



HOLZMANN MASCHINEN GmbH
Marktplatz 4 · A-4170 Haslach
Tel. +43 7289 71 562-0
info@holzmann-maschinen.at
www.holzmann-maschinen.at

Originalfassung

DE BETRIEBSANLEITUNG

Übersetzung / Translation

EN USER MANUAL

ELEKTRODEN INVERTER SCHWEISSANLAGE

WELDER INVERTER DC MMA



EISA162

EISA200



**YOUR
JOB.
OUR
TOOLS.**



1 INHALT / INDEX

1	INHALT / INDEX.....	2
2	SICHERHEITSZEICHEN / SAFETY SIGNS.....	4
3	TECHNIK / TECHNICS.....	5
3.1	Lieferumfang / Delivery content	5
3.2	Komponenten / Components.....	6
3.3	Technische Daten / Technical data	7
4	VORWORT (DE)	8
5	SICHERHEIT	9
5.1	Bestimmungsgemäße Verwendung.....	9
5.1.1	Technische Einschränkungen	9
5.1.2	Verbotene Anwendungen / Gefährliche Fehlanwendungen.....	9
5.2	Anforderungen an Benutzer.....	9
5.3	Sicherheitseinrichtungen	10
5.4	Allgemeine Sicherheitshinweise.....	10
5.5	Elektrische Sicherheit.....	11
5.6	Spezielle Sicherheitshinweise für diese Maschine	11
5.7	Gefahrenhinweise.....	12
6	TRANSPORT	12
7	MONTAGE	13
7.1	Vorbereitende Tätigkeiten	13
7.1.1	Lieferumfang prüfen	13
7.1.2	Anforderungen an den Aufstellort.....	13
7.1.3	Zusammenbau.....	13
7.2	Elektrischer Anschluss.....	14
8	BETRIEB.....	14
8.1	Grundlagen	14
8.1.1	Schweißnähte	15
8.2	MMA-Schweißen.....	15
8.2.1	Auswahl der Elektroden.....	16
8.3	Bedienung	18
8.3.1	Maschine ein – ausschalten	19
8.3.2	Masseverbindung herstellen	19
8.3.3	Stabelektrode einspannen.....	19
8.3.4	Konfiguration MMA-Schweißen EISA162.....	20
8.3.5	Konfiguration MMA-Schweißen EISA200	20
8.3.6	MMA-Schweißen EISA162.....	20
8.3.7	MMA-Schweißen EISA200	20
9	REINGIUNG, WARTUNG, LAGERUNG, ENTSORGUNG	20
9.1	Reinigung.....	21
9.2	Wartung	21
9.2.1	Instandhaltungs- und Wartungsplan.....	21
9.3	Lagerung	21
9.4	Entsorgung	22
10	FEHLERBEHEBUNG.....	22
11	PREFACE (EN)	23
12	SAFETY.....	24
12.1	Intended use of the machine.....	24
12.1.1	Technical restrictions	24
12.1.2	Prohibited Applications / Hazardous misapplications	24
12.2	User Requirements	24
12.3	Safety devices	25
12.4	General safety information	25
12.5	Electrical safety.....	26
12.6	Special safety instructions for this machine.....	26



12.7	Hazard Warnings.....	26
13	TRANSPORT	27
14	ASSEMBLY	27
14.1	Preparatory activities.....	27
14.1.1	Checking delivery content	27
14.1.2	Site requirements	28
14.1.3	Assembling	28
14.2	Electrical connection	28
15	OPERATION	29
15.1	Basic knowledges	29
15.1.1	Weldseams.....	29
15.2	MMA-Welding	30
15.2.1	Choosing the electrodes.....	30
15.3	Operating the machine.....	33
15.3.1	Switch the machine on and off.....	33
15.3.2	Connecting the earth clamp.....	33
15.3.3	Clamping stick electrodes	34
15.3.4	Configuration MMA-Welding EISA162.....	34
15.3.5	Configuration MMA-Welding EISA200	34
15.3.6	MMA-Welding EISA162.....	34
15.3.7	MMA-Welding EISA200	34
16	CLEANING, MAINTENANCE, STORAGE, DISPOSAL	35
16.1	Cleaning	35
16.2	Maintenance.....	35
16.2.1	Inspection and maintenance plan.....	35
16.3	Storage	35
16.4	Disposal.....	36
17	TROUBLESHOOTING.....	36
18	BLOCKSCHALTBIKD / SYSTEMIC BLOCK DIAGRAM.....	36
19	ERSATZTEILE / SPARE PARTS	37
19.1	Ersatzteilbestellung / Spare parts order	37
19.2	Ersatzteilliste / Spare parts list	37
20	ZUBEHÖR / ACCESSORIES	39
21	EU-KONFORMITÄTSEKLRÄRUNG / CE-CERTIFICATE OF CONFORMITY.....	40
22	GARANTIEERKLRÄRUNG (DE)	41
23	GUARANTEE TERMS (EN).....	42
24	PRODUKTBEOBACHTUNG PRODUCT MONITORING	43



2 SICHERHEITSZEICHEN / SAFETY SIGNS

DE SICHERHEITSZEICHEN
BEDEUTUNG DER SYMBOLE

EN SAFETY SIGNS
DEFINITION OF SYMBOLS



DE **CE-KONFORM!** - Dieses Produkt entspricht den EU-Richtlinien.

EN **CE-Conformal!** - This product complies with the EC-directives.

BETRIEBSANLEITUNG LESEN! Lesen Sie die Betriebs- und Wartungsanleitung Ihrer Maschine aufmerksam durch und machen Sie sich mit den Bedienelementen der Maschine gut vertraut, um die Maschine ordnungsgemäß zu bedienen und so Schäden an Mensch und Maschine vorzubeugen.



DE

EN

READ THE USER MANUAL! Read the user and maintenance carefully and get familiar with the controls in order to use the machine correctly and to avoid injuries and machine defects.



DE

EN

Maschine vor Reparatur, Wartung oder Pausen ausschalten und Netzstecker ziehen

Switch off the machine before repairing, servicing or stopping work and disconnect mains plug from electrical outlet



DE Persönliche Schutzausrüstung tragen!

EN Wear personal protective equipment!



DE

EN

Gefährliche elektrische Spannung

Dangerous electrical voltage



DE

EN

Warnung vor heißer Oberfläche

Warning of hot surface

DE **Warnschilder und/oder Aufkleber an der Maschine, die unleserlich sind oder die entfernt wurden, sind umgehend zu erneuern!**

EN **Missing or non-readable safety stickers have to be replaced immediately!**



3 TECHNIK / TECHNICS

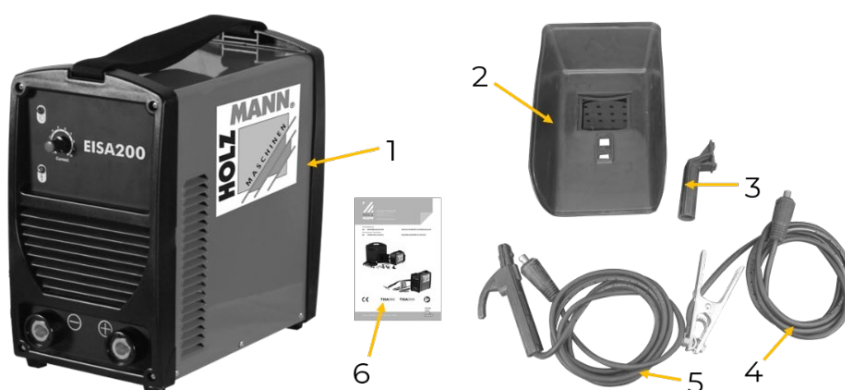
3.1 Lieferumfang / Delivery content

EISA162



1	Maschine / machine
2	Tansportkoffer / carrying case
3	Schweißschirm / welding screen
4	Massekabel / earth cable
5	Schlackenhammer mit Bürste / chipping hammer with brush
6	Elektrodenhalter / electrode holder
7	Schweißschirmgriff / handle welding screen
8	Schweißschirmglas / welding screen glass
9	Betriebsanleitung / user manual

EISA200



1	Maschine / machine
2	Schweißschirm / welding screen
3	Schweißschirmgriff / handle welding screen
4	Massekabel / earth cable
5	Elektrodenhalter / electrode holder
6	Betriebsanleitung / user manual

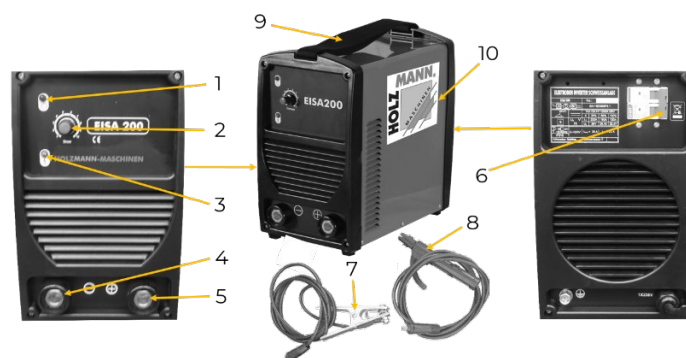
3.2 Komponenten / Components

EISA162



1	Schweißstromregler / welding current controller
2	Warnleuchte Überlastschutz / warning lamp overload protection
3	Betriebskontrollleuchte / power indicator light
4	Negative (-) Schweißstrombuchse / negative (-) welding current terminal
5	Positive (+) Schweißstrombuchse / positive (+) welding current terminal
6	Ein-Aus-Schalter / ON-OFF switch
7	Masseklemme / earth clamp
8	Elektrodenhalter / electrode holder
9	Trageriemen / carrying strap
10	Gehäuse / housing

EISA200



1	Warnleuchte Überlastschutz / warning lamp overload protection
2	Schweißstromregler / welding current controller
3	Betriebskontrollleuchte / power indicator light
4	Negative (-) Schweißstrombuchse / negative (-) welding current terminal
5	Positive (+) Schweißstrombuchse / positive (+) welding current terminal
6	Ein-Aus-Schalter (Leistungsschalter) / ON-OFF switch (circuit breaker)
7	Masseklemme / earth clamp
8	Elektrodenhalter / electrode holder
9	Trageriemen / carrying strap
10	Gehäuse / housing



3.3 Technische Daten / Technical data

Parameter / parameters	EISA162	EISA200
Spannung (Frequenz) / voltage (frequency)	230 V (50/60 Hz)	230 V (50/60 Hz)
Eingangsleistungskapazität / input power capacity	4,8 KVA	6 KVA
Leerlaufspannung / no load voltage	70 V	70 V
Schutzart / protection mode	IP21S	IP21S
Schutzklasse / protection class	F	F
MMA Schweißstrombereich / MMA welding current range	10A / 20,4V - 150A / 26V	10A / 20,4V - 200A / 26V
max. Primärstrom I_{lmax} / max. rated input current I_{lmax}	30 A	38 A
max. effektiver Primärstrom I_{leff} / max. effective input current I_{leff}	12 A	23 A
min. Energieeffizienz der Stromquelle / min. power source efficiency	83 %	83 %
max. Leistungsaufnahme im Leerlaufzustand / max. idle state power consumption	63 W	57 W
Masseklemme / earth clamp	200 A	300 A
Elektrodenhalter / electrode holder	200 A	300 A
Massekabellänge / earth cable length	2,5 m	3 m
Elektrodenhalterkabellänge / electrode holder cable length	2,5 m	3 m
Anschlusskabel / cord	H05VV-F 3G 1,5mm ²	H05VV-F 3G 2,5mm ²
Anschlusskabellänge / cord length	1,8 m	2,3 m
Kühlung / cooling	Lüfter / fan	Lüfter / fan
Einschaltdauer (MMA) / duty cycle (MMA)	15% 150A 60% 75A 100% 60A	35% 200A 60% 160A 100% 130A
Netto-Gewicht (mit Zubehör) / net weight (with equipment)	4 (5,5) kg	11 (13) kg
Brutto-Gewicht / gross weight	8 kg	15,5 kg
Verpackungsmaße (LxBxH) / packaging dimensions (LxWxH)	505x210x465 mm	420x410x400 mm
Maschinenmaße (LxBxH) / machine dimensions (LxWxH)	310x135x245 mm	320x185x325 mm

(DE) Das Gerät erzeugt einen maximalen Schallleistungspegel <80dB(A) bei Leerlauf sowie in der Kühlungsphase nach Betrieb entsprechend dem maximal zulässigen Arbeitspunkt bei Normlast gemäß EN 60974-1.

