



INSTRUKCJA OBSŁUGI

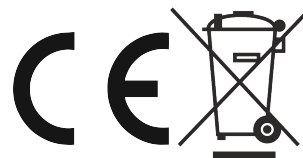
Spawarka MIG Single bez gazu

Kod: G80098, Model: MIG-200



Wyprodukowano dla
GEKO Sp. z o.o. Sp. k.
Kietlin, ul. Spacerowa 3
97-500 Radomsko
www.geko.pl

Przed pierwszym użyciem prosimy dokładnie zapoznać się z niniejszą instrukcją obsługi. Zapoznanie się z wszelkimi instrukcjami, niezbędnymi do bezpiecznego użytkowania i obsługi oraz zrozumienie wszelkiego ryzyka, jakie może wystąpić podczas eksploatacji urządzenia należy do obowiązków ich użytkownika.



OCHRONA ŚRODOWISKA



Informacja dla użytkowników o pozbywaniu się urządzeń elektrycznych i elektronicznych (dotyczy gospodarstw domowych)

Przedstawiony symbol umieszczony na produktach lub dołączonej do nich dokumentacji informuje, że niesprawnych urządzeń elektrycznych lub elektronicznych nie można wyrzucać razem z odpadami bytowymi.

Prawidłowe postępowanie w razie konieczności utylizacji, powtórnego użycia lub odzysku podzespołów polega na przekazaniu urządzenia do wyspecjalizowanego punktu zbiórki, gdzie będzie przyjęte bezpłatnie. Informacji o lokalizacji miejsc zbiórki zużytego sprzętu udzielają władze lokalne.

Prawidłowa utylizacja urządzenia umożliwia zachowanie cennych zasobów i uniknięcie negatywnego wpływu na zdrowie i środowisko, które może być zagrożone przez nieodpowiednie postępowanie z odpadami.

Nieprawidłowa utylizacja odpadów zagrożona jest karami przewidzianymi w odpowiednich przepisach lokalnych.

W razie konieczności pozbycia się urządzeń elektrycznych lub elektronicznych, prosimy skontaktować się z najbliższym punktem sprzedaży lub z dostawcą, którzy udzielą dodatkowych informacji.

JĘZYK POLSKI

UWAGA!!!

**Ze względu na ciągłe doskonalenie produktów zamieszczone w instrukcji zdjęcia oraz rysunki mają charakter poglądowy i mogą różnić się od zakupionego towaru.
Różnice te nie mogą być podstawą do reklamacji.**

Dane techniczne

Napięcie 230V~50Hz

Częstotliwość 50/60 Hz

Znamionowa pojemność wejściowa 6.1 KVA

Prąd wyjściowy 40-200 A

Napięcie bez obciążenia 16-24 V

Cykl pracy 60 %

Prędkość drutu 3-15 m/min

ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

Podczas spawania lub cięcia może dojść do zranienia, dlatego prosimy o rozważenie ochrony podczas pracy. Aby uzyskać więcej informacji, zapoznaj się z zasadami bezpieczeństwa, które są zgodne z wymaganiami producenta.

ZAGROŻENIE PORAŻENIEM PRĄDEM

- Ustaw uziemienie zgodnie z obowiązującymi normami.
- Zabrania się dotykania odłosniętych części elektrycznych i elektrody odkrytą skórą, mokrymi rękawicami lub ubraniem.
- Upewnij się, że jesteś odizolowany od podłoża i obrabianego przedmiotu.
- Upewnij się, że jesteś w bezpiecznej pozycji.

GAZY I OPARY SZKODLIWE DLA ZDROWIA

- Nie wdychaj gazów i oparów.
- Podczas spawania łukowego należy używać wentylatorów lub wyciągów powietrza, aby uniknąć wdychania gazów.

PROMIEŃ ŁUKOWY - SZKODLIWY DLA OCZU, POWODUJE OPARZENIA SKÓRY

- Noś odpowiednią maskę ochronną, przyłbicę i odzież ochronną.
- Przygotuj odpowiednią maskę ochronną lub zasłonę, aby chronić osobę patrzącą.

OGIEŃ

- Iskra spawalnicza może powodować pożar, upewnij się, że w obszarze spawania nie ma żadnych rzeczy łatwopalnych.

