



**BETRIEBSANLEITUNG  
OPERATING INSTRUCTIONS  
INSTRUCTIONS DE SERVICE  
INSTRUCCIONES DE SERVICIO  
ISTRUZIONI PER L'USO  
GEBRUIKSAANWIJZING**

**BOOSTER 140**

**REHM SCHWEISSTECHNIK**



## Produktidentifikation

<b>Bezeichnung</b>	Schweißinverter	
<b>Typ</b>	BOOSTER 140	Artikelnummer 150 3140
	BOOSTER 140 SET	150 3141

**Rehm GmbH u. Co. KG**  
**Ottostr. 2**  
**D-73066 UHINGEN**

Telefon: 07161/3007-0  
Telefax: 07161/3007-20  
e-mail: rehm@rehm-online.de  
Internet: <http://www.rehm-online.de>

Dok.-Nr.: 730 1220

Ausgabedatum: 06.2013

© Rehm GmbH u Co. KG, UHINGEN, Germany 2004

Der Inhalt dieser Beschreibung ist alleiniges Eigentum der Firma Rehm GmbH u. Co. KG. Weitergabe sowie Vervielfältigung dieses Dokuments, Verwertung und Mitteilung seines Inhalts sind verboten, soweit nicht ausdrücklich gestattet. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadenersatz. Alle Rechte für den Fall der Patent-, Gebrauchsmuster- oder Geschmacksmustereintragung vorbehalten.

Eine Fertigung anhand dieser Unterlagen ist nicht zulässig.

Änderungen vorbehalten.

## 1 Allgemeine Beschreibung

Sehr geehrter Kunde,

Sie haben einen REHM - Schweißinverter und damit ein deutsches Markengerät erworben. Wir danken Ihnen für das Vertrauen, das Sie in unsere Qualitätsprodukte setzen.

Der BOOSTER 140 ist ein professionelles Schweißgerät für das Elektroden-Schweißen aller handelsüblichen Elektroden (Elektroden-Schweißen entspricht Lichtbogen-Hand-Schweißen nach DIN1910). Die digitale Prozessorsteuerung und das hochdynamische Leistungsteil mit seiner Taktfrequenz von 100 kHz bieten Ihnen beste Schweißigenschaften. Sie brauchen nur noch den richtigen Schweißstrom zu wählen. Das geringe Gewicht von nur 4,9 kg und die ausgesprochen kompakten Abmessungen sorgen für eine einfache Handhabung. Zusammen mit dem robusten Stahl-Gehäuse wird der BOOSTER 140 so zum idealen Begleiter in der Werkstatt und für den harten Außeneinsatz auf der Baustelle.

Technische Daten:

- 140 A maximaler Ausgangsstrom bei einer Einschaltdauer von 40% (20°C)
- 110 A Ausgangsstrom bei einer Einschaltdauer von 100% (20°C)
- hohe Leerlaufspannung von 91V
- HotStart + Arc Force
- kontinuierliche elektronische Netzspannungsüberwachung
- Anti-Stick-Funktion – kein Ausglühen der Elektrode beim versehentlichen Festkleben
- Schutzklasse IP23: Einsatz auch bei ungünstigen Umgebungsbedingungen

Der BOOSTER 140 ist universell für alle Schweißaufgaben an nichtrostenden Stählen, hoch- und niedriglegierten Stählen sowie an Buntmetallen einsetzbar und so der ideale Partner für alle Fälle.

## **2 Folgende Sicherheitshinweise sind zu beachten**

Es ist trockene Schutzkleidung zu tragen sowie Augen und Gesicht sind mit Schweißschild zu schützen (siehe BGR 500). Das Gerät ist an geerdeten Steckdosen und mit Netzkabeln mit ordnungsgemäß ange- schlossenem Schutzleiter zu betreiben.

Das Gerät darf nur durch ausgebildetes Fachpersonal gewartet werden. Bei Problemen steht Ihnen der REHM-Kundenservice unter der Tel.-Nr. 07161/3007-85 zur Verfügung.

Beim Betrieb dieses Gerätes ist die Unfallverhütungsvorschrift Schweißen, Schneiden und verwandte Verfahren (BGR 500) zu berücksichtigen. Die wesentlichen Gefahren sind:

- Brand und Explosion
- Schadstoffe (Gase, Dämpfe, Rauch / Stäube)
- optische Strahlung
- elektrische Gefährdung
- Handhabungsfehler

Die BOOSTER-Schweißanlagen sind gemäß EN 60974-1 Lichtbogenschweißeinrichtungen - Schweißstromquellen für Überspannungskategorie III und Verschmutzungsgrad 3 und gemäß EN 60974-10 Lichtbogenschweißeinrichtungen - elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) ausgelegt und dürfen nur mit Netzversorgungssystemen verwendet werden, die ein Dreiphasen-Vier-Draht-Sytem mit geerdetem Neutralleiter sind.

Die Geräte sind für das Schweißen von Elektroden vorgesehen. Sie dürfen nur von Personen, die in der Anwendung und Wartung von Schweißgeräten ausgebildet und geschult sind, betrieben werden.

Das Gerät ist gemäß EN 60974-10 für Gruppe 2 Klasse A ausgelegt und eignet sich für den Einsatz in allen Bereichen, außer dem Wohnbereich und solchen Betrieben, die direkt an ein Niederspannungsnetz angeschlossen sind, das (auch) Wohngebäude versorgt.

### **Anforderungen an das Stromnetz**

Achtung: Dieses Gerät erfüllt nicht die Anforderungen der EN/IEC 61000 312. Wenn das Gerät an ein öffentliches Versorgungsnetz angeschlossen werden soll, liegt es, ggf. nach Konsultation mit dem Betreiber des Versorgungsnetzes, in der Verantwortung des Betreibers oder des Anwenders des Gerätes sicherzustellen dass das Gerät angeschlossen werden kann.

## **3 Funktionsbeschreibung**

### **3.1 Das REHM-Bedienfeld**

#### **3.1.1 Übersicht**

Die Bedienung des Booster 140 erfolgt über das in Bild 3.1 dargestellte REHM- Bedienfeld.

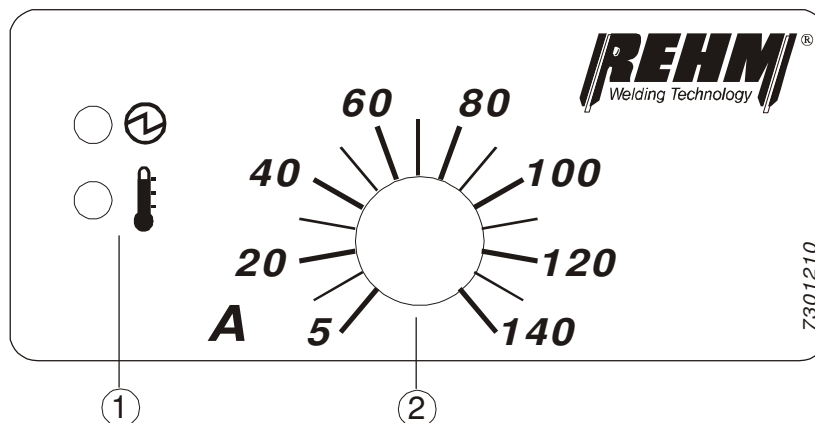


Bild 3.1 Bedienfeld BOOSTER 140

Das Bedienfeld ist in folgende Bereiche unterteilt:

- ① Kontrollleuchten für Betrieb und Übertemperatur
- ② Drehknopf für die Schweißstromvorwahl

### 3.1.2 Symbole und deren Bedeutung

Die Symbole auf dem Bedienfeld haben folgende Bedeutungen:

	<p>Leerlaufspannung liegt am Brenner oder Elektrodenhalter an.</p>
	<p>Temperaturanzeige.</p> <p>Die Leuchtdiode (gelb) leuchtet bei Überschreitung der maximal zulässigen Gerätetemperatur. Solange diese Leuchtdiode leuchtet, ist der Ausgangsstrom abgeschaltet. Nach Abkühlung des Gerätes erlischt die Leuchtdiode und es kann automatisch wieder geschweißt werden.</p> <p>Bei blinkender Anzeige wurde interne Überwachung ausgelöst. Durch Aus- und Einschalten am Netzschalter wird das Gerät wieder einsatzbereit. Bitte den REHM-Kunden-Service (RKS) darüber informieren.</p>

## 3.2 Elektrodenschweißen

Das Gerät eignet sich zum Schweißen aller handelsüblichen Elektroden, wobei der maximale Strom 140 A beträgt. Mit diesem Strom können handelsübliche Elektroden bis zu 3,25 mm Durchmesser verschweißt werden.

Die Polung und Stromeinstellung für die einzelnen Elektroden können Sie aus den Herstellerunterlagen der Elektroden entnehmen. Der Elektrodenhalter wird an der Schweißstrombuchse eingesteckt, welche die für die Elektrode angegebene Polarität hat (siehe Kapitel 3.4 und 3.5).

Sie brauchen lediglich den für Ihre Schweißaufgabe und für die dafür gewählte Elektrode den passenden Schweißstrom und die richtige Polarität zu wählen. Den Rest erledigt der Booster 140 für Sie. Folgende Funktionen sorgen automatisch für gute Schweißarbeiten:

### **3.2.1 Hot Start**

Beim Beginn der Schweißarbeit liefert der Booster 140 kurzfristig einen höheren Strom als der eingestellte Schweißstrom (maximal 140A). Dies sorgt für eine gute Zündeigenschaft und einen schnellen stabilen Lichtbogen.

### **3.2.2 Arc Force**

Während der Schweißarbeit überwacht der Booster 140 den Schweißstrom und die Schweißspannung. Erkennt der Booster 140, dass ein Tropfenübergang im Kurzschluss stattfindet, so liefert er kurzfristig einen höheren Strom als der eingestellte Schweißstrom (maximal 140A) um diesen Kurzschluss schnell zu lösen. Dadurch verhindert der Booster 140 Aussetzer oder Festkleben der Elektrode beim Schweißen.

### **3.2.3 Anti-Stick-Funktion**

Entsteht beim Elektrodenschweißen ein permanenter Kurzschluss, so setzt nach ca. 1,0 s die Anti-Stick-Funktion ein, die den Strom auf ca. 35 A begrenzt. Dadurch wird das Ausglühen der Elektrode verhindert und der permanente Kurzschluss kann durch Abziehen leicht gelöst werden.

