



POSTE A SOUDER DECOUPEUR + ALU

Mode d'emploi



MST3500

Lisez attentivement et comprenez ces instructions avant utilisation.

CLAUSE DE NON-RESPONSABILITÉ

Tous les efforts ont été déployés pour assurer l'exactitude et l'exhaustivité des renseignements contenus dans le présent manuel. Nous nous réservons le droit de modifier les spécifications à tout moment.

INSTRUCTIONS IMPORTANTES

NOTE

Lors du soudage ou de la découpe, vous serez confronté à d'éventuels risques. Pour cette raison, veuillez lire attentivement ces modes d'emploi avant d'utiliser l'appareil. Comprenez ces instructions, familiarisez-vous avec l'appareil et son fonctionnement. Respectez les consignes générales de sécurité pour votre propre sécurité. Transmettez toujours ce manuel avec l'appareil si vous le remettez à d'autres personnes.

ATTENTION

Il existe de nombreuses situations où vous pouvez être blessé pendant le soudage ou la coupe. Pour cette raison, vous devriez envisager de vous protéger de façon appropriée. Pour plus de détails, veuillez vous référer aux directives de sécurité d'application, qui correspondent aux exigences préventives du fabricant.

Trouble fonctionnel - si des problèmes surviennent, faites confiance à des professionnels!

Si vous avez des problèmes avec la réparation ou l'utilisation de l'appareil, veuillez contacter un spécialiste. Veuillez suivre les instructions pour l'examen de contrôle.

Si vous ne comprenez pas bien le mode d'emploi ou si vous ne pouvez pas corriger l'erreur au moyen du mode d'emploi, vous devriez contacter votre revendeur pour une aide professionnelle.

DANGER

Un choc électrique peut entraîner la mort!

Une machine de soudage fonctionne avec des tensions élevées. Ceux-ci peuvent conduire à des brûlures potentiellement mortelles ou même à une décharge électrique mortelle.

Même en touchant les basses tensions, vous pouvez sursauter et causer un accident.

- ouvrez l'appareil uniquement par du personnel qualifié!
- ne touchez aucune source d'alimentation en direct sur l'unité!
- la connexion et les câbles de connexion doivent être sans défaut!
- placez la torche de soudure et le porte-électrode en isolation!
- ne portez que des vêtements de protection secs!

Les gaz et les vapeurs peuvent nuire à votre santé, voire entraîner la mort! Si nécessaire, portez un respirateur et fournissez suffisamment d'air frais.

Risque d'incendie!

Les étincelles de soudage, les scories et les pièces chaudes peuvent s'enflammer ou s'enflammer d'autres objets. Disposer de fonds disponibles pour les contre-mesures.

Champs électromagnétiques!

Les champs électriques ou électromagnétiques peuvent être générés par la source de courant, qui peut être des dispositifs électroniques tels que des dispositifs CNC, des lignes de télécommunication, des systèmes informatiques et par exemple un stimulateur cardiaque dans leur fonction. Pas de réparations et modifications incorrectes!

Afin d'éviter des blessures et des dommages à l'appareil, l'appareil ne peut être réparé ou modifié que par des personnes compétentes et qualifiées! La garantie est nulle si non autorisée!

- en cas de réparation, embauchez des personnes qualifiées (personnel de service compétent)!

AVERTISSEMENT

Dangers dus à une mauvaise utilisation! L'appareil est fabriqué selon l'état de l'art et les règles et normes. Si l'appareil n'est pas utilisé conformément à son utilisation prévue, il peut présenter un risque pour les personnes, les animaux et les biens. Aucune responsabilité n'est acceptée pour les dommages qui en résultent!

- n'utiliser l'appareil que conformément à son usage prévu et par un personnel formé et compétent!
- ne modifiez pas ou ne changez pas l'appareil incorrectement!

AVERTISSEMENT

Risque de blessure par rayonnement ou chaleur!

Le rayonnement d'arc peut endommager vos yeux et contracter avec des pièces chaudes peut conduire à des brûlures.

Utilisez un casque approprié et un filtre léger, portez des vêtements de protection pour protéger votre corps ainsi. Utilisez un casque approprié ou un obscurcissement pour permettre une bonne visibilité.

Un volume extrême peut causer des dommages auditifs!

