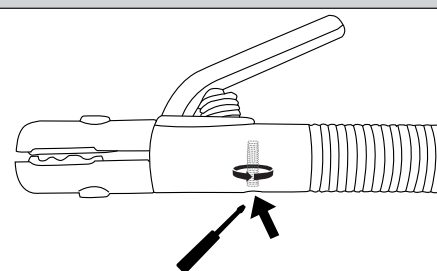
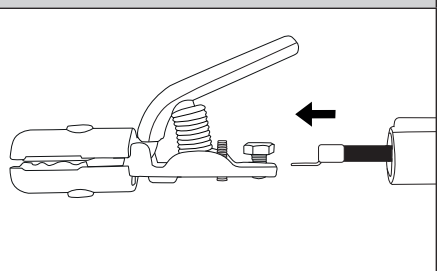
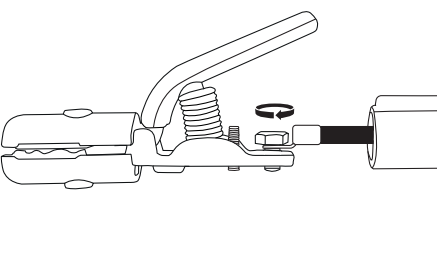
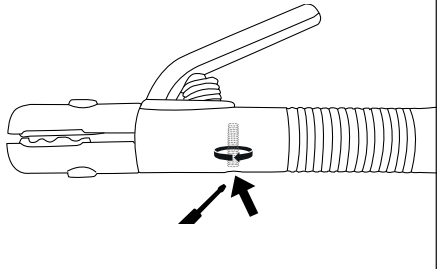
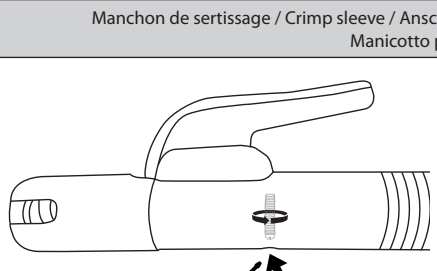
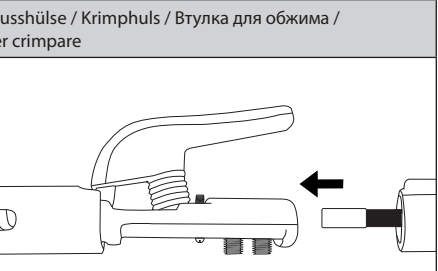
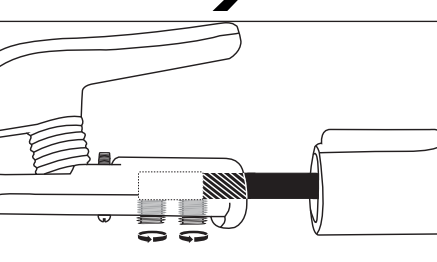
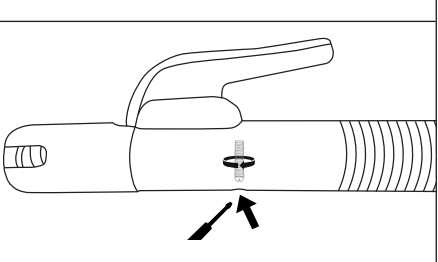
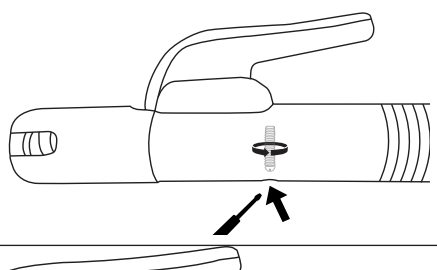
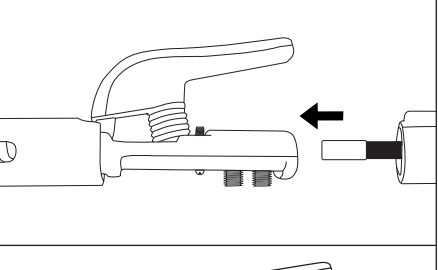
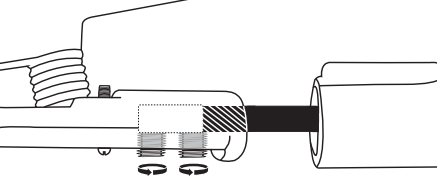
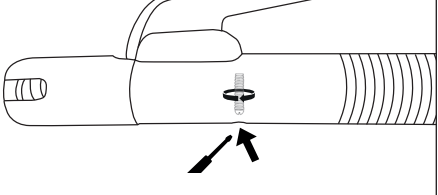
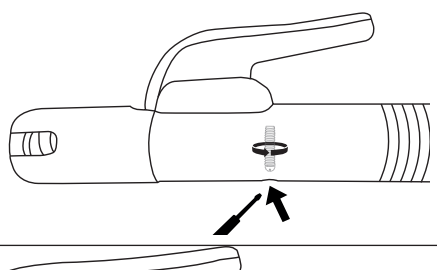
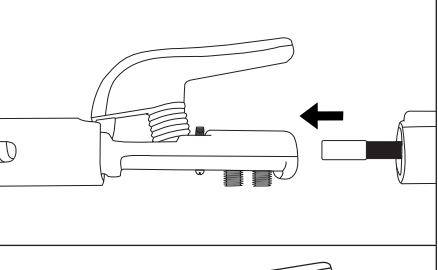
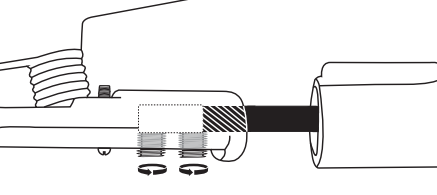
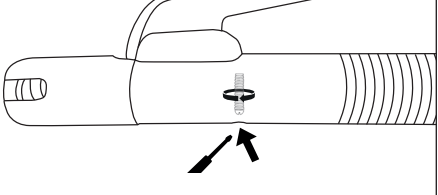