## **3.3 Kennzeichnung „+“ auf der Schweißstrombuchse**

Das „+“ - Zeichen kennzeichnet den positiven Pol der Schweißstromquelle (linke Schweißstrombuchse).

## **3.4 Kennzeichnung „-“ auf der Schweißstrombuchse**

Das „-“ - Zeichen kennzeichnet den negativen Pol der Schweißstromquelle (rechte Schweißstrombuchse).

## **4 Netzanschluss**

Das Schweißgerät ist mit einem Schutzkontaktstecker versehen. Der Betrieb des Gerätes erfolgt an Sicherungen oder Leitungsschutzschaltern mit einem Nennstrom von 16A. Der Betriebszustand EIN wird durch das Leuchten des an der Rückseite eingebauten Netzschalters angezeigt. Der Booster 140 überwacht permanent die Netzspannung. Sollten während des Betriebs zu hohe (über 260V~) oder zu niedrige Werte (unter 150V~) ermittelt werden, schaltet sich das Gerät selbständig ab und geht in eine Schutzfunktion. Durch Aus- und Einschalten kann bei richtiger Netzspannung weiter gearbeitet werden.

## **5 Aufstellung**

Bei der Aufstellung der Geräte ist zu beachten, dass die Lüftungsschlitze nicht verdeckt werden und dass die Umgebung der Schutzklasse IP23 entspricht.

## 6 Anwendungsbeschränkungen

Das Gerät kann bei allen Umgebungsbedingungen eingesetzt werden, die der Schutzklasse IP23 oder kleiner entsprechen. Für Schweißungen in bestimmten Umgebungen (z.B. Stallungen) werden besondere Anforderungen an die Schutzklasse der Schweißgeräte gestellt. Die Verwendungsmöglichkeit des Gerätes in einer solchen Umgebung ist im einzelnen zu überprüfen. Das Gerät ist nicht für den Einsatz im Mehrschichtbetrieb vorgesehen.

## 7 Wartung

Das Gerät ist wartungsfrei, wobei jedoch der Zustand der elektrischen Anschlussleitungen regelmäßig überprüft werden muss.

### 7.1 Ordnungsgemäße Entsorgung



Nur für EU-Länder.

Werfen Sie Elektrowerkzeuge nicht in den Hausmüll!

Gemäss Europäischer Richtlinie 2002/96/EG über Elektro- und Elektronik-Altgeräte und Umsetzung in nationales Recht müssen verbrauchte Elektrowerkzeuge getrennt gesammelt und einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.

## 8 Technische Daten Booster 140

Einstellbereich	[A]	5 - 140
Einschaltdauer (ED) bei $I_{max}$ . (10 min) bei 20°C [ bei 40°C]	[%]	40 [30]
Schweißstrom bei 100 % ED bei 20°C [ bei 40°C]	[A]	110 [95]
Schweißstrom bei 60 % ED bei 20°C [ bei 40°C]	[A]	125 [110]
Leistungsaufnahme bei $I_{max}$ .	[kVA]	6,2
Leerlaufspannung	[V]	91
Netzspannung		230V/50Hz
Absicherung	[A]	16
Leistungsfaktor	Cos $\varphi$	0,7
Schutzklasse		IP 23
Abmessungen L/B/H	[mm]	310/125/182
Gewicht	[kg]	4,9



EG-Konformitätserklärung

Für folgend bezeichnete Erzeugnisse

**BOOSTER 140**

wird hiermit bestätigt, dass sie den wesentlichen Schutzanforderungen entsprechen, die in der Richtlinie **2004/108/EG** (EMV-Richtlinie) des Rates zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedsstaaten über die elektromagnetische Verträglichkeit und in der Richtlinie **2006/95/EG** betreffend elektrischer Betriebsmittel zur Verwendung innerhalb bestimmter Spannungsgrenzen festgelegt sind.

Die oben genannten Erzeugnisse stimmen mit den Vorschriften dieser Richtlinie überein und entsprechen den Sicherheitsanforderungen für Einrichtungen zum Lichtbogenschweißen gemäß folgenden Produkt Normen:

**EN 60 974-1: 2006-07**

Lichtbogenschweißeinrichtungen – Teil 1: Schweißstromquellen

**EN 60 974-3: 2004-04**

Lichtbogenschweißeinrichtungen – Teil 3: Lichtbogenzünd- und stabilisierungseinrichtungen

**EN 60974-10: 2004-01**

Lichtbogenschweißeinrichtungen – Teil 10: Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) Anforderungen

Gemäß EG. Richtlinie **2006/42/EG** Artikel 1, Abs. 2 fallen o.g. Erzeugnisse ausschließlich in den Anwendungsbereich der Richtlinie **2006/95/EG** betreffend elektrischer Betriebsmittel zur Verwendung innerhalb bestimmter Spannungsgrenzen.

Diese Erklärung wird verantwortlich für den Hersteller:

**REHM GmbH u. Co. KG Schweißtechnik**  
**Ottostr. 2**  
**73066 Uhingen**

Uhingen, den 07. November 2011

abgegeben durch

---

R. Stumpp  
*Geschäftsführer*



## Product Identification

<b>Description</b>	Inverter	
<b>Type</b>	BOOSTER 140 BOOSTER 140 SET	Article number 150 3140 150 3141
<b>Manufacturer</b>	<b>REHM GmbH u. Co. KG</b> <b>Otto Straße 2</b> <b>D-73066 Uhingen</b>	
	Telephone No.:	0049 (07161) 3007-0
	Telefax No.:	0049 (07161) 3007-20
	E-mail:	rehm@rehm-online.de
	Internet:	<a href="http://www.rehm-online.de">http://www.rehm-online.de</a>
	Document Number.	730 1220
	Date of Issue.	06:13

© REHM GmbH u. Co. KG, Uhingen, Germany 2004

The contents of this document is the exclusive property of the REHM GmbH u. Co. KG

The transfer of this information to a third party or the copying of this document, using the contents other than for the purpose intended is strictly forbidden, unless otherwise agreed to in writing by the company. Failure to comply with this condition in full will result in legal action against the person or company committing the offence. All rights referring to Patents whether actual or applied for, are reserved.

Using this information for the purposes of production is expressly forbidden.

We reserve the right to alter the contents of this document without prior notice.

## 1 General Description

Dear customer,

You have purchased a REHM welding inverter, a brand-name German product. We would like to thank you for the confidence you have placed in our high quality products.

The BOOSTER 140 is a professional welding unit for electrode welding of all commercial electrodes (electrode welding corresponds to manual arc welding in accordance with DIN 1910). The digital processor control and the highly dynamic power component with its cycle frequency of 100 kHz offer you ideal welding performance. You only need to select the right welding current. The low weight of just 4.9 kg and the extremely compact dimensions ensure easy handling. Together with the robust steel housing of the BOOSTER 140, these features make it the ideal companion in the workshop and for arduous outdoor work on building sites.

Technical Data:

- 140 A maximum output current with a duty cycle of 40% (20°C)
- 110 A output current with a duty cycle of 100% (20°C)
- high no-load voltage of 91V
- Hot Start + Arc Force
- continuous electronic monitoring of power supply voltage
- Anti-Stick function – prevents electrode burnout in the event of accidental sticking
- Protection Class IP23: for use even in difficult ambient conditions

The BOOSTER 140 is designed for all types of welding work on stainless, alloy and non-alloyed steels and non-ferrous metals, making it the ideal partner for all types of work.

## 2 The following safety precautions must be taken

Dry protective clothing must be worn. The eyes and face must be protected by welding goggles (see German BGR 500 regulations).

The unit must be operated using earthed power sockets and mains cables with properly connected earth conductors.

Accident Prevention Regulation "Welding, Cutting and Related Processes" (BGR 500) must be observed during the operation of this unit. The main hazards are:

- fire and explosion
- harmful substances (gases, fumes, smoke / dust)
- optical radiation
- electrical hazards
- handling errors

BOOSTER welding equipment is designed according to EN 60974-1 Arc welding equipment - Welding power sources for overvoltage category III and pollution degree 3 and according to EN 60974-10 Arc welding equipment, Electromagnetic compatibility (EMC) and may only be used with mains supply systems, which are three phase four wire systems with earthed neutral conductors.

The units are intended for the welding of electrodes. They may only be operated by people who have been trained and are qualified in the use and maintenance of welding equipment.

The unit is designed in accordance with EN 60974-10 for Group 2 Class A and is suitable for use in all areas, with the exception of living areas and premises directly connected to a low voltage network which also supplies residential buildings.

### Requirements made of the main power supply

WARNING: This equipment does not comply with EN/IEC 61000-3-12. If it is connected to a public low voltage system, it is the responsibility of the installer or user of the equipment to ensure, by consultation with the distribution network operator if necessary, that the equipment may be connected.

## 3 Function description

### 3.1 The REHM control panel

#### 3.1.1 Overview

The Booster 140 is operated using the REHM control panel shown in Fig. 3.1

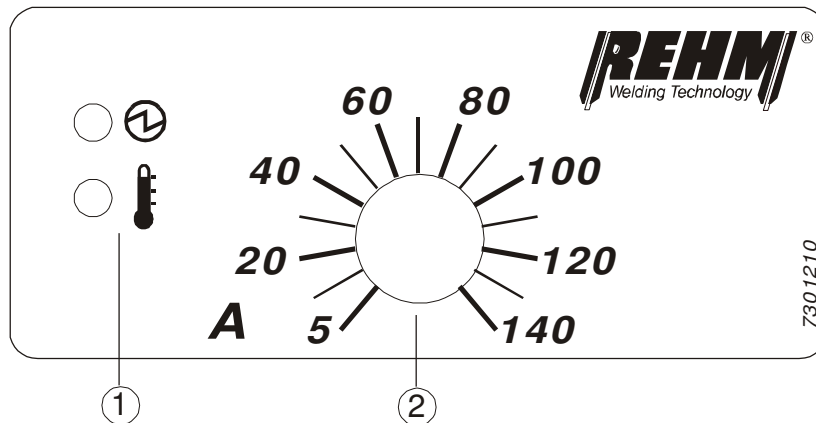




Fig. 3.1 BOOSTER 140 control panel

The control panel is divided into the following areas:

- ① Control lamps for overheating and operation
- ② Welding current control knob

### 3.1.2 Symbols and their meanings

The symbols on the control panel have the following meanings:

	No-load voltage is applied to the torch or the electrode holder.
	<p>Temperature indicator.</p> <p>The yellow LED lights up when the maximum permitted temperature of the unit is exceeded. As long as this LED is on, the output current is switched off. After the unit has cooled down, the LED goes out and welding can be restarted automatically.</p> <p>If this symbol flashes, the internal monitoring system has tripped. Switch the mains switch off and back on to reset the unit. Please contact the REHM Customer Service Department.</p>

## 3.2 Electrode welding

The unit is suitable for use with all the usual types of electrode, the maximum current being 140 A. This current can be used to weld the usual types of electrode up to a diameter of 3.25 mm.

