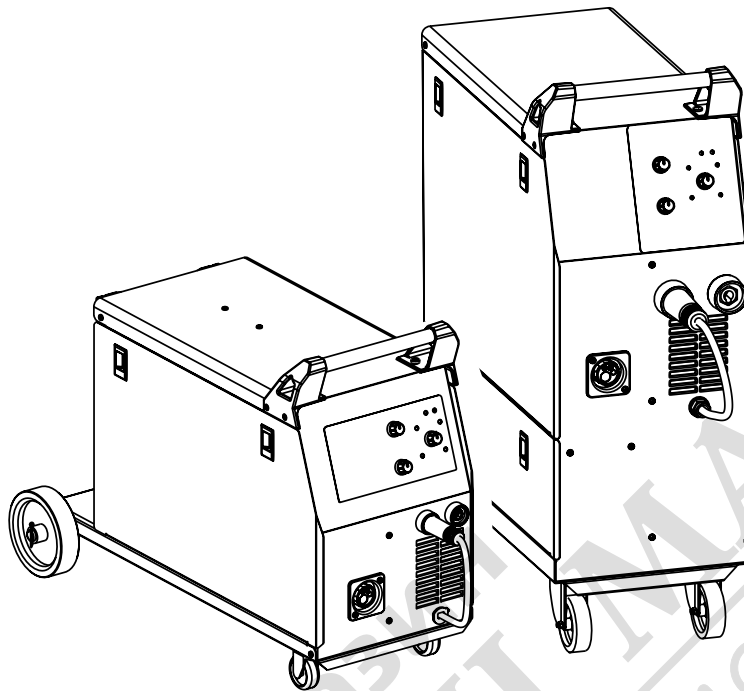




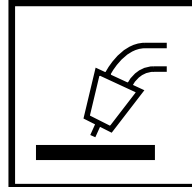
www.decaweld.com



MIGA 320
MIGA 380



MIG MAG / MMA / TIG



MIG
MULTIPROCESS

IT	5	Manuale istruzioni
EN	7	Instruction Manual
FR	9	Manuel d'instruction
ES	11	Manual de instrucciones
PT	13	Manual de instruções
DE	15	Bedienungsanleitung
DA	17	Brugermanual
NL	19	Handleiding
SV	21	Brukanvisning
NO	23	Instruksjonsmanual
FI	25	Käyttöohjekirja
ET	27	Kasutusõpetus
LV	29	Instrukciju rokasgrāmata
LT	31	Instrukcijų vadovas
PL	33	Instrukcja obsługi
CS	35	Návod k obsluze
HU	37	Használati kézikönyv
SK	39	Návod k obsluhu
HR		
SRB	41	Priručnik za upotrebu
SL	43	Priročnik z navodili za uporabo
EL	45	Εγχειρίδιο Χρήσης
RU	47	Рабочее руководство
BG	50	Ръководство за експлоатация
RO	52	Manual de instrucțiuni
TR	54	Kullanım kılavuzu
AR	57	دليل التعليمات



Прочетете това ръководство внимателно преди започване на работа с машината за заваряване.

Машините за дъгово заваряване MMA, TIG, MIG/MAG; системите за плазмено рязане, наричани в това ръководство „машини“, са предназначени за промишлено и професионално използване.

Машината трябва да се монтира и ремонтира само от квалифицирани лица или експерти в съответствие със законите и при спазване на разпоредбите за предотвратяване на злополуки.

Операторът трябва да е обучен за работа с машината и информиран за рисковете, свързани с електродъговото заваряване, (системите за плазмено рязане) както и за необходимите мерки за защита и аварийни процедури.

Можете да намерите подробна информация в брошурата „Монтаж и експлоатация на оборудването за електродъгово заваряване“: **EN60974-9**.

