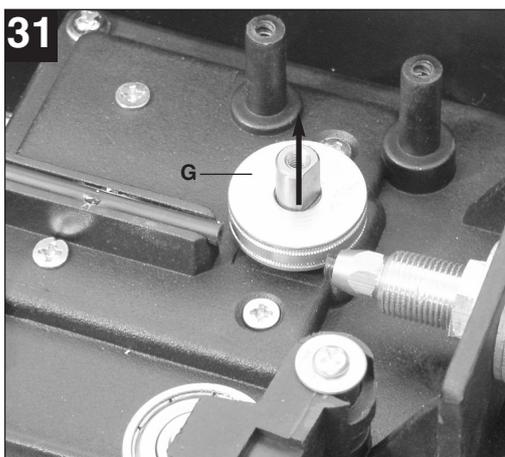
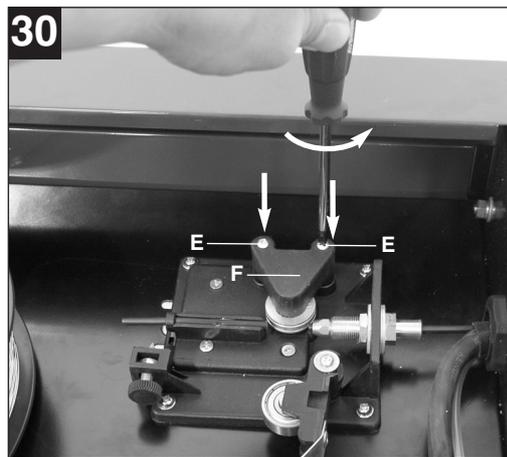
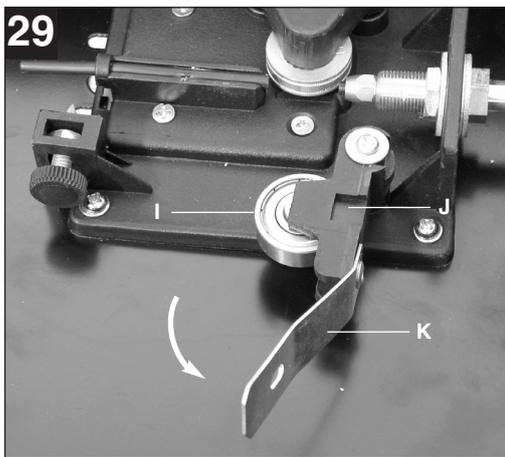
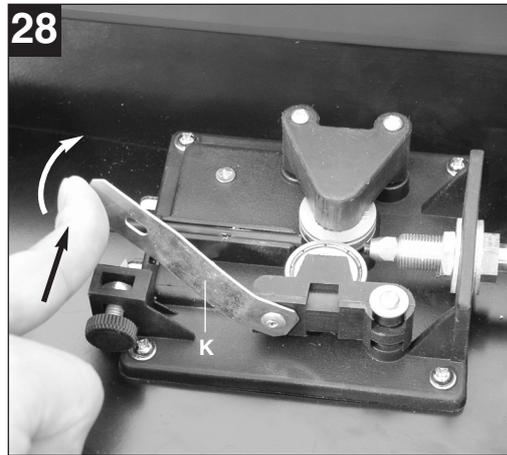
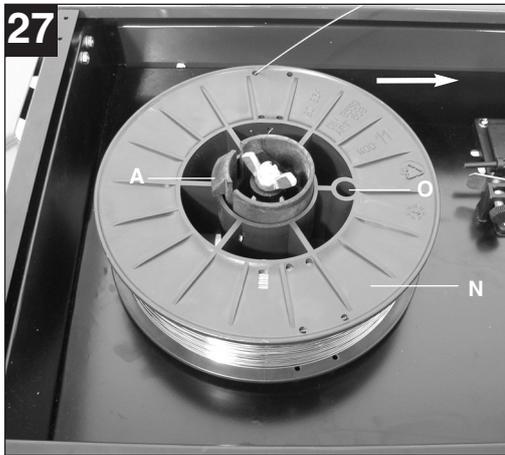


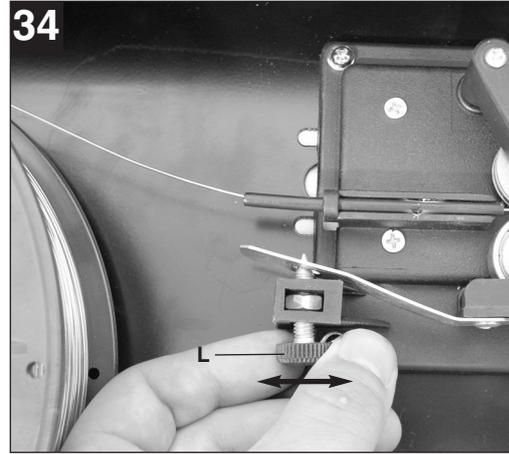
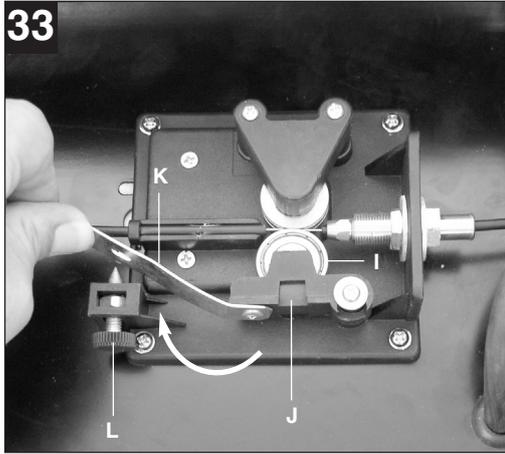












### **Inhaltsverzeichnis:**

1. Sicherheitshinweise
2. Gerätebeschreibung und Lieferumfang
3. Bestimmungsgemäße Verwendung
4. Technische Daten
5. Vor Inbetriebnahme
6. Bedienung
7. Reinigung, Wartung und Ersatzteilbestellung
8. Entsorgung und Wiederverwertung
9. Störungssuche
10. Erklärung der Symbole

**D****⚠ Gefahr!**

Beim Benutzen von Geräten müssen einige Sicherheitsvorkehrungen eingehalten werden, um Verletzungen und Schäden zu verhindern. Lesen Sie diese Bedienungsanleitung und die Sicherheitshinweise deshalb sorgfältig durch. Bewahren Sie diese gut auf, damit Ihnen die Informationen jederzeit zur Verfügung stehen. Falls Sie das Gerät an andere Personen übergeben sollten, händigen Sie diese Bedienungsanleitung/ Sicherheitshinweise bitte mit aus. Wir übernehmen keine Haftung für Unfälle oder Schäden, die durch Nichtbeachten dieser Anleitung und der Sicherheitshinweise entstehen.

**1. Sicherheitshinweise**

Die entsprechenden Sicherheitshinweise finden Sie im beiliegenden Heftchen!

**⚠ Gefahr!**

**Lesen Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen.** Versäumnisse bei der Einhaltung der Sicherheitshinweise und Anweisungen können elektrischen Schlag, Brand und/oder schwere Verletzungen verursachen.

**Bewahren Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen für die Zukunft auf.**

**2. Gerätebeschreibung und Lieferumfang (Bild 1-8)**

1. Handgriff
2. Betriebsanzeige
3. Kontrollleuchte Thermowächter
4. Gehäuseabdeckung
5. Gasflaschen-Abstellfläche
6. Laufrollen
7. Schweißstrom-Schalter
8. Ein-/Aus-/Spannungswahlschalter
9. CeCon-Stecker
10. Masseklemme
11. Schlauchpaket
12. Gasdüse
13. Brenner
14. Lenkrollen
15. Kettenhaken
16. Gaszuführungsanschluss
17. Schweißschirm
18. Schutzgasschlauch
19. Druckminderer
20. Manometer (Gasdurchflussmenge)
21. Verschraubung
22. Sicherheitsventil

23. Anschluss Schutzgasschlauch
24. Drehknopf
25. Brennerschalter
26. 3 x Kontaktröhre
27. Griff für Gehäuseabdeckung
28. Sicherungskette
29. Schweißdraht-Geschwindigkeitsregler
30. Adapterkabel
31. Manometer (Flaschendruck)

**2.1 Montagematerial**

- a. 16 x Schraube für Lauf- /Lenkrollen
- b. 16 x Sprengring für Lauf- /Lenkrollen
- c. 16 x Unterlegscheibe für Lauf- /Lenkrollen
- d. 2 x Schlauchklemme
- k. 1 x Rahmen Schutzglas
- l. 1 x Schweißglas
- m. 1 x Transparentes Schutzglas
- n. 2 x Haltebuchsen Schutzglas
- o. 3 x Mutter für Haltegriff
- p. 3 x Schrauben für Haltegriff
- q. 2 x Haltestift Schutzglas
- r. 1 x Handgriff
- s. 1 x Schweißschirm-Rahmen

**2.2 Lieferumfang**

- Öffnen Sie die Verpackung und nehmen Sie das Gerät vorsichtig aus der Verpackung.
- Entfernen Sie das Verpackungsmaterial sowie Verpackungs- und Transportsicherungen (falls vorhanden).
- Überprüfen Sie, ob der Lieferumfang vollständig ist.
- Kontrollieren Sie das Gerät und die Zubehörteile auf Transportschäden.
- Bewahren Sie die Verpackung nach Möglichkeit bis zum Ablauf der Garantiezeit auf.