For the polarity and current settings for individual electrodes, please refer to the electrode manufacturer's instructions. The electrode holder is plugged in at the welding current socket which has the polarity specified for the electrode (see chapters 3.4 and 3.5).

You only need to select the appropriate welding current for your welding application and for the electrode selected for this purpose, and to select the right polarity. The rest is handled for you by the Booster 140. The following functions automatically ensure good welding results:

### 3.2.1 Hot Start

When the welding work begins, the Booster 140 supplies for a short time a higher current than the welding current selected (max. 140A). This ensures good ignition and a steady arc very quickly.

### **3.2.2 Arc Force**

During the welding work, the Booster 140 monitors the welding current and the welding voltage. If the Booster 140 detects that a droplet transfer takes place in a short-circuit, it supplies for a short time a higher current than the welding current selected (max. 140A) in order to quickly eliminate this short-circuit. As a result, the Booster 140 prevents failure or sticking of the electrode during welding.

### **3.2.3 Anti-Stick function**

If there is a permanent short circuit during electrode welding, the Anti-Stick function is activated after approx. 1.0 s, limiting the current to approx. 35 A. This prevents the electrode from burning out, and the operator can easily interrupt the short circuit by removing the electrode from the workpiece.

## **3.3 "+" marking on the welding current socket**

The "+" sign indicates the positive pole of the welding current source (left-hand welding current socket)

## **3.4 "-" marking on the welding current socket**

The "-" sign indicates the negative pole of the welding current source (right-hand welding current socket).

## **4 Mains connection**

The welding unit is fitted with a protective contact plug. The unit is operated with fuses or circuit breakers with a rated current of 16A. When the unit is switched ON, the main switch at the back of the unit is lit up. The Booster 140 permanently monitors the power supply voltage. If the values ascertained during operation are too high (above 260V~) or too low (below 150V~), the unit switches itself off and reverts to a safety function. When the power supply voltage is correct, operation can be resumed by switching the unit off and back on.

## **5 Installation**

Care should be taken during installation of the unit to ensure that the ventilation slots are not covered and that the installation site is suitable for Protection Class IP23.

## **6 Application limitations**

The unit can be used in any environmental conditions corresponding to Protection Class IP23 or lower. For welding in certain locations (e.g. stables), the Protection Class of the

welding units has to meet special requirements. The possibility of using the unit in such an environment should be checked for each individual case. The unit is not intended to be used for more than one shift per day.

## 7 Maintenance

The unit does not require maintenance. However, the condition of the electrical cables must be checked at regular intervals

### 7.1 Proper waste disposal



Only for EU countries.

Do not dispose of electric tools together with household waste material.

In observance of European Directive 2002/96/EC on waste electrical and electronic equipment and its implementation in accordance with national law, electric tools that have reached the end of their life must be collected separately and returned to an environmentally compatible recycling facility.

## 8 Technical Data Booster 140

Setting range	[A]	5 - 140
Duty cycle at $I_{max}$ . (10 min) at 20°C [ at 40°C]	[%]	40 [30]
Welding current at 100 % duty cycle at 20°C [ at 40°C]	[A]	110 [95]
Welding current at 60 % duty cycle at 20°C [ at 40°C]	[A]	125 [110]
Power consumption at $I_{max}$ .	[kVA]	6.2
Open circuit voltage	V	91
Power supply voltage		230V/50Hz
Fusing	[A]	16
Power factor	Cos $\varphi$	0,7
Protection class		IP 23
Dimensions L/W/H	[mm]	310/125/182
Weight	[kg]	4.9



## EC Declaration of Conformity

We hereby confirm that the following products

### Booster 140

meet all the major protection requirements laid down in the Council Directive **2004/108/EC** (EMC directive) on the approximation of the laws of the Member States relating to electromagnetic compatibility and stipulated in the Directive **2006/95/EC** relating to electrical equipment designed for use within certain voltage limits.

The aforementioned products comply with the provisions of this Directive and meet the safety requirements applicable to equipment for arc welding in accordance with the following product standards:

**EN 60 974-1: 2006-07**

Arc welding equipment – Part 1: Welding power sources

**EN 60 974-3: 2004-04**

Arc welding equipment – Part 3: Arc striking and stabilizing devices

**EN 60974-10: 2004-01**

Arc welding equipment – Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

According to EC Directive **2006/42/EG** Article 1, para. 2, the above products come exclusively within the scope of Directive **2006/95/EC** relating to electrical equipment designed for use within certain voltage limits.

This declaration is made on behalf of the manufacturer:

**REHM GmbH u. Co. KG Schweißtechnik**  
**Ottostr. 2**  
**73066 Uhingen Germany**

Uhingen, 07.11.2011

Declaration made by



R. Stumpp

*Managing Director*

## Identification du produit

<b>Désignation</b>	inverter primaire	
<b>Type</b>	BOOSTER 140 BOOSTER 140 SET	référence REHM 150 3140 150 3141
<b>Fabricant</b>	<b>REHM GmbH u. Co . KG</b> <b>Otto Straße 2</b> <b>D-73066 Uhingen</b>  Téléphone: 0049 (07161) 3007-0 Télécopie: 0049 (07161) 3007-20 Courriel: <a href="mailto:rehm@rehm-online.de">rehm@rehm-online.de</a> Internet: <a href="http://www.rehm-online.de">http://www.rehm-online.de</a>  Doc. n°: 730 1220 Date d'édition: 06.13	

© REHM GmbH u. Co. KG, Uhingen, Allemagne 2004

Le contenu de la présente description est la propriété exclusive de la société Rehm GmbH u. Co. KG

La transmission ainsi que la reproduction du présent document, l'exploitation et la communication de son contenu sont interdites sauf autorisation explicite.

Toute transgression entraîne l'obligation de réparer le dommage. Tous droits réservés en cas de dépôt de brevet, de modèle d'utilité ou de dessin.

Une fabrication à partir de ces documents est interdite.

Sous réserve de modifications.



## 1 Description générale

Cher Client,

Vous avez fait l'acquisition d'un poste de soudage type inverseur REHM et donc d'un appareil de marque allemand. Nous vous remercions de la confiance que vous placez dans nos produits de qualité.

Le BOOSTER 140 est un poste destiné au soudage professionnel avec toutes les électrodes du commerce (soudage avec électrodes conformément au soudage manuel à l'arc selon DIN 1910). La commande numérique à processeur et l'unité de puissance hautement dynamique avec sa fréquence d'horloge de 100 kHz vous offrent les meilleures caractéristiques de soudage. Il vous suffit de sélectionner le courant de soudage approprié. Le faible poids de seulement 4,9 kg et les dimensions extrêmement compactes permettent un maniement aisé. Avec son habillage robuste en acier, le BOOSTER 140 est ainsi l'assistant idéal dans l'atelier et dans les durs travaux de chantier à l'extérieur.

Caractéristiques techniques :

- Courant de sortie maximal de 140 A pour un facteur de marche de 40 % (20 °C)
- Courant de sortie de 110 A pour un facteur de marche de 100 % (20 °C)
- Tension à vide élevée (91 V)
- Démarrage à chaud HotStart + Arc Force
- Surveillance électronique permanente de la tension du secteur
- Fonction Anti-collage – l'électrode ne se consume pas si elle reste collée par inadvertance
- Classe de protection IP23 : mise en œuvre même dans des conditions d'environnement défavorables

Le BOOSTER 140 est un appareil universel qui convient pour tous les travaux de soudage sur des aciers inoxydables, des aciers fortement ou faiblement alliés et des métaux non ferreux. Il est donc le partenaire idéal dans tous les cas.

## **2 Observer les consignes de sécurité suivantes**

Porter des vêtements protecteurs secs et protéger les yeux et le visage avec un masque de soudeur (voir les directives allemandes de prévention des accidents BGR 500).

Le poste doit être branché à une prise raccordée à la terre avec un câble de secteur muni d'un conducteur de protection correctement connecté.

Le poste ne doit être entretenu que par un personnel qualifié spécialement formé. En cas de problèmes, le Service Clientèle REHM est à votre entière disposition sous le numéro de téléphone ++49 (0) 7161 3007-85.

Lors de l'utilisation de ce poste, observer le règlement de prévention des accidents pour le soudage, le découpage et procédés apparentés (BGR 500). Les principaux dangers sont :

- incendie et explosion
- substances nocives (gaz, vapeurs, fumées / poussières)
- rayonnement optique
- risques électriques
- erreurs de manipulation

L'équipement de soudage BOOSTER a été conçu en conformité avec la norme EN 60974-1 Equipement de soudage à l'arc – Sources d'énergie de soudage pour catégorie de surtension III et degré de pollution 3 et avec la norme EN 60974-10 Equipement de soudage à l'arc, Compatibilité électromagnétique (CEM), et ne peut être utilisé que dans des systèmes d'alimentation électrique triphasés à quatre câbles équipés de conducteurs neutres munis de mise à la terre.

Les postes sont destinés au soudage avec électrodes. Ils ne doivent être utilisés que par des personnes ayant reçu une formation dans l'emploi et l'entretien de postes de soudage. Selon EN 60974-10, le poste est conçu pour le groupe 2 classe A et convient à l'utilisation dans tous les domaines, à l'exception des zones résidentielles et des entreprises directement connectées à un réseau basse tension qui alimente (également) des immeubles d'habitation.

### **Exigences concernant le réseau secteur**

Attention : Cet appareil n'est pas conforme aux exigences de la norme EN/IEC 61000 312. Si l'appareil doit être branché à un réseau de distribution public, c'est à l'exploitant ou à l'utilisateur de cet appareil qu'incombe la responsabilité de s'assurer, après s'être concerté avec l'exploitant du réseau de distribution le cas échéant, que le branchement de l'appareil est possible.