Предупреждения за безопасно използване



- Щепселът и захранващият кабел трябва да са в добро състояние.
- Изключете машината и извадете щепсела от контакта преди да пристъпите към свързване на заваръчните кабели, монтиране на заваръчната електродна тел, подмяна на части в горелката или механизма за подаване на заваръчна тел, както при преместването и (използване на държката за носене, разположена върху машината).
- Преди да я включите в електрозахранващата мрежа, машината трябва да е изключена.
- Изключете машината и извадете щепсела от контакта веднага щом прекратите работа.
- Не позволявайте контакт между кожата ви или мокри дрехи и електрифицираните части. Изолирайте се от електрода, елемента, който ще се реже, и всички други заземени достъпни метални части. Използвайте ръкавици, обувки и облекло, специално предназначени за тази цел, и сухи, незапалими изолационни подложки.
- Използвайте машината на сухо, проветриво място. Не излагайте машината за заваряване на дъжд или директна слънчева светлина.
- Използвайте машината само ако всички панели и предпазители са на място и правилно монтирани.



- Извадете изпаренията от рязането с помощта на подходяща естествена вентилация или димоотвод. Трябва да се използва систематичен подход за оценка на границите на излагане на изпаренията от заваряването (изпаренията от рязането), в зависимост от техния състав, концентрация и продължителност на излагането.
- Не заварявайте (режете) материали, които са били почиствани с хлоридни разтворители или са били в близост до такива вещества.



- Използвайте маска за заваряване с адиактични стъкла, подходящи за заваряване (рязане) (**EN 169; EN 379; EN 175**). Подменете маската, ако е повредена; тя може да пропусне радиация.
- Носете огнеупорни ръкавици, обувки и облекло, за да предпазите кожата си от лъчите, произвеждани от електрозаваръчната дъга и искрите (**EN11611; EN 12477**). Не носете омаслени дрехи, тъй като може да се запалят от искра. Използвайте защитни екрани, за да предпазите околните.
- Не позволявайте контакт между кожата ви с горещи метални части, като например горелката, клещите на държача на електроди, електродите или току-що отрязаните детайли.
- При работата с метал може да изхвърнат искри и парчета. Носете защитни очила с странични предпазни ограничители.
- Образуван шум: Ако поради особено интензивни заваръчни операции се достигне ниво на лична ежедневна експозиция (LEPd) равна или по-голяма на 85 dB(A), става задължителна употребата на подходящи средства за лична защита **Фиг.4**.



- Искрите от заваряването може да причинят пожар.
- Не заварявайте и не режете в близост до запалими материали, газове или изпарения.
- Не заварявайте и не режете контейнери, цилиндри, резервоари или тръби, освен ако квалифициран техник или експерт е проверил, че това е възможно, или е извършил подходящата подготовка.
- Извадете електрода от клещите на държача след приключване на заваръчните операции. Никаква част от електрическата верига на клещите на държача на електроди не бива да докосва земята или заземителните вериги: случайният контакт може да причини прегряване или да доведе до запалване на пожар.



EMF Електромагнитни полета

Заваръчният ток генерира електромагнитни полета (EMF), в близост до заваръчната верига или заваръчната машина. Електромагнитните полета могат да взаимодействат с медицинските протези, като например пейсмейкърите.

Взимат се адекватни предпазни мерки за носителите на медицински протези. Например, трябва да се предотврати достъпът на въздух за употребата в заваръчния апарат. Носителите на медицински протези трябва да се консултират с лекар преди да се приближат до района на употреба на заваръчната машина. Този уред отговаря на изискванията на техническия стандарт за продукт за

изключителна употреба в промишлена среда и за професионална употреба. Не е осигурено съответствието в предвидените граници за човешко излагане в електромагнитните полета в домашна среда.

Прилага следните предпазни мерки за намаляване до минимум излагането на електромагнитни полета (EMF):

- Не заставай с тялото между кабелите и мястото на заваряването. Дръжте и двата заваръчни кабели от една и съща страна на тялото.
- Когато е възможно, оплетете заваръчните кабели, като ги закрепите с лепящата лента.
- Не навийте заваръчните кабели около тялото.
- Свържете кабелите с масата на обработвания детайл възможно най-близко до точката на заваряване.
- Не заварявайте като държите заваръчната машина закачена на тялото.
- Дръжте тялото и трупа възможно най-далеч от заваръчната верига. Не работете близо, седнали или облегати на заваръчната машина. Минимално разстояние: **Фиг. 8 Da = cm 50; Db = cm.20**.



