



Č  
E  
S  
K  
Y

*Genesis 145*

**SELCO CZECH REPUBLIC s.r.o.**  
 Vodnická 437  
 149 00 Praha 4 , ČR  
 Tel. 272942525  
 Fax.272942527  
 E-mail: [selco@selcoweld.cz](mailto:selco@selcoweld.cz)

*Děkujeme , že jste si zakoupili výrobek značky  
 SELCO.*

*Naše výrobky tvoří standard v oblasti svářecí  
 inverterové techniky a jsme nositeli řady patentů.*

*Jedná se o moderní inverterový zdroj s nízkou  
 hmotností a vysokým výkonem . Společnost Selco ,  
 klade velký důraz na provozní spolehlivost při  
 dodržení deklarovaných parametrů .*

*Model Genesis 145 je pokračovatelem úspěšných  
 předchozích řad výrobků s názvem Genesis , které si  
 získaly mnoho spokojených uživatelů.*

*V případě jakýchkoli nejasností jsme vždy připraveni  
 pomoci.(informace o výrobcích [www.selcoweld.com](http://www.selcoweld.com)).*

Tato operační příručka je nedílnou součástí zařízení  
 s příslušenstvím, přičemž musí být vždy k dispozici  
 na místě použití stroje i v případě jeho dalšího  
 prodeje. Uživatel nese plnou odpovědnost za úplnost a  
 dobrý stav tohoto dokumentu a je povinen jej předat  
 při dalším prodeji novému vlastníkovi.

Výrobce **SELCO s.r.l.**, Via Palladio 19, 35010  
 ONARA (Padova) ITALY, si vyhrazuje právo změny  
 a modifikace výrobku v jakémkoliv období bez  
 jakéhokoliv předchozího upozornění.

Právo překládat, reprodukovat a doplňovat text, a to  
 komplexně nebo jen částečně, jakýmkoliv způsobem  
 (včetně pořizování fotokopii, filmů a mikrofilmů) je  
 přísně rezervováno výrobcí **SELCO s.r.l.**, bez jehož  
 písemného souhlasu nelze tyto činnosti provádět.

Pesan 9/03 Selco Praha

6.0 Technologické problémy a obtíže .....	8
6.1 Vady svarů při metodě MMA .....	8
6.2 Vady svarů při metodě TIG .....	8
6.3 Možné elektrické závady .....	8
7.0 Obvyklá údržba .....	8
8.0 Všeobecné informace o metodách svařování .....	9
8.1 Ruční obloukové svařování - metoda MMA .....	9
8.1.1 Příprava úkosů .....	9
8.1.2 Volba obalené elektrody .....	9
8.1.3 Nastavení svářecího proudu .....	9
8.1.4 Zažehnutí a udržení oblouku .....	9
8.1.5 Provedení a realizace svarů .....	10
8.1.6 Odstranění strusky .....	10
8.2 Svařování metodou TIG .....	10
8.2.1 Princip svařování metodou TIG .....	10
8.2.2 Polarita při svařování .....	10
8.2.3 Svařování oceli metodou TIG .....	11
8.2.4 Svařování mědi metodou TIG .....	12
9.0 Výkonová tabulka Genesis 145 .....	13
10.0 Elektrické schéma Genesis 145 .....	13
11.0 Tabulky náhradních dílů .....	14

