

BETRIEBSANLEITUNG



synmatic 300-4

ASE: Anlog Steel Edition

**Inverter MIG/MAG-Schweißanlage *HIGHeff85+*
Made in Germany**

Sie haben sich für ein leistungsstarkes und langlebiges Schutzgasschweißgerät entschieden, das mit modernster Halbleitertechnik und DSP-Mikroprozessorsteuerung hervorragende Schweißergebnisse erzielt. Der Hochleistungsinverter sorgt für hohe Wirtschaftlichkeit und einen Wirkungsgrad von über 85%. Der leistungsstarke Drahtvorschub mit vier Rollen ermöglicht einen störungsfreien Drahtvorschub. Die Synergie-Steuerung wählt für jede Kombination von Material und Drahtdurchmesser die optimale Vorschubgeschwindigkeit.

GEFAHRENHINWEISE	2
INBETRIEBNAHME DES GERÄTES	4
Aufstellung	4
Elektrischer Anschluss.....	4
Anschluss Schlauchpaket, Gas und Massekabel	4
Einlegen der Drahtspule	4
Einstellung Gasdurchfluss	4
BEDIENUNG DER SCHWEISSANLAGE	5
Automatisches Einfädeln des Schweißdrahtes	5
Einstellung des Schweißprozesses	5
Einstellung des Materialprogrammes.....	5
MSG - MANUAL („HAND“-PROGRAMM)	5
Einstellung im Hand-Modus:.....	5
MSG-SYN: MIG/MAG-SYNERGIESCHWEISSEN	6
Einstellung Energie RA	6
Einstellung Lichtbogenkorrektur RSYN.....	6
PFLEGE DER ANLAGE	6
FEHLER: URSACHEN UND BEHEBUNG	6
TECHNISCHE DATEN	7
RICHTWERTE F. VERWENDUNG VON GAS- UND DRAHT	8
Konformitätserklärung / Declaration of Conformity / Déclaration de Conformité	8

GEFAHRENHINWEISE

WICHTIGE INFORMATION - AUFMERKSAM LESEN

Nehmen Sie sich daher die Zeit, diese Anleitung zu gründlich zu lesen, bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen.



Schutzeinrichtung gegen optische Strahlung

- Nur Schweißhelme mit Schweißerschutzfiltern im Sichtfenster mit geeigneter Schutzstufe verwenden.
- Arbeitsstelle, wenn möglich mit Stellwänden oder Schutzblenden so abschirmen, dass Personen in der Umgebung geschützt sind.



Gefährdung der Atemwege durch Einatmen von Rauchgasen

- Es ist eine ausreichende Lüftung durch Absaugung zur Vorbeugung gegen das Einatmen von auftretenden Gasen, Dämpfen bzw. Stäuben erforderlich.
- Dies ist besonders wichtig bei Arbeiten in engen Räumen, Gruben, Rohrschächten. Während des Schweißens ist eine Absaugung erforderlich.

Verbrennung durch hohe Strahlung, durch heiße Werkstücke

- Spezielle persönliche Schutzausrüstung tragen.
- Schwer entflammbarer Schutzanzug, Lederstulpenhandschuhe Kopfschirm oder Ledermaske (ev. Halstuch wegen Strahlung) unbeschädigtes Schutzschuhwerk.
- Heiße Werkstücke oder Schweißnähte gegen versehentliches Berühren sichern



Gefahren durch elektrischen Strom

- Netzleitungen, Schweißstromleitungen und Schlauchpakete sind gegen mechanische Beschädigungen zu schützen
- Nur einwandfrei isolierte Schweißleitungsverbinder (Massekabelverlängerung, Schlauchpaketverlängerung) benutzen
- Massekabel immer direkt am Werkstück anschließen, damit wird auch die Beschädigung von elektronischen



