

BASIC WELDING INSTRUCTION CARD



Always wear gloves, a welding mask and cotton overalls to prevent burning your eyes or skin.



Never leave just welded (hot) pieces of metalwork unattended, as there is a risk of people in the surrounding area trying to grasp them and burning themselves.

Preparation

- Place the piece of metalwork in the required position. If desired, mark the part to be welded with a white chalk line (this is easier to see while welding).
- Fix the work clamp (4) onto the piece of metalwork (3) or to a metal workbench.
- Place an electrode (2) in the electrode holder (1).
- Set the required amperage (see the table below).
- Hold the electrode holder in one hand.
- Switch on the welder.
- When the electrode now makes contact with the piece of metalwork, the welding process will start immediately.

Welding

- Hold the electrode close to the piece of metalwork.
- Place the welding mask over your face.



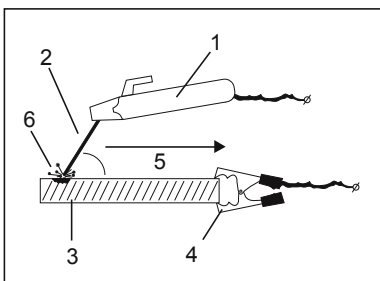
Never look at the bright light generated by the welding without wearing the mask!

- Move the electrode so that it touches the piece of metalwork and brush it along the surface (with a movement similar to striking a match).
- The welding flame and the piece of metalwork to be welded can be seen through the dark glass of the welding mask.
- Move the electrode with a dragging movement gently across the piece of metalwork (5)
- When the electrode is lifted from the piece of metalwork, the welding process stops.
- Always switch off the welder in order to prevent it being started accidentally (for example, by it being laid on a metal workbench).

While welding

- Make sure that the weld pool (6) does not draw the electrode in, but stays behind the electrode.
- The distance between the electrode and the piece of metalwork (the welding arc) must be a few millimetres (approximately equal to the metal core of the electrode).

Consult the instructions for use for information on the welder and its use.



Ø Electrode (mm)	Amperage (A)	Suitable for (among other things):
1,6	40-55	Material thickness ≤ 2 mm Bicycle or moped repairs
2	50-75	Material thickness 2-3 mm Wall case repair
2,5	70-100	Material thickness 4-5 mm Garden fence, playing equipment
3,2	95-150	Material thickness 6-7 mm Carport, garage
4	130-220	Material thickness 8-12 mm Construction (heavy)
5	190-250	Material thickness ≥ 12 mm Construction (very heavy)

BASIS-SCHWEISSGERÄT-ANWEISUNGSKARTE



Benutzen Sie stets Handschuhe, Schweißhelm und Baumwoll-Overall, um Verbrennungen an Haut und Augen zu vermeiden.



Lassen Sie gerade geschweißte (heiße) Werkstücke nie unbeaufsichtigt liegen, da sich Personen in der Umgebung (durch Anfassen) Brandwunden zuziehen könnten.

Vorbereitung

- Bringen Sie das Werkstück in die gewünschte Position. Markieren Sie ein eventuell zu schweißendes Teil mit einem weißen Kreidestrich (beim Schweißen besser zu sehen).
- Befestigen Sie die Erdungsklemme (4) am Werkstück (3) oder indirekt an der Metall-Werkbank.
- Setzen Sie eine Elektrode (2) in den Elektrodenhalter (1) ein.
- Stellen Sie die gewünschte Stromstärke ein (siehe nachstehende Tabelle).
- Nehmen Sie den Elektrodenhalter in die Hand.
- Schalten Sie das Schweißgerät ein.
- Wenn jetzt ein Kontakt zwischen Elektrode und Werkstück zustande kommt, beginnt der Schweißvorgang sofort.

Der Schweißvorgang

- Halten Sie die Elektrode nahe an das Werkstück.
- Schützen Sie jetzt Ihr Gesicht mit dem Schweißhelm.