**Gefahr!**

**Gerät und Verpackungsmaterial sind kein Kinderspielzeug! Kinder dürfen nicht mit Kunststoffbeuteln, Folien und Kleinteilen spielen! Es besteht Verschluckungs- und Erstickungsgefahr!**

- Originalbetriebsanleitung
- Sicherheitshinweise

### 3. Bestimmungsgemäße Verwendung

Das Schutzgasschweißgerät ist ausschließlich zum Schweißen von Stählen im MAG (Metall-Aktiv-Gas)-Verfahren unter Verwendung der entsprechenden Schweißdrähte und Gase geeignet.

Die Maschine darf nur nach ihrer Bestimmung verwendet werden. Jede weitere darüber hinausgehende Verwendung ist nicht bestimmungsgemäß. Für daraus hervorgerufene Schäden oder Verletzungen aller Art haftet der Benutzer/Bediener und nicht der Hersteller.

#### Wichtiger Hinweis zum Stromanschluss

Das Gerät unterfällt der Klasse A der Norm EN 60974-10, d. h. es ist nicht für den Gebrauch in Wohnbereichen, in denen die Stromversorgung über ein öffentliches Niederspannungs-Versorgungssystem erfolgt, vorgesehen, weil es dort bei ungünstigen Netzverhältnissen Störungen verursachen kann. Wenn Sie das Gerät in Wohnbereichen, in denen die Stromversorgung über ein öffentliches Niederspannungs-Versorgungssystem erfolgt, einsetzen möchten, ist der Einsatz eines elektromagnetischen Filters notwendig, welcher die elektromagnetischen Störungen so weit reduziert, dass sie für den Benutzer nicht mehr als störend empfunden werden.

In Industriegebieten oder anderen Bereichen, in denen die Stromversorgung nicht über ein öffentliches Niederspannungs-Versorgungssystem erfolgt, kann das Gerät ohne den Einsatz eines solchen Filters verwendet werden.

#### Allgemeine Sicherheitsmaßnahmen

Der Benutzer ist verantwortlich, das Gerät gemäß den Angaben des Herstellers fachgerecht zu installieren und zu nutzen. Soweit elektromagnetische Störungen festgestellt werden sollten, liegt es in der Verantwortung des Benutzers, diese mit den oben unter dem Punkt „Wichtiger Hinweis zum Stromanschluss“ genannten technischen Hilfsmitteln zu beseitigen.

#### Emissionsreduzierung

##### Hauptstromversorgung

Das Schweißgerät muss gemäß den Angaben des Herstellers an der Hauptstromversorgung angeschlossen werden. Wenn Störungen auftreten, kann es notwendig sein, zusätzliche Vorkehrungen einzurichten, z. B. das Anbringen eines Filters an der Hauptstromversorgung (siehe oben unter dem Punkt „Wichtiger Hinweis zum Stromanschluss“). Die Schweißkabel sollten so kurz wie möglich gehalten werden.

#### Herzschrittmacher

Personen, die ein elektronisches Lebenserhaltungsgerät (wie z.B. Herzschrittmacher etc.) tragen, sollten Ihren Arzt befragen, bevor sie sich in die Nähe von Lichtbogen-, Schneid-, Ausbrenn- oder Punktschweißanlagen begeben, um sicherzustellen, dass die magnetischen Felder in Verbindung mit den hohen elektrischen Strömen ihre Geräte nicht beeinflussen.

Die Gewährleistungszeit beträgt 12 Monate bei gewerblicher Nutzung, 24 Monate für Verbraucher und beginnt mit dem Zeitpunkt des Kaufs des Gerätes.

### 4. Technische Daten

Netzanschluss:	230 V/400 V ~ 50 Hz					
Schweißstrom:	25-160 A (max. 190 A)					
Einschaltdauer X%:	10	15	25	35	60	100
Schweißstrom I <sub>2</sub> (A):						
400 V:	160	130	100	85	65	/
230 V:	/	115	90	70	60	40 25
Nenleerlaufspannung U <sub>0</sub> :	41 V					
Schweißdrahttrommel max.:	5 kg					
Schweißdrahtdurchmesser:	0,6/0,8/1,0 mm					
Absicherung:	16 A					
Gewicht:	36,3 kg					

Die Schweißzeiten gelten bei einer Umgebungstemperatur von 40°C.

### 5. Vor Inbetriebnahme

#### 5.1 Montage (Abb. 5-21)

##### 5.1.1 Montage der Lauf- und Lenkrollen (6/14)

Laufrollen (6) und Lenkrollen (14) wie in den Abbildungen 7, 9, 10, 11 dargestellt, montieren.

##### 5.1.2 Montage des Schweißschirmes (17)

- Schweißglas (l) und darüber transparentes Schutzglas (m) in Rahmen für Schutzglas (k) legen (Abb. 12).
- Haltestifte Schutzglas (q) außen in Bohrungen im Schweißschirm Rahmen (s) drücken. (Abb. 13)
- Rahmen für Schutzglas (k) mit Schweißglas (l) und transparentem Schutzglas (m) von innen in die Aussparung im Schweißschirm-Rahmen (s) legen, Haltebuchsen Schutzglas (n) auf Haltestifte Schutzglas (q) drücken, bis diese einrasten, um den Rahmen für Schutzglas (k) zu

**D**

- sichern. Das transparente Schutzglas (m) muss auf der Außenseite liegen. (Abb. 14)
- Oberkante von Schweißschirm-Rahmen (s) nach innen biegen (Abb. 15/1.) und Ecken der Oberkante einknicken (Abb. 15/2.). Nun Außenseiten des Schweißschirm-Rahmens (s) nach innen biegen (Abb. 15/3.) und diese durch festes Zusammendrücken der Oberkantenecken und Außenseiten verbinden. Pro Seite müssen beim Einrasten der Haltestifte 2 deutliche Klickgeräusche wahrnehmbar sein (Abb. 15/4.)
  - Sind beide oberen Ecken des Schweißschirms, wie in Abbildung 16 dargestellt, verbunden, Schrauben für Haltegriff (p) von außen durch die 3 Löcher im Schweißschirm stecken. (Abb. 17)
  - Schweißschirm umdrehen und Handgriff (r) über die Gewinde der 3 Schrauben für Haltegriff (p) führen. Handgriff (r) mit den 3 Muttern für Haltegriff (o) am Schweißschirm festschrauben. (Abb. 18)

**5.2 Gasanschluss (Abb. 4-6, 19-25)****5.2.1 Gasarten**

Beim Schweißen mit durchgehendem Draht ist Gasschutz notwendig, die Zusammensetzung des Schutzgases ist vom gewählten Schweißverfahren abhängig:

Schutzgas	CO2	Argon/CO2
Zu schweißendes Metall		
Unlegierter Stahl	X	X

**5.2.2 Gasflasche auf dem Gerät montieren (Abb. 19-25)**

Gasflasche ist nicht im Lieferumfang enthalten!

Montieren Sie die Gasflasche wie in den Abbildungen 19 - 21 dargestellt. Achten Sie auf festen Sitz der Sicherungskette (28) und darauf, dass das Schweißgerät kippsicher steht.

**Achtung!** Auf der Gasflaschen-Abstellfläche (Abb. 19/5) dürfen nur Gasflaschen bis maximal 20 Liter montiert werden. Bei Verwendung größerer Gasflaschen besteht Kippgefahr, diese dürfen daher nur neben dem Gerät aufgestellt werden. Ist dies der Fall muss die Gasflasche ausreichend gegen Umkippen geschützt werden!

**5.2.3 Anschluss der Gasflasche**

Nach dem Abnehmen der Schutzkappe (Abb. 22/A) Flaschenventil (Abb. 22/B) in vom Körper abgewandter Richtung kurz öffnen.