Уреди от Клас А

Този уред е проектиран за употреба в промишлени и професионални среди. В домашна обстановка и в среди, свързани с обществената електроснабдителна мрежа с ниско напрежение, които захранват сгради за домашна употреба, биха могли да се срещнат трудности да осигурят съответствието с електромагнитната съвместимост поради проведени или излъчени смущения.



Заваряване при рискови условия

- Ако заваряването (операциите по рязане) трябва да се извърши при рискови условия (електрически разряди, задух, наличие на запалими или взривоопасни материали), тези условия предварително трябва да се оценят от оторизиран експерт. Трябва да присъстват обучени лица, които могат да се намесят в случай на авария. Използвайте предпазно оборудване, описано в 7.10; А.8; А.10 **EN 60974-9**. техническата спецификация
- Ако се налага да работите на място над земното равнище, винаги използвайте защитна платформа.
- Ако за един и същ детайл трябва да се използват повече от една машина, или в случай на електрически свързани елементи, сумата на напреженията на празен ход на държачите на електроди или на горелките не трябва да надвишава нивата на безопасност. Условията трябва да се оценят предварително от оторизиран експерт, за да се установи, дали съществува риск и да се приемат защитните мерки, описани в 5.9 **EN 60974-9**. техническата спецификация, ако се налага.



Допълнителни предупреждения

- Не използвайте машината за цели, различни от описаните, например за размразяване на замръзнали водни тръби.
- Поставете машината на плоска, стабилна повърхност и се уверете, че не може да се премести. Тя трябва да е позиционирана по такъв начин, че да позволи контролирането ѝ по време на работа без риск операторът да се покрие с искри.
- Не вдигайте машината. На машината не са монтирани подемни съоръжения.
- Не използвайте кабели с повредена изолация или разхлабени връзки.
- Използвайте удължителен кабел само когато това е абсолютно необходимо и при условие, че има еднаква или по-голяма секция до захранващия кабел е с монтиран заземяващ проводник.
- Не блокирайте вентилационните отвори на машината. Не съхранявайте машината в контейнери или на рафтове, които не гарантират подходяща вентилация.
- Не използвайте машината в среда, в която има наличие на газ, изпарения, проводими прахове (напр. железни стърготини), солен въздух, разяждащи пари или други агенти, които могат да повредят металните части и електрическата изолация.

Условия на околната среда (EN 60974-1)

- Използвайте заваръчния апарат само при следните условия на околната среда:
 - Температурата на околната среда между -10°C и 40°C;
 - Относителна влажност на въздуха не по-висока от 50% при 40°C;
 - Относителна влажност на въздуха не по-висока от 90% при 20°C;
 - Околният въздух не трябва да съдържа прах, киселини, корозивни газове или вещества и др.

Съхранение

- Температурата на околната среда между -20°C и 55°C.
- Използвайте подходящи мерки, за да предпазите машината от влага, замърсявания и корозии.

Описание на машината за заваряване

Машината за заваряване представлява токов генератор за заваряване със заваръчна електродна тел, широко познато като MIG / MAG, подходящо за заваряване на въглеродни или лекосплавни стомани, неръждаема стомана и алуминий с използване на защитен газ.

Електрическата характеристика на трансформатора е плосък (постоянно напрежение).

Машината за заваряване представлява токов трансформатор за ръчно електродъгово заваряване с използване на MMA и TIG обматани електроди с горелка, която запалва дъга при контакт.

Полученият ток е прав (+ -). Електрическата характеристика на трансформатора е на намаляващ вид. Машината за заваряване е изградена с използване на електронна ИНВЕРТОРНА технология.

Това ръководство се отнася за серия от машини за заваряване, които се различават по някои от характеристиките си.

Идентифицирайте вашия модел на **Фиг.1**.