Bauteilen in den Anlagen vermieden

- Isolierende Zwischenlagen (Gummimatten, Holzroste) verwenden
- Reparaturen von S-Geräten oder Schweißstromquellen nur von einer Fachkraft ausführen lassen
- Beim Schweißen trockene und isolierende Handschuhe tragen
- Personen mit Herzschrittmacher sollten sich an ihren Arzt wenden.
- Für Kinder nicht geeignet

Brandgefahr

- grundsätzlich muss zur Durchführung von Schweißarbeiten eine Genehmigung durch den betrieblich Verantwortlichen der Auftraggeber Firma vorliegen (Erlaubnisschein)
- alle brennbaren Teile aus der gefährdeten Umgebung entfernen
- nicht entfernbare brennbare Teile abdecken
- Öffnungen abdichten
- während des Schweißens geeignete Feuerlöschmittel, z.B. Pulverlöscher, bereit stellen
- bis 24 Stunden nach Beendigung der Arbeiten mehrfach die Arbeitsstelle auf Brandnester überprüfen (Brandwache)



Betrieb:

Die Anlage darf nie, auch nicht versuchsweise zu einem anderen Verwendungszweck als den unmittelbar vorgesehenen (hier: MIG/MAG-Schweißen) verwendet werden.

Schutzgasflaschen:

- Besondere Vorsicht beim Umgang mit den Gasflaschen. Schutzgasflaschen enthalten unter Druck stehendes Gas und können bei Beschädigung explodieren. Da Schutzgasflaschen Bestandteil der Schweißausrüstung sind, müssen sie sehr vorsichtig behandelt werden.
- Schutzgasflaschen mit verdichtetem Gas vor zu großer Hitze, mechanischen Schlägen, Schlacke, offenen Flammen, Funken und Lichtbögen schützen.
- Die Schutzgasflaschen senkrecht montieren und gemäß Anleitung befestigen, damit sie nicht umfallen können. Den Schweißbrenner nicht auf die Schutzgasflasche hängen. Die Schutzgasflasche nicht mit der Schweißelektrode berühren.
- Explosionsgefahr - niemals an einer druckbeaufschlagten Schutzgasflasche schweißen.
- Nur passendes, geeignetes Zubehör (Regler, Schläuche und Fittings, ...) verwenden. Schutzgasflaschen und Zubehör nur in gutem Zustand verwenden.
- Wird ein Schutzgasflaschenventil geöffnet, das Gesicht vom Auslass wegdrehen.
- Nach dem Betrieb das Schutzgasflaschenventil schließen.
- Schutzgasflasche nur mit aufgeschraubter Kappe lagern.

Achtung: Bei allen Wartungsarbeiten ist das Gerät vom Stromnetz zu trennen (Stecker ziehen)

Es dürfen nur Personen mit dieser Anlage arbeiten, die das 18. Lebensjahr vollendet haben. Jugendliche unter 18 Jahre dürfen nur zum Erreichen des Ausbildungszieles wenn ihr Schutz durch einen Aufsichtsführenden gewährleistet ist, und wenn der Luftgrenzwert bei gesundheitlichen Stoffen unterschritten ist, beschäftigt werden.

Weiterhin ist die BGV D1 „Schweißen, Schneiden und verwandte Verfahren“ zu beachten.

INBETRIEBNAHME DES GERÄTES

Aufstellung

Wählen Sie einen trockenen Standort mit guter Belüftung. Sorgen Sie dafür, dass weder der Luftstrom vom Gerät weg noch zum Gerät hin behindert wird. Die Anlage ist so aufzustellen, dass kein Schneid-, Schleif- oder anderer Staub in das Gerät eindringen kann.