HAŁAS - NADMIERNE HAŁASY MOGĄ BYĆ SZKODLIWE DLA SŁUCHU

- Używaj środków ochronnych słuchu
- Ostrzeż obserwatora, że hałas jest szkodliwy dla słuchu

AWARIA - W PRZYPADKU WYSTĄPIENIA PROBLEMÓW SKONTAKTUJ SIĘ Z SERWISEM

- Jeśli podczas instalacji i eksploatacji występuje problem, postępuj zgodnie z instrukcją obsługi.
- Jeśli wskazówki bezpieczeństwa są dla Ciebie niezrozumiałe - skontaktuj się z serwisem.

OSTRZEŻENIE! Podczas korzystania z maszyny należy chronić przełącznik ochronny.

OPIS SPAWARKI

Spawarka jest maszynką wykorzystującą najbardziej zaawansowaną technologię inwertorową. Rozwój inwertorowych spawarek w osłonie gazowej zyskuje cały czas na popularności i rozwoju technologii. Spawarka inwertorowa wykorzystuje tranzystor IGBT o dużej mocy do przenoszenia

częstotliwości 50/60 HZ do 20 kHz a następnie zmniejsza napięcie i komutuje oraz generuje napięcie o dużej mocy za pośrednictwem technologii PWM. Ze względu na znaczne zmniejszenie masy i objętości głównego transformatora: wydajność wzrosła o 30%. Pojawienie się na rynku spawarek inwertorowych uważane jest za rewolucję w przemyśle spawalniczym.

Sprzęt spawalniczy w osłonie CO₂ wykorzystuje najbardziej zaawansowaną technologię inwertorową. Wnętrze maszyny jest wyposażone w elektroniczny obwód reaktora, który można dokładnie kontrolować proces przejścia elektrycznego i przejścia zmiennego, zapewniając doskonałą charakterystykę spawania. W porównaniu z innymi spawarkami, ten model ma ogromne zalety: stabilna prędkość drutu, kompaktowość, oszczędność energii, brak szumów elektromagnetycznych. Ciągła i stabilna praca przy małym prądzie szczególnie polecana jest do spawania blach ze stali nierdzewnej. Możliwość automatycznej kompensacji pulsacji napięcia, małe iskrzenie, dobry łuk, wysoki cykl pracy itd.

INSTALACJA

Spawarka wyposażona jest w zestaw kompensacji napięcia zasilania, gdy napięcie waha się w zakresie 15% napięcia znamionowego, nadal działa normalnie.

W przypadku stosowania długich przewodów w celu zminimalizowania spadków napięcia sugeruje się zastosowanie przewodu o dużym przekroju. Jeśli kabel jest zbyt długi, wpłynie to na działanie niektórych funkcji spawarki, dlatego sugerowana długość kabla jest podana.

1. Upewnij się, że wlot do maszyny nie jest zakryty lub zablokowany, aby zapobiec nieprawidłowemu działaniu układu chłodzenia.

2. Użyj kabla uziemiającego o przekroju nie mniejszym niż 6mm² do połączenia obudowy i uziemienia.

1. Podłącz butlę gazu z przepływomierzem i wlotem CO₂ za maszyną za pomocą przewodu gazowego.

2. Podłącz wtyczkę kabla uziemiającego do gniazda w przednim panelu.

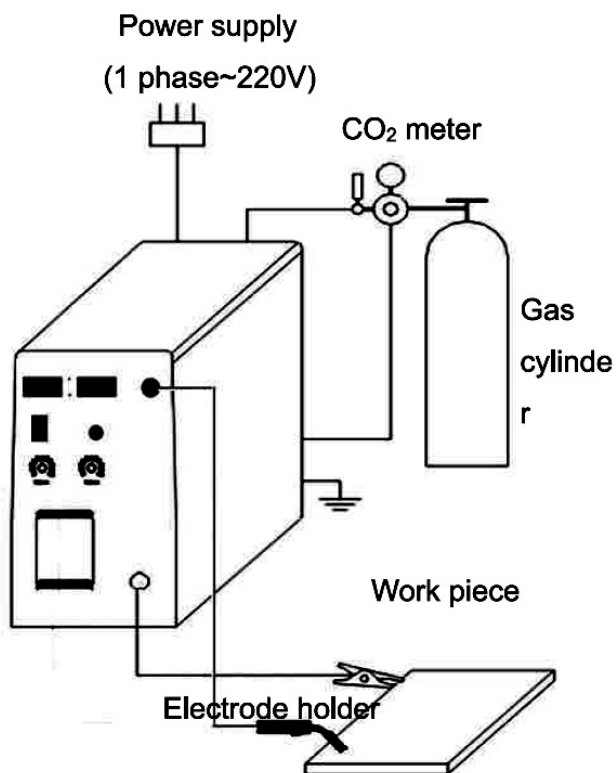
3. Włóż szpulę z drutem w odpowiednie miejsce - koło powinno być dopasowane do mocowania

4. Wybierz odpowiednie gniazdo drutu zgodnie z rozmiarem

5. Odkręć śrubę koła dociskowego drutu, przepuść drut przez rurkę prowadzącą, wyreguluje docisk, aby uniemożliwić ślizganie się drutu - nacisk musi być odpowiedni.

