

MANUAL DE INSTRUCCIONES

**SOLDADOR INVERTER DIGIARC 210
SOLID**

Sherman®

digitec—

CE



¡AVISO!

Antes de la instalación y puesta en marcha, lea este manual

1. OBSERVACIONES GENERALES

La puesta en servicio y el funcionamiento de la unidad sólo deben llevarse a cabo tras haber leído detenidamente estas instrucciones de funcionamiento.

Debido al continuo desarrollo técnico del aparato, algunas funciones pueden ser modificadas y su funcionamiento puede diferir en detalle de las descripciones del manual. Esto no es un fallo del aparato, sino el resultado del progreso y el trabajo continuo de modificación del aparato.

Los daños en la unidad debidos a una manipulación inadecuada anularán los derechos de garantía. Cualquier modificación del cargador está prohibida y anulará la garantía.

2. SEGURIDAD

Los empleados que manejen el equipo deben tener la cualificación necesaria para realizar trabajos de soldadura:

- debe estar cualificado como soldador eléctrico en soldadura con gas de protección,
- conocer las normas de salud y seguridad para el funcionamiento de equipos de energía eléctrica, como equipos de soldadura y equipos auxiliares accionados eléctricamente,
- conocer las normas de higiene y seguridad para la manipulación de botellas e instalaciones de gas comprimido (argón),
- familiarícese con el contenido de este manual y utilice el aparato de acuerdo con el uso previsto.



ADVERTENCIA



La soldadura puede poner en peligro la seguridad del operador y de otras personas que se encuentren cerca. Por lo tanto, deben tomarse precauciones especiales al soldar. Antes de soldar con las normas de salud y seguridad aplicables al lugar de trabajo.

Existen los siguientes peligros durante la soldadura eléctrica MMA y MIG/MAG:

- **CHOQUE ELÉCTRICO**
- **EFFECTOS ADVERSOS DEL ARCO EN LOS OJOS Y LA PIEL HUMANOS**
- **INTOXICACIÓN POR VAPORES Y GASES**
- **BURNS**
- **RIESGOS DE EXPLOSIÓN E INCENDIO**
- **RUIDO**

Prevención de descargas :

- conectar el equipo a una instalación eléctrica técnicamente eficiente, con protección adecuada y eficacia de neutralización (protección antichoque adicional); también deben comprobarse y conectarse correctamente a la red otros equipos del lugar de trabajo del soldador,
- instale los conductores con el aparato apagado,
- no tocar al mismo tiempo las partes no aisladas del portaelectrodo, el electrodo y la pieza de trabajo, incluida la carcasa del equipo,
- no utilice asas o cables de corriente con el aislamiento dañado,
- trabajar con un ayudante que asista al soldador y supervise la seguridad, llevar ropa y guantes con buenas propiedades aislantes,
- si observa alguna irregularidad, póngase en contacto con las personas competentes para subsanarla,
- Está prohibido utilizar el aparato sin las cubiertas.

Prevención de los efectos negativos del arco eléctrico en los ojos y la piel humanos:

- Llevar ropa de protección (guantes, delantal, botas de cuero),
- Utilice pantallas o viseras con un filtro correctamente seleccionado,
- Utiliza cortinas protectoras de materiales incombustibles y elige adecuadamente los colores de las paredes que absorben las radiaciones nocivas.

Prevención de la intoxicación por vapores y gases emitidos durante la soldadura por el retardo del electrodo y la evaporación del metal:

- Utilizar equipos de ventilación y extracción instalados en lugares con un intercambio de aire limitado,
- Sople con aire fresco cuando trabaje en espacios cerrados (tanques),
- Utilizar mascarillas y respiradores.

Prevención de quemaduras:

- Llevar ropa y calzado de protección adecuados para protegerse de las quemaduras provocadas por la radiación del arco y las salpicaduras,
- Evite ensuciar la prenda con grasas y aceites que puedan incendiarla.

Prevención de explosiones e incendios:

- Está prohibido utilizar el aparato y soldar en zonas con peligro de explosión o incendio,
- El puesto de soldadura debe estar equipado con un equipo de extinción de incendios,
- El puesto de soldadura debe estar a una distancia segura de materiales inflamables.

Prevenir el impacto negativo del ruido:

- Utilice tapones para los oídos u otros medios de protección contra el ruido,
- Advierta del peligro a las personas que se encuentren en las inmediaciones.



¡AVISO!

No utilice una fuente de energía para descongelar tuberías congeladas.

Antes de poner en marcha la unidad:

- Compruebe el estado de las conexiones eléctricas y mecánicas. Está prohibido utilizar mangos y cables de corriente con el aislamiento dañado. Un aislamiento inadecuado de las empuñaduras y los cables de corriente entraña riesgo de descarga eléctrica,
- Garantizar condiciones de trabajo adecuadas, es decir, temperatura, humedad y ventilación adecuadas en la zona de trabajo. Fuera de los espacios cerrados, proteger de las precipitaciones,
- Coloque el cargador en un lugar donde pueda manejarse fácilmente.