## **3 Description du fonctionnement**

### **3.1 Le panneau de commande REHM**

#### **3.1.1 Vue d'ensemble**

Le poste de soudage du BOOSTER 140 est commandé à partir du panneau de commande REHM représenté en figure 3.1.

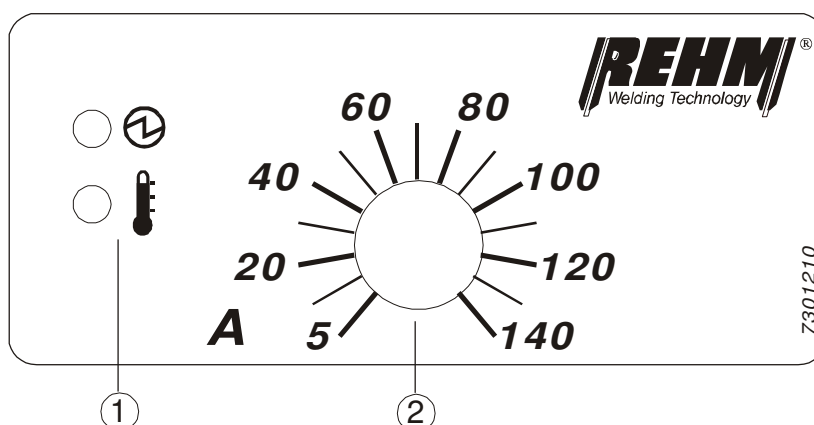


Figure 3.1 Panneau de commande BOOSTER 140

Le panneau de commande comprend les éléments suivants :

- ① Lampes témoins de marche et de surchauffe
- ② Bouton de sélection du courant de soudage

### 3.1.2 Symboles et leur signification

Les symboles du panneau de commande signifient :

	La tension à vide est appliquée à la torche ou au porte-électrode.
	<p>Témoin de température.</p> <p>La diode luminescente (jaune) s'allume lorsque la température maximale autorisée du poste est dépassée. Tant que cette diode est allumée, le courant de sortie est coupé. Après refroidissement du poste, la diode s'éteint et le soudage peut être repris automatiquement.</p> <p>Quand le témoin clignote, la surveillance interne est déclenchée. Le poste est remis en service en coupant puis en rétablissant le courant au commutateur principal. Merci d'en informer le Service Clientèle REHM (RKS).</p>

## 3.2 Soudage avec électrodes

Le poste convient au soudage avec toutes les électrodes du commerce, sachant que le courant maximal s'élève à 140 A. Avec ce courant, toutes les électrodes jusqu'à un diamètre de 3,25 mm peuvent être utilisées.

Consulter les instructions du fabricant d'électrodes pour la polarité et le réglage du courant pour chaque électrode. Le porte-électrode est branché à la douille de courant de soudage qui a la polarité indiquée pour l'électrode (voir chapitres 3.4 et 3.5).

Il vous suffit de sélectionner la polarité et le courant de soudage appropriés à votre travail de soudage et à l'électrode choisie. Le Booster 140 se charge du reste pour vous. Les fonctions suivantes assurent automatiquement de bons travaux de soudage :

### **3.2.1 Démarrage à chaud (Hot Start)**

Au début du soudage, le Booster 140 fournit momentanément un courant supérieur au courant de soudage réglé (140 A au maximum). Cela assure une bonne propriété d'amorçage et un arc stable en peu de temps.

### **3.2.2 Arc Force**

Pendant le soudage, le Booster 140 surveille l'intensité et la tension du courant de soudage. Si le Booster 140 détecte que des gouttes en transition provoquent un court-circuit, il fournit momentanément un courant supérieur au courant de soudage réglé (140 A au maximum) pour supprimer rapidement ce court-circuit. Ainsi, le Booster 140 évite des ratés ou une collage de l'électrode pendant le soudage.

### **3.2.3 Fonction Anti-collage**

Si un court-circuit permanent se produit pendant le soudage avec électrodes, la fonction Anti-collage qui limite le courant à 35 A environ s'active après 1,0 s environ. Ceci évite la combustion de l'électrode et le court-circuit permanent peut être facilement interrompu par retrait de l'électrode.

## **3.3 Marquage « + » sur la douille de courant de soudage**

Le signe « + » indique le pôle positif de la source de courant de soudage (douille de courant de soudage à gauche).

## **3.4 Marquage « - » sur la douille de courant de soudage**

Le signe « - » indique le pôle négatif de la source de courant de soudage (douille de courant de soudage à droite).

## **4 Branchement au secteur**

Le poste de soudage est muni d'une fiche de prise de courant de sécurité. Le poste fonctionne sous un courant nominal de 16 A avec des coupe-circuit ou des disjoncteurs de protection de canalisations. Le mode de service EIN (MARCHE) est indiqué par l'allumage du commutateur principal placé au dos. Le Booster 140 surveille en permanence la tension du secteur. Si des valeurs trop élevées (supérieures à 260 V~) ou trop faibles (inférieures à 150 V~) sont détectées, l'appareil se met automatiquement hors service et passe dans une fonction de protection. Dans cas, mettre l'appareil hors circuit puis le remettre en service pour pouvoir poursuivre le soudage avec la tension correcte du secteur.

## **5 Installation**

Lors de l'installation des postes, veiller à ce que les grilles d'aération ne soient pas recouvertes et à ce que l'environnement soit conforme à la classe de protection IP23.

## **6 Restrictions d'utilisation**

Le poste peut être utilisé dans toutes les conditions environnantes conformes à la classe de

protection IP23 ou inférieure. Des exigences particulières sont posées à la classe de protection des postes de soudage pour des travaux de soudage dans certains environnements (par exemple bâtiments réservés aux animaux). La possibilité de mise en œuvre des postes dans de tels milieux doit être examinée dans chaque cas. Les postes de soudage ne sont pas prévus pour le travail en plusieurs équipes (3x8).

## 7 Entretien

Les postes ne nécessitent pas d'entretien ; cependant l'état des câbles de raccordement électriques doit être contrôlé régulièrement.

**F**

### 7.1 Élimination conforme



Pour les pays européens uniquement!

Ne pas jeter les appareils électriques dans les ordures ménagères!

Conformément à la directive européenne 2002/96/EG relative aux déchets d'équipements électriques ou électroniques (DEEE), et à sa transposition dans la législation nationale, les appareils électriques doivent être collectés à part et être soumis à un recyclage respectueux de l'environnement.

## 8 Caractéristiques techniques Booster 140

Plage de réglage	[A]	5 - 140
Facteur de marche (FM) sous $I_{max}$ . (10 min) à 20 °C [à 40°C]	[%]	40 [30]
Courant de soudage sous FM 100 % à 20 °C [à 40°C]	[A]	110 [95]
Courant de soudage sous FM 60 % à 20 °C [à 40°C]	[A]	125 [110]
Puissance absorbée sous $I_{max}$ .	[kVA]	6,2
Tension à vide	[V]	91
Tension du secteur		230V/50Hz
Protection par fusible	[A]	16
Facteur de puissance	Cos $\varphi$	0,7
Classe de protection		IP 23
Dimensions L/I/H	[mm]	310/125/182
Poids	[kg]	4,9



## Déclaration de conformité CE

Par la présente, il est confirmé que les produits désignés ci-après

### **Booster 140**

sont conformes aux exigences essentielles en matière de protection définies dans la directive **2004/108/CEE** (directive CEM) du Conseil concernant le rapprochement des législations des États membres relatives à la compatibilité électromagnétique et dans la directive **2006/95/CEE** relative au matériel électrique destiné à être employé dans certaines limites de tension.

Les produits susmentionnés sont conformes aux prescriptions de ces directives ainsi qu'aux exigences en matière de sécurité relatives au matériel de soudage à l'arc selon les normes suivantes relatives aux produits :

**EN 60 974-1: 2006-07**

Matériel de soudage électrique. - Partie 1 : sources de courant pour soudage

**EN 60 974-3: 2004-04**

Matériel de soudage à l'arc. - Partie 3 : dispositifs d'amorçage et de stabilisation de l'arc

**EN 60974-10: 2004-01**

Matériel de soudage à l'arc. - Partie 10 : exigences relatives à la compatibilité électromagnétique (CEM)

Selon la directive **2006/42/EG** article 1, alinéa 2, les produits susmentionnés appartiennent exclusivement au domaine d'application de la directive **2006/95/CEE** relative au matériel électrique destiné à être employé dans certaines limites de tension.

La présente déclaration a été émise à titre de responsable pour le fabricant :

**REHM GmbH u. Co. KG Schweisstechnik**  
**Ottostr. 2**  
**D-73066 Uhingen**

à Uhingen, le 07.11.2011

par

---

R. Stumpp  
Gérant

## Identificación de producto

<b>Designación</b>	Equipo inversor primario	
<b>Modelo</b>	BOOSTER 140 BOOSTER 140 SET	n° pedido 150 3140 150 3141

**Fabricante**            **REHM GmbH u. Co. KG**  
**Otto Straße 2**  
**D-73066 UHINGEN**

Teléfono:            0049 (07161) 3007-0  
Fax:                    0049 (07161) 3007-20  
e-mail:                [rehm@rehm-online.de](mailto:rehm@rehm-online.de)  
Internet:              <http://www.rehm-online.de>

N° de documento:    730 1220

Fecha de edición:    06.13

© REHM GmbH u. Co. KG, UHINGEN, Alemania 2004

El contenido de esta descripción es propiedad exclusiva de la empresa REHM GmbH u. Co. KG

La transmisión y reproducción de este documento, y el aprovechamiento y comunicación de su contenido están terminantemente prohibidos, siempre y cuando no se posea una autorización expresa.

Infracciones obligan a indemnización por daños y perjuicios. Reservados todos los derechos para el caso de registro de patente, modelo de identidad industrial o modelo estético.

Queda terminantemente prohibida una fabricación en base a estos documentos.

La REHM se reserva los derechos para eventuales modificaciones.

## 1 Descripción general

Estimado cliente:

Ha adquirido un inversor de soldar REHM y con ello un aparato de marca fabricado en Alemania. Le agradecemos la confianza que deposita en nuestros productos de calidad.