Elektrischer Anschluss

Das Schutzgasschweißgerät **synmatic 300** wird mit 4-adriger Netzzuleitung mit angeschlossenem 16A-CEE-Stecker ausgeliefert. Absicherung des Netzanschlusses:

synmatic 300 **mindestens 16A (träge) pro Phase**



Anschluss Schlauchpaket, Gas und Massekabel

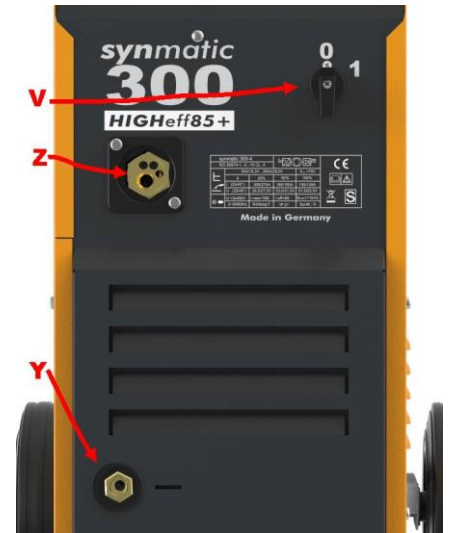
Den Stecker der **Werkstückzuleitung** in die Massebuchse **Y** des Gerätes einstecken und durch Rechtsdrehung sichern. Werkstückzuleitung am Werkstück anschließen. Achten Sie dabei auf guten elektrischen Kontakt der Masseklemme mit dem Werkstück, eventuell Kontaktstelle säubern.

Das Schlauchpaket wird in den Zentralanschluss **Z** gesteckt und durch Anschrauben der Überwurfmutter gesichert.

Befestigen Sie den **Gasschlauch am Ausgang des Druckreglers** mittels Schlauchklemmen. Danach schließen Sie den **Druckregler an der Gasflasche** an.

Einlegen der Drahtspule

Vergewissern, dass die Maschine ausgeschaltet ist. Öffnen Sie den Verschluss an der Seite des Gerätes und entfernen Sie die linke Seitenverkleidung.

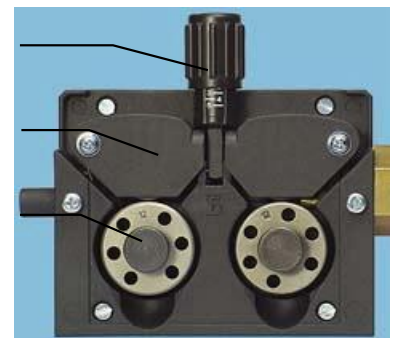


- Abdeckkappe des Spulendorns heraus schrauben.
- Drahtspule so aufschieben, dass der **Drahtablauf von unten** erfolgt.
- Achten Sie darauf, dass der kleine Bolzen am Spulendorn in eine passende Öffnung der Spule eingeführt wird. Dies ist Voraussetzung für ein ordnungsgemäßes Funktionieren der Spulenbremse.
- Anschließend die Abdeckkappe auf den Spulendorn wieder aufschrauben
- Schneiden Sie nun das gebogene Ende des Drahtes ab und runden Sie die Spitze mit einer Feile ab.
- Vergewissern Sie sich, dass die **Vorschubrollen** zum Durchmesser und zur Art des Drahtes passen.
- **Draht manuell durch den Vorschub** fädeln, bis er einige Zentimeter ins Kapillarrohr ragt.
- Vorschub schließen, dabei vergewissern, dass der Draht in der Rille liegt.
- Andruckfeder einstellen: der Druck sollte dabei weder zu stark sein (Draht wird gequetscht) noch zu schwach sein (Draht schleift durch).

Andruckfeder

Gegendruckrollen

Vorschubrollen



Seitenverkleidung wieder anbringen und Verschlüsse einrasten lassen.

→ **Weiteres Vorgehen:** Kapitel „Automatisches Einfädeln des Schweißdrahtes“

Einstellung Gasdurchfluss

Öffnen Sie die Gasflasche und regeln Sie den **Anzeiger des Mengenmesser auf ca. 8 - 12 l/min.** ein. Niedrigere Werte beeinträchtigen die Schweißqualität und verursachen eine poröse Naht. Höhere Werte führen zu einem unnötig hohen Gasverbrauch. In zugigen Räumen oder beim eventuellen Einsatz im Freien erhöhen Sie den Gasfluss entsprechend.