Las personas que operen la soldadora deben:

- estar cualificado en soldadura eléctrica MMA y MIG/MAG,
- conocer y respetar las normas de seguridad e higiene aplicables a los trabajos de soldadura,
- utilizar equipo de protección adecuado y especializado: guantes, delantal, botas de goma, pantalla o visor de soldadura con filtro adecuadamente seleccionado,
- familiarícese con el contenido de este manual de instrucciones y utilice la máquina de soldar de acuerdo con el uso previsto.

Cualquier reparación en el aparato sólo debe realizarse después de desconectar el enchufe de la toma de corriente. Cuando el aparato está conectado a la red eléctrica, no está permitido tocar ninguno de los componentes que forman el circuito de corriente de soldadura con la mano desnuda o a través de ropa húmeda.

Está prohibido retirar las cubiertas externas mientras el aparato esté encendido.

Cualquier modificación del cargador por su cuenta está prohibida y puede representar un deterioro de las condiciones de seguridad.

Todos los trabajos de mantenimiento y reparación deben ser realizados únicamente por personas autorizadas y respetando las condiciones de seguridad aplicables al material eléctrico.

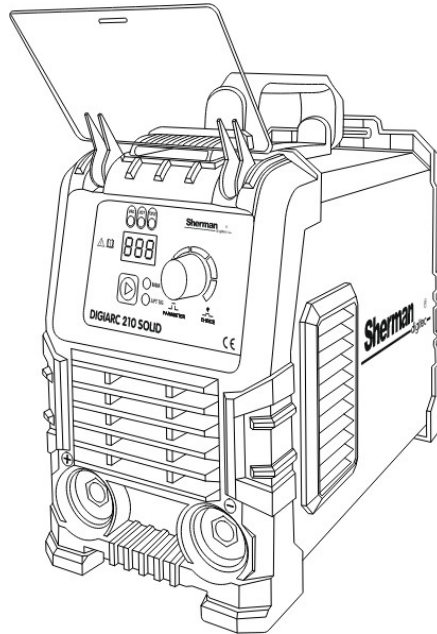
Está prohibido utilizar la máquina de soldar en zonas con peligro de explosión o incendio. La estación de soldadura debe estar equipada con equipos de extinción de incendios.

el cable de alimentación de la unidad cuando haya terminado de trabajar.

Los peligros y los principios generales de SST expuestos anteriormente no son exhaustivos de la seguridad del soldador, ya que no tienen en cuenta las particularidades del lugar de trabajo. A ellos hay que añadir las instrucciones de seguridad y salud en el lugar de trabajo y la formación e instrucción impartidas por el personal supervisor.

3. DESCRIPCIÓN GENERAL

El soldador DIGIARC 210 SOLID se utiliza para la soldadura manual en corriente continua de aceros estructurales con electrodos revestidos (método MMA) y electrodos no fusibles en protección de argón con encendido del arco por frotamiento (método TIG Lift). Es un equipo inverter, fabricado con los componentes tecnológicamente más avanzados realizados con tecnología IGBT controlada digitalmente. El soldador está equipado con funciones HOT START ajustables para facilitar el encendido y ANTI STICK para evitar daños en el aparato. La unidad también dispone de una función VRD opcional para reducir la tensión en vacío y minimizar el riesgo de descarga eléctrica. La soldadora se utiliza en interiores o en zonas cubiertas no expuestas a la intemperie directa.



4. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

4.1 Soldador

Tensión de alimentación:	CA 230V 50Hz
Consumo máximo de energía:	6,12 kVA
Corriente nominal de soldadura:/ ciclo de trabajo	200A / 60%
Tensión nominal en vacío	69 V (21 V con VRD)
Consumo máximo de corriente:	MMA: 36,5 A; TIG: 23 A
Seguridad de la red	20 A
Peso (sin accesorios):	3,6 kg
Dimensiones [mm]:	290 x 120 x 245
Grado de protección:	IP21

4.1.1 Rangos de ajuste de parámetros

Corriente de soldadura:	MMA: 20 - 200 A; TIG:10 - 200 A
FUERZA DE ARCO (MMA):	0 - 100
ARRANQUE EN CALIENTE (MMA)	0 - 50
VRD	encendido. - apagado.

Ciclo de trabajo

El ciclo de trabajo se basa en un periodo de 10 minutos. Un ciclo de trabajo del 60% significa que se requiere una pausa de 4 minutos después de que la unidad haya estado funcionando durante 6 minutos. Un ciclo de trabajo del 100% significa que la unidad puede funcionar continuamente sin interrupción.

Nota: Las pruebas de calentamiento se realizaron a temperatura ambiente. El ciclo de trabajo a 40°C se determinó mediante simulación.