Utilisez des protecteurs auditifs ou d'autres aides pour protéger l'oreille. Un bruit supérieur à 70 dB peut causer des dommages auditifs.

Risque d'explosion! Des substances apparemment inoffensives dans des récipients fermés peuvent accumuler une surpression en chauffant!

- enlevez les conteneurs contenant des liquides inflammables ou explosifs de la zone de travail!
- ne pas chauffer des liquides, des poussières ou des gaz explosifs par soudure ou découpe!

ATTENTION

Obligations de l'exploitant! Dans l'espace économique européen (rec), la mise en œuvre nationale des lignes directrices doit être respectée et respectée!

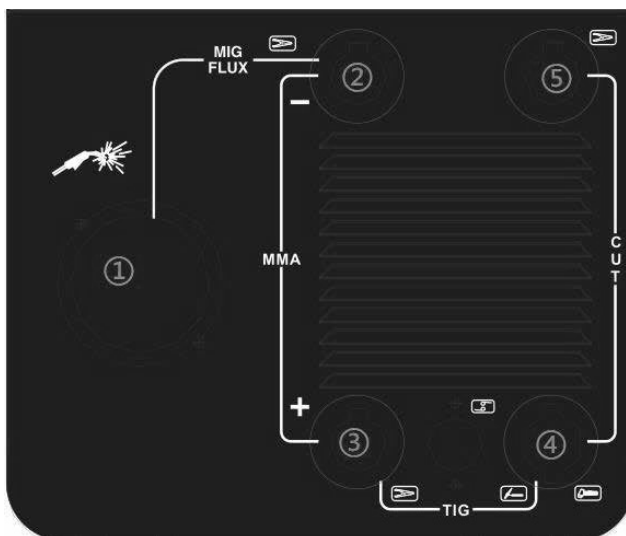
- la mise en œuvre au niveau National de la directive-cadre (89/391/ cee) et des directives particulières y afférentes.
- en particulier, la Directive (89/655/ cee) concernant les prescriptions minimales de sécurité et de santé pour l'utilisation par les travailleurs au travail d'équipements de travail.
- les règles de prévention des accidents du pays concerné (par exemple, en Allemagne, le BGV D 1)
- vérifiez le travail soigneux de la sécurité de l'utilisateur à intervalles réguliers! Dommages causés par des composants étrangers! La garantie de fabrication expire en cas de dommages matériels causés par des composants externes!
- n'utilisez que les composants et options du système (sources de courant, torches de soudage, porte-électrodes, télécommande, pièces de rechange et de guerre, etc.) de notre gamme de produits!
- connectez le composant accessoire à la prise de connexion seulement lorsque la source d'alimentation est éteinte et verrouillez-la! Interférences électromagnétiques! Selon la norme cei 60974-10, les appareils sont destinés à être utilisés dans des zones industrielles. Si, par exemple, il est utilisé dans des zones résidentielles, des difficultés peuvent survenir si la compatibilité électromagnétique doit être supportée.
- vérifiez l'influence des autres appareils!

DESCRIPTION DE L'ÉCRAN LED



- | | |
|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> 1. Ampère: 2. Tension/temps 3. économisez 4. appeler 5. pous 6. La fonction choisissent | <ul style="list-style-type: none"> 7. Unifier/non-unitisation choisir/diamètre de fil 8. Contrôle de gaz 9. Fil d'alimentation Point 10. Bouton AC/DC 11. 2T/4T/spot bouton 12. Le courant/temps s'ajustent |
|--|---|

DESCRIPTION DU PANNEAU DE CONNEXION



- 1. Connexion de fonction MIG : ① connect torche MIG + ② connect câble de bride.
- 2. Connexion de fonction MMA : ③ connect câble de support + ② connect câble de bride.
- 3. AC/DC connexion de fonction TIG : ④ connect torche TIG + ③ connect câble de bride.
- 4. Connexion de la fonction de coupe au Plasma : ④ connectez la torche au Plasma + ⑤ connectez le câble de bride.

CARACTÉRISTIQUES

1. Soudage AC/DC TIG - courant continu - et courant alternatif. Soudure de presque tous les matériaux (y compris l'aluminium).
2. La pénétration et la largeur de la soudure peuvent être influencées par la fréquence AC.
3. TIG (tungsten-inert gas welding) - procédé de soudage avec de nombreux avantages: manipulation facile, bonne contrôlabilité de l'arc, zone de soudure étroite, arc sans projection, soudure propre...

