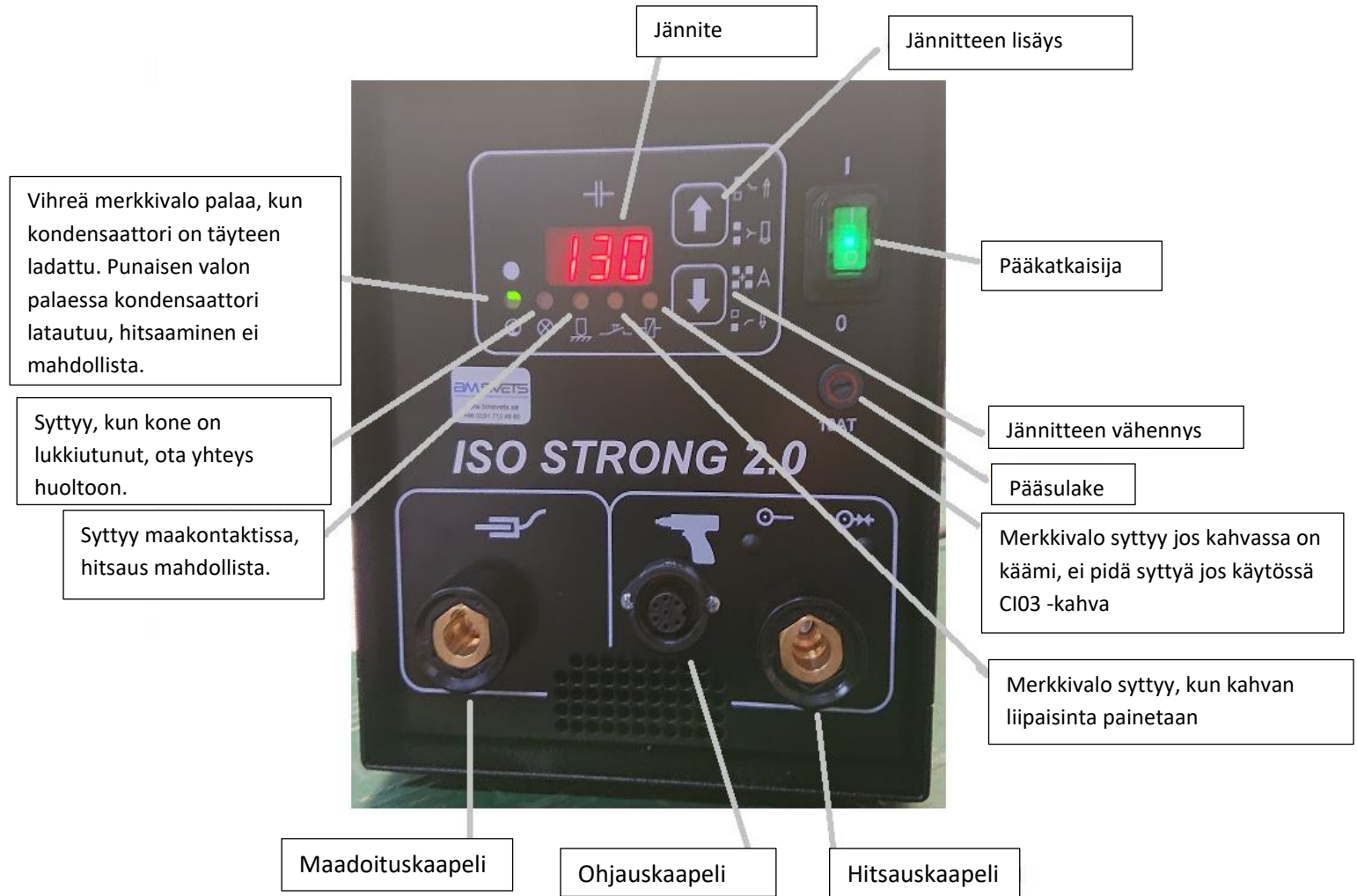


# PÄÄSE ALKUUN!

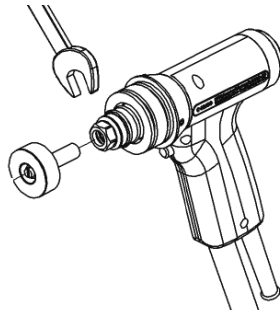
Pikaohje hitsaukseen

## ISO STRONG 2.0



1. Varmista, että virtakytkin on 0-asennossa.
2. Kytke virtajohto pistorasiaan (230V/50Hz, sulake 10A)
3. Kytke maadoituskaapeli, hitsauskaapeli ja ohjauskaapeli koneeseen (lukitse kaapelit kiertämällä)
4. Kytke maadoitusjohto työkappaleeseen (varmista hyvä kosketus, ruoste / väri ym. hiottava pois)

5. Asenna istukka kahvaan, löysäämällä mutteria ja kiristämällä sitä 17 mm avaimella (Istukan tyyppinro 437-MC-M)



6. Kytke virta pääkatkaisijasta  
7. Kone testaa itsensä lyhyesti, jonka jälkeen säädetty jännite näkyy näytössä. Jännite säädetään nuolinäppäimistä.  
8. **Lähtöarvoiksi suosittelemme n. 100V hitsattaessa ilmastointiputkia ja 130V hitsattaessa ruostesuojamaalattuja teräspintoja.**

**HUOM! Nämä ovat lähtöarvoja jotka säädetään tarpeen mukaan kohteesta riippuen!**

Työkappaleen materiaali	Hitsauspiikin halkaisija CH	Kondensaattorin jännite V	Jousipaine L=pieni M=keski H=korkea
Maalattu (paksu maali-kerros) teräs S235	2,7mm	150V*	L=Cu piikki M=Zn piikki
Maalattu (paksu maali-kerros) teräs S235	3mm	190V*	L=Cu piikki H=Zn piikki
Ruostesuojamaalattu teräs S235, maakosketus hyvä	2,7mm	130V*	L
Ruostesuojamaalattu teräs S235, maakosketus hyvä	3mm	150V*	L
Galvanoitu ilmastointipelti	2,7mm	100V*	L
Galvanoitu ilmastointipelti	3mm	120V*	L

*HUOM! Annetut arvot ovat ohjearvoja jotka on testattava ja säädettävä erikseen joka kohteessa.*

Täydelliset ohjeet löydät koneeseen kuuluvasta käyttöoppaasta.