Ein arbeitsplatzbezogener Emissionswert kann beim Schweißen (und Schneiden) nicht angegeben werden, da dieser verfahrens- und umgebungsbedingt ist. Er ist abhängig von den verschiedensten Parametern wie z.B. Schweißverfahren (MIG/MAG-, WIG/TIG-Schweißen), der angewählten Stromart (Gleichstrom, Wechselstrom), dem Leistungsbereich, der Art des Schweißgutes, dem Resonanzverhalten des Werkstückes, der Arbeitsplatzumgebung u.a.m.

(EN) The unit generates a maximum sound power level <80dB(A) at no load as well as in the cooling phase after operation according to the maximum permissible operating point at standard load in accordance with EN 60974-1.

A workplace-related emission value cannot be specified for welding (and cutting), as this is process and environment dependent. It depends on various parameters such as the welding process (MIG/MAG-, WIG/TIG- welding), the type of current selected (direct current, alternating current), the power range, the type of material to be welded, the resonance behaviour of the workpiece, the workplace environment, and many more.



4 VORWORT (DE)

Sehr geehrter Kunde!

Diese Betriebsanleitung enthält Informationen und wichtige Hinweise zur sicheren Inbetriebnahme und Handhabung der ELEKTRODEN INVERTER SCHWEISSANLAGE EISA162 und EISA200, nachfolgend jeweils vereinfachend als "Maschine" bezeichnet.



Die Anleitung ist Bestandteil der Maschine und darf nicht entfernt werden. Bewahren Sie sie für spätere Zwecke an einem geeigneten, für Nutzer (Betreiber) leicht zugänglichen, vor Staub und Feuchtigkeit geschützten Ort auf, und legen Sie sie der Maschine bei, wenn sie an Dritte weitergegeben wird!

Beachten Sie im Besonderen das Kapitel Sicherheit!

Durch die ständige Weiterentwicklung unserer Produkte können Abbildungen und Inhalte geringfügig abweichen. Sollten Sie Fehler feststellen, informieren Sie uns bitte.

Technische Änderungen vorbehalten!

Kontrollieren Sie die Ware nach Erhalt unverzüglich und vermerken Sie etwaige Beanstandungen bei der Übernahme durch den Zusteller auf dem Frachtbrief!

Transportschäden sind innerhalb von 24 Stunden separat an uns zu melden.

Für nicht vermerkte Transportschäden kann Holzmann Maschinen GmbH keine Gewährleistung übernehmen.

Urheberrecht

© 2023

Diese Dokumentation ist urheberrechtlich geschützt. Alle Rechte bleiben vorbehalten! Insbesondere der Nachdruck, die Übersetzung und die Entnahme von Fotos und Abbildungen werden gerichtlich verfolgt.

Als Gerichtsstand gilt das Landesgericht Linz oder das für 4170 Haslach zuständige Gericht als vereinbart.

Kundendienstadresse

HOLZMANN MASCHINEN GmbH
4170 Haslach, Marktplatz 4
AUSTRIA
Tel +43 7289 71562 - 0
info@holzmann-maschinen.at



5 SICHERHEIT

Dieser Abschnitt enthält Informationen und wichtige Hinweise zur sicheren Inbetriebnahme und Handhabung der Maschine.



Zu Ihrer Sicherheit lesen Sie diese Betriebsanleitung vor Inbetriebnahme aufmerksam durch. Das ermöglicht Ihnen den sicheren Umgang mit der Maschine, und Sie beugen damit Missverständnissen sowie Personen- und Sachschäden vor. Beachten Sie außerdem die an der Maschine verwendeten Symbole und Piktogramme sowie die Sicherheits- und Gefahrenhinweise!

5.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Maschine ist ausschließlich für folgende Tätigkeiten bestimmt: MMA (Elektroden) – Schweißen mit Gleichstrom von unlegierten und legierten Stählen, Edelstählen sowie Buntmetallen (außer Aluminium und Aluminiumlegierungen), jeweils innerhalb der vorgegebenen technischen Grenzen.

HINWEIS



Für andere Tätigkeiten und daraus resultierende Sachschäden oder Verletzungen übernimmt HOLZMANN MASCHINEN GmbH keine Verantwortung oder Garantieleistung!

5.1.1 Technische Einschränkungen

Die Maschine ist für den Einsatz unter folgenden Umgebungsbedingungen bestimmt:

Rel. Feuchtigkeit:	max. 50 % bei 40 °C; max. 90 % bei 20 °C
Temperatur (Betrieb)	-10 °C bis +40 °C
Temperatur (Lagerung, Transport)	-20 °C bis +50 °C

5.1.2 Verbotene Anwendungen / Gefährliche Fehlanwendungen

- Betreiben der Maschine ohne adäquate körperliche und geistige Eignung
- Betreiben der Maschine ohne Kenntnis der Betriebsanleitung.
- Änderungen der Konstruktion der Maschine.
- Betreiben der Maschine in nicht ausreichend belüfteten Räumen..
- Betreiben der Maschine in feuchter oder nasser Umgebung.
- Betreiben der Maschine in explosionsgefährdeter Umgebung (Maschine kann beim Betrieb Zündfunken erzeugen).
- Betreiben der Maschine in der Nähe von leicht entflammaren Materialien.
- Betreiben der Maschine zum Auftauen von Rohren.
- Betreiben der Maschine in der Nähe von Menschen mit Herzschrittmachern.
- Betreiben der Maschine außerhalb der in dieser Anleitung angegebenen technischen Grenzen.
- Entfernen der an der Maschine angebrachten Sicherheitskennzeichnungen.
- Verändern, umgehen oder außer Kraft setzen der Schutzvorrichtungen und Sicherheitseinrichtungen der Maschine.

Die nicht bestimmungsgemäße Verwendung bzw. die Missachtung der in dieser Anleitung dargelegten Ausführungen und Hinweise hat das Erlöschen sämtlicher Gewährleistungs- und Schadenersatzansprüche gegenüber der Holzmann Maschinen GmbH zur Folge.

5.2 Anforderungen an Benutzer

Die Maschine ist für die Bedienung durch eine Person ausgelegt. Voraussetzungen für das Bedienen der Maschine sind die körperliche und geistige Eignung sowie Kenntnis und Verständnis der Betriebsanleitung. Personen, die aufgrund ihrer physischen, sensorischen oder geistigen Fähigkeiten oder ihrer Unerfahrenheit oder Unkenntnis nicht in der Lage sind, die



Maschine sicher zu bedienen, dürfen sie nicht ohne Aufsicht oder Anweisung durch eine verantwortliche Person benutzen.

Grundlagen der Schweißtechnik- und Metalltechnik vor allem Kenntnisse über den Zusammenhang von Material, Elektroden und Stromstärke.

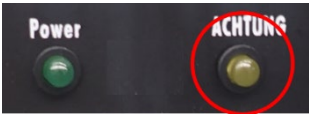
Bitte beachten Sie, dass örtlich geltende Gesetze und Bestimmungen das Mindestalter des Bedieners festlegen und die Verwendung dieser Maschine einschränken können!

Legen Sie ihre persönliche Schutzausrüstung vor Arbeiten an der Maschine an.

Arbeiten an elektrischen Bauteilen oder Betriebsmitteln dürfen nur von einer Elektrofachkraft durchgeführt oder unter Anleitung und Aufsicht einer Elektrofachkraft vorgenommen werden.

5.3 Sicherheitseinrichtungen

Die Maschine ist mit folgenden Sicherheitseinrichtungen ausgestattet:

	• Überlastungsschutz: Warnleuchte leuchtet bei Überlastung. Maschine abkühlen lassen!
	• Leistungsschalter (EISA200): Schaltet bei zu hohen Strömen die Maschine ab

5.4 Allgemeine Sicherheitshinweise

Zur Vermeidung von Fehlfunktionen, Schäden und gesundheitlichen Beeinträchtigungen sind bei Arbeiten mit der Maschine neben den allgemeinen Regeln für sicheres Arbeiten folgende Punkte zu berücksichtigen:

- Kontrollieren Sie die Maschine vor Inbetriebnahme auf Vollständigkeit und Funktion. Benutzen Sie die Maschine nur dann, wenn die für die Bearbeitung erforderlichen trennenden Schutzeinrichtungen sowie andere nicht trennende Schutzeinrichtungen angebracht sind, sich in gutem Betriebszustand befinden und richtig gewartet sind.
- Wählen Sie als Aufstellort einen ebenen, erschütterungsfreien, rutschfesten Untergrund.
- Sorgen Sie für ausreichend Platz rund um die Maschine!
- Sorgen Sie für ausreichende Lichtverhältnisse am Arbeitsplatz, um stroboskopische Effekte zu vermeiden.
- Achten Sie auf ein sauberes Arbeitsumfeld.
- Halten Sie den Bereich rund um die Maschine frei von Hindernissen (z.B. Staub, Späne, abgeschnittene Werkstückteile etc.).
- Verwenden Sie nur einwandfreies Werkzeug, das frei von Rissen und anderen Fehlern (z.B. Deformationen) ist.
- Entfernen Sie Werkzeugschlüssel und anderes Einstellwerkzeug vor dem Einschalten von der Maschine.
- Überprüfen Sie die Verbindungen der Maschine vor jeder Verwendung auf ihre Festigkeit.
- Lassen Sie die laufende Maschine niemals unbeaufsichtigt. Schalten Sie die Maschine vor dem Verlassen des Arbeitsbereiches aus und sichern Sie sie gegen unbeabsichtigte bzw. unbefugte Wiederinbetriebnahme.
- Die Maschine darf nur von Personen betrieben, gewartet oder repariert werden, die mit ihr vertraut sind und die über die im Zuge dieser Arbeiten auftretenden Gefahren unterrichtet sind.
- Stellen Sie sicher, dass Unbefugte einen entsprechenden Sicherheitsabstand zum Gerät einhalten, und halten Sie insbesondere Kinder von der Maschine fern.
- Tragen Sie bei Arbeiten an der Maschine niemals lockeren Schmuck, weite Kleidung, Krawatten oder langes, offenes Haar.
- Verbergen Sie lange Haare unter einem Haarschutz.
- Tragen Sie eng anliegende Arbeitsschutzkleidung (schwer entflammbar) sowie geeignete Schutzausrüstung (Augenschutz, Schweißhelm, Schweißschirm, Gehörschutz; Schweißhandschuhe, festes Schuhwerk).



- Metallstaub kann chemische Stoffe beinhalten, die sich negativ auf die Gesundheit auswirken können. Führen Sie Arbeiten mit der Maschine nur in gut durchlüfteten Räumen durch. Verwenden Sie gegebenenfalls eine geeignete Absauganlage.
- Falls Anschlüsse zur Staubabsaugung vorhanden sind, überzeugen Sie sich, dass diese ordnungsgemäß angeschlossen und funktionstüchtig sind.
- Arbeiten Sie immer mit Bedacht und der nötigen Vorsicht und wenden Sie auf keinen Fall übermäßige Gewalt an.
- Überbeanspruchen Sie die Maschine nicht!
- Setzen Sie die Maschine vor Umrüst-, Einstell-, Mess-, Reinigungs-, Wartungs- oder Instandhaltungsarbeiten stets still und trennen Sie sie von der Spannungsversorgung.
- Warten Sie vor der Aufnahme von Arbeiten an der Maschine immer den völligen Stillstand aller Werkzeuge bzw. Maschinenteile ab und sichern Sie die Maschine gegen unbeabsichtigtes Wiedereinschalten.
- Unterlassen Sie das Arbeiten an der Maschine bei Müdigkeit, Unkonzentriertheit bzw. unter Einfluss von Medikamenten, Alkohol oder Drogen!
- Verwenden Sie die Maschine nicht in Bereichen, in denen Dämpfe von Farben, Lösungsmitteln oder brennbaren Flüssigkeiten eine potenzielle Gefahr darstellen (Brand- bzw. Explosionsgefahr!).

5.5 Elektrische Sicherheit

- Achten Sie darauf, dass die Maschine geerdet ist.
- Verwenden Sie nur geeignete Verlängerungskabel.
- Ein beschädigtes oder verheddertes Kabel erhöht die Stromschlaggefahr. Behandeln Sie das Kabel sorgfältig. Benutzen Sie das Kabel niemals zum Tragen, Ziehen oder Abtrennen der Maschine. Halten Sie das Kabel vor Hitze, Öl, scharfen Kanten oder beweglichen Teilen fern.
- Verwenden Sie vorschriftsmäßige Stecker und passende Steckdosen, um die Stromschlaggefahr zu reduzieren.
- Wasser, das in die Maschine eindringt, erhöht die Stromschlaggefahr. Setzen Sie die Maschine keinem Regen oder keiner Nässe aus.
- Der Einsatz der Maschine ist nur dann statthaft, wenn die Stromquelle mit einem Fehlerstrom-Schutzschalter geschützt ist.
- Stellen Sie sicher, dass die Maschine ausgeschaltet ist, bevor sie an die Spannungsversorgung angeschlossen wird.
- Benutzen Sie die Maschine nur, wenn der EIN-AUS-Schalter in einwandfreien Zustand ist.