<b>Obsah</b>	str.
<b>1.0 Vysoké napětí- všeobecné podmínky použití</b> .....	3
<b>1.1 Bezpečnost</b> .....	3
1.1.1 Použité symboly .....	3
1.1.2 Ochrana pracovníků a přítomných osob.....	3
1.1.3 Prevence proti úrazům .....	3
1.1.4 Ochrana před škodlivým kouřem a plyny .....	3
1.1.5 Umístění zařízení.....	3
1.1.6 Instalace přístroje .....	4
<b>1.2 Elektromagnetická kompatibilita EMC</b> .....	4
1.2.1 Všeobecná ustanovení .....	4
1.2.2 Instalace, použití a hodnocení prostředí .....	4
1.2.3 Způsoby snížení elektromagnet. vlnění .....	4
<b>1.3 Identifikace nebezpečí</b> .....	5
<b>2.0 Popis svářecího zdroje</b> .....	5
<b>2.1 Popis ovládacích panelů</b> .....	5
2.1.1 Čelní ovládací panel FP186 .....	5
2.1.2 Zadní ovládací panel .....	5
<b>3.0 Technické parametry</b> .....	6
<b>3.1 Identifikace údajů</b> .....	6
3.2 Technické charakteristiky .....	6
<b>4.0 Doprava, nakládka a vykládka</b> .....	6
<b>5.0 Instalace</b> .....	6
5.1 Všeobecné normy .....	6
<b>5.2 Elektrické připojení k síti</b> .....	6
<b>5.3 Zapojení příslušenství</b> .....	7
5.3.1 Zapojení pro ruční obloukové svařování.....	7
5.3.2 Zapojení pro svařování metodou TIG .....	7

### 1.1.5 Umístění zařízení

Dodržujte následující pokyny:

- ◆ Snadný přístup k ovládacím prvkům a připojení .
- ◆ Neumísťujte příslušenství do stísněných prostor.
- ◆ Nikdy neumísťujte zdroj na plochu se sklonem vyšším než 15° vztaheno k horizontální rovině.

### 1.1.6 Instalace přístroje

- ◆ Při instalaci respektujte místní bezpečnostní normy, přičemž je nutno dodržovat pokyny výrobce zařízení.
- ◆ Jakákoliv údržba zařízení musí být prováděna pouze kvalifikovanou osobou.
- ◆ Jakákoliv sériová či paralelní propojení zařízení SELCO jsou zakázána.
- ◆ Chcete-li sejmout kryt stroje a provádět údržbu, musíte nejdříve odpojit napájecí kabel .
- ◆ Provádějte periodickou údržbu zařízení .
- ◆ Ověřte zda napájecí soustava a uzemnění odpovídají požadavkům výrobce .
- ◆ Zemnicí kabel upevněte co nejbliže k místu svařování .
- ◆ Respektujte možnosti použití zařízení ve vztahu ke druhu krytí přístroje udávaném výrobcem.
- ◆ Před svařováním zkontrolujte stav elektrických kabelů a hořáku a pokud jsou poškozeny, musíte je nechat opravit nebo vyměnit .
- ◆ Nestoupejte a neopírejte se o svařovaný materiál .



**Doporučujeme svářeči nedržet současně v rukou dva hořáky nebo držáky elektrod.**

## 1.2 Elektromagnetická kompatibilita EMC

### 1.2.1 Všeobecná ustanovení

Tento přístroj je vyroben v souladu s ustanoveními normy EN 50199, podle níž se řídí využití tohoto stroje.



**Instalujte a používejte zařízení vždy podle pokynů uvedených v této příručce.**

**Toto zařízení musí sloužit pouze k profesionálním účelům v průmyslových oborech. V případě jeho užití v jiném prostředí nelze zaručit slučitelnost se zařízeními vyzařující elektromagnetickou energii (rušení).**

### 1.2.2 Instalace, použití a hodnocení prostředí

- ◆ Uživatel je zodpovědný za vhodnou instalaci a použití zařízení přesně dle pokynů výrobce. Pokud přístroj vydává nadměrné rušení je uživatel povinen tento problém vyřešit v nezbytných případech s technickým oddělením výrobce.
- ◆ V každém případě musí být elektromagnetické vlnění redukováno dokud nepřekračuje stanovený limit.
- ◆ Již před instalací tohoto zařízení, musí uživatel zhodnotit potenciální elektromagnetické problémy , jenž mohou vzniknout v pracovním a okolním prostoru, zejména zdravotní stav pracovníků a

přítomných osob, např. osob vybavených stimulátory srdečních ozvů nebo naslouchacími přístroji.