**NOTICE D'INSTRUCTION PORTE ÉLECTRODES / INSTRUCTION MANUAL ELECTRODE HOLDER / BETRIEBSANLEITUNG ELEKTRODENHALTER / MANUAL DE INSTRUCCIONES PORTA-ELECTRODOS / ИНСТРУКЦИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ ЭЛЕКТРОДОДЕРЖАТЕЛЯ / HANDLEIDING ELEKTRODEHOUDER / MANUALE D'ISTRUZIONE PORTAELETTRODO**

En conformité avec la norme IEC 60974-11 / Complies with European directive IEC 60974-11 / Diese Produkte entsprechen der Norm IEC 60974-11. / Conforme a la norma IEC 60974-11 / Соответствует норме IEC / In overeenstemming met de IEC 60974-11-norm. 60974-11 / Conforme alla direttiva Europea IEC 60974-11

	HELIX 200.25	HELIX 400.70	SHARK 300.50	SHARK 400.95	SHARK 500.95	SHARK 600.120
Modèle / Reference / Modell / Modelo / Модель / Model / Riferimento	EHMY20	EHMY60	EHECO30	EHON60	EHECO60	EHL60
Courant max. à un rapport cyclique de 35%* / Max. current has a 35% duty cycle* / max. Strom @ 35%* / Corriente max. respecto a un ciclo de 35%* / Макс. ток при рабочем цикле 35%* / Maximale stroom bij een arbeidscyclus van 35%* / Max. corrente ha un ciclo di lavoro del 35%*	200 A	400 A	300 A	400 A	500 A	600 A
Courant max. à un rapport cyclique de 60%* / Max. current has a 60% duty cycle* / max. Strom @ 60%* / Corriente max. respecto a un ciclo de 60%* / Макс. ток при рабочем цикле 60%* / Maximale stroom bij een arbeidscyclus van 60%* / Max. corrente ha un ciclo di lavoro del 60%*	150 A	300 A	250 A	300 A	400 A	500 A
Diamètre d'électrode / Electrode diameter / Elektrodendurchmesser / Diámetro de electrodo / Диаметр электрода / Diameter van de elektrode / Diametro elettrodo	2 - 3.2 mm	4 - 6.3 mm	3.2 - 5 mm	4 - 6.3 mm	5 - 8 mm	6.3 - 10 mm
Câble de soudage / Welding current / Schweißkabel / Cable de soldadura / Сварочный кабель / Laskabel / Corrente di saldatura	16 - 25mm <sup>2</sup>	50 - 70 mm <sup>2</sup>	35 - 50 mm <sup>2</sup>	50 - 95 mm <sup>2</sup>	70 - 95 mm <sup>2</sup>	95 - 120 mm <sup>2</sup>
Type / Type / Typ / Tipo / Тип / Type / Tipo	A	A	B	B	B	B
Type de connexion / Connection type / Steckertyp / Tipo de conexión / Тип соединения / Type aansluiting / Tipo di connessione	N°2	N°2	N°1 - M8	N°2	N°1 - M10	N°2
Pièces de rechange / Spare parts / Ersatzteile / Piezas de recambio / Запчасти / Reserve onderdelen / Parti di ricambio	043497	043732	043510	043725	043718	046542