5.6 Spezielle Sicherheitshinweise für diese Maschine

- Es dürfen nur für die Maschine geeignete Elektroden (Stabelektrode) verwendet werden.
- Tauchen Sie die Elektrode (Stabelektrode) niemals zur Kühlung in Flüssigkeiten.
- Berühren Sie die Elektrode (Stabelektrode) niemals bei eingeschalteter Stromquelle.
- Setzen Sie sich und andere niemals ohne Schutz den Auswirkungen des Lichtbogens oder des glühenden Metalls aus. Spritzende Schweißperlen können zu Verbrennungen führen.
- Nehmen Sie keine Schweiß- oder Schneidarbeiten an geschlossenen Tanks, Fässern oder Rohren vor, wenn diese nicht gemäß den entsprechenden nationalen und internationalen Normen vorbereitet sind.
- An Behältern in denen Gase, Treibstoffe, Mineralöle und dgl. gelagert sind/waren, darf nicht geschweißt werden. Durch Rückstände besteht Explosionsgefahr.
- Die Arbeitsplätze sind möglichst so abzuschirmen, dass in der Nähe befindliche Personen geschützt sind.
- Halten Sie den Kopf von entstehendem Schweißrauch und Gasen fern.
- Verwenden Sie bei nicht ausreichender Belüftung eine Atemschutzmaske mit Luftzufuhr.
- Funken und heiße Metallteile können auch durch kleine Ritzen und Öffnungen in umliegende Bereiche gelangen. Ergreifen Sie entsprechende Maßnahmen, dass dennoch keine Verletzungs- und Brandgefahr besteht.
- Halten Sie einen geeigneten, geprüften Feuerlöscher bereit.
- Sorgen Sie für geeigneten Selbst- und Personenschutz durch gegenüber dem Erd- oder Massepotential ausreichend isolierende, trockene Unterlage oder Abdeckung. Die Unterlage oder Abdeckung muss den gesamten Bereich zwischen Körper und Erd- oder Massepotential vollständig abdecken.



- Wickeln Sie Kabel oder Leitungen weder um den Körper noch um Körperteile.
- Sorgen Sie für eine feste Verbindung der Masseklemme mit dem Werkstück möglichst nahe an der Schweißstelle. Dabei ist auf einen metallisch blanken Übergang an der Kontaktstelle zu achten!

5.7 Gefahrenhinweise

Trotz bestimmungsmäßiger Verwendung bleiben bestimmte Restrisiken bestehen.

- Werkstück während und nach dem Schweißen nicht berühren
 - Verbrennungsgefahr
- Von abkühlenden Werkstücken kann Schlacke abspringen.
 - Daher auch bei Nacharbeiten von Werkstücken die vorschriftsgemäße Schutzausrüstung tragen und für ausreichenden Schutz anderer Personen sorgen.
- Gefährdung durch Strom, bei Verwendung nicht ordnungsgemäßer Elektroanschlüssen.
- Stolpergefahr durch bodenseitige Versorgungsleitungen.
 - Versorgungsleitungen und Kabel fachgerecht verlegen.

Restrisiken können minimiert werden, wenn die „Sicherheitshinweise“ und die „Bestimmungsgemäße Verwendung“, sowie die Bedienungsanweisung insgesamt beachtet werden. Bedingt durch Aufbau und Konstruktion der Maschine können im Umgang mit den Maschinen Gefährdungssituationen auftreten, die in dieser Bedienungsanleitung wie folgt gekennzeichnet sind:

GEFAHR



Ein auf diese Art gestalteter Sicherheitshinweis weist auf eine unmittelbar gefährliche Situation hin, die zum Tod oder zu schweren Verletzungen führt, wenn sie nicht gemieden wird.

WARNUNG



Ein solcherart gestalteter Sicherheitshinweis weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin, zu schweren Verletzungen oder sogar zum Tod führen kann, wenn sie nicht gemieden wird.

VORSICHT



Ein auf diese Weise gestalteter Sicherheitshinweis weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin, die zu geringfügigen oder leichten Verletzungen führen kann, wenn sie nicht gemieden wird.

HINWEIS



Ein derartig gestalteter Sicherheitshinweis weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin, die zu Sachschäden führen kann, wenn sie nicht gemieden wird.

Ungeachtet aller Sicherheitsvorschriften sind und bleiben ihr gesunder Hausverstand und ihre entsprechende technische Eignung/Ausbildung der wichtigste Sicherheitsfaktor bei der fehlerfreien Bedienung der Maschine. Sicheres Arbeiten hängt in erster Linie von Ihnen ab!

6 TRANSPORT

Für einen ordnungsgemäßen Transport beachten Sie auch die Anweisungen und Angaben auf der Transportverpackung bezüglich Schwerpunkt, Anschlagstellen, Gewicht, einzusetzende Transportmittel sowie vorgeschriebene Transportlage etc.

Transportieren Sie das Produkt in der Verpackung zum Aufstellort. Achten Sie beim Heben, Tragen und Absetzen der Last auf die richtige Körperhaltung:



- **Heben, Absetzen:** Stellen Sie beim Heben / Absetzen Standfestigkeit her (Beine hüftbreit). Last mit gebeugten Knien und geradem Rücken heben / absetzen (wie Gewichtheber). Last nicht ruckartig anheben / absetzen.
- **Tragen:** Last mit beiden Händen möglichst körpernah tragen. Last mit geradem Rücken tragen.

Sichern Sie das zusammengebaute Produkt beim Transport stets in der Transportstellung, um Beschädigungen des Produktes vorzubeugen.

- Keine aktiven Geräte heben oder transportieren.
- Geräte vor dem Transport oder dem Heben ausschalten!
- Vor jedem Transport des Gerätes die Schutzgasflasche demontieren!

7 MONTAGE

7.1 Vorbereitende Tätigkeiten

7.1.1 Lieferumfang prüfen

Vermerken Sie sichtbare Transportschäden stets auf dem Lieferschein und überprüfen Sie die Maschine nach dem Auspacken umgehend auf Transportschäden bzw. auf fehlende oder beschädigte Teile. Melden Sie Beschädigungen der Maschine oder fehlende Teile umgehend Ihrem Händler bzw. der Spedition.

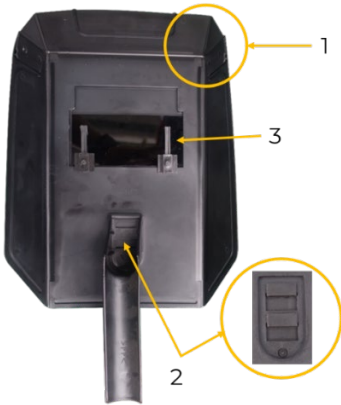
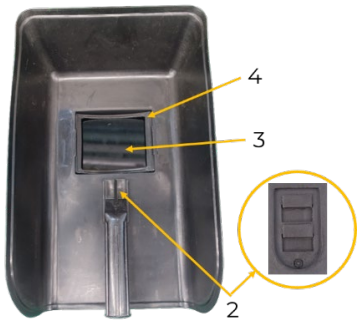
7.1.2 Anforderungen an den Aufstellort

Platzieren Sie die Maschine auf einem ebenen (Neigungswinkel $\leq 10^\circ$), festen Untergrund. Der Raumbedarf der Maschine sowie die erforderliche Tragfähigkeit des Untergrundes resultieren aus den technischen Daten (Abmessungen, Gewicht) ihrer Maschine. Beachten Sie bei der Gestaltung des Arbeitsraumes um die Maschine die örtlichen Sicherheitsvorschriften. Berücksichtigen Sie bei der Bemessung des erforderlichen Raumbedarfs einen Rundumabstand von 0,5 m, damit die Kühlluft ungehindert ein- und austreten kann und dass die Bedienung der Maschine jederzeit ohne Einschränkungen möglich ist. Der gewählte Aufstellort muss einen passenden Anschluss an die Spannungsversorgung gewährleisten.

Punktuelle Absaugung und Raumabsaugung anwenden. Für ausreichend Frischluft-Zufuhr sorgen - Durchlüftungsrate von mindestens 20 m³ / Stunde.

7.1.3 Zusammenbau

Die Maschine kommt vormontiert, es sind die zum Transport abmontierten Anbauteile zu montieren (Anleitung bei der jeweiligen Schweißart) und die elektrische Verbindung herzustellen.

EISA162:	EISA200:	Schweißschirm:
		• Seitenteile zusammenfallen und Nieten einrasten lassen (1) • Griff in die Ausnehmungen schieben und beide Verbinder einrasten lassen (2) • Schweißglas (3) einsetzen • Schweißglas mit Einsatz (4) fixieren



7.2 Elektrischer Anschluss

WARNUNG

**Gefährliche elektrische Spannung!**

Verletzungsgefahr durch gefährliche elektrische Spannung!

- Das Anschließen der Maschine, an die Spannungsversorgung sowie die damit verbundenen Überprüfungen dürfen nur von einer Elektrofachkraft durchgeführt oder unter Anleitung und Aufsicht einer Elektrofachkraft vorgenommen werden!

1. Funktionstüchtigkeit der Nullverbindung und der Schutzerdung prüfen
2. Prüfen, ob die Speisespannung und die Stromfrequenz den Angaben der Maschine entsprechen

HINWEIS

**Abweichung der Speisespannung und der Stromfrequenz**

Eine Abweichung vom Wert der Speisespannung von $\pm 5\%$ ist zulässig.
Im Speisenetz der Maschine muss eine Kurzschlusssicherung vorhanden sein!

3. Verwenden Sie ein Versorgungskabel, das den elektrischen Anforderungen entspricht (z.B. H07RN, H05RN) und entnehmen Sie den erforderlichen Querschnitt des Versorgungskabels einer Strombelastbarkeitstabelle. Achten Sie dabei auf die Maßnahmen zum Schutz gegen mechanische Beschädigungen.
4. Stellen Sie sicher, dass die Stromquelle mit einem Fehlerstrom-Schutzschalter geschützt ist.
5. Schließen Sie das Gerät nur an eine ordnungsgemäß geerdete Steckdose an.
6. Achten Sie bei der Benützung eines Verlängerungskabels darauf, dass dieses passend zur Anschlussleistung der Maschine dimensioniert ist (die Anschlussleistung finden Sie in den technischen Daten). Zusammenhänge von Leitungsquerschnitt und Leitungslängen entnehmen Sie aus Fachliteratur oder informieren Sie sich bei einem Fachelektriker.

HINWEIS



- Der Betrieb ist nur mit einer Fehlerstromschutzeinrichtung (RCD) mit maximalem Fehlerstrom von 30 mA zulässig. Netzabsicherung 16 A (C)

8 BETRIEB

8.1 Grundlagen

Grundsätzlich wird beim Schweißen in zwei Verfahrensarten unterschieden: das Schmelz-Verbindungsschweißen (Verbindung ohne Kraftaufwand) und das Press-Verbindungsschweißen (Verbindung mit Kraftaufwand). Beim Schmelzschweißen werden zwei Werkstücke (meist gleichartige Metalle) an den Verbindungsstellen geschmolzen und mit oder ohne Zugabe von Zusatzwerkstoffen vereinigt. Die dazu notwendige Energie wird von außen zugeführt. Zu den gebräuchlichsten Schmelz-Schweißverfahren zählen unter anderem das Elektrodenschweißen (MMA) und das Schutzgasschweißen (TIG/WIG, MIG, MAG).

Vor Beginn der Arbeit befreien Sie die Werkstücke gründlich von Rost und Farbe und schleifen Sie sie blank. Legen Sie anschließend die zu verschweißenden Teile zusammen (falls nötig mit Grippzange oder Schraubzwinde fixieren) und befestigen Sie das Massekabel an einer blanken Stelle des Werkstücks. Verschweißen Sie zunächst die Nähte nur mit Punkten – so können Sie die Lage der Teile gegebenenfalls noch korrigieren und dennoch verhindern Sie mit dem punktuellen Fixieren, dass sich das Material durch die Hitze des Lichtbogens verzieht. Nachdem Sie anschließend die Schweißpunkte von Schlacke befreit haben, schweißen Sie die Nähte erst durch.



Beachten Sie: Entlang der Schweißnaht entsteht Schlacke, die Sie abklopfen oder abschleifen müssen. Wenn die Schweißnaht nach Entfernen der Schlacke nur leicht erhaben ist, haben Sie den optimalen Schweißstrom gewählt. Wenn Sie diese abschließend mit einer Schruppscheibe bearbeiten, erscheint das blanke Metall.