6. Rolka drutu powinna obracać się zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

7. Umieść i dokręć raczkę spawalniczą w gnieździe, poprowadź ręcznie drut do palnika.

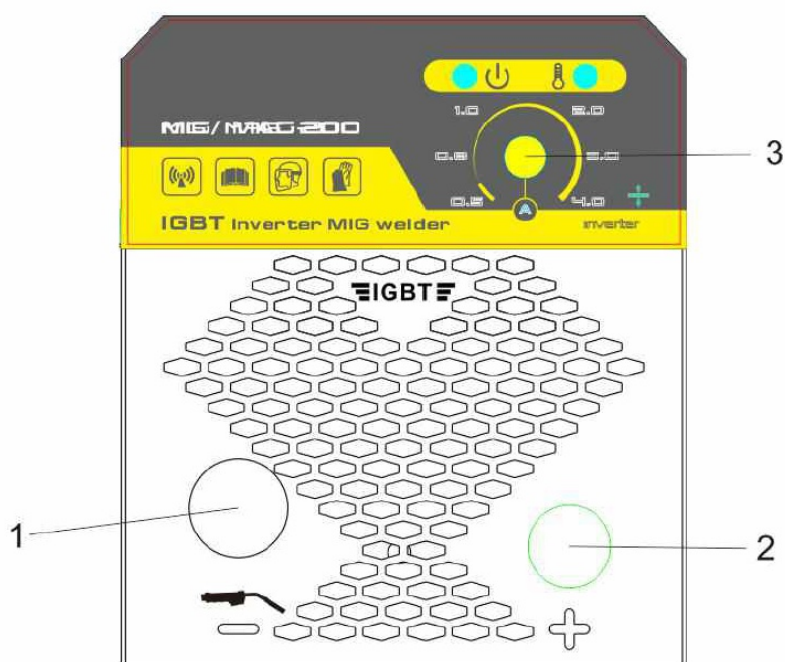


UŻYTKOWANIE

1. Ustaw przełącznik powietrza w pozycji ON, otwórz zawór butli argonu i wyreguluj przepływ.
2. Dopasuj średnicę drutu masyznej zgodnie z obsługiwanym metalem.
3. Wybierz rozpiętość luki palnika na podstawie średnicy drutu
4. Ustaw pokrętko napięcia i prędkości we właściwej pozycji w oparciu o grubość obrabianego przedmiotu.
5. Naciśnij wyłącznik palnika, aby wypuścić przewód do głowicy palnika i rozpocznij pracę.

SZKIC PRZEDNIEJ OBUDOWY

1. Rączka od MIG
2. Dodatni zacisk wyjściowy
3. Pokrętko regulacji



UWAGI I ŚRODKI ZAPOBIEGAWCZE

1. Środowisko

- Maszyna powinna pracować w suchym otoczeniu o wilgotności maksymalnie 90 %
- Temperatura otoczenia powinna wynosić od -10 do 40 stopni celsjusza.
- Unikaj spawania w słońcu lub deszczu. Nie pozwól by woda dostała się do urządzenia.
- Unikaj spawania w obszarze zapyłonym lub w środowisku z korozyjnym gazem.
- Unikaj spawania gazowego w środowisku o silnym przepływie powietrza.

2. Normy bezpieczeństwa

Spawarka jest wyposażona w obwód zabezpieczający przed przepięciem, przetężeniem i przegrzaniem. Gdy napięcie, prąd wyjściowy i temperatura maszyny przekroczą wymagany standard, spawarka przestanie działać automatycznie. Jednak nadmierne użycie (takie jak przepięcie) nadal będzie skutkować uszkodzeniem spawarki. Aby tego uniknąć, użytkownik musi zwrócić uwagę na następujące kwestie:

1. **MIEJSCE PRACY MUSI BYĆ ODPOWIEDNIO WENTYLOWANE!** Spawarka jest maszyną o dużej mocy, gdy jest obsługiwana, generuje duże prądy a naturalny podmuch wiatru nie spełnia wymagań dotyczących chłodzenia maszyny - dlatego wyposażona jest w wewnętrzny wentylator. Upewnij się, że wlot nie jest zablokowany lub zakryty.

