

## **CITOMIG 300 / 400 / 500 XP**



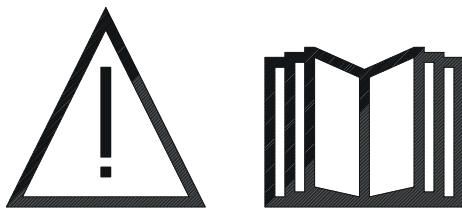
**FR** **Manuel d'emploi et d'entretien** / Conserver ce livret d'instruction

**GB** **Manuel d'emploi et d'entretien** / *Keep this instruction manual*

Cat n° : W 000 261 592  
Rev : A  
Date : 07/06



Contact : [www.saf-fro.com](http://www.saf-fro.com)



**F** Le soudage à l'arc et le coupage plasma peuvent être dangereux pour l'opérateur et les personnes se trouvant à proximité de l'aire de travail. Lire le manuel d'utilisation et l'instruction de sécurité.

**GB** *Arc welding and plasma cutting may be dangerous for the operator and persons close to the work area. Read the operating manual and Safety instructions*

**F****SOMMAIRE**

<b>1 - INFORMATIONS GENERALES</b> .....	<b>2</b>
1.1. COMPOSITION DE L'ENSEMBLE DE BASE .....	2
1.2. DESCRIPTION .....	2
1.3. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES .....	3
1.4. DIMENSIONS ET POIDS .....	3
1.5. DEVIDOIRS .....	3
1.6. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DU DEVIDOIR .....	3
1.7. TORCHES .....	3
<b>2 - MISE EN SERVICE</b> .....	<b>4</b>
2.1. PROCESSUS D'INSTALLATION .....	4
2.2. BRIDE FAISCEAU .....	5
<b>3 - INSTRUCTIONS D'EMPLOI</b> .....	<b>6</b>
3.1. ALIMENTATION / MISE EN ROUTE / ARRET .....	6
3.2. FONCTIONS PRINCIPALES .....	6
3.3. AIDE AUX REGLAGES (E.S.P.) .....	9
3.4. REGLAGE DU CYCLE .....	10
3.5. ASSISTANCE AUX DIAGNOSTICS DES INCIDENTS .....	12
3.6. CHANGEMENT DES PIECES D'USURE .....	13
<b>OPTIONS</b> .....	<b>14</b>
3.7. PIVOT, REF. W000055048 .....	14
<b>4 - ENTRETIEN</b> .....	<b>15</b>
<b>5 - MAINTENANCE</b> .....	<b>16</b>
5.1. PIECES DE RECHANGE .....	16
5.2. PROCEDURE DE DEPANNAGE .....	17
<b>SCHEMAS ELECTRIQUES ET ILLUSTRATIONS</b> .....	<b>19</b>

**CONTENTS****GB**

<b>1 - GENERAL INFORMATION</b> .....	<b>2</b>
1.1. CONSTITUENT ITEMS OF BASIC ASSEMBLY .....	2
1.2. DESCRIPTION .....	2
1.3. TECHNICAL SPECIFICATIONS .....	3
1.4. DIMENSIONS AND WEIGHT .....	3
1.5. WIRE FEED UNIT .....	3
1.6. WIRE FEED UNIT TECHNICAL SPECIFICATIONS .....	3
1.7. TORCH .....	3
<b>2 - STARTING UP</b> .....	<b>4</b>
2.1. INSTALLATION PROCESSUS .....	4
2.2. BRIDLE HARNESS .....	5
<b>3 - INSTRUCTIONS FOR USE</b> .....	<b>6</b>
3.1. ALIMENTATION / START UP / STOP .....	6
3.2. PRINCIPALES FUNCTIONS .....	6
3.3. HELP WITH SETTINGS (E.S.P.) .....	9
3.4. CYCLE ADJUSTMENT .....	10
3.5. TROUBLESHOOTING .....	12
3.6. CHANGING THE WEAR PART .....	13
<b>OPTIONS</b> .....	<b>14</b>
3.7. SWIVEL, REF. W000055048 .....	14
<b>4 - MAINTENANCE</b> .....	<b>15</b>
<b>5 - MAINTENANCE</b> .....	<b>16</b>
5.1. SPARE PARTS .....	16
5.2. DIAGNOSIS CHART .....	17
<b>ELECTRICAL DIAGRAMS AND FIGURES</b> .....	<b>19</b>

# 1 - INFORMATIONS GENERALES

## 1.1. COMPOSITION DE L'ENSEMBLE DE BASE

Les CITOMIG 300/400/500 XP sont des installations de soudage MIG-MAG conventionnelle à commutateurs avec système d'aide au réglage.

Le CITOMIG 300 XP est équipé de :

- ⇒ 1 câble d'alimentation, longueur 5 m (section 4x2.5<sup>2</sup>),
- ⇒ 1 câble de longueur 5 m équipé d'une pince de masse (section 35<sup>2</sup>),

Le CITOMIG 300 XP existe en :

- Version compacte AIR, réf. W000260959
- Version séparée AIR, réf. W000260960

Le CITOMIG 400 XP est équipé de :

- ⇒ 1 câble d'alimentation, longueur 5 m (section 4x4<sup>2</sup>),
- ⇒ 1 câble de longueur 5 m équipé d'une pince de masse (section 70<sup>2</sup>),

Le CITOMIG 400 XP existe en :


- Version compacte AIR, réf. W000260961
- Version compacte EAU, réf. W000260962
- Version séparée AIR, réf. W000260964
- Version séparée EAU, réf. W000260963

Le CITOMIG 500 XP est équipé de :

- ⇒ 1 câble d'alimentation, longueur 5 m (section 4x10<sup>2</sup>),
- ⇒ 1 câble de longueur 5 m équipé d'une pince de masse (section 95<sup>2</sup>),

Le CITOMIG 500 XP existe en :

- Version séparée AIR, réf. W000260965
- Version séparée EAU, réf. W000260966

 Les références des versions séparées des CITOMIG 300/400/500 XP ne comprennent pas les dévidoirs.

# 1 - GENERAL INFORMATION

## 1.1. CONSTITUENT ITEMS OF BASIC ASSEMBLY

The CITOMIG 300/400/500 XP are a conventional switch based MIG-MAG welding installations with system help with setting.

The CITOMIG 300 XP is equipped with :

- ⇒ 1 length 5 m (section 4x2.5<sup>2</sup>) power supply cable
- ⇒ 1 length 5 m (section 35<sup>2</sup>), cable with earth socket

The CITOMIG 300 XP exists as :

- Compact AIR Version, ref. W000260959
- Separate AIR Version, ref. W000260960

The CITOMIG 400 XP is equipped with :

- ⇒ 1 length 5 m (section 4x4<sup>2</sup>) power supply cable
- ⇒ 1 length 5 m (section 70<sup>2</sup>), cable with earth socket

The CITOMIG 400 XP exists as :


- Compact AIR Version, ref. W000260961
- Compact WATER Version, ref. W000260962
- Separate AIR Version, ref. W000260964
- Separate WATER Version, ref. W000260963

The CITOMIG 500 XP is equipped with :


- ⇒ 1 length 5 m (section 4x10<sup>2</sup>) power supply cable
- ⇒ 1 length 5 m (section 95<sup>2</sup>) cable with earth socket

The CITOMIG 500 XP exists as :


- Separate AIR Version, ref. W000260965
- Separate WATER Version, ref. W000260966

 The references of the separate CITOMIG versions 300/400/500 XP do not include wire feed units.


## 1.2. DESCRIPTION


 Voir dépliant FIGURE 1, 2, 9 et 10 à la fin de la notice

Bouton marche / arrêt	1
Potentiomètre de réglage vitesse fil	2
Sélecteur de mode	3
Bouton choix affichage : vitesse de fil/intensité de soudage/tension	4
Commutateur sélection tension de soudage	5
Afficheur	6
Embase DINSE : câble de masse pôle -	7
Embase DINSE : choix de la valeur de self pôle +	8
Branchement torche	9
Bouton avance fil manuel / purge gaz	10
Chaîne blocage bouteille	11
Branchement câble commande faisceau (version séparée)	12

 See fold-out FIGURE 1, 2, 9 and 10 at the end of the manual

On/Off switch	1
Adjusting potentiometer wire speed	2
Mode selector	3
Button display choice selector of wire feed/welding intensity/tension	4
Welding voltage selector-switch	5
Display	6
Socket DINSE : - pole earthing cable	7
Socket DINSE : choice of + pole choke value	8
Torch connecting	9
The manual wire feed / gas bleed button	10
Cylinder immobilising chain	11
Cable control harness connection (separated version)	12

 **IMPORTANT** : utiliser toujours les 2 anneaux d'élinguage pour le levage du générateur.

 **IMPORTANT** : always use 2 slinging attachments to lift the power source.

### 1.3. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

### 1.3. TECHNICAL SPECIFICATIONS

	CITOMIG 300 XP		CITOMIG 400 XP		CITOMIG 500 XP		
PRIMAIRE				PRIMARY			
Nombre de phases / fréquence	3 ~/50 HZ		3 ~/50 HZ		3 ~/50 HZ		Number of phases / frequency
Alimentation	230V / 400 V		230V / 400 V		230V / 400 V		Power supply
Courant absorbé à 40%	-		47 A / 27 A		-		Current consumption 40%
Courant absorbé à 50%	27.7 A / 16 A		-		63.3 A / 36.6 A		Current consumption 50%
Courant absorbé à 60%	22 A / 12.7 A		37 A / 22 A		50 A / 28.9 A		Current consumption 60%
Courant absorbé à 100%	16.8 A / 9.7 A		30 A / 17 A		40.3 A / 23.3 A		Current consumption 100%
Puissance absorbée à 100%	6.8 KVA		12 kVA		16.2 kVA		Power consumption 100%
Puissance absorbée à 60%	8.9 KVA		15.1 kVA		20.1 kVA		Power consumption 60%
Puissance absorbée à 50%	11.2 KVA		18.9 kVA		25.2 kVA		Power consumption 50%
SECONDAIRE				SECONDARY			
Tension à vide U <sub>0</sub>	16.5 – 35.8 V		16.6 – 45.8 V		15.8 – 50.4 V		No load voltage
Courant de soudage	30 A à 280 A		28 A à 380 A		16 A à 480 A		Welding current
Températures ambiantes	<b>25° C</b>	<b>40° C</b>	<b>25° C</b>	<b>40° C</b>	<b>25° C</b>	<b>40° C</b>	Ambient temperatures
Facteur de marche à 40%	-	-	-	380 A	-	-	Duty cycle 40%
Facteur de marche à 45%	-	-	380A	-	-	-	Duty cycle 45%
Facteur de marche à 50%	-	270 A	-	-	-	480A	Duty cycle 50%
Facteur de marche à 55%	-	-	-	-	480A	-	Duty cycle 55%
Facteur de marche à 60%	270 A	240 A	-	320A	-	410A	Duty cycle 60%
Facteur de marche à 100%	200 A	200 A	300A	280A	370A	350A	Duty cycle 100%
Indice de protection	IP 23						Degree of protection
Classe d'isolation	H						Insulation class
Norme	EN 60974-1 / EN 60974-10 (CEM)						Standard

Caractéristiques techniques de la torche :  
 • consulter l'instruction d'emploi (nous consulter)

Technical specifications of torch :  
 • refer to instructions for use (consult us).

Degrés de protection procurés par les enveloppes

Degrees of protection provided by the covering

Lettre code Code letter	IP	Protection du matériel Equipment protection
Premier chiffre First number	2	Contre la pénétration de corps solides étrangers de $\varnothing \geq 12,5$ mm Against the penetration of solid foreign bodies with $\varnothing \geq 12,5$ mm
Deuxième chiffre Second number	1	Contre la pénétration de gouttes d'eau verticales avec effets nuisibles Against the penetration of vertical drops of water with harmful effects
	3	Contre la pénétration de pluie (incliné jusqu'à 60° par rapport à la verticale) avec effets nuisibles Against the penetration of rain (inclined up to 60° in relation to the vertical) with harmful effects

### 1.4. DIMENSIONS ET POIDS

	Dimensions (LxHxh) Dimensions (LxWxH)	Poids net Net weight	Poids emballé Packaging weight	1.4. DIMENSIONS AND WEIGHT
Source CITOMIG 300 XP	780 x 390 x 825 mm	98 kg	121 kg	CITOMIG 300 XP power source
Source CITOMIG 400 XP	925 x 580 x 1060 mm	161 kg	186 kg	CITOMIG 400 XP power source
Source CITOMIG 500 XP	925 x 580 x 1060 mm	201 kg	225 kg	CITOMIG 500 XP power source
DV 4004XP / DV 4004 XPW	610 x 330 x 510 mm	-	-	DV 4004XP / DV 4004 XPW

### 1.5. DEVIDOIRS

Les DEVIDOIRS DV 4004XP / DV 4004 XPW sont destinés au soudage MIG-MAG.

### 1.5. WIRE FEED UNIT

The DV 4004XP / DV 4004 XPW wire feed units are designed for MIG-MAG welding.

	Version AIR DV 4004 XP / AIR version DV 4004 XP	Version EAU DV 4004XPW / WATER version DV 4004XPW
	réf. / ref.	réf. / ref.
Faisceau 5 m / 5 m harness	W000260999	W000261001
Faisceau 10 m / 10 m harness	W000261000	W000261002

### 1.6. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DU DEVIDOIR

### 1.6. WIRE FEED UNIT TECHNICAL SPECIFICATIONS

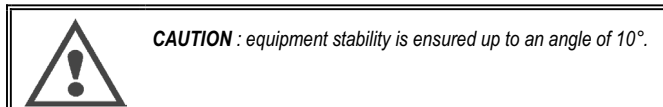
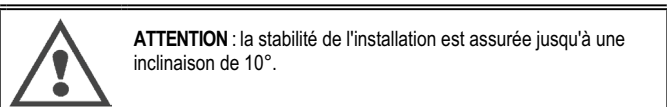
Platine double	4 galets / 4 rollers		Twin plate
Vitesse de dévidage	1 $\Rightarrow$ 20 m / mn		Wire feed speed
Régulateur vitesse fil	Tachymétrique Tachometer		Wire speed regulation
Fils utilisables	0.8 $\Rightarrow$ 2.4 mm		Wire dia. usable
Passe par un trou d'homme	Oui (sans chariot)	Yes (without trolley)	Fit through a manhole
Connexion torche	« Type Européen »	« European type »	Torch connection

### 1.7. TORCHES

( Voir FIGURE page 18)

### 1.7. TORCH

( See FIGURE page 18)

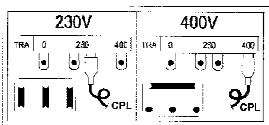


**2.1. PROCESSUS D'INSTALLATION**

**2.1. INSTALLATION PROCESSUS**

**Etape 1**

- ☞ Les CITOMIG XP sont livrés avec le câble primaire branché dans le générateur et couplé en 400V triphasé.
- ☞ Si votre réseau correspond à une **autre tension d'alimentation**, il est nécessaire de changer le couplage à l'intérieur de la source de puissance :
  - ⇒ mettre le poste hors tension
  - ⇒ enlever le panneau droit du générateur
  - ⇒ coupler conformément à l'étiquette ci-contre la plaque à bornes et le transformateur auxiliaire.
  - ⇒ remonter le panneau droit du générateur



**Etape 2**



- ☞ Monter sur le câble primaire une prise mâle (triphase + terre).
- ☞ L'alimentation doit être protégée par un dispositif de protection (fusible ou disjoncteur) de calibre correspondant à la consommation primaire maximum du générateur (voir page 3) suivant la tension d'alimentation délivrée.

**VOTRE RESEAU DOIT DELIVRER :**  
230/400V (±10%) 50 Hz triphasé

**Etape 3**

- ☞ Vérifier que l'interrupteur 0/1 à l'arrière du poste est sur position 0 (arrêt).

**Etape 4**

- ☞ Placer la bouteille sur le porte bouteille et la sécuriser avec la fixation.
- ☞ Raccorder le tuyau gaz à la bouteille ou au réseau

**Step 1**

- ☞ The CITOMIG XP are delivered with the primary cable connected to the power-source and coupling 400V three-phases.
- ☞ If your electric network corresponds to **another power supply voltage**, it is necessary to change the coupling inside the power source.
  - ⇒ turn the welding set OFF
  - ⇒ remove the right panel of the power-source
  - ⇒ Make connections between the terminal plate and auxiliary transformer as shown on the adjacent label
  - ⇒ fit the right panel back on

**Step 2**

- ☞ Fit a three-phase + earth plug on the primary cable.
- ☞ The power supply must be protected by a fuse or circuit breaker with a rating corresponding to the maximum primary consumption of the generator (see page 3) depending on the power supply voltage.

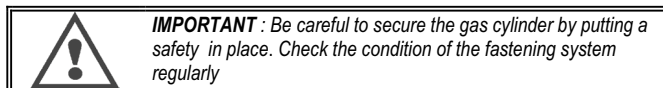
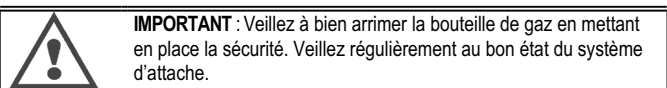
**YOUR MAINS SUPPLY MUST DELIVER:**  
230/400V (±10%) 50 Hz three-phase

**Step 3**

- ☞ Check that the 0/1 switch at the rear of the unit is set to 0 (OFF).

**Step 4**

- ☞ Place the cylinder on the cylinder holder and secure it with the fastening system.
- ☞ Connect the gas hose to the cylinder or the mains



**Etape 5**

**version dévidoir intégré**

- Brancher la torche de soudage sur l'embase du poste

**Step 5**

**version with built-in wire feed unit**

- Connect the welding torch to the socket on the welding set

**Etape 5**

**version dévidoir séparé**

- Brider le faisceau du dévidoir à l'aide du collier monté sur le panneau latéral gauche.
- Raccorder le faisceau du dévidoir sur la face avant

**Step 5**

**version with external wire feed unit**

- Clamp the harness of the wire feed unit using the collar fitted on the left-hand side panel.
- Connect the wire feed unit harness to the front panel

**Etape 6**

- Brancher la torche de soudage sur l'embase du dévidoir
- Si la torche est refroidie à l'eau, raccorder les entrées et sorties circuit de refroidissement suivant le cas, sur le générateur ou sur le dévidoir

**Step 6**

- Connect the welding torch to the socket on the wire feed unit
- If the torch is water-cooled, connect the cooling circuit inputs and outputs, as the case may be, to the generator or wire feed unit.

**Etape 7**

- Raccorder le connecteur du câble de masse sur le pôle négatif du générateur.
- Raccorder la pince crocodile au plus près de la soudure à réaliser.
- Raccorder le connecteur mâle du générateur (installation à dévidoir interne) ou le faisceau du dévidoir (installation à dévidoir sorti) sur le pôle positif en fonction de la valeur de self souhaitée.

**Step 7**

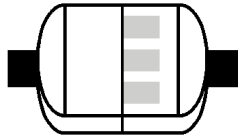
- Connect the earth cable connector to the negative pole of the generator
- Connect the crocodile clip as close as possible to the welding to be carried out
- Connect the male connector of the generator (installation with internal wire feed unit) or the wire feed unit harness (installation with external wire feed unit) to the positive pole according to the required choke value

**Nota :** Pour certains fils fourrés, inverser les polarités.

**Note :** For some flux-cored wires the polarities must be reversed.



**Etape 8**



**Choix de la valeur de self**

- Utilisation pour le soudage MIG/MAG sous gaz purs ou gaz mixtes
- Arc doux cordon "mouillé"
- Utilisation pour le soudage MIG/MAG sous gaz purs ou gaz mixtes
- Arc dynamique et pénétrant

**Selecting the choke value**

- Use for MIG/MAG welding under pure or mixed gases
- "Wetted" bead soft arc
- Use for MIG/MAG welding under pure or mixed gases
- Dynamic, penetrating arc

**Step 8**

- Raccorder la prise mâle d'alimentation sur le réseau
- Connect the power supply plug to the mains

**2.2. BRIDE FAISCEAU**

**2.2. BRIDLE HARNESS**

Elle permet le maintien du faisceau côté générateur.  
Elle ne concerne que les générateurs avec dévidage séparé.