Anschlussgewinde (Abb. 22/C) gegebenenfalls mit einem trockenen Lappen, ohne Zuhilfenahme irgendwelcher Reinigungsmittel, von Verschmutzungen reinigen. Kontrollieren ob Dichtung am Druckminderer (19) vorhanden und in einwandfreiem Zustand ist. Druckminderer (19) im Uhrzeigersinn auf das Anschlussgewinde (Abb. 23/C) der Gasflasche schrauben (Abb. 23). Die beiden Schlauchschellen (d) über den Schutzgasschlauch (18) führen. Schutzgasschlauch (18) auf Anschluss Schutzgasschlauch (23) am Druckminderer (19) und Gaszuführungsanschluss (16) am Schweißgerät stecken und an beiden Anschlussstellen mit den Schlauchschellen (d) sichern. (Abb. 24 - 25)

**Achtung!** Achten Sie auf Dichtheit sämtlicher Gasanschlüsse und Verbindungen! Kontrollieren Sie die Anschlüsse und Verbindungsstellen mit Leckspray oder Seifenwasser.

**5.2.4 Erklärung des Druckminderers (Abb. 4/19)**

Das Manometer (31) zeigt den Flaschendruck in bar an. Am Drehknopf (24) kann die Gasdurchflussmenge eingestellt werden. Die eingestellte Gasdurchflussmenge kann am Manometer (20) in Litern pro Minute (l/min) abgelesen werden. Das Gas tritt am Anschluss Schutzgasschlauch (23) aus und wird über den Schutzgasschlauch (Abb. 3/18) zum Schweißgerät weiterbefördert. (siehe 5.2.3)

**Achtung!** Verfahren Sie zum Einstellen der Gasdurchflussmenge immer wie unter Punkt 6.1.3 beschrieben.

Der Druckminderer wird mit Hilfe der Verschraubung (21) an der Gasflasche montiert (siehe 5.2.3).

**Achtung!** Eingriffe und Reparaturen am Druckminderer dürfen nur von Fachpersonal ausgeführt werden. Senden Sie defekte Druckminderer gegebenenfalls an die Serviceadresse.

**5.3 Netzanschluss****Warnung!**

- Überzeugen Sie sich vor dem Anschließen, dass die Daten auf dem Typenschild mit den Netzdaten übereinstimmen.
- Das Gerät darf nur an ordnungsgemäß geerdeten und abgesicherten Steckdosen betrieben werden.

Bitte beachten Sie folgende Hinweise, um die Gefahr von Feuer, eines elektrischen Schlages oder Verletzungen von Personen zu vermeiden:

- Benutzen Sie das Gerät niemals mit einer 400 V Nennspannung, wenn das Gerät auf 230 V eingestellt ist. Vorsicht: Brandgefahr!
- Bitte trennen Sie das Gerät von der Stromversorgung bevor Sie die Nennspannung einstellen.
- Ein Verstellen der Nennspannung während des Betriebs des Schweißgeräts ist verboten.
- Vor Betrieb des Schweißgeräts bitte sicherstellen, dass die eingestellte Nennspannung des Geräts mit der der Stromquelle übereinstimmt.

**Anmerkung:**

Das Schweißgerät ist mit einem 400V~ 16 A-CeCon-Stecker ausgerüstet. Wenn das Schweißgerät mit 230 V~ betrieben werden soll, ist das beiliegende Adapterkabel Nr. 30 zu verwenden.

**5.4 Montage der Drahtspule (Abb. 1, 5, 6, 26-34)**

Drahtspule ist nicht im Lieferumfang enthalten!

**5.4.1 Drahtarten**

Je nach Anwendungsfall werden verschiedene Schweißdrähte benötigt. Das Schweißgerät kann mit Schweißdrähten mit einem Durchmesser von 0,6, 0,8 und 1,0 mm verwendet werden. Die entsprechende Vorschubrollen und Kontaktrohre liegen dem Gerät bei. Vorschubrolle, Kontaktrohr und Drahtquerschnitt müssen immer zusammen passen.

**5.4.2 Drahtspulenkapazität**

In dem Gerät können Drahtspulen bis maximal 5kg montiert werden.

**5.4.3 Einsetzen der Drahtspule**

- Gehäuseabdeckung (Abb. 2/4) öffnen, dazu Griff für Gehäuseabdeckung (Abb. 2/27) nach hinten schieben und Gehäuseabdeckung (Abb. 2/4) aufklappen.
- Kontrollieren, dass sich die Wicklungen auf der Spule nicht überlagern, um ein gleichmäßiges Abwickeln des Drahtes zu gewährleisten.

**Beschreibung der Drahtführungseinheit (Abb. 26-27)**

- A Spulenarretierung
- B Spulenhalter
- C Mitnehmerstift
- D Justierschraube für Rollenbremse
- E Schrauben für Vorschubrollenhalter
- F Vorschubrollenhalter
- G Vorschubrolle
- H Schlauchpaketaufnahme
- I Druckrolle

- J Druckrollenhalter
- K Druckrollenfeder
- L Justierschraube für Gegendruck
- M Führungsrohr
- N Drahtspule
- O Mitnahmeöffnung der Drahtspule

**Einsetzen der Drahtspule (Abb. 26,27)**

Drahtspule (N) auf Spulenhalter (B) legen. Darauf achten, dass das Ende des Schweißdrahtes auf der Seite der Drahtführung abgewickelt wird, siehe Pfeil. Beachten, dass die Spulenarretierung (A) eingedrückt wird und der Mitnehmerstift (C) in der Mitnahmeöffnung der Drahtspule (O) sitzt. Die Spulenarretierung (A) muss wieder über der Drahtspule (N) einrasten. (Abb. 27)

**Einführen des Schweißdrahtes und justieren der Drahtführung (Abb. 28-34)**

- Druckrollenfeder (K) nach oben drücken und nach vorne schwenken (Abb. 28).
- Druckrollenhalter (J) mit Druckrolle (I) und Druckrollenfeder (K) nach unten klappen (Abb. 29)
- Schrauben für Vorschubrollenhalter (E) lösen und Vorschubrollenhalter (F) nach oben abziehen (Abb. 30).
- Vorschubrolle (G) überprüfen. Auf der oberen Seite der Vorschubrolle (G) muss die entsprechende Drahtstärke angegeben sein. Die Vorschubrolle (G) ist mit 2 Führungsnuten ausgestattet. Vorschubrolle (G) gegebenenfalls umdrehen oder austauschen. (Abb. 31)
- Vorschubrollenhalter (F) wieder aufsetzen und festschrauben.
- Gasdüse (Abb. 5/12) unter Rechtsdrehung vom Brenner (Abb. 5/13) abziehen, Kontaktrohr (Abb. 6/26) abschrauben (Abb. 5 - 6). Schlauchpaket (Abb. 1/11) möglichst gerade vom Schweißgerät wegführend auf den Boden legen.
- Die ersten 10 cm des Schweißdrahtes so abschneiden, dass ein gerader Schnitt ohne Vorsprünge, Verzug und Verschmutzungen entsteht. Ende des Schweißdrahtes entgraten.
- Schweißdraht durch das Führungsrohr (M), zwischen Druck- und Vorschubrolle (G/I) hindurch in die Schlauchpaketaufnahme (H) schieben. (Abb. 32) Schweißdraht vorsichtig von Hand so weit in das Schlauchpaket schieben bis er am Brenner (Abb. 5/13) um ca. 1 cm herausragt.
- Justierschraube für Gegendruck (L) um einige Umdrehungen lösen. (Abb. 34)
- Druckrollenhalter (J) mit Druckrolle (I) und Druckrollenfeder (K) wieder nach oben klappen und Druckrollenfeder (K) wieder an

**D**

- Justierschraube für Gegendruck (L) einhängen (Abb. 33)
- Justierschraube für Gegendruck (L) nun so einstellen, dass der Schweißdraht fest zwischen Druckrolle (I) und Vorschubrolle (G) sitzt ohne gequetscht zu werden. (Abb. 34)
- Passendes Kontaktrohr (Abb. 6/26) für den verwendeten Schweißdrahtdurchmesser auf den Brenner (Abb. 5/13) schrauben und Gasdüse (Abb. 5/12) unter Rechtsdrehung aufstecken.
- Justierschraube für Rollenbremse (D) so einstellen, dass sich der Draht noch immer führen lässt und die Rolle nach Abbremsen der Drahtführung automatisch stoppt.

**6. Bedienung****6.1 Einstellung**

Da die Einstellung des Schweißgeräts je nach Anwendungsfall unterschiedlich erfolgt, empfehlen wir, die Einstellungen anhand einer Probeschweißung vorzunehmen.

**6.1.1 Einstellen des Schweißstromes**

Der Schweißstrom kann in 6 Stufen am Schweißstrom-Schalter (Abb. 1/7) eingestellt werden. Der erforderliche Schweißstrom ist abhängig von der Materialstärke, der gewünschten Einbrenntiefe und dem verwendeten Schweißdrahtdurchmesser.