2. **NIE PRZECIĄŻAJ!** Operator powinien pamiętać, aby obserwować maksymalny prąd pracy, dopilnuj aby prąd spawania nie przekroczył maksymalnego prądu. Przeciążenie powoduje uszkodzenie i spalanie maszyny.

3. **UWAŻAJ NA PRZEPIĘCIA!** Napięcie zasilania można znaleźć na schemacie głównym danych technicznych. Automatyczny obwód kompensacji napięcia zapewni utrzymanie prądu spawania w dopuszczalnym zakresie. Jeśli napięcie zasilania przekroczy dopuszczalny ograniczony zakres, spowoduje to uszkodzenie elementów maszyny.

4. Za spawarką znajduje się śrubka uziemiająca, na której znajduje się znacznik uziemienia. Przed przystąpieniem do pracy, skorupa spawalnicza musi być niezawodnie uziemiona kablem o przekroju ponad 6mm² aby zapobiec wypadkom.

5. Jeśli czas zgrzewania zostanie przekroczony w ograniczonym cyklu pracy, spawarka przestanie działać. Ponieważ maszyna jest przegrzana, przełącznik kontroli temperatury jest w pozycji "ON", a kontrolka świeci na czerwono. Gdy kontrolka zgaśnie, a temperatura spadnie do standardowego zakresu, można ponownie spawać.

PYTANIA KTÓRE MOGA POJAWIĆ SIĘ PODCZAS UŻYTKOWANIA

A. Spawanie łukiem jest trudne a łuk łatwy do zerwania

1. Upewnij się, że kabel uziemiający jest dobrze podłączony do przedmiotu.
2. Sprawdź wszystkie podłączenia kabli w urządzeniu.

B. Prąd wyjściowy nie może osiągnąć objętości znamionowej:

To, że dostarczane napięcie jest inne niż znamionowe, prowadzi do niezgodności prądu wyjściowego i ustawionego prądu. Gdy dostarczane napięcie jest niższe niż znamionowe, maksymalny prąd wyjściowy będzie niższy niż znamionowy.

C. Prąd nie stabilizuje się podczas pracy maszyny.

Mogą na to wpływać następujące czynniki:

- Zmieniono napięcie w sieci energetycznej.
- Zakłócenia w sieci energetycznej.

KONSERWACJA

Ostrzeżenie ! Przed konserwacją i sprawdzaniem urządzenia należy wyłączyć zasilanie.

1. Regularnie usuwaj kurz czystym sprężonym powietrzem. Jeśli spawarka pracuje w środowisku zanieczyszczonym dymem i zanieczyszczonym powietrzem, należy co miesiąc usuwać kurz.
2. Ciśnienie sprężonego powietrza musi się mieścić w rozsądnym zakresie, aby zapobiec uszkodzeniu małych elementów wewnętrznych maszyny.
3. Regularnie sprawdzaj obwody wewnętrzne spawarki i upewnij się, że podłączenia obwodów są prawidłowe i szczelnie podłączone.
4. Nie dopuść do przedostania się wody i pary do urządzenia. Jeśli tak się stanie, wysusz ją i sprawdź maszynę.
5. Jeśli spawarka nie będzie używana przez dłuższy czas, należy ją włożyć do opakowania i przechować w suchym i czystym miejscu.
6. Gdy maszyna pracuje ponad 300 godzin, dokładnie sprawdź wnętrze spawarki.

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Uwaga: Poniższe czynności muszą być wykonywane przez wykwalifikowanych elektryków.

Wskaźnik zasilania nie świeci się, wentylator nie działa, brak mocy do spawania

1. Upewnij się, że przełącznik powietrza jest zamknięty.
2. Sprawdź czy kabel zasilający jest cały.
3. Niektóre rezystory zmienne ciepła (cztery) panelu są uszkodzone, gdy to nastąpi - przełącznik DC24V jest otwarty lub złącza mają słaby kontakt.
4. Panel zasilania (płytki dolne) jest uszkodzony, nie może wyprowadzić zasilania DC537V
 - Mostek silikonowy jest uszkodzony lub jego złącze jest słabe
 - Panel zasilania jest spalony
 - Sprawdź styk i włóż kabel do przełącznika powietrza do panelu zasilania
5. Dodatkowe zasilanie panelu sterowania jest uszkodzone.