\*Valeurs obtenues uniquement avec un câble de section maximale. / \*Values obtained using a cable with maximum cross section size. / \*Die Angaben sind ausschließlich für den maximalen Kabelquerschnitt gültig. / \*Valores obtenidos solamente con un cable de sección máxima. / \*Значения полученные при использовании кабеля с максимальным сечением. / \*Verkregen waarden, enkel met een kabel met een maximale doorsnede. / \*Valori ottenuti usando un cavo con sezione trasversale di dimensione massima.

		Cosse à œillet / Terminal connection ring / Kabelschuh / Kabelschoen / Наконечник с отверстием / Capocorda	
N°1	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Connecter le câble de soudage au porte-électrode en utilisant une cosse à œillet adaptée à la section du câble et de la vis.</li> <li>- Connect the welding cable to the electrode holder using a terminal that matches both the cables and the screw's cross section.</li> <li>- Montieren Sie einen dem Kabelquerschnitt entsprechenden Kabelschuh und schrauben Sie das Kabel damit am Elektrodenhalter fest.</li> <li>- Conecte el cable de soldadura al porta-electrodos utilizando un terminal de argolla adaptado a la sección de cable y del tornillo.</li> <li>- Соедините сварочный кабель с электрододержателем с помощью наконечника с отверстием подходящего к сечению кабеля и винта.</li> <li>- Koppel de laskabel aan aan de elektrodehouder met behulp van een kabelschoen met ring, aangepast aan de doorsnede van de kabel en aan de schroef.</li> <li>- Collegare il cavo saldatura al portaelettrodo usando un terminale che soddisfi entrambi i cavi e la sezione trasversale della vite.</li> </ul>		
			
			
			
		Manchon de sertissage / Crimp sleeve / Anschlusshülse / Krimphuls / Втулка для обжима / Manicotto per crimpare	
N°2	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Combiner les brins du câble de soudage avec le manchon de sertissage, serrer le tout dans le porte électrode avec la vis.</li> <li>- Combine the copper bristles using the crimp sleeve, tighten and attach the cable to the electrode holder with the screw.</li> <li>- Schieben Sie die Anschlusshülse über alle Adern des Kabels und schrauben Sie diese im Elektrodenhalter fest.</li> <li>- Combinar las hebras del cable de soldadura con el manguito, apretar todo en el portaelectrodos con el tornillo.</li> <li>- Соедините жилы сварочного кабеля с помощью втулки для обжима, затяните все в электрододержателе с помощью винта.</li> <li>- Voeg de laskabelstrengen in de huls, draai het geheel dan met behulp van de schroef in de elektrodehouder vast.</li> <li>- Unire le setole di rame usando il manicotto, stringere e collegare il cavo al portaelettrodo con la vite.</li> </ul>		
			
			
			

**CÂBLE DE SOUDAGE / WELDING CURRENT / SCHWEISSKABEL / CABLE DE SOLDADURA / СВАРОЧНЫЙ КАБЕЛЬ / LASKABEL / CORRENTE DI SALDATURA**