**6.1.2 Einstellen der Drahtvorschub-Geschwindigkeit**

Die Drahtvorschub-Geschwindigkeit wird automatisch an die verwendete Stromeinstellung angepasst. Eine Feineinstellung der Drahtvorschub-Geschwindigkeit kann stufenlos am Schweißdraht-Geschwindigkeitsregler (Abb. 1/29) vorgenommen werden. Es ist empfehlenswert bei der Einstellung in Stufe 5 zu beginnen, welche einen Mittelwert darstellt, und gegebenenfalls nachzuregulieren. Die erforderliche Drahtmenge ist abhängig von der Materialdicke, der Einbrenntiefe, dem verwendeten Schweißdrahtdurchmesser, und auch von der Größe zu überbrückender Abstände der zu verschweißenden Werkstücke.

**6.1.3 Einstellen der Gasdurchflussmenge**

Die Gasdurchflussmenge kann stufenlos am Druckminderer (Abb. 4/19) eingestellt werden. Sie wird am Manometer (Abb. 4/20) in Liter pro Minute (l/min) angegeben. Empfohlene Gasdurchflussmenge in zugluftfreien Räumen: 5 – 15 l/min.

Zum Einstellen der Gasdurchflussmenge zuerst Druckrollenfeder (Abb. 26/K) der Drahtvorschub-Einheit lösen, um unnötigen Drahtverschleiß zu vermeiden (siehe 5.4.3). Netzanschluss herstellen (siehe Punkt 5.3), und Ein- /Aus- /Spannungswahlschalter (Abb. 1/8) entsprechend einstellen. Schweißstrom-Schalter (Abb. 1/7; 8) auf Stufe 1; 230 V/400 V stellen und Brennerschalter (Abb. 5/25) betätigen, um Gasdurchfluss freizugeben. Nun am Druckminderer (Abb. 4/19) gewünschte Gasdurchflussmenge einstellen.

Linksdrehung des Drehknopfes (Abb. 4/24): geringere Durchflussmenge  
Rechtsdrehung des Drehknopfes (Abb. 4/24): höhere Gasdurchflussmenge

Druckrollenfeder (Abb. 26/K) der Drahtvorschub-Einheit wieder festklemmen.

**6.2 Elektrischer Anschluss****6.2.1 Netzanschluss**

Siehe Punkt 5.3

**6.2.2 Anschluss der Masseklemme (Abb. 1/10)**

Masseklemme (10) des Gerätes möglichst in unmittelbarer Nähe der Schweißstelle anklebmen. Auf metallisch blanken Übergang an der Kontaktstelle achten.

**6.3 Schweißen**

Sind alle elektrischen Anschlüsse für Stromversorgung und Schweißstromkreis sowie der Schutzgasanschluss vorgenommen, kann folgendermaßen verfahren werden:  
Die zu schweißenden Werkstücke müssen im Bereich der Schweißung frei von Farbe, metallischen Überzügen, Schmutz, Rost, Fett und Feuchtigkeit sein.

Stellen Sie Schweißstrom, Drahtvorschub und Gasdurchflussmenge (siehe 6.1.1 – 6.1.3) entsprechend ein.

Halten Sie den Schweißschirm (Abb. 3/17) vor das Gesicht, und führen Sie die Gasdüse an die Stelle des Werkstücks, an der geschweißt werden soll. Betätigen Sie nun den Brennerschalter (Abb. 5/25).

Brennt der Lichtbogen, fördert das Gerät Draht in das Schweißbad. Ist die Schweißlinse groß genug, wird der Brenner langsam an der gewünschten Kante entlang geführt. Gegebenenfalls leicht pendeln, um das Schweißbad etwas zu vergrößern.

Die ideale Einstellung von Schweißstrom, Drahtvorschub-Geschwindigkeit und Gasdurchflussmenge anhand einer Probeschweißung ermitteln. Im Idealfall ist ein gleichmäßiges Schweißgeräusch zu hören. Die Einbrenntiefe sollte möglichst tief sein, das Schweißbad jedoch nicht durch das Werkstück hindurch fallen.

## 6.4 Schutzeinrichtungen

### 6.4.1 Thermowächter

Das Schweißgerät ist mit einem Überhitzungsschutz ausgestattet, welcher den Schweißtrafo vor Überhitzung schützt. Sollte der Überhitzungsschutz ansprechen, so leuchtet die Kontrolllampe (3) an Ihrem Gerät. Lassen Sie das Schweißgerät einige Zeit abkühlen.

## 7. Reinigung, Wartung und Ersatzteilbestellung

### Gefahr!

Ziehen Sie vor allen Reinigungsarbeiten den Netzstecker.

### 7.1 Reinigung

- Halten Sie Schutzvorrichtungen, Luftschlitze und Motorengehäuse so staub- und schmutzfrei wie möglich. Reiben Sie das Gerät mit einem sauberen Tuch ab oder blasen Sie es mit Druckluft bei niedrigem Druck aus.
- Wir empfehlen, dass Sie das Gerät direkt nach jeder Benutzung reinigen.
- Reinigen Sie das Gerät regelmäßig mit einem feuchten Tuch und etwas Schmierseife. Verwenden Sie keine Reinigungs- oder Lösungsmittel; diese könnten die Kunststoffteile des Gerätes angreifen. Achten Sie darauf, dass kein Wasser in das Geräteinnere gelangen kann.

### 7.2 Wartung

Im Geräteinneren befinden sich keine weiteren zu wartenden Teile.

### 7.3 Ersatzteilbestellung:

Bei der Ersatzteilbestellung sollten folgende Angaben gemacht werden;

- Typ des Gerätes
- Artikelnummer des Gerätes
- Ident-Nummer des Gerätes
- Ersatzteilnummer des erforderlichen Ersatzteils

Aktuelle Preise und Infos finden Sie unter [www.isc-gmbh.info](http://www.isc-gmbh.info)

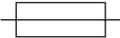
## 8. Entsorgung und Wiederverwertung

Das Gerät befindet sich in einer Verpackung um Transportschäden zu verhindern. Diese Verpackung ist Rohstoff und ist somit wieder verwendbar oder kann dem Rohstoffkreislauf zurückgeführt werden. Das Gerät und dessen Zubehör bestehen aus verschiedenen Materialien, wie z.B. Metall und Kunststoffe. Führen Sie defekte Bauteile der Sondermüllentsorgung zu. Fragen Sie im Fachgeschäft oder in der Gemeindeverwaltung nach!

**D****9. Störungssuche**

<b>Fehler</b>	<b>Ursache</b>	<b>Abhilfe</b>
Vorschubrolle dreht nicht	Netzspannung fehlt Regler Drahtvorschub auf 0	Anschluss überprüfen Einstellung überprüfen
Vorschubrolle dreht, jedoch keine Drahtzuführung	Schlechter Rollendruck (siehe 5.4.3) Rollenbremse zu fest eingestellt (siehe 5.4.3) Verschmutzte / beschädigte Vorschubrolle (siehe 5.4.3) Beschädigtes Schlauchpaket Kontaktrohr falsche Größe / verschmutzt / verschlissen (siehe 5.4.3) Schweißdraht an Gasdüse/Kontaktrohr festgeschweißt	Einstellung überprüfen Einstellung überprüfen Reinigen bzw. austauschen Mantel der Drahtführung überprüfen Reinigen / austauschen lösen
Gerät funktioniert nach längerem Betrieb nicht mehr, Kontrollleuchte Thermowächter (3) leuchtet	Gerät hat sich durch zu lange Anwendung bzw. Nichteinhaltung der Rücksetzzeit überhitzt	Gerät mindestens 20-30 Minuten abkühlen lassen
Sehr schlechte Schweißnaht	Falsche Strom-/Vorschubeinstellung (siehe 6.1.1/6.1.2) Kein / zu wenig Gas (siehe 6.1.3)	Einstellung überprüfen Einstellung überprüfen bzw. Fülldruck der Gasflasche kontrollieren

### 10. Erklärung der Symbole

EN 60974-1	Europäische Norm für Lichtbogenschweiß-einrichtungen und Schweißstromquellen mit beschränkter Einschalt-dauer		Lagern oder verwenden Sie das Gerät nicht in feuchter oder nasser Umgebung oder im Regen
	Sicherung mit Nennwert in Ampere im Netzanschluss		Netzanschluss
$U_1$	Netzspannung	50 Hz	Netzfrequenz
$I_1 \text{ max}$	höchster Netzstrom Bemessungswert		Symbol für fallende Kennlinie
	Vor Gebrauch des Schweißgerätes die Bedienungsanleitung sorgfältig lesen und beachten		Metall-Inert- und Aktivgas-Schweißen einschließlich der Verwendung von Fülldraht
$U_0$	Nennleerlaufspannung	IP 21	Schutzart
$I_2$	Schweißstrom	H	Isolationsklasse
$\varnothing \text{ mm}$	Schweißdrahtdurchmesser	X	Einschalt-dauer
	Transformator		

**GB**

**Table of contents:**

1. Safety regulations
2. Layout and items supplied
3. Intended use
4. Technical data
5. Before starting the equipment
6. Operation
7. Cleaning, maintenance and ordering spare parts
8. Disposal and recycling
9. Troubleshooting
10. Key to symbols

**⚠ Danger!**

When using the equipment, a few safety precautions must be observed to avoid injuries and damage. Please read the complete operating instructions and safety regulations with due care. Keep this manual in a safe place, so that the information is available at all times. If you give the equipment to any other person, hand over these operating instructions and safety regulations as well. We cannot accept any liability for damage or accidents which arise due to a failure to follow these instructions and the safety instructions.