Основни части Фиг.1

- A) Врата за достъп до отделението на барабана
- B) Макара на държача на барабана
- C) Подаващо устройство на електроди
- D) Захранващ кабел
- E) Връзка на газ в маркуч
- F) Ключ за включване/изключване (ON-OFF)
- G) Конектор на горелка
- H) Свързване на заваръчните кабели
- I) Клемно табло за промяна на напрежението**

Технически данни

На машината за заваряване е поставена табелка с данни. Фиг.2 показва пример на такава табелка.

- A) Име на конструктора и адрес
- B) Европейски еталонен стандарт за конструкцията и безопасността на машината за заваряване
- C) Символи на вътрешната структура на машината за заваряване
- D) Символ на предвидения заваръчен процес: D1: MIG; D2: TIG; D3 MMA.
- E) Символ на доставен продължителен ток
- F) Необходима входна мощност:
 - 1[†] променливо еднофазно напрежение, честота
- G) Ниво на защита срещу твърди тела и течности
- H) Символ, показващ възможността за използване на машината за заваряване в среди, потенциално подложени на електрически разряди
 - I Технически характеристики на заваръчната верига
- U0V Минимално и максимално напрежение на отворена верига (отворена заваръчна верига)
- I2, U2 Ток и съответстващо нормализирано напрежение, доставяни от машината за заваряване
- X Работен цикъл. Показва колко дълго може да работи машината за заваряване и колко дълго трябва да е в покой, за да се охладят. Времето е изразено в % на базата на 10-минутен работен цикъл (например 60% означава 6 мин. работа и 4 мин. почивка).
- A / V Поле за регулиране на тока и съответното електродръгово напрежение.
- J) Данни за електрозахранването
 - U1 Входно напрежение (допустим толеранс: +/- 10%)
 - I1 eff Ефективен абсорбиран ток
 - I1 макс Максимален абсорбиран ток
- K) Сериен номер
- L) Тегло Фиг.4
- M) Обозначения за безопасност: Направете справка в „Предупреждения за безопасно използване“

Технически данни за горелката и устройството за подаване на електроди Фиг.5
Среден разход на заваръчна тел и на заваръчен газ Фиг.10

Задействане на машината

Сглобяване и електрически връзки



- Електрическият контакт, в който се включва машината, трябва да е защитен с подходящи защитни устройства (стопяеми предпазители или автоматичен прекъсвач) и да е заземен.
- Машината трябва да е изключена и щепселът трябва да е изваден от контакта преди извършване на тази процедура.
- Уредът трябва да бъде свързан изключително със захранваща система с проводник за зануляване, свързан със земята.
- Сглобете отделените части, които се намират в опаковката Фиг. 11.
- Проверете, дали електрическото захранване доставя напрежение и честота, съответстващи на машината за заваряване, и дали е монтиран автоматичен прекъсвач, подходящ за максималният доставян номинален ток (I2max) Фиг. 4,1.
- ⓘ Този уред не спада към изискванията на стандарт IEC/EN61000-3-12. Ако бъде свързан с обществената електроенергийна мрежа с ниско напрежение, е отговорност на инсталатора или на потребителя да провери дали може да бъде свързан; (ако е необходимо, се консултирайте с ръководителя на електроразпределителната мрежа).
- ⓘ С цел да се удовлетворят изискванията на стандарт EN61000-3-11 (Flicker) се препоръчва свързването на заваръчната машина към точките за интерфейс на електроенергийна мрежа, които имат комплексно съпротивление по-малко от Zmax = Фиг.4,4.
- **Захранващ кабел с щепсел.** Върху табелката с техническите данни на заваръчната машина е посочен абсорбирания ефективен ток "I1 eff" при максимална мощност. Свържете заваръчната машина към нормализиран щепсел (2P+ T за 1Ph) с подходящ капацитет съобразен с максималната мощност. Ако към заваръчната машина е свързан щепсел 16А, следвайте инструкциите на Фиг.4,2.

Подготовка на заваръчната верига MIG

- Свържете проводника за заземяване към машината за заваряване и елемента, който ще се заварява, колкото е възможно по-близо до точката на заваряване.
- Свържете горелката към контактното гнездо в машината за заваряване.
- Изберете полярността на горелката **. При избора следвайте инструкциите на Фиг.3.