Grado de protección

IP indica el grado de resistencia del aparato a la entrada de contaminantes sólidos y agua. IP21 significa que el aparato es apto para uso en interiores.

Protección contra el sobrecalentamiento

El módulo IGBT está protegido contra el sobrecalentamiento mediante un sistema de protección que desconecta la alimentación eléctrica del soldador. Después de unos minutos, la unidad se enfría hasta alcanzar una temperatura que le permite volver a encenderse automáticamente. No desconecte la fuente de alimentación durante este tiempo, ya que el ventilador en funcionamiento continuo enfría los disipadores de calor internos de la unidad para bajar la temperatura más rápidamente. Tras el reinicio, recuerde limitar los parámetros de soldadura para que el aparato siga funcionando de forma continua.

Función VRD

La función VRD reduce la tensión en vacío. El valor de tensión correcto sólo se restablece justo antes de que se produzca el arco. Esto minimiza el riesgo de descarga, sin embargo, en algunos casos puede dificultar el encendido del arco.

Función ARC FORCE

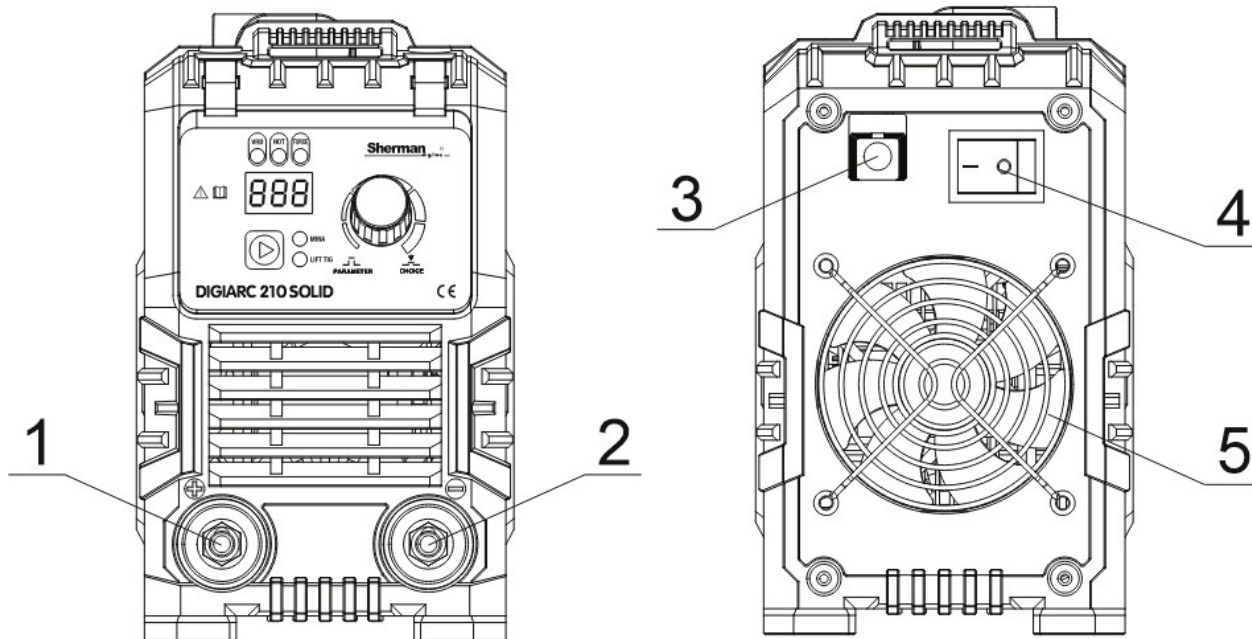
La función ARC FORCE permite regular la dinámica del arco de soldadura. La reducción de la longitud del arco va acompañada de un aumento de la corriente de soldadura, lo que estabiliza el arco. La disminución del valor produce un arco suave y una menor profundidad de fusión, mientras que el aumento del valor produce una fusión más profunda y la posibilidad de soldar con arco corto. Cuando la función FUERZA DE ARCO se ajusta a un valor alto, es posible soldar manteniendo una longitud de arco mínima y una velocidad de fusión del electrodo elevada.

Función HOT START

La función HOT START se conoce comúnmente como arranque en caliente. Funciona en el momento del encendido del arco, provocando un aumento momentáneo de la corriente de soldadura por encima del valor establecido por el soldador. El HOT START está diseñado para evitar que el electrodo se pegue al material y es de gran ayuda durante el encendido del . Al soldar piezas pequeñas, es aconsejable desconectar esta , ya que puede quemar el material de soldadura.

5. PREPARACIÓN DE LA MÁQUINA PARA EL FUNCIONAMIENTO

Si la unidad se almacena o transporta en condiciones de congelación, debe ponerse a una temperatura superior a la de congelación antes de ponerla en funcionamiento.