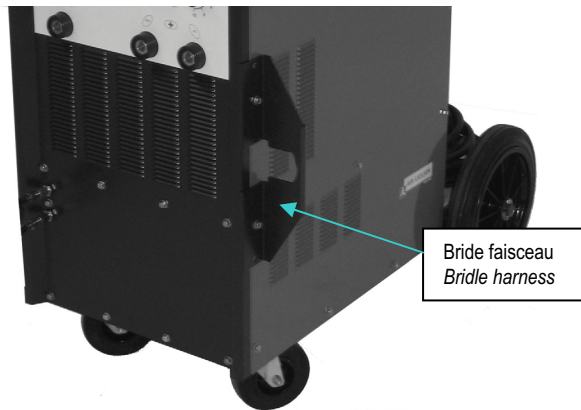
*It's used to hold the harness on the side of the generator.  
It concerns the generators with separated wire feed.*

Le montage d'effectue :

*Assembly :*

- ⇒ en positionnant la bride à l'extrémité de la gaine qui protège le faisceau
- ⇒ puis en montant celle-ci sur le côté du générateur, en utilisant les vis de fixation du panneau (photo ci dessous)

- ⇒ *Positioning the bridle at the end of the sheath which protects the harness.*
- ⇒ *Then mounting this on the generator side, and using panel fixing screws (see below)*



### 3 - INSTRUCTIONS D'EMPLOI

#### 3.1. ALIMENTATION / MISE EN ROUTE / ARRET

**Etape 1**

- Effectuer correctement le processus d'installation indiqué en page 4.

**Etape 2**

- Basculer l'interrupteur 0/1 sur la position 1 à l'arrière du générateur.
- L'afficheur (repéré 6) indique :
  - pendant 2s, la version du générateur
  - pendant 2s, la version du programme

Simultanément le ventilateur et le groupe de refroidissement (s'il existe) sont activés durant 4s.

**Etape 3**

- Monter le tube contact adapté au diamètre et au type de fil utilisé,
- Libérer le système de pression des galets,
- Monter le galet correspondant au diamètre et au type de fil utilisé,
- Engager le fil manuellement jusque dans l'adaptateur,
- Positionner la torche et son faisceau de la manière la plus droite possible,
- Refermer le système de pression,
- Appuyer sur le bouton avance fil jusqu'à la sortie du fil au niveau du tube contact.

### 3 - INSTRUCTIONS FOR USE

#### 3.1. ALIMENTATION / START UP / STOP

**Step 1**

- Carefully follow the installation procedure on page 4.

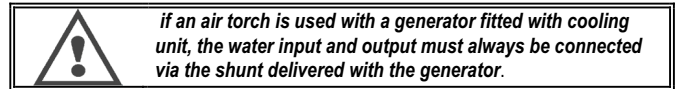
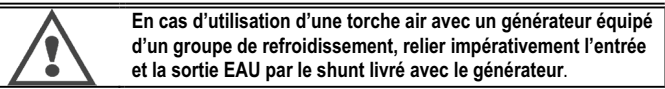
**Step 2**

- Set the 0/1 switch at the back of the generator to 1
- The display panel (item 6) shows
  - the generator version for 2 s
  - the programme version for 2 s

The fan and cooling group (if there is one) are activated for 4 s.

**Step 3**

- Fit the contact tube corresponding the diameter and type of wire used,
- Release the roller pressure system,
- Fit the roller corresponding the diameter and type of wire used,
- Insert the wire manually until it enters the adapter,
- Position the torch and its harness as straight as possible,
- Close the pressure system,
- Press the wire feed button until the wire comes out at the contact tube.



#### 3.2. FONCTIONS PRINCIPALES

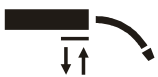
( Voir dépliant FIGURE 6 à la fin de la notice )

Les CITOMIG XP ont été conçus pour permettre un accès simple et intuitif, à tous les paramètres de réglage nécessaires à une utilisation professionnelle du soudage semi-automatique.

##### 1. Sélecteur de cycle (CM3)

( Voir dépliant FIGURE 7 à la fin de la notice )

Actionner ce sélecteur pour accéder aux 4 modes de soudage



- Mode 2 temps** : L'appui permanent sur la gâchette permet d'enchaîner le pré gaz d'une durée prédéterminée, l'amorçage et le soudage. Le relâchement de la gâchette permet l'arrêt du soudage suivi du post gaz d'une durée prédéterminée. La reprise du soudage pendant la phase de post gaz s'effectue sans pré gaz.
- Mode 4 temps** : Le premier appui sur la gâchette enclenche le pré gaz, démarre l'amorçage et le soudage. Le deuxième appui sur la gâchette arrête le soudage et déclenche le post gaz jusqu'au relâchement.
- Mode Point** : Le fonctionnement est identique au mode 2T mais le temps de soudage ne peut excéder la valeur programmée.

**Utilisation :**

- ⇒ Sélectionner le mode 2T et régler la vitesse fil avec P2.
- ⇒ Sélectionner le mode point, l'afficheur indique PT durant 2s, puis le dernier temps programmé durant 2s. Pour corriger ce dernier, utiliser P2.

#### 3.2. PRINCIPALES FONCTIONS

( See fold-out FIGURE 6 at the end of the manual )

CITOMIG XP sets have been designed to allow straightforward, intuitive access to all setting parameters required for professional semi-automatic welding.

##### 1. Cycle selector (CM3)

( See fold-out FIGURE 7 at the end of the manual )

Actuate this selector to access four welding modes :

- 2-action cycle** : If the trigger is pressed continuously the pre-gas phase runs for a preset time , followed by striking and welding. When the trigger is released, the end of welding operation runs followed by the post-gas phase for a preset time . If welding is resumed during the post-gas phase the pre-gas phase is not repeated.
- 4-action cycle** : The first press on the trigger activates the pre-gas, and starts striking and welding. The second press on the trigger stops welding and starts the post-gas until release.
- Spot mode**: Operation is identical to 2T mode but the welding time cannot exceed the programmed value.

**Use :**

- ⇒ Select 2T mode and set the wire speed with P2.
- ⇒ Select spot mode; the display shows PT for 2 s, then the last programmed time for 2 s. To change this time, use P2.





- **Mode Intermittent** : Le fonctionnement est identique au mode point. Si la gâchette reste appuyée après l'arrêt du soudage, un nouveau point démarre après un temps défini à l'aide de P2.
- **Intermittent mode**: Operation is identical to spot mode. If the trigger remains pressed after welding stops, a new spot starts after a time defined P2.

**Utilisation :**

- ⇒ Sélectionner le mode 2T et régler la vitesse fil avec P2.
- ⇒ Sélectionner le mode point, l'afficheur indique *PT* durant 2s, puis le dernier temps programmé durant 2s. Pour corriger ce dernier, utiliser P2.
- ⇒ Sélectionner le mode intermittent, l'afficheur indique *IT* 2s, puis le dernier temps programmé durant 2s. Pour corriger ce dernier, utiliser P2.

**Use :**

- ⇒ Select 2T mode and set the wire speed with P2.
- ⇒ Select spot mode; the display shows *PT* for 2 s, then the last programmed time for 2 s. To change this time, use P2.
- ⇒ Select intermittent mode; the display shows *IT* 2s, for 2 s, then the last programmed time for 2 s. To change this time, use P2.

**Nota :** Pour les modes Point et Intermittent, à chaque variation de P2, l'afficheur indique la valeur du temps pendant 2 secondes.

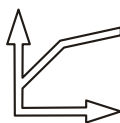
**Note :** For Spot and Intermittent modes, each time P2 is changed, the display shows the time value for 2 seconds.

**2. Sélecteur d'affichage (CM4)**

**2. Display selector (CM4)**

**Initialisation de l'aide aux réglages**

**Initialisation of help with settings**



- Cette sélection permet d'activer l'aide aux réglages et de sélectionner le type de consommable utilisé soit : nature du gaz de protection, nature et diamètre du métal d'apport. Ces informations sont nécessaires à l'utilisation de la fonction d'assistance aux réglages.
- This selection allows activation using the settings and selection of the consumable used, i.e.: Type of protection gas, Type and diameter of filler metal. This information is required for using the setting assistance function.

**Paramètres à visualiser**

**Parameters to be displayed**

- Le sélecteur d'affichage permet de choisir le paramètre à visualiser. Le tableau suivant indique la valeur affichée en fonction de l'utilisation :
- The display selector is used to choose the parameter to be displayed. The following table shows the value displayed depending on the use :

Utilisation de l'installation / Use of installation				
Affichage suivant la position de CM4 : Display following the position of CM4 :				
		I	U	Q
Hors soudage / No welding	Avec aide au réglage / With help with settings	Epaisseur à souder en mm / Thickness to be welded in mm	Position de CM5 et CM6 puis de la sortie de self / Position of CM5 and CM6 and of the self output	Vitesse fil ajustable par P2 en m/mn / Wire feed speed, adjustable by P2, in m/mn
	Sans aide au réglage / Without help with settings	---	---	
En soudage / During welding		Intensité de soudage en ampère / The welding current in Amp.	Tension de soudage en volt / The welding voltage in V.	

L'information RI soudage est visualisée par le point digital du troisième afficheur qui clignote pendant le soudage.

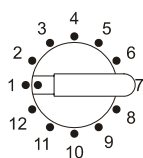
The welding current relay information is displayed by the digital point of the third display unit, which blinks during welding.

A la fin du soudage, pendant 10 secondes, les dernières valeurs mesurées sont mémorisées. On peut les afficher en plaçant CM2 sur les positions U ou I. Pendant ces 10 secondes, le point digital du troisième digit reste allumé.

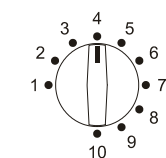
When welding ceases, for 10 seconds, the last values measured are memorized. They can be displayed by placing CM2 on positions U or I. The digital point of the third display unit remains steady for these 10 seconds.

**3. Commutateurs de tension (CM5 et CM6)**

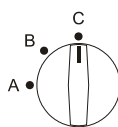
**3. Voltage switch (CM5 and CM6)**



CM 5  
CITOMIG 300 XP



CM5  
CITOMIG 400 / 500 XP



CM6  
CITOMIG 400 / 500 XP

Les commutateurs de tension permettent d'appliquer la tension désirée aux bornes du circuit de soudage. Le système d'assistance aux réglages indique une position du commutateur adapté à l'application donnée (voir § 3.3. AIDE AUX REGLAGES).

A titre indicatif, le tableau suivant donne la liste des tensions à vide en fonction de la position des commutateurs de tension.

The voltage selector switch is used to apply the required voltage to the welding circuit terminals. The help with settings system shows a suitable position of the selector switch for a given application (see § 3.3. HELP WITH SETTINGS).

For guidance, the following table provides a list of no-load voltages corresponding to the position of the voltage selector.

**Nota :** Ces valeurs s'entendent pour une tension d'alimentation identique à la tension assignée. Un bref appui sur la gâchette, sans amorcer d'arc, permet de lire la tension à vide sur l'afficheur.

**Note :** These values are given for a power supply voltage identical to the assigned voltage. If the trigger is pressed very briefly, without igniting the arc, the no-load voltage can be read on the display.

**300 XP**

CM5	Tensions
1	16,7 V
2	17,5 V
3	18,4 V
4	19,6 V
5	20,8 V
6	22,1 V
7	23,7 V
8	25,4 V
9	27,3 V
10	29,9 V
11	32,6 V
12	35,6 V

**400 XP**

CM5 \ CM6	A	B	C
1	16,7 V	21,5 V	30 V
2	17,1 V	22,2 V	31,3 V
3	17,6 V	22,8 V	32,6 V
4	17,9 V	23,5 V	33,9 V
5	18,4 V	24,3 V	35,6 V
6	18,9 V	25,1 V	37,2 V
7	19,4 V	25,9 V	39 V
8	19,9 V	26,8 V	41,3 V
9	20,4 V	27,8V	43,5 V
10	20,8 V	28,7V	45,8 V

**500 XP**

CM5 \ CM6	A	B	C
1	15,8 V	20,9 V	30,4 V
2	16,2 V	21,7 V	31,9 V
3	16,6 V	22,4 V	33,6 V
4	17,1 V	23,1 V	35,1 V
5	17,5 V	24 V	37,2 V
6	18 V	24,8 V	39 V
7	18,5 V	25,6 V	41,1 V
8	19,1 V	26,7 V	44,1 V
9	19,7 V	27,9 V	47,5 V
10	20,2 V	29 V	50,4 V

**4. Purge gaz et avance fil (BP 10)**

**4. Gas bleed and wire feeding (BP 10)**



Le bouton poussoir permet d'accéder aux fonctions purge gaz et avance fil manuel.

The pushbutton provides access to the gas bleed and manual wire feed functions.

- ☞ **purge gaz** : la fonction est accessible par un appui bref (inférieur à 0.5s), la purge du circuit de gaz dure 7s et la durée restante est affichée.
- ☞ **dévidage fil manuel** : la fonction est accessible par un appui continu de durée supérieure à 0,5 s. Le dévidage s'arrête au relâchement du bouton poussoir. La vitesse de dévidage fil manuel correspond à la vitesse de dévidage réglée par P2. La fonction est aussi accessible durant la purge gaz.
- ☞ **en mode initialisation de l'aide aux réglages** : permet de passer d'un paramètre à un autre.

- ☞ **Gas bleed** : The function is accessed by a short press (less than 0.5 s), the gas circuit bleed lasts 7 s and the time remaining is displayed on the screen.
- ☞ **Manual wire feed** : The function is accessed by keeping the button pressed for more than 0.5 s. The wire feed stops when the button is released. The manual wire feed rate corresponds to the welding feed rate and can be adjusted via the wire rate setting potentiometer P2. The function can be accessed during the gas bleed
- ☞ **In help with settings initialisation mode**: used to move from one parameter to another.

**5. Potentiomètre (P2)**

**5. Potentiometer (P2)**



La fonction du potentiomètre dépend de la position des commutateurs de cycle (CM3).

The function of the potentiometer depends on the position of the cycle selector switches (CM3).

- **En mode 2T ou 4T :**  
Suivant la position de CM4, le potentiomètre de réglage permet :  
- de modifier la vitesse de dévidage entre 1 et 20 m/min.  
- d'afficher la vitesse fil réglée, l'épaisseur de tôle ou les positions des commutateurs de tension et de la position de self si le mode assistance aux réglages est activé (voir § 3.3).
- **En mode point ou intermittent :**  
Le potentiomètre permet de régler les temps de point ou d'arrêt de 0 à 10s.
- **En mode paramétrage de l'aide aux réglages :**  
Le potentiomètre permet de sélectionner les valeurs des paramètres.

- **In 2T or 4T :**  
Depending on the position of CM4, the setting potentiometer is used:  
- to set the wire feed speed between 1 and 20 m/mn.  
- to display the set wire speed, sheet thickness or positions of the voltage and choke position selector switches if help with settings mode is activated (see § 3.3).
- **In spot or intermittent mode :**  
The potentiometer is used to set the spot time or stop time from 0 to 10 s .
- **In help with settings configuration mode:**  
The potentiometer is used to select the parameter values.

**Nota :** Dans le cas des versions séparées, l'option potentiomètre sur dévidoir se substitue au réglage de vitesse fil sur le générateur. Le potentiomètre (P2) du générateur n'est utile qu'en mode point ou intermittent pour régler les temps. Pour être détecté, le potentiomètre du dévidoir doit être dans une position différente de 0 à la mise sous tension du générateur.

**Note :** For separate versions, the potentiometer option on the wire feed unit replaces the wire speed setting on the generator. The generator potentiometer (P2) is only used in spot or intermittent mode to set the times. To be detected, the wire feed potentiometer must be in a position other than 0 when the generator voltage is switched on

### 3.3. AIDE AUX REGLAGES (E.S.P.)

### 3.3. HELP WITH SETTINGS (E.S.P)

Le CITOMIG XP possède un module d'assistance aux réglages : en choisissant l'épaisseur à souder, le générateur donne la position du sélecteur de self et la tension de soudage conseillée.

The CITOMIG XP has a help with settings module: after the welding thickness is selected, the generator gives the position of the choke selector and recommended welding voltage.

Procédure / Procedure	
Impulsion sur BP10 / Pressure on PB10	
Par P2 sélection des « consommables utilisés » ou du « dynamisme de l'arc » dans les choix proposés sur l'afficheur / Use P2 to select « consumables used » or « dynamism of the arc » from the options offered in the display	
« P2 au mini » / « P2 minimum »	
« mini P2 < position P2 > maxi P2 » ou « un seul choix possible » / « Min. P2 < position P2 > max. P2 » or « only one choice possible »	
« P2 au maxi » / « P2 maximum »	

Paramétrage / Setting parameters				
Affichage = « OFF » : Début / display = « OFF » : start (activation aide aux réglages avec P2 au max. / activation settings help with P2 max)				
1 <sup>ère</sup> impulsion / 1 <sup>st</sup> pressure	2 <sup>ème</sup> impulsion / 2 <sup>nd</sup> pressure			3 <sup>ème</sup> impulsion / 3 <sup>rd</sup> pressure
Nature du fil / Nature of wire	Diamètre du fil en mm / Diameter of wire in mm			Nature du gaz / Nature of gas
Tous générateurs / All generators	Suivant le générateur / According to generator			Tous générateurs / All generators
	300A	400A	500A	
Acier / Steel	0.8	0.8		Atal 5
	1	1	1	
	1.2	1.2	1.2	
			1.6	
	CO <sub>2</sub>	0.8	0.8	
		1	1	1
		1.2	1.2	1.2
				1.6
	Arcal 21	0.8	0.8	
		1	1	1
		1.2	1.2	1.2
				1.6
Inox	0.8	0.8		Noxalic 12
	1	1	1	
	1.2	1.2	1.2	
			1.6	
Alu	1	1		Argon
	1.2	1.2	1.2	
			1.6	
Fil fourré acier avec laitier / Core wire steel with slag	1.0	1.2	1.2	Atal 5
	1.2	1.6	1.6	
			2.4	
5 <sup>ème</sup> impulsion / 5 <sup>th</sup> pressure				
Affichage = « END » : Fin / Display = « ON » : End				

**1. Utilisation du module d'assistance**

(*See fold-out FIGURE 8 at the end of the manual*)

- Placer le sélecteur de mode (CM3) sur le mode de soudage impulsion ou 2T.
- Placer le sélecteur d'affichage (CM4) sur la position intensité/épaisseur.
- Modifier le réglage du potentiomètre de vitesse fil (P2) jusqu'à afficher l'épaisseur de la pièce à souder. Dans le cas d'un générateur à dévidoir séparé équipé de son option potentiomètre sur dévidoir, utiliser le potentiomètre du dévidoir.
- Placer le sélecteur d'affichage (CM4) sur la position tension / assistance aux réglages.
- Lire les indications d'assistance aux réglages sur l'afficheur puis positionner les commutateurs de tension (CM5 et CM6) et se raccorder sur la sortie de self indiquée.
- Commencer le soudage et, si nécessaire, ajuster finement le réglage à l'aide de P2.

**2. Using the help module**

(*See fold-out FIGURE 8 at the end of the manual*)

- Set the mode selector (CM3) to impulsion or 2T welding mode.
- Set the display selector (CM4) to the current/thickness position.
- Modify the wire speed potentiometer (P2) until the thickness of the part to be welded is displayed. For a generator with separate wire feed unit that has the potentiometer option, use the wire feed unit potentiometer.
- Set the display selector (CM4) to the voltage/help with settings position.
- Read the help with settings information on the display unit then set the voltage selectors (CM5 et CM6) and connect to the indicated choke output.
- Start welding and, if necessary; fine-tune the setting using P2.

