

	Voorwoord	17
	Beschrijving	17
	Technische gegevens	17
	Gebruikslimieten (IEC 60974-1)	17
	Installatie	17
	Aansluiting aan de gebruikslijn	18
	Commando en controle apparaten	18
	Verbinding soldeerkabels	18
	Alvorens het soldeeren	19
	Onderhoud	19
	Verhelpen van eventuele ongemakken en hun verwijdering	19
	Montage en demontage van het lasapparaat	19
	Afstellen elektronische kaart	39
	Elektrisch skema	40
	Legenda elektrisch schema	41
	Kleurenlegenda	41
	Betekenis grafische symbolen op het apparaat weergeven	42
	Betekenis van de grafische symbolen op gegevensplaat	43
	Onderdelenlijst	45-47
	Bestelling van reserveonderdelen	48

Voorwoord

Wij danken u voor de aankoop van ons produkt. Om de installatie de beste prestaties te laten verrichten en zeker te zijn van een maximale levensduur van de onderdelen moeten de instructies voor het gebruik die in deze handleiding staan, **alsmede de veiligheidsvoorschriften in het bijgevoegde dossier**, gelezen en nauwkeurig in acht genomen worden. Desondanks wordt het de klant aangeraden om het onderhoud en de eventuele reparaties van de installatie te laten uitvoeren door de werkplaatsen van onze servicecentra, omdat deze over de passende apparatuur beschikken en over speciaal gespecialiseerd en constant bijgeschoold personeel. Al onze apparaten en machines zijn onderworpen aan doorlopende ontwikkeling. Wij houden ons daarom het recht voor wijzigingen aan te brengen voor wat betreft de constructie en de uitrusting.

Beschrijving

De **Rainbow 150** is het resultaat van de meest recente ontwikkelingen op het gebied van lasgeneratoren met inverteertechnologie. Het ontwerp en de productie ervan bevatten de nieuwste materialen en componenten, zoals:

- Vlakke hoofdtransformator met zeer laag stroomverlies.
- Elektronische noodstroomvoorziening.
- Spanningsverdubbelaar die garant staat voor het precieze boogtrekken, een stabiele boog en zeer lage absorptie van de netspanning door het lasapparaat.
- Omzetten van stroom bij zeer hoge frequentie met IGBT van de nieuwste ontwikkeling, die het omschakelingsverlies tot het minimum beperkt.
- De inverter verdraagt grote schommelingen van de netspanning (MAX. 290V) en kan gebruikt worden met zeer lange voedingskabels (MAX. 100 meter).
- Hoog elektrisch rendement (> 0,8).

- Keuzeschakelaar met 3 lasprocédés:
 - Basische elektroden met "hot start" en "arc force" inrichting
 - Elektroden van roestvrij staal die het speciale kenmerk van de zachte boog hebben.
 - TIG lassen met "lift" boogtrekker met thermische controle (TCS) waardoor tungsten-insluiting tot het minimum beperkt wordt en boogtrekken ook op de lashoek mogelijk wordt.
- De generator voldoet aan alle normen en richtlijnen die binnen de Europese Gemeenschap van kracht zijn.

Technische gegevens

De algemene technische gegevens van de aansluiting zijn samengevat in tabel 1.

Tabel 1

Model		RAINBOW 150
Reguleringsveld	A	5 ÷ 150
Maximaal vermogen	kVA	3,9
Secundaire spanning leeg	V	88
Voor 100% bruikbare stroom	A	100
Voor 60% bruikbare stroom	A	120
Voor 30% bruikbare stroom	A	150
Bruikbare elektroden	Ømm	1,6 ÷ 4
Isolatieklasse		F
Protectieklasse		IP 21
Afmetingen 	mm	340-260-115
Gewicht	kg	4,2

Gebruikslimieten (IEC 60974-1)