### 1.2.3 Způsoby snižování rušení

## NAPÁJENÍ ZE SÍTĚ



**Svářečka musí být připojena k síťovému napájení , jenž splňuje požadavky výrobce zdroje.**

V případě vzniku interference je nutno zavést další opatření, jako je filtrování napájecího napětí. Navíc je třeba ověřit možnost výměny napájecího kabelu.

## ÚDRŽBA SVÁŘEČKY

Svářečka musí být podrobována pravidelné údržbě dle pokynů výrobce. Všechny uzávěry, kryty a operační dvířka musí být při svařování pevně uzavřeny. Zařízení nesmí být žádným způsobem modifikováno.

## SVÁŘECÍ A ZEMNÍ KABELY

Svařovací a zemnicí kabely musí být co nejkratší a musí být aplikovány blízko sebe, co nejbliže úrovni zemnicí roviny.

## UZEMNĚNÍ

Uzemnění všech kovových částí, komponentů svářečského zdroje a blízkých předmětů musí být v souladu. Avšak kovové části a komponenty spojené se svařovacím materiálem zvyšují riziko vzniku elektrického úrazu, pokud dojde k sevření svařovaného kusu a elektrody současně.

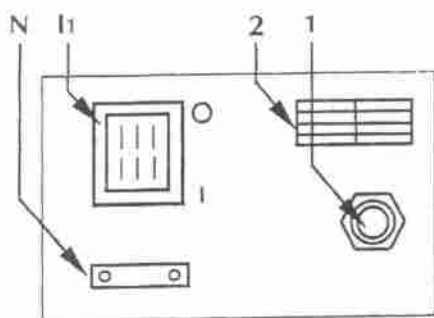
Proto musí být svářeč izolován od všech uzemněných částí a komponentů. Uzemnění musí být provedeno podle vnitřních národních norem.

## UZEMNĚNÍ SVAŘOVANÉHO MATERIÁLU

Uzemnění svařovaného materiálu se neprovádí pouze v případech motivovaných elektrickou bezpečností nebo velkými rozměry a polohou, přičemž uzemnění materiálu snižuje rušení. Je důležité připomenout si, že nevhodné uzemnění svařovaného materiálu zvyšuje riziko úrazů elektrickým proudem nebo zničení jiných elektrických přístrojů. Respektujte národní normy pro správné uzemnění.

## STÍNĚNÍ

Doplňkové odstínění dalších kabelů a přístrojů nacházejících se v blízkosti může dodatečně snížit problémy v oblasti interference rušení. Pro speciální aplikace může být provedeno odstínění vnitřní elektroniky svářečského zdroje dodatečně.



Obr. 2

### 3.0 Technické parametry

#### 3.1 Identifikace údajů

Tabulka parametrů (viz. Obr. 14) je zpracována dle mezinárodních norem IEC 974-1 a EN 60974-1 a je umístěna na spodním panelu zařízení, přičemž dává následující informace:

- ♦ Iméno a adresa výrobce
- ♦ Značka Selco
- ♦ Označení modelu
- ♦ Výrobní číslo (A<sup>0</sup>)
- ♦ ( ) Svářečka je tvořena frekvenčním měničem, transformátorem a usměrňovačem, které převádějí vstupující napětí na stejnosměrný proud.
- ♦ (EN 60974-1) Aplikovaná bezpečnostní norma.
- ♦ ( ) Statická charakteristika zdroje.
- ♦ ( OUTPUT) Paměťový a napěťový rozsah na výstupu.
- ♦ ( ) Stejnosměrný proud.
- ♦ (x) Zatěžovatel představuje procentuální poměr z 10ti minutového cyklu, během kterého lze nastavit příslušný svářecí proud aniž by došlo k přehřátí zařízení .
- ♦ (I2) Rozsah svářecího proudu.
- ♦ (U2) Výstupní napětí při zátěži.
- ♦ (U0) Nominální napětí naprázdno.
- ♦ ( ) Sváření TIG.
- ♦ ( ) Sváření MMA obalenou elektrodou.
- ♦ ( ) 1 Fáze na vstupu.
- ♦ (I.CL.H) Izolační třída H.
- ♦ (COOLING A.F.) Chlazení tlakovou ventilací.
- ♦ (IP 23) Druh krytí je vztažen v souladu k normě EN 60529.
- IP2X Druh krytí proti dotyku nebezpečných předmětů a proti jejich vniknutí až do průměru vyšších nebo rovno 12,5 mm.
- IPX3 Druh krytí proti dešti do úhlu 60° vztaženo k vertikální rovině.
- ♦ (U1) Nominální napájecí napětí.