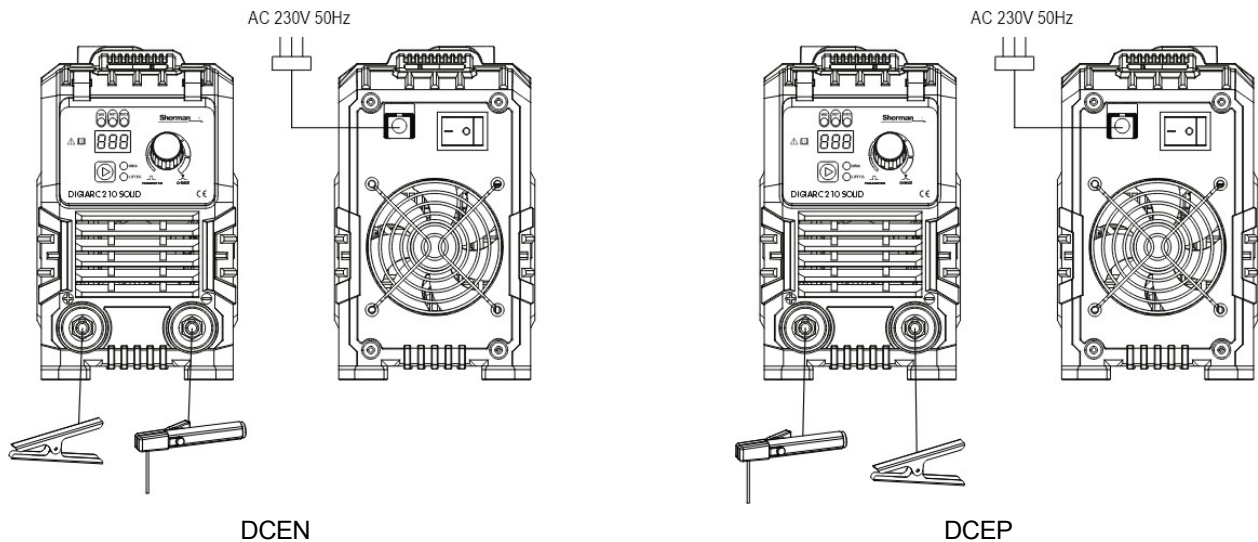
1. Toma "+"
2. Enchufe "-"
3. Cable de alimentación

4. Interruptor de encendido
5. Ventilador

5.1 Conexión de cables

5.1.1 Método MMA

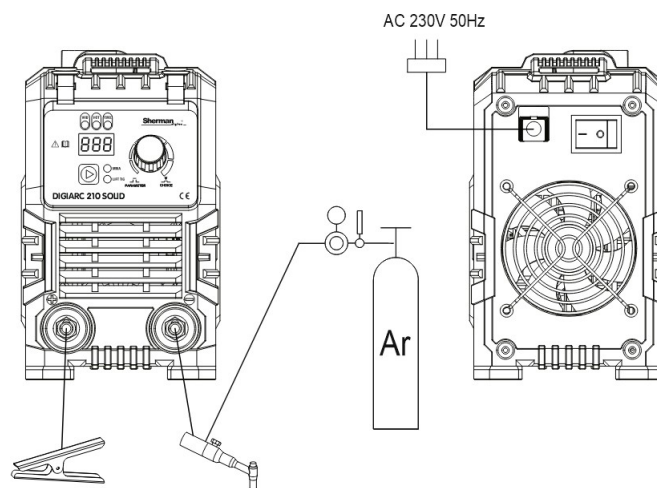
Los extremos de los cables de soldadura deben conectarse a las tomas (1) y (2) de la placa frontal, de modo que en el portaelectrodos esté presente la polaridad correcta para el electrodo. La polaridad de conexión del cable de soldadura depende del tipo de electrodo utilizado y se indica en el embalaje del electrodo (polaridad negativa DCEN o polaridad positiva DCEP). El terminal del cable de retorno debe fijarse cuidadosamente en el material de soldadura. Conecte el enchufe del aparato a una toma de corriente de 230V 50Hz.



5.1.2 Método TIG

Para soldar con este método se necesita un mango TIG adicional. Se requiere un mango refrigerado por gas con una capacidad de corriente de 200 A y equipado con una válvula de control de gas de protección.

Conecte el terminal de corriente del mango a la toma de polaridad negativa (2) y la línea de gas al regulador de la bombona de gas. Conecte la polaridad positiva de la fuente (1) al material a soldar con un cable con terminal de garrapata. Conecte el enchufe del aparato a una toma de corriente de 230V 50Hz.