Het gebruik van de soldeerder is niet doorlopend omdat het bestaat uit effectieve werkperiode's (soldeeren) afgewisseld met rustpauzes (positionering delen, vervangen draad, slijpen etc.) De soldeerder is gebouwd voor een nominale stroomtoelevering van 12, in alle veiligheid voor een werkperiode van 30% in verhouding tot het totale gebruik. De van kracht zijnde normen hebben 10 minuten vastgesteld van de totale bezigheidstijd. Als werkcyclus wordt 30% van dit tijdsinterval aangeraden. Overtreding van dit tijdsinterval veroorzaakt de tussenkomst van de thermische protectie die de interne bestandsdelen van de soldeerder tegen oververhitting beschermt. De tussenkomst van de thermische protectie wordt aangegeven door het branden van de gele led van de thermostaat. Na enkele minuten stopt de thermische protectie en is de soldeerder opnieuw klaar voor gebruik. Niet in regen lassen. Deze generator is gebouwd volgens de protectiegraad IP 21.

Installatie

De plaats waar de machine geïnstalleerd wordt dient met zorg te worden uitgekozen zodat een goede en veilige service verzekerd is. De gebruiker is verantwoordelijk voor de installatie en het gebruik van de aansluiting in overeenstemming met de instructies van de bouwer weergegeven in deze handleiding. Omdat de machine geïnstalleert wordt dienen de potentiële elektromagnetische problemen in de werkrumte in overweging te worden genomen. In het speciaal raden we aan de machine niet te plaatsen in de nabijheid van:

- signalatiekabels, controle-, en telefoonkabels.
- zenders en ontvangers van radio en televisie.
- computers of meet en controle apparatuur.
- beveiligings-, en protectieapparaten.

Dragers van pace-makers, gehoorapparaten en soortgelijke apparaten dienen voor zij in contact komen met de in werking zijnde machine de huisarts te consulteren. De installatieruimte van de soldeerder moet in overeenstemming zijn met de protectiegraad van het karkas, wat gelijk is aan IP 21 (publicatie IEC 60529). Deze installatie wordt gekoeld met behulp van versterkte luchtcirculatie en moeten zodanig worden opgesteld dat de lucht vrij geaspireerd en uitgestoten kan worden door de daarvoorbestemde openingen op het frame.

Aansluiting aan de gebruikslijn

Voordat de soldeerder wordt aangesloten aan de gebruikslijn, controleren ofdat de gegevens op het naamplaatje corresponderen met de waarde van de netstroom en de netspanning en dat de lijnonderbreker van de soldeerder op "0" staat ingesteld.

Aansluiting op het voedingsnet dient plaats te vinden door middel van de bij het lasapparaat geleverde stekker. Wanneer het nodig mocht zijn de stekker te vervangen, ga dan als volgt te werk:

- 2 conductoren dienen voor het verbinden van de machine aan het net.
- De 3. GEEL-GROEN gekleurde, dient voor de aarding.

Aan de voedingskabel een genormaliseerde stekker (2p+1) verbinden met geschikte draagkracht en beschikken over een stopcontact van het net met schakelaars of automatische onderbrekers; de daarvoorbedoelde aardterminal dient te worden verbonden aan de aardconductor (GEEL-GROEN) van de voedingslijn.

Tabel 2 beschrijft de aangeraden waarden van de lijnschakelaars, gekozen op basis van de maximale nominale stroom vereist door de soldeerder en de nominale voedingsspanning.

OPMERKING 1: Eventuele verlengsloeren van de voedingskabel dienen een geschikte dooisnede te hebben, en in geen geval een doornede die kleiner is dan die van de blygeleide kabel.

OPMERKING 2: Het wordt aanbevolen het lasapparaat met de motorgenerators te verbinden, aangezien de instabiliteit van de voedingsspanning van de inrichtingen.