Allumage HF - allumage haute fréquence (HF) par TIG - TIG haute fréquence.

Allumage sans contact. Résultats de soudage reproductibles par allumage HF et paramètres de soudage constants au démarrage.

Pré-flux de gaz protège l'électrode de tungstène contre l'usure excessive et protège le joint de soudure pour l'oxydation.

Gaz post-flux protège l'électrode de tungstène contre l'usure excessive et protège le joint de soudure pour l'oxydation.

Le commutateur 2T/4T permet de déterminer les modes de fonctionnement de la commande. Ce mode fournit un contrôle étendu sur le flux actuel

Le courant de démarrage indique le courant qui est utilisé au début de l'allumage avant qu'il ne passe au courant de soudage réglé.

Courant d'extrémité spécifie le courant qui est appliqué à l'extrémité de l'allumage avant que celui-ci ne soit éteint.

Pente ascendante. Une fois l'arc complètement enflammé, le processus de soudage passe à une phase de montée du courant dans laquelle le courant de soudage est augmenté linéairement de la valeur du courant de départ fixé à la valeur du courant de soudage désiré.

La pente descendante empêche la tuyauterie (cratères d'extrémité) à l'extrémité de la soudure. Une fois le bouton du brûleur relâché, la machine passe à une phase d'abaissement automatique du courant.

Down slope ne fonctionne qu'en mode 4T.

TIG PULSE - empêche la combustion des matériaux et réduit la déformation due à la chaleur. La fonction TIG-PULS est particulièrement adaptée au soudage de plaques minces dont le matériau ne peut être que légèrement chauffé.

Le soudage par électrode MMA/ARC-Stick peut être utilisé dans presque toutes les conditions et, par conséquent, le soudage MMA peut être décrit comme un processus universel dans l'industrie du soudage.

La fonction anti-stick-empêche le collage de l'électrode de bâton. En cas de collage de l'électrode sur la pièce à usiner, le courant de soudage est coupé.

ARC Force - avec ARC de pulvérisation, également appelé ARC Force. Cela permet de régler la plage d'arc.

Hotstart - augmentation automatique de la tension au démarrage pour de meilleurs résultats de soudage.

MIG - peut sélectionner CO₂ ou utiliser sans gaz.

Réglage unifié - pendant le processus de soudure, la machine de soudure correspond automatiquement à la tension de soudure optimale basée sur le courant de soudure réglé pour assurer la stabilité et la qualité du processus de soudure.

Coupe au Plasma - démarrage à l'arc à haute fréquence, capable de couper des matériaux métalliques tels que l'acier au carbone, l'acier inoxydable, le cuivre, l'aluminium, etc.

Avec tous nos appareils numériques, nous faisons confiance à IGBT technology de, dont les solutions innovantes établissent de nouveaux standards dans la technologie de soudage.

La machine à souder est connectée directement au courant alternatif monophasé (AC) 230 V (+ -15%), fonctionnement 50/60 Hz. Le courant alternatif monophasé doit être protégé dans le ménage avec un fusible de 16 a.

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

NOTE

Exploitation

Plage de température -5 °C à +40 °C

Transport et stockage

Stockage dans une pièce fermée, plage de température de -15 °C à +55 °C

FICHE TECHNIQUE

Article	Modèle	MST3500			
Tension de Powe (V)		AC230V±15%			
Courant d'entrée évalué (A)	MIG:35.8	MMA:36.5	TIG:26.8	CUT:37.3	
Courant de sortie évalué (A)	MIG:200	MMA:180	TIG:200	CUT:50	
Tension à vide (V)	MIG:65	MMA:65	TIG:65	CUT:320	
Tension nominale de sortie (V)	MIG:24	MMA:27.2	TIG:18	CUT:100	
Cycle d'utilisation (%)	30				
Efficacité (%)	80				
Facteur de puissance	0.73				
Classe d'isolement	F				
Protéger la classe	IP21				
Dimension(millimètre)	500 x 240 x 370				
Poids (kg)	17				