Schweißstrom zu schwach beziehungsweise zu stark: Liegt die Naht nur auf der Oberfläche des Werkstücks ist die Verbindung der Materialien nicht stark genug. Das bedeutet, Sie haben einen zu schwachen Schweißstrom gewählt. Zu hoher Schweißstrom führt dazu, dass zu viel Material aus dem Werkstück aufgeschmolzen wird. Dünnere Werkstücke können dabei sogar durchbrennen.

Halten Sie beim Zünden die Elektrode nicht irgendwo auf das Werkstück, sondern immer im Bereich der späteren Schweißnaht. So vermeiden Sie Risse und Bindefehler und die Schweißnaht wird gleichmäßiger.

Beachten Sie: Bevor Sie am eigentlichen Werkstück arbeiten, sammeln Sie zunächst an Rest- oder Probestücken einige Erfahrungen.

8.1.1 Schweißnähte

Stumpfnähte:

PA – Wannenposition 	PC – Querposition 	PG – Fallposition 	PE – Überkopfposition
--------------------------------	------------------------------	------------------------------	----------------------------------

Kehlnähte:

PA – Wannenposition 	PB – Horizontal-Vertikalposition 	PG – Fallposition 	PD – Horizontal-Überkopfposition
--------------------------------	---	------------------------------	---

Rohr-Stumpfnähte:

PA – Rohr: rotierend Achse: waagrecht Schweißung: Wanne 	PC – Rohr: fest Achse: senkrecht Schweißung: quer 	PF – Rohr: fest Achse: waagrecht Schweißung: steigend 	PG – Rohr: fest Achse: waagrecht Schweißung: fallend
--	--	--	---

8.2 MMA-Schweißen

	1) Stabelektrode 2) Umhüllung 3) Kernstab 4) Gas / Schlacke 5) Lichtbogen 6) Aufgeschmolzene Zone 7) Grundwerkstoff
--	---

Der elektrische Lichtbogen brennt zwischen dem Werkstück und einer abschmelzenden Elektrode. Die Elektrode liefert also gleichzeitig den Zusatzstoff. Die Stabelektrode wird in einen



Elektrodenhalter eingespannt und vom Schweißer an der Nahtstelle geführt. Stabelektroden sind im Allgemeinen umhüllt. Die Umhüllung schmilzt ebenfalls vor dem Zutritt der Außenluft. Nach dem Erkalten des Schmelzbades wird Schlacke entfernt.

Beinahe alle schweißbaren Materialien können mit Stabelektroden geschweißt werden, z. B. Baustahl, Kesselstahl, Röhrenstahl, Stahlguss, Edelstahl, Hartauftragungsstähle usw.

MMA-schweißen ist einfach und sicher. Die kompakten Geräte sind problemlos zu handhaben und einfach zu transportieren. Da kein Gas erforderlich ist, kann auch im Freien, selbst bei Wind, geschweißt werden.

Das Schweißverhalten und Nahtaussehen werden maßgeblich von der Umhüllung bestimmt. Verwendung finden rutilumhüllte und basische Stabelektroden.

Rutilumhüllte Elektroden haben einen feintropfigen Werkstoffübergang und führen zu feinschuppigen, glatten und flachen Nähten. Sie sind sowohl an Gleichstrom als auch an Wechselstrom verschweißbar. Die Schlacke lässt sich leicht entfernen, zum Teil ist sie selbstlösend.

Basisch umhüllte Elektroden sind ausschließlich mit Gleichstrom (Elektrode am Pluspol) verschweißbar. Wegen des gröberen Tropfenüberganges lassen sie sich gut in Zwangspositionen schweißen. Aufgrund ihrer guten Spaltüberbrückbarkeit werden sie häufig für Wurzelnähte eingesetzt. Im Vergleich zu den rutilumhüllten Stabelektroden ist hier die Naht grobschuppiger und die Schlacke vergleichsweise schlechter zu entfernen. Bei beiden Hüllentypen ist mit möglichst kurzem Lichtbogen zu arbeiten.

821 Auswahl der Elektroden

Elektrodenbezeichnung nach EN ISO 2560

Kennziffer für die Festigkeits- und Dehnungseigenschaften des Schweißgutes

Kennziffer	Mindeststreckgrenze	Zugfestigkeit	Mindestbruchdehnung
35	355 N/mm ²	440 – 570 N/mm ²	22 %
38	380 N/mm ²	470 – 600 N/mm ²	20 %
42	420 N/mm ²	500 – 640 N/mm ²	20 %
46	460 N/mm ²	530 – 680 N/mm ²	20 %
50	500 N/mm ²	560 – 720 N/mm ²	18 %

Kennzeichen für Umhüllungstypen

Typ	Umhüllung	Typ	Umhüllung
A	sauer	RC	rutilzellulose
C	zellulose	RA	rutilsauer
R	rutil	RB	rutilbasisch
RR	dick rutil	C	basisch

Kennzeichen für die Kerbschlagbarkeit des Schweißgutes

Kennzeichen	Temperatur für Mindestkerbschlagarbeit 47J
Z	keine Anforderungen
A	+20 °C
0	0 °C
2	-20 °C
3	-30 °C
4	-40 °C
5	-50 °C
6	-60 °C



Kennziffer für Ausbringen und Stromart

Kennziffer	Ausbringen		Stromart
1	≤105 %		Wechsel- und Gleichstrom
2			Gleichstrom
3	>105 %	≤ 125%	Wechsel- und Gleichstrom
4			Gleichstrom
5	>125 %	≤ 160%	Wechsel- und Gleichstrom
6			Gleichstrom
7	< 160 %		Wechsel- und Gleichstrom
8			Gleichstrom

Kennziffer für Position

Kennziffer	Position
1	alle Positionen
2	alle Positionen außer Fallnacht
3	Stumpfnah in Position PA, Kehlnah in Position PA und PB
4	Stumpfnah in Position PA, Kehlnah in Position PA
5	Positionen wie 3 plus Position PG

Kennzeichen für Wasserstoffgehalt des Schweißgutes

Kennzeichen	Wasserstoffgehalt des Schweißgutes
H5	max. 5 ml/100g
H10	max. 10 ml/100g
H15	max. 15 ml/100g

Beispiel:

E	46	3	B	4	2	H5
Stabelektrode	Festigkeits- und Dehnungseigenschaften des Schweißgutes	Kerb-schlag-barkeit	Umhüllung	Strom-art	Position	Wasser-stoffgehalt

Richtwerte für Stumpfnähte an un- und niederlegierten Blechwerkstoffen

Blechdicke	Schweißposition	Elektrodentyp	Ø Elektroden in mm	Stromstärke in A
4 mm	PA	RA	2,5	75
6 mm			3,2	140
			4,0	180
10 mm		B	3,2	120
			4,0	170
	PF	RB	3,2	95
			4,0	160



15 mm	PA	B	3,2	130
			4,0	170
	PF	B	3,2	90
			4,0	140
20 mm	PA	B	4,0	160
			5,0	220
	PF	B	3,2	90
			4,0	140

Richtwerte für Kehlnähte an un- und niederlegiertem Stahl

a-Maß	Schweißposition	Elektrodentyp	Ø Elektroden in mm	Stromstärke in A
2 mm	PG	RC	2,5	70
3 mm	PB	RR	3,2	130
4 mm			4,0	180
		190		
5 mm		RR	180	
6 mm		RR160	240	
			290	
		RR	4,0	180
			5,0	240
8 mm	PF	B	3,2	110
			4,0	140

Richtwerte für Rohr-Stumpfnähte an Rohren aus un- und niederlegiertem Stahl

Wanddicke	Schweißposition	Elektrodentyp	Ø Elektroden in mm	Stromstärke in A
8 mm	PG	C	4,0	125 - 170
10 mm			4,0	130 - 150
			5,0	175 - 190
			4,0	130 - 180
12 mm			5,0	175 - 200

8.3 Bedienung

WARNUNG



Gefahr durch elektrische Spannung! Das Hantieren an der Maschine bei aufrechter Spannungsversorgung kann zu schweren Verletzungen oder sogar zum Tod führen.

- Trennen Sie die Maschine vor jeglichen Einstell- oder Umrüstarbeiten stets von der Spannungsversorgung und sichern Sie sie gegen unbeabsichtigtes Wiedereinschalten!

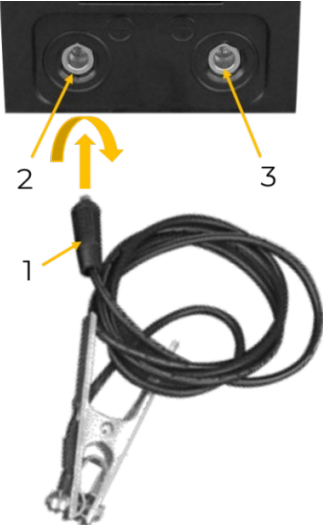
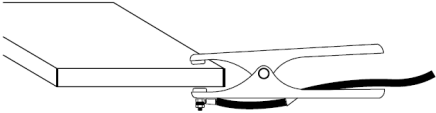
**VORSICHT**

Gefahr von Personen- und Sachschäden durch elektrischen Schlag.
Sobald die Maschine eingeschaltet ist, ist die Elektrode spannungsführend. Darauf achten, dass die Elektrode keine Personen oder elektrisch leitenden oder geerdeten Teile berührt (z.B. Gehäuse, etc.)

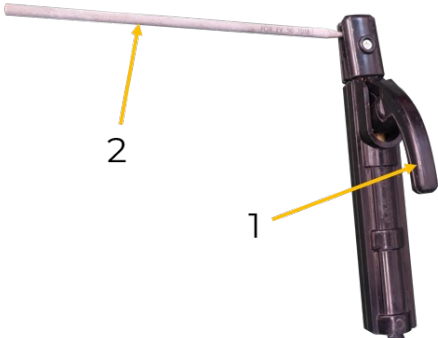
83.1 Maschine ein – ausschalten

EISA162:		Position I: Einschalten Position 0: Ausschalten
EISA200:		Position links: Einschalten Position rechts: Ausschalten

83.2 Masseverbindung herstellen

	Massekabel (1) je nach Elektrodentype und Schweißart in die (-) Strombuchse (2) oder in die (+) Strombuchse (3) einstecken und durch Drehen verriegeln.
	Mit der Masseklemme eine Verbindung mit dem Werkstück herstellen

83.3 Stabelektrode einspannen

	• Elektrodenhalter durch Drücken des Griffes (1) öffnen • Elektrode (2) einsetzen • Zum Spannen Griff loslassen
---	---



8.3.4 Konfiguration MMA-Schweißen EISA162



- Massekabel je nach Elektrodentyp in die (-) Strombuchse oder in die (+) Strombuchse einstecken und durch Drehen verriegeln
- Stromstecker des Elektrodenhalters je nach Elektrodentyp in die freie Strombuchse mit gegensätzlicher Polarität einstecken und durch Drehen verriegeln

HINWEIS: Informationen, ob die Stabelektroden am Pluspol oder am Minuspol zu verschweißen sind, entnehmen Sie den Herstellerangaben der Elektroden.

8.3.5 Konfiguration MMA-Schweißen EISA200



- Massekabel je nach Elektrodentyp in die (-) Strombuchse oder in die (+) Strombuchse einstecken und durch Drehen verriegeln
- Stromstecker des Elektrodenhalters je nach Elektrodentyp in die freie Strombuchse mit gegensätzlicher Polarität einstecken und durch Drehen verriegeln
- **HINWEIS:** Informationen, ob die Stabelektroden am Pluspol oder am Minuspol zu verschweißen sind, entnehmen Sie den Herstellerangaben der Elektroden.

8.3.6 MMA-Schweißen EISA162



- Maschine einschalten
- Betriebskontrollleuchte leuchtet
- Schweißstrom mit Schweißstromregler einstellen
- Schweißvorgang durchführen

8.3.7 MMA-Schweißen EISA200



- Maschine einschalten
- Betriebskontrollleuchte leuchtet
- Schweißstrom mit Schweißstromregler einstellen
- Schweißvorgang durchführen

9 REINGIUNG, WARTUNG, LAGERUNG, ENTSORGUNG

WARNUNG



Gefahr durch elektrische Spannung!

Das Hantieren an der Maschine bei bestehendem Anschluss an der Spannungsquelle kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen.

- Maschine vor Wartungs- oder Instandhaltungsarbeiten immer von der Spannungsquelle trennen und gegen unbeabsichtigtes Wiedereinschalten sichern.