El BOOSTER 140 es un equipo de soldadura profesional para la soldadura con todo tipo de electrodo habitual en el mercado (la soldadura de electrodos se corresponde a la soldadura manual por arco conforme a la norma DIN1910). El sistema de mando digital por microprocesador y el generador de potencia altamente dinámico, con una frecuencia de reloj de 100 kHz, le ofrecen el mejor rendimiento de soldadura. Ya sólo necesitará seleccionar la corriente de soldeo correcta. El peso reducido de tan solo 4,9 kg y las dimensiones extremadamente compactas aseguran una manipulación sencilla. En relación con su robusto cuerpo de acero, el BOOSTER 140 se convierte en el acompañante ideal dentro del taller y para duras aplicaciones exteriores en la obra.

Características técnicas:

- corriente de salida máxima de 140 A, con un periodo de conexión intermitente de 40% (20 °C);
- corriente de salida de 110 A, con un periodo de conexión constante (20 °C);
- tensión en circuito abierto elevada de 91 V;
- HotStart + Arc Force;
- control electrónico continuo de la tensión de red;
- función antiadherencia – no se da un recocido del electrodo en caso de adherencia involuntaria;
- clase de protección IP23: posibilidad de utilización también en el caso de condiciones ambientales adversas.

El BOOSTER 140 puede utilizarse de forma universal para todas las tareas de soldadura en aceros inoxidables, aceros altamente aleados o de aleación pobre, así como para metales no ferrosos, convirtiéndose en el socio ideal para cualquier situación de trabajo.



## 2 Deben observarse las siguientes indicaciones de seguridad

Es prescriptivo llevar ropa protectora seca. Los ojos y la cara deberán protegerse con careta de soldador (véase BGR 500). El equipo debe utilizarse únicamente con cables de red con conductor de puesta a tierra correctamente conectado, enchufándolo a cajas de enchufe con puesta a tierra. El equipo sólo debe ser mantenido por personal técnico debidamente aleccionado. En el caso de que tuviera problemas, puede ponerse en contacto con el servicio de atención al cliente REHM bajo el número de teléfono +49 (0)7161/3007-85.

Durante el uso de este equipo debe tenerse en cuenta la normativa de prevención de accidentes para procesos de soldeo, corte y similares (BGR 500). Los peligros esenciales son:

- Peligro de incendio y explosión
- Substancias tóxicas (gases, vapores, humo / polvo)
- Radiación óptica
- Peligrosidad eléctrica
- Errores de manipulación

El equipo de soldadura de BOOSTER está diseñado en conformidad con la norma EN 60974-1, Equipos de soldadura por arco – fuentes de corriente de soldadura incluida en la categoría de sobretensión III y grado de contaminación 3, y de acuerdo con la norma EN 60974-10 Equipos de soldadura por arco, Compatibilidad Electromagnética (CEM). Puede ser utilizado sólo con sistemas de alimentación de red, con sistemas alámbricos trifásicos y tetrafásicos, y conductores neutros de puesta a tierra.

Los equipos están previstos para la soldadura de electrodos. Sólo deben ser utilizados y mantenidos por personas que hayan sido formados y tengan práctica en el servicio y conservación de equipos de soldadura. El equipo está diseñado según la norma EN 60974-10 para el grupo 2, clase A, siendo por ello adecuado para ser utilizado en todos los sectores excepto en viviendas y aquellas empresas que estén conectadas directamente a una red de baja tensión, que (también) suministre viviendas.

### Requisitos de la red eléctrica

Atención: Este aparato no cumple los requisitos de la norma EN/IEC 61000 312. Si el aparato debe ser conectado a una red de suministro pública, el explotador o el usuario del aparato será responsable –dado el caso, tras consultar con el explotador de la red de suministro– de garantizar que el aparato pueda ser conectado.

## 3 Descripción del funcionamiento

### 3.1 El panel de control REHM

#### 3.1.1 Sinopsis

El manejo del Booster 140 se realiza a través del panel de control REHM representado en la figura 3.1.

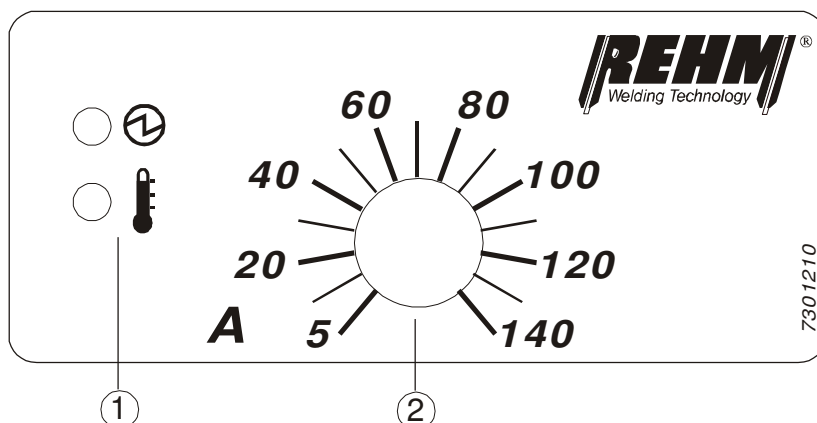




Figura 3.1 Panel de control del BOOSTER 140

El panel de control está subdividido en los siguientes sectores:

- ① Pilotos de control para el funcionamiento y el exceso de temperatura
- ② Botón de reglaje para la preselección de la corriente de soldadura

### 3.1.2 Símbolos y su significado

Los símbolos en el panel de control tienen el siguiente significado:

	Hay tensión en circuito abierto en la antorcha o en el portaelectrodos.
	<p>Indicación de temperatura.</p> <p>El diodo luminoso (amarillo) se ilumina al superar la temperatura máxima autorizada del equipo. Mientras se mantenga iluminado este diodo luminoso, la corriente de salida estará desconectada. Una vez refrigerado el equipo, el LED se apaga y podrá volverse a soldar de forma automática.</p> <p>Si el indicador parpadea, se activó el control interno. Desconectando y conectando el equipo en el interruptor de red volverá a estar disponible para el servicio. En este caso rogamos que informe al servicio de atención al cliente REHM.</p>

### 3.2 Soldadura con electrodos

El equipo es adecuado para soldar con todos los electrodos habituales en el mercado, siendo la corriente máxima de 140 A. Con esta corriente pueden soldarse electrodos usuales en el mercado hasta un diámetro de 3,25 mm.

La polaridad y el ajuste de corriente para los diferentes electrodos pueden consultarse en la documentación del fabricante de electrodos. El portaelectrodos se conecta en el enchufe de corriente de soldeo que tiene la polaridad adecuada para el electrodo (véanse los capítulos 3.4 y 3.5).

Únicamente deberá seleccionar la corriente de soldeo adecuada y la polaridad correcta para su tarea de soldeo y el electrodo escogido para ésta. Del resto se encarga el Booster 140. Las siguientes funciones se encargan automáticamente de proporcionar buenos resultados de soldeo:

### **3.2.1 HotStart**

Al iniciar el trabajo de soldadura, el Booster 140 aporta por un breve espacio de tiempo una corriente superior a la corriente de soldeo ajustada (máximo 140 A). Esto garantiza buenas características de encendido y la disponibilidad rápida de un arco voltaico estable.

### **3.2.2 Arc Force**

Durante los trabajos de soldadura, el Booster 140 supervisa la corriente y la tensión de soldeo. Si el Booster 140 reconoce que se da una transferencia de gotas en cortocircuito, automáticamente proporcionará durante unos instantes una corriente más alta que la corriente de soldeo ajustada (máximo 140 A) para solucionar de inmediato este cortocircuito. Con ello, el Booster 140 evita fallos o adherencias del electrodo al soldar.

E

### **3.2.3 Función antiadherencia**

Si durante la soldadura con electrodos se da un cortocircuito permanente, al cabo de aprox. 1,0 s actúa la función antiadherencia, que limita la corriente a aprox. 35 A. Esto evita el recocado del electrodo y permite desprender con facilidad el cortocircuito permanente estirando.

## **3.3 Identificación "+" en el enchufe de corriente de soldeo**

El símbolo "+" identifica el polo positivo de la fuente de corriente de soldadura (enchufe de corriente de soldeo izquierdo).

## **3.4 Identificación "-" en el enchufe de corriente de soldeo**

El símbolo "-" identifica el polo negativo de la fuente de corriente de soldadura (enchufe de corriente de soldeo derecho).

## **4 Conexión a la red de alimentación**

El equipo de soldadura está equipado con un enchufe de seguridad con puesta a tierra. El equipo siempre se pondrá en servicio en fusibles o cortacircuitos automáticos con una corriente nominal de 16 A. El estado de servicio ENCENDIDO se indica por iluminación del interruptor de red situado en la parte posterior del equipo. El Booster 140 supervisa de forma constante la tensión de red. Si durante el funcionamiento se determinan valores demasiado altos (más de 260 V~) o demasiado bajos (por debajo de 150 V~), el equipo se desconectará de forma autónoma y pasará a una función de protección. Desconectándolo y volviendo a conectarlo puede volverse a trabajar si la tensión de red es la adecuada.

## **5 Disposición**

En la disposición del equipo deberá observarse que las ranuras de ventilación no se obturen y que el entorno corresponda a la clase de protección IP23.

## 6 Limitaciones de utilización

El equipo puede utilizarse en todas aquellas condiciones ambientales que correspondan a la clase de protección IP23 o menor. Para soldaduras en entornos determinados (p.ej. en establos), se ponen determinadas exigencias a la clase de protección de los equipos de soldadura. La posibilidad de utilización del equipo en un entorno así deberá comprobarse en cada caso particular. El equipo no está pensado para su utilización en varios turnos laborales.

## 7 Mantenimiento

El equipo no requiere mantenimiento; no obstante deberá controlarse periódicamente el estado de los conductores eléctricos de conexión.

### 7.1 Gestión correcta como residuo

Sólo para países de la Unión Europea.

¡No deseche los aparatos eléctricos junto con los residuos domésticos!



De conformidad con la Directiva Europea 2002/96/CE sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos y su aplicación de acuerdo con la legislación nacional, las herramientas eléctricas cuya vida útil haya llegado a su fin se deberán recoger por separado y trasladar a una planta de reciclaje que cumpla con las exigencias ecológicas.