Type recommandé : H01N2-D (conforme à la norme CEI 60245-6 ou EN 50525-2-81) / Recommended type : H01N2-D (complies to the IEC standard 60245-6 or EN 50525-2-81) / Empfohlener Schweißkabeltyp: H01N2-D (richtlinienkonform mit der Norm CEI 60245-6 oder der EN 50525-2-81) / Tipo recomendado: H01N2-D (conforme a la norma CEI 60245-6 o EN 50525-2-81) / Рекомендуемый тип: H01N2-D (соответствует норме CEI 60245-6 или EN 50525-2-81) / Aanbevolen type : H01N2-D (overeenkomstig de norm CEI 60245-6 of EN 50525-2-81). / Tipologia raccomandata : H01N2-D (conforme a IEC 60245-6 o EN 50525-2-81)

- La section de câble doit être adaptée au facteur de marche d'utilisation, voir tableau ci-dessous :
- The cross-section must correspond to the duty cycle, see table below :
- Der Kabelquerschnitt beeinflusst die Einschaltdauer, siehe die Tabelle unten:
- La sección de cable se debe adaptar al ciclo de trabajo de uso, como en la siguiente tabla:
- Сечение кабеля должно соответствовать ПВ% использования, см приведенную ниже таблицу:
- De doorsnede van de kabel moet aangepast zijn aan de vermogensfactor, zie de hiervolgende tabel :
- La sezione trasversale deve corrispondere al ciclo di lavoro, vedere la tabella qui sotto :

Section de câble / Cross section / Kabelquerschnitt / Sección de cable / Сечение кабеля / Doorsnede van de kabel / Sezione trasversale	16mm <sup>2</sup>	25mm <sup>2</sup>	35mm <sup>2</sup>	50mm <sup>2</sup>	70mm <sup>2</sup>	95mm <sup>2</sup>	120mm <sup>2</sup>
Courant max. à un rapport cyclique de 60% / Max. current has a 60% duty cycle* / max. Strom @ 60% / Corriente max. respecto a un ciclo de 60% / Макс. ток при рабочем цикле 60% / Maximale stroom bij een arbeidscyclus van 60% / Max. corrente ha un ciclo di lavoro del 60%*	120 A	164 A	210 A	273 A	348 A	430 A	508 A
Courant max. à un rapport cyclique de 35% / Max. current has a 35% duty cycle* / max. Strom @ 35% / Corriente max. respecto a un ciclo de 35% / Макс. ток при рабочем цикле 35% / Maximale stroom bij een arbeidscyclus van 35% / Max. corrente ha un ciclo di lavoro del 35%*	130 A	184 A	241 A	320 A	417 A	524 A	623 A

\*Courant maximal acceptable dans les câbles de Soudage (Câble H01N2D) conformément à la DIN VDE 0298-4, durant des cycles de fonctionnement de 10 min à une température ambiante de 40°C. / Maximum acceptable current in the welding cables (cable H01N2D) in accordance with DIN VDE 0298-4, during 10 minutes long operating cycles at an ambient temperature of 40°C. / max. zulässiger Strom in den Schweißkabeln (Kabel H01N2D), richtlinienkonform mit der DIN VDE 0298-4 @ 40°C (10 min). / Corriente máxima aceptable en los cables de soldadura (Cable H01N2D) conforme al DIN VDE 0298-4, durante un ciclo de funcionamiento de 10 minutos a una temperatura ambiente de 40°C. / Максимальный допустимый в Сварочных кабелях ток (Кабель H01N2D) соответственно DIN VDE 0298-4, в течении 10-минутного рабочего цикла при температуре окружающей среды 40°C. / Maximaal toegestane stroom in de laskabels (H01N2D kabel), conform aan de DIN VDE 0298-4 norm, tijdens bedrijfscycli van 10 minuten en bij een omgevingstemperatuur van 40°C. / La massima tensione accettabile nei cavi di saldatura (cavo H01N2D) secondo DIN VDE 0298-4, durante 10 minuti di ciclo operativo in un ambiente a temperatura di 40°C.