**1. Safety regulations**

Please refer to the booklet included in delivery for the safety information.

**⚠ Danger!****Read all the safety information and instructions.**

Failure to follow the safety information and instructions may result in an electric shock, fire and/or serious injury.

**Keep all the safety information and instructions in a safe place for future use.**

**2. Layout and items supplied (Fig. 1-8)**

1. Handle
2. Operating status indicator
3. Thermostat control lamp
4. Housing cover
5. Gas bottle support surface
6. Castors
7. Welding current switch
8. ON/OFF/Voltage selector switch
9. CeCon plug
10. Earth terminal
11. Hose package
12. Gas nozzle
13. Burner
14. Guide rollers
15. Chain hook
16. Gas supply connector
17. Welding screen
18. Shielding gas hose
19. Pressure reducer
20. Pressure gage (gas flow rate)
21. Screw connector
22. Safety valve
23. Shielding gas hose connector
24. Rotary knob
25. Burner switch
26. 3 x contact pipe
27. Handle for housing cover

28. Safety chain
29. Welding wire speed controller
30. Adapter cable
31. Pressure gage (bottle pressure)

**2.1 Assembly material**

- a. 16 x Screw for castors
- b. 16 x Spring ring for castors
- c. 16 x Washer for castors
- d. 2 x Hose clip
- k. 1 x Safety glass frame
- l. 1 x Welding glass
- m. 1 x Transparent safety glass
- n. 2 x Safety glass retaining bushes
- o. 3 x Nut for handle
- p. 3 x Screws for handle
- q. 2 x Safety glass retaining pin
- r. 1 x Handle
- s. 1 x Welding screen frame

**2.2 Items supplied**

- Open the packaging and take out the equipment with care.
- Remove the packaging material and any packaging and/or transportation braces (if available).
- Check to see if all items are supplied.
- Inspect the equipment and accessories for transport damage.
- If possible, please keep the packaging until the end of the guarantee period.

**Danger!**

**The equipment and packaging material are not toys. Do not let children play with plastic bags, foils or small parts. There is a danger of swallowing or suffocating!**

- Original operating instructions
- Safety instructions

**3. Intended use**

The shielding gas welding set is exclusively designed for welding steel with the MAG (Metal Active Gas) method using the appropriate welding wires and gases.

The machine is to be used only for its prescribed purpose. Any other use is deemed to be a case of misuse. The user / operator and not the manufacturer will be liable for any damage or injuries of any kind caused as a result of this.

**GB****Important information about the power connection**

This equipment falls under Class A of the standard EN 60974-10, i.e. it is not designed for use in residential areas in which the power supply is based on a public low-voltage supply system because given unfavorable conditions in the power supply the equipment may cause interference. If you want to use the equipment in residential areas in which the power supply is based on a public low-voltage supply system, you must use an electromagnetic filter which reduces the electromagnetic interference to the point where the user no longer notices any disturbance.

In industrial parks or other areas in which the power supply is not based on a public low-voltage supply system the equipment can be used without such a filter.

**General safety information**

It is the user's responsibility to install and use the equipment properly in accordance with the instructions issued by the manufacturer. If electromagnetic interference is noticed, it is the user's responsibility to eliminate said interference with the technical devices mentioned in the section "Important information about the power connection".

**Reduction of emissions****Main current supply**

The welder must be connected to the main current supply in accordance with the instructions issued by the manufacturer. If interference occurs, it may be necessary to introduce additional measures, e.g. fitting a filter to the main current supply (see above in the section "Important information about the power connection"). The welding cables should be kept as short as possible.

**Pacemakers**

Persons using an electronic life support device (e.g. a pacemaker) should consult their doctor before they go near electric sparking, cutting, burning or spot-welding equipment in order to be sure that the combination of magnetic fields and high electric currents does not affect their devices.

For commercial users the guarantee period is 12 months and for normal users 24 months, beginning from the date of purchase.

**4. Technical data**

Mains connection:	230 V/400 V ~ 50 Hz					
Welding current:	25-160 A (max. 190 A)					
Duty cycle X%:	10	15	25	35	60	100
Welding current I <sub>2</sub> (A):						
400 V:	160	130	100	85	65	/
230 V:	/	115	90	70	60	40/25
Rated idling voltage U <sub>0</sub> :	41 V					
Max. welding wire drum:	5 kg					
Welding wire diameter	0.6/0.8/1.0 mm					
Fuse:	16 A					
Weight:	36,3 kg					

The welding times apply for an ambient temperature of 40° C.

**5. Before starting the equipment****5.1 Assembly (Fig. 5-21)****5.1.1 Installing the castors and guide rollers (6/14)**

Install the castors (6) and guide rollers (14) as shown in Figures 7, 9, 10 and 11.

**5.1.2 Fitting the welding screen (17)**

- Place the welding glass (l) and the transparent safety glass (m) over it in the frame for the safety glass (k) (Fig. 12).
- Press the safety glass retaining pins (q) into the holes in welding screen frame (s) from the outside. (Fig. 13)
- Place the frame for the safety glass (k) with the welding glass (l) and transparent safety glass (m) from the inside into the recess in the welding frame (s), press the safety glass retaining bushes (n) on to the safety glass retaining pins (q) until they engage to secure the frame for the safety glass (k). The transparent safety glass (m) must be on the outside. (Fig. 14)
- Bend the top of the welding screen frame (s) inwards (Fig. 15/1) and fold down the top corners (Fig. 15/2) Now bend the outer sides of the welding screen frame (s) inwards (Fig. 15/3) and connect them by pressing the top corners and outer sides together. As the retaining pins engage, you should be able to hear to clear clicks on each side (Fig. 15/4).
- When the top corners of the welding screen are

connected as shown in Figure 16, place the screws for the handle (p) from the outside through the three holes in the welding screen. (Fig. 17)

- Turn over the welding screen and place the handle (r) over the threads on the three screws for the handle (p). Secure the handle (r) to the welding screen the three nuts for the handle (o) (Fig. 18).

## 5.2 Gas connection (Fig. 4-6, 19-25)

### 5.2.1 Gas types

Gas shielding is required for welding with continuous wire, the composition of the shielding gas depends on the welding method you wish to use.

Shielding gas	CO2	Argon/CO2
Metal to be welded		
Non-alloyed steel	X	X

### 5.2.2 Fitting the gas bottle on the unit (Fig. 19-25)

The gas bottle is not supplied.

Fit the gas bottle cables as shown in Figures 19 - 21. Ensure that the safety chain (28) is secure and that the welding set cannot tip over.

Important. Only gas bottles with a maximum capacity of 20 liters may be fitted on the gas bottle support area (Fig. 19/5). If you wish to use larger gas bottles, there is a risk that they will tip over and therefore they may only be placed next to the unit. In this case the gas bottle must be secured to prevent it tipping over.

### 5.2.3 Connecting the gas bottle

After removing the protective cap (Fig. 22/A), open the bottle valve (Fig. 22/B) briefly, ensuring it is pointing away from your body.

Clean any dirt off the connecting thread (Fig. 22/C) if necessary using a dry cloth without adding any cleaning products. Check whether there is a seal on the pressure reducer (19) and that it is in perfect condition. Turn the pressure reducer (19) clockwise on to the connection thread (Fig. 23/C) on the gas bottle (Fig. 23). Place the two hose clips (d) over the shielding gas hose (18). Connect the shielding gas hose (18) to the shielding gas hose connection (23) on the pressure reducer (19) and gas supply connector (16) on the welding set and secure it to both connectors using the hose clips (d). (Fig. 24-25)

Important. Check all gas and other connection for leaks. Check the connections using leak spray or soap suds.

### 5.2.4 Information about the pressure reducer (Fig. 4/19)

The pressure gage (31) shows the bottle pressure in bar. The gas delivery rate can be adjusted using the rotary knob (24). The set gas delivery rate can be read off the pressure gage (20) in liters per minute (l/min). The gas is discharged at the shielding gas hose connector (23) and is then forwarded to the welding set through the shielding gas hose (Fig. 3/18). (see 5.2.3)

Important. Always proceed as described in point 6.1.3 for setting the gas delivery rate.

The pressure reducer is fitted on the gas bottle using the screw connector (21) (see 5.2.3).

Important. The pressure reducer may only be adjusted and repaired by trained personnel. Send defective pressure reducers to the service address if necessary.