**3.4. REGLAGE DU CYCLE**

**3.4. CYCLE ADJUSTMENT**

Les CITOMIG XP permettent d'accéder à la totalité des paramètres de réglages du cycle de soudage.

All welding cycle setting parameters can be accessed on the CITOMIG XP.

Paramètres réglables :

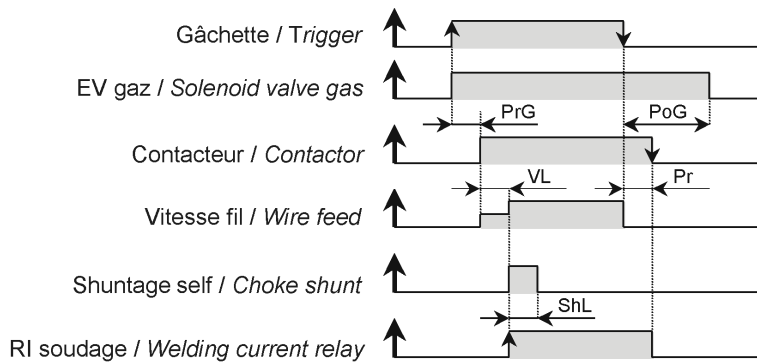
Adjustable parameters :

<b>PrG</b>	Pré gaz
<b>VL</b>	Amorçage à vitesse lente
<b>ShL</b>	Dynamisme d'arc à l'amorçage
<b>Pr</b>	Post-retract
<b>PoG</b>	Post gaz

Pre-gas
Striking at low wire speed
Dynamism of arc on striking
Post-retract
Post-gas

Chronogramme du cycle de soudage :

Welding cycle timing diagram :



**Accès au mode « paramétrage du cycle »**

**Access to « Set Cycle parameters » mode**

1. Le poste hors tension, maintenir BP10 appuyé
2. BP10 toujours maintenu appuyé, mettre le poste sous tension
3. Lorsque « CYC » apparaît à l'affichage, relâcher BP10

1. With set switched off, hold PB10 down
2. With PB10 still held down, switch on the power supply
3. When « CYC » appears in display, release PB10

Une fois entré dans ce menu déroulant, il est obligatoire de le parcourir jusqu'à sa fin par 13 appuis successifs sur BP10.













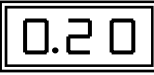

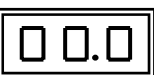
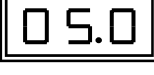



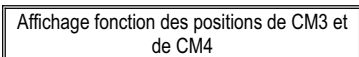
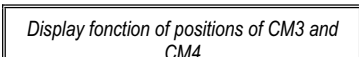
Once this pull-down menu is opened, it must be run through to the end by pressing PB10 thirteen times in succession.

**Paramétrage du cycle**

**Setting cycle parameters**

Une impulsion sur BP10 affiche le paramètre modifiable. Après l'impulsion suivante sur BP10, modification possible du paramètre par P2.

Press PB10 once to display the parameter for modification. After pressing PB10 again, the parameter can be modified with P2.

Fonction sélectionnée / Function selected	Action / Action	Affichage / Display
Accès au paramétrage du cycle Access to cycle parameters settings	Pendant la mise sous tension du poste, BP10 maintenu appuyé While switching on the power supply to the set, hold PB10 down	
Réglage du temps de pré-gaz Adjusting pre-gas time	1 <sup>ère</sup> impulsion sur BP10 1 <sup>st</sup> pressure on PB10	
	2 <sup>ème</sup> impulsion sur BP10 Réglage usine = « 0.20 » s Modification réglage par P2 2 <sup>nd</sup> pressure on PB10 Factory setting = « 0.20 » s Adjust setting with P2	P2 = 0 P2 = 10  Å / to 
Sélection amorçage avec ou sans vitesse fil lente Selecting strike with or without slow wire speed	3 <sup>ème</sup> impulsion sur BP10 3 <sup>rd</sup> pressure on PB10	
	4 <sup>ème</sup> impulsion sur BP10 Réglage usine = « YES » Modification réglage par P2 4 <sup>th</sup> pressure on PB10 Factory setting = "YES" Adjust setting with P2	P2 = 0 P2 = 10  Ou / or 
Sélection et réglage dynamique d'arc variable à l'amorçage Selecting and adjusting variable dynamism of arc on striking	5 <sup>ème</sup> impulsion sur BP10 5 <sup>th</sup> pressure on PB10	
	6 <sup>ème</sup> impulsion sur BP10 Réglage usine = « 0.75 » s Modification réglage par P2 6 <sup>th</sup> pressure on PB10 Factory setting = "0.75" s Adjust setting with P2	P2 = 0 P2 = 10  Å / to 
Réglage du post-rétract Adjusting post-retract	7 <sup>ème</sup> impulsion sur BP10 7 <sup>th</sup> pressure on PB10	
	8 <sup>ème</sup> impulsion sur BP10 Réglage usine = « 0.07 » s Modification réglage par P2 8 <sup>th</sup> pressure on PB10 Factory setting = "0.07" s Adjust setting with P2	P2 = 0 P2 = 10  Å / to 
Réglage du temps de post-gaz Adjusting post-gas time	9 <sup>ème</sup> impulsion sur BP10 9 <sup>th</sup> pressure on PB10	
	10 <sup>ème</sup> impulsion sur BP10 Réglage usine = « 0.50 » s Modification réglage par P2 10 <sup>th</sup> pressure on PB10 Factory setting = "0.50" s Adjust setting with P2	P2 = 0 P2 = 10  Å / to 
Fin de paramétrage du cycle End of setting cycle parameters	11 <sup>ème</sup> impulsion sur BP10 11 <sup>th</sup> pressure on PB10	
	12 <sup>ème</sup> impulsion sur BP10 Réglage usine = « Fac » Modification réglage = « Ent » 12 <sup>th</sup> pressure on PB10 Factory setting = "Fac" Change settings = "Ent"	P2 = 0 P2 = 10  Ou / or 
Retour à l'utilisation du poste Back to operation of set	13 <sup>ème</sup> impulsion sur BP10 13 <sup>th</sup> pressure on PB10	  

### 3.5. ASSISTANCE AUX DIAGNOSTICS DES INCIDENTS

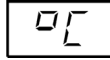
Le CITOMIG XP affiche en temps réel la nature des incidents de fonctionnements.

The CITOMIG XP displays a description of operating faults in real time.

#### Protection thermique :

##### Dépassement facteur de marche

Le générateur est verrouillé, la ventilation est déclenchée, le générateur est disponible après quelques minutes.



The generator is locked and the fan activated, the generator becomes available again after a few minutes.

##### Défaut protecteur

Si le défaut persiste, le générateur nécessite un dépannage.



If the fault persists, the generator needs to be repaired.

#### Protection moteur :

##### Relais thermique

Si la consommation du moteur est trop importante le dévidage s'arrête. La cause peut être un freinage du fil ou un blocage du moteur. Si le défaut persiste, vérifier les pièces d'usures de la torche (Gaine et tube contact).



If motor power consumption becomes too great, the wire feed stops. The cause may be wire drag or motor jamming. If the fault persists, check the wearing parts of the torch (sheath and contact tube).

##### Défaut débit GRE : (si version eau)

Indique un défaut de débit du circuit d'eau.



Indicates a flow rate fault on the water circuit.

#### Défaut carte :

##### Accès mémoire

L'accès à l'aide est impossible, le générateur reste utilisable en mode manuel.



Quick reference function cannot be accessed, the generator cannot be used in manual mode.

### 3.5. TROUBLESHOOTING

#### Overheating protection :

##### Duty cycle overrun

##### Protector fault

#### Motor protection :

##### Thermal relay

##### Cooling unit flow rate fault : (if water version)

#### Card fault :

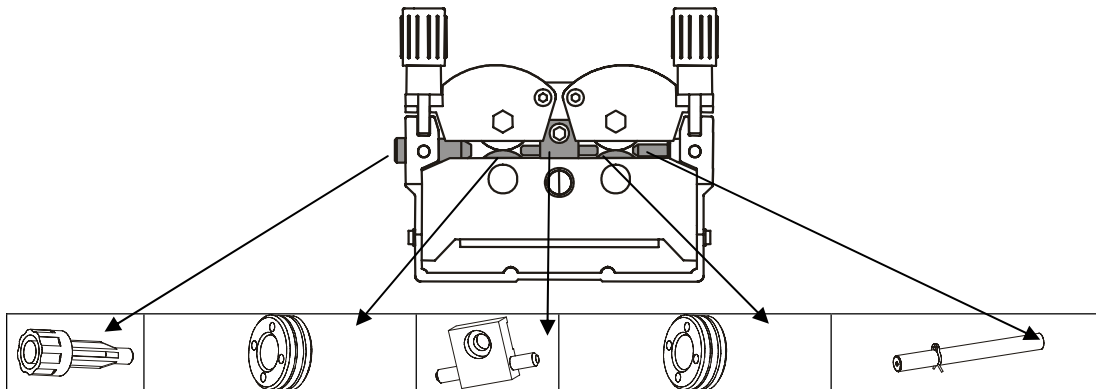
##### Quick reference access

### 3.6. CHANGEMENT DES PIÈCES D'USURE

### 3.6. CHANGING THE WEAR PART

⇒ Pièces d'usure de la platine de dévidage :

⇒ Wire feed plate expendable parts :



Acier/ Steel	0,6	W000149209	W000160942	W000162834	W000148976	W000169577
	0,8		W000160943			
	1,0		W000160944		W000169578	
	1,2		W000160945		W000148979	
	1,6					
Alu	1.0/1.2	<b>ALUKIT W000255648</b>				
	1.2/1.6	<b>ALUKIT W000255649</b>				
	1.6/2.4	<b>ALUKIT W000255650</b>				
Fil fourré	1.0/1.2		W000257331		W000169577	
Cored wire	1.2/1.6	W000149209	W000161004	W000162834	W000148979	
	1.6/2.4	W000257395	W000161005	W000257397	W000148975	

**OPTIONS**

**3.7. PIVOT, REF. W000055048**

Cette option utilisée uniquement avec les chariots atelier et chantier de la source de puissance, permet au dévidoir équipé de son propre chariot (et uniquement) de pouvoir pivoter de 180°.

**OPTIONS**

**3.7. SWIVEL, REF. W000055048**

*This option, which is only used with the workshop and site trolleys, enables the wire feed unit, if it is fitted with its own trolley (and only in this situation), to swivel through 180°.*



Monter la partie femelle de l'option sur le chariot du dévidoir.


*Mount the option part female on the wire feed trolley.*






## 4 - ENTRETIEN

## 4 - MAINTENANCE

 **ATTENTION :**  
Mettre le poste hors tension. La partie maintenance est destinée aux dépanneurs et personnes habilitées.


 **CAUTION :**  
Switch off the unit. The servicing section is intended for repair teams and approved personnel.


### Entretien du poste


Le poste étant entièrement statique ne demande pratiquement pas d'entretien.


### Servicing the unit


As the set is entirely static, it requires virtually no maintenance.


 **ATTENTION TOUS LES MOIS**  
Contrôler le bon état des organes de liaison et le serrage des bornes d'alimentation et de soudage

 **CAUTION EVERY MONTH**  
Check that the connection equipment is in good condition and that the power supply and welding terminals are tight.


 **ATTENTION TOUS LES SIX MOIS**  
Effectuer un nettoyage complet au jet d'air comprimé (après avoir purgé le réservoir du compresseur). Vérifier le serrage des écrous du transformateur, de la plaque à bornes, des câbles, du pont redresseur et des bornes de soudage.

 **CAUTION EVERY SIX MONTHS**  
Clean thoroughly using a compressed air jet (after draining the compressor tank). Check the tightness of the transformer nuts, terminal plate, cables, and rectifier bridge and welding terminals.


 **ATTENTION TOUS LES 2 ANS**  
Remplacer le liquide de refroidissement pour les générateurs équipés de groupe réfrigérant.

 **CAUTION EVERY 2 YEARS**  
Replace the cooling liquid for generators fitted with a cooling unit.


### Entretien des éléments de dévidage

 **ATTENTION TOUTES LES SEMAINES**  
Nettoyer les galets à la brosse métallique et éventuellement les dégraisser. Vérifier les raccords et la conduite de gaz de manière à éviter les fuites.  
L'axe support bobine et son dispositif de freinage devront être tenus dans un parfait état de propreté. Huiler très légèrement avec une huile de vaseline pure

### Servicing the wire feed equipment


 **CAUTION EVERY WEEK**  
Clean the rollers with a metal brush and remove grease if necessary. Check connections and the gas line for leaks.  
  
The reel support shaft and its braking system must be kept perfectly clean. Apply a very thin coat of pure vaseline oil.


 **ATTENTION TOUS LES MOIS**  
Vérifier l'état général du moteur.


 **CAUTION EVERY MONTH**  
Check the general condition of the motor.


### Entretien de la torche


### Torch servicing


 **ATTENTION TOUTES LES HEURES**  
Dégraisser la buse et l'extrémité du tube contact. Le nettoyage s'effectue tête inclinée vers le bas. Ne pas utiliser d'outil susceptible de rayer la buse. Sur les pièces lisses et propres, les produits aérosol anti-adhérents sont efficaces.

 **CAUTION EVERY HOUR**  
Remove grease from the nozzle and end of the contact tube. Clean with the head pointing down. Do not use a tool capable of scratching the nozzle. Non-stick aerosol products are useful on smooth, clean parts.

 **ATTENTION TOUS LES JOURS**  
Démonter et nettoyer l'âme métallique. Vérifier l'état du tube de contact.

 **EVERY DAY**  
Disassemble and clean the metal core. Check the condition of the contact tube.

 **ATTENTION TOUTES LES SEMAINES**  
Souffler la gaine de protection et d'amenée du fil électrode (sens : têtes vers dévidoir) après avoir retiré l'âme et le guide fil. Nettoyer le guide fil, vérifier son état.

 **CAUTION EVERY WEEK**  
Blow the electrode wire protection and supply duct (direction: heads towards wire feed unit), having first removed the core and wire guide. Clean the wire guide and check its condition

Références et conseils d'utilisation : voir notice spécifique torche

References and recommendations for use: see specific torch manual.

## 5 - MAINTENANCE

## 5 - MAINTENANCE

### 5.1. PIECES DE RECHANGE

### 5.1. SPARE PARTS

( voir dépliant FIGURES1/2/3/4/5/9/10/11 à la fin de la notice) ( See fold-out FIGURE 1/2/3/4/5/9/10/11 at the end of the manual)

Rep. / REF. Item / REF.			Désignation	Description	
1	300 XP W000147489	400 XP W000147489	500 XP W000147489	Commutateur M/A (à l'arrière) <b>Face avant</b>	On/Off switch ( on the rear) <b>Front panel</b>
2	W000147363	W000147363	W000147363	Bouton rouge Ø 21	Red button Ø21
5	W000234654	W000234654	W000234654	Poignée de commutateur noire	Black switch handle
7/8	W000147173	W000147173	W000148911	Embase DINSE femelle	Female socket DINSE
10	W000147188	W000147188	W000147188	Interrupteur monostable	Monostable switch
13	/	W000234655	W000234655	Commutateur 3 positions	3 positions selector
13	/	W000183895	W000235121	Commutateur 10 positions	10 positions selector
13	W000237299	/	/	Commutateur 12 positions	12 positions selector
30	W000148849	W000148849	W000148849	Poignée de face avant <b>Éléments internes</b>	Handle front panel <b>Internal items</b>
14	W000147106	W000147114	W000147099	Contacteur	Capacitor
15	W000165944	W000147281	W000147271	Pont de diodes	Diode bridge
16	W000147087	W000148196	W000148196	Moteur de ventilation	Fan motor
18	W000147353	W000147351	W000147351	Protecteur thermique pont de diodes	Diode bridge thermal protector
19	W000147343	W000147425	W000157012	Protecteur thermique transformateur	Transformer thermal protector
20	/	/	W000147343	Protecteur thermique self	Self thermal protector
20	W000147286	W000147286	W000147286	TRIAC	TRIAC
21	W000262708	W000262708	W000262708	Carte cycle	Cycle card
22	W000163754	W000163754	W000163754	Transformateur auxiliaire version AIR	AIR version auxiliary transformer
22	/	W000241661	W000241661	Transformateur auxiliaire version EAU	WATER version auxiliary transformer
23	W000153865	W000153865	W000147888	Shunt mesure de courant	Current measuring shunt
24	W000166213	W000183897	W000235123	Transformateur de puissance	Power transformer
25	W000163540	W000183898	W000235119	Self de puissance	Power self
26	W000147070	W000148253	W000148253	Roue arrière	Rear wheel
27	W000147072	W000148249	W000148249	Roulette avant	Front wheel
28	W000010092	W000010092	W000010092	Raccord DINSE mâle	Male socket DINSE
29	W000137846	W000137846	W000137846	Fusible cartouche 10x38 (boite de 10) 2A Version AIR	10x38 2A cartridge fuse (box of 10) AIR version
29	/	W000137849	W000137849	Fusible cartouche 10x38 (boite de 10) 4A Version EAU	10x38 4A cartridge fuse (box of 10) WATER version
31	W000148727	W000148727	W000148727	Electrovanne 24V ~ (versions compactes) <b>Compartment dévidage</b>	24V ~ solenoid valve (compact versions) <b>Wire feeding compartment</b>
32	W000262863	W000262863	/	Ensemble moto réducteur et platine	Motor reducing gear set unit and plate
33	W000148658	W000148658	/	Kit vis de fixation galet	Screw set for roller fastening
34	W000148661	W000148661	/	Kit réglage pression	Pressure adjustment unit
35	W000163284	W000163284	/	Lot engrenages	Batch of gears
36/3	W000255651	W000255651	/	Ensemble chape droite + Ensemble chape gauche	Right cover unit + Left cover unit
7					
38	W000255653	W000255653	/	Ensemble carter de protection	Protective casing unit
39	W000148698	W000148698	/	Ensemble embase torche	Socket torch unit
	W000148699	W000148699	/	Cache plastique	Plastic
40	W000149075	W000149075	/	Moyeu axe de bobine <b>Groupe réfrigérant</b>	Reel shaft hub <b>Cooling unit</b>
50	/	W000148196	W000148196	Moteur ventilateur	Fan motor
51	/	W000148018	W000148018	Radiateur	Radiator
52	/	W000148735	W000148735	Pompe	Pump
53	/	W000148702	W000148702	Réservoir	Tank
54	/	W000148730	W000148730	Coupleur bleu	Blue coupling
55	/	W000148731	W000148731	Coupleur rouge	Red coupling
		W000010167	W000010167	Liquide de refroidissement FREEZCOOL	Cooling liquide FREEZCOOL

## 5.2. PROCEDURE DE DEPANNAGE

## 5.2. DIAGNOSIS CHART

Les interventions faites sur les installations électriques doivent être confiées à des personnes qualifiées pour les effectuer (voir chapitre CONSIGNES DE SECURITE).

Servicing operations carried out on electric installations must be performed by persons qualified to do this kind of work (see SAFETY RECOMMENDATIONS section).