Kontrolka zasilania świeci się, wentylator pracuje, nie można spawać

1. Sprawdź czy wszystkie kable są dobrze podłączone pod płytkę
2. Złącze wyjściowe jest odpięte
3. Złącze wyjściowe jest źle podpięte
4. Uszkodzony odwód sterujący.

Kontrola zasilania świeci, działa wentylator, kontrola nieprawidłowości świeci się

1. Może to być ochrona przed przegrzaniem, wyłącz urządzenie a następnie włącz je ponownie po zgaszeniu lampki ostrzeżenia
2. Może to być ochrona przed przegrzaniem - odczekaj 2-3 minuty
3. Może to być uszkodzony obwód inwertera, wyciągnij wtyczkę z zasilania głównego, który jest na płytce MODS (wkładka VH-07 która jest obok wentylatora) a następnie otwórz urządzenie":
 - Jeśli wskaźnik ostrzeżeń dalej się pali, niektóre z rezystorów na płycie MOS są uszkodzone,

sprawdź je i wymień na ten sam model

- Jeśli wskaźnik ostrzeżeń się nie zapali:

a. Może to być uszkodzony transformator płyty głównej, zmierz objętość indukcyjności i objętości Q transformatora, wymień ją jeśli jest taka potrzeba

b. Może element transformatora jest uszkodzony, znajdź usterkę i wymień element.



Dwie ostatnie cyfry roku naniesienia oznaczenia CE - 21

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

GEKO Sp z o.o. Sp K. Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko
deklaruje z pełną odpowiedzialnością, że:

Spawarka MIG Single bez gazu ***Kod: G80098, Model: MIG-200***

spełnia wymagania Parlamentu Europejskiego i Rady:

2014/30/UE z dnia 26 lutego 2014 r. w sprawie harmonizacji ustawodawstw państw członkowskich odnoszących się do kompatybilności elektromagnetycznej, 2014/35/UE z dnia 26 lutego 2014 r. w sprawie harmonizacji ustawodawstw państw członkowskich odnoszących się do udostępniania na rynku sprzętu elektrycznego przewidzianego do stosowania w określonych granicach napięcia, 2011/65/UE z dnia 8 czerwca 2011 r. w sprawie ograniczenia stosowania niektórych niebezpiecznych substancji w sprzęcie elektrycznym i elektronicznym norm EN IEC 60974-1:2018+A1:2018+A1:2019, EN 50445:2008, EN 60974-10:2014+A1:2015, EN 61000-3-11:2000, EN 61000-3-12:2011, jest zgodny z certyfikatem typu WE nr ISETC.002220200918 z dnia 18.09.2020 wydanego przez ISET Srl Unipersonale, Via Donatori del Sangue, 9 46024 - Moglia (MN), Country : Italy Phone : +39 0376 598963, Fax : +39 0376 598963, Email : iset@iset-italia.com Website : www.iset-italia.com,
Numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej: 0865
oraz certyfikatu nr OVISCE2108-043RC z dnia 09.09.2021 wydanego przez Zhejiang European African testing & Certification Co., Ltd. (OVIS) 4th floor, Building 4, No 888, Donghuan Road, Development Zone, Taizhou City, Zhejiang PRC
www.ovis-lab.com, Phone: 400-8008-959

Niniejsza Deklaracja Zgodności WE traci swoją ważność, jeżeli produkt zostanie zmieniony lub przebudowany bez zgody producenta.

**Za przygotowanie i przechowywanie dokumentacji technicznej
odpowiada:**

Larysa Kowalczyk, Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.

Kietlin, 29.11.2021
Miejsce i data wystawienia

Larysa Kowalczyk
Nazwisko, imię i stanowisko osoby upoważnionej

ENGLISH

WARNING!!!

The ongoing development of the products may mean that the content of the user guide can change without notice.

These differences cannot be the basis for complaint.

Technical data

Voltage 230V ~ 50Hz

Frequency 50/60 Hz

Rated input capacity 6.1 KVA

40-200 A output current

No-load voltage 16-24V

60% duty cycle

Wire speed 3-15 m / min

SAFETY RULES

You may injure yourself when welding or cutting, so please consider protection while working. For more information, see the safety precautions that follow the manufacturer's requirements.