5.2 Conexión de gas de protección (sólo método TIG)

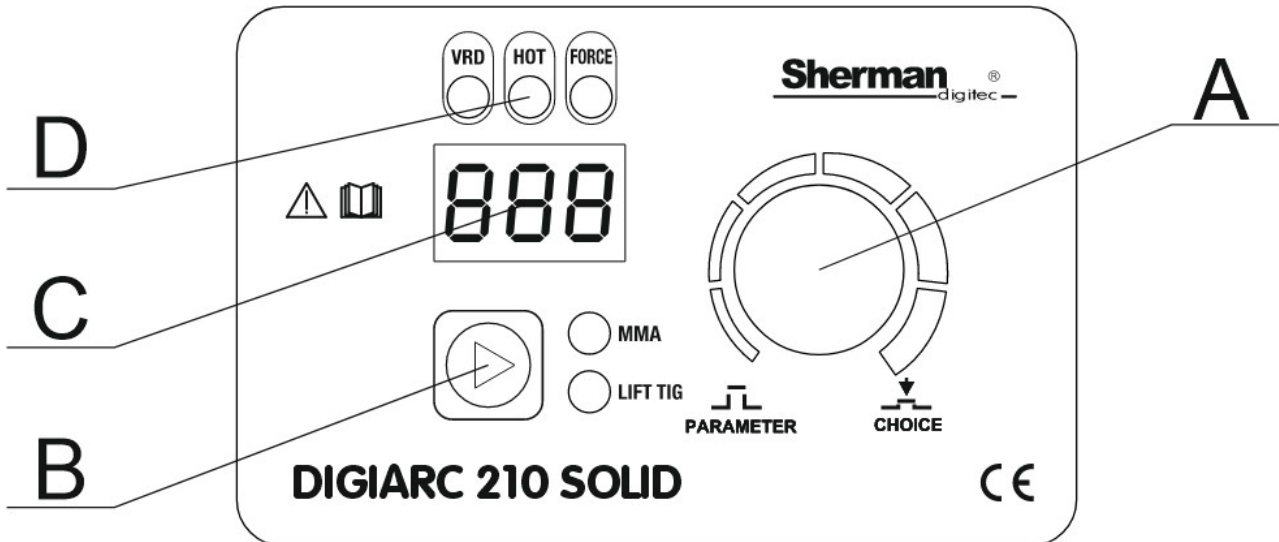
1. Fije el cilindro y asegúrelo para que no vuelque.
2. Desenrosque momentáneamente la válvula del cilindro para eliminar cualquier contaminación.
3. Monte el regulador en el cilindro.
4. Conecte el regulador a la línea de gas de protección del mango TIG con una manguera.
5. Desenrosque el cilindro y la válvula reguladora.

5.3 Conexión a la red

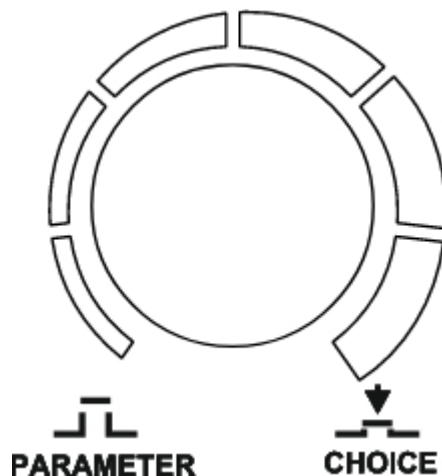
1. El aparato sólo debe funcionar en un sistema de alimentación monofásico de tres hilos con el punto neutro conectado a tierra.
2. El inversor rectificador DIGIARC 210 SOLID está diseñado para funcionar en una red de 230V50 Hz protegida por fusibles de acción retardada de 20 A. La alimentación debe ser estable, sin caídas de tensión.
3. Antes de conectar la fuente de alimentación, asegúrese de que el interruptor de alimentación (4) está en la posición OFF.

6. SERVICIO

6.1 Panel frontal

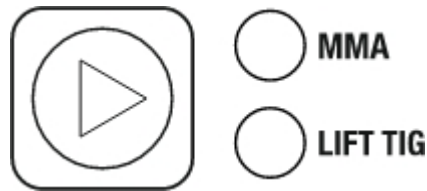


A - Mando de control



Al girar el mando se modifica el valor del parámetro. Al pulsar el mando se almacena el valor ajustado y se pasa a ajustar el siguiente parámetro.

B - Conmutador del método de soldadura



El interruptor se utiliza para cambiar el método de soldadura

MMA - Soldadura con electrodo metálico

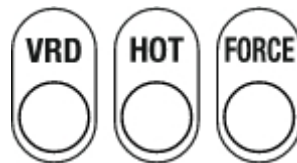
LIFT TIG - soldadura con electrodos no fusibles en protección de argón. Este método requiere una antorcha de soldadura adicional. Se necesita un mango de 200 A con una válvula de control del flujo de gas. El arco se ceba por frotamiento.

C - Pantalla



La pantalla indica la corriente de soldadura y los valores de las funciones VRD, Arranque en Caliente y Fuerza del Arco a medida que se ajustan.