- ♦ (50/60 Hz) Nominální napájecí frekvence.
- ♦ (I1) Nominální napájecí proud.
- ♦ ( ) Zdroj je použitelný v místech kde se nevzniká nebezpečí úrazu elektrickým proudem.
- ♦ ( ) Zařízení splňuje Evropské konstrukční a bezpečnostní normy.

#### 3.1.1 Technické charakteristiky Genesis 145

Napájecí napětí (50/60Hz)	1 x 230V ± 15%
Max. příkon (x = 35%)	4,65 kW
Max. prim.proud (x = 35%)	31,1 A
Primární proud (x = 100%)	18,6 A
Napájecí proud s elektrodou	
Ø 2,5 80A a 40%	9,2 A
Napájecí proud s elektrodou	
Ø 3,25 110A a 40%	13 A
Napájecí proud s elektrodou	
Ø 4,0 140A a 40%	17,8 A
Účinnost	0,7
Účimík	0,87
Cos φ	0,99
Svařovací proud x = 35%	145 A
x = 60%	120 A
x = 100%	100 A
Rozsah regulace (MMA/TIG)	5 – 145 A
Napětí naprázdno	62 V
Druh krytí	IP 23C
Třída izolace	H
Konstrukční norma	EN 60974-1/EN 50199
Rozměry (DxŠxV)	111x280x195mm
Hmotnost	4,1 kg

Uvedené údaje jsou vztaženy k teplotě okolí 40° C

#### 4.0 Doprava, nakládka a vykládka



**Nepodceňujte nízkou hmotnost zařízení.**



**Nenechávejte přístroj volně uložený v nákladním prostoru auta nebo nad úroveň sedících osob nebo věcí.**



**Zamezte pádům a silným nárazům zařízení a jeho součástí.**

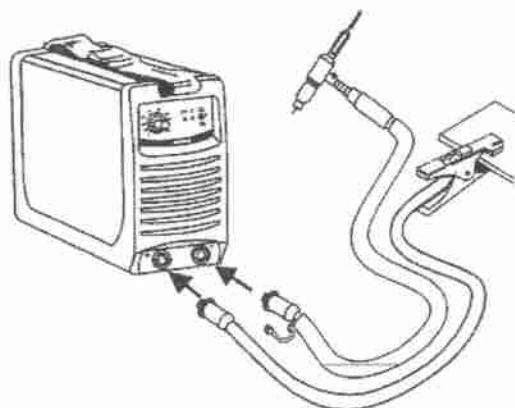


**Je-li svářečka již jednou vybalena z původního obalu, použijte prodlužovatelný závěsný řemen umožňující klidnou přepravu a**

**snadnou manipulaci.**

## 6.0 Technologické problémy a obtíže

### 6.1 Vady svarů při metodě MMA



Obr. 4

☑ Použití metody TIG dotykovým startem provádíme tak, že připojíme hořák a ostatní kabeláž dle obr.4 ,na plynové argonové láhvi máme již namontovaný plynový ventil , kde nastavíme průtočné množství asi 5-7 litrů. (nastavení provedeme po uvolnění plynového uzávěru „8“ na rukojeti hořáku.

Po této přípravě zapneme hlavní spínač zařízení(„ I 1“ obr.2) a na čelním panelu obr.1 přepneme přepínač „SI“ směrem nahoru do polohy TIG. Potenciometrem „PI“ zvolíme požadovanou hodnotu svařovacího proudu.