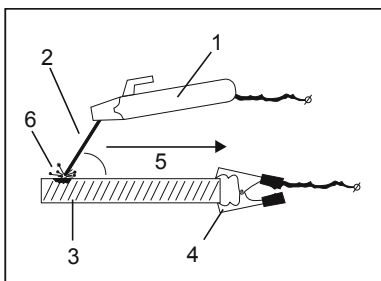
Schauen Sie nie ohne Schutzhelm in das grelle Licht!

- Bewegen Sie die Elektrode zum Werkstück und entzünden Sie die Elektrode (vergleichbar mit dem Anzünden eines Streichholzes).
- Durch die dunkle Scheibe des Schweißhelms sind die Schweißflamme und das zu schweißende Werkstück jetzt zu sehen.
- Bewegen Sie die Elektrode in einer schleppenden Bewegung ruhig über das Werkstück (5).
- Wenn die Elektrode vom Werkstück entfernt wird, wird der Schweißvorgang unterbrochen.
- Schalten Sie das Schweißgerät immer aus, um ein unerwünschtes Starten des Geräts zu verhindern (z.B. beim Ablegen der Elektrode auf einer Metall-Werkbank).

Während des Schweißvorgangs

- Sorgen Sie dafür, dass das Schweißbad (6) die Elektrode nicht erreicht, sondern hinter der Elektrode bleibt.
- Der Abstand zwischen Elektrode und Werkstück (Schweißlichtbogen) muss mehrere Millimeter betragen (ungefähr entsprechend dem Metallkern der Elektrode).

Entnehmen Sie Informationen über das Schweißgerät und seine Benutzung bitte der Betriebsanleitung.



Ø Elektrode (mm)	Stromstärke (A)	Geeignet u.a. für:
1,6	40-55	Materialdicke ≤ 2 mm Reparatur eines Fahrrads (Mopeds)
2	50-75	Materialdicke 2-3 mm Reparatur Wandregal
2,5	70-100	Materialdicke 4-5 mm Gartentor, Spielgerät
3,2	95-150	Materialdicke 6-7 mm Carport, Garage
4	130-220	Materialdicke 8-12 mm Konstruktion (schwer)
5	190-250	Materialdicke = 12 mm Konstruktion (sehr schwer)

BASIS LAS-INSTRUCTIEKAART



Gebruik altijd handschoenen, laskap en katoenen overall om verbranding van huid en ogen te voorkomen



Laat zojuist gelaste (hete) werkstukken nooit onbeheerd achter i.v.m. brandwonden (vastpakken) door personen in de omgeving

Voorbereiding

- Plaats het werkstuk in gewenste positie. Markeer eventueel te lassen deel met witte krijtstreep (beter zichtbaar tijdens lassen)
- Bevestig de massaklem (4) aan werkstuk (3) of indirect aan metalen werkbank
- Plaats een elektrode (2) in de elektrodehouder (1)
- Stel de gewenste stroomsterkte in (zie onderstaande tabel)
- Neem de elektrodehouder in de hand
- Schakel het lasapparaat in
- Wanneer nu de elektrode contact maakt met het werkstuk, zal het lasproces meteen starten.

Het lassen

- Breng de elektrode vlakbij het werkstuk
- Bescherm nu uw gezicht met de laskap



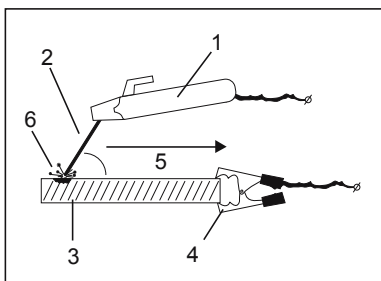
Kijk nooit zonder beschermkap in het felle licht!

- Beweeg de elektrode naar het werkstuk en strijk de elektrode aan (vergelijkbaar met aanstrijken van een lucifer)
- Door het donkere glas van de laskap is de lasvlam en te lassen werkstuk nu zichtbaar
- Beweeg de elektrode in een slepende beweging rustig over het werkstuk (5)
- Wanneer de elektrode van het werkstuk wordt gehaald, stopt het lasproces.
- Schakel altijd het lasapparaat uit om ongewenst starten van het apparaat te voorkomen (bv. bij neerleggen elektrode op metalen werkbank)

Tijdens het lassen

- Zorg ervoor dat het lasbad (6) de elektrode niet inhaalt, maar achter de elektrode blijft
- Afstand tussen elektrode en werkstuk (lasboog) moet enkele millimeters zijn (ongeveer gelijk aan metalen kern van elektrode).