Tabel 2

Model		RAINBOW 150
I ₂ Max nominaal (30%)*	A	150
Installatie spanning	kVA	3,9
Nominaalstroom vertraagde zekeringen		
U1 = 220 V - 230 V - 240 V	A	16
Kabel netaansluiting		
Doorsnede	mm ²	3
Lengte	m	2,5
Massakabel		
Doorsnede	mm ²	16

* Nusfactor

Commodo en controle apparaten

- Pos. 1 Lijnonderbreker. In de positie "0" staat de soldeerder uit.
- Pos. 2 Vermogensmeter regulering soldeerstroom.
- Pos. 3 Keuzeschakelaar 3 lasprocédés:
- **ELEKTRODE**
Voor het lassen met basische elektroden met ARC FORCE en HOT START inrichting.
 - **ELEKTRODE Cr-Ni**
Voor het lassen van roestvrij staal met het speciale zachte boogkenmerk.
 - **TIG**
Voor het TIG lassen met "LIFT" boogtrekker met thermische controle (TCS) waardoor tungsten-insluiting tot het minimum beperkt wordt en boogtrekken ook op de lashoek mogelijk wordt.
- Pos. 4 Snelle verbindingsaansluitingen van de kabels van de tang elektrodensteun en massa's.
- Pos. 5 Gele spionlamp THERMOSTAAT. Het ontsteken van deze lamp betekent dat de thermische protectie in werking is gegaan omdat er buiten de werkcyclus om gewerkt wordt. Enkele minuten wachten alvorens verder te gaan met het soldeeren.
- Pos. 6 Groene spionlamp VOEDING. Het ontsteken van deze lamp betekent dat de soldeerder onder spanning staat en klaar is om te functioneren.

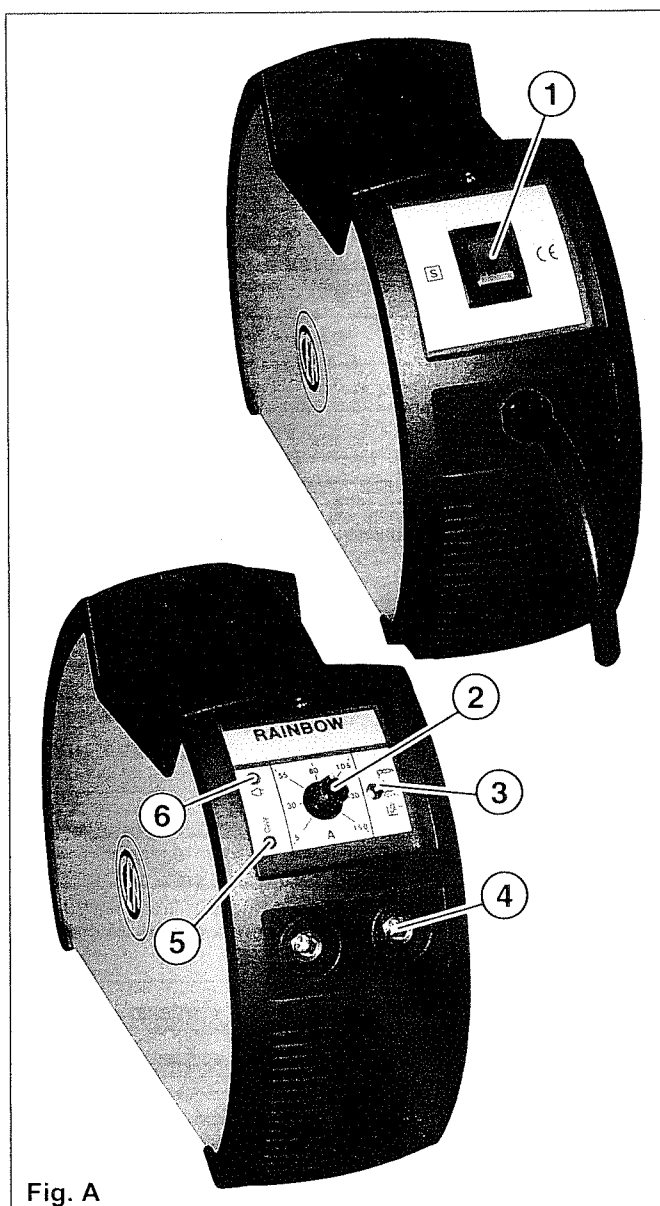


Fig. A

Verbinding soldeerkabels

De soldeerkabels aan de knijperij (positief of negatief) van de soldeerder bevestigen, altijd wanneer de machine van het net losgekoppeld is. Bevestigen aan de tang en aan de massa; met de polariteit die voorzien is voor het gebruikte type elektrode (fig. B). De door de fabrikant geleverde instructies kiezend dienen de soldeerkabels altijd zo kort mogelijk te zijn, dicht bij elkaar zijn en zo dicht mogelijk op de vloer.