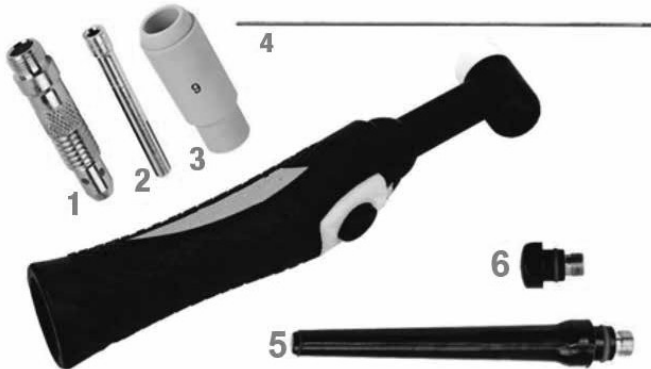
CONSTRUCTION DE TORCHE DE SOUDAGE MIG



- 1. poignée
- 2. Buse
- 3. Astuce de Contact
- 4. Support de pointe
- 5. plier

Assemblez:
No.3 dans No.4
No.2 dans No.3

CONSTRUCTION DE TORCHE DE SOUDAGE TIG



1. Corps de Collet
2. Manche d'adaptateur
3. Buse de gaz
4. Électrode de tungstène
5. Long brûleur cap
6. Bouchon brûleur court

Assemblez:

- non. 1 vis
- non. Connexion 2 + 4
- non. 2 et 4 ensemble mis en n ° 1
- non. 5 ou No. 6 vis dedans
- non. 3 au-dessus de No. 1 vis dedans

CONSTRUCTION BRÛLEUR À PLASMA AG-60



1. Casquette en céramique
2. Buse Plasma
3. Électrode Plasma
4. Tête de Plasma

Assemblez:

- non. 3 en 4 vis dedans
- non. Plus de 3 en 4 vis dedans
- non. 1 sur 4 vis dedans

AVANT LA MISE EN ŒUVRE

NOTE

Refroidissement de Machine

Afin de réaliser un cycle d'utilisation optimal des pièces de puissance, veuillez faire attention aux conditions suivantes:

- assurer une ventilation adéquate sur le lieu de travail
- ouvertures d'entrée et de sortie d'air de l'appareil
- les pièces métalliques, la poussière ou d'autres corps étrangers ne doivent pas pénétrer dans l'appareil

Assurez-vous que l'alimentation en air de la machine n'est pas couverte ou bloquée, sinon le système de refroidissement pourrait tomber en panne.

ATTENTION

Dommages causés par des composants étrangers!

La garantie de fabrication expire en cas de dommages matériels causés par des composants externes!

- n'utilisez que les composants et options des systèmes (sources de courant, torches de soudage, porte-électrodes, télécommande, pièces de rechange et d'usure, etc.) de notre gamme de produits!
- connectez le composant accessoire à la prise de connexion seulement lorsque la source d'alimentation est éteinte et verrouillez-la!

ATTENTION

Dommmages à l'équipement par le fonctionnement en position non verticale!

Les dispositifs sont conçus pour fonctionner en position verticale. L'opération dans d'autres positions peut endommager ou surpasser l'appareil et les dispositifs de sécurité de l'appareil!
Risque de décès!

L'appareil ne peut être installé et utilisé que sur une surface appropriée, portante et plane (également à l'extérieur selon IP 21)!

- prévoir un sol antidérapant, de niveau et un éclairage adéquat du lieu de travail.
- le fonctionnement sûr de l'appareil doit être assuré à tout moment.

Dommmages aux équipements dus à la pollution!

Une quantité excessive de poussière ou d'autres substances peut endommager l'appareil.

MISE EN ŒUVRE

DANGER

Risque de blessure de tension électrique!

Le Contact de pièces sous tension, par exemple les prises de courant de soudage, peut être dangereux pour la vie!

- mise en service uniquement par des personnes ayant une connaissance appropriée de l'utilisation des dispositifs de soudage à l'arc!
- connectez les lignes de raccordement ou de soudage (par exemple support d'électrode, torche de soudure, câble de pièce, interfaces) avec l'appareil éteint!

Risque de blessure de tension électrique après la coupure! Travailler sur le dispositif ouvert peut entraîner des blessures avec un couloir de la mort! Pendant le fonctionnement, les condensateurs sont chargés avec la tension électrique dans l'appareil.