CAUSES	REMEDES
--------	---------

CAUSES	SOLUTIONS
--------	-----------

### PAS DE DEVIDAGE EN APPUYANT SUR LA GACHETTE + PAS DE MESSAGE DEFAULT

<input type="checkbox"/> Torche défectueuse	<ul style="list-style-type: none"> <li>⇒ changer la torche</li> <li>⇒ shunter les fils de gâchette sur l'embase de torche, si fonctionnement OK ⇒ changer l'embase de torche</li> </ul>
<input type="checkbox"/> Connectique	<ul style="list-style-type: none"> <li>⇒ si non ⇒ vérifier la connectique</li> </ul>
<input type="checkbox"/> Carte électronique	<ul style="list-style-type: none"> <li>⇒ si non ⇒ changer le CI</li> </ul>

### NO WIRE-FEED WHEN PRESSING THE TRIGGER + NO MESSAGE DEFECT

<input type="checkbox"/> Defective torch	<ul style="list-style-type: none"> <li>⇒ change the torch</li> <li>⇒ shunt wires of trigger on the torch socket</li> <li>if operation OK ⇒ change the torch socket</li> </ul>
<input type="checkbox"/> Connection	<ul style="list-style-type: none"> <li>⇒ if not OK ⇒ check connections</li> </ul>
<input type="checkbox"/> Electronic card	<ul style="list-style-type: none"> <li>⇒ if not OK ⇒ change the card</li> </ul>

### PAS DE TENSION A VIDE QUAND ON APPUIE SUR LA GACHETTE + PAS DE MESSAGE DEFAULT

<input type="checkbox"/> Contacteur	<ul style="list-style-type: none"> <li>⇒ se mettre en mode 2T puis appuyer sur la gâchette : vérifier que le contacteur s'enclenche</li> <li>⇒ vérifier les tensions à la sortie du contacteur</li> </ul>
<input type="checkbox"/> Transformateur	<ul style="list-style-type: none"> <li>⇒ appuyer sur la gâchette et vérifier les tensions (AC) en entrée du pont redresseur</li> </ul>
<input type="checkbox"/> Pont redresseur	<ul style="list-style-type: none"> <li>⇒ vérifier les tensions à la sortie du pont redresseur</li> </ul>
<input type="checkbox"/> Carte électronique	<ul style="list-style-type: none"> <li>⇒ changer le CI</li> </ul>

### ABSENCE OF NO-LOAD VOLTAGE WHEN PRESSING THE TRIGGER + NO MESSAGE DEFECT

<input type="checkbox"/> Contactor	<ul style="list-style-type: none"> <li>⇒ operating on 2T, check, by pressing the trigger, that the contactor is activated</li> <li>⇒ check voltages on contactor output</li> </ul>
<input type="checkbox"/> Transformer	<ul style="list-style-type: none"> <li>⇒ press trigger and check voltages (AC) on rectifier bridge input</li> </ul>
<input type="checkbox"/> Rectifier bridge	<ul style="list-style-type: none"> <li>⇒ check voltage on rectifier bridge output</li> </ul>
<input type="checkbox"/> Electronic card	<ul style="list-style-type: none"> <li>⇒ otherwise, change the card</li> </ul>

### PAS DE TENSION A VIDE + PAS DE DEVIDAGE EN APPUYANT SUR LA GACHETTE + MESSAGE DEFAULT

<input type="checkbox"/> Plastron torche mal positionné ou absent	<ul style="list-style-type: none"> <li>⇒ Vérifier positionnement du plastron, appuyer sur bouton de réarmement</li> </ul>
---	---

### ABSENCE OF NO-LOAD VOLTAGE + NO WIRE-FEED WHEN PRESSING THE TRIGGER + MESSAGE DEFECT

<input type="checkbox"/> Torch front plate badly positioned or missing	<ul style="list-style-type: none"> <li>⇒ Check the positioning of the front plate, press the reset button</li> </ul>
--	--

### LE VOYANT ROUGE S'ALLUME QUAND ON APPUIE SUR LA GACHETTE

<input type="checkbox"/> Poste en surcharge	<ul style="list-style-type: none"> <li>⇒ laisser refroidir plusieurs minutes jusqu'à ce que le voyant s'éteigne</li> </ul>
<input type="checkbox"/> Sécurité thermique (TH1/TH2)	<ul style="list-style-type: none"> <li>⇒ shunter les sécurités thermiques :                             <ul style="list-style-type: none"> <li>⇒ si le voyant s'éteint, changer TH1 ou TH2</li> <li>⇒ sinon changer le CI</li> </ul> </li> </ul>
<input type="checkbox"/> Carte électronique	<ul style="list-style-type: none"> <li>⇒ sinon changer le CI</li> </ul>

### THE RED LAMP IS ON WHEN PRESSING THE TRIGGER

<input type="checkbox"/> Overload voltage	<ul style="list-style-type: none"> <li>⇒ let the power source cooling till light goes off</li> </ul>
<input type="checkbox"/> Thermal safety (TH1/TH2)	<ul style="list-style-type: none"> <li>⇒ shunt thermal safeties :                             <ul style="list-style-type: none"> <li>⇒ if the light goes off, change the TH1/TH2</li> <li>⇒ otherwise, change the card</li> </ul> </li> </ul>
<input type="checkbox"/> Electronic card	<ul style="list-style-type: none"> <li>⇒ otherwise, change the card</li> </ul>

### PAS DE COURANT DE SOUDAGE + GACHETTE TORCHE ENLENCHEE

<input type="checkbox"/> Coupure câble de soudage	<ul style="list-style-type: none"> <li>⇒ contrôler les connexions</li> </ul>
<input type="checkbox"/> Mauvaise ou pas de liaison de masse	<ul style="list-style-type: none"> <li>⇒ assurer la liaison avec la pièce à souder</li> </ul>

### NO WELDING CURRENT + TORCH TRIGGER PRESSED

<input type="checkbox"/> Welding cable cut	<ul style="list-style-type: none"> <li>⇒ check connections</li> </ul>
<input type="checkbox"/> Earth connection poor or broken	<ul style="list-style-type: none"> <li>⇒ connect to the part to be welded</li> </ul>

### MAUVAISE PROPRIETE DE SOUDAGE + AMORCAGE

<input type="checkbox"/> Mauvaise liaison de masse	<ul style="list-style-type: none"> <li>⇒ fixer la masse directement sur la pièce à souder</li> </ul>
--	--

### MESSY WELDING + STRIKING

<input type="checkbox"/> Poor earth connection	<ul style="list-style-type: none"> <li>⇒ secure the earth directly to the part to be welded</li> </ul>
--	--

Pour toute intervention interne au générateur en dehors des points cités précédemment : FAIRE APPEL A UN TECHNICIEN

For any servicing operations internal to the power-source outside the points mentioned previously : CALL IN A TECHNICIAN

Références des torches « PROMIG »  
« PROMIG » torches references

Torches pour CITOMIG XP / Torch for CITOMIG XP	Caractéristiques principales / Principal characteristics		Longueur du faisceau / Length of harness	Torche / Torch
	Facteur de marche torches / Torch duty cycle			
	« Air » à 60 % / « Air » at 60 %			
	« Eau » à 100% / Water » at 100 %			
	ATAL	ARGON		
PROMIG 241	250 A	220 A	3 m	W000145227
			4 m	W000145228
			5 m	W000145229
PROMIG 241 W	250 A	220 A	3 m	W000145247
			4 m	W000145248
			5 m	W000145249
PROMIG 341	320 A	270 A	3 m	W000145235
			4 m	W000145236
			5 m	W000145237
PROMIG 341 W	340 A	320 A	3 m	W000145250
			4 m	W000145251
			5 m	W000145252
PROMIG 441	400 A	350 A	3 m	W000145241
			4 m	W000145242
			5 m	W000145243
PROMIG 441 W	400 A	350 A	3 m	W000145256
			4 m	W000145257
			5 m	W000145258
PROMIG 450 W	450 A	400 A	3 m	W000144677
			4 m	W000144678
			5 m	W000144679
PROMIG 501 W	500 A	450 A	3 m	W000144995
			4 m	W000144996

Torches PROMIG PROMIG torchs	Refroidies "EAU"	« WATER » cooled
	Refroidies « AIR »	« AIR » cooled
	Déconseillées pour les CITOMIG 400 et 500 XP	Not recommended for CITOMIG 400 and 500 XP
	Déconseillées pour les CITOMIG 500 XP	Not recommended for CITOMIG 500 XP

Voir les instructions d'emploi (ISEE) pour les caractéristiques détaillées, les consommables et les pièces d'usure.  
Nous consulter pour les « variantes existantes » sur ces modèles et notre gamme de torches « AZUR » (aspiration de fumées).

See user's instructions (ISEE) for detailed characteristics, consumables and wearing parts.  
Consult us for current variants on these models and our range of « AZUR » torches (with smoke suction).

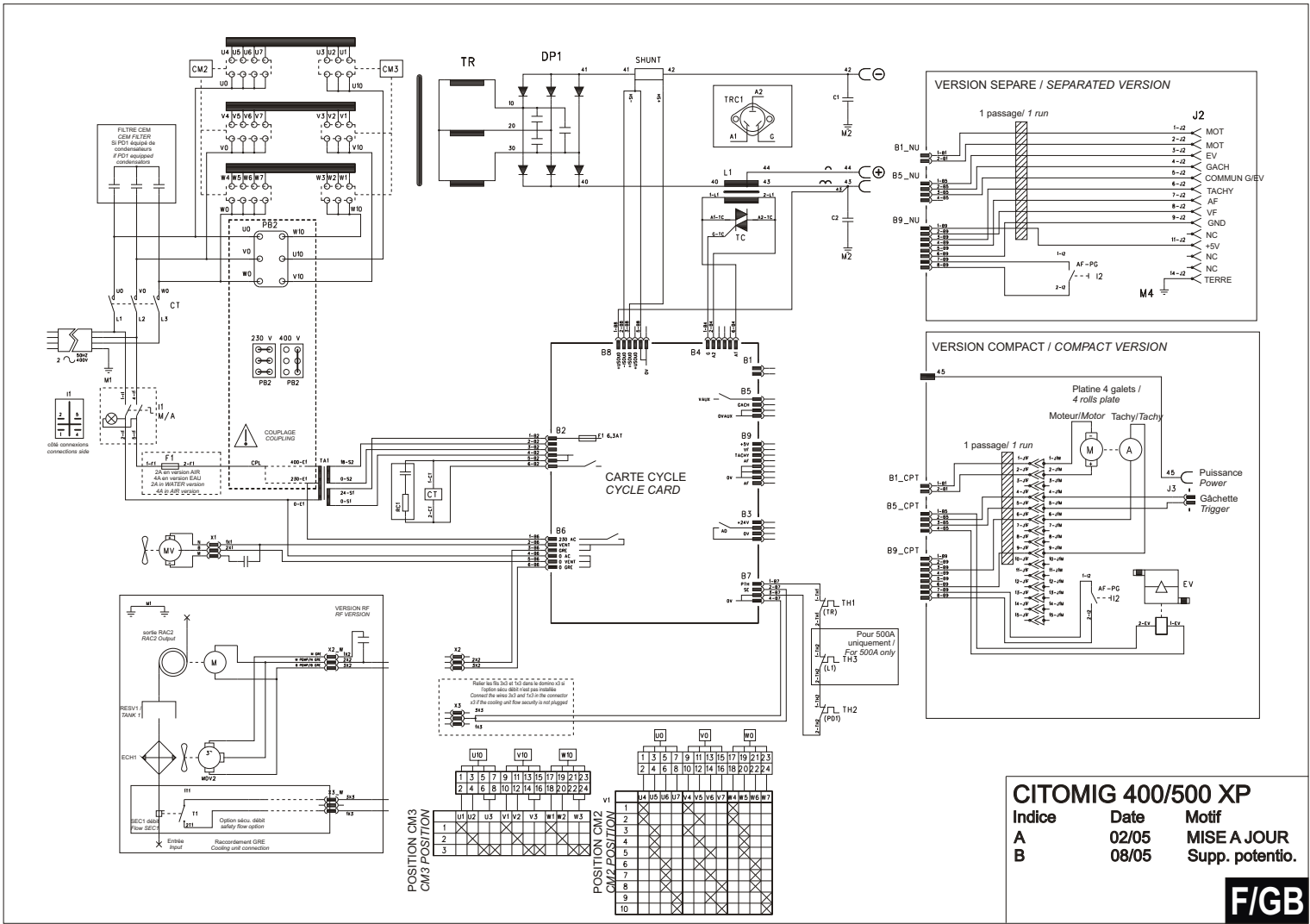
## SCHEMAS ELECTRIQUES ET ILLUSTRATIONS

## ELECTRICAL DIAGRAMS AND FIGURES



(F)	(GB)
UTILISATION DE L'INSTALLATION	USE OF THE INSTALLATION
AFFICHAGE SUIVANT LA POSITION DE CM4	DISPLAY ACCORDING TO POSITION OF CM4
HORS SOUDAGE	NO WELDING IN PROGRESS
AVEC AIDE AU REGLAGE	WITH SETTING ASSISTANCE
SANS AIDE AU REGLAGE	WITHOUT SETTING ASSISTANCE
EN SOUDAGE	WELDING IN PROGRESS
EPAISSEUR A SOUDER (EN MM)	THICKNESS TO BE WELDED (IN MM)
INTENSITE DE SOUDAGE EN AMPERES	WELDING CURRENT IN AMPS
POSITIONS DE CM5 ET CM6 PUIS DE LA SORTIE DE SELF	POSITIONS OF CM5 AND CM6 THEN OF THE CHOKE OUTPUT
TENSION DE SOUDAGE EN VOLTS	WELDING VOLTAGE IN VOLTS
VITESSE FIL AJUSTABLE PAR P2 EN M/MN	WIRE SPEED ADJUSTABLE VIA P2 IN MM
AFFICHAGE	DISPLAY
SORTIES DE SELF	CHOKE OUTPUTS
PARAMETRAGE ET UTILISATION DE L'AIDE AU REGLAGE	PARAMETER SETTING AND USE OF SETTING ASSISTANCE
HORS SOUDAGE	NO WELDING IN PROGRESS
POSITION CM3	CM3 POSITION
POSITION CM4	CM4 POSITION
AIDE AU REGLAGE	WELDING ASSISTANCE
OUI	YES
NON	NO
SELECTION PAR P2	SELECTION VIA P2
PARAMETRAGE DE L'AIDE AU REGLAGE	PARAMETER SETTING OF SETTING ASSISTANCE
IMPULSIONS SUR BP 10	PRESSES ON PB 10
1ERE IMPULSION	1ST PRESS
2EME IMPULSION	2ND PRESS
3EME IMPULSION	3RD PRESS
NATURE DU FIL	TYPE OF WIRE
DIAMETRE DU FIL	WIRE DIAMETER
NATURE DU GAZ	TYPE OF GAS
PAR P2 SELECTION DES "CONSOMMABLES UTILISES" DANS LES CHOIX PROPOSES SUR L'AFFICHEUR	VIA P2 SELECTION OF "CONSUMABLES USED" FROM THE DISPLAYED CHOICES

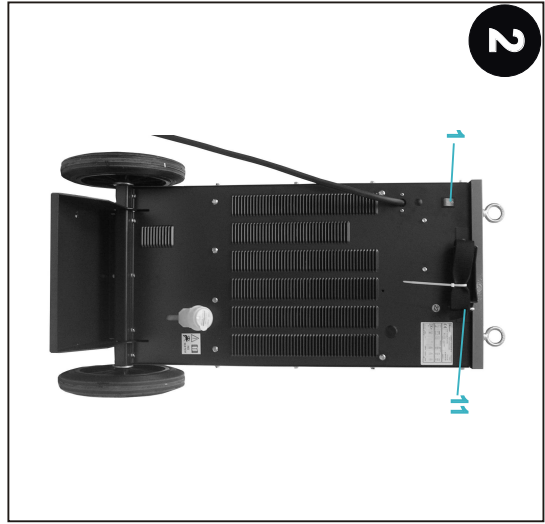
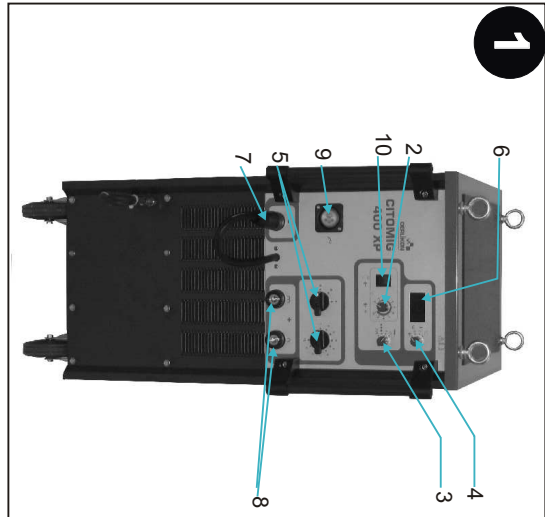
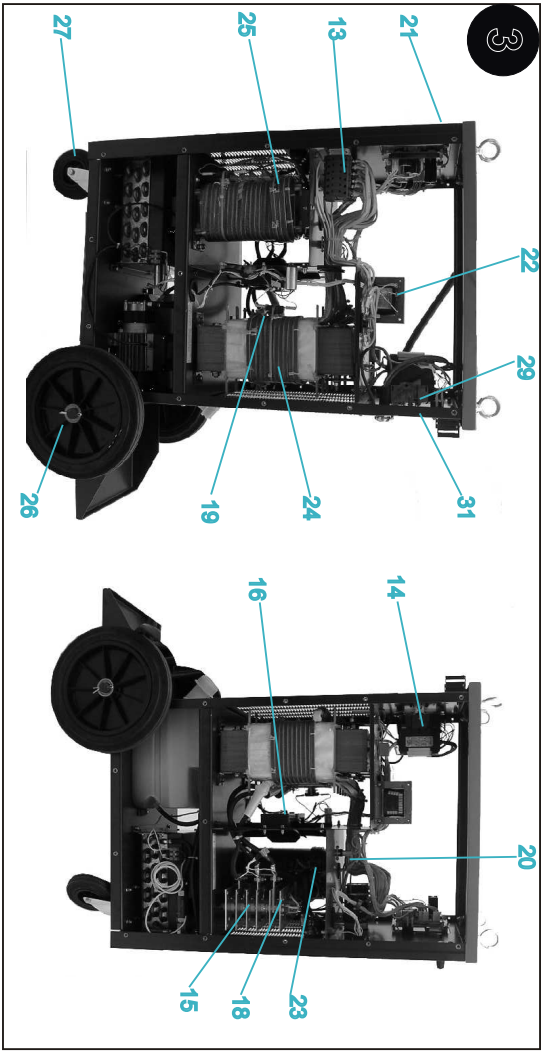
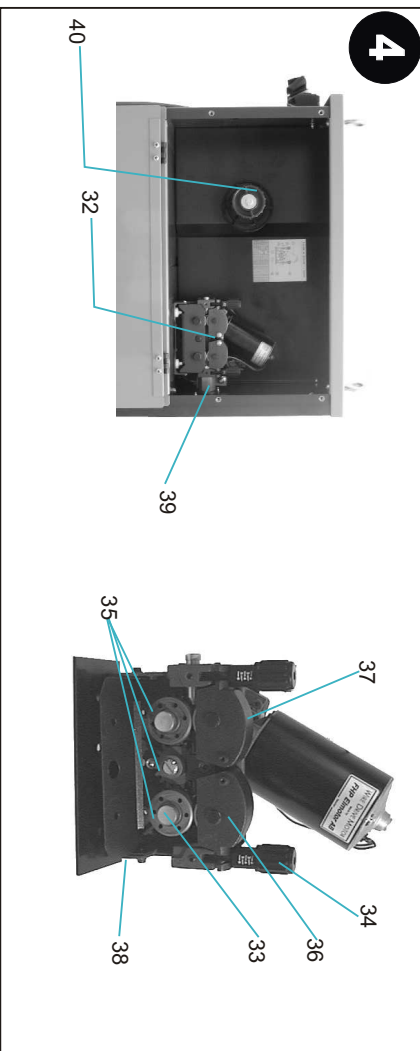
<b>F</b>	<b>GB</b>
4EME IMPULSION SUR BP10	4 <sup>TH</sup> PRESS OF PB 10
AFFICHAGE "ON"	"ON" DISPLAY
UTILISATION DE L'AIDE AU REGLAGE	USE OF SETTING ASSISTANCE
EN MM. DE L'EPAISSEUR A SOUDER SELECTIONNABLE PAR P2	IN MM. OF THE WELDING THICKNESS SELECTABLE VIA P2
ALTERNATIVEMENT, DES POSITIONS PRECONISEES POUR : CM5 (A A C) ET CM6 (01 A 10) PUIS DE LA SORTIE DE SELF (M OU N)	ALTERNATIVELY, RECOMMENDED POSITION FOR: CM4 (A A C) AND CM6 (01 A 10), THEN OF THE CHOKE OUTPUT (M OR N)
VOIR : UTILISATION DE L'INSTALLATION	SEE: USE OF THE SET
REFERENCE DES TORCHES PROMIG POUR SAFMIG 400 ET 500 BLX	PROMIG TORCH REFERENCE FOR SAFMIG 400 AND 500 BLX
TORCHES POUR CITOMIG XP	TORCHES FOR CITOMIG XP
CARACTERISTIQUES PRINCIPALES	MAIN CHARACTERISTICS
FACTEUR DE MARCHE TORCHES	TORCH DUTY FACTOR
AIR à 60%	AIR at 60%
EAU à 100%	WATER at 100%
LONGUEUR DU FAISCEAU	HARNESS LENGTH
REFERENCES	REFERENCES



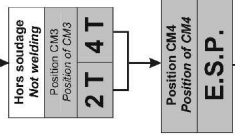
**CITOMIG 400/500 XP**

Indice	Date	Motif
A	02/05	MISE A JOUR
B	08/05	Supp. potentio.