9.1 Reinigung

Regelmäßige Reinigung garantiert die lange Lebensdauer Ihrer Maschine und ist Voraussetzung für deren sicheren Betrieb.

HINWEIS



Falsche Reinigungsmittel können den Lack der Maschine angreifen. Verwenden Sie zum Reinigen keine Lösungsmittel, Nitroverdünnung oder andere Reinigungsmittel, die den Lack der Maschine beschädigen können. Beachten Sie die Angaben und Hinweise des Reinigungsmittelherstellers.

Reinigen Sie das Gerät deshalb nach jedem Einsatz von Spänen und Schmutzpartikeln.

9.2 Wartung

Die Maschine ist wartungsarm und nur wenige Teile müssen gewartet werden. Ungeachtet dessen sind Störungen oder Defekte, die geeignet sind, die Sicherheit des Benutzers zu beeinträchtigen, umgehend zu beseitigen!

- Vergewissern Sie sich vor jeder Inbetriebnahme vom einwandfreien Zustand und ordnungsgemäßen Funktionieren der Sicherheitseinrichtungen.
- Kontrollieren Sie sämtliche Verbindungen zumindest wöchentlich auf festen Sitz.
- Überprüfen Sie regelmäßig den einwandfreien und lesbaren Zustand der Warn- und Sicherheitsaufkleber der Maschine.
- Verwenden Sie ausschließlich vom Hersteller empfohlene Originalersatzteile

9.2.1 Instandhaltungs- und Wartungsplan

Art und Grad des Maschinen-Verschleißes hängen in hohem Maß von den Betriebsbedingungen ab. Die nachfolgend angeführten Intervalle gelten bei Verwendung der Maschine innerhalb der festgelegten Grenzen:

Intervall	Komponente	Maßnahme
Jeweils vor Arbeitsbeginn bzw. nach jeder Wartung oder Instandhaltung	Kabel und Stecker	auf Unversehrtheit überprüfen und ggf. austauschen
Monatlich	Schraubverbindungen	auf festen Sitz überprüfen
Bei Bedarf	Belüftungsöffnung	reinigen

9.3 Lagerung

HINWEIS



Bei unsachgemäßer Lagerung können wichtige Bauteile beschädigt und zerstört werden. Lagern Sie verpackte oder bereits ausgepackten Teile nur unter den vorgesehenen Umgebungsbedingungen!

Lagern Sie die Maschine bei Nichtgebrauch an einem trockenen, frostsicheren und versperrbaren Ort. Trennen Sie die Maschine von der Spannungsversorgung. Stellen Sie sicher, dass Unbefugte und insbesondere Kinder keinen Zugang zur Maschine haben.



9.4 Entsorgung



Beachten Sie die nationalen Abfallbeseitigungs-Vorschriften. Entsorgen Sie die Maschine, Maschinenkomponenten oder Betriebsmittel niemals im Restmüll. Kontaktieren Sie gegebenenfalls Ihre lokalen Behörden für Informationen bezüglich der verfügbaren Entsorgungsmöglichkeiten. Wenn Sie bei Ihrem Fachhändler eine neue Maschine oder ein gleichwertiges Gerät kaufen, ist dieser in bestimmten Ländern verpflichtet, Ihre alte Maschine fachgerecht zu entsorgen.

10 FEHLERBEHEBUNG

WARNUNG



Gefahr durch elektrische Spannung!

Das Manipulieren an der Maschine bei bestehendem Anschluss an die Spannungsquelle kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen!

→ Trennen Sie die Maschine von der Stromversorgung, bevor Sie mit den Arbeiten zur Beseitigung von Defekten beginnen!

Viele mögliche Fehlerquellen können bei ordnungsgemäßem Anschluss der Maschine an die Spannungsversorgung bereits im Vorfeld ausgeschlossen werden.

Sollten sie sich außer Stande sehen, erforderliche Reparaturen ordnungsgemäß durchzuführen und/oder besitzen sie die vorgeschriebene Ausbildung dafür nicht, ziehen sie immer einen Fachmann zum Beheben des Problems hinzu.

Fehler	Mögliche Ursache	Behebung
Maschine startet nicht	Netzanschluss inkorrekt	Alle elektr. Steckverbindungen überprüfen
	Schalter defekt	Austausch
	Sicherung oder Schütz kaputt	Sicherung wechseln, Schütz aktivieren
Maschine überhitzt	Überlastung	Maschine abkühlen lassen
Kein Schweißstrom	Masseanschluss inkorrekt	Guten Kontakt bei Masseklemme sicherstellen



11 PREFACE (EN)

Dear Customer!

This operating manual contains information and important notes for safe commissioning and handling of the WELDER INVERTER DC MMA EISA162 and EISA200, hereinafter referred to as "machine".



The manual is an integral part of the machine and must not be removed. Keep it for later use in a suitable place, easily accessible to users (operators), protected from dust and moisture, and enclose it with the machine if it is passed on to third parties!

Please pay special attention to the chapter Safety!

Due to the constant further development of our products, illustrations and contents may differ slightly. If you notice any errors, please inform us.

Technical changes reserved!

Check the goods immediately after receipt and make a note of any complaints on the consignment note when the delivery person takes them over!

Transport damage must be reported separately to us within 24 hours.

Holzmann Maschinen GmbH cannot accept any liability for transport damage not noted.

Copyright

© 2023

This document is protected by international copyright law. Any unauthorized duplication, translation or use of pictures, illustrations or text of this manual will be pursued by law.

Court of jurisdiction is the Landesgericht Linz or the competent court for 4170 Haslach, Austria!

Customer service contact

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

4170 Haslach, Marktplatz 4
AUSTRIA

Tel +43 7289 71562 - 0

info@holzmann-maschinen.at



12 SAFETY

This section contains information and important notes on safe start-up and handling of the machine.



For your own safety, read these operating instructions carefully before putting the machine into operation. This will enable you to handle the machine safely and prevent misunderstandings as well as personal injury and damage to property. In addition, observe the symbols and pictograms used on the machine as well as the safety and hazard information!

12.1 Intended use of the machine

The machinery is intended exclusively for the following operations: for MMA (electrodes) - welding with direct current of unalloyed and alloyed steels, stainless steels and non-ferrous metals (except aluminium and aluminium alloys), each within the prescribed technical limits.

NOTE



HOLZMANN MASCHINEN GmbH assumes no responsibility or warranty for other activities and any resulting property damage or injuries!

12.1.1 Technical restrictions

The machine is intended for use under the following ambient conditions:

Rel. Humidity:	max. 50 % at 40 °C; max. 90 % at 20 °C
Temperature (Operation)	-10 °C to +40 °C
Temperature (Storage, Transport)	-20 °C to +50 °C

12.1.2 Prohibited Applications / Hazardous misapplications

- Operating the machine without adequate physical and mental aptitude.
- Operating the machine without knowledge of the operating instructions.
- Changes in the design of the machine.
- Operating the machine in rooms that do not have sufficient ventilation.
- Operating the machine in a damp or wet environment.
- Operating the machine in a potentially explosive environment (machine can generate ignition sparks during operation).
- Operating the machine close to flammable materials.
- Operating the machine to defrost pipes.
- Operating the machine close to people who have a pacemaker.
- Operating the machine outside the technical limits specified in this manual.
- Remove the safety markings attached to the machine.
- Modify, circumvent or disable the safety devices of the machine.

The improper use or disregard of the versions and instructions described in this manual will result in the voiding of all warranty and compensation claims against Holzmann Maschinen GmbH.

12.2 User Requirements

The machine is designed for operation by one person. The physical and mental aptitude as well as knowledge and understanding of the operating instructions are prerequisites for operating the machine. Persons who, because of their physical, sensory or mental abilities or their inexperience or ignorance, are unable to operate the machinery safely must not use it without supervision or instruction from a responsible person.

Basic knowledge of welding and metal working especially the correlation of material, electrodes, and current.



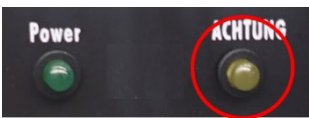
Please note that local laws and regulations may determine the minimum age of the operator and restrict the use of this machine!

Put on your personal protective equipment before working on the machine.

Work on electrical components or equipment may only be carried out by a qualified electrician or under the instruction and supervision of a qualified electrician.

12.3 Safety devices

The machine is equipped with the following safety devices:

	• Overload protection: Warning lamp lights up in case of overload. Let the machine cool down!
	• Circuit breaker (EISA200): Switches the machine off at too high current

12.4 General safety information

To avoid malfunctions, damage and health hazards when working with the machine, in addition to the general rules for safe working, the following points must be observed:

- Before start-up, check the machine for completeness and function. Only use the machine if the guards and other non-parting guards required for machining have been fitted, are in good operating condition and have been properly maintained.
- Choose a level, vibration-free, non-slip surface for the installation location.
- Ensure sufficient space around the machine!
- Ensure sufficient lighting conditions at the workplace to avoid stroboscopic effects.
- Ensure a clean working environment.
- Keep the area around the machine free of obstacles (e.g. dust, chips, cut workpiece parts etc.).
- Only use perfect tools that are free of cracks and other defects (e.g. deformations).
- Remove tool keys and other adjustment tools from the machine before switching it on.
- Check the machine connections for strength before each use.
- Never leave the running machine unattended. Switch off the machine before leaving the working area and secure it against unintentional or unauthorised recommissioning.
- The machine may only be operated, serviced or repaired by persons who are familiar with it and who have been informed of the dangers arising during this work.
- Ensure that unauthorised persons maintain a safe distance from the machine and keep children away from the machine.
- When working on the machine, never wear loose jewellery, loose clothing, ties or long, open hair.
- Hide long hair under hair protection.
- Wear close-fitting protective clothing (flame resistant) and suitable protective equipment (eye protection, welding helm, welding screen, ear protection, welding gloves, stout footwear).
- Metal dust can contain chemical substances that can have a negative effect on health. Work with the machine should only be carried out in well-ventilated rooms. If necessary, use a suitable extraction system.
- If there are connections for dust extraction, make sure that they are properly connected and in working order.
- Always work with care and the necessary caution and never use excessive force.
- Do not overload the machine!
- Shut down the machine and disconnect it from the power supply before carrying out any adjustment, conversion, cleaning, maintenance or repair work
- Before starting any work on the machine, always wait until all tools or machine parts have come to a complete standstill and secure the machine against unintentional restarting.



- Do not work on the machine if it is tired, not concentrated or under the influence of medication, alcohol or drugs!
- Do not use the machine in areas where vapours from paints, solvents or flammable liquids represent a potential danger (danger of fire or explosion!).

12.5 Electrical safety

- Make sure that the machine is grounded.
- Only use suitable extension cables.
- A damaged or tangled cable increases the risk of electric shock. Handle the cable with care. Never use the cable to carry, pull or disconnect the power tool. Keep the cable away from heat, oil, sharp edges or moving parts.
- Proper plugs and outlets reduce the risk of electric shock.
- Water entry into the machine increases the risk of electric shock. Do not expose the machine to rain or moisture.
- The machine may only be used if the power supply is protected by a residual current circuit breaker.
- Use the machine only when the ON-OFF switch is in good working order.
- Before connecting the machine always make sure that it is switches off.

12.6 Special safety instructions for this machine

- Only electrodes (rod electrode) suitable for the machine may be used.
- Never immerse the electrode (rod electrode) in liquids for cooling.
- Never touch the electrode (rod electrode) when the power source is switched on.
- Do not expose yourself or other persons without protection to electric arc or hot metal. Spraying welding pearls may cause burns.
- Do not carry out welding or cutting work on sealed tanks, vessels or pipes unless these have been prepared in accordance with the relevant national and international standards.
- Do not carry out welding on containers that are being or have been used to store gases, propellants, mineral oils or similar products. Residues pose an explosive hazard.
- Workplaces shall be shielded in such a way that persons in the vicinity are protected.
- Keep your face away from welding fumes and gases.
- Ensure an adequate supply of fresh air. Otherwise, a welding helmet with an air supply must be worn.
- Sparks and pieces of hot metal may also get into adjacent areas through small gaps or openings. Take appropriate precautions to prevent any danger of injury or fire.
- A suitable, tested fire extinguisher must be available and ready for use.
- Make sure that you and others are protected with an adequately insulated, dry base or cover for the earth or ground potential. This base or cover must extend over the entire area between the body and the earth or ground potential.
- Do not wrap cables or leads around the body or parts of the body.
- Ensure that the earth clamp is firmly connected to the workpiece as close as possible to the welding point. Make sure that the connection at the contact point is metallically bright!

12.7 Hazard Warnings

Despite the intended use, certain residual risks remain.