D - Indicadores luminosos



Los diodos indican el funcionamiento o ajuste de las funciones VRD, Arranque en Caliente y Fuerza del Arco. Un diodo encendido indica que la función está activa. Un diodo parpadeante indica que la función está en modo de ajuste y que al girar el mando (A) se modifica su valor.

7. CONFIGURACIÓN DE PARÁMETROS

7.1 Método MMA

Una vez seleccionado el método MMA, es posible ajustar la corriente de soldadura, las funciones Hot Start y Arc Force y activar el / desactivar la función VRD.

Función HOT START

La función HOT START se conoce comúnmente como arranque en caliente. Funciona en el momento del encendido del arco, provocando un aumento momentáneo de la corriente de soldadura por encima del valor establecido por el soldador. El HOT START está diseñado para evitar que el electrodo se pegue al material y es de gran ayuda durante el encendido del . Al soldar piezas pequeñas, es aconsejable desconectar esta función, ya que puede quemar el material de soldadura.

Función ARC FORCE

La función ARC FORCE permite regular la dinámica del arco de soldadura. La reducción de la longitud del arco va acompañada de un aumento de la corriente de soldadura, lo que estabiliza el arco. La disminución del valor produce un arco suave y una menor profundidad de fusión, mientras que el aumento del valor produce una fusión más profunda y la posibilidad de soldar con arco corto. Cuando la función FUERZA DE ARCO se ajusta a un valor alto, es posible soldar manteniendo una longitud de arco mínima y una velocidad de fusión del electrodo alta.

Función VRD

La función VRD reduce la tensión en vacío. El valor de tensión correcto sólo se restablece justo antes de que se produzca el arco. Esto minimiza el riesgo de descarga, sin embargo, en algunos casos puede dificultar el encendido del arco.

7.2 Método TIG

Una vez seleccionado el método TIG, se puede ajustar la corriente de soldadura.

8. INICIACIÓN DEL ARCO

8.1 Método MMA

1. Tocar con el electrodo el material a soldar, frotar brevemente y despegar.
2. Para la iniciación del arco con electrodos cuyo revestimiento forma una escoria no conductora al solidificarse, limpie previamente la punta del electrodo golpeándola varias veces contra una superficie dura hasta conseguir un contacto metálico con el material de soldadura.

8.2 Método TIG

1. Desenrosque la válvula del mango TIG para que se produzca el flujo de gas de protección.
2. Toque ligeramente el electrodo con el material a soldarsepare el electrodo del material a soldar inclinando el mango de forma que la boquilla de gas toque el material.
3. Una vez alcanzado el arco, endereza el mango y empieza a soldar.

9. ANTES DE LLAMAR AL SERVICIO TÉCNICO

En caso de avería, compruebe la lista de averías básicas e intente subsanarlas usted mismo antes de enviar la soldadora al servicio técnico.

Cualquier reparación en el aparato sólo debe realizarse después de desconectar el enchufe de la toma de corriente. Tenga en cuenta que la unidad no está sellada y que el usuario puede desmontar la carcasa del soldador para rectificar pequeños fallos.

NOTA: La soldadora está equipada con una función de parada del ventilador que apaga el ventilador unos minutos después de que la soldadura haya terminado y la máquina se haya enfriado. El ventilador se reinicia bajo carga.

Síntomas	Causa	Actas
Fallo de alimentación, señal de avería o mal funcionamiento de la unidad	No hay conexión o el enchufe está suelto dentro del aparato	Compruebe y mejore las conexiones de todos los enchufes eléctricos del interior del aparato.
El arco no se enciende	Falta de contacto adecuado del terminal del cable de tierra	Corregir el contacto del terminal de tierra
Las pantallas y los LED no se encienden tras el encendido.	Sin tensión de alimentación	Compruebe los fusibles de la conexión a la red
El ventilador no funciona	El ventilador fue bloqueado por un doblado portada	Enderezar el protector del ventilador
Calidad de soldadura insatisfactoria en soldadura MMA, el electrodo se pega a la pieza de trabajo.	Polaridad incorrecta de la conexión del cable de soldadura	Conectar correctamente los cables de soldadura
	Electrodo húmedo.	Sustituir el electrodo
	La soldadora se alimenta del generador o a través de un cable alargador largo con una sección demasiado pequeña.	Conecta el aparato directamente a la red eléctrica
Calidad insatisfactoria de la soldadura TIG	Comprobar la calidad de los materiales y consumibles utilizados, especialmente el electrodo. tungsteno y gas de protección	Sustitución de consumibles, sustitución del gas de protección por otro de mayor calidad
	el gas de protección no fluye o fluye con intensidad insuficiente	Compruebe el regulador de la botella, la manguera de suministro de y mejore la conexión. manguera con acoplamientos y estado de los acoplamientos rápidos

10. INSTRUCCIONES DE USO

El funcionamiento de la máquina de soldar DIGIARC 210 SOLID debe tener lugar en una atmósfera libre de componentes corrosivos y de mucho polvo. No coloque la máquina en zonas polvorientas, cerca de rectificadoras en funcionamiento, etc. El polvo y la contaminación con limaduras metálicas de las tarjetas de control, cables y conexiones del interior de la máquina pueden provocar un cortocircuito eléctrico y, en consecuencia, dañar la máquina de soldar.