**F/GB**



**Paramétrage et utilisation de l'aide au réglage / Setting parameters and using setting help**



**Paramétrage de l'aide au réglage / Parametrizing setting help**

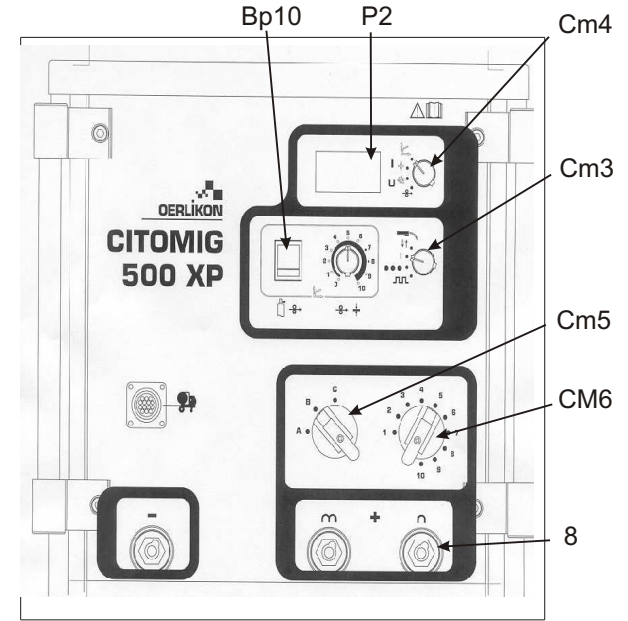
1 <sup>ème</sup> impulsion / 1 <sup>st</sup> pressure	2 <sup>ème</sup> impulsion / 2 <sup>nd</sup> pressure	3 <sup>ème</sup> impulsion / 3 <sup>rd</sup> pressure	4 <sup>ème</sup> impulsion / 4 <sup>th</sup> pressure
Nature du fil / Nature of wire	Diamètre du fil / Diameter of wire	Nature du gaz / Nature of gas	Dynamisme d'arc / Dynamism of the arc
Par P2, dans les choix proposés sur l'afficheur, sélection des consommables utilisés » In the choices offered in the display, Use P2 to select « consumables used »			
5 <sup>ème</sup> impulsion sur BP10 / 5 <sup>th</sup> pressure on PB10			

Affichage : « ON » / Display : « ON »

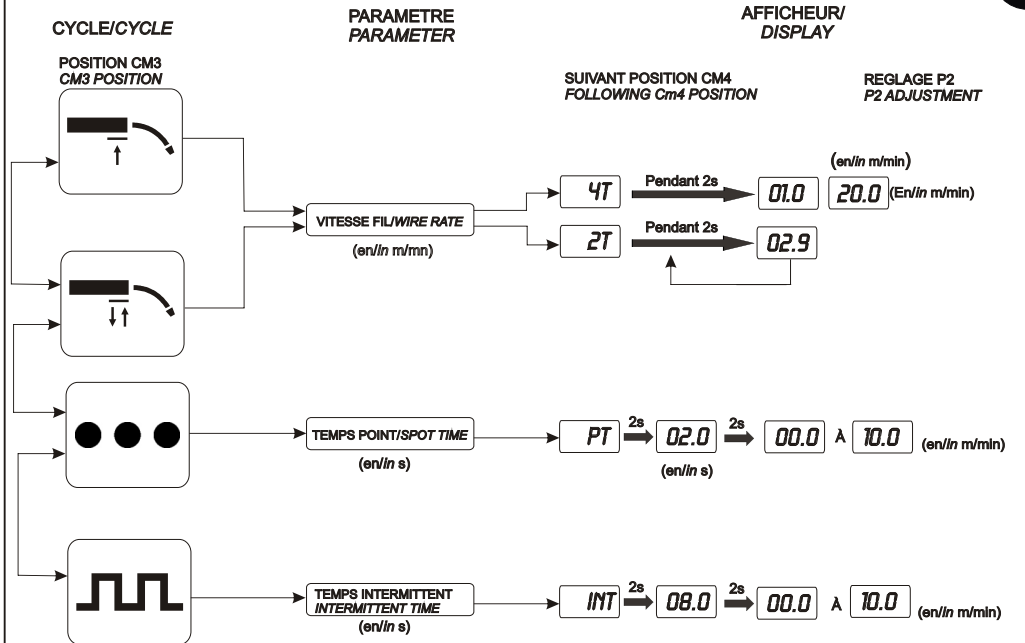
**Utilisation de l'aide au réglage / Using setting help**

	En mm, de l'épaisseur à souder sélectionnable par P2 In mm, of the thickness to be welded select with P2		Alternativement des positions proposées pour CM5 (A à C) CM6 (01 à 10 ou 11) ou CM7 (01 à 12) (m ou n) Alternatively of the positions provided for: CM5 (A to C) - CM6 (01 to 10 or 12) then of the choice output (m or n)		En mm, de la vitesse fil déterminée, suite à la sélection de l'épaisseur à souder envisagée par P2 In mm, of wire speed determined following selection of the recorded thickness to be welded (adjust wire speed with P2)
--	---	--	---	--	--

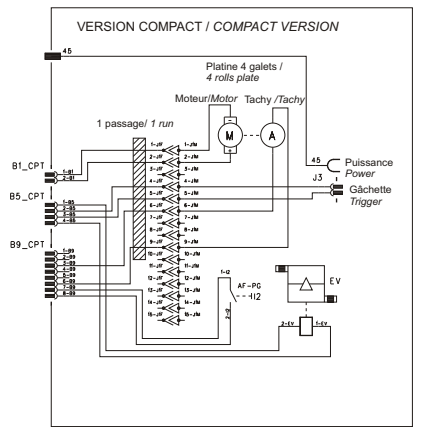
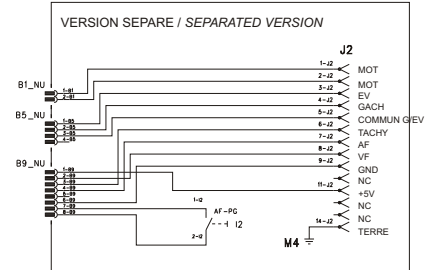
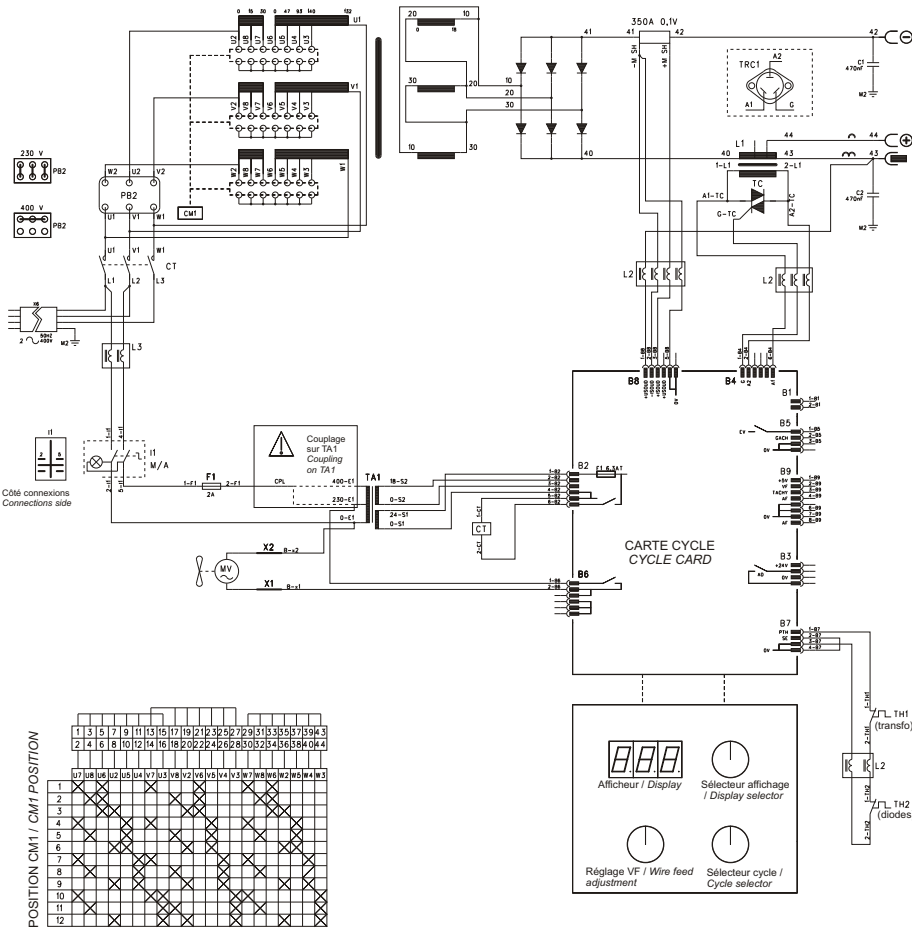
Voir : utilisation de l'installation / See: using the installation



**SELECTEUR DE CYCLE / CYCLE SELECTOR**



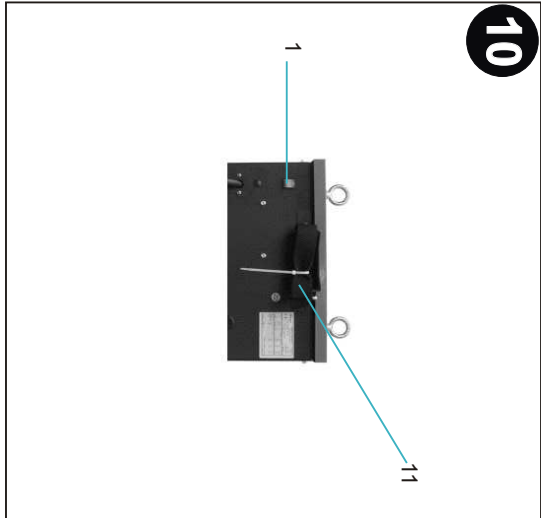
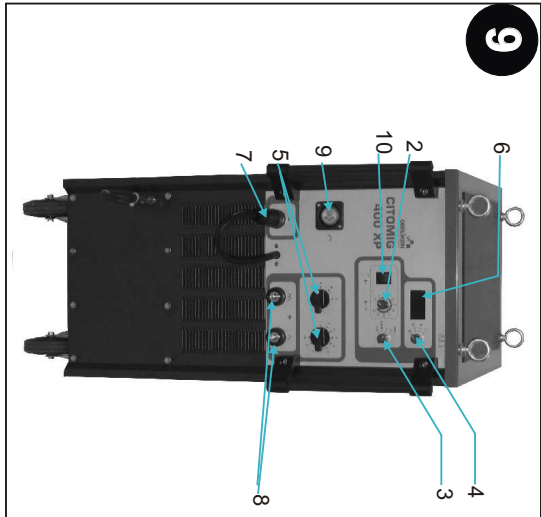
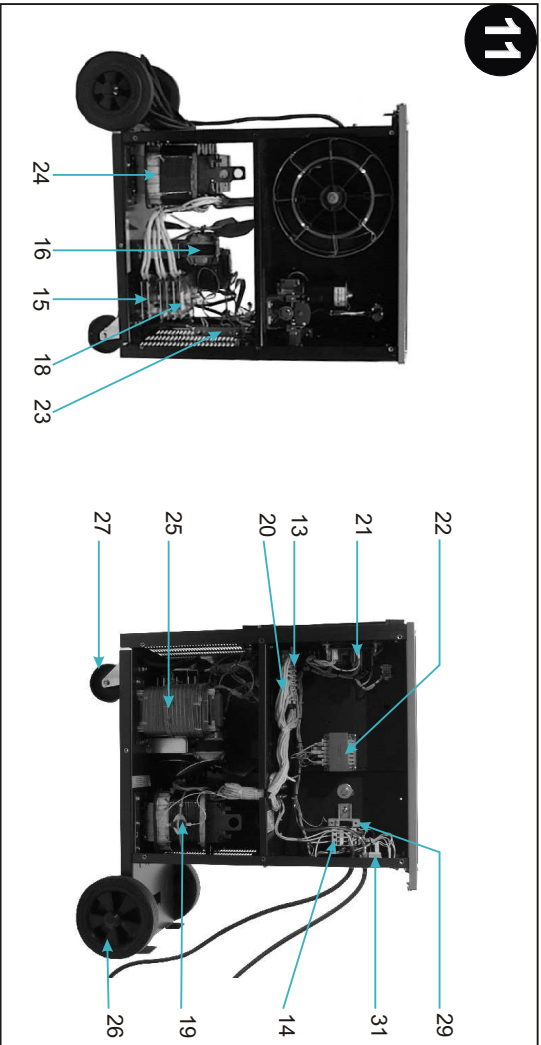
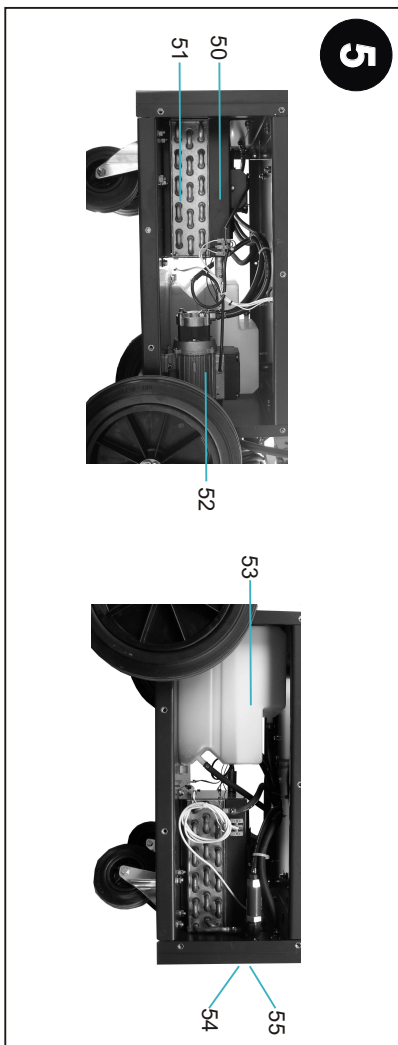




**CITOMIG 300 XP**

INDICE	DATE	MOTIF
C	05/03	AJOUT FILTRE PRIMAIRE AUXILIAIRE L3
D	02/05	MISE A JOUR
E	08/05	Supp. Potentiomètre

**F/GB**





Fabrikant / Adres :  
Hersteller / Adresse :  
Fabricante / Dirección :  
Fabricante / Endereço :  
Fabricante / Indirizzo :  
Fabrikant / Adresse :  
Fabrikant / Adress :

SOUDURE AUTOGENE FRANCAISE  
Unité Matériels  
BP 359  
60723 PONT STE MAXENCE CEDEX  
FRANCE

**F**

Déclare ci-après que le générateur de soudage manuel

Type CITOMIG 300 XP  
Numéro W000260959

est conforme aux dispositions des Directives Basse tension ( Directive 73/23/CEE), ainsi qu'à la Directive CEM (Directive 89/336/CEE) et aux législations nationales la transposant ; et déclare par ailleurs que les normes :

- EN 60 974-1 "Règles de sécurité pour le matériel de soudage électrique. Partie 1: Sources de courant de soudage."
- EN 60 974-10 "Compatibilité Electromagnétique (CEM). Norme de produit pour le matériel de soudage à l'arc."

ont été appliquées. Cette déclaration s'applique également aux versions dérivées du modèle cité ci-dessus et référencées : «W0002609560».

Cette déclaration CE de conformité garantit que le matériel livré respecte la législation en vigueur, s'il est utilisé conformément à la notice d'instruction jointe. Tout montage différent ou toute modification entraîne la nullité de notre certification. Il est donc recommandé pour toute modification éventuelle de faire appel au constructeur. A défaut, l'entreprise réalisant les modifications doit refaire la certification. Dans ce cas, cette nouvelle certification ne saurait nous engager de quelque façon que ce soit. Ce document doit être transmis à votre service technique ou votre service achat, pour archivage.

**GB**

Hereby states that the manual welding generator

Type CITOMIG 300 XP  
Number W000260959

conforms to the provisions of the Low Voltage Directives ( Directive 73/23/EEC), as well as the CEM Directive (Directive 89/336/EEC) and the national legislation transposing it ; and moreover declares that standards :

- EN 60 974-1 "Safety regulations for electric welding equipment. Part 1: Sources of welding current."
- EN 60 974-10 "Electromagnetic Compatibility (EC) Product standard for arc welding equipment."

have been applied. This statement also applies to versions of the aforementioned model which are referenced : «W0002609560».

This EC declaration of conformity guarantees that the equipment delivered complies with the legislations in force, if it is used in accordance with the enclosed instructions. Any different assembly or modification renders our certification void. It is therefore recommended that the manufacturer be consulted about any possible modification. Failing that, the company which makes the modifications should ensure the recertification. Should this occur, the new certification is not binding on us in any way whatsoever. This document should be transmitted to your technical or purchasing department for record purposes.

**NL**

Verklaart hierbij dat de handlasgenerator

Type CITOMIG 300 XP  
Nummer W000260959

conform de bepalingen is van de Richtlijnen betreffende Laagspanning (Richtlijn 73/23/EEG), en de EMC Richtlijn (Richtlijn 89/336/EEG) en aan de nationale wetgevingen met betrekking hiertoe ; en verklaart voorts dat de normen :

- EN 60 974-1 "Veiligheidsregels voor elektrische lasapparatuur. Deel 1: Lasstroombronnen."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetische Compatibiliteit (EMC). Productnorm voor booglas-apparatuur."

zijn toegepast. Deze verklaring is tevens van toepassing op afgeleide versies van bovengenoemd model met de bestelnummers : «W0002609560».

Deze EG verklaring van overeenstemming garandeert dat het geleverde materiaal voldoet aan de van kracht zijnde wetgeving indien het wordt gebruikt volgens de bijgevoegde handleiding. Het monteren op iedere andere manier dan die aangegeven in voornoemde handleiding en het aanbrengen van wijzigingen annuleert automatisch onze echtverklaring. Wij raden U dan ook aan contact op te nemen met de fabrikant in het geval U wijzigingen wenst aan te brengen. Indien dit niet geschiedt, moet de onderneming die de wijzigingen heeft uitgevoerd een nieuwe echtverklaring opstellen. Deze nieuwe echtverklaring zal echter nooit en te nimmer enige aansprakelijkheid onzerzids met zich mee kunnen brengen. Dit document moet aan uw technische dienst of de afdeling inkopen worden overhandigd voor het archiveren.