ELECTRICAL SHOCK HAZARD

- Set the earthing in accordance with the applicable standards.
- Do not touch any exposed skin, wet gloves or clothing with any exposed electrical parts and electrode.
- Make sure you are insulated from the ground and the workpiece.
- She will make sure you are in a safe position.

GASES AND VAPORS HARMFUL TO HEALTH

- Do not inhale gases and vapors.
- Fans or air exhausters should be used when arc welding to avoid inhalation of gases.

ARC RAY - HARMFUL TO THE EYES, CAUSES SKIN BURNS

- Wear a suitable face mask, visor and protective clothing.
- Prepare a suitable face mask or shade to protect the viewer.

FIRE

- Welding spark may cause fire, make sure there are no flammable things in the welding area.

NOISE - EXCESSIVE NOISE CAN BE HARMFUL TO YOUR HEARING

- Use hearing protection
- Warn the observer that the noise is harmful to hearing

FAILURE - IF ANY PROBLEMS OCCUR, CONTACT THE SERVICE CENTER

- If a problem occurs during installation and operation, follow the instruction manual.
- If you do not understand the safety instructions - contact the service.

WARNING! When using the machine, protect the protective switch.

WELDING MACHINE DESCRIPTION

The welder is a machine that uses the most advanced inverter technology. The development of gas-shielded inverter welding machines is gaining popularity and technology development all the time. Inventory welder uses a high power IGBT to transmit 50/60 HZ down to 20 kHz, then reduces voltage and commutates and generates high power voltage via PWM technology. Due to the significant reduction in weight and volume of the main transformer: efficiency increased by 30%. The appearance of inverter welding machines on the market is considered a revolution in the welding industry.

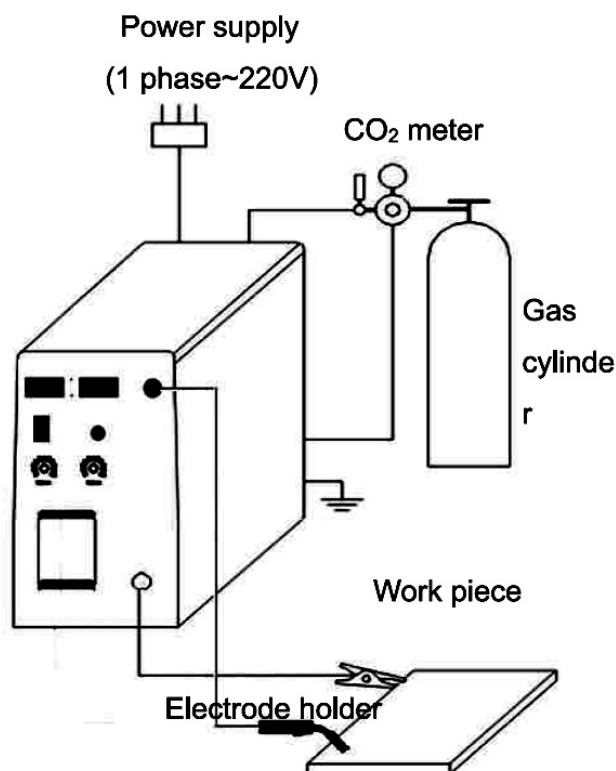
The CO₂ shielded welding equipment uses the most advanced inverter technology. The interior of the machine is equipped with an electronic reactor circuit that can accurately control the electrical and variable transition process, ensuring excellent welding characteristics. Compared to other welding machines, this model has great advantages: stable wire speed, compactness, energy saving, no electromagnetic noise. Continuous and stable operation at low current is especially recommended for welding stainless steel sheets. Automatic compensation for voltage pulsation, low sparking, good arc, high duty cycle etc.

INSTALLATION

The welder is equipped with a supply voltage compensation kit, when the voltage fluctuates within 15% of the rated voltage, it still works normally.

In the case of using long cables, in order to minimize voltage drops, it is suggested to use a cable with a large cross-section. If the cable is too long, it will affect some functions of the welding machine, so a suggested cable length is given.