SOLDEERDELEN

Het te soldeeren deel moet altijd met de grond verbonden zijn om eventuele elektromagnetische uitstotingen te voorkomen. Het is ook noodzakelijk op te letten dat de verbinding met de grond van het te soldeeren deel niet de kans op ongelukken van de gebruiker of beschadigingen van de elektrische apparatuur vergroot. Wanneer het nodig is het te soldeeren deel aan de grond te verbinden is het raadzaam een directe verbinding te maken tussen het deel en het vloerputje. In de landen waarin dit niet toegestaan is het te soldeeren deel aan de grond verbinden met behulp van een condensator volgens de van kracht zijnde normen.

SOLDEERINGSPARAMETERS

De tabel 3 geeft enige algemene aanwijzingen voor het kiezen van de elektrode voor wat betreft de te soldeeren dikte. In de tabel zijn de te gebruiken stroomwaarden met de respectievelijke elektroden voor het soldeeren van veelvoorkomende ijzers en verbindingen weergegeven. Deze gegevens hebben geen absolute waarde maar zijn alleen ter orientatie; voor een exacte keuze de aanwijzingen.

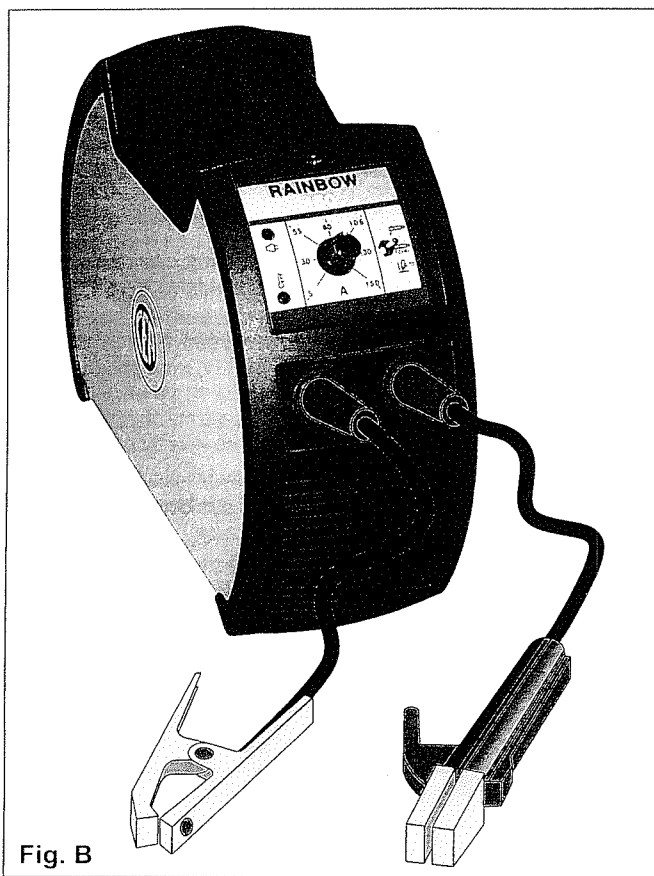


Fig. B

gen van de fabrikant van elektroden opvolgen.

Tabel 3

DIKTE VAN SOLDEERING (mm)	Ø ELEKTRODE (mm)
1,5 ÷ 3	2
3 ÷ 5	2,5
5 ÷ 12	3,25
>= 12	4

De te gebruiken stroom hangt af van de soldeeringsposities, van het type verbindingstuk en varieert in toenemende mate door de dikte en de afmetingen van het te soldeeren deel. De waarde van de intensiteit van de te gebruiken stroom voor de verschillende soldeertypen, binnen het reguleringsveld weergegeven in tabel 4 is:

- Hoog voor soldeeren op vlakke, frontale vlaktes of verticaal opklimmende vlaktes.
- Middelmatic voor de bovenhoofdse soldeerings.
- Laag voor verticaal aflopend en voor het verenigen van delen met geringe afmetingen die al voorverwarmd zijn.