**D**

Erklärt nachstehend, daß der manuelle Schweißgenerator

Typ CITOMIG 300 XP  
Nummer W000260959

den Verfügungen der Vorschriften für Schwachstrom (EWG-Vorschrift 73/23), sowie der FBZ-Vorschrift (EWG-Vorschrift 89/336) und der nationalen, sie transponierenden Gesetzgebung entspricht ; und erklärt andererseits, daß die Normen :

- EN 60 974-1 "Sicherheitsbestimmungen für elektrisches Schweißmaterial. Teil 1: Schweißungs-Stromquellen."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetische Kompatibilität (FBZ) Produktnorm für das WIG-Schweißmaterial."

angewandt wurden. Diese Erklärung ist auch gültig für die vom vorstehenden Modell abgeleiteten Versionen mit den Referenzen : «W0002609560».

Mit vorliegender EG-Konformitätserklärung garantieren wir, unter Vorbehalt eines ordnungsgemäßen Einsatzes nach den beiliegenden Anweisungen zur Benutzung, die Einhaltung der gültigen Rechtsvorschriften für das gelieferte Material. Jegliche Änderung beim Aufbau b.z.w. jegliche andere Abwandlung führt zur Nichtigkeit unserer Erklärung. Wir raten daher, bei allen eventuellen Änderungen den Hersteller heranzuziehen. In Ermangelung eines Besseren ist die Änderung vornehmende Unternehmen dazu gehalten, eine erneute Erklärung abzufassen. In diesem Fall ist neue Bestätigung für uns in keinsten Weise bindend. Das vorliegende Schriftstück muß zur Archivierung an Ihre technische Abteilung, b.z.w. an Ihre Einkaufsabteilung weitergeleitet werden.

**E**

Declara, a continuación, que el generador de soldadura manual

Tipo CITOMIG 300 XP  
Número W000260959

es conforme a las disposiciones de las Directivas de Baja tensión (Directiva 73/23/CEE), así como de la Directiva CEM (Directiva 89/336/CEE) y las legislaciones nacionales que la contemplan ; y declara, por otra parte, que se han aplicado las normas :

- EN 60 974-1 "Reglas de seguridad para el equipo eléctrico de soldadura. Parte 1: Fuentes de corriente de soldadura."
- EN 60 974-10 "Compatibilidad Electromagnética (CEM) Norma de producto para el equipo de soldadura al arco."

Esta declaración también se aplica a las versiones derivadas del modelo citado más arriba y con las referencias : «W0002609560».

Esta declaración CE de conformidad garantiza que el material entregado cumple la legislación vigente si se utiliza conforme a las instrucciones adjuntas. Cualquier montaje diferente o cualquier modificación anula nuestra certificación. Por consiguiente, se recomienda recurrir al constructor para cualquier modificación eventual. Si no fuese posible, la empresa que emprenda las modificaciones tiene que hacer de nuevo la certificación. En este caso, la nueva certificación no nos compromete en ningún modo. Transmita este documento a su departamento técnico o compras, para archivarlo.

**P**

Declara abaixo que o gerador de soldadura manual

Tipo CITOMIG 300 XP

Número W000260959

está em conformidade com as disposições das Directivas Baixa Tensão (Directiva 73/23/CEE), assim como com a Directiva CEM (Directiva 89/336/CEE) e com as legislações nacionais que a transpõem; e declara ainda que as normas:

- EN 60 974-1 "Regras de segurança para o material de soldadura eléctrico. Parte 1: Fontes de corrente de soldadura."
- EN 60 974-10 "Compatibilidade Electromagnética (CEM) Norma de produto para o material de soldadura por arco."

foram aplicadas. Esta declaração aplica-se igualmente às versões derivadas do modelo acima citado e referenciadas: «W0002609560».

Esta declaração CE de conformidade garante que o material entregue respeita a legislação em vigor, se for utilizado de acordo com as instruções juntas. Qualquer montagem diferente ou qualquer modificação acarreta a anulação do nosso certificado. Por isso recomenda-se para qualquer modificação eventual recorrer ao construtor. Ou caso contrário, a empresa que realiza as modificações deve fazer novamente um certificado. Nesse caso, este novo certificado não pode nos comprometer de nenhuma maneira. Esse documento deve ser transmitido ao seu serviço técnico ou o serviço compras, para ser arquivado.

**I**

Dichiara qui di seguito che il generatore di saldatura manuale

Tipo CITOMIG 300 XP

Numero W000260959

è conforme alle disposizioni delle Direttive Bassa tensione (Direttiva 73/23/CEE), è CEM (Direttiva 89/336/CEE) e alle legislazioni nazionali corrispondenti; e dichiara inoltre che le norme:

- EN 60 974-1 "Regole di sicurezza per il materiale da saldatura elettrico Parte 1: sorgenti di corrente di saldatura."
- EN 60 974-10 "Compatibilità Elettromagnetica (CEM) Norma di prodotto per il materiale da saldatura all'arco."

sono state applicate. Questa dichiarazione si applica anche alle versioni derivate e ai riferimenti del modello sopra indicato: «W0002609560».

Questa dichiarazione di conformità CE garantisce che il materiale consegnato, se utilizzato nel rispetto delle istruzioni accluse, è conforme alle norme vigenti. Un'installazione diversa da quella auspicata o qualsiasi modifica comporta l'annullamento della nostra certificazione. Per eventuali modifiche, si raccomanda pertanto di rivolgersi direttamente all'azienda costruttrice. Se quest'ultima non viene avvertita, la ditta che effettuerà le modifiche dovrà procedere a una nuova certificazione. In questo caso, la nuova certificazione non rappresenterà, in nessuna eventualità, un impegno da parte nostra. Questo documento dev'essere trasmesso al servizio Tecnico a Acquisti della Sua azienda per archiviazione.

**DK**

Erklærer hermed, at generatoren til manuel svejsning

Type CITOMIG 300 XP

Nummer W000260959

er fremstillet i overensstemmelse med bestemmelserne i lavspændingsdirektivet (Direktiv 73/23/EØF), EMC-direktivet (Direktiv 89/336/EØF) samt gældende national lovgivning på området; og erklærer samtidig, at maskinen er fremstillet i henhold til normerne:

- EN 60 974-1 "Sikkerhedsregler for elektrisk svejsemateriel. Del 1: Svejsestrømkilder."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC) Produktnorm for elektrosvejsedstyr."

Denne erklæring gælder ligeledes andre versioner af maskinen, som er afledt af nærværende model, og anført nedenfor med de angivne referencer: «W0002609560».

Denne EU godkendelsesattest garanterer, at det leverede materiel overholder den nugældende lovgivning, såfremt det anvendes i overensstemmelse med de vedlagte instruktioner. Enhver ændring eller montage af materialet, som afviger fra instruktionerne, vil ophæve vor godkendelses gyldighed. Derfor anbefales det at henvende sig til fabrikanten, hvis man ønsker at foretage eventuelle ændringer. Såfremt dette ikke er muligt, skal firmaet som udfører ændringerne udstede en ny godkendelsesattest. I så tilfælde er vi ikke på nogen måde ansvarlige for den nye attest. Dette dokument skal overdrages til den tekniske afdeling eller indkøbsafdelingen og bør arkiveres.

**S**

Förklarar härmed att generatorm för manuell svetsning

Typ CITOMIG 300 XP

Nummer W000260959

tillverkats i överensstämmelse med direktiven om lågspänning (direktiv 73/23/EEG) samt direktivet CEM (direktiv 89/336/EEG och de nationella lagar som motsvarar det; och förklarar för övrigt att normerna:

- EN 60 974-1 "Säkerhetsregler för elsvetsningsmateriel. Del 1: Källor för svetsningsström"
- EN 60 974-10 "Elektromagnetisk kompatibilitet (CEM) Produktnorm för bågsvetsningsmateriel"

har tillämpats. Denna förklaring gäller även de utföranden som avletts av ovannämnda modell och som har referenserna: «W0002609560».

Detta EU-intyg om överensstämmelse garanterar att levererad utrustning uppfyller kraven i gällande lagstiftning, om den används i enlighet med bifogade anvisningar. Varje avvikande montering eller ändring medför att vårt intyg ogiltigförklaras. För varje eventuell ändring bör därför tillverkaren anlitas. Om så ej sker, ska det företag som genomför ändringarna lämna ett intyg. Detta nya intyg kan vi inte på något sätt ta ansvar för. Denna handling ska överlämnas till er tekniska avdelning eller inköpsavdelning för arkivering.

**PL**

Oświadczca, że ręczny generator spawalniczy

Typu CITOMIG 300 XP

Numer W000260959

jest zgodny z rozporządzeniami dyrektywy niskiego napięcia (Dyrektywa 73/23/CEE) oraz dyrektywy CEM (Dyrektywa 89/336/CEE) i odpowiednimi przepisami krajowymi; i oświadczca, że normy:

- EN 60 974-1 "Zasady bezpieczeństwa dla wyposażenia do spawania elektrycznego. Część 1: Źródła prądu do procesów spawania."
- EN 60 974-10 "Zgodność elektromagnetyczna (CEM). Norma dla produktów dla urządzeń do spawania łukowego."

zostały zastosowane. Oświadczenie dotyczy również wariantów modelu podanego powyżej, z następującym oznakowaniem: «W0002609560».

Oświadczenie zgodności gwarantuje, że dostarczone wyposażenie jest zgodne z obowiązującymi przepisami, jeżeli jest użytkowane zgodnie z załączoną instrukcją obsługi. Każdy inny montaż lub modyfikacja anulują nasze oświadczenie. W przypadku modyfikacji zaleca się skontaktowanie z producentem. W innym przypadku, firma wykonująca modyfikacje musi powtórzyć certyfikację. W takim przypadku nowy certyfikat anuluje wszelkie zobowiązania z naszej strony. Niniejszy dokument należy przekazać do działu technicznego lub działu zakupów w celu zarchiwizowania.

**RO**

În cele ce umează declară că generatorul de sudură manual

Tip CITOMIG 300 XP

Număr W000260959

este în conformitate cu dispozițiile Directivei de Joasă Tensiune (Directiva 73/23/CEE), cu Directiva CEM (Directiva 89/336/CEE) precum și cu legislația națională care le transpuné; și declară printre altele că normele:

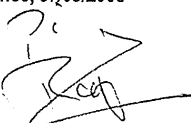
- EN 60 974-1 „Reguli de siguranță pt. echipamentul de sudură electrică. Partea 1.: Surse de curent pt. sudură.”
- EN 60 974-10 „Compatibilitate electromagnetă (CEM). Normă de produs pt. echipamentul de sudură prin arc electric.”

au fost puse în aplicare. Această declarație se aplică și la versiunile derivate din modelul citat mai sus și au ca referință: «W0002609560».

Această declarație de conformitate CE vă garantează că echipamentul livrat respectă legislația în vigoare dacă este utilizată conform instrucțiunilor atașate. Montarea necorespunzătoare sau orice modificare adusă aparatului duce la anularea certificatului. În consecință, înainte de orice modificare se recomandă consultarea constructorului. În cazul unei defecțiuni, întreprinderea care a făcut modificarea trebuie să refacă certificarea. În acest caz această nouă certificare nu ne va implica în nici un fel. Acest document trebuie transmis serviciului Dvs. tehnic sau serviciului Dvs. de achiziții, în scopul arhivării.

Pont Ste Maxence, 07/03/2005

O. LECOMTE



Directeur Unité Matériels / Equipment Unit Manager  
 Direktor Afdeling Materieel / Leiter der Material-Einheit  
 Director Unidad Equipos / Director Unidade Materiais  
 Direttore Unité Matériels / Direktør for Maskinafdelingen  
 Direktör för Unité Matériels



Fabricant / Adresse :  
 Manufacture / Address :  
 Fabrikant / Adres :  
 Hersteller / Adresse :  
 Fabricante / Dirección :  
 Fabricante / Endereço :  
 Fabbicante / Indirizzo :  
 Fabrikant / Adresse :  
 Fabrikant / Adress :

SOUDURE AUTOGENE FRANCAISE  
 Unité Matériels  
 BP 359  
 60723 PONT STE MAXENCE CEDEX  
 FRANCE



Déclare ci-après que le générateur de soudage manuel  
 est conforme aux dispositions des Directives Basse tension ( Directive 73/23/CEE), ainsi qu'à la Directive CEM (Directive 89/336/CEE) et aux législations nationales la transposant ; et déclare par ailleurs que les normes :

- EN 60 974-1 "Règles de sécurité pour le matériel de soudage électrique. Partie 1: Sources de courant de soudage."
- EN 60 974-10 "Compatibilité Electromagnétique (CEM). Norme de produit pour le matériel de soudage à l'arc."

ont été appliquées. Cette déclaration s'applique également aux versions dérivées du modèle cité ci-dessus et référencées : W000260966.

Cette déclaration CE de conformité garantit que le matériel livré respecte la législation en vigueur, s'il est utilisé conformément à la notice d'instruction jointe. Tout montage différent ou toute modification entraîne la nullité de notre certification. Il est donc recommandé pour toute modification éventuelle de faire appel au constructeur. A défaut, l'entreprise réalisant les modifications doit refaire la certification. Dans ce cas, cette nouvelle certification ne saurait nous engager de quelque façon que ce soit. Ce document doit être transmis à votre service technique ou votre service achat, pour archivage.



Hereby states that the manual welding generator  
 conforms to the provisions of the Low Voltage Directives ( Directive 73/23/EEC), as well as the CEM Directive (Directive 89/336/EEC) and the national legislation transposing it ; and moreover declares that standards :

- EN 60 974-1 "Safety regulations for electric welding equipment. Part 1: Sources of welding current."
- EN 60 974-10 "Electromagnetic Compatibility (EC) Product standard for arc welding equipment."

have been applied. This statement also applies to versions of the aforementioned model which are referenced : « W000260966».

This EC declaration of conformity guarantees that the equipment delivered complies with the legislations in force, if it is used in accordance with the enclosed instructions. Any different assembly or modification renders our certification void. It is therefore recommended that the manufacturer be consulted about any possible modification. Failing that, the company which makes the modifications should ensure the recertification. Should this occur, the new certification is not binding on us in any way whatsoever. This document should be transmitted to your technical or purchasing department for record purposes.



Verklaart hierbij dat de handlasgenerator  
 conform de bepalingen is van de Richtlijnen betreffende Laagspanning (Richtlijn 73/23/EEG), en de EMC Richtlijn (Richtlijn 89/336/EEG) en aan de nationale wetgevingen met betrekking hier toe ; en verklaart voorts dat de normen :

- EN 60 974-1 "Veiligheidsregels voor elektrische lasapparatuur. Deel 1: Lasstroombronnen."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetische Compatibiliteit (EMC). Productnorm voor booglas-apparatuur."

zijn toegepast. Deze verklaring is tevens van toepassing op afgeleide versies van bovengenoemd model met de bestelnummers : « W000260966».

Deze EG verklaring van overeenstemming garandeert dat het geleverde materiaal voldoet aan de van kracht zijnde wetgeving indien het wordt gebruikt volgens de bijgevoegde handleiding. Het monteren op iedere andere manier dan die aangegeven in voornoemde handleiding en het aanbrengen van wijzigingen annuleert automatisch onze echtverklaring. Wij raden U dan ook aan contact op te nemen met de fabrikant in het geval U wijzigingen wenst aan te brengen. Indien dit niet geschiedt, moet de onderneming die de wijzigingen heeft uitgevoerd een nieuwe echtverklaring opstellen. Deze nieuwe echtverklaring zal echter nooit en te nimmer enige aansprakelijkheid onzerzijds met zich mee kunnen brengen. Dit document moet aan uw technische dienst of de afdeling inkopen worden overhandigd voor het archiveren.



Erklärt nachstehend, daß der manuelle Schweißgenerator  
 den Verfügungen der Vorschriften für Schwachstrom (EWG-Vorschrift 73/23), sowie der FBZ-Vorschrift (EWG-Vorschrift 89/336) und der nationalen, sie transponierenden Gesetzgebung entspricht ; und erklärt andererseits, daß die Normen :

- EN 60 974-1 "Sicherheitsbestimmungen für elektrisches Schweißmaterial. Teil 1: Schweißungs-Stromquellen."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetische Kompatibilität (FBZ) Produktnorm für das WIG-Schweißmaterial."

angewandt wurden. Diese Erklärung ist auch gültig für die vom vorstehenden Modell abgeleiteten Versionen mit den Referenzen : « W000260966».

Mit vorliegender EG-Konformitätserklärung garantieren wir, unter Vorbehalt eines ordnungsgemäßen Einsatzes nach den beiliegenden Anweisungen zur Benutzung, die Einhaltung der gültigen Rechtsvorschriften für das gelieferte Material. Jegliche Änderung beim Aufbau b.z.w. jegliche andere Abwandlung führt zur Nichtigkeit unserer Erklärung. Wir raten daher, bei allen eventuellen Änderungen den Hersteller heranzuziehen. In Ermangelung eines Besseren ist die Änderung vornehmende Unternehmen dazu gehalten, eine erneute Erklärung abzufassen. In diesem Fall ist neue Bestätigung für uns in keinsten Weise bindend. Das vorliegende Schriftstück muß zur Archivierung an Ihre technische Abteilung, b.z.w. an Ihre Einkaufsabteilung weitergeleitet werden.



Declaro, a continuación, que el generador de soldadura manual  
 es conforme a las disposiciones de las Directivas de Baja tensión (Directiva 73/23/CEE), así como de la Directiva CEM (Directiva 89/336/CEE) y las legislaciones nacionales que la contemplan ; y declaro, por otra parte, que se han aplicado las normas :

- EN 60 974-1 "Reglas de seguridad para el equipo eléctrico de soldadura. Parte 1: Fuentes de corriente de soldadura."
- EN 60 974-10 "Compatibilidad Electromagnética (CEM) Norma de producto para el equipo de soldadura al arco."

Esta declaración también se aplica a las versiones derivadas del modelo citado más arriba y con las referencias : « W000260966».

Esta declaración CE de conformidad garantiza que el material entregado cumple la legislación vigente si se utiliza conforme a las instrucciones adjuntas. Cualquier montaje diferente o cualquier modificación anula nuestra certificación. Por consiguiente, se recomienda recurrir al constructor para cualquier modificación eventual. Si no fuese posible, la empresa que emprenda las modificaciones tiene que hacer de nuevo la certificación. En este caso, la nueva certificación no nos compromete en ningún modo. Transmita este documento a su departamento técnico o compras, para archivarlo.



**P**

Declara abaixo que o aerador de soldadura manual

Tipo CITOMIG 500 XP

Número W000260965

está em conformidade com as disposições das Directivas Baixa Tensão (Directiva 73/23/CEE), assim como com a Directiva CEM (Directiva 89/336/CEE) e com as legislações nacionais que a transpõem; e declara ainda que as normas:

- EN 60 974-1 "Regras de segurança para o material de soldadura eléctrico. Parte 1: Fontes de corrente de soldadura."
- EN 60 974-10 "Compatibilidade Electromagnética (CEM) Norma de produto para o material de soldadura por arco."

foram aplicadas. Esta declaração aplica-se igualmente às versões derivadas do modelo acima citado e referenciadas: « W000260966 ».

Esta declaração CE de conformidade garante que o material entregue respeita a legislação em vigor, se for utilizado de acordo com as instruções juntas. Qualquer montagem diferente ou qualquer modificação acarreta a anulação do nosso certificado. Por isso recomenda-se para qualquer modificação eventual recorrer ao construtor. Ou caso contrário, a empresa que realiza as modificações deve fazer novamente um certificado. Nesse caso, este novo certificado não pode nos comprometer de nenhuma maneira. Esse documento deve ser transmitido ao seu serviço técnico ou o serviço compras, para ser arquivado.