BEDIENUNG DER SCHWEISSANLAGE

Nach dem Einschalten am Hauptschalter **V** leuchtet der Leuchtmelder **L1** im Bedienfeld dauerhaft, Leuchtmelder **L2** blinkt mehrmals kurz.

Automatisches Einfädeln des Schweißdrahtes

Dient zum Einfädeln des Drahtes, wenn eine neue Drahtrolle eingelegt wurde. Das Gas bleibt ausgeschaltet (kein Gasverlust bei Einfädeln), die Stromquelle bleibt ausgeschaltet (keine Kurzschlussgefahr).

- Gas- und Stromdüse am Brenner abmontieren. Drehschalter **DS** auf „Einf. / Inch“ stellen. Brenntaster gedrückt halten um den Draht mit konstanter Geschwindigkeit zu fördern. Sobald das freie Drahtende aus dem Brenner ragt, Brenntaster loslassen. Strom- und Gasdüse am Brenner wieder anbringen. Auf korrekte Größe der Stromdüse achten.

Einstellung des Schweißprozesses

Es kann unter mehreren Schweißprozessen ausgewählt werden:

Einstellung T1	Beschreibung	Siehe Kapitel
MSG Manual	Standard-MIG/MAG Schweißen mit manueller Einstellung	„MSG-Manual mit Hand-Programm“
MSG SYN	Standard-MIG/MAG Schweißen unter Zuhilfenahme der Synergiekurven.	„MSG-SYN - MIG/MAG-Synergieschweißen“

- Zur Auswahl des Schweißprozesses Drehschalter **DS** geeignet einstellen.

Einstellung des Materialprogrammes

Bei den Schweißprozess MSG-SYN kann unter mehreren Materialprogrammen ausgewählt werden.

- Zur Auswahl des Drehschalter **DS** auf einen mit SYNERGIE bezeichnet Einstellung wählen (je nach verwendeten Schweißdraht).

Programme	Passend für
SG-3 0,6/ 0,8 / 1,0 / 1.2	Stahldrähte SG-3 (oder SG-2) mit den Durchmesser 0,6mm, 0,8mm, 1,0mm und 1,2mm. Mischgas Ar 82% + CO2 18%

- Andere Drahtsorte:** Entweder mit „Manual/Hand“-Programm verschweißen oder ähnlichsten Draht auswählen und entsprechende Lichtbogenkorrekturen vornehmen.

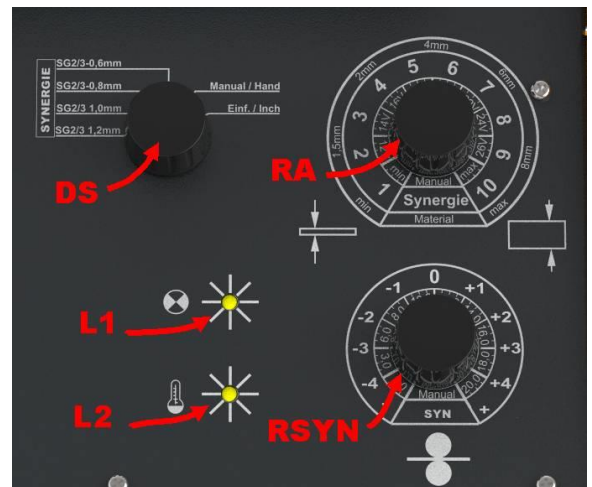
MSG - MANUAL („HAND“-PROGRAMM)

Im „Hand“-Programm stellt sich je nach Material, Gas und gewählter Stromstärke ein Kurz-, Misch- oder Sprühlichtbogen ein. Es werden **KEINE Synergieparameter** verwendet, d.h. Lichtbogenspannung und Vorschub müssen getrennt („von Hand/ Manual“) justiert werden.