Debe evitarse el funcionamiento en entornos muy húmedos, especialmente si hay rocío en los componentes metálicos.

En caso de rocío en las piezas metálicas, por ejemplo, después de introducir una máquina fría en una habitación caliente, espere hasta que se haya secado completamente y la máquina se haya calentado a temperatura ambiente. Poner en marcha la máquina de soldar fría en estas condiciones puede dañarla. Cuando utilice la máquina de soldar al aire libre, se recomienda colocarla bajo techo para protegerla de las condiciones meteorológicas adversas.

El DIGIARC 210 SOLID debe funcionar en las siguientes condiciones:

- variaciones del valor eficaz de la tensión de alimentación no superiores al 10%.
- temperatura ambiente de -10°C a +40°C
- presión atmosférica de 860 a 1060 hPa
- humedad relativa del aire atmosférico no superior al 80%.
- altitud hasta 1000m

11. MANUAL DE MANTENIMIENTO

Como parte de su mantenimiento diario, mantenga limpia la soldadora, compruebe el estado de las conexiones externas y el estado de los hilos y cables eléctricos.

Sustituya regularmente las piezas consumibles.

Periódicamente (en función de las condiciones de funcionamiento), desmonte la carcasa y limpie el interior de la unidad soplando con aire comprimido para eliminar el polvo y las limaduras metálicas de los cuadros de control y del cableado eléctrico y las conexiones.

Al menos una vez cada seis meses, debe realizarse la inspección general del aparato y el estado de las conexiones eléctricas, en particular:

- el estado de protección contra las descargas eléctricas
- estado del aislamiento
- el estado del sistema de protección
- el correcto funcionamiento del sistema de refrigeración

Los daños derivados del funcionamiento de la máquina de soldar en condiciones inadecuadas y del incumplimiento de las instrucciones de mantenimiento no están cubiertos por las reparaciones en garantía.

12. INSTRUCCIONES DE ALMACENAMIENTO Y TRANSPORTE

El equipo debe almacenarse a una temperatura de -10°C a +40°C y una humedad relativa de hasta el 80%, libre de humos corrosivos y polvo. Las unidades embaladas deben transportarse en medios de transporte cubiertos. Durante el transporte, el equipo embalado debe asegurarse para evitar que se mueva y colocarse en la posición correcta.

13. ESPECIFICACIÓN DEL CONJUNTO

1. Soldador	1 ud.
2. Cable de masa con abrazadera	1 ud.
3. Cable de electrodo	1 ud.
4. Manual de instrucciones	1 ud.
5. Embalaje	1 unidad

14. GARANTÍA

La garantía se concede por un periodo de 12 meses para los operadores comerciales, pero excluyendo las reclamaciones de garantía, o de 24 meses para los consumidores a partir de la fecha de venta.

La garantía se hará efectiva cuando el reclamante presente el justificante de compra (factura o recibo) y la tarjeta de garantía con el nombre del producto, el número de serie, la fecha de venta y sellada por el punto de venta.

Para solicitar una reparación en garantía, rellene el formulario que encontrará en www.tecweld.pl, en la pestaña **SERVICIO**. En base a la solicitud, el aparato será enviado al servicio por una empresa de mensajería. ¡No se aceptarán equipos enviados por otros medios a cargo de **TECWELD**!
 La máquina de soldar debe entregarse con la pistola de soldar. No se tramitarán las reclamaciones por la máquina sin la pistola de soldar.

El aparato enviado para reclamación debe ser embalado en la caja de cartón original protegida por los herrajes de poliestireno originales. **TECWELD** no se hace responsable de los daños causados a la máquina de soldar durante el transporte.



Si tiene intención de deshacerse de este producto, no lo haga con la basura doméstica normal. De acuerdo con la Directiva RAEE (Directiva 2012/19/UE) vigente en la Unión Europea, deben utilizarse métodos de eliminación separados para los aparatos eléctricos y electrónicos usados.
 En Polonia, según las disposiciones de la Ley de 11 de septiembre de 2015 sobre Residuos de Aparatos Eléctricos y Electrónicos, está prohibido depositar junto con otros residuos aparatos usados etiquetados con el símbolo del contenedor de basura con ruedas tachado.