## 5.3 Mains connection

### Warning!

- Before you connect the equipment to the mains supply make sure that the data on the rating plate are identical to the mains data.
- The equipment may only be operated from properly earthed and fused sockets.

Please read the following to prevent the risk of fire, an electric shock and personal injury:

- Never use the welding set with a rated voltage of 400 V if it is set to 230 V. Caution: Fire risk.
- Disconnect the welding set from the power supply before you adjust the mains voltage.
- Do not change the rated voltage whilst the welding set is operating.
- Before using the welding set, ensure that the rated voltage setting is identical to that from the power source.

### Please note:

The welding unit is equipped with a 400 V ~ 16 A CeCon plug. Use the supplied adapter cable No. 30 to operate the welding unit with 230 V~.

### 5.4 Fitting the wire spool (Fig. 1, 5, 6, 26 – 34)

The wire spool is not supplied.

**GB****5.4.1 Wire types**

Various welding wires are required for different applications. The welding set can be used with welding wires with a diameter of 0.6/0.8 and 1.0 mm. The appropriate feed rollers and contact tubes are supplied with the set. The feed roller, contact tube and wire cross-section must always match each other.

**5.4.2 Wire spool capacity**

Wire spools with a maximum weight of 5 kg can be fitted in the welding set.

**5.4.3 Inserting the wire spool**

- Open the housing cover (Fig. 2/4) by pushing the handle for the housing cover (Fig. 2/27) backwards and opening the housing cover (Fig. 2/4).
- Check that the windings on the spool do not overlap so as to ensure that the wire can be unwound evenly.

**Description of the wire guide unit (Fig. 26-27)**

- A Spool lock
- B Spool holder
- C Cam pin
- D Adjusting screw for roller brake
- E Screws for feed roller holder
- F Feed roller holder
- G Feed roller
- H Hose package mounting
- I Pressure roller
- J Pressure roller holder
- K Pressure roller spring
- L Adjusting screw for counter-pressure
- M Guide tube
- N Wire spool
- O Cam opening in wire spool

**Inserting the wire spool (Fig. 26, 27)**

Place the wire spool (N) on the spool holder (B). Ensure that the end of the welding wire is unwound on the side of the wire guide, see arrow. Ensure that the spool lock (A) is pushed in and the cam pin (C) is engaged in the cam opening in the wire spool (O). The spool lock (A) must engage again over the wire spool (N). (Fig. 27)

**Inserting the welding wire and adjusting the wire guide (Fig. 28-34)**

- Push the pressure roller spring (K) upwards and swing it forwards (Fig. 28).
- Pull the pressure roller holder (J) with the pressure roller (I) and pressure roller spring (K) downwards (Fig. 29).
- Undo the screws for the feed roller holder (E)

and pull off the feed roller holder (F) upwards (Fig. 30).

- Check the feed roller (G). The appropriate wire thickness must be specified on the top of the feed roller (G). The feed roller (G) is fitted with two guide grooves. Turn the feed roller (G) over if necessary or replace it. (Fig. 31)
- Position the feed roller holder (F) again and secure it.
- Remove the gas nozzle (Fig. 5/12) from the burner (Fig. 5/13) by turning it clockwise, unscrew the contact tube (Fig. 6/26). (Fig. 5 – 6). Place the hose package (Fig. 1/11) on the floor as straight as possible pointing away from the welding set.
- Cut off the first 10 cm of the welding wire to produce a straight cut with no shoulders, warping or dirt. Deburr the end of the welding wire.
- Push the welding wire through the guide tube (M) between the pressure and feed rollers (G/I) into the hose package mounting (H). (Fig. 32) Carefully push the welding wire by hand into the hose package until it projects out of the hose package by approx. 1 cm at the burner (Fig. 5/13).
- Undo the adjusting screw for counter-pressure (L) a few turns. (Fig. 34)
- Push the pressure roller holder (J) with pressure roller (I) and pressure roller spring (K) upwards again and attach the pressure roller spring (K) to the adjusting screw for counter-pressure (L) again (Fig. 33).
- Now set the adjusting screw for counter-pressure (L) so that the welding wire is positioned firmly between the pressure roller (I) and feed roller (G) without being crushed. (Fig. 34)
- Screw the appropriate contact tube (Fig. 6/26) for the welding wire diameter on to the burner (Fig. 5/13) and fit the gas nozzle, turning it clockwise (Fig. 5/12).
- Set the adjusting screw for the roller brake (D) so that the wire can still be moved and the roller stops automatically after the wire guide has been braked.

## 6. Operation

### 6.1 Setting

Since the welding set must be set to suit the specific application, we recommend that the settings be made on the basis of a test weld.

#### 6.1.1 Setting the welding current

The welding current can be set to 6 different levels using the welding current switch (Fig. 1/7). The required welding current depends on the material thickness, the required penetration depth and the welding wire diameter.

#### 6.1.2 Setting the wire feed speed

The wire feed speed is automatically adjusted to the current setting. The final wire feed speed setting can be made on the welding wire speed controller (Fig. 1/29). We recommend that you start the setting work at level 5 which is the middle value, and then adjust it from there. The required quantity of wire depends on the material thickness, the penetration depth, the welding wire diameter and also of the size of the gap to be bridged between the workpieces you wish to weld.

#### 6.1.3 Setting the gas delivery rate

The gas delivery rate can be infinitely adjusted on the pressure reducer (Fig. 4/19). It is shown on the pressure gage (Fig. 4/20) in liters per minute (l/min). Recommended gas delivery rate in rooms with no drafts: 5 – 15 l/min.

To set the gas flow rate, first release the clamp lever (Fig. 26/K) on the wire feed unit to prevent unnecessary wire wear (Fig. 5.4.3). Connecting to the mains (see point 5.3), set the ON/OFF/Welding current switch (Fig. 1/7;8) to setting 1; 230 V/400 V and press the burner switch (Fig. 5/25) to start the gas flow. Now set the required gas delivery rate on the pressure reducer (Fig. 4/19).

Turn the rotary knob (Fig. 4/24) counter-clockwise:  
Lower gas delivery rate

Turn the rotary knob (Fig. 4/24) clockwise:  
Higher gas delivery rate  
Secure the pressure roller spring (Fig. 26/K) to the wire feed unit again.

### 6.2 Electrical connection

#### 6.2.1 Mains connection

See point 5.3

#### 6.2.2 Connecting the earth terminal (Fig. 1/10)

Connect the welding set's earth terminal (10) in the immediate vicinity of the welding position if possible. Ensure that the contact point is bare metal.

### 6.3 Welding

When all the electrical connections for the power supply and welding current circuit have been made and the shielding gas has also been connected, you can proceed as follows:

The workpieces for welding must be clear of paint, metallic coatings, dirt, rust, grease and moisture in the area where they are to be welded.

Set the welding current, wire feed and gas flow rate (see 6.1.1 – 6.1.3) as required.

Hold the welding screen (Fig. 3/17) in front of your face and move the gas nozzle to the point on the workpiece where you wish to complete the weld. Now press the burner switch (Fig. 5/25).

When the arc is burning, the welding set will feed wire into the weld pool. When the weld nugget is large enough, move the burner slowly along the required edge. Move it to and fro if necessary to enlarge the weld pool a little.

Find the ideal setting of the welding current, wire feed speed and gas delivery rate by carrying out a test weld. Ideally an even welding noise will be audible. The penetration depth should be as deep as possible, but the weld pool must not be allowed to fall through the workpiece.

### 6.4 Safety equipment

#### 6.4.1 Thermostat

The welding set is fitted with an overheating guard that protects the welding transformer from overheating. If the overheating guard trips, the control lamp (3) on your set will be lit. Allow the welding set to cool for a time.

**GB**

## **7. Cleaning, maintenance and ordering of spare parts**

### **Danger!**

Always pull out the mains power plug before starting any cleaning work.

### **7.1 Cleaning**

- Keep all safety devices, air vents and the motor housing free of dirt and dust as far as possible. Wipe the equipment with a clean cloth or blow it with compressed air at low pressure.
- We recommend that you clean the device immediately each time you have finished using it.
- Clean the equipment regularly with a moist cloth and some soft soap. Do not use cleaning agents or solvents; these could attack the plastic parts of the equipment. Ensure that no water can seep into the device.

### **7.2 Maintenance**

There are no parts inside the equipment which require additional maintenance.

### **7.3 Ordering replacement parts**

Please quote the following data when ordering replacement parts:

- Type of machine
- Article number of the machine
- Identification number of the machine
- Replacement part number of the part required

For our latest prices and information please go to [www.isc-gmbh.info](http://www.isc-gmbh.info)

## **8. Disposal and recycling**

The unit is supplied in packaging to prevent its being damaged in transit. This packaging is raw material and can therefore be reused or can be returned to the raw material system.

The unit and its accessories are made of various types of material, such as metal and plastic.

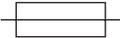
Defective components must be disposed of as special waste. Ask your dealer or your local council.