Монтиране на заваръчната електродна тел

За монтажа следвайте инструкциите на Фиг.6.

- Материалът и диаметърът на заваръчната тел трябва да отговаря на ролката за устройството за подаване на електродна тел, контактния край и втулката на горелката. Ако мерките не съответстват, може да възникне проблем с гладкото подаване на заваръчната тел.

- ⓘ Натискът на копчето, притискащо заваръчната тел е важен за правилната работа. Ако заваръчната тел се изплъзва, ще има проблеми с заваряването; ако от друга

страна, тя е твърде затегната, телта може да се деформира и да не преминава гладко през горелката.

Монтиране на защитен газов цилиндър ** и редуктор на напрежение**



- Поставете защитния газов цилиндър в изправено положение, далеч от мястото на заваряване. Използвайте опората на машината** за заваряване или друга неподвижна част, така че да няма опасност от падане или повреда.

За монтажа следвайте инструкциите на Фиг.7.

Подготовка на заваръчната верига MMA

- Свържете проводника за заземяване** към машината за заваряване и елемента, който ще се заварява, колкото е възможно по-близо до точката на заваряване.
- Свържете кабела с клещите на държача на електрода към машината за заваряване и монтирайте електрод в клещите. Направете справка в инструкциите на производителя на електроди за свързването и заваръчния ток.

- ⓘ При машините за заваряване, които доставят постоянен ток повечето електроди за свързани за положителната приставка, а само някои електроди (като покритите с Rutile) се свързани към отрицателната приставка.

Подготовка на заваръчната верига TIG

- Свържете проводника за заземяване** към машината за заваряване и елемента, който ще се заварява, колкото е възможно по-близо до точката на заваряване.
- Свържете захранващия проводник на TIG горелката** към отрицателната приставка на машината за заваряване и монтирайте електрода. Горелката трябва да е монтирана с клапан за регулиране на газовия поток.
- Свържете газовата тръба на TIG горелката към изхода на редуктора на налягане, монтиран върху газов цилиндър с ARGON защита.

- ⓘ Препоръчаните секции (mm²) на заваръчния кабел, базирани на максималния доставен номинален ток (I2 max), са показани на Фиг. 4,3.

** (Този компонент може да не е включен в някои модели).

Процес на заваряване: описание на управлението и сигналите

След като сте извършили всички процедури по пускането в експлоатация, включете заваръчния апарат, отворете вентила на защитния газ и го регулирайте, като следвате реда, посочен в описанието на командите. Фиг.1

Изберете процеса на заваряване MIG / MMA / TIG LIFT (светодиод е включен)

[1,1] MIG Заваряване в не синергичен режим

- [2],[3] Изберете вида на материала, защитния газ, диаметъра на жицата ТАВ.99

- ⓘ При синергичния процес всички заваръчни параметри са свързани помежду им, за да се улесни регулирането на машината.

[1,2] Заваряване в не синергичен режим

- [3] Изберете заваръчен волтаж. Използва се за свободно регулиране на заваръчния волтаж.
- [2] Регулира скоростта на подаване на заваръчната тел. Позволява свободно регулиране само на скоростта на подаване на заваръчната тел.
- [4] Настройка на индуктивността. Това променя проникването и стабилността на заваръчната дъга в съответствие с метала и положението на заваряване (плоско, вертикално, горно).

- ⓘ Като правило, не трябва да се забравя, че настройката трябва да е в ниски стойности за тънки листов метал и да се увеличава пропорционално на дебелината.

[1,3] Заваряване MMA: параметри, които могат да се регулират

- [2] Настройка на тока на заваряване.
- [5] "ARC FORCE" Увеличава интензивността на заваръчния ток, за да се предотврати запелване на покритието електрод към детайла, когато напрежението на дъгата става твърде ниско.

- ⓘ За да запалите заваръчната дъга с обмазания електрод, допрете го до елемента, който ще се заварява, и щом дъгата се запали, дръжте до постоянно на еднакво разстояние до диаметъра на електрода и на ъгъл от приблизително 20 - 30 градуса в посоката, в която заварявате.