1. Éteignez l'unité.

2. Débranchez l'appareil de manière fiable du secteur: tirez la prise secteur!

Danger dû à une mauvaise connexion réseau!

Un branchement secteur Incorrect peut causer des dommages aux personnes ou aux biens!

- le cordon d'alimentation doit être correctement connecté à la terre.
- n'actionner l'appareil que sur une prise avec un conducteur de mise à la terre de protection.
- si une nouvelle prise de secteur doit être branchée, cette installation ne doit être effectuée que par un électricien qualifié selon les lois ou réglementations nationales respectives (toute séquence de phase pour les générateurs de courant triphasés)!
- prise secteur, prise et prise doivent être vérifiées à intervalles réguliers par un électricien! Une manipulation incorrecte de la bouteille de gaz de protection peut entraîner des blessures graves et la mort!

ATTENTION

Risque de brûlure à la connexion de courant de soudure! Grâce à des connexions de courant de soudage non verrouillables, les connexions et les lignes peuvent être chauffées et entraîner des brûlures au contact!

- vérifier quotidiennement les connexions de soudage et, si nécessaire, les verrouiller en tournant dans le sens des aiguilles d'une montre.

ALIMENTATION SECTEUR/CONFIGURATION RÉSEAU

DANGER

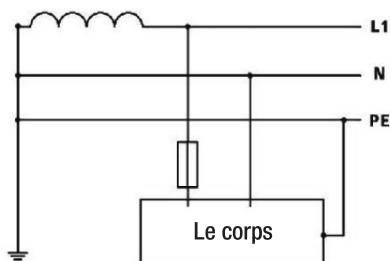
Danger dû à une mauvaise connexion réseau!

Un branchement secteur Incorrect peut causer des dommages aux personnes ou aux biens!

- n'actionner l'appareil que sur une prise avec un conducteur de mise à la terre de protection.
- si une nouvelle prise de secteur doit être branchée, cette installation ne doit être effectuée que par un électricien qualifié selon les lois nationales respectives (toute séquence de phase pour les générateurs de courant triphasés)!
- prise secteur, prise et prise doivent être vérifiées à intervalles réguliers par un électricien!

NOTE

Le dispositif ne peut être connecté et actionné que sur un système monophasé à 2 fils avec un conducteur neutre mis à la terre.



Pos.	Marquage	Id. couleur
L1	Conducteur externe 1	Brun
N	Conducteur neutre	Bleu
PE	Conducteur de protection	Vert-jaune

Tension de fonctionnement - tension secteur!

La tension de fonctionnement doit correspondre à la tension secteur afin d'éviter d'endommager l'appareil!

- branchez la prise secteur de l'appareil déconnecté dans une prise appropriée.

ENTRETIEN

NOTE

Un entretien et un nettoyage appropriés et réguliers de l'appareil est une condition préalable au maintien de vos réclamations de garantie.

Entretien quotidien

- Inspection visuelle générale
- Vérifiez la prise secteur
- Connexion correcte

Entretien hebdomadaire

- Soulagement externe de la poussière

Maintenance mensuelle

- l'appareil doit être nettoyé de l'intérieur, en fonction du degré d'utilisation

Entretien annuel

- Répétez l'inspection selon la norme cei 60974-4 «inspection périodique et essai pendant le fonctionnement». Vous trouverez de plus amples informations dans la norme DIN VDE 0544-4.