- Mit **RA** wird die Lichtbogenspannung vorgewählt (innere Skala)
- Mit **RSYN** wird die **Vorschubgeschwindigkeit** eingestellt (innere Skala).

Einstellung im Hand-Modus:

Wählen Sie die Lichtbogenspannung je nach Draht und Materialdicke an **RA** sowie die Vorschubgeschwindigkeit an **RSYN** grob vor. Nach einer Probeschweißung Spannung an **RA** und Vorschub an **RSYN** korrigieren.



MSG-SYN: MIG/MAG-SYNERGIESCHWEISSEN

In dieser Synergie-Modus stellt sich ja nach Material, Gas und gewählter Stromstärke ein Kurz-, Misch- oder Sprühlichtbogen ein. In diesem Modus stellen Sie an **RA** grob die Materialdicke (bzw. orientieren sich an den Zahlen – ähnlich den früheren stufengeschalteten Anlagen), die Werte für Lichtbogenspannung und Vorschub werden der internen Datenbank entnommen. Daher ist es wichtig, den verwendeten Schweißdraht wie oben beschrieben vorher einzustellen. Die Lichtbogenspannung kann mittels der Lichtbogenkorrektur **RSYN** individuell angepasst werden.

- Mit **RA** wird die Materialdicke vorgewählt (äußere Skala)
- Mit **RSYN** wird (falls nötig) die Vorschubgeschwindigkeit korrigiert.

Einstellung Energie RA

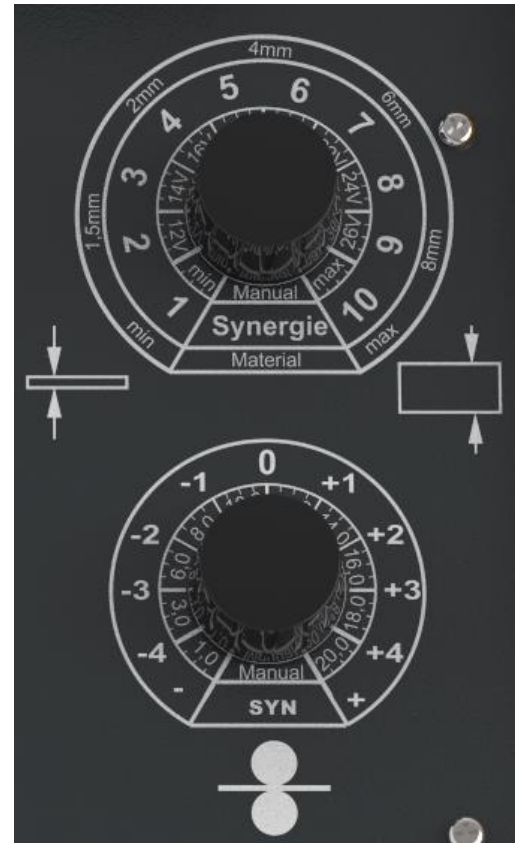
Die Energie des Schweißlichtbogens und somit auch die empfohlene Materialdicke werden mit **RA** eingestellt.

***Beachten Sie:** die Materialdicke auf der Skala ist ein grober Schätzwert als Hilfe zur einfacheren Einstellung. Tatsächliche Werte können je nach Anwendungsfall von dieser Schätzung abweichen.*

Einstellung Lichtbogenkorrektur RSYN

Mit Drehung an **RSYN** kann die Vorschubgeschwindigkeit korrigiert werden.

- Ein Skalenwert von -4,0 bis +4,0 veranschaulicht die relative Änderung des Vorschubes gegenüber der programmierten Stellung.
- Je nach Schweißlage und -Position kann eine Korrektur des Vorschubes nötig sein.
- *Belassen Sie die Anzeigemarke im Normalfall in der Mitte für eine „synergische“ Einstellung.*



Folgende Fehlermeldungen sind möglich:

- „Maschine überhitzt“: Leuchtmelder **L2** blinkt.

Wichtig: Die Maschine besitzt eine Stand-By Schaltung für die interne Lüftung. In Leerlaufzeiten schalten sich die Lüfter ab.