Tabel 4

Ø ELEKTRODE (mm)	STROOM (A)
1,6	30 ÷ 60
2	40 ÷ 75
2,5	60 ÷ 110
3,25	95 ÷ 140
4	140 ÷ 190
5	190 ÷ 240
6	220 ÷ 330

Een vrij nauwkeurige aanwijzing van de middelmaticke stroom te gebruiken bij het soldeeren van elektroden voor normaal ijzer wordt gegeven door de volgende formule:

$$I = 50 \times (\varnothing e - 1)$$

waar:

I = intensiteit van de soldeerstroom

Øe = diameter van de elektrode

Voorbeeld:

diameter elektrode 4 mm

$$I = 50 \times (4 - 1) = 50 \times 3 = 150A$$

Alvorens het soldeeren

BELANGRIJK: Alvorens de soldeerder aan te zetten opnieuw controleren of de netspanning en de netfrequentie overeenkomen met de gegevens op het naamp-laetje.

- 1) De soldeerstroom reguleren met behulp van de vermogensmeter (pos.2 fig. A)
- 2) De PROCES comutator (pos. 3 fig.A) afstellen op de volgens de uit te voeren soldeering juiste positie.
- 3) De soldeerder in werking stellen door de pos. 1 van de lijnonderbreker (pos. 1 fig. A) te selecteren.
- 4) De groene spionlamp (pos. 6 fig.A) geeft aan dat de soldeerder onder spanning staat en klaar is om te functioneren.

Onderhoud

ATTENTIE: alvorens enige inspectie te verrichten aan de binnenkant van de generator de voeding van de aansluiting halen.

RESERVEONDERDELEN

De originele reserveonderdelen zijn speciaal voor onze aansluiting ontworpen. Het gebruik van niet originele reserveonderdelen kan variatie in de prestaties opleveren of de veiligheid ondermijnen. Voor schade aangericht door het gebruik van niet originele reserveonderdelen stellen wij ons niet aansprakelijk.

GENERATOR

Deze soldeersers zijn geheel statisch Ga als volgt te werk:

- Met regelmatige tussenpozen, eventuele ophopingen van stof verwijderen met behulp van droge compressielucht. Om eventuele beschadigingen te voorkomen de compressielucht nooit rechtstreeks op de elektrische componenten richten.
- Periodische inspecties met als doel eventuele poreuze kabels of vertraagde verbindingen op te sporen die de oorzaak kunnen vormen voor oververhitting.

Verhelpen van eventuele ongemakken en hun verwijdering

De meeste ongemakken worden veroorzaakt door de voedingslijn. In geval van ongemak op de volgende wijze handelen:

- 1) De waarde van de lijnspanning controleren.
- 2) Controleren ofdat de voedingskabel perfect in het stopcontact zit en aan de onderbreker.
- 3) Controleren ofdat de zekeringen niet zijn doorgebrand.
- 4) Controleren ofdat de volgende onderdelen defect zijn:
 - De onderbreker die de machine voedt.
 - Het stopcontact op de muur van de stekker.
 - De onderbreker van de generator.

OPMERKING: Gezien de technische kennis die de reparatie van de generator vereist wordt het aangeraden om in het geval van problemen zich tot gekwalificeerd personeel of tot de technische assistentie te richten.

Montage en demontage van het lasapparaat

Ga als volgt te werk:

- Draai de 4 schroeven los die het voor- en achterpaneel op hun plaats houden;
 - Draai de 2 schroeven los waarmee de handgreep is bevestigd.
- Om het lasapparaat opnieuw te monteren gaat men in de omgekeerde volgorde te werk.