Před zapálením oblouku uvolníme plynový ventil „8“ obr.4 na hořáku a lehkým dotykem o svařenec zapálíme oblouk.Zakončení se děje oddálením hořáku od svařované části s přimšřenou rychlostí k zamezení natažení oblouku.

Vada	Příčina
Velký rozstřík	Dlouhý oblouk. Vysoký svařecí proud.
Krátery	Rychlé oddálení elektrody
Vměstky	Špatné čištění nebo provedení vrstev svaru. Nízká kvalita obalené elektrody.
Studené spoje	Velká rychlost svařování. Nepravidelná kořenová mezera. Nízký svařecí proud. Špatně provedené úkosity.
Trhliny za horka	Velký svařovací proud Znečištěný materiál
Zápaly	Velmi krátký oblouk. Nízký svařecí proud
Pórovitost	Dlouhý oblouk Vlhký obal elektrody Vysoká rychlost svařování Znečištěné úkosity

### 6.2 Vady svarů při metodě TIG

Vada	Příčina
Oxidace	Nedostatečný plyn Chybějící ochrana kořene
Wolframové vměstky	Špatně zaostřená elektroda Příliš malá elektroda Chyba ve způsobu svařování - špička se dotýká materiálu
Trhliny za horka	Velký svařovací proud Znečištěný základní materiál Nevhodný přídavný materiál
Pórovitost	Dlouhý oblouk Vlhký obal elektrody Vysoká rychlost svařování Znečištěné úkosity

S [ mm ]	a [ mm ]	d [ mm ]	$\alpha$ [ ° ]
0 – 3	0	0	0
3 – 6	0	s/2 ( max )	0
3 – 12	0 - 1,5	0 - 2	≤60

Pro velké tloušťky materiálů se doporučuje úkos tvaru X nebo tvaru U - tvar X je vhodný pro následné svařování na rubu, tvar U je bez nutnosti svařování na rubu materiálu.

### 8.1.2 Volba obalené elektrody

Průměr elektrody je volen v závislosti na tloušťce svařovaného materiálu, typu svaru a pozici svaru. Elektrody větších průměrů vyžadují samozřejmě vyšší proudy, přičemž se zvyšuje i teplota tavení v průběhu svařování.

V případě svařování v polohách je tavná lázeň utvářena gravitací, a proto je doporučeno používat elektrod menších průměrů, které zajišťují dobrý průvar.

Také tvar úkosu určuje druh použité elektrody, např. u tvaru V použijeme pro první průvar elektrodu o menším průměru než u následujícího průvaru.

V následující tabulce jsou uvedeny důležité vlastnosti obalených elektrod.

Typ obalu	Vlastnosti	Použití
rutilový	jednoduché použití	všechny pozice svarů
kyselý	vysoká rychlost svařování	rovné plochy
basický	mechanické vlastnosti	všechny druhy svarů
celulózový	dobré provaření	1. průvar potrubí

### 8.1.3 Nastavení svářecího proudu

Použitím stejnosměrného proudu dosáhneme rovnoměrného a stabilního svařování, současně je možné pracovat s nízkými hodnotami a za zvláště obtížných podmínek. Typ elektrody a odpovídající proud je uveden výrobcem.

### 8.1.4 Zažehnutí a udržení oblouku

Elektrický oblouk je zapálen dotykem špičky elektrody o uzemněný základní materiál a rychlým oddálením elektrody na předepsanou vzdálenost. Příliš rychlý pohyb a oddálení může vést k přerušení oblouku, zatímco pomalé oddálení může vést ke zkratu mezi elektrodou a základním materiálem. V tomto

případě je možno přilepenou elektrodu odtrhnout do boku.

Pro zlepšení startu oblouku je však všeobecně užitečný určitý počáteční proudový přírůstek vztažený ke svařovacímu proudu (TEPLÝ START).

Jakmile je zažehnut elektrický oblouk, dochází k odstavování centrální kovové části elektrody do svarového kovu. Hořením vnějšího obalu elektrody dochází ke vzniku ochranného plynu, a tudíž lze docílit výborné kvality svaru.