**I**

Dichiara qui di seguito che il generatore di saldatura manuale

Tipo CITOMIG 500 XP

Numero W000260965

è conforme alle disposizioni delle Direttive Bassa tensione (Direttiva 73/23/CEE), è CEM (Direttiva 89/336/CEE) e alle legislazioni nazionali corrispondenti; e dichiara inoltre che le norme:

- EN 60 974-1 "Regole di sicurezza per il materiale da saldatura elettrico Parte 1: sorgenti di corrente di saldatura."
- EN 60 974-10 "Compatibilità Elettromagnetica (CEM) Norma di prodotto per il materiale da saldatura all'arco."

sono state applicate. Questa dichiarazione si applica anche alle versioni derivate e ai riferimenti del modello sopra indicato: « W000260966 ».

Questa dichiarazione di conformità CE garantisce che il materiale consegnato, se utilizzato nel rispetto delle istruzioni accluse, è conforme alle norme vigenti. Un'installazione diversa da quella auspicata o qualsiasi modifica comporta l'annullamento della nostra certificazione. Per eventuali modifiche, si raccomanda pertanto di rivolgersi direttamente all'azienda costruttrice. Se quest'ultima non viene avvertita, la ditta che effettuerà le modifiche dovrà procedere a una nuova certificazione. In questo caso, la nuova certificazione non rappresenterà, in nessuna eventualità, un impegno da parte nostra. Questo documento dev'essere trasmesso al servizio Tecnico a Acquisti della Sua azienda per archiviazione.

**DK**

Erklærer hermed, at generatoren til manuel svejsning

Type CITOMIG 500 XP

Nummer W000260965

er fremstillet i overensstemmelse med bestemmelserne i lavspændingsdirektivet (Direktiv 73/23/EØF), EMC-direktivet (Direktiv 89/336/EØF) samt gældende national lovgivning på området; og erklærer samtidig, at maskinen er fremstillet i henhold til normerne:

- EN 60 974-1 "Sikkerhedsregler for elektrisk svejsmateriel. Del 1: Svejsstrømkilder."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC) Produktnorm for elektrosveldstyr."

Denne erklæring gælder ligeledes andre versioner af maskinen, som er afledt af nærværende model, og anført nedenfor med de angivne referencer: « W000260966 ».

Denne EU godkendelsesattest garanterer, at det leverede materiel overholder den nugældende lovgivning, såfremt det anvendes i overensstemmelse med de vedlagte instruktioner. Enhver ændring eller montage af materiellet, som afviger fra instruktionerne, vil ophæve vor godkendelses gyldighed. Derfor anbefales det at henvende sig til fabrikanten, hvis man ønsker at foretage eventuelle ændringer. Såfremt dette ikke er muligt, skal firmaet som udfører ændringerne udstede en ny godkendelsesattest. I så tilfælde er vi ikke på nogen måde ansvarlige for den nye attest. Dette dokument skal overdrages til den tekniske afdeling eller indkøbsafdelingen og bør arkiveres.

**S**

Förklarar härmed att generatorm för manuell svetsning

Typ CITOMIG 500 XP

Nummer W000260965

tillverkats i överensstämmelse med direktiven om lågspänning (direktiv 73/23/EEG) samt direktivet CEM (direktiv 89/336/EEG och de nationella lagar som motsvarar det; och förklarar för övrigt att normerna:

- EN 60 974-1 "Säkerhetsregler för elsvetsningsmateriel. Del 1: Källor för svetsningsström"
- EN 60 974-10 "Elektromagnetisk kompatibilitet (CEM) Produktnorm för bågsvetsningsmateriel"

har tillämpats. Denna förklaring gäller även de utföranden som avletts av ovan nämnda modell och som har referenserna: « W000260966 ».

Detta EU-intyg om överensstämmelse garanterar att levererad utrustning uppfyller kraven i gällande lagstiftning, om den används i enlighet med bifogade anvisningar. Varje avvikande montering eller ändring medför att vårt intyg ogiltigförklaras. För varje eventuell ändring bör därför tillverkaren anlitas. Om så ej sker, ska det företag som genomför ändringarna lämna ett intyg. Detta nya intyg kan vi inte på något sätt ta ansvar för. Denna handling ska överlämnas till er tekniska afdelning eller inköpsavdelning för arkivering.

**PL**

Oświadczca, że ręczny generator spawalniczy

Typu CITOMIG 500 XP

Numer W000260965

jest zgodny z rozporządzeniami dyrektywy niskie napięcia (Dyrektywa 73/23/CEE) oraz dyrektywy CEM (Dyrektywa 89/336/CEE) i odpowiednimi przepisami krajowymi; i oświadczca, że normy:

- EN 60 974-1 "Zasady bezpieczeństwa dla wyposażenia do spawania elektrycznego. Część 1: Źródła prądu do procesów spawania."
- EN 60 974-10 "Zgodność elektromagnetyczna (CEM). Norma dla produktów dla urządzeń do spawania łukowego."

zostały zastosowane. Oświadczenie dotyczy również wariantów modelu podanego powyżej, z następującym oznakowaniem: « W000260966 ».

Oświadczenie zgodności gwarantuje, że dostarczone wyposażenie jest zgodne z obowiązującymi przepisami, jeżeli jest użytkowane zgodnie z załączoną instrukcją obsługi. Każdy inny montaż lub modyfikacja anulują nasze oświadczenie. W przypadku modyfikacji zaleca się skontaktowanie z producentem. W innym przypadku, firma wykonująca modyfikacje musi powtórzyć certyfikację. W takim przypadku nowy certyfikat anuluje wszelkie zobowiązania z naszej strony. Niniejszy dokument należy przekazać do działu technicznego lub działu zakupów w celu zarchiwizowania.

**RO**

În cele ce urmează declară că generatorul de sudură manual

Tip CITOMIG 500 XP

Număr W000260965

este în conformitate cu dispozițiile Directivei de Joasă Tensiune (Directiva 73/23/CEE), cu Directiva CEM (Directiva 89/336/CEE) precum și cu legislația națională care le transpuné; și declară printre altele că normele:

- EN 60 974-1 „Reguli de siguranță pt. echipamentul de sudură electrică. Partea 1.: Surse de curent pt. sudură."
- EN 60 974-10 „Compatibilitate electromagnetă (CEM). Normă de produs pt. echipamentul de sudură prin arc electric."

au fost puse în aplicare. Această declarație se aplică și la versiunile derivate din modelul citat mai sus și au ca referință: « W000260966 ».

Această declarație de conformitate CE vă garantează că echipamentul livrat respectă legislația în vigoare dacă este utilizată conform instrucțiunilor atașate. Montarea necorespunzătoare sau orice modificare adusă aparatului duce la anularea certificatului. În consecință, înainte de orice modificare se recomandă consultarea constructorului. În cazul unei defecțiuni, întreprinderea care a făcut modificarea trebuie să refacă certificarea. În acest caz această nouă certificare nu ne va implica în nici un fel. Acest document trebuie transmis serviciului Dvs. tehnic sau serviciului Dvs. de achiziții, în scopul arhivării.

Pont Ste Maxence, 07/03/2006

O. LECOMTE



Directeur Unité Matériels / Equipment Unit Manager  
 Directeur Afdeling Materieel / Leiter der Material-Einheit  
 Director Unidad Equipos / Director Unidade Materiais  
 Direttore Unité Matériels / Direttore for Maskinafdelingen  
 Direktör för Unité Matériels



Fabricant / Adresse :  
Manufacturer / Address :  
Fabrikant / Adres :  
Hersteller / Adresse :  
Fabricante / Dirección :  
Fabricante / Endereço :  
Fabbricante / Indirizzo :  
Fabrikant / Adresse :  
Fabrikant / Adress :

SOUDURE AUTOGENE FRANÇAISE  
Unité Matériels  
BP 359  
60723 PONT STE MAXENCE CEDEX  
FRANCE

**F**

Déclare ci-après que le générateur de soudage manuel  
est conforme aux dispositions des Directives Basse tension ( Directive 73/23/CEE), ainsi qu'à la Directive CEM (Directive 89/336/CEE) et aux législations nationales la transposant ; et déclare par ailleurs que les normes :

- EN 60 974-1 "Règles de sécurité pour le matériel de soudage électrique. Partie 1: Sources de courant de soudage."
- EN 60 974-10 "Compatibilité Electromagnétique (CEM). Norme de produit pour le matériel de soudage à l'arc."

ont été appliquées. Cette déclaration s'applique également aux versions dérivées du modèle cité ci-dessus et référencées : W000260962/W000260963/W000260964. Cette déclaration CE de conformité garantit que le matériel livré respecte la législation en vigueur, s'il est utilisé conformément à la notice d'instruction jointe. Tout montage différent ou toute modification entraîne la nullité de notre certification. Il est donc recommandé pour toute modification éventuelle de faire appel au constructeur. A défaut, l'entreprise réalisant les modifications doit refaire la certification. Dans ce cas, cette nouvelle certification ne saurait nous engager de quelque façon que ce soit. Ce document doit être transmis à votre service technique ou votre service achat, pour archivage.

**GB**

Hereby states that the manual welding generator  
conforms to the provisions of the Low Voltage Directives ( Directive 73/23/EEC), as well as the CEM Directive (Directive 89/336/EEC) and the national legislation transposing it ; and moreover declares that standards :

- EN 60 974-1 "Safety regulations for electric welding equipment. Part 1: Sources of welding current."
- EN 60 974-10 "Electromagnetic Compatibility (EC) Product standard for arc welding equipment."

have been applied. This statement also applies to versions of the aforementioned model which are referenced : « W000260962/W000260963/W000260964 ». This EC declaration of conformity guarantees that the equipment delivered complies with the legislations in force, if it is used in accordance with the enclosed instructions. Any different assembly or modification renders our certification void. It is therefore recommended that the manufacturer be consulted about any possible modification. Failing that, the company which makes the modifications should ensure the recertification. Should this occur, the new certification is not binding on us in any way whatsoever. This document should be transmitted to your technical or purchasing department for record purposes.

**NL**

Verklaart hierbij dat de handlasgenerator  
conform de bepalingen is van de Richtlijnen betreffende Laagspanning (Richtlijn 73/23/EEG), en de EMC Richtlijn (Richtlijn 89/336/EEG) en aan de nationale wetgevingen met betrekking hiertoe ; en verklaart voorts dat de normen :

- EN 60 974-1 "Veiligheidsregels voor elektrische lasapparatuur. Deel 1: Lasstroombronnen."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetische Compatibiliteit (EMC). Produktnorm voor booglas-apparatuur."

zijn toegepast. Deze verklaring is tevens van toepassing op afgeleide versies van bovengenoemd model met de bestelnummers : « W000260962/260963/260964 ». Deze EG verklaring van overeenstemming garandeert dat het geleverde materiaal voldoet aan de van kracht zijnde wetgeving indien het wordt gebruikt volgens de bijgevoegde handleiding. Het monteren op iedere andere manier dan die aangegeven in voornoemde handleiding en het aanbrengen van wijzigingen annuleert automatisch onze echtverklaring. Wij raden U dan ook aan contact op te nemen met de fabrikant in het geval U wijzigingen wenst aan te brengen. Indien dit niet geschiedt, moet de onderneming die de wijzigingen heeft uitgevoerd een nieuwe echtverklaring opstellen. Deze nieuwe echtverklaring zal echter nooit en te nimmer enige aansprakelijkheid onzerzijds met zich mee kunnen brengen. Dit document moet aan uw technische dienst of de afdeling inkopen worden overhandigd voor het archiveren.

**D**

Erklärt nachstehend, daß der manuelle Schweißgenerator  
den Verfügungen der Vorschriften für Schwachstrom (EWG-Vorschrift 73/23), sowie der FBZ-Vorschrift (EWG-Vorschrift 89/336) und der nationalen, sie transponierenden Gesetzgebung entspricht ; und erklärt andererseits, daß die Normen :

- EN 60 974-1 "Sicherheitsbestimmungen für elektrisches Schweißmaterial. Teil 1: Schweißungs-Stromquellen."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetische Kompatibilität (FBZ) Produktnorm für das WIG-Schweißmaterial."

angewandt wurden. Diese Erklärung ist auch gültig für die vom vorstehenden Modell abgeleiteten Versionen mit den Referenzen : « W000260962/260963/260964 ». Mit vorliegender EG-Konformitätserklärung garantieren wir, unter Vorbehalt eines ordnungsgemäßen Einsatzes nach den beiliegenden Anweisungen zur Benutzung, die Einhaltung der gültigen Rechtsvorschriften für das gelieferte Material. Jegliche Änderung beim Aufbau b.z.w. jegliche andere Abwandlung führt zur Nichtigkeit unserer Erklärung. Wir raten daher, bei allen eventuellen Änderungen den Hersteller heranzuziehen. In Ermangelung eines Besseren ist die Änderung vornehmende Unternehmen dazu gehalten, eine erneute Erklärung abzufassen. In diesem Fall ist neue Bestätigung für uns in keinster Weise bindend. Das vorliegende Schriftstück muß zur Archivierung an Ihre technische Abteilung, b.z.w. an Ihre Einkaufsabteilung weitergeleitet werden.

**E**

Declaro, a continuación, que el generador de soldadura manual  
es conforme a las disposiciones de las Directivas de Baja tensión (Directiva 73/23/CEE), así como de la Directiva CEM (Directiva 89/336/CEE) y las legislaciones nacionales que la contemplan ; y declara, por otra parte, que se han aplicado las normas :

- EN 60 974-1 "Reglas de seguridad para el equipo eléctrico de soldadura. Parte 1: Fuentes de corriente de soldadura."
- EN 60 974-10 "Compatibilidad Electromagnética (CEM) Norma de producto para el equipo de soldadura al arco."

Esta declaración también se aplica a las versiones derivadas del modelo citado más arriba y con las referencias : « W000260962/W000260963/W000260964 ». Esta declaración CE de conformidad garantiza que el material entregado cumple la legislación vigente si se utiliza conforme a las instrucciones adjuntas. Cualquier montaje diferente o cualquier modificación anula nuestra certificación. Por consiguiente, se recomienda recurrir al constructor para cualquier modificación eventual. Si no fuese posible, la empresa que emprenda las modificaciones tiene que hacer de nuevo la certificación. En este caso, la nueva certificación no nos compromete en ningún modo. Transmítame este documento a su departamento técnico o compras, para archivarlo.

**AIR LIQUIDE**

WELDING

**P**

Declara abaixo que o gerador de soldadura manual

Tipo CITOMIG 400 XP

Número W000260961

está em conformidade com as disposições das Directivas Baixa Tensão (Directiva 73/23/CEE), assim como com a Directiva CEM (Directiva 89/336/CEE) e com as legislações nacionais que a transpõem, e declara ainda que as normas:

- EN 60 974-1 "Regras de segurança para o material de soldadura eléctrico. Parte 1: Fontes de corrente de soldadura."
- EN 60 974-10 "Compatibilidade Electromagnética (CEM) Norma de produto para o material de soldadura por arco."

foram aplicadas. Esta declaração aplica-se igualmente às versões derivadas do modelo acima citado e referenciadas : « W000260962/W000260963/W000260964 ».

Esta declaração CE de conformidade garante que o material entregue respeita a legislação em vigor, se for utilizado de acordo com as instruções juntas. Qualquer montagem diferente ou qualquer modificação acarreta a anulação do nosso certificado. Por isso recomenda-se para qualquer modificação eventual recorrer ao construtor. Ou caso contrário, a empresa que realiza as modificações deve fazer novamente um certificado. Nesse caso, este novo certificado não pode nos comprometer de nenhuma maneira. Esse documento deve ser transmitido ao seu serviço técnico ou o serviço compras, para ser arquivado.

**I**

Dichiara qui di seguito che il generatore di saldatura manuale

Tipo CITOMIG 400 XP

Numero W000260961

è conforme alle disposizioni delle Direttive Bassa tensione (Direttiva 73/23/CEE), è CEM (Direttiva 89/336/CEE) e alle legislazioni nazionali corrispondenti; e dichiara inoltre che le norme:

- EN 60 974-1 "Regole di sicurezza per il materiale da saldatura elettrico Parte 1: sorgenti di corrente di saldatura."
- EN 60 974-10 "Compatibilità Elettromagnetica (CEM) Norma di prodotto per il materiale da saldatura all'arco."

sono state applicate. Questa dichiarazione si applica anche alle versioni derivate e ai riferimenti del modello sopra indicato : « W000260962/260963/260964 ».

Questa dichiarazione di conformità CE garantisce che il materiale consegnato, se utilizzato nel rispetto delle istruzioni accluse, è conforme alle norme vigenti. Un'installazione diversa da quella auspicata o qualsiasi modifica comporta l'annullamento della nostra certificazione. Per eventuali modifiche, si raccomanda pertanto di rivolgersi direttamente all'azienda costruttrice. Se quest'ultima non viene avvertita, la ditta che effettuerà le modifiche dovrà procedere a una nuova certificazione. In questo caso, la nuova certificazione non rappresenterà, in nessuna eventualità, un impegno da parte nostra. Questo documento dev'essere trasmesso al servizio Tecnico a Acquisti della Sua azienda per archiviazione.

**DK**

Erklærer hermed, at generatoren til manuel svejsning

Type CITOMIG 400 XP

Nummer W000260961

er fremstillet i overensstemmelse med bestemmelserne i lavspændingsdirektivet (Direktiv 73/23/EØF), EMC-direktivet (Direktiv 89/336/EØF) samt gældende national lovgivning på området; og erklærer samtidig, at maskinen er fremstillet i henhold til normerne:

- EN 60 974-1 "Sikkerhedsregler for elektrisk svejsmateriel. Del 1: Svejsstrømkilder."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC) Produktnorm for elektrosvejsudstyr."

Denne erklæring gælder ligeledes andre versioner af maskinen, som er afledt af nærværende model, og anført nedenfor med de angivne referencer : « W000260962/260963/260964 ».

Denne EU godkendelsesattest garanterer, at det leverede materiel overholder den nugældende lovgivning, såfremt det anvendes i overensstemmelse med de vedlagte instruktioner. Enhver ændring eller montage af materiellet, som afviger fra instruktionerne, vil ophæve vor godkendelses gyldighed. Derfor anbefales det at henvende sig til fabrikanten, hvis man ønsker at foretage eventuelle ændringer. Såfremt dette ikke er muligt, skal firmaet som udfører ændringerne udstede en ny godkendelsesattest. I så tilfælde er vi ikke på nogen måde ansvarlige for den nye attest. Dette dokument skal overdrages til den tekniske afdeling eller indkøbsafdelingen og bør arkiveres.

**S**

Förklarar hämed att generatorm för manuell svejsning

Typ CITOMIG 400 XP

Nummer W000260961

tillverkats i överensstämmelse med direktiven om lågspänning (direktiv 73/23/EEG) samt direktivet CEM (direktiv 89/336/EEG och de nationella lagar som motsvarar det; och förklarar för övrigt att normerna:

- EN 60 974-1 "Säkerhetsregler för elsvetsningsmateriel. Del 1: Källor för svetsningsström"
- EN 60 974-10 "Elektromagnetisk kompatibilitet (CEM) Produktnorm för bågsvetsningsmateriel"

har tillämpats. Denna förklaring gäller även de utföranden som avletts av ovannämnda modell och som har referenserna : « W000260962/W000260963/W000260964 ».

Detta EU-intyg om överensstämmelse garanterar att levererad utrustning uppfyller kraven i gällande lagstiftning, om den används i enlighet med bifogade anvisningar. Varje avvikande montering eller ändring medför att vårt intyg ogiltigförklaras. För varje eventuell ändring bör därför tillverkaren anlitas. Om så ej sker, ska det företag som genomför ändringarna lämna ett intyg. Detta nya intyg kan vi inte på något sätt ta ansvar för. Denna handling ska överlämnas till er tekniska avdelning eller inköpsavdelning för arkivering.