- Never touch the workpiece during or after welding
 - risk of burns
- Slag can jump off cooling workpieces
 - The specified protective equipment must therefore also be worn when reworking workpieces and steps must be taken to ensure that other people are also adequately protected.
- Risk of electric shock if incorrect electrical connections are used.
- Risk of tripping due to supply lines on the floor.
 - Properly route supply lines and cables

Residual risks can be minimized if the "Safety instructions" and the "Intended use" as well as the operating instructions are observed. Due to the design and construction of the machine, hazardous situations may occur when handling the machines, which are identified in these operating instructions as follows:

**DANGER**

A safety instruction designed in this way indicates an imminently hazardous situation which, if not avoided, will result in death or serious injury.

WARNING

Such a safety instruction indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, may result in serious injury or even death.

CAUTION

A safety instruction designed in this way indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, may result in minor or moderate injury.

NOTE

A safety notice designed in this way indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, may result in property damage.

Irrespective of all safety regulations, your common sense and appropriate technical suitability/training are and will remain the most important safety factor for error-free operation of the machine. Safe working primarily depends on you!

13 TRANSPORT

For proper transport, follow the instructions and information on the transport packaging regarding centre of gravity, attachment points, weight, means of transport to be used and prescribed transport position, etc.

Transport the product in its packaging to the place of installation. When lifting, carrying and depositing the load, make sure that you are in the correct posture:

- **Lifting, Depositing** Ensure stability when lifting / setting down (legs hip width). Lift / lower load with bent knees and straight back (like weightlifter). Do not lift / lower the load jerkily.
- **Carrying** Carry load with both hands as close to body as possible. Carry load with straight back.

Always secure the assembled product during transport in the transport position to prevent damage to the product.

- Do not lift or transport operational devices
- Switch off devices before transport or lifting
- Before transporting the device detach the shielding gas cylinder

14 ASSEMBLY

14.1 Preparatory activities

14.1.1 Checking delivery content

Always note visible transport damage on the delivery note and check the machine immediately after unpacking for transport damage or missing or damaged parts. Report any damage to the machine or missing parts immediately to your retailer or freight forwarder.



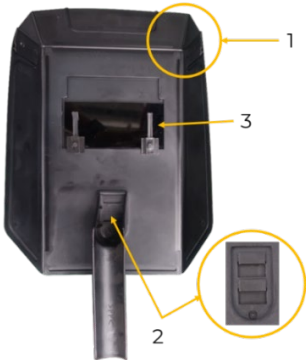
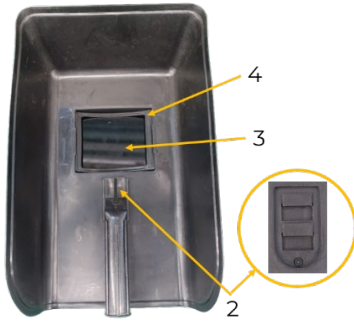
14.12 Site requirements

Place the machine on a level (max. permissible tilt angle $\leq 10^\circ$) solid surface. The space required by the machine and the required load-bearing capacity of the subfloor result from the technical data (dimensions, weight) of your machine. When designing the working area around the machine, observe the local safety regulations. When dimensioning the required space, ensure there is an all-round clearance of 0.5 m to ensure that cooling air can flow in and out freely and take into account that the operation of the machine must be possible without restrictions at all times. The selected installation location must ensure a suitable connection to the power supply.

Use spot extraction and room extraction. Ensure sufficient fresh air supply - ventilation rate of at least 20 m³ / hour.

14.13 Assembling

The machine is pre-assembled, the parts removed for transport must be assembled (instructions at the respective welding type) and the connection to mains have to be made.

EISA162: 	EISA200: 	Welding screen: • Fold the side parts together and snap the rivets into place (1). • Push the handle into the cutouts and snap both connectors into place (2) • Insert welding glass (3) • Fix the welding glass with inlet (4)
---	---	--

14.2 Electrical connection

WARNING



Dangerous electrical voltage!

- The machine may only be connected to the power supply and the associated checks carried out by a qualified electrician or under the instruction and supervision of a qualified electrician!

1. Check that the neutral connection and protective earthing are functioning properly
2. Check that the supply voltage and current frequency correspond to the specifications of the machine

NOTE



Deviation of the supply voltage and current frequency

A deviation from the value of the supply voltage of $\pm 5\%$ is permissible.

A short-circuit fuse must be provided in the power supply system of the machine!

3. Use a supply cable that fulfils the electrical requirements (e.g. H07RN, H05RN) and take the required cross-section of the supply cable from a current carrying capacity table. Pay attention to the measures for protection against mechanical damage.
4. Make sure that the power source is protected by a residual current circuit breaker.
5. Connect the unit only to a properly grounded outlet.
6. When using an extension cable, make sure that it is dimensioned appropriately for the connected load of the machine (the connected load can be found in the technical data). You can find the correlation between cable cross-section and cable length in specialist literature or consult an electrician.

**NOTE**

- Operation is only permitted with residual current device (RCD) with maximum residual current of 30 mA. Mains fuse 16 A (C)

15 OPERATION

15.1 Basic knowledges

Basically, welding is divided into two types of processes: fusion joint welding (joint without force) and pressure joint welding (joint with force). In fusion welding, two workpieces (usually metals of the same kind) are melted at the joints and joined with or without the addition of filler materials. The energy required for this is supplied from outside. The most common fusion welding processes include electrode welding (MMA) and shielding gas welding (TIG/WIG, MIG, MAG).

Before starting work, thoroughly remove rust and paint from the workpieces and grind them bright. Then place the parts to be welded together (if necessary, fix them with gripping pliers or a screw clamp) and attach the earth cable to a bare spot on the workpiece. First weld the seams with spots only - this way you can still correct the position of the parts if necessary and still prevent the material from warping due to the heat of the arc by fixing the spots. After you have removed the slag from the welding spots, weld the seams through.

Note: Slag will form along the weld and you will have to tap or grind it off. If the weld seam is only slightly raised after removing the slag, you have chosen the optimal welding current. If you finish it with a roughing wheel, the bare metal appears.

Welding current too weak or too strong: If the seam is only on the surface of the workpiece, the connection between the materials is not strong enough. This means that you have selected a welding current that is too weak. If the welding current is too high, too much material is melted from the workpiece. Thinner workpieces can even burn through.

When igniting, do not hold the electrode anywhere on the workpiece, but always in the area of the later weld seam. This way you avoid cracks and binding errors and the weld seam becomes more even.

Note: Before working on the actual workpiece, first gain some experience on residual or test pieces.

15.1.1 Weldseams

Butt welds:

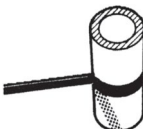
PA – Flat position 	PC – Transverse position 	PG – Vertical down position 	PE – Overhead position
-------------------------------	-------------------------------------	--	-----------------------------------

Fillet welds:

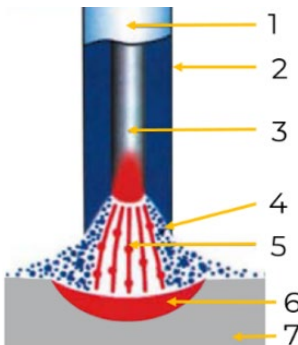
PA – Flat position 	PB – Horizontal-downhand position 	PG – Vertical down position 	PD – Horizontal-overhead position
-------------------------------	--	--	--



Pipe-Butt welds:

PA – Pipe: rotated Axis: horizontal Welding: flat 	PC – Pipe: fixed Axis: vertical Welding: transverse 	PF – Pipe: fixed Axis: horizontal welding: vertical up 	PG – Pipe: fixed Axis: horizontal Welding: vertical down 
---	---	---	--

15.2 MMA-Welding

	1) Stick electrode 2) Coating 3) Metallic core 4) Gas / Slag 5) Arc 6) Weld pool 7) Parent material
---	---

The electric arc burns between the workpiece and a consumable electrode. The electrode thus simultaneously supplies the filler metal. The stick electrode is clamped in an electrode holder and guided by the welder at the seam. Stick electrodes are generally coated. The coating also melts before the outside air enters. After the weld pool has cooled, slag is removed.

Almost all weldable materials can be welded with stick electrodes, e.g. structural steel, boiler steel, tubular steel, cast steel, stainless steel, hardfacing steels, etc.

MMA welding is simple and safe. The compact devices are easy to handle and easy to transport. As no gas is required, welding can be done outdoors, even in windy conditions.

Welding behaviour and seam appearance are largely determined by the coating. Rutile-coated and basic stick electrodes are used.

Rutile coated electrodes have a fine droplet material transition and result in fine-flake, smooth and flat seams. They can be welded to both direct current and alternating current. The slag can be easily removed, in some cases it is self-dissolving.

Basic coated electrodes can only be welded with direct current (electrode at the positive pole). Due to the coarser drop transfer, they can be welded well in forced positions. Due to their good gap bridging properties, they are often used for root welds. Compared to the rutile coated stick electrodes, the weld is coarser and the slag is comparatively more difficult to remove. With both types of coating, the arc should be as short as possible.

15.2.1 Choosing the electrodes

Electrode designation according to EN ISO 2560

Codes for the strength and expansion properties of the weld metal

Code	Min. yield strength	Tensile strength	Min. fracture strain
35	355 N/mm ²	440 – 570 N/mm ²	22 %
38	380 N/mm ²	470 – 600 N/mm ²	20 %
42	420 N/mm ²	500 – 640 N/mm ²	20 %
46	460 N/mm ²	530 – 680 N/mm ²	20 %
50	500 N/mm ²	560 – 720 N/mm ²	18 %



Codes for the coating types

Type	Coating	Type	Coating
A	acid	RC	rutile cellulose
C	cellulose	RA	rutile acid
R	rutile	RB	rutile basic
RR	thick rutile	C	basic

Codes for the impact energy of the weld metal

Code	Temperature for min. notch impact energy 47J
Z	No requirements
A	+20 °C
0	0 °C
2	-20 °C
3	-30 °C
4	-40 °C
5	-50 °C
6	-60 °C

Codes for efficiency and current type

Code	Efficiency		Current type
1	≤105 %		AC and DC
2			DC
3	>105 %	≤ 125%	AC and DC
4			DC
5	>125 %	≤ 160%	AC and DC
6			DC
7	< 160 %		AC and DC
8			DC

Codes for position

Code	Position
1	All positions
2	all positions except vertical-down
3	Butt weld in position PA, fillet weld in position PA and PB
4	Butt weld in position PA, fillet weld in position PA
5	Positions as for 3 plus position PG

Codes for the hydrogen content of the weld metal

Code	Hydrogen content of weld metal
H5	max. 5 ml/100g
H10	max. 10 ml/100g
H15	max. 15 ml/100g


Example:

E	46	3	B	4	2	H5
stick electrode	strength and expansion properties	notch impact energy	coating	current type	position	hydrogen content

Reference values for butt welds on unalloyed and low-alloy sheet materials

Sheet thickness	Welding position	Elektrode type	Ø Electrode in mm	Current intensity in A
4 mm	PA	RA	2,5	75
6 mm			3,2	140
			4,0	180
10 mm		B	3,2	120
			4,0	170
		PF	RB	3,2
	4,0			160
15 mm	PA	B	3,2	130
			4,0	170
	PF	B	3,2	90
			4,0	140
20 mm	PA	B	4,0	160
			5,0	220
	PF	B	3,2	90
			4,0	140

Reference values for fillet welds on unalloyed and low-alloy steels

Eff. throat thickness	Welding position	Electrode type	Ø Electrode in mm	Current intensity in A
2 mm	PG	RC	2,5	70
3 mm	PB	RR	3,2	130
4 mm			4,0	180
		190		
RR160		180		
5 mm		RR	5,0	240
6 mm		RR160		290
		RR	4,0	180
	5,0		240	
8 mm	PF	B	3,2	110
			4,0	140



Reference values for butt welds on pipes made from unalloyed and low-alloy steel

Wall thickness	Welding position	Electrode type	Ø Electrode in mm	Current intensity in A
8 mm	PG	C	4,0	125 - 170
10 mm			4,0	130 - 150
			5,0	175 - 190
			4,0	130 - 180
12 mm			5,0	175 - 200

15.3 Operating the machine

WARNING



Danger due to electrical voltage!

Handling the machine with connected power supply may result in serious injury or death.

- Always disconnect the machine from the power supply before maintenance or repair work and secure it against unintentional reconnection.

CAUTION



Danger of personal injury and damage to property due to electric shock.

As soon as the machine is switched on, the electrode is live. Make sure that the electrode does not touch any persons or electrically conductive or earthed parts (e.g. housing, etc.).