## 9. Troubleshooting

Fault	Cause	Remedy
Feed roller does not turn	Power supply not connected	Check connection
	Wire feed controller set to 0	Check setting
Feed roller turns, but does not feed any wire	Incorrect roller pressure (see 5.4.3)	Check setting
	Roller brake set too firmly (see 5.4.3)	Check setting
	Dirty / damaged feed roller (see 5.4.3)	Clean or replace
	Damaged hose package	Check the wire guide jacket
	Contact tube wrong size / dirty / worn (see 5.4.3)	Clean or replace
After a lengthy period of use the welding set does not work any longer, the thermostat (3) control light is lit	Welding wire welded to the gas nozzle / contact tube	Release
	The welding set has overheated due to being used for too long and a failure to observe the reset time	Leave the set to cool down for at least 20 – 30 minutes
Very poor weld	Incorrect current / feed setting (see 6.1.1/6.1.2)	Check setting
	No / too little gas (see 6.1.3)	Check setting and filling pressure of the gas bottle

**GB**

**10. Key to symbols**

EN 60974-1	European standard for arc welding sets and welding power supplies with limited on time		Do not store or use the appliance in wet or damp conditions or in the rain.
	Fuse with rated value in A in the mains connection	$2(1) \sim$ 	mains connection
$U_1$	Mains voltage	50 Hz	Mains frequency
$I_1 \text{ max}$	Rated maximum mains current		Symbol for falling characteristic curve
	Read the operating instructions carefully before using the welding set and follow them		Metal inert and active gas welding including the use of filler wire
$U_0$	Rated idling voltage	IP 21	Protection type
$I_2$	Welding current	H	Insulation class
$\varnothing \text{ mm}$	Welding wire diameter	X	On-load factor
$2(1) \sim$ 	transformer		

ISC GmbH · Eschenstraße 6 · D-94405 Landau/Isar



### Konformitätserklärung

- erklårt folgende Konformität gemäß EU-Richtlinie und Normen für Artikel  
 explains the following conformity according to EU directives and norms for the following product  
 déclare la conformité suivante selon la directive CE et les normes concernant l'article  
 dichiara la seguente conformità secondo la direttiva UE e le norme per l'articolo  
 verklaart de volgende overeenstemming conform EU richtlijn en normen voor het product  
 declara la siguiente conformidad a tenor de la directiva y normas de la UE para el artículo  
 declara a seguinte conformidade, de acordo com a directiva CE e normas para o artigo  
 attesterer følgende overensstemmelse i medfør af EU-direktiv samt standarder for artikel  
 förklarar följande överensstämmelse enl. EU-direktiv och standarder för artikeln  
 vakuuttaa, että tuote täyttää EU-direktiivin ja standardien vaatimukset  
 tõendab toote vastavust EL direktiivile ja standarditele  
 vydává následující prohlášení o shodě podle směrnice EU a norem pro výrobek  
 potvrjuje sledečo skladnost s smernico EU in standardi za izdelke  
 vydáva nasledujúce prehlásenie o zhode podľa smernice EÚ a noriem pre výrobok  
 a cikkekhez az EU-irányvonal és Normák szerint a következő konformitást jelenté ki  
 deklaruje zgodność wymienionego poniżej artykułu z następującymi normami na podstawie dyrektywy WE.  
 декларира съответното съответствие съгласно Директива на ЕС и норми за артикул  
 paskaidro šādu atbilstību ES direktīvai un standartiem  
 apibūdina šį atitikimą EU reikalavimams ir prekės normoms  
 declară următoarea conformitate conform directivei UE și normelor pentru articolul  
 δηλώνει την ακόλουθη συμμόρφωση σύμφωνα με την Οδηγία ΕΚ και τα πρότυπα για το προϊόν  
 potvrđuje sljedeću usklađenost prema smjernicama EU i normama za artikl  
 potvrđuje sljedeću usklađenost prema smjernicama EU i normama za artikl  
 potvrđuje sledeću usklađenost prema smernicama EZ i normama za artikal  
 следующим удостоверяется, что следующие продукты соответствуют директивам и нормам ЕС  
 проголошує про зазначену нижче відповідність виробу директивам та стандартам ЄС на виріб  
 ja izjavува следната сообрзност согласно ЕУ-директивата и нормите за артикли  
 Ürünü ile ilgili AB direktifleri ve normları gereğince aşağıda açıklanan uygunluğu belirtir  
 erklærer følgende samsvar i henhold til EU-direktivet og standarder for artikkel  
 Lýsir uppfyllingu EU-reglna og annarra staðla vöru

### Schutzgasschweißgerät BT-GW 911 D (Einhell)

- |   |  |
|---|--|
| <input type="checkbox"/> 87/404/EC_2009/105/EC  | <input type="checkbox"/> 2006/42/EC  |
| <input type="checkbox"/> 2005/32/EC_2009/125/EC | <input type="checkbox"/> Annex IV<br>Notified Body:<br>Notified Body No.:<br>Reg. No.:   |
| <input checked="" type="checkbox"/> 2006/95/EC  |  |
| <input type="checkbox"/> 2006/28/EC             |  |
| <input checked="" type="checkbox"/> 2004/108/EC | <input type="checkbox"/> 2000/14/EC_2005/88/EC   |
| <input type="checkbox"/> 2004/22/EC             | <input type="checkbox"/> Annex V   |
| <input type="checkbox"/> 1999/5/EC              | <input type="checkbox"/> Annex VI<br>Noise: measured $L_{WA}$ = dB (A); guaranteed $L_{WA}$ = dB (A)<br>P = KW; L/Ø = cm<br>Notified Body: |
| <input type="checkbox"/> 97/23/EC               |  |
| <input type="checkbox"/> 90/396/EC_2009/142/EC  |  |
| <input type="checkbox"/> 89/686/EC_96/58/EC     | <input type="checkbox"/> 2004/26/EC<br>Emission No.:   |
| <input checked="" type="checkbox"/> 2011/65/EC  |  |

### Standard references: EN 60974-1; EN 60974-10

Landau/Isar, den 06.11.2014

  
Weichselgartner/General Manager


  
Schunk/Product-Management

**First CE:** 14  
**Art.-No.:** 15.749.89 I.-No.: 11014  
**Subject to change without notice**

**Archive-File/Record:** NAPR011543  
**Documents registrar:** Roeder Siegfried  
 Wiesenweg 22, D-94405 Landau/Isar



⑧ Nur für EU-Länder

Werfen Sie Elektrowerkzeuge nicht in den Hausmüll!

Gemäß europäischer Richtlinie 2012/19/EG über Elektro- und Elektronik-Altgeräte und Umsetzung in nationales Recht müssen verbrauchte Elektrowerkzeuge getrennt gesammelt werden und einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.

Recycling-Alternative zur Rücksendeaufforderung:

Der Eigentümer des Elektrogerätes ist alternativ anstelle Rücksendung zur Mitwirkung bei der sachgerechten Verwertung im Falle der Eigentumsaufgabe verpflichtet. Das Altgerät kann hierfür auch einer Rücknahmestelle überlassen werden, die eine Beseitigung im Sinne der nationalen Kreislaufwirtschafts- und Abfallgesetze durchführt. Nicht betroffen sind den Altgeräten beigelegte Zubehörteile und Hilfsmittel ohne Elektrobestandteile.

⑧ For EU countries only

Never place any electric tools in your household refuse.

To comply with European Directive 2012/19/EC concerning old electric and electronic equipment and its implementation in national laws, old electric tools have to be separated from other waste and disposed of in an environment-friendly fashion, e.g. by taking to a recycling depot.

Recycling alternative to the demand to return electrical devices:

As an alternative to returning the electrical device, the owner is obliged to cooperate in ensuring that the device is properly recycled if ownership is relinquished. This can also be done by handing over the used device to a returns center, which will dispose of it in accordance with national commercial and industrial waste management legislation. This does not apply to the accessories and auxiliary equipment without any electrical components which are included with the used device.

- Ⓓ
- Das Produkt erfüllt die Anforderungen der EN 60974-10 und unterliegt Sonderanschlussbedingungen. Das heißt, dass eine Verwendung an beliebigen frei wählbaren Anschlusspunkten nicht zulässig ist.
  - Das Gerät kann bei ungünstigen Netzverhältnissen zu vorübergehenden Spannungsschwankungen führen.
  - Das Produkt ist ausschließlich zur Verwendung an Anschlusspunkten vorgesehen, die
    - a) eine maximale zulässige Netzimpedanz  $Z_{max} = 0,2 \Omega(\text{Ohm})$  nicht überschreiten, oder
    - b) die eine Dauerstrombelastbarkeit des Netzes von mindestens 100 A je Phase haben.
  - Sie müssen als Benutzer sicherstellen, wenn nötig in Rücksprache mit Ihrem Energieversorgungsunternehmen, dass Ihr Anschlusspunkt, an dem Sie das Produkt betreiben möchten, eine der beiden genannten Anforderungen a) oder b) erfüllt.
- Ⓔ
- The product meets the requirements of EN 60974-10 and is subject to special connection conditions. This means that use of the product at any freely selectable connection point is not allowed.
  - Given unfavorable conditions in the power supply the product can cause the voltage to fluctuate temporarily.
  - The product is intended solely for use at connection points that
    - a) do not exceed a maximum permitted supply impedance  $Z_{max} = 0,2 \Omega(\text{Ohm})$ , or
    - b) have a continuous current-carrying capacity of the mains of at least 100 A per phase.
  - As the user, you are required to ensure, in consultation with your electric power company if necessary, that the connection point at which you wish to operate the product meets one of the two requirements, a) or b), named above.