## 8 Características técnicas Booster 140

Rango de ajuste	[A]	5 - 140
Periodo de conexión (ED) con $I_{max}$ (10 min) a 20 °C [ a 40°C]	[%]	40 [30]
Corriente de soldeo con periodo de conexión continuo a 20 °C [ a 40°C]	[A]	110 [95]
Corriente de soldeo con periodo de conexión continuo a 20 °C [ a 40°C]	[A]	125 [110]
Consumo de potencia con $I_{max}$	[kVA]	6.2
Tensión de circuito abierto	[V]	91
Tensión de alimentación		230V/50Hz
Protección por fusible	[A]	16
Factor de potencia	Cos $\varphi$	0,7
Clase de protección		IP 23
Dimensiones L/A/n/Al	[mm]	310/125/182
Peso	[kg]	4.9



## Declaración de conformidad CE

Para los productos designados a continuación:

### Booster 140

E

se confirma por la presente que cumplen las exigencias de seguridad esenciales determinados en la directiva comunitaria **2004/108/CEE** sobre compatibilidad electromagnética (EMC) del consejo para la adaptación de las disposiciones legales de los países miembros sobre la compatibilidad electromagnética y en la directiva comunitaria **2006/95/CEE** relativa a la aproximación de las legislaciones de los Estados Miembros sobre el material eléctrico destinado a utilizarse con determinados límites de tensión.

Los productos arriba mencionados corresponden a las disposiciones de estas directivas comunitarias y cumplen con las exigencias de seguridad para dispositivos de soldadura por arco voltaico determinadas por las siguientes normas de productos:

#### **EN 60 974-1: 2006-07**

Dispositivos de soldadura por arco voltaico – parte 1: fuentes de corriente de soldadura

#### **EN 60 974-3: 2004-04**

Dispositivos de soldadura por arco voltaico – parte 3: dispositivos de encendido y estabilización del arco voltaico

#### **EN 60974-10: 2004-01**

Dispositivos de soldadura por arco voltaico – parte 10: exigencias de compatibilidad electromagnética (EMC)

Según la directiva comunitaria **2006/42/EG**, artículo 1, párrafo 2, los productos nombrados más arriba caen bajo al ámbito de aplicación de la directiva **2006/95/CEE** relativa a la aproximación de las legislaciones de los Estados Miembros sobre el material eléctrico destinado a utilizarse con determinados límites de tensión.

Esta declaración responsabiliza al fabricante:

**REHM GmbH u. Co. KG Schweißtechnik**  
**Ottostr. 2**  
**73066 Uhingen**

07.11.2011

emitida por



R. Stumpp  
*Gerente*

## Scheda d'identificazione del prodotto

**Descrizione**                    inverter primario

<b>Modello:</b>	BOOSTER 140	Codice Art.	150 3140
	BOOSTER 140 SET		150 3141

**Produttore:**                **REHM GmbH u. Co.KG**  
**Otto Straße 2**  
**D-73066 UHINGEN**

Telephono:                    0049 (07161) 3007-0  
Telefax:                      0049 (07161) 3007-20  
E-mail:                        rehm@rehm-online.de  
Internet:                      <http://www.rehm-online.de>

Documento N°                730 1220

Data:                         06.13

© REHM GmbH u. Co. KG, UHINGEN, Germany. 2004

Il contenuto di questo documento è di proprietà esclusiva della REHM GmbH u.Co KG.

Il trasferimento di dati a terzi e la copia del documento stesso, utilizzando il contenuto per scopi diversi da quelli preposti, è vietato, salvo diversamente accordato per iscritto dalla società. La mancanza di piena adesione a queste condizioni farà scaturire azione legale contro la persona o la società recante l'offesa. Tutti i diritti, riferiti a Certificazioni, già esistenti o in via di applicazione, sono riservati.

L'uso di queste informazioni per scopi produttivi è espressamente vietato.

Ci riserviamo il diritto di modificare senza preavviso il contenuto di questo documento.

## 1 Descrizione generale

Egregio Cliente,

Lei ha acquistato un inverter per saldatura REHM, ossia un apparecchio tedesco di marca. La ringraziamo per la fiducia riposta nei nostri prodotti di qualità.

Il BOOSTER 140 è un apparecchio per saldature professionali utilizzabile per ogni tipo di elettrodo che si trova in commercio (la saldatura con elettrodi corrisponde alla saldatura manuale ad arco secondo DIN1910). Il controllo a processore digitale e la parte di potenza estremamente dinamica, con una frequenza di ripetizione di 100 kHz, garantiscono ottimi risultati di saldatura. Lei non deve far altro che scegliere la corrente di saldatura corretta. Il peso ridotto (solo 4,9 kg) e la particolare compattezza rendono questo apparecchio estremamente maneggevole. Con il robusto contenitore in acciaio, il BOOSTER 140 diventa così il compagno ideale per svolgere ogni genere di lavoro in officina e sui cantieri, dove non teme nemmeno i lavori più duri.

Dati tecnici:

- Corrente massima di uscita di 140 A con un rapporto d'inserzione del 40% (20°C)
- Corrente di uscita di 110 A con un rapporto d'inserzione del 100% (20°C)
- Tensione a vuoto elevata di 91V
- HotStart + Arc Force
- Controllo elettronico continuo della tensione di rete
- Funzione Anti-Stick – l'elettrodo non si fonde quando si produce un incollamento involontario
- Classe di protezione IP23: impiego anche in condizioni ambientali sfavorevoli

Il BOOSTER 140 può eseguire qualsiasi tipo di saldatura su acciai inox, acciai altolegati e bassolegati e metalli non ferrosi, ed è quindi un partner ideale in qualsiasi occasione.

## 2 Norme di sicurezza da rispettare

Indossare abiti protettivi asciutti e proteggere gli occhi e il volto con uno schermo per saldatura (vedere BGR 500). L'apparecchio va utilizzato con prese a massa e con cavi di rete dotati di conduttore di protezione regolarmente collegato. La manutenzione dell'apparecchio deve essere affidata esclusivamente a personale specializzato appositamente addestrato. In caso di problemi, il servizio assistenza clienti REHM è a sua disposizione al numero di telefono 07161/3007-85.

Durante l'utilizzo di questo apparecchio si deve rispettare la prescrizione antinfortunistica „Saldatura, taglio e processi utilizzati“ (BGR 500). I pericoli principali sono:

- incendio ed esplosione
- sostanze nocive (gas, vapori, fumo / polveri)
- radiazione ottica
- pericolosità elettrica
- impiego errato

Gli impianti di saldatura a BOOSTER sono stati progettati in linea con la norma EN 60974-1 Apparecchi di saldatura ad arco – Sorgenti di corrente di saldatura per categoria di sovratensioni III e grado di inquinamento 3 e in linea con EN 60974-10 Apparecchiature per saldature ad arco, compatibilità elettromagnetica (CEM) e possono essere utilizzati con sistemi di alimentazione di rete trifase a quattro fili e con conduttori neutri collegati a terra.

La funzione degli apparecchi è quella di saldare utilizzando elettrodi. Gli apparecchi possono essere utilizzati solamente da persone addestrate e formate per l'impiego e la manutenzione di apparecchi di saldatura. L'apparecchio è stato costruito secondo le indicazioni della EN 60974-10 per il gruppo 2 classe A e può essere impiegato in qualsiasi ambiente, tranne che nei luoghi abitati e negli stabilimenti collegati direttamente ad una rete di bassa tensione che serve (anche) edifici d'abitazione.

### Requisiti della rete elettrica

Attenzione: Questo apparecchio non soddisfa i requisiti dell'EN/IEC 61000 312. Nel caso che l'apparecchio debba essere collegato a una rete di alimentazione pubblica, è responsabilità del gestore, eventualmente dopo consultazione con il gestore della rete di alimentazione, o dell'utente dell'apparecchio accertarsi che lo stesso possa essere collegato.

## 3 Descrizione del funzionamento

### 3.1 Il pannello di controllo REHM

#### 3.1.1 Panoramica

Il comando del Booster 140 avviene mediante il pannello di controllo REHM indicato nella figura 3.1.



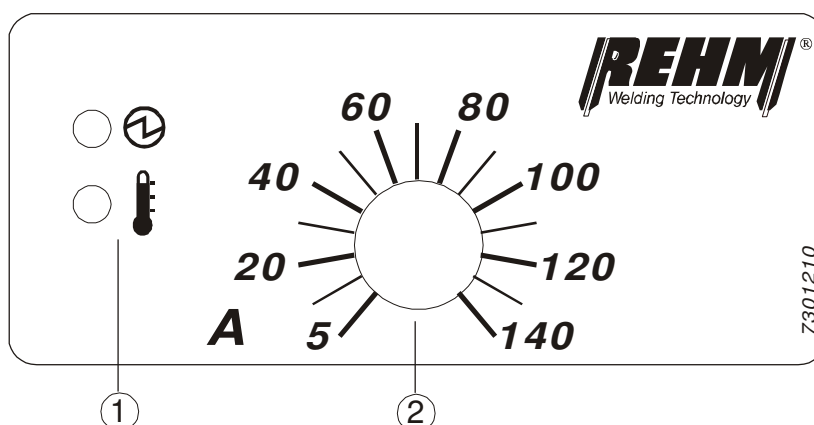


Figura 3.1 Pannello di controllo BOOSTER 140

Il pannello di controllo è suddiviso nelle seguenti sezioni:

- ① Spie luminose per l'esercizio e la temperatura eccessiva
- ② Manopola per la preselezione della corrente di saldatura

### 3.1.2 Simboli e rispettivo significato

I simboli che si trovano sul pannello di controllo hanno il seguente significato:

	Tensione a vuoto presente nel cannello o nel portaelettrodo
	<p>Indicazione della temperatura.</p> <p>Il diodo luminoso (giallo) è acceso quando viene superata la temperatura massima consentita per l'apparecchio. Finché questo diodo resta acceso la corrente di uscita è disinserita. Quando l'apparecchio si sarà raffreddato, il diodo luminoso si spegnerà e si potrà automaticamente ritornare a saldare.</p> <p>Il lampeggiamento indica che è in atto il controllo interno. Dopo aver spento e riacceso l'apparecchio con l'interruttore generale si può riprendere il lavoro. Informare il servizio assistenza clienti REHM (RKS).</p>

## 3.2 Saldatura con elettrodi

L'apparecchio può essere utilizzato per saldare con tutti gli elettrodi che si trovano in commercio. Il valore massimo della corrente è 140 A. Con questa corrente si può saldare utilizzando tutti gli elettrodi comuni con un diametro fino a 3,25 mm.