PFLEGE DER ANLAGE

Legen Sie zur Pflege der Anlage besonderes Augenmerk auf:

- Kontrollieren Sie das Schlauchpaket auf Schäden.
- Überprüfen Sie von Zeit zu Zeit alle Kabel.
- Kontrollieren Sie die Drahtseele, denn sie kann Anlass für schlechten Drahttransport sein.
- Achten Sie darauf, dass die Führungsöffnung der Stromdüse immer frei bleibt.
- Reinigen Sie die Strom- und Gasdüse regelmäßig mit Spray ohne Silikon, um Schlacke und Schweißspritzer zu entfernen.
- Achten Sie darauf, dass die Gasdüsensockel nicht verstopft sind
- Überprüfen Sie die Schlauchklemmen um Gasverlust zu vermeiden
- Führen Sie regelmäßig eine generelle Reinigung durch.

FEHLER: URSACHEN UND BEHEBUNG

Poröse Schweißnaht: Zugige Schweißstelle - Schweißstelle abschirmen. **Gasverlust** - Schlauchklemmen prüfen und nachziehen. **Leere Gasflasche oder Gashahn geschlossen** - Öffnen Sie den Gashahn, nehmen Sie den Gasschlauch ab und überprüfen Sie ob überhaupt Gas austritt. **Mengenmesser defekt** - überprüfen. **Anschlüsse an der Gasflasche vereist** - Enteisen. **Werkstück sehr verrostet** - Reinigen Sie das Werkstück von Rost, Fett oder Lack.

Kein Drahtvorschub: Defekter Brennerschalter - Entfernen Sie das Schlauchpaket vom Zentralanschluss und überbrücken Sie die beiden kleinen Kontakte mit einem Draht. Setzt der Drahtvorschub jetzt ein, so ist der Brennerschalter auszutauschen. **Gerät schaltet ab (Überhitzung)** - Warten Sie einige Minuten.

Kein Schweißstrom: Massekabel gibt keinen richtigen Kontakt - Masseklemme direkt an das Werkstück klemmen. Überprüfen Sie, ob

das Kabel richtig an der Klemme befestigt ist.

Unregelmäßiger Vorschub: Druck an den Vorschubrollen nicht richtig - Stellen Sie den richtigen Druck ein. **Die Drahtführungen sind nicht in einer Linie mit den Vorschubrollen** - Setzen Sie die Rollen und die Röhren in eine Linie. **Drahtseele durch Schmutzpartikel verstopft** - Überprüfen Sie diese und tauschen Sie diese evtl. aus. **Draht schlecht gespult oder Drähte verkreuzt** - Überprüfen und evtl. Drahtspule austauschen **Draht verrostet oder Drahtqualität schlecht**. - Überprüfen und evtl. austauschen. **Bremsefeder im Dorn zu stark angezogen** - Bremsen lösen. **Drahtführungsröhrchen an der Schlauchpaketseite verstopft** - Nehmen Sie das Drahtführungsröhrchen heraus und reinigen Sie es mit Pressluft. **Draht schleift durch oder spult selbsttätig ab** - Bremse nachstellen