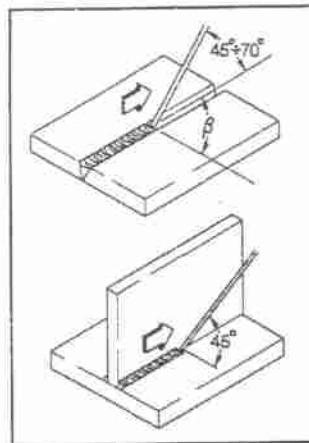
Abychom zabránili zhasnutí oblouku vlivem dotyku špičky elektrody a svarové lázně, je velmi užitečné, aby zdroj ve velmi krátké době vygeneroval určitý přírůstek svářecího proudu až do ukončení kritického momentu zkratu (ZESÍLENÍ OBLOUKU).

V případech, kdy elektroda zůstane přilepena k základnímu materiálu, je rovněž velmi užitečné, že po jisté době zkratu nastává pokles svářecího proudu na minimum. Poté je možno otevřít držák elektrod bez jeho zbytečného ničení a odstranit přilepenou elektrodu.

### 8.1.5 Provedení a realizace svarů

Je mnoho způsobů svařování a z toho důvodu budou v tomto odstavci uvedeny pouze základní a všeobecné pokyny.

Úhel sklonu elektrody je různý podle množství vrstev. Elektrodou provádíme mírný kmitavý pohyb se zastavením na hranách svaru pro zabránění hromadění svarového kovu uprostřed svaru.



Obr.6

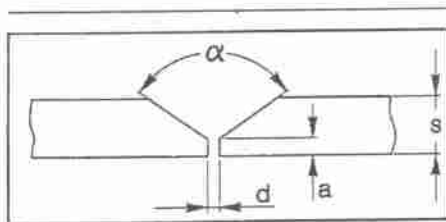
### 8.1.6 Odstranění strusky

Odstranění strusky je důležité pro zajištění jakosti svarů při vícevrstevném svařování u něhož zabraňuje vzniku vměstků. Provádí se malým kladívkem nebo ocelovým kartáčem.

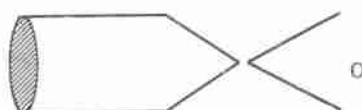
## 8.2 Svařování metodou TIG

### 8.2.1 Princip svařování metodou TIG (Obr.7)

Princip svařování metodou TIG ( svařování wolframovou elektrodou v ochranné atmosféře inertního plynu ) spočívá ve vytvoření elektrického



Obr.10



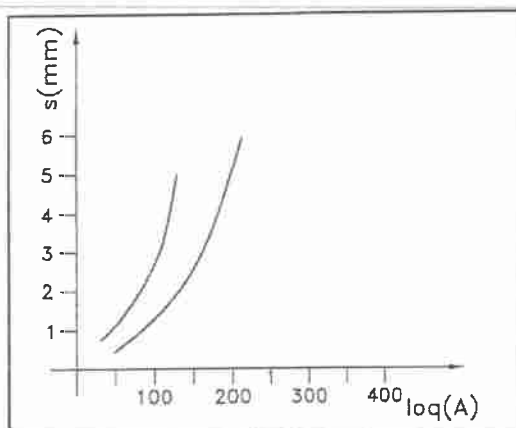
Obr.11

### Přídavný materiál

♦ Pruty přídavného materiálu musí vykazovat přibližně stejné fyzikální a mechanické vlastnosti, jako základní materiál.

♦ Nedoporučujeme používání odřezků základního materiálu, neboť tyto mohou obsahovat nečistoty z předchozí manipulace a způsobovat tak znečištění svarového kovu.

Občas se používají materiály s odlišným chemickým složením vůči základnímu materiálu, které mají například vyšší obsahy legujících prvků (korozivzdorné, ořeruvzdorné a chemicky odolné materiály) účelně tak, aby bylo docíleno jiné struktury svarového kovu.