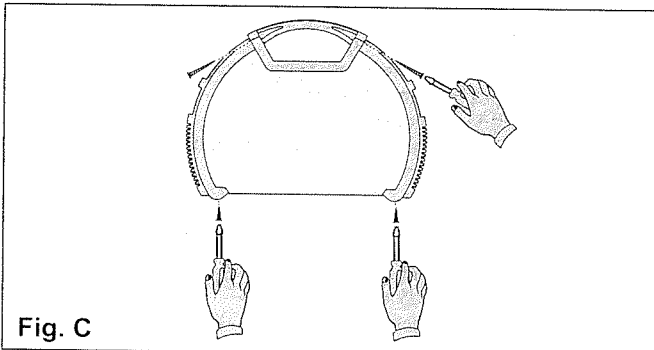


Fig. C

ALGEMENE VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN

- Deze veiligheidsvoorschriften gelden zowel voor lasmachines als voor plasma nijmachines, tenzij anders aangegeven.
- De lasinstallatie of de plasma snijinstallatie dient uitsluitend bestemd te worden voor het gebruik waarvoor deze ontworpen is, respectievelijk voor het lassen of voor het snijden. Elk ander gebruik wordt als oneigenlijk beschouwd en is in strijd met de onderhavige veiligheidsvoorschriften.
- Het gebruik is slechts toegestaan door vakbekwaam en ervaren personeel. De gebruiker moet de veiligheidsnormen in acht nemen om zijn veiligheid en die van derden te garanderen.



VOORKOMING VAN ELEKTRISCHE SCHOKKEN

- Geen reparatiewerkzaamheden uitvoeren als het lasapparaat onder spanning staat.
- Voor het uitvoeren van onderhouds- of reparatiewerkzaamheden de voeding naar de machine uitschakelen.
- Verzeker u ervan dat de machine naar behoren is geaard.
- De installatie van het apparaat moet door vakbekwaam personeel worden uitgevoerd. Alle verbindingen moeten overeenkomstig de geldende voorschriften en de wetsbepalingen ter voorkoming van ongevallen zijn.
- Niet in vochtige of natte ruimten of tijdens regen lassen of snijden.
- Niet met versleten of loshangende kabels lassen of snijden. Controleer regelmatig alle kabels en verzeker u ervan dat er geen isolatiefouten, openliggende draden of loszittende verbindingen zijn.
- Niet lassen of snijden met kabels met een te kleine doorsnede; onderbreek alle werkzaamheden zodra de kabels oververhit raken, om een snelle verslechtering van de isolatie te vermijden.
- Nooit direct onderdelen, die onder spanning staan, aanraken. Na het gebruik de toets of de elektrodenhouder zorgvuldig opbergen, waarbij u het contact met de geaarde onderdelen dient te vermijden.
- Het apparaat niet gebruiken zonder de beschermdeksels.
- Controleer of de installatie uitgeschakeld is wanneer deze niet in gebruik is.



BEVEILIGING TEGEN LASROOK - GAS

- Zorg voor de zuivering van de lucht in de werkomgeving waarin zich gassen en dampen ontwikkelen tijdens het gebruik van de machine, vooral wanneer in beperkte ruimten gewerkt moet worden.
- Plaats de lasinstallatie of plasma snijinstallatie in goed geventileerde ruimten.
- Verwijder eventuele verflagen, die de te lassen of te snijden onderdelen bedekken, omdat zich giftige gassen zouden kunnen ontwikkelen. Zorg in ieder geval voor een goed geventileerde werkomgeving.
- Voer geen las- of snijwerkzaamheden uit op plaatsen waar gaslekken zouden kunnen optreden of in de nabijheid van verbrandingsmotoren.
- Installeer de lasinstallatie of de plasma snijinstallatie ver van ontvettingsbakken waarin trichloorethyleendampen of andere chloorkoolwaterstoffen als oplosmiddelen worden gebruikt, omdat de lasboog (of de plasmaboog) en de daardoor voortgebrachte ultraviolette stralen met die dampen reageren en zodoende fosgeen, een bijzonder giftig gas, vormen.



BEVEILIGING TEGEN STRALING EN VERBRANDING

- Nooit laschermen die kapot of defect zijn, gebruiken.
- Niet zonder een speciale lasbril of veiligheidshelm in de las- of plasmaboog kijken.
- De ogen beschermen met het speciale, met adactinisch glas uitgerust lascherm (beveiligingsfactor 9÷14 EN 169).
- Onmiddellijk niet geschikte adactinische glazen vervangen.
- Een doorzichtig glas voor het adactinische glas plaatsen om dit te beschermen.
- Niet de las- of snijboog aansteken zonder eerst te hebben gecontroleerd of de personen die zich in de buurt bevinden met de nodige beschermmiddelen zijn uitgerust.
- Draag geen contactlenzen! De intense hitte van de boog kan het vastplakken van de lens op het netvlies veroorzaken.