1. Make sure the machine inlet is not covered or blocked to prevent cooling system malfunction.
2. Use a ground cable with a cross section of at least 6mm² to connect the housing and ground.
1. Connect the gas cylinder with flow meter and CO₂ inlet downstream of the machine with a gas line.
2. Connect the plug of the grounding cable to the socket on the front panel.
3. Put the spool with wire in the right place - the wheel should fit into the mount
4. Select the appropriate wire socket according to the size
5. Loosen the screw of the wire clamp wheel, pass the wire through the guide tube, and adjust the pressure to prevent the wire from slipping - there must be enough pressure.
6. The wire roll should turn clockwise.
7. Place and tighten the welding handle in the socket, manually route the wire to the torch.

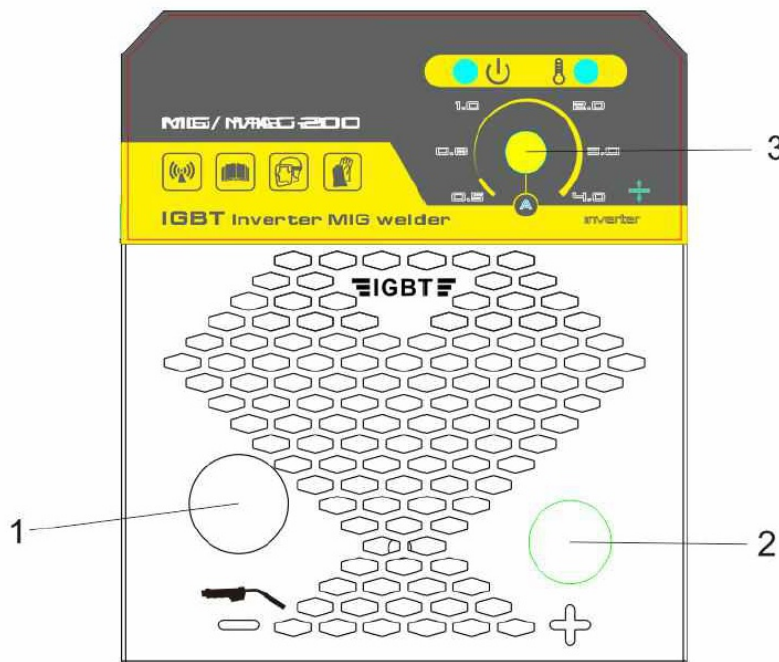


USE

1. Set the air switch to the ON position, open the argon bottle valve and adjust the flow.
2. Match the chaser wire diameter according to the metal to be handled.
3. Select torch gap span based on wire diameter
4. Adjust the voltage and speed knob to the proper position based on the thickness of the workpiece.
5. Press the torch switch to release a lead into the torch head and start operation.

FRONT HOUSING SKETCH

1. MIG handle
2. Positive output terminal
3. Control knob



NOTES AND PREVENTION MEASURES

1. Environment

- The machine should work in a dry environment with a maximum humidity of 90%
- The ambient temperature should be between -10 and 40 degrees Celsius.
- Avoid welding in the sun or rain. Do not let water get into the device.
- Avoid welding in a dusty area or in an environment with corrosive gas.
- Avoid gas welding in an environment with high air flow.

2. Safety standards

The welder is equipped with an overvoltage, overcurrent and overheating protection circuit. When the voltage, output current and machine temperature exceed the required standard, the welding machine will stop working automatically. However, excessive use (such as overvoltage) will still result in damage to the welder. To avoid this, the user must pay attention to the following:

1. **THE WORKPLACE MUST BE PROPERLY VENTILATED!** The welder is a powerful machine, when it is operated, it generates high currents and the natural gust of wind does not meet the requirements for cooling the machine - therefore it is equipped with an internal fan. Make sure the inlet is not blocked or covered.
2. **DON'T OVERLOAD!** The operator should remember to observe the maximum working current,

make sure that the welding current does not exceed the maximum current. Overloading will damage and burn the machine.

3. **BEWARE OF SURGE CURRENTS!** The supply voltage can be found in the main diagram of the technical data. Automatic voltage compensation will keep the welding current within the acceptable range. If the supply voltage exceeds the allowable limited range, it will damage the machine components.

4. Behind the welder there is a ground screw with a ground tag on it. Before starting work, the welding shell must be reliably grounded with a cable with a cross-section of more than 6mm² to prevent accidents.

5. If the welding time is exceeded in a limited duty cycle, the welding machine will stop working. Since the machine is overheated, the temperature control switch is in the "ON" position and the indicator light is red. When the light goes out and the temperature drops to the standard range, you can weld again.