TECHNISCHE DATEN

		synmatic 300-4	
Schweißstrom (I ₂)		25-300A	
Schweißstrom (I ₂) bei E-Hand		-	
Schweißspannung (U ₂ / Norm)		15,3-29,0V	
Einschaltdauer ED *1*			
25% (bei 20°C/40°C)		300/270A	
35% (bei 20°C/40°C)		---	
60% (bei 20°C/40°C)		180/150A	
100% (bei 20°C/40°C)		140/120A	
Netzspannung, Frequenz		3x400V 50/60 Hz	
Toleranz Netzsicherung *2*		-15% bis+10 % 3 x 16 A	
Leerlaufspannung (U ₀)		75V	
Primärdauerstrom I _{eff}		8,0A	
max. Anschlussleistung (S ₁)		11,0KVA	
Generatorleistung (Empf.)		15,0KVA	
Leistungsaufnahme P ₀ *3*		26W	
Leistungsfaktor λ		95%	
Wirkungsgrad η		85%	
Maximale Netzimpedanz (@PCC) *4*		246mOhm	
Schutzklasse / Isolationsklasse		I / H	
Schutzart / EMV-Klasse		IP 21 / A	
Umgebungstemperatur		0°C bis +40 °C	
Geräte Kühlung / Brenner Kühlung		Lüfter (AF) / Gas	
Netzanschlussleitung Stecker		H07RN-F4G1,5 CEE 16A	
Werkstückleitung (min.)		25qmm ²	
Drahtvorschubgeschwindigkeit		1,0 - 20m/min	
Rollenbestückung ab Werk		0,8-1,0/Stahl	
Antrieb		4-Rollen	
Drahtspulendurchmesser		300mm*	
Schweißbrenneranschluss		Euro-ZA	
Sicherheitskennzeichnung		CE/S	
LxBxH in mm		758x466x770	
Gewicht (Kompakt/VK)		45kg	

1 Lastspiel: 10 min (60 % ED bedeutet 6 min. Schweißen, 4 min. Pause).

2 Empfohlen werden Schmelzsicherungen DIAZED gG. Bei Verwendung von Sicherungsautomaten Auslösecharakteristik „C“.

3 Leistung im Ruhezustand.

4 Dieses Gerät ist konform mit der Norm IEC 61000-3-12 unter der Voraussetzung, dass die maximal zulässige Netzimpedanz am Verknüpfungspunkt zwischen der Abnehmeranlage und dem öffentlichen Versorgungsnetz (@PCC) niedriger als oder gleich dem angegebenen Wert Z_{MAX} ist. Es liegt in der Verantwortung des Installateurs bzw. des Betreibers des Geräts dass die Schweißeinrichtung - ggf. nach Absprache mit dem Betreiber des Stromversorgungsnetzes - angeschlossen werden darf.

RICHTWERTE F. VERWENDUNG VON GAS- UND DRAHT

Richtwerte für die Verwendung von Schweißdraht und Gas								
Indicative welding wire and gas utilisation								
Schweißpläne für Schweißverfahren 131 (MIG)/135 (MAG) Standardlichtbogen								
Zusatzmaterial	Draht mm	Materialdicke/mm	Lichtbogen			Verbrauch kg/h	Gas	Verbrauch l/min
			A	V	m/min			
SG-2/3	0,8	2,0	110	19,0	7,5	1,8	M21	8,8
SG-2/3	0,8	4,0	175	24,0	15,0	3,5	M21	8,8
SG-2/3	1,0	2,0	110	19,0	4,0	1,5	M21	11,0
SG-2/3	1,0	4,0	175	24,0	8,5	3,1	M21	11,0
SG-2/3	1,2	2,0	110	17,0	3,5	1,9	M21	13,2
SG-2/3	1,2	4,0	175	24,0	5,0	2,6	M21	13,2
AlMg5	1,0	2,0	100	16,0	9,5	1,2	I1	13,5
AlMg5	1,0	4,0	150	20,5	13,0	1,7	I1	13,5
AlMg5	1,2	2,0	130	15,0	9,0	1,6	I1	16,2
AlMg5	1,2	4,0	170	20,0	11,0	2,0	I1	16,2
CuSi3	0,8	1,0	60	15,0	5,5	1,5	I1	8,8
CuSi3	0,8	2,0	130	17,3	11,5	3,1	I1	8,8
CuSi3	1,0	1,0	70	14,0	4,0	1,7	I1	11,0
CuSi3	1,0	2,0	145	16,5	7,5	3,1	I1	11,0
19-9	0,8	2,0	145	20,5	7,5	1,8	M12	8,8
19-9	0,8	4,0	160	24,0	18,0	4,2	M12	8,8
19-9	1,0	2,0	165	20,0	8,5	3,1	M12	11,0
19-9	1,0	4,0	195	22,0	11,0	4,0	M12	11,0