Procédure à suivre

Visual inspection

Essai électrique

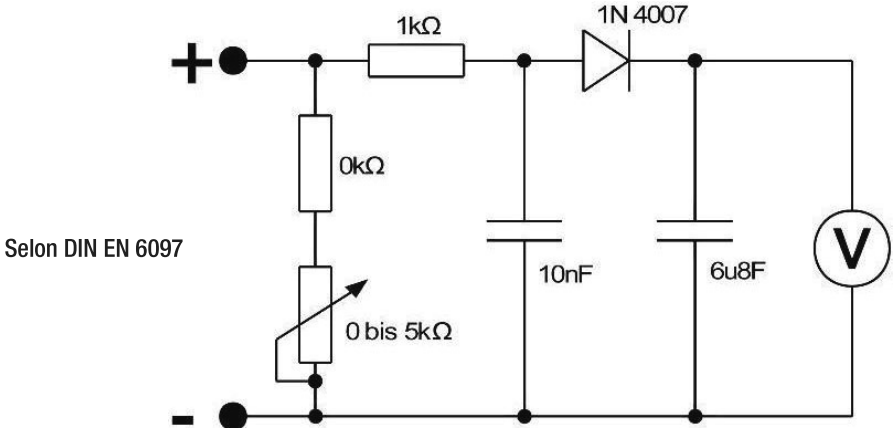
-tension à circuit ouvert

-isoler la résistance

-résistance protectrice de conducteur

Documentation des tests fonctionnels

Mesure de la tension en circuit ouvert



La tolérance admissible des composants du circuit est de $\pm 5\%$.

Le voltmètre a une résistance interne d'au moins 1 M-Ohm et mesure des valeurs de tension avec une précision de $\pm 1\%$ de la plage de mesure.

Pour obtenir la valeur de crête la plus élevée - mesurée avec la charge de 0,2 à 5,2 k-ohms - le potentiomètre doit être réglé de 0 à 5 k-ohms pendant la mesure.

Répétez la mesure avec la polarité opposée. La valeur mesurée la plus élevée s'applique.

La valeur Effective est mesurée avec une charge de $5 \pm 0,25$ k-ohm dans le circuit extérieur de soudage avec un dispositif de la classe de précision 1 pour la mesure de la valeur réelle Effective.

Isoler la résistance

Circuit secteur contre circuit de soudure et électronique 5 M-ohm.

Circuit de soudage et électronique contre circuit conducteur de protection (PE) 2,5 M-ohm. Circuit secteur contre circuit conducteur de protection (PE) 2,5 M-ohm.

Résistance protectrice de conducteur

Entre le contact de protection et les parties conductrices, telles que les vis de boîtier, les couvercles de boîtier, etc. pendant la mesure, le câble de connexion doit être déplacé sur toute sa longueur.

La résistance ne doit pas dépasser 0,3 ohm pour un câble de connexion secteur jusqu'à 5m de longueur. Pour les lignes plus longues, la valeur admissible est augmentée de 0,1 ohm pour chaque ligne de 75 m. Cependant, la valeur maximale admissible est de 1 oh.

NETTOYAGE

DANGER

Risque de choc électrique!

L'appareil ne doit être nettoyé que lorsqu'il est déconnecté du secteur.

1. Éteignez l'unité.
2. Débranchez l'appareil du secteur: tirez la prise secteur!

Utilisez de l'air comprimé pour souffler ou aspirer la source de courant et l'électronique, selon le type de poussière.

QUESTIONS FRÉQUEMMENT POSÉES/GESTION DES PROBLÈMES

Dépendant de la machine

L'appareil que vous avez acheté est soumis à un contrôle final minutieux et à de multiples vérifications finales. Si un défaut se produit, veuillez vérifier si l'une des déclarations ci-dessous s'applique à votre cas et si les solutions possibles offrent un remède.

Il n'y a pas de gaz et l'allumage HF ne fonctionne pas.

Vérifiez si le périphérique a bien été commuté sur TIG et n'est pas réglé sur MMA.

Un sifflement vient de mon appareil.

Certains clients pensent à une fuite dans le système de pression. En fait, ce bruit est confondu avec le bruit de l'allumage HF.

Mon aiguille de tungstène brûle à jeûner.

Veuillez vérifier l'alimentation en gaz.

Mon fusible s'envole continuellement.

Le dispositif doit être fusionné avec un fusible 16 a. Si ce fusible est probablement surchargé par d'autres consommateurs, il peut ne pas être en mesure de résister à la charge supplémentaire du dispositif de soudage et donc se déclencher. S'il vous plaît, gardez à l'esprit que nous ne pouvons pas changer cela.

L'appareil s'enflamme tardivement.

Vérifiez si vous avez réglé le pré-flux de gaz.