GEHOORBESCHERMING

- Sommige las- of snijprocedures kunnen geluidsniveaus veroorzaken die de wettelijk voorgeschreven waarden overschrijden. Gebruikers moeten daarom voorzorgsmaatregelen treffen om gehoorschade te voorkomen.
- Wanneer het geluid de toelaatbare limieten overschrijdt moet gehoorbescherming gedragen worden.



BEVEILIGING TEGEN BEWEGENDE DELEN

- Draag geen natte handschoenen wanneer u de lasdraad naar binnensteekt en de spoel vervangt.
- Leren handschoenen dragen om brand- of schaafwonden tijdens het hanteren van de stukken te voorkomen.
- Tijdens de werking, en wanneer de betreffende beschermingen verwijderd zijn, mogen de delen die trauma's kunnen veroorzaken, zoals de drijfrollen en de ventilatoren, niet genaderd worden.
- Houd de verschillende deuren, panelen, deksels en beschermingen gesloten.



DE LASDRAAD KAN SCHADE VEROORZAKEN

- Niet op de knop van de brander drukken voordat u de instructies voor het gebruik met aandacht gelezen heeft.
- De lasdraad kan perforatieverwondingen veroorzaken.
- De brander niet op anderen, het eigen lichaam of metalen richten wanneer de ontstekingsknop ingedrukt is.



VOORKOMING VAN BRAND OF ONTPOFFINGEN

- Ledere brandstof uit de werkplaats verwijderen.
- Niet lassen of snijden in de nabijheid van ontvlambare materialen of vloeistoffen of in ruimten die verzadigd zijn met ontplofbare gassen.
- Geen met vet of olie doordrenkte kleren dragen, omdat de vonken deze in brand kunnen steken.
- De lasinstallatie of plasma snijinstallatie ver van brandbaar materiaal plaatsen en in elk geval zodanig dat de installatie zelf geen enkel risico loopt (kortsluiting, enz.) en ook geen brand of explosies kan veroorzaken.
- Nooit las- of snijwerkzaamheden uitvoeren op vaten of containers die voor ontvlambare stoffen zijn gebruikt, of op materialen die bij verhitting giftige en ontvlambare dampen kunnen ontwikkelen.
- Nooit las- of snijwerkzaamheden uitvoeren op vaten of containers zonder eerst vast te stellen wat erin gezeten heeft. Zelfs kleine restjes ontvlambaar gas of vloeistof kunnen een ontploffing veroorzaken.
- Nooit zuurstof gebruiken voor de ontgassing van een container.
- Nooit gietstukken met grote holle ruimtes lassen of snijden als deze niet behoorlijk zijn ontgast.
- Een brandblusapparaat in de buurt van de werkplaats gereed houden.
- Nooit zuurstof in een las- of snijbrander gebruiken, maar uitsluitend edelgassen of mengsels hiervan.
- Let op dat personen die zich in de nabijheid bevinden geen oogletsel oplopen door de ultraviolette stralen van de las- of snijboog.
- Altijd veiligheidschorten, -brillen en -handschoenen dragen.



RISIKO'S VEROORZAAKT DOOR ELEKTROMAGNETISCHE VELDEN

- Het door de machine voortgebrachte magnetische veld kan gevaarlijk zijn voor dragers van pacemakers, gehoorapparaten en soortgelijke apparatuur. Deze personen dienen, voordat ze in de buurt van een in werking zijnde apparaat komen, hun behandelend arts om advies te vragen.
- Niet in de buurt van de in werking zijnde machine komen met horloges, magneetschijven, timers, enz. Deze voorwerpen kunnen door het magnetische veld onherstelbare schade worden toegebracht.
- **VERKLARING RF** - Deze inrichting **klasse A** komt overeen met de beschermisen vastgesteld door de Richtlijn 2004/108/EG op gebied van elektromagnetische compatibiliteit (EMC). In het bijzonder komt de inrichting overeen met de technische voorschriften van de richtlijn **EN 60974-10** (zie technische gegevens in de gebruikshandleiding van het product) en kan gebruikt worden in alle industriegebouwen en niet