Per la polarizzazione e la regolazione della corrente dei singoli elettrodi consultare la documentazione fornita dal costruttore degli elettrodi. Il portaelettrodo va inserito nella presa della corrente di saldatura che ha la stessa polarità dell'elettrodo (vedere Cap. 3.4 e 3.5).

Basta scegliere la corrente di saldatura e la polarità adatte al lavoro che si intende svolgere e all'elettrodo utilizzato. A tutto il resto pensa il Booster 140. Le seguenti funzioni garantiscono automaticamente il buon esito della saldatura:

### **3.2.1 Hot Start**

All'inizio della saldatura il Booster 140 fornisce brevemente una corrente più forte di quella impostata per la saldatura (massimo 140 A). Questo per garantire una buona accensione e un arco stabile e rapido.

### **3.2.2 Arc Force**

Durante la saldatura il Booster 140 controlla la corrente di saldatura e la tensione di saldatura. Se individua un gocciolamento nel corto circuito fornisce brevemente una corrente più forte di quella impostata per la saldatura (massimo 140 A) per far cessare velocemente il corto circuito. In questo modo il Booster 140 evita un funzionamento irregolare e l'incollamento dell'elettrodo durante la saldatura.

### **3.2.3 Funzione Anti-Stick**

Quando durante la saldatura con elettrodi si genera un corto circuito permanente, dopo ca. 1,0 sec. si attiva la funzione Anti-Stick, che riduce la corrente a ca. 35 A. In questo modo si evita la fusione dell'elettrodo e si può facilmente eliminare il corto circuito allontanando l'elettrodo.

## **3.3 Segno „+“ sulla presa della corrente di saldatura**

Il segno „+“ indica il polo positivo della fonte di corrente utilizzata per la saldatura (presa a sinistra).

## **3.4 Segno „-“ sulla presa della corrente di saldatura**

Il segno „-“ indica il polo negativo della fonte di corrente utilizzata per la saldatura (presa a destra).

## **4 Allacciamento alla rete**

L'apparecchio di saldatura è dotato di una spina con contatto di terra e funziona con fusibili o interruttori di potenza automatici con una corrente nominale di 16 A. L'apparecchio è acceso quando l'interruttore generale posto sul suo lato posteriore è illuminato. Il Booster 140 controlla costantemente la tensione di rete. Se durante il funzionamento vengono rilevati valori troppo alti (superiori a 260V~) o troppo bassi (inferiori a 150V~) l'apparecchio si spegne automaticamente e si pone in uno stato di protezione. Spegnendo e riaccendendo l'apparecchio, una volta ristabilita la giusta tensione di rete, si può continuare a lavorare.

## **5 Installazione**

Quando si installa l'apparecchio è importante assicurarsi che le feritoie di ventilazione non restino coperte e che l'ambiente appartenga alla classe di protezione IP23.

## 6 Limitazioni del campo d'impiego

L'apparecchio può essere impiegato in presenza di qualsiasi condizione ambientale riconducibile alla classe di protezione IP23 o ad una classe inferiore. La classe di protezione degli apparecchi utilizzati per eseguire saldature in ambienti particolari (per es. stalle) deve avere determinati requisiti, quindi la possibilità di impiego dell'apparecchio in questi ambienti va valutata di volta in volta. L'apparecchio non è adatto ad essere utilizzato su più turni di lavoro.

## 7 Manutenzione

L'apparecchio non richiede manutenzione. E' importante però controllare regolarmente lo stato delle linee di allacciamento elettriche.

### 7.1 Smaltimento a norma di legge



Solo per Paesi UE.

Non gettare le apparecchiature elettriche tra i rifiuti domestici!

Secondo la Direttiva Europea 2002/96/CE sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e la sua attuazione in conformità alle norme nazionali, le apparecchiature elettriche esauste devono essere raccolte separatamente, al fine di essere reimpiagate in modo eco-compatibile.

## 8 Dati tecnici Booster 140

Campo di regolazione	[A]	5 - 140
Rapporto d'inserzione (RI) con $I_{max}$ . (10 min) a 20°C [ a 40°C]	[%]	40 [30]
Corrente di saldatura con 100% RI a 20°C [ a 40°C]	[A]	110 [95]
Corrente di saldatura con 60% RI a 20°C [ a 40°C]	[A]	125 [110]
Potenza assorbita con $I_{max}$ .	[kVA]	6,2
Tensione in funzionamento a vuoto	[V]	91
Tensione di rete		230V/50Hz
Fusibile	[A]	16
Fattore di potenza	Cos $\varphi$	0,7
Classe di protezione		IP 23
Dimensioni L/L/A	[mm]	310/125/182
Peso	[kg]	4,9



## Dichiarazione di conformità CE

Con la presente si certifica che i prodotti di seguito indicati

### **Booster 140**

sono conformi ai requisiti di protezione essenziali stabiliti nella direttiva **2004/108/CEE** (Direttiva CEM) del Consiglio per l'adeguamento delle disposizioni di legge degli stati membri circa la compatibilità elettromagnetica e nella direttiva **2006/95/CEE** relativa ai mezzi d'esercizio elettrici per l'utilizzo entro determinati limiti di tensione.

I succitati prodotti soddisfano le prescrizioni di questa direttiva e rispettano i requisiti di sicurezza relativi a dispositivi per la saldatura ad arco in base alle norme di prodotto citate di seguito:

**EN 60 974-1: 2006-07**

Dispositivi di saldatura ad arco – parte 1: fonti elettriche per la saldatura

**EN 60 974-3: 2004-04**

Dispositivi di saldatura ad arco – parte 3: dispositivi di innesco e di stabilizzazione arco

**EN 60974-10: 2004-01**

Dispositivi di saldatura ad arco – parte 10: compatibilità elettromagnetica (CEM), requisiti

Secondo la direttiva **2006/42/EG** articolo 1, comma 2, i succitati prodotti rientrano esclusivamente nella sfera di applicazione della direttiva **2006/95/CEE** relativa a mezzi d'esercizio elettrici da utilizzare entro determinati limiti di tensione.

La presente dichiarazione è rilasciata dal sottoscritto, in nome e per conto del produttore:

**REHM GmbH u. Co. KG Schweißtechnik**  
**Ottostr. 2**  
**73066 Uhingen**

Uhingen, 07.11.2011

rilasciata da

---

R. Stumpp

*Amministratore*

## Productidentificatie

<b>Omschrijving</b>	Elektroden lasinverter	
<b>Type</b>	BOOSTER 140	Artikelnummer 150 3140
	BOOSTER 140 SET	150 3141

### Rehm GmbH u. Co. KG

**Ottostrasse 2  
D - 73066 Ugingen**

Telefoon: +49 - 7161 - 30070  
Telefax: +49 - 7161 - 300720  
e-mail: rehm@rehm-online.de  
Internet: <http://www.rehm-online.de>

### Rehm Nederland b.v.

Telefoon: 0485 – 470954 of 013 – 4684727  
Telefax: 0485 – 470820 of 013 – 4679747  
e-mail: rehm.info@planet.nl

Dokument nr.: 730 1220

Uitgiftedatum: 06.13

© Rehm GmbH u Co. KG, Ugingen, Germany 2004

De inhoud van deze gebruiksaanwijzing is blijvend eigendom van de firma Rehm GmbH u. Co. KG.  
Niets uit deze uitgave mag worden verveelvoudigd en/of openbaar gemaakt worden door middel van druk, fotokopie, microfilm of op welke andere wijze ook, zonder voorafgaande schriftelijke toestemming van de firma Rehm GmbH u. Co. KG.  
Overtreding verplicht tot schadevergoeding.

Wijzigingen voorbehouden.

## 1 Algemene beschrijving.

Geachte relatie,

U heeft een REHM – elektroden lasinverter en daarmee een apparaat van Duitse kwaliteit aangeschaft. Wij danken U voor het vertrouwen welke u in onze kwaliteitsproducten stelt.

De BOOSTER 140 is een professioneel lasapparaat voor het elektroden lassen van alle normale in de handel verkrijgbare elektroden (elektroden lassen is vlamboog handlassen volgens DIN1910). De digitale processor besturing en de hoogdynamische inverter met zijn schakelfrequentie van 100 kHz bieden U de beste laseigenschappen. U hoeft alleen de juiste lasstroom in te stellen. Het geringe gewicht van slechts 4,9 kg en de uitgesproken compacte afmetingen zorgen voor een optimale hanteerbaarheid. Samen met de robuuste stalen behuizing wordt de BOOSTER 140 hierdoor de ideale begeleider voor de veeleisende laswerkzaamheden op locatie. Maar ook in de werkplaats toont de nieuwe BOOSTER 140 alle eigenschappen, die men van een professioneel lasapparaat mag verwachten.

Technische gegevens:

- 140 Ampère maximale lasstroom bij een inschakelduur van 40% (20°C).
- 110 Ampère lasstroom bij een inschakelduur van 100% (20°C).
- hoge open spanning van 91Volt.
- Hot-Start + Arc-Force.
- Continue elektronische netspanningbewaking.
- Anti-Stick functie – geen uitgloeien van de elektrode bij per ongeluk “vastvriezen”.
- Beschermingsklasse IP23: Ook inzetbaar bij ongunstige omgevingsomstandigheden.

De BOOSTER 140 is universeel inzetbaar voor alle laswerkzaamheden aan roestvaststaal, laaggelegeerde en hooggelegeerde staalsoorten, en zodoende de ideale partner in alle gevallen.

## 2 Veiligheidsadviezen.

Draag droge veiligheidskleding en bescherm gezicht en ogen met een laskap of lashelm tegen schadelijke straling.

Het apparaat dient met een correct aangesloten netspanningkabel te worden aangesloten op een geaard stopcontact.

Het apparaat mag alleen door hiervoor opgeleide monteurs onderhouden en/of gerepareerd worden. Bij eventuele problemen staat de REHM klantenservice of de geautoriseerde REHM dealer waar U de machine gekocht heeft immer tot Uw beschikking.

Bij het bedienen en gebruiken van de machine dient men ten alle tijden de veiligheidsvoorschriften lassen, snijden en aanverwante processen in acht te nemen. De cruciale gevaren zijn:

- Brand en explosie.

- Schadelijke stoffen (gassen, dampen, rook / stoffen).

- Optische straling.