Raadpleeg de gebruiksaanwijzing voor informatie over het lasapparaat en het gebruik.



Ø Elektrode (mm)	Stroomsterkte (A)	Geschikt voor o.a.:
1,6	40-55	Materiaaldikte ≤ 2 mm Reparatie van (brom-)fiets
2	50-75	Materiaaldikte 2-3 mm Reparatie wandstelling
2,5	70-100	Materiaaldikte 4-5 mm Tuinhek, speeltoestel
3,2	95-150	Materiaaldikte 6-7 mm Carport, garage
4	130-220	Materiaaldikte 8-12 mm Constructie (zwaar)
5	190-250	Materiaaldikte ≥ 12 mm Constructie (zeer zwaar)

INSTRUCTIONS DE BASE POUR SOUDURE



Employez toujours des gants, un écran à souder ainsi qu'une combinaison en coton afin d'éviter de vous brûler la peau et les yeux.



Ne laissez jamais traîner des travaux terminés (encore brûlant) afin d'éviter que d'autres personnes ne se brûlent en les prenant.

Préparation

- Placez la pièce à travailler dans la position désirée. Marquez éventuellement la partie à souder à l'aide d'une craie blanche (plus visible lors de la soudure).
- Fixez la pince à masse (4) à la pièce à souder (3) ou indirectement au banc de travail en métal.
- Placez une électrode (2) dans le support à électrode (1)
- Réglez la puissance de courant souhaitée (voir tableau ci-dessous)
- Prenez le support à électrode en main
- Branchez le poste à souder
- Lorsque l'électrode entre en contact avec la pièce à souder, le processus de soudure se mettra automatiquement en route.

Souder

- Approchez l'électrode près de la pièce à souder
- Protégez votre visage avec l'écran à souder



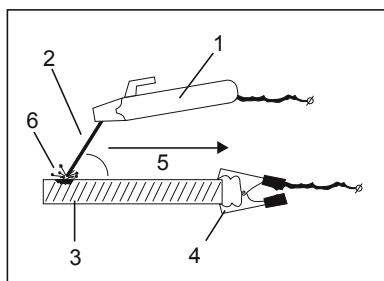
Ne regardez jamais la lumière vive sans écran à souder!

- Approchez l'électrode de la pièce à souder et passez l'électrode sur la partie à souder (cf l'allumage d'une allumette)
- Grâce au verre sombre de l'écran à souder, la flamme et la pièce à souder sont visibles.
- Faites glisser l'électrode le long de la pièce à souder (5)
- Le processus de soudure s'arrête dès que l'électrode s'éloigne de la pièce à souder
- Débranchez toujours le poste à souder afin d'éviter un démarrage intempestif de l'appareil (p.ex. en déposant l'électrode sur le banc métallique).

Pendant la soudure

- Veillez à ce que le bain de soudure ne dépasse pas l'électrode (6) mais reste bien derrière l'électrode.
- La distance entre l'électrode et la pièce à souder (arc de soudure) doit être de quelques millimètres (environ égale au noyau de l'électrode).

Consultez le mode d'emploi pour toute information relatif au poste à souder et à son utilisation.



Ø Électrode (mm)	Intensité du courant (A)	Convient e.a pour :
1,6	40-55	Épaisseur du matériau ≤ 2 mm Réparation de vélo(moteur)
2	50-75	Épaisseur du matériau 2-3 mm Réparation position de la paroi
2,5	70-100	Épaisseur du matériau 4-5 mm Grille de jardin, Jouet
3,2	95-150	Épaisseur du matériau 6-7 mm (Abri-) garage
4	130-220	Épaisseur du matériau 8-12 mm Construction (lourde)
5	190-250	Épaisseur du matériau ≤ 12 mm Construction (très lourde)