Richtwerte für die Verwendung von Schweißdraht nach Material							
Indicative welding wire or filler material utilisation - Values in kg/h - Werte in kg/h							
Vorschub / Feed	SG-2/3/CrNi	SG-2/3/CrNi	SG-2/3/CrNi	AlMg/AlSi	ALMG/AlSi	CuSi/CuAl	CuSi/CuAl
1,0	0,2	0,4	0,5	0,1	0,2	0,3	0,4
2,5	0,6	0,9	1,3	0,3	0,5	0,7	1,0
5,0	1,2	1,8	2,6	0,6	0,9	1,3	2,1
7,5	1,8	2,8	4,0	1,0	1,4	2,0	3,1
10,0	2,4	3,7	5,3	1,3	1,8	2,7	4,2
12,5	2,9	4,6	6,6	1,6	2,3	3,4	5,2
15,0	3,5	5,5	7,9	1,9	2,7	4,0	6,3
17,5	4,1	6,4	9,3	2,2	3,2	4,7	7,3
20,0	4,7	7,4	10,6	2,5	3,7	5,4	8,4
22,5	5,3	8,3	11,9	2,9	4,1	6,0	9,4
25,0	5,9	9,2	13,2	3,2	4,6	6,7	10,5

Richtwerte für die Verwendung von Schutzgas nach Material							
Indicative shielding gas utilisation - Values in l/min - Werte in l/min							
Gas	M21 / M12	M21 / M12	M21 / M12	I1	I1	I1	I1
l/min	8,8	11,0	13,2	13,5	16,2	8,8	11,0

Konformitätserklärung / Declaration of Conformity / Declaration de Conformité

Wir (Name des Herstellers)

We (Suppliers Name)

erfi GmbH

Nous (Nom de fournisseur)

Anschrift, Address, Adress **An der oberen Lag 1, D-97353 Wiesentheid, Germany**

erklären in alleiniger Verantwortung, daß das Produkt:

declare under our sole responsibility that the product:

déclarons sous notre seule responsabilité, que le produit:

Bezeichnung, Name, Nome

synmatic 300-4 „ASE“

mit der Norm EN 60974-1, -5, -10 (Cl. A) übereinstimmt und damit den Bestimmungen der Richtlinien 2014/35/EU (Niederspannung), 2014/30/EU (EMV), 2009/125/EU (+ EU 2019/1784, Ecodesign) und 2011/65/EU (RoHS) entspricht.

fulfills the requirements of the standard EN 60974-1, -5, -10(Cl. A) and therefore corresponds to the regulations 2014/35/EU, 2014/30/EU, 2009/125/EU (+ EU 2019/1784) and 2011/65/EU.

in overeenstemming is met de vereisten van de EN 60974-1, -5, -10(Cl. A) norm en bijgevolg voldoet aan de Richtlijnen 2014/35/EU, 2014/30/EU, 2009/125/EU (+ EU 2019/1784) en 2011/65/EU.

satisfait aux exigences de la norme EN 60974_1, -5, -10(Cl. A) et ainsi correspond aux reglement des Directives du Conseil 2014/35/EU, 2014/30/EU, 2009/125/EU (+ EU 2019/1784) et 2011/65/EU.

Wiesentheid, den 21.8.2024

Ort und Datum der Ausstellung

Place and Date of issue

Lieu et date 'établissement

Name und Unterschrift des Befugten

Name and Signature of authorized person

Nom et Signature de la personne autorisée



Hinweis zur Entsorgung/Recycling: Das Symbol auf dem Produkt zeigt an, dass dieses Gerät nicht als normaler Hausmüll behandelt werden darf, sondern zu einem Sammelpunkt für elektrische und elektronische Geräte gebracht werden muss. Ihr Beitrag zur korrekten Entsorgung schützt die Umwelt.