- Elektrische gevaren.

- Bedieningsfouten.

De BOOSTER lasmachines zijn volgens de norm EN 60 974-1 vlambooglasmachines - lasstroombronnen voor overspanning categorie III en vervuiling graad 3 en volgens de norm EN 60 974-10 vlambooglasmachines - elektromagnetische verdraagbaarheid (EMV) vrijgegeven, en mogen alleen met netspanning verzorgingssystemen gebruikt worden, die met een 3 fasen, 4 draad systeem met een neutrale aardekabel uitgevoerd zijn.

Deze machines zijn bestemd voor het verlassen van beklede elektroden. Zij mogen alleen worden bediend door personen, die geschoold en opgeleid zijn in het gebruiken en onderhouden van lasapparatuur.

Het apparaat is volgens EN 60974-10 voor groep 2 klasse A geconstrueerd en is geschikt voor de toepassingen op alle gebieden, met uitzondering van woongebieden en bedrijven, die direct zijn aangesloten aan een laagspanningsnet, dat (ook) woongebouwen verzorgt.

### Eisen aan het elektriciteitsnet

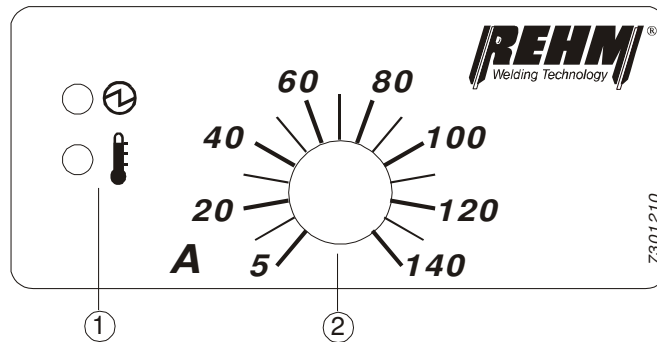
Let op: Dit apparaat voldoet niet aan de eisen van de norm EN / IEC 61000 3 – 12. Als het apparaat wordt aangesloten op een openbaar spanningsnet (eventueel na overleg met de beheerder van het distributienet) is de gebruiker hiervoor verantwoordelijkheid.

## 3 Functie beschrijving.

### 3.1 Het REHM bedieningspaneel.

#### 3.1.1 Overzicht.

De bediening van de BOOSTER 140 gebeurt middels het in afbeelding 3.1 afgebeelde REHM bedieningspaneel.





Afbeelding 3.1 Bedieningspaneel BOOSTER 140

Het bedieningspaneel is als volgt onderverdeeld:

- ① Controle lampen voor „in bedrijf“ en “overtemperatuur”.
- ② Potentiometer voor de instelling van de lasstroom.

### 3.1.2 Symbolen en hun betekenis.

De symbolen op het bedieningspaneel hebben de volgende betekenis:

	De nullastspanning ligt aan de elektrodehouder.
	<p>Temperatuuraanduiding.</p> <p>Deze LED (geel) licht op bij overschrijding van de maximaal toelaatbare machine temperatuur. Zolang deze LED brandt, is de lasstroom uitgeschakeld. Na afkoeling van de machine dooft de LED en er kan automatisch weer verder gelast worden.</p> <p>Bij een knipperende aanduiding wordt een interne bewaking uitgevoerd. Door uit- en inschakelen met de netschakelaar wordt de machine weer lasklaar geschakeld. Gaarne de REHM-klienten-service (RKS) hierover informeren.</p>

## 3.2 Elektroden lassen.

De BOOSTER 140 is geschikt voor het verlassen van alle normale in de handel verkrijgbare elektroden tot en met 3,25 mm, waarbij de maximale lastroom 140 Ampère bedraagt.

De pooling en de lasstroom instelling voor de verschillende elektroden kunt U in de documentatie van de fabrikant van de elektroden terug vinden. De elektrodehouder wordt aan de bajonetaansluiting aangesloten, welke de voor de elektrode aangegeven polariteit heeft (zie hoofdstuk 3.4 en 3.5).

U hoeft alleen de voor Uw laswerkzaamheden noodzakelijke en voor de daarvoor gekozen elektrode juiste lasstroom en de juiste polariteit te kiezen. De rest verzorgt de BOOSTER 140 voor U. De volgende functies zorgen automatisch voor een goed lasresultaat:

### 3.2.1 Hot-Start.

Aan het begin van de laswerkzaamheden levert de BOOSTER 140 kortstondig een hogere stroom als de ingestelde lasstroom (maximaal 140 Ampère). Deze Hot-Start zorgt voor een goede boogontsteking en direct voor een stabiele vlamboog.



### 3.2.2 Arc-Force.

Tijdens de laswerkzaamheden bewaakt de BOOSTER 140 de lasstroom en de lasspanning. Herkent de BOOSTER 140, dat een druppelovergang met een kortsluiting plaatsvindt, dan levert hij kortstondig een hogere stroom als de ingestelde lasstroom (maximaal 140 Ampère) om deze kortsluiting snel te lossen. Hierdoor voorkomt de BOOSTER 140 Ampère onderbrekingen of vastvriezen van de elektrode tijdens het lassen.

### 3.2.3 Anti-Stick functie.

Ontstaat tijdens het elektroden lassen een permanente kortsluiting, dan treedt na circa 1,0 sec. de Anti-Stick functie in werking, die de lasstroom op circa 35 Ampère begrenst. Hierdoor wordt het uitgloeien van de elektrode voorkomen en de permanente kortsluiting kan door losbreken van de elektrode eenvoudig verholpen worden.

### 3.3 Aanduiding „+“ op de bajonetaansluiting.

Het „+“ - teken geeft de positieve pool van de stroombron aan (linkse lasstroom aansluiting).

### 3.4 Aanduiding „-“ op de bajonetaansluiting.

Het „-“ - teken geeft de negatieve pool van de stroombron aan (rechtse lasstroom aansluiting).

## 4 Netspanning aansluiting.

De BOOSTER 140 is voorzien van een veiligheidsstekker met randaarde, en dient aangesloten te worden op een netspanning van 230 Volt, en afgezekerd te worden met een netzekering van 16 Ampère. De bedrijfstoestand AAN wordt door het oplichten van de netschakelaar op de achterzijde van de machine aangeduid. De BOOSTER 140 bewaakt permanent de netspanning. Wanneer tijdens het lassen een te hoge (meer dan 260 Volt ~) of te lage spanning (minder dan 150 Volt ~) gemeten wordt, schakelt de machine zichzelf uit en gaat in een beschermmodus over. Door uit- en inschakelen kan bij de juiste netspanning weer verder gelast worden.

## 5 Opstellen van het apparaat.

Bij de opstelling van de machine dient U er op te letten dat de luchtuitsparingen niet afgedekt worden en dat de omgeving met de veiligheidsklasse IP23 overeen komt.

## 6 Toepassing beperkingen.

De BOOSTER 140 kan onder alle omstandigheden gebruikt worden die overeen komen met de beschermingsklasse IP23 of lager. Voor bijzonder omstandigheden worden speciale eisen aan de beschermingsklasse van de machine gesteld. De gebruiksmogelijkheden van de machine in een dergelijke omgeving moeten afzonderlijk onderzocht worden.

## 7 Onderhoud.

De BOOSTER 140 is in principe onderhoudsvrij, waarbij wel opgemerkt dient te worden, dat de elektrische aansluitingen en de kabels regelmatig gecontroleerd dienen te worden.

### 7.1 Volgens voorschrift afvoeren



Alleen voor EU-landen.

Geef elektrisch gereedschap niet met het huisvuil mee!

Volgens de Europese richtlijn 2002/96/EG inzake oude elektrische en elektronische apparaten en de toepassing daarvan binnen de nationale wetgeving, dient gebruikt elektrisch gereedschap gescheiden te worden ingezameld en te worden afgevoerd naar een recycle bedrijf dat voldoet aan de geldende milieu-eisen.

## 8 Technische gegevens Booster 140

Instelbereik	[A]	5 - 140
Inschakelduur (ID) bij $I_{max.}$ (10 min) bij 20°C [ bij 40°C]	[%]	40 [30]
Lasstroom bij 100 % ID bij 20°C [ bij 40°C]	[A]	110 [95]
Lasstroom bij 60 % ID bij 20°C [ bij 40°C]	[A]	125 [110]
Netstroomopname bij $I_{max.}$	[kVA]	6,2
Nullastspanning	[V]	91
Netspanning		230V/50Hz
Netzekering	[A]	16
Cos Phi	Cos	0,7
Beschermingsklasse		IP 23
Afmetingen L/B/H	[mm]	310/125/182
Gewicht	[kg]	4,9



## EG - Conformiteitverklaring

Voor de volgende omschreven producten

### Booster 140

NL

wordt hiermee bevestigd, dat deze machine's aan de wezenlijke veiligheidseisen voldoen, die vastgelegd zijn in de richtlijn **2004/108/EG** (EMV - richtlijn) van het raadscollege ter aanpassing van de rechtsvoorschriften van de lidstaten met betrekking tot elektromagnetische verdraagbaarheid en in de richtlijn **2006/95/EG** betreffend elektrische bedrijfsmiddelen voor gebruik binnen bepaalde spanningsgrenzen.

De boven genoemde producten komen met de voorschriften van deze richtlijn overeen en voldoen aan de veiligheidsvoorschriften voor machines voor vlambooglassen in overeenstemming met de volgende product normen:

**EN 60 974-1: 2006-07**

Vlambooglasmachines – Deel 1: Lasstroombronnen.

**EN 60 974-3: 2004-04**

Vlambooglasmachines – Deel 3: Vlamboogontsteek- en stabiliseringsinrichting

**EN 60974-10: 2004-01**

Vlambooglasmachines – Deel 10: Elektromagnetisch verdraagbare (EMV) toepassingen.

In overeenstemming met de EG richtlijn **2006/42/EG** artikel 1, paragraaf 2 vallen bovengenoemde producten uitsluitend in het gebruiksbereik van de richtlijn **2006/95/EG** betreffende elektrische bedrijfsmiddelen voor gebruik binnen bepaalde spanningsgrenzen.

Voor deze verklaring is verantwoordelijk de fabrikant:

**REHM GmbH u. Co. KG Schweisstechnik**  
**Ottostrasse 2**  
**D-73066 UHINGEN**

UHINGEN, 07.11.2