Obr.10A

### Ochranný plyn

Nejvíce používaným plynem je argon (99.99 %), v množství, které závisí na proudové hustotě (4 - 8 l/min).

Svařovací proud (A)	Elektroda Ø (mm)	Hubice Plynová		Průtok argonu (l/min)
		n°	Ø (mm)	
6 - 70	1.0	4/5	6/8.0	5 - 6
60 - 140	1.6	4/5/6	6.5/8.0/9.5	6 - 7
120 - 240	2.4	6/7	9.5/11.0	7 - 8

### Volba a příprava elektrody

Doporučuje se použít wolfram-thoriovou elektrodu (2% thoria - červené zbarvení) s následujícími průměry :

Ø Elektrody [mm]	Proudový rozsah [A]
1.0	15 - 75
1.6	60 - 150
2.4	130 - 240

Elektroda je zbroušena podle následujícího obrázku (Obr.11).

Úhel  $\alpha$  se mění se změnou proudu, úhly a proudy jsou uvedeny v následující tabulce.

Úhel $\alpha$ [°]	Proudový rozsah [A]
30	0 - 30
60 - 90	30 - 120
90 - 120	120 - 150











### 8.2.4 Svařování mědi metodou TIG

Metoda TIG se vyznačuje schopností koncentrace tepla, proto je vhodná pro svařování materiálů s vysokou tepelnou vodivostí, jako je například měď. Polarita je stejně jako při svařování oceli přímá (D.C.S.P.), s použitím argonu jako ochranného plynu.

### Příprava svarových úkosů (Obr.12 - 12A)

s [mm]	a [mm]	d [mm]	$\alpha$ [°]
1 - 3	0	0	0
4 - 10	0	1 - s/4	0
4 - 10	0	0	60 - 90

## 9.0 Výkonová tabulka Genesis 145

		SELCO S.R.L. Via Padovana, 19 - ONARA (PADOVA) - ITALY			
Type GENESIS 145		N°			
		EN 60974-1 EN 50199			
		5A/10V - 145A/15.8V			
	X <sub>140°C</sub>	35%	60%	100%	
	U <sub>0</sub> V	I <sub>2</sub>	145A	120A	100A
	62	U <sub>2</sub>	15.8V	14.8V	14V
		5A/20V - 145A/25.8V			
	X <sub>140°C</sub>	35%	60%	100%	
	U <sub>0</sub> V	I <sub>2</sub>	145A	120A	100A
	62	U <sub>2</sub>	25.8V	24.8V	24V
	U <sub>1</sub> V	I <sub>max</sub> A	I <sub>in</sub> A		
50/60 Hz	230	31.1	20.2		
IP 23 C					

Obr.14



<b>Náhradní díly Genesis 145</b>	<b>TAB.01</b>
----------------------------------	---------------

<b>Pozice</b>	<b>Popis</b>	<b>Kód</b>
1	<b>Čelní plastový panel</b>	14.70.045
2	<b>Vrchní kryt</b>	01.02.115
3	<b>Zadní plastový panel</b>	01.05.233
4	<b>Přívodní kabel</b>	49.04.064
5	<b>Plastové dno</b>	01.06.101
6	<b>Panelová zásuvka</b>	10.13.010
7	<b>Knoflík potenciometru</b>	09.11.500
8	<b>Vypínač</b>	09.04.101
9	<b>Varistor</b>	11.26.001
10	<b>Deska</b>	15.14.243
11	<b>Bus-plochý kabel</b>	49.02.79601
12	<b>Kondenzátor</b>	12.06.101
13	<b>Diodový můstek</b>	14.10.150
14	<b>Relé</b>	09.09.026
15	<b>Kit výkonové desky</b>	15.18.012
16	<b>Ventilátor</b>	14.70.014
17	<b>Kit sek. usměrňovače</b>	15.18.025
18	<b>Popruh</b>	21.06.012
19	<b>Napěťový násobič</b>	15.14.376

Společně s elektronickými výkonovými díly objednávejte termickou pastu (obj. kód 16.03.102).