**PL**

Oświadczca, że ręczny generator spawalniczy

Typu CITOMIG 400 XP

Numer W000260961

jest zgodny z rozporządzeniami dyrektywy niskiego napięcia (Dyrektywa 73/23/CEE) oraz dyrektywy CEM (Dyrektywa 89/336/CEE) i odpowiednimi przepisami krajowymi; i oświadczca, że normy:

- EN 60 974-1 "Zasady bezpieczeństwa dla wyposażenia do spawania elektrycznego. Część 1: Źródła prądu do procesów spawania."
- EN 60 974-10 "Zgodność elektromagnetyczna (CEM). Norma dla produktów dla urządzeń do spawania łukowego."

zostały zastosowane. Oświadczenie dotyczy również wariantów modelu podanego powyżej, z następującym oznakowaniem: « W000260962/260963/260964 ».

Oświadczenie zgodności gwarantuje, że dostarczone wyposażenie jest zgodne z obowiązującymi przepisami, jeżeli jest użytkowane zgodnie z załączoną instrukcją obsługi. Każdy inny montaż lub modyfikacja anulują nasze oświadczenie. W przypadku modyfikacji zaleca się skontaktowanie z producentem. W innym przypadku, firma wykonująca modyfikacje musi powtórzyć certyfikację. W takim przypadku nowy certyfikat anuluje wszelkie zobowiązania z naszej strony. Niniejszy dokument należy przekazać do działu technicznego lub działu zakupów w celu zarchiwizowania.

**RO**

În cele ce umează declară că generatorul de sudură manual

Tip CITOMIG 400 XP

Număr W000260961

este în conformitate cu dispozițiile Directivei de Joasă Tensiune (Directiva 73/23/CEE), cu Directiva CEM (Directiva 89/336/CEE) precum și cu legislația națională care le transpuné; și declară printre altele că normele:

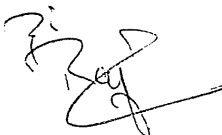
- EN 60 974-1 „Reguli de siguranță pt. echipamentul de sudură electrică. Partea 1.: Surse de curent pt. sudură.”
- EN 60 974-10 „Compatibilitate electromagnetă (CEM). Normă de produs pt. echipamentul de sudură prin arc electric.”

au fost puse în aplicare. Această declarație se aplică și la versiunile derivate din modelul citat mai sus și au ca referință: « W000260962/W000260963/W000260964 ».

Această declarație de conformitate CE vă garantează că echipamentul livrat respectă legislația în vigoare dacă este utilizată conform instrucțiunilor atașate. Montarea necorespunzătoare sau orice modificare adusă aparatului duce la anularea certificatului. În consecință, înainte de orice modificare se recomandă consultarea constructorului. În cazul unei defecțiuni, întreprinderea care a făcut modificarea trebuie să refacă certificarea. În acest caz această nouă certificare nu ne va implica în nici un fel. Acest document trebuie transmis serviciului Dvs. tehnic sau serviciului Dvs. de achiziții, în scopul arhivării.

Pont Ste Maxence, 07/03/2006

O. LECOMTE



Directeur Unité Matériels / Equipment Unit Manager  
 Direktor Afdeling Materieel / Leiter der Material-Einheit  
 Director Unidad Equipos / Director Unidade Materiais  
 Direttore Unité Matériels / Direktør for Maskinafdelingen  
 Direktör för Unité Matériels

Fabricant / Adresse : *Manufacturer / Address* :  
Fabrikant / Adres : *Hersteller / Adresse* :  
Fabricante / Dirección : *Fabricante / Endereço* :  
Fabbicante / Indirizzo : *Fabrikant / Adresse* :  
Fabrikant / Adress : *Κατασκευαστής / Διεύθυνση*  
Изготовитель / Адрес : *Υπόβα / adressa*

**SPS AIR LIQUIDE WELDING**  
**Place Le Châtelier BP 80359**  
**60723 PONT STE MAXENCE CEDEX**  
**FRANCE**



Déclare ci-après que le générateur de soudage manuel  
Type CITOMIG 300/400/500XP OEE  
Numéro ZW000260959/960/961/962/963/964/965/966  
est conforme à la DIRECTIVE 2002/95/CE DU PARLEMENT EUROPÉEN ET DU  
CONSEIL du 27 janvier 2003 (RoHS) relative à la limitation de l'utilisation de certaines  
substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques car:

- Les éléments n'excèdent pas la concentration maximale dans les matériaux homogènes de 0,1 % en poids de plomb, de mercure, de chrome hexavalent, de polybromobiphényles (PBB) et de polybromobiphényléthers (PBDE) ainsi qu'une concentration maximale de 0,01 % en poids de cadmium comme exigé par DÉCISION DE LA COMMISSION 2005/618/EC du 18 Août 2005; ou
- L'équipement est une pièce de rechange pour la réparation ou la réutilisation d'un équipement électrique et électronique mis sur le marché Européen avant le 1 Juillet 2006, ou
- L'équipement est une partie d'un gros outil industriel fixe.



Erklärt nachstehend, daß der manuelle Schweißgenerator

Typ CITOMIG 300/400/500XP OEE  
Nummer ZW000260959/960/961/962/963/964/965/966  
entspricht RICHTLINIE 2002/95/EG DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTS UND DES  
RATES vom 27. Januar 2003 (RoHS) in Bezug auf die Beschränkung der Benutzung  
bestimmter gefährlicher Substanzen in elektrischen und elektronischen Geräten, da:

- die Elemente, wie in der KOMMISSIONSENTSCHEIDUNG 2005/618/EG vom 18. August 2005 gefordert, je homogenem Werkstoff die Höchstkonzentrationen von 0,1 Gewichtsprozent Blei, Quecksilber, sechswertigem Chrom, polybromierten Biphenylen (PBB) und polybromierten Diphenylethern (PBDE) sowie die Höchstkonzentration von 0,01 Gewichtsprozent Cadmium nicht überschreiten oder
- es sich bei der Ausrüstung um eine Ersatzteil handelt, das zur Reparatur oder zur Wiederverwendung eines elektrischen oder elektronischen Geräts verwendet wird, dass vor dem 1. Juli 2006 in einem Mitgliedsstaat der Europäischen Union auf den Markt gebracht wurde, oder
- die Ausrüstung Teil eines ortsfesten, industriellen Großwerkzeuges ist.



Declaro, a continuación, que el generador de soldadura manual  
Tipo CITOMIG 300/400/500XP OEE  
Número ZW000260959/960/961/962/963/964/965/966  
es conforme a la DIRECTIVA 2002/95/CE DEL PARLAMENTO EUROPEO Y DEL  
CONSEJO del 27 de enero de 2003 (RoHS) relativa a la limitación de la utilización de  
algunas substancias peligrosas en los equipos eléctricos y electrónicos ya que:

- Los elementos no exceden la concentración máxima en los materiales homogéneos de 0,1 % en peso de plomo, de mercurio, de cromo hexavalente, de polibromobifenilos (PBB) y de polibromobifeniléteres (PBDE) así como una concentración máxima de 0,01 % en peso de cadmio como lo exige la DECISIÓN DE LA COMISIÓN 2005/618/EC del 18 de agosto de 2005; o
- El equipo es una pieza de recambio para la reparación o la reutilización de un equipo eléctrico y electrónico puesto en el mercado europeo antes del 1 de julio de 2006, o
- El equipo es una parte de una gran herramienta industrial fija



Hereby states that the manual welding generator  
Type CITOMIG 300/400/500XP OEE  
Number ZW000260959/960/961/962/963/964/965/966  
is compliant to the DIRECTIVE 2002/95/EC OF THE EUROPEAN PARLIAMENT  
AND OF THE COUNCIL of 27 January 2003 (RoHS) on the restriction of the use of  
certain hazardous substances in electrical and electronic equipment while:

- The parts do not exceed the maximum concentrations of 0.1% by weight in homogenous materials for lead, mercury, hexavalent chromium, polybrominated biphenyls (PBB) and polybrominated diphenyl ethers (PBDE), and 0.01% for cadmium, as required in Commission Decision 2005/618/EC of 18 August 2005; or
- The equipment is a spare parts for the repair, or to the reuse, of electrical and electronic equipment put on the European market before 1 July 2006; or
- The equipment is a part of a large-scale stationary industrial tool.



Dichiara qui di seguito che il generatore di saldatura manuale

Tipo CITOMIG 300/400/500XP OEE  
Numero ZW000260959/960/961/962/963/964/965/966  
rispetta la DIRETTIVA 2002/95/EC DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL  
CONSIGLIO del 27 Gennaio 2003 (RoHS) sulla restrizione dell'uso di determinate  
sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche:

- I componenti non eccedono la concentrazione massima in materiali omogenei del 0.1% in peso di piombo, mercurio, cromo esavalente, bifenili polibromurati (PBB) o etere di difenile polibromurato (PBDE) e lo 0.01% di cadmio, come richiesto nella decisione della Commissione 2005/618/EC del 18 Agosto 2005; oppure
- L'apparecchiatura e' una parte di ricambio per riparazione o riutilizzo, di apparecchiatura elettrica o elettronica immessa nel mercato prima del 1. Luglio 2006; oppure
- L'apparecchiatura e' parte di un impianto industriale fisso di grandi dimensioni.



Declaro abaixo que o gerador de soldadura manual  
Tipo CITOMIG 300/400/500XP OEE  
Número ZW000260959/960/961/962/963/964/965/966  
é conforme à DIRECTIVA 2002/95/CE DO PARLAMENTO EUROPEU E DO  
CONSELHO de 27 de Janeiro de 2003 (RoHS) relativa à restrição de uso de  
determinadas substâncias perigosas em equipamentos eléctricos e electrónicos  
porque:

- Os elementos não excedem a concentração máxima em materiais homogéneos de 0,1 % em massa, de chumbo, mercúrio, cromo hexavalente, bifenilos polibromados (PBB) e éteres difenilicos polibromados (PBDE), bem como uma concentração máxima de 0,01 %, em massa de cádmio, tal como exigido pela DECISÃO DA COMISSÃO 2005/618/EC de 18 de Agosto de 2005; ou
- O equipamento é uma peça de substituição para a reparação ou reutilização de um equipamento eléctrico e electrónico introduzido no mercado Europeu antes de 1 de Julho de 2006, ou
- O equipamento é uma parte de uma grande ferramenta industrial fixa.



Fabricant / Adresse : *Manufacturer / Address* :  
Fabrikant / Adres : *Hersteller / Adresse* :  
Fabricante / Dirección : *Fabricante / Endereço* :  
Fabbicante / Indirizzo : *Fabrikant / Adresse* :  
Fabrikant / Adress : *Κατασκευαστής / Διεύθυνση*  
Изготовитель / Адрес : *Výrobca / adresa*

**SPS AIR LIQUIDE WELDING**  
**Place Le Châtelier BP 80359**  
**60723 PONT STE MAXENCE CEDEX**  
**FRANCE**



Verklaart hierbij dat de handlasgenerator  
Type CITOMIG 300/400/500XP OEE  
Nummer ZW000260959/960/961/962/963/964/965/966  
is in overeenstemming met de RICHTLIJN 2002/95/CE VAN HET PARLEMENT EN  
DE RAAD van 27 januari 2003 (RoHS) betreffende de beperking van het gebruik van  
bepaalde gevaarlijke stoffen in de elektrische en elektronische apparaten, want:

- De homogene materialen van de onderdelen overschrijden niet de maximale  
concentratie van 0,1 gewichtsprocenten lood, kwik, zeeswaardig chroom,  
polybrombifenyleen (PBB) en polybrombifenylethers (PBDE) noch een  
maximale concentratie van 0,01 gewichtsprocenten cadmium, zoals vereist BIJ  
BESLISSING VAN DE COMMISSIE 2005/618/EG van 18 Augustus 2005; of
- De uitrusting is een reserveonderdeel voor de herstelling of het hergebruik van  
een elektrische of elektronische uitrusting die op de Europese markt gebracht is  
voor 1 Juli 2006, of
- De uitrusting maakt deel uit van een groot vast industrieel werktuig.



Oświadczam, że ręczny generator spawalniczy  
Typu CITOMIG 300/400/500XP OEE  
Numer ZW000260959/960/961/962/963/964/965/966  
jest zgodny z DYREKTYWĄ 2002/95/CE PARTAMANETU EUROPEJSKIEGO I  
RADY z dnia 27 stycznia 2003 (RoHS), dotyczącą ograniczenia wykorzystywania  
niektórych substancji niebezpiecznych znajdujących się w urządzeniach elektrycznych  
i elektronicznych, ponieważ:

- Elementy nie przekraczają stężeń maksymalnych w materiałach  
jednorodnych: 0,1% wagowo dla ołowiu, rtęci, chromu sześciowartościowego,  
polibromowego difenylu (PBB) i polibromowego eteru fenylowego (PBDE), oraz  
0,01% wagowo dla kadmu, zgodnie z postanowieniami DECYZJI KOMISJI  
EUROPEJSKIEJ 2005/618/WE z dnia 18 sierpnia 2005; lub
- Urządzenie stanowi część zamienną, wykorzystywaną do naprawy lub  
ponownego wykorzystania innego sprzętu elektrycznego lub elektronicznego,  
wprowadzonego na rynek europejski przed 1 lipca 2006, lub
- Urządzenie stanowi część dużego, stacjonarnego wyposażenia  
przemysłowego.*



Δηλώνει παρακάτω πως η γεννήτρια χειροκίνητης συγκόλλησης  
Τύπος CITOMIG 300/400/500XP OEE  
Αριθμός ZW000260959/960/961/962/963/964/965/966  
συμμορφούται προς την ΟΔΗΓΙΑ 2002/95/CE ΤΟΥ ΕΥΡΩΠΑΪΚΟΥ ΚΟΙΝΟΒΟΥΛΙΟΥ  
ΚΑΙ ΤΟΥ ΣΥΜΒΟΥΛΙΟΥ της 27ης Ιανουαρίου 2003 (RoHS) σχετικά με τον περιορισμό  
της χρήσης ορισμένων επικίνδυνων ουσιών σε ηλεκτρικούς και ηλεκτρονικούς  
εξοπλισμούς καθότι:

- Τα στοιχεία δεν υπερβαίνουν στα ομοιογενή υλικά τη μέγιστη συγκέντρωση 0,1  
% του βάρους σε μόλυβδο, υδράργυρο, εξασθενές χρώμιο, πολυβρωμιωμένα  
διφαινύλια (PBB) και πολυβρωμιωμένους διφαινυλαιθέρες (PBDE) καθώς  
επίσης και μέγιστη συγκέντρωση 0,01 % του βάρους σε κάδμιο όπως  
απαιτείται από την ΑΠΟΦΑΣΗ ΤΗΣ ΕΠΙΤΡΟΠΗΣ 2005/618/ΕΚ της 18ης  
Αυγούστου 2005, ή
- Ο εξοπλισμός είναι ανταλλακτικό εξάρτημα για την επιδιόρθωση ή την  
επαναχρησιμοποίηση ηλεκτρικού ή ηλεκτρονικού εξοπλισμού που διατέθηκε  
στην ευρωπαϊκή αγορά πριν την 1η Ιουλίου 2006, ή
- Ο εξοπλισμός αποτελεί μέρος σταθερού ογκώδους βιομηχανικού εργαλείου.



týmto vyhlasuje, že generátor na manuálne zváranie  
Typ CITOMIG 300/400/500XP OEE Číslo ZW000260959/960/961/962/963/964/965/966

vyhovuje SMERNICI 2002/95/ES EURÓPSKEHO PARLAMENTU A EURÓPSKEJ RADY z 27. januára 2003 (RoHS) týkajúcej sa obmedzenia a používania určitých  
nebezpečných látok v elektrických a elektronických zariadeniach, pretože :

- prvky v homogénnych materiáloch nepresahujú maximálnu koncentráciu 0,1% hmotnosti olova, ortuti, šesťmocného chrómu , polybrombifenylu (PBB) a  
polybrombifenyleterov (PBDE) ako aj maximálnu koncentráciu 0,01 % hm. kadmia, ako to vyžaduje ROZHODNUTIE KOMISIE 2005/618/ES z 18. augusta 2005; alebo
- zariadenie je náhradným dielom na opravu alebo na opätovné použitie elektrického a elektronického zariadenia uvedeného na európsky trh pred 1. júlom 2006, alebo
- zariadenie je časťou veľkého priemyselného stroja.

Pont Ste Maxence,

O. LECOMTE

Directeur Unité Matériels / *Equipment Unit Manager* - Directeur Afdeling Materieel / *Leiter der Material-Einheit*  
Director Unidad Equipos / *Director Unidade Materiais* - Direttore Unité Matériels / *Direktør for Maskinafdelingen*  
Direktör för Unité Matériels -



Förklarar härmed att generatorm för manuell svetsning  
Typ CITOMIG 300/400/500XP OEE  
Nummer ZW000260959/960/961/962/963/964/965/966  
överensstämmer med Europaparlamentets och rådets direktiv 2002/95/EG av den 27  
januari 2003 (RoHS) om begränsning av användningen av vissa farliga ämnen i  
elektriska och elektroniska produkter, eftersom:

- 
- beståndsdelarna inte överstiger en maxikoncentration på 0,1 viktprocent för  
bly, kvicksilver, sexvärt krom, polybromerade bifenyler (PBB) och  
polybromerade difenyletrar (PBDE) i homogena material och en  
maxikoncentration på 0,01 viktprocent för kadmiom i homogena material enligt  
kraven i kommissionens beslut 2005/618/EG av den 18 augusti 2005; eller
- produkten är en reservdel för reparation eller återanvändning av en elektrisk  
eller elektronisk produkt som släppts ut på marknaden före den 1 juli 2006,  
eller
- produkten är en del av ett storskaligt fast industriverktyg.



În cele ce urmează declară că generatorul de sudură manual  
Tip CITOMIG 300/400/500XP OEE  
Număr ZW000260959/960/961/962/963/964/965/966  
este conformă cu DIRECTIVA 2002/95/CE A PARLAMENTULUI EUROPEAN ȘI A  
CONSILIULUI din 27 ianuarie 2003 (RoHS) cu privire la restrângerea folosirii  
anumitor substanțe periculoase în aparatele electrice și electronice deoarece:

- Elementele nu depășesc concentrația maximă în materiale omogene de 0,1%  
plumb, mercur, crom hexavalent, polibrombifenilii (PBB) și  
polibrombifenileteri (PBDE) ca și concentrația maximă de 0,01% cadmiu așa  
cum este prevăzut prin DECIZIA COMISIEI 2005/618/EC din 18 august 2005;  
sau
- Aparatul este o piesă de schimb pentru repararea sau reutilizarea unui aparat  
electric și electronic introdus pe piața europeană înainte de 1 iulie 2006, sau
- Aparatul face parte dintr-un utilaj industrial mare fix.



Ниже заявляет, что генератор для ручной сварки  
Тип CITOMIG 300/400/500XP OEE  
Номер ZW000260959/960/961/962/963/964/965/966  
соответствует ДИРЕКТИВЕ 2002/95/CE ЕВРОПЕЙСКОГО ПАРЛАМЕНТА И  
СОВЕТА от 27 января 2003 года (RoHS) относительно ограничения  
использования некоторых опасных веществ в электрическом и электронном  
оборудовании, так как:

- Максимальная весовая концентрация свинца, ртути,  
шестивалентного хрома, полибромбифенилов (ПББ) и  
полибромбифенилэфиров (ПБДЭ) в однородных материалах элементов  
не превышает 0,1 %, а также максимальная весовая концентрация  
кадмия не превышает 0,01 %, как того требует РЕШЕНИЕ  
КОМИССИИ 2005/618/ЕС от 18 Августа 2005 года; или
- Оборудование является запасной деталью для ремонта или  
повторного использования электрического и электронного  
оборудования, выпущенного на Европейский рынок до 1 Июля 2006 года,
- Оборудование является частью крупного стационарного  
промышленного инструмента.

# **MODIFICATIONS APPORTEES**

---

**Première page :**

L'ISEE passe à l'indice A, suite à l'insertion du document ROHS en fin de document. (pour toutes les langues)

Modifications faites le 13.07.06. Fiche de modif n° 15551

L'ISEE passe à l'indice A

---