[1,4] Заваряване TIG: параметри, които могат да се регулират

- [2] Регулиране на основния ток на заваряване.
- [6] "SLOPE-DOWN" Времето, с което след освобождаване на бутона горелката, токът на заваряване се движи от основната към крайната стойност (период на заваряване).

- ⓘ За да запалите заваръчната дъга с TIG горелката, защитният газов клапан трябва да е отворен. С бързо, сигурно движение, допрете и след това отдръпнете електродната точка от елемента, който ще се заварява.

[7] Предупредителна лампичка за включено захранване на машината за заваряване

[8] Сигнал за топлинно прекъсване

Включването на предупредителната лампичка означава, че топлинната защита е сработила.

Ако се надвиши цикълът на работа „X“, показан на табелката с данни, топлинното прекъсване спира машината, преди да се повреди. Изчакайте работата да се възстанови и ако е възможно, изчакайте още няколко минути.

Ако топлинното прекъсване продължава да действа, това означава, че машината за заваряване е преминала нивата на нормална експлоатация.

Техническа поддръжка



Изключете машината за заваряване и извадете щепсела от контакта преди да пристъпите към каквито и да е операции по техническата поддръжка.

Профилактичната поддръжка трябва да се извършва периодично от оператора в зависимост от начина на употреба.

• Проверете съединенията на газовия маркуч, кабела на горелката и заземяващия кабел. • Почистете контактния край и газовия дифузер с телена четка. Подменете, ако е износен. • Почистете външната страна на машината за заваряване с влажна кърпа.

Всеки път, когато подменяте макара на заваръчната тел:

• Проверете подравняването, чистотата и състоянието на износване на телената ролка. **Фиг.9** • Отстранете металния прах, който се е наслоил върху механизма за подаване на заваръчната тел. • Почистете водача на телта с безводен разтворител и обезмасляващо средство и почистете с въздух под налягане. • Проверете състоянието на предупредителните етикети. • Подменете всички износени части.

Периодично трябва да се извършва извънпланово обслужване от експертен персонал или квалифицирани електротехници в зависимост от използването на машината (Съгласно стандарт EN6974-4).

• Проверете вътрешността на машината за заваряване и отстранете натрупания прах върху електрическите части (посредством въздух под налягане) и електронните карти (с помощта на много мека четка и подходящи почистващи продукти). • Проверете, дали електрическите връзки са добре затегнати и дали не е повредена изолацията на окабеляването.

RO

Manual de instrucțiuni



Читиți cu atenție acest manual de instrucțiuni înainte de a folosi aparatul de sudură. Sistemele de sudură cu arc MMA, TIG, MIG/MAG; sistemele de tăiere cu plasmă menționate aici ca „aparatul” sunt pentru utilizare industrială și profesională.

Verificați că aparatul este instalat și reparat numai de persoane calificate sau experți, conform legislației și reglementărilor de prevenire a accidentelor.

Verificați că operatorul este instruit în modul de utilizare și riscurile legate de procesul de sudură cu arc (tăiere cu plasmă) și măsurile necesare de protecție și procedurile pentru cazuri de urgență.

Informații detaliate pot fi găsite în broșura „Instalarea și utilizarea aparatelor de sudură cu arc: **EN60974-9**.”

Avertizări privind securitatea



- Asigurați-vă că ștecărul și cablul de alimentare sunt în stare bună.
- Deconectați aparatul și scoateți ștecărul din priză înainte de: conectarea cablurilor de sudură, instalarea electrodului continuu, înlocuirea oricăror piese la arzător și alimentatorul cu electrod, efectuarea operațiunilor de întreținere sau deplasarea aparatului (folosiți mânerul de transport dispus pe aparatul).
- Înainte de a introduce ștecărul în priză, asigurați-vă că aparatul este deconectat.
- Deconectați aparatul și scoateți ștecărul din priză imediat ce ați terminat lucrul.
- Nu atingeți nicio parte aflată sub tensiune cu pielea descoperită sau cu îmbrăcămintea umedă. Izolați-vă de electrod, piesa care urmează a fi tăiată și orice piese metalice accesibile împământate. Folosiți mănușile, încălțămintea și îmbrăcămintea concepute pentru acest scop și covorașe de izolare uscate, neinflamabile.
- Folosiți aparatul într-un spațiu uscat, ventilat. Nu expuneți aparatul de sudură la ploaie sau acțiune directă a razelor solare.
- Folosiți aparatul numai dacă toate panourile și apărătorile sunt la locul lor și sunt montate corect.