Pozice	Popis	Kód Binzel
000	Hořák TIG SRT 17 4 m	705.1057
	Hořák TIG SRT 17 8 m	705.1058
001	Keramická hubice – 4	701.0107
	Keramická hubice – 5	701.0108
	Keramická hubice – 6	701.0109
	Keramická hubice – 7	701.0110
	Keramická hubice – 8	701.0111
	Keramická hubice – 10	701.0113
	Keramická hubice – 11	701.0114
002	Keramická hubice – 5 dlouhá	701.0115
	Keramická hubice – 6 dlouhá	701.0116
	Keramická hubice 7dlouhá	701.0117
003	Domeček kleštiny pr. 0,5 – 1,2	701.0190
	Domeček kleštiny pr. 1,6	701.0191
	Domeček kleštiny pr. 2 – 2,4	701.0196
	Domeček kleštiny pr. 3,2	701.0197
	Domeček kleštiny pr. 4,0	701.0198
004	Wolfram elektroda 2 % Th, 1,0 mm	700.0070
	Wolfram elektroda 2 % Th, 1,6 mm	700.0080
	Wolfram elektroda 2 % Th, 2,4 mm	700.0090
	Wolfram elektroda 2 % Th, 3,2 mm	700.0099
	Wolfram elektroda 2 % Th, 4,0 mm	700.0102
005	Izolační kroužek	703.0012
006	Izolační kryt	703.0011
007	Kleština pr. 1,0	702. 0006
	Kleština pr. 1,6	702. 0007
	Kleština pr. 2,4	702. 0009
	Kleština pr. 3,2	702. 0010
	Kleština pr. 4,0	702. 0011
008	Kryt elektrody dlouhý	712.1051
009	O Kroužek	165.0012
010	Kryt elektrody krátký	712.1053
011	Ventil	705.0046
012	Tělo hořáku SRT 17 V	705.0038
013	Držadlo	705.1440
014	Proudový kabel SRT – 17 (metráž)	113.0003
015	Plynová hadička 3 x 1,5 (metráž)	102.0124
016	Neoprenová hadice pr. 20 (metráž)	105.0005
017	Bajonet BSB 10 - 25	511.0005

## CONFORMITY CERTIFICATE CE

Company

**SELCO s.r.l.** - Via Palladio, 19 - 35010 ONARA DI TOMBOLO (Padova) - ITALY  
Tel. +39 049 9413111 - Fax +39 049 94313311 - E-mail: [selco@selco.it](mailto:selco@selco.it)

hereby declares that the apparatus type

**GENESIS 145**

to which this declaration pertains conforme to the :

73/23/CEE  
89/336 CEE  
92/31 CEE  
93/68 CEE


and that the regulations have been duly applied :

EN 50199  
EN 60974-1

Any operation or modification that has not been previously authorized by SELCO s.r.l. shall invalidate this certificate.

Onara di Tombolo (PADOVA)

Selco's legal representative



.....  
Lino Frasson

### PROHLÁŠENÍ O SHODĚ CE (překlad)

Společnost

**SELCO s.r.l.** - Via Palladio, 19 - 35010 ONARA DI TOMBOLO (Padova) - ITALY  
Tel. +39 049 9413111 - Fax +39 049 94313311 - E-mail: [selco@selco.it](mailto:selco@selco.it)

Tímto prohlašuje ,že typ :

**GENESIS 145**

Ke kterému se toto prohlášení vztahuje je v řádném souladu s aplikovanými normami:

89/336 CEE  
92/31 CEE  
93/68 CEE  
EN 60974-1

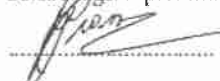
Případným zásahem nebo úpravou bez předcházejícího schválení společností **SELCO s.r.l.** se stává toto osvědčení neplatným.

Onara di Tombolo (PADOVA)

Selco's legal representative

Zástupce společnosti SELCO

.....  
Lino Frasson



.....  
Lino Frasson

Bližší informace o výrobcích , kvalitě ,novinkách , atd . na [www.selcoweld.com](http://www.selcoweld.com)