15.3.1 Switch the machine on and off

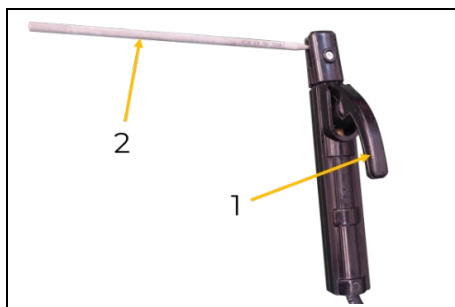
EISA162:		Position I: Switch on Position 0: Switch off
EISA200:		Position left: Switch on Position right: Switch off

15.3.2 Connecting the earth clamp

	Plug the earth cable (1) into the (-) welding current terminal (2) or into the (+) welding current terminal (3) depending on the electrode type and welding mode and lock it by turning.
	Use the earth clamp to make a connection with the workpiece



1533 Clamping stick electrodes



- Open the electrode holder by pushing the handle (1).
- Insert electrode (2)
- Release the handle to clamp

1534 Configuration MMA-Welding EISA162



- Plug the earth cable into the (-) welding current terminal or into the (+) welding current terminal depending on the electrode type and lock it by turning
- Depending on the electrode type, insert the current plug of the electrode holder into the free current socket with opposite polarity and lock it by turning

NOTE: For information on whether the stick electrodes are to be welded at the positive pole or at the negative pole, refer to the manufacturer's instructions for the electrodes.

1535 Configuration MMA-Welding EISA200



- Plug the earth cable into the (-) welding current terminal or into the (+) welding current terminal depending on the electrode type and lock it by turning
- Depending on the electrode type, insert the current plug of the electrode holder into the free current socket with opposite polarity and lock it by turning

NOTE: For information on whether the stick electrodes are to be welded at the positive pole or at the negative pole, refer to the manufacturer's instructions for the electrodes.

1536 MMA-Welding EISA162



- Switch on the machine
- Power indicator light lights up
- Set welding current with welding current controller
- Perform welding process

1537 MMA-Welding EISA200



- Switch on the machine
- Power indicator light lights up
- Set welding current with welding current controller
- Perform welding process



16 CLEANING, MAINTENANCE, STORAGE, DISPOSAL

WARNING

**Danger due to electrical voltage!**

Handling the machine with connected power supply may result in serious injury or death.

- Always disconnect the machine from the power supply before maintenance or repair work and secure it against unintentional reconnection.

16.1 Cleaning

Regular cleaning guarantees the long service life of your machine and is a prerequisite for its safe operation.

NOTE



Incorrect cleaning products can attack the finish of the machine. Do not use any solvents, nitro thinners or other cleaning products that could damage the machine's finish.

Observe the specifications and instructions of the cleaning agent manufacturer.

Therefore, clean the device after each use of chips and dirt particles.

16.2 Maintenance

The machine is low-maintenance and only a few parts have to be serviced. Nevertheless, any faults or defects which may affect the safety of the user must be rectified immediately!

- Before each start-up, make sure that the safety devices are in perfect condition and function properly.
- Check all connections for tightness at least once a week.
- Regularly check that the warning and safety labels on the machine are in perfect and legible condition.
- Only use original spare parts recommended by the manufacturer.

16.2.1 Inspection and maintenance plan

The type and degree of machine wear depends to a large extent on the operating conditions. The following intervals apply when the machine is used within the specified limits:

Interval	Component	Action
Before start of work or after every maintenance or servicing	Cable and plug	Check for damage and replace if necessary
Monthly	Screw connections	Check for tightness
If needed	Cooling holes	Cleaning

16.3 Storage

NOTE



Improper storage can damage and destroy important components. Only store packed or unpacked parts under the intended environmental conditions!

Store the machine in a dry, frost-proof and lockable place when not in use. Disconnect the machine from the power supply. Make sure that unauthorised persons and especially children do not have access to the machine.



16.4 Disposal



Observe the national waste disposal regulations. Never dispose of the machine, machine components or equipment in residual waste. If necessary, contact your local authorities for information on the disposal options available.
If you buy a new machine or an equivalent device from your specialist dealer, he is obliged in certain countries to dispose of your old machine properly.

17 TROUBLESHOOTING

WARNING



Danger due to electrical voltage!

Handling the machine with connected power supply may result in serious injury or death.

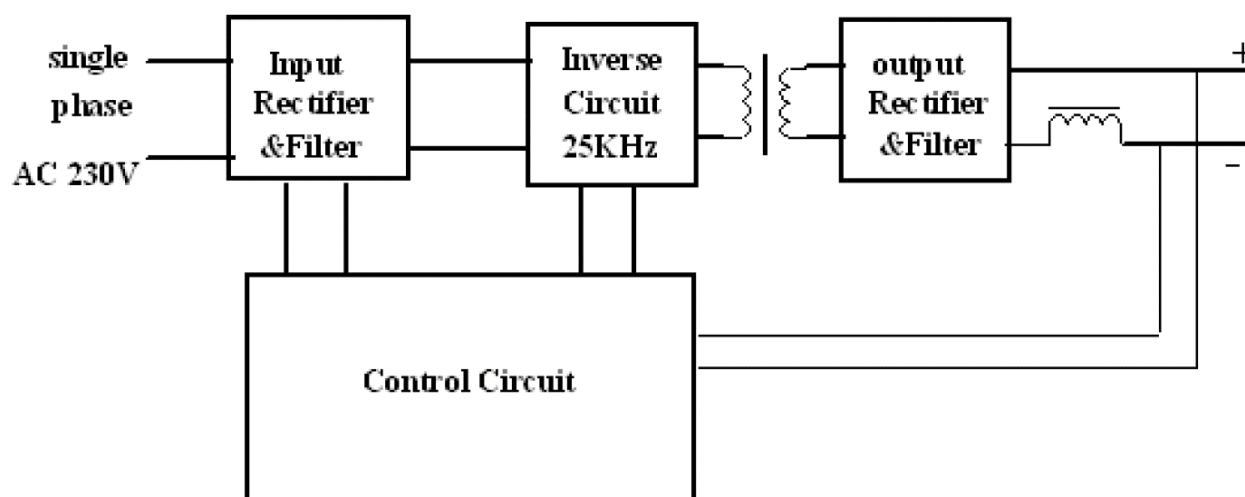
- Always disconnect the machine from the power supply before maintenance or repair work and secure it against unintentional reconnection.

Many possible sources of error can be excluded in advance if the machine is properly connected to the power supply.

If you are unable to carry out necessary repairs properly and/or do not have the required training, always consult a specialist to solve the problem.

Fault	Possible cause	Correction
Machine does not start	Power supply incorrect	Check all electrical connections
	Defective switches	Exchange
	Fuse or contactor broken	Change fuse, activate contactor
Overheated machine	Overload	Let the machine cool down
No welding current	Earth connection incorrect	Ensure good contact at earth clamp

18 BLOCKSCHALTBILD / SYSTEMIC BLOCK DIAGRAMM





19 ERSATZTEILE / SPARE PARTS

19.1 Ersatzteilbestellung / Spare parts order

(DE) Mit HOLZMANN-Ersatzteilen verwenden Sie Ersatzteile, die ideal aufeinander abgestimmt sind. Die optimale Passgenauigkeit der Teile verkürzen die Einbauzeiten und erhöhen die Lebensdauer.

HINWEIS



Der Einbau von anderen als Originalersatzteilen führt zum Verlust der Garantie! Daher gilt: Beim Tausch von Komponenten/Teile nur vom Hersteller empfohlene Ersatzteile verwenden.

Bestellen Sie die Ersatzteile direkt auf unserer Homepage – Kategorie ERSATZTEILE.
oder kontaktieren Sie unseren Kundendienst

- über unsere Homepage – Kategorie SERVICE – ERSATZTEILANFORDERUNG,
- per Mail an service@holzmann-maschinen.at.

Geben Sie stets Maschinentype, Ersatzteilnummer sowie Bezeichnung an. Um Missverständnissen vorzubeugen, empfehlen wir mit der Ersatzteilbestellung eine Kopie der Ersatzteilzeichnung beizulegen, auf der die benötigten Ersatzteile eindeutig markiert sind falls sie nicht über den Online-Ersatzteilkatalog anfragen.

(EN) With original HOLZMANN spare parts you use parts that are attuned to each other shorten the installation time and elongate your products lifespan.

NOTE



The installation of parts other than original spare parts leads to the loss of the guarantee! Therefore: When replacing components/parts, only use spare parts recommended by the manufacturer.

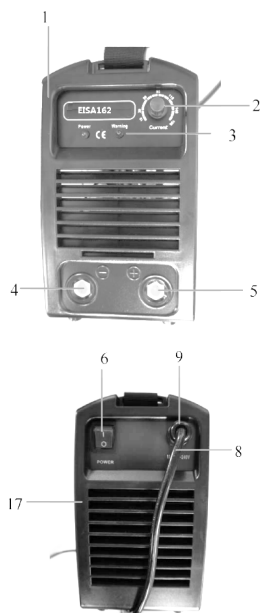
Order the spare parts directly on our homepage – category SPARE PARTS or contact our customer service

- via our Homepage - category SERVICE - SPARE PARTS REQUEST,
- by e-mail to service@holzmann-maschinen.at.

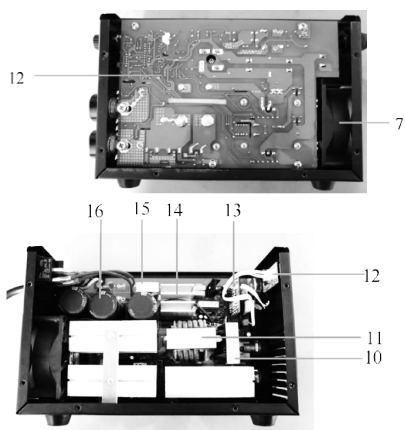
Always state the machine type, spare part number and designation. To prevent misunderstandings, we recommend that you add a copy of the spare parts drawing with the spare parts order, on which the required spare parts are clearly marked especially when not using the online-spare-part catalogue.

19.2 Ersatzteilliste / Spare parts list

EISA 162



No.	Description
1	Front plastic panel
2	Welding current controller
3	Warning lamp overload protection
4	Negative (-) welding current terminal
5	Positive (+) welding current terminal
6	ON-OFF switch
7	Cooling fan
8	Cord
9	Cord fixed ring
10	Output reactor
11	Main inverter transformer
12	Complete inveter board
13	Control board



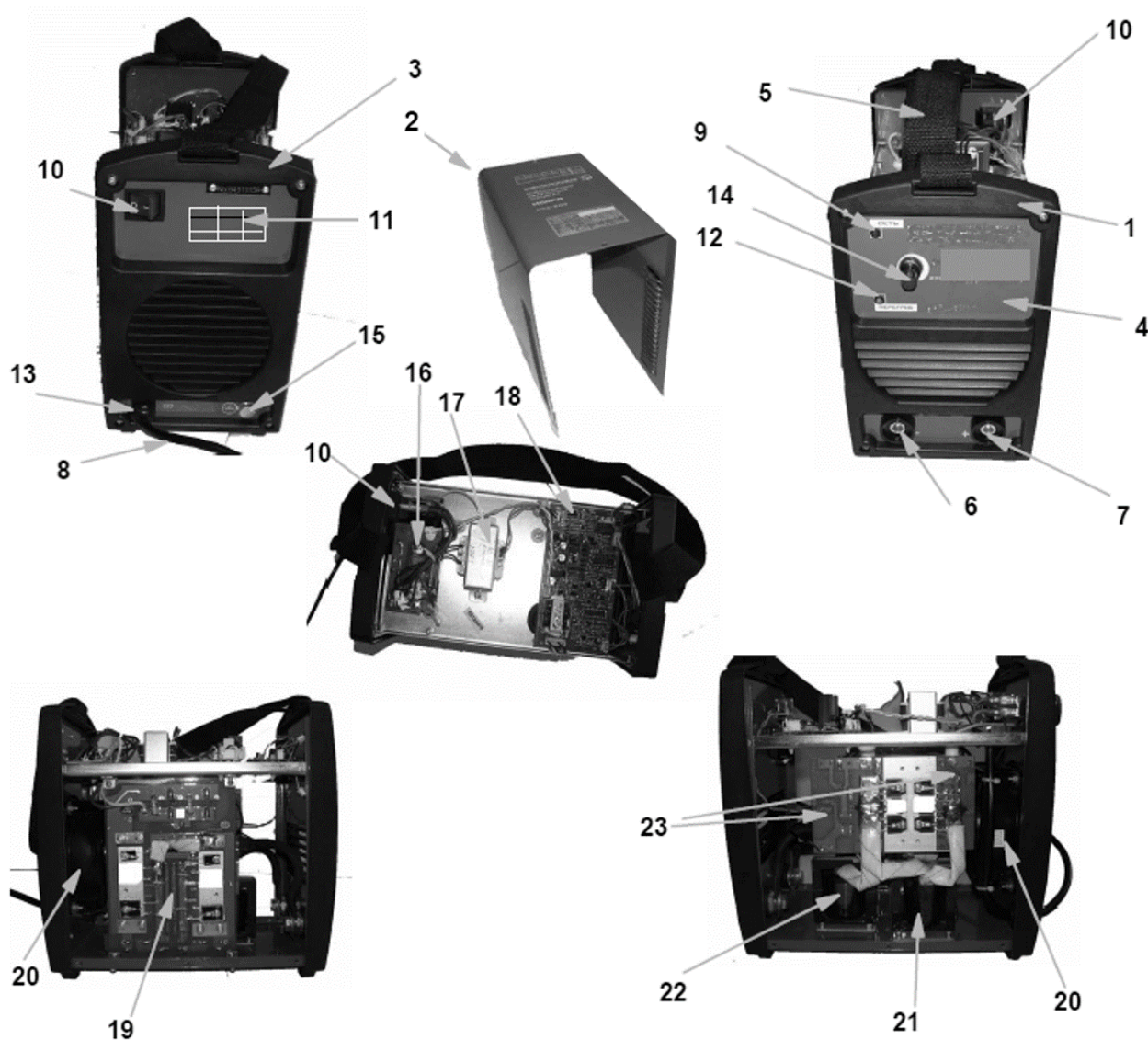
14	Input rectifier
15	Soft start relay
16	Capacitor
17	Rear plastic panel