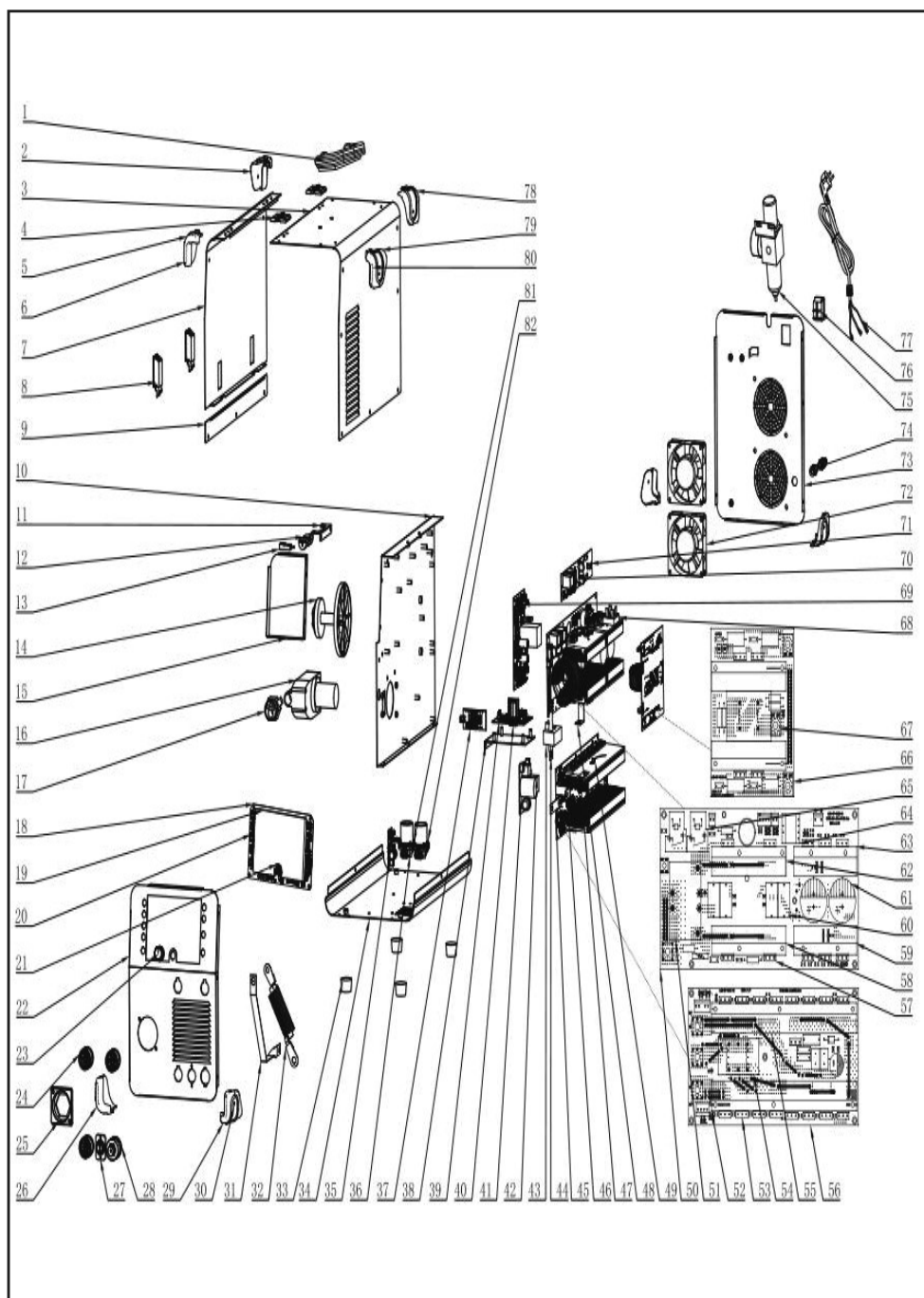
Le casque automatique s'estompe entre l'utilisation ou ne s'assombrit plus correctement la sensibilité pour la sensibilité toujours réglée au maximum, sinon le casque est dévié par d'autres sources de lumière. Remplacez les cellules bouton par de nouvelles.