QUESTIONS THAT MAY ARISE DURING USE

A. Arc welding is difficult and the arc is easy to break

1. Make sure the ground cable is connected securely to the object.
2. Check all cable connections on the device.

B. The output current cannot reach the rated volume:

The fact that the supplied voltage is different from the rated voltage leads to a discrepancy between the output current and the set current. When the supplied voltage is lower than the rated voltage, the maximum output current will be lower than the rated voltage.

C. The current does not stabilize while the machine is running.

This may be influenced by the following factors:

- The voltage in the power grid has been changed.
- Disturbances in the power grid.

MAINTENANCE

Warning ! Turn off the power before maintaining and checking the equipment.

1. Regularly remove dust with clean compressed air. If the welder works in an environment polluted with smoke and polluted air, remove the dust monthly.
2. The compressed air pressure must be within a reasonable range to prevent damage to small components inside the machine.
3. Regularly check the internal circuits of the welder and make sure that the circuit connections are correct and tightly connected.
4. Do not allow water and steam to enter the device. If this happens, dry it and check the machine.
5. If the welder is not going to be used for a long time, it should be put in the package and stored in a dry and clean place.
6. When the machine has been in operation for more than 300 hours, carefully inspect the inside of the welding machine.

TROUBLESHOOTING

Note: The following steps must be performed by qualified electricians.

The power indicator is off, the fan is not working, no welding power

1. Make sure the air switch is closed.
2. Check that the power cord is intact.
3. Some of the panel's heat variable resistors (four) are broken, when this occurs - the DC24V switch is open or the connectors are poorly connected.
4. The power panel (bottom plate) is damaged, it cannot output DC537V power
 - The silicone bridge is damaged or its connector is weak
 - The power panel is burnt
 - Check the contact and insert the cable into the air switch on the power panel
5. The auxiliary power supply to the control panel is broken.

The power indicator is on, the fan is running, you cannot weld

1. Check that all cables are well connected to the board
2. The output connector is unplugged
3. The output connector is not properly connected
4. Damaged control circuit.

The power control is on, the fan is running, and the malfunction check is on

1. It may be overheating protection, turn off the device; connect the device and then turn it on again after the warning light goes out
2. This may be a protection against overheating - wait 2-3 minutes
3. It may be a damaged circuit of the inverter, remove the plug from the main power supply, which is on the MODS board (insert VH-07 which is next to the fan) and then open the device ":
 - If the warning indicator continues to burn, some of the resistors on the MOS board are defective, check them and replace with the same model
 - If the warning indicator does not light up:
 - a. It may be damaged mainboard transformer, measure the inductance volume and Q volume of the transformer, replace it if necessary
 - b. Maybe the transformer component is damaged, find the fault and replace the component.



This product was CE marked - 21

CE DECLARATION OF CONFORMITY

GEKO Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko
declare under our own responsibility that the product:

Single MIG welder without gas
Code: G80098, Model: MIG-200

meets the requirements of the European Parliament and the Council:
2014/30 / EU of February 26, 2014 on the harmonization of the laws of the Member States relating to electromagnetic compatibility, 2014/35 / EU of February 26, 2014 on the harmonization of the laws of the Member States relating to the making available on the market of electrical equipment intended for use within certain voltage limits, 2011/65 / EU of 8 June 2011 on the restriction of the use of certain hazardous substances in electrical and electronic equipment standards EN IEC 60974-1: 2018 + A1: 2018 + A1: 2019, EN 50445: 2008, EN 60974-10: 2014 + A1: 2015, EN 61000-3-11: 2000, EN 61000-3-12: 2011, complies with the EC type certificate No. ISETC.002220200918 of September 18, 2020 issued by ISET Srl Unipersonale, Via Donatori del Sangue, 9 46024 - Moglia (MN), Country: Italy Phone: +39 0376 598963, Fax: +39 0376 598963, Email: iset@iset-italia.com Website: www.iset-italia .com, Identification number of the notified body: 0865 and certificate No. OViSCE2108-043RC of 09/09/2021 issued by Zhejiang European African testing & Certification Co., Ltd. (OViS) 4th floor, Building 4, No 888, Donghuan Road, Development Zone, Taizhou City, Zhejiang PRC www.ovis-lab.com, Phone: 400-8008-959

**The declaration of conformity becomes invalid
when the product has been modified without producer's agreement.**

**Name and address of the person authorised to compile the
technical file:**

Larysa Kowalczyk, Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.

Larysa Kowalczyk

Authorised person

Kietlin, 29.11.2021

Place and date