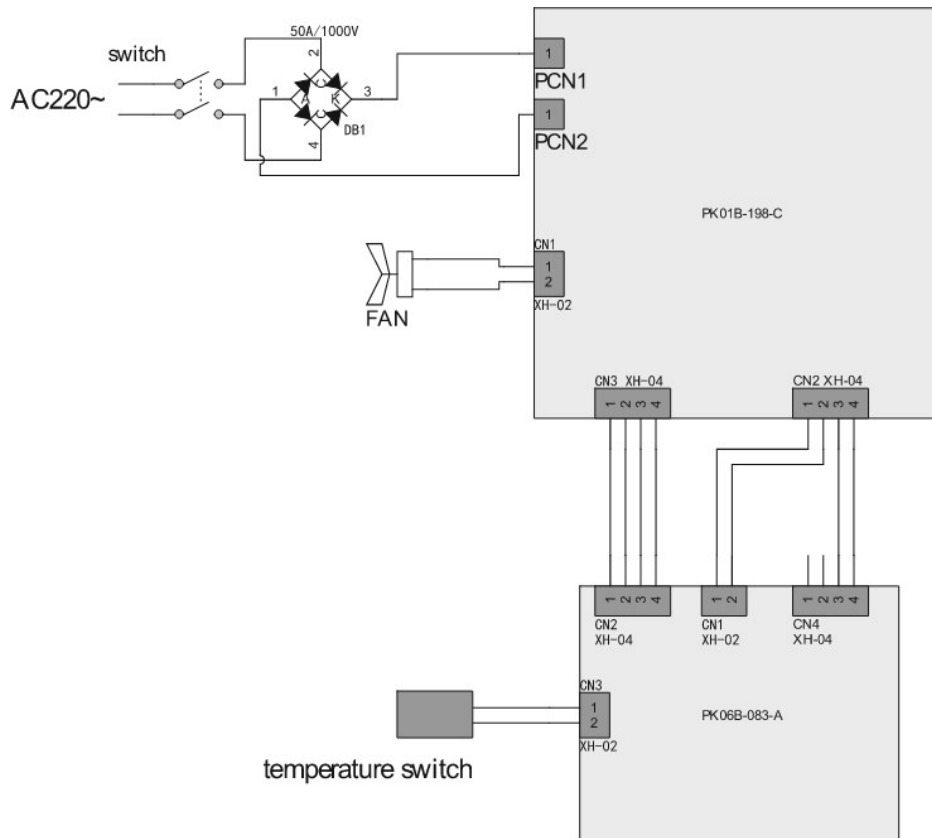
El usuario que pretenda deshacerse de este producto está obligado a entregar los residuos de aparatos eléctricos y electrónicos a un punto de recogida de residuos de aparatos. Los puntos de recogida son gestionados, entre otros, por mayoristas y minoristas de estos aparatos y por unidades organizativas comunales que operan como operadores de recogida de residuos.

Las obligaciones legales mencionadas se introdujeron para limitar la cantidad de residuos producidos a partir de residuos de aparatos eléctricos y electrónicos y garantizar un nivel adecuado de recogida, valorización y reciclado de residuos de aparatos. La correcta aplicación de estas obligaciones es especialmente importante en el caso de los residuos de aparatos que contienen componentes peligrosos, que tienen un impacto especialmente negativo en el medio ambiente y la salud humana.

TECWELD Piotr Polak
 41-943 Piekary Śląskie ul. Szmaragdowa 21/3/6

sucursal:
 41-909 Bytom ul. Krzyżowa 1G
 Tel. +48 32 386 94 28
 correo electrónico: info@tecweld.pl, www.tecweld.pl

15. ESQUEMA ELÉCTRICO



DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD 01/DIGIARC210SOLID/2024

Representante autorizado del fabricante:

TECWELD Piotr Polak
41-943 Piekary Śląskie
ul. Szmaragdowa 21/3/6

rama:
41-909 Bytom ul.
Krzyżowa 1G
POLONIA

Declaramos que el siguiente producto:

Soldador inverter

Tipo:	MMA-180PRO
Modelo:	DIGIARC 210 SÓLIDO
Marca del fabricante:	Sherman ® digitec

al que se refiere esta declaración cumple las siguientes directivas de la Unión Europea y las disposiciones nacionales de aplicación de dichas directivas:

Directiva de baja tensión LVD 2014/35/UE

**Directiva de compatibilidad electromagnética CEM 2014/30/UE Directiva RoHS II
2011/65/UE**

y cumple las siguientes normas:

PN-EN IEC 60974-1:2023-05+A11:2023-09 Equipos de soldadura eléctrica por arco -- Parte 1:
Fuentes de energía para el soldeo,

EN IEC 60974-10:2022-07 Equipos de soldadura eléctrica por arco -- Parte 10: Requisitos de
compatibilidad electromagnética (CEM),

EN IEC 63000:2019-01 Documentación técnica para la evaluación de productos eléctricos y electrónicos
con respecto a la restricción de sustancias peligrosas.

Año de colocación del mercado CE en el producto: 2024

Bytom, dn. 19.08.2024

Piotr Polak
(Firma de la persona autorizada)