Valeurs STANDARD/paramètre de soudage/ARC - MMA

Baguettes de soudage - diamètre (mm)	Matériau (mm)	Ampère courant de soudage
1.6	1-1.5	40-50
2.0	1.5-3	60-80
2.5	2.5-6	75-100
3.2	4-8	95-125
4.0	à partir de 6 mm	120-160
5.0	de 6 à 8 mm	150-200

Valeurs STANDARD/paramètre de soudure/TIG

Matériau (mm)	Diamètre de l'électrode de tungstène (mm)	Taille de buse de gaz non.	Baguettes de soudage - diamètre (mm)
1	1	4	1.6
2	1.6	4 à 6	2
3	1.6	6	2.4
4	2.4	6 à 8	3
5	2.4 à 3.0	6 à 8	3.2
6	3.2	8	4
8	4	8 à 10	4
Matériau (mm)	Courant de soudage ampère acier	Courant de soudure ampère acier inoxydable	Courant de soudure ampère aluminium
1	30 à 35	35 à 50	55 à 75
2	40 à 60	55 à 75	80 à 95
3	65 à 100	80 à 120	100 à 125
4	105 à 135	125 à 145	130 à 160
5	140 à 165	150 à 170	165 à 170
6	170 à 190	175 à 200	175 à 185
8	195 à 220	205 à 230	190 à 210



NON.	DESCRIPTION	NON.	DESCRIPTION
1	poignée	42	Pack haute pression
2	Coin en plastique	43	Capteur de Hall
3	couverture	44	Connexion cuivre strip-3
4	Charnière charnière	45	Connexion cuivre strip-4
5	Coin en plastique	46	Connexion cuivre strip-5
6	Coin en plastique	47	Connexion cuivre strip-2
7	Porte latérale	48	Connexion cuivre strip-1
8	Verrouiller	49	Contrôleur de température
9	Panneau latéral gauche	50	Panneau d'inverseur primaire
10	Septum moyen	51	Transformateur principal
11	Support de lumière LED	52	IGBT
12	Lumières LED	53	Onduleur secondaire radiateur B
13	Capteur	54	Réacteur électrique
14	Arbre de conducteur de fil	55	Onduleur secondaire radiateur A
15	Panneau de damer	56	Carte d'inverseur secondaire
16	Alimentateur de fil	57	Diode de récupération rapide
17	Câble d'alimentation connecteur européen	58	Radiateur redresseur B
18	Panneau de contrôle	59	Onduleur primaire radiateur B
19	Écran LED	60	Condensateur CBB
20	Bouton	61	Condensateur
21	Encodeur	62	Rectifier le radiateur A
22	Panneau avant	63	Inverseur radiateur A
23	Capuchon de bouton	64	Transformateur de conducteur
24	Connecteur de style européen	65	Relais
25	La bride	66	Planche de rectifieur de coupe
26	Coin en plastique	67	Petite plaque de cuivre
27	Prise d'aviation	68	Pont de redresseur
28	Connecteur gaz-électrique	69	Conseil de contrôle
29	Coin en plastique	70	X condensateur
30	Coin en plastique	71	Conseil d'emc
31	Sortie bande de cuivre	72	Ventilateur
32	Bobine de plomb	73	Panneau arrière
33	Pied en caoutchouc	74	Connecteur de gaz
34	Panneau Bottorn	75	Filtre à Air
35	Carte d'absorbeur de sortie	76	Interrupteur de puissance
36	Valve magnétique	77	Câble d'alimentation
37	Tableau de commutation de torche	78	Coin en plastique
38	Circuit board bracket	79	Coin en plastique
39	Tableau d'entraînement secondaire	80	Coin en plastique
40	Transformateur d'impulsion	81	L type connecteur de gaz
41	Conseil haute fréquence	82	T type connecteur de gaz

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

Art. MST3500

POSTE A SOUDER DECOUPEUR + ALU

Nous déclarons que ce produit est conforme aux directives et règlements suivants:

Conformité avec les directives et règlements de l'UE:

2014/35/EU

2014/30/EU

et répond à toutes les Normes Européennes applicables :

EN IEC 60974-1:2018+A1:2019

BS EN IEC 60974-1:2018+A1:2019

EN 60974-10:2014+A1

BS EN 60974-10:2014+A1

Serie: 2411MST35000001 ~ 3411MST35000300

Rennes, 30.10.2024

Stéphanie Bertrand

Présidente directrice Générale



PLANETE LOGISTIQUE
ZA BEAUSEJOUR
CS 26840
35768 LA MEZIERE,
FRANCE
02 99 600 029
www.macsteeloutillage.fr