woningen, waar de elektrische voorziening voor openbare distributie van lage spanning zorgt. In woningen ontstaan er potentiële moeilijkheden bij het verzekeren van de elektromagnetische compatibiliteit in **klasse A** inrichtingen, vanwege geleide en uitgestraalde storingen.

VERKLARING LF - Vereisten van het voedingsnet (zie technische gegevens in de gebruikshandleiding van het product).

De inrichtingen met hoog vermogen hebben een negatieve invloed op het vermogen van het voedingsnet, vanwege de hoge primaire stroomopname van het voedingsnet. Als gevolg hiervan moeten beperkingen gesteld worden wat betreft de aansluitingen op dergelijke inrichtingen of vereisten gesteld worden wat betreft de maximale impedantie of de minimum capaciteit bij de aansluiting op het openbare voedingsnet (algemeen aansluitpunt, PCC).

In dit geval dienen de installateur of de gebruiker zich ervan te vergewissen dat de inrichting aangesloten kan worden door, indien nodig, contact op te nemen met de elektrische voorzieningsinstantie.

Indien er elektromagnetische storingen optreden is de gebruiker verantwoordelijk, met technische hulp van de fabrikant, voor het oplossen van deze situatie. In sommige gevallen dient u voor het verhelpen van deze storingen het lasapparaat af te schermen en de nodige filters in de voedingsleiding aan te brengen.

MATERIALEN EN ONTMANTELING

- Deze machines zijn met materialen vervaardigd, die geen giftige en voor de gebruiker schadelijke stoffen bevatten.
- Tijdens de ontmanteling is het aanbevolen de machine te demonteren en de bestanddelen op grond van het soort materiaal te scheiden.
- Gooi de elektrische uitrusting niet samen met het gewone afval weg! In naleving van de Europese Richtlijn 96/2002/EG inzake de Vuilverwerking van Elektrische en Elektronische Uitrustingen, en de uitvoering ervan in overeenstemming met de nationale wetgeving, moet de elektrische uitrusting die het einde van de levensduur bereikt heeft, gescheiden verzameld worden en ingeleverd worden bij een instantie die belast is met recycling die compatibel is met het milieu. Als eigenaar van de uitrusting dient u informatie over goedgekeurde verzamelingsystemen in te winnen bij onze plaatselijke vertegenwoordiger. Door deze Europese Richtlijn toe te passen, verbetert u het milieu en de menselijke gezondheid!



HANTEREN EN OPSLAAN VAN HET GAS

- Men dient voorzorgsmaatregelen te nemen voor de veilige hantering van de persgascilinders. Deze moeten allereerst verwijderd blijven van elektriciteitskabels of andere elektrische circuits.
- Gebruik gastanks waarop duidelijk het type gas aangegeven staat. Vertrouw niet op een identificatie door kleuraanduidingen.
- Draai iedere keer dat u geen gebruik van het gas maakt, de afsluitkranen dicht, en lever de cilinder wanneer deze leeg is weer spoedig in.
- Verzeker u ervan dat de cilinders zo geplaatst zijn dat er niet tegen aan gestoten kan worden en ze niet per ongeluk kunnen omvallen.
- Gebruik alleen gecertificeerde slangen en aansluitstukken, die geschikt zijn voor het type gas dat gebruikt gaat worden en vervang deze, indien beschadigd.
- Gebruik een correcte drukregelaar, die u met de hand op de gastank monteert, en die u vervangt wanneer u een slechte werking ervan vermoedt.
- Open langzaam de afsluitkraan van de cilinder zodat de druk van de regelaar geleidelijk hoger wordt.
- Wanneer de meetaanwijzer onder druk staat, laat de afsluitkraan dan in de bereikte stand staan.
- Bij inerte gassen de afsluitkraan geheel openen.