Elektrodenhalter + 2,5m Kabel / electrode holder 200A + 2,5m cable

Elektrodenhalter / electrode holder 200A

Masseklemme / earth clamp 200A

EISA200





No.	Description
1	Rear plastic panel
2	Top panel
3	Front plastic panel
4	Metalic front panel
5	Carrying strap
6	Negative (-) welding current terminal
7	Positive (+) welding current terminal
8	Cord
9	Warning lamp overload protection
10	ON-OFF switch (circuit breaker)
11	Type plate
12	Power indicator light
13	Cord holder
14	Welding current controller
15	Earth bolt
16	Input EMS PCB
17	Control transformer
18	Control PCB
19	Inverter PCB
20	Cooling fan
21	Inverter transformer
22	Output reactor
23	Output PCB

Elektrodenhalter + 2,5m Kabel / electrode holder 300A + 2,5m cable
Elektrodenhalter / electrode holder 300A
Masseklemme / earth clamp 300A

20 ZUBEHÖR / ACCESSORIES

((DE)) Optionales Zubehör finden Sie online auf der Produktseite, Kategorie EMPFOHLENES ZUBEHÖR ZUM PRODUKT.

((EN)) Optional accessories can be found online on the product page, category RECOMMENDED PRODUCT ACCESSORIES.



22 GARANTIEERKLÄRUNG (DE)

1.) Gewährleistung

HOLZMANN MASCHINEN GmbH gewährt für elektrische und mechanische Bauteile eine Gewährleistungsfrist von 2 Jahren für den nicht gewerblichen Einsatz;

bei gewerblichem Einsatz besteht eine Gewährleistung von 1 Jahr, beginnend ab dem Erwerb des Endverbrauchers/Käufers. HOLZMANN MASCHINEN GmbH weist ausdrücklich darauf hin, dass nicht alle Artikel des Sortiments für den gewerblichen Einsatz bestimmt sind. Treten innerhalb der oben genannten Fristen/Mängel auf, welche nicht auf im Punkt „Bestimmungen“ angeführten Ausschlussdetails beruhen, so wird HOLZMANN MASCHINEN GmbH nach eigenem Ermessen das Gerät reparieren oder ersetzen.

2.) Meldung

Der Händler meldet schriftlich den aufgetretenen Mangel am Gerät an HOLZMANN MASCHINEN GmbH. Bei berechtigtem Gewährleistungsanspruch wird das Gerät beim Händler von HOLZMANN MASCHINEN GmbH abgeholt oder vom Händler an HOLZMANN MASCHINEN GmbH gesandt. Retoursendungen ohne vorheriger Abstimmung mit HOLZMANN MASCHINEN GmbH werden nicht akzeptiert und können nicht angenommen werden. Jede Retoursendung muss mit einer von HOLZMANN MASCHINEN GmbH übermittelten RMA-Nummer versehen werden, da ansonsten eine Warenannahme und Reklamations- und Retourbearbeitung durch HOLZMANN MASCHINEN GmbH nicht möglich ist.

3.) Bestimmungen

- a) Gewährleistungsansprüche werden nur akzeptiert, wenn zusammen mit dem Gerät eine Kopie der Originalrechnung oder des Kassenbeleges vom Holzmann Handelspartner beigelegt ist. Es erlischt der Anspruch auf Gewährleistung, wenn das Gerät nicht komplett mit allen Zubehörteilen zur Abholung gemeldet wird.
- b) Die Gewährleistung schließt eine kostenlose Überprüfung, Wartung, Inspektion oder Servicearbeiten am Gerät aus. Defekte aufgrund einer unsachgemäßen Benutzung durch den Endanwender oder dessen Händler werden ebenfalls nicht als Gewährleistungsanspruch akzeptiert.
- c) Ausgeschlossen sind Defekte an Verschleißteilen wie z. B. Kohlebürsten, Fangsäcke, Messer, Walzen, Schneideplatten, Schneideeinrichtungen, Führungen, Kupplungen, Dichtungen, Laufräder, Sageblätter, Hydrauliköle, Ölfiltern, Gleitbacken, Schalter, Riemen, usw.
- d) Ausgeschlossen sind Schäden an den Geräten, welche durch unsachgemäße Verwendung, durch Fehlgebrauch des Gerätes (nicht seinem normalen Verwendungszweckes entsprechend) oder durch Nichtbeachtung der Betriebs- und Wartungsanleitungen, oder höhere Gewalt, durch unsachgemäße Reparaturen oder technische Änderungen durch nicht autorisierte Werkstätten oder den Geschäftspartnern selbst, durch die Verwendung von nicht originalen HOLZMANN Ersatz- oder Zubehörteilen, verursacht sind.
- e) Entstandene Kosten (Frachtkosten) und Aufwendungen (Prüfkosten) bei nichtberechtigten Gewährleistungsansprüchen werden nach Überprüfung unseres Fachpersonals dem Geschäftspartnern oder Händler in Rechnung gestellt.
- f) Geräte außerhalb der Gewährleistungsfrist: Reparatur erfolgt nur nach Vorkasse oder Händlerrechnung gemäß des Kostenvoranschlages (inklusive Frachtkosten) der HOLZMANN MASCHINEN GmbH.
- g) Gewährleistungsansprüche werden nur für den Geschäftspartnern eines HOLZMANN Händlers, welcher das Gerät direkt bei der HOLZMANN MASCHINEN GmbH erworben hat, gewährt. Diese Ansprüche sind bei mehrfacher Veräußerung des Gerätes nicht übertragbar

4.) Schadensersatzansprüche und sonstige Haftungen

Die HOLZMANN MASCHINEN GmbH haftet in allen Fällen nur beschränkt auf den Warenwert des Gerätes. Schadensersatzansprüche aufgrund schlechter Leistung, Mängel, sowie Folgeschäden oder Verdienstaufälle wegen eines Defektes während der Gewährleistungsfrist werden nicht anerkannt. HOLZMANN MASCHINEN GmbH besteht auf das gesetzliche Nachbesserungsrecht eines Gerätes.

SERVICE

Nach Ablauf der Garantiezeit können Instandsetzungs- und Reparaturarbeiten von entsprechend geeigneten Fachfirmen durchgeführt werden. Es steht Ihnen auch die HOLZMANN MASCHINEN GmbH weiterhin gerne mit Service und Reparatur zur Seite. Stellen Sie in diesem Fall eine unverbindliche Kostenanfrage

- per Mail an service@holzmann-maschinen.at.
- oder nutzen Sie das Online Reklamations- bzw. Ersatzteilbestellformular, zur Verfügung gestellt auf unserer Homepage - Kategorie SERVICE.



23 GUARANTEE TERMS (EN)

1.) Warranty

For mechanical and electrical components Company HOLZMANN MASCHINEN GmbH grants a warranty period of 2 years for DIY use and a warranty period of 1 year for professional/industrial use - starting with the purchase of the final consumer (invoice date).

In case of defects during this period which are not excluded by paragraph 3, Holzmann will repair or replace the machine at its own discretion.

2.) Report

In order to check the legitimacy of warranty claims, the final consumer must contact his dealer. The dealer has to report in written form the occurred defect to HOLZMANN MASCHINEN GmbH. If the warranty claim is legitimate, HOLZMANN MASCHINEN GmbH will pick up the defective machine from the dealer. Return shipments by dealers which have not been coordinated with HOLZMANN MASCHINEN GmbH will not be accepted. A RMA number is an absolute must-have for us - we won't accept returned goods without an RMA number!

3.) Regulations

a) Warranty claims will only be accepted when a copy of the original invoice or cash voucher from the trading partner of HOLZMANN MASCHINEN GmbH is enclosed to the machine. The warranty claim expires if the accessories belonging to the machine are missing.

b) The warranty does not include free checking, maintenance, inspection or service works on the machine. Defects due to incorrect usage through the final consumer or his dealer will not be accepted as warranty claims either.

c) Excluded are defects on wearing parts such as carbon brushes, fangers, knives, rollers, cutting plates, cutting devices, guides, couplings, seals, impellers, blades, hydraulic oils, oil filters, sliding jaws, switches, belts, etc.

d) Also excluded are damages on the machine caused by incorrect or inappropriate usage, if it was used for a purpose which the machine is not supposed to, ignoring the user manual, force majeure, repairs or technical manipulations by not authorized workshops or by the customer himself, usage of non-original Holzmann spare parts or accessories.

e) After inspection by our qualified staff, resulted costs (like freight charges) and expenses for not legitimated warranty claims will be charged to the final customer or dealer.

f) In case of defective machines outside the warranty period, we will only repair after advance payment or dealer's invoice according to the cost estimate (incl. freight costs) of HOLZMANN MASCHINEN GmbH.

g) Warranty claims can only be granted for customers of an authorized HOLZMANN MASCHINEN GmbH dealer who directly purchased the machine from HOLZMANN MASCHINEN GmbH. These claims are not transferable in case of multiple sales of the machine.

4.) Claims for compensation and other liabilities

The liability of company HOLZMANN MASCHINEN GmbH is limited to the value of goods in all cases.

Claims for compensation because of poor performance, lacks, damages or loss of earnings due to defects during the warranty period will not be accepted.

HOLZMANN MASCHINEN GmbH insists on its right to subsequent improvement of the machine.

SERVICE

After Guarantee and warranty expiration specialist repair shops can perform maintenance and repair jobs. But we are still at your service as well with spare parts and/or product service. Place your spare part/repair service cost inquiry by

- Mail to service@holzmann-maschinen.at.
- or use the online complaint order formula provided on our homepage - category service.



24 PRODUKTBEOBACHTUNG | PRODUCT MONITORING

Wir beobachten unsere Produkte auch nach der Auslieferung.

Um einen ständigen Verbesserungsprozess gewährleisten zu können, sind wir von Ihnen und Ihren Eindrücken beim Umgang mit unseren Produkten abhängig:

- Probleme, die beim Gebrauch des Produktes auftreten
- Fehlfunktionen, die in bestimmten Betriebssituationen auftreten
- Erfahrungen, die für andere Benutzer wichtig sein können

Wir bitten Sie, derartige Beobachtungen zu notieren und diese per E-Mail oder Post an uns zu senden

We monitor our products even after delivery.

In order to be able to guarantee a continuous improvement process, we are dependent on you and your impressions when handling our products. Let us know about:

- Problems that occur when using the product
- Malfunctions that occur in certain operating situations
- Experiences that may be important for other users

Please note down such observations and send them to us by e-mail or letter post.

Meine Beobachtungen / My experiences:

Name / Name:

Produkt / Product:

Kaufdatum / Purchase date:

Erworben von / purchased from:

E-Mail/ e-mail:

Vielen Dank für Ihre Mitarbeit! / Thank you for your cooperation!

KONTAKTADRESSE / CONTACT:

HOLZMANN MASCHINEN GmbH

4170 Haslach, Marktplatz 4 AUSTRIA

Tel : +43 7289 71562 0

info@holzmann-maschinen.at

www.holzmann-maschinen.at