- Eliminați emisiile generate de sudură (tăiere) prin ventilare naturală adecvată sau folosind un exhaustor de fum. Trebuie procedat la o abordare sistematică pentru a evalua limitele de expunere la emisiile de la sudură (tăiere), în funcție de compoziția, concentrația și durata expunerii la acestea.
- Nu sudați (tăiați) materiale care au fost curățate cu solvenți conținând clor sau au fost în apropierea unor astfel de substanțe.



- Folosiți o mască de sudură cu sticlă adiacțivă adecvată pentru sudură (operațiuni de tăiere). (**EN 169; EN 379; EN 175**). Înlocuiți masca dacă este deteriorată, deoarece poate lăsa să treacă radiațiile.
- Purtați mănuși, încălțămintea și îmbrăcămintea ignifugate și concepute pentru a proteja pielea de radiațiile generate de arcul electric și de scântei (**EN11611; EN 12477**). Nu purtați articole de îmbrăcăminte unsuroase deoarece o scânteele le poate aprinde. Folosiți ecrane de protecție pentru a proteja persoanele din vecinătate.
- Nu lăsați pielea neacoperită să intre în contact cu piese metalice fierbinți precum arzătorul, cleștii suport de electrod, capetele de electrozi sau piesele recent tăiate.
- Prelucrarea metalului produce scântee și fragmente. Purtați ochelari de protecție cu apărători de protecție laterală a ochilor.
- Zgomot: Dacă, din cauza operațiilor de sudură deosebit de intensive, se constată un nivel de expunere personală zilnică (LEPd) egală sau mai mare de 85 db(A), este obligatorie folosirea unor echipamente adecvate de protecție individuală **Fig. 4**.



- Scânteele de la sudură pot produce incendii.
- Nu sudați și nici nu tăiați lângă materiale, gaze sau vapori inflamabili.
- Nu sudați sau tăiați containere, cilindri, rezervoare sau conducte dacă un tehnician calificat sau un expert nu a verificat că se poate proceda astfel, sau nu s-au făcut pregătirile adecvate.
- Scoateți electrodul din clește atunci când ați terminat operațiunile de sudură. Asigurați-vă că nicio parte a cleștelui suport de electrod nu atinge circuitul de masă sau pe cel de împământare: contactul accidental poate provoca supraîncălzirea sau declanșa un incendiu.



Câmpuri electromagnetice EMF
Curentul de sudură generează câmpuri electromagnetice (EMF), în vecinătatea circuitului de sudură și a aparatului de sudură. Câmpurile electromagnetice pot interfera cu protezele medicale, precum pacemaker-ele.

Se vor lua măsuri adecvate de protecție pentru purtătorii de proteze medicale. De exemplu, trebuie împiedicat accesul în zona de utilizare a aparatului de sudură. Persoanele cu proteze medicale trebuie să consulte medicul înainte de a se apropia de zona de utilizare a aparatului de sudură.

Acest aparat respectă cerințele standardului tehnic de produs pentru utilizare exclusiv în mediu industrial și utilizare profesională. Nu este asigurată conformitatea cu limitele prevăzute pentru expunerea omului la câmpuri electromagnetice în mediul casnic.

Aplicați următoarele măsuri pentru a minimiza expunerea la câmpurile electromagnetice (EMF):

- Nu stați cu corpul între cablurile de sudură. Țineți ambele cabluri de sudură de aceeași parte a corpului.
- Când este posibil, împlețiți cablurile, fixându-le cu bandă adezivă.