Ⓓ

Der Nachdruck oder sonstige Vervielfältigung von Dokumentation und Begleitpapieren der Produkte, auch auszugsweise ist nur mit ausdrücklicher Zustimmung der ISC GmbH zulässig.

with the express consent of ISC GmbH.

Ⓔ

The reprinting or reproduction by any other means, in whole or in part, of documentation and papers accompanying products is permitted only

Ⓒ Technische Änderungen vorbehalten

# **GB** GUARANTEE CERTIFICATE

## **Dear Customer,**

All of our products undergo strict quality checks to ensure that they reach you in perfect condition. In the unlikely event that your device develops a fault, please contact our service department at the address shown on this guarantee card. You can also contact us by telephone using the service number shown. Please note the following terms under which guarantee claims can be made:

1. These guarantee conditions regulate additional guarantee services. Your statutory guarantee claims are not affected by this guarantee. Our guarantee is free of charge to you.
2. Our guarantee only covers defects suffered by the device which have been verifiably caused by a material or manufacturing fault and is limited to the rectification of such defects or the replacement of the device at our discretion.

Please note that our devices are not designed for use in commercial, trade or professional applications. A guarantee contract will not be created if the device has been used by commercial, trade or industrial business or has been exposed to similar stresses during the guarantee period.

3. The following are not covered by our guarantee:
  - Damage to the device caused by a failure to follow the assembly instructions or due to incorrect installation, a failure to follow the operating instructions (for example connecting it to an incorrect mains voltage or current type) or a failure to follow the maintenance and safety instructions or by exposing the device to abnormal environmental conditions or by lack of care and maintenance.
  - Damage to the device caused by abuse or incorrect use (for example overloading the device or the use of unapproved tools or accessories), ingress of foreign bodies into the device (such as sand, stones or dust, transport damage), the use of force or damage caused by external forces (for example by dropping it).
  - Damage to the device or parts of the device caused by normal or natural wear or tear or by normal use of the device.
4. The guarantee is valid for a period of 24 months starting from the purchase date of the device. Guarantee claims should be submitted before the end of the guarantee period within two weeks of the defect being noticed. No guarantee claims will be accepted after the end of the guarantee period. The original guarantee period remains applicable to the device even if repairs are carried out or parts are replaced. In such cases, the work performed or parts fitted will not result in an extension of the guarantee period, and no new guarantee will become active for the work performed or parts fitted. This also applies if an on-site service is used.
5. Please report the defective device on the following internet address to register your guarantee claim: [www.isc-gmbh.info](http://www.isc-gmbh.info). If the defect is covered by our guarantee, then the item in question will either be repaired immediately and returned to you or we will send you a new replacement device.

Of course, we are also happy offer a chargeable repair service for any defects which are not covered by the scope of this guarantee or for units which are no longer covered. To take advantage of this service, please send the device to our service address.

Also refer to the restrictions of this warranty concerning wear parts, consumables and missing parts as set out in the service information in these operating instructions.

## ⓓ GARANTIEURKUNDE

### **Sehr geehrte Kundin, sehr geehrter Kunde,**

unsere Produkte unterliegen einer strengen Qualitätskontrolle. Sollte dieses Gerät dennoch einmal nicht einwandfrei funktionieren, bedauern wir dies sehr und bitten Sie, sich an unseren Servicedienst unter der auf dieser Garantiekarte angegebenen Adresse zu wenden. Gerne stehen wir Ihnen auch telefonisch über die angegebene Servicrufnummer zur Verfügung. Für die Geltendmachung von Garantieansprüchen gilt folgendes:

1. Diese Garantiebedingungen regeln zusätzliche Garantieleistungen. Ihre gesetzlichen Gewährleistungsansprüche werden von dieser Garantie nicht berührt. Unsere Garantieleistung ist für Sie kostenlos.
2. Die Garantieleistung erstreckt sich ausschließlich auf Mängel am Gerät, die nachweislich auf einem Material- oder Herstellungsfehler beruhen und ist nach unserer Wahl auf die Behebung solcher Mängel am Gerät oder den Austausch des Gerätes beschränkt. Bitte beachten Sie, dass unsere Geräte bestimmungsgemäß nicht für den gewerblichen, handwerklichen oder beruflichen Einsatz konstruiert wurden. Ein Garantievertrag kommt daher nicht zustande, wenn das Gerät innerhalb der Garantiezeit in Gewerbe-, Handwerks- oder Industriebetrieben verwendet wurde oder einer gleichzusetzenden Beanspruchung ausgesetzt war.
3. Von unserer Garantie ausgenommen sind:
  - Schäden am Gerät, die durch Nichtbeachtung der Montageanleitung oder aufgrund nicht fachgerechter Installation, Nichtbeachtung der Gebrauchsanleitung (wie durch z.B. Anschluss an eine falsche Netzspannung oder Stromart) oder Nichtbeachtung der Wartungs- und Sicherheitsbestimmungen oder durch Aussetzen des Geräts an anomale Umweltbedingungen oder durch mangelnde Pflege und Wartung entstanden sind.
  - Schäden am Gerät, die durch missbräuchliche oder unsachgemäße Anwendungen (wie z.B. Überlastung des Gerätes oder Verwendung von nicht zugelassenen Einsatzwerkzeugen oder Zubehör), Eindringen von Fremdkörpern in das Gerät (wie z.B. Sand, Steine oder Staub, Transportschäden), Gewaltanwendung oder Fremdeinwirkungen (wie z. B. Schäden durch Herunterfallen) entstanden sind.
  - Schäden am Gerät oder an Teilen des Geräts, die auf einen gebrauchsgemäßen, üblichen oder sonstigen natürlichen Verschleiß zurückzuführen sind.
4. Die Garantiezeit beträgt 24 Monate und beginnt mit dem Kaufdatum des Gerätes. Garantieansprüche sind vor Ablauf der Garantiezeit innerhalb von zwei Wochen, nachdem Sie den Defekt erkannt haben, geltend zu machen. Die Geltendmachung von Garantieansprüchen nach Ablauf der Garantiezeit ist ausgeschlossen. Die Reparatur oder der Austausch des Gerätes führt weder zu einer Verlängerung der Garantiezeit noch wird eine neue Garantiezeit durch diese Leistung für das Gerät oder für etwaige eingebaute Ersatzteile in Gang gesetzt. Dies gilt auch bei Einsatz eines Vor-Ort-Services.
5. Für die Geltendmachung Ihres Garantieanspruches melden Sie bitte das defekte Gerät an unter: [www.isc-gmbh.info](http://www.isc-gmbh.info). Ist der Defekt des Gerätes von unserer Garantieleistung erfasst, erhalten Sie umgehend ein repariertes oder neues Gerät zurück.

Selbstverständlich beheben wir gegen Erstattung der Kosten auch gerne Defekte am Gerät, die vom Garantieumfang nicht oder nicht mehr erfasst sind. Dazu senden Sie das Gerät bitte an unsere Serviceadresse.

Für Verschleiß-, Verbrauchs- und Fehlteile verweisen wir auf die Einschränkungen dieser Garantie gemäß den Service-Informationen dieser Bedienungsanleitung.

**ISC GmbH • Eschenstraße 6 • 94405 Landau/Isar (Deutschland)**

09951 / 95 920 + Durchwahl:			
Allgemeine Fragen	-00	Klima / Heizen / Entfeuchten	-30
Stromerzeuger	-05	Werkzeugtechnik - Handgeführt	-35
Gartentechnik - Benzin	-10	Werkzeugtechnik - Stationär	-40
Gartentechnik - Elektro	-15	Fragen zur Rechnung	-50
Gartentechnik - Akku	-20	Reparaturanfragen	-60
Gewächshaus / Metallgerätehaus	-25		

Telefax: 01805 / 835 830 (Festnetz: 14 ct/min, Mobilfunk max.: 42 ct/min)  
E-Mail: info@isc-gmbh.info · Internet: www.isc-gmbh.info  
**iSC GmbH · Eschenstraße 6 · 94405 Landau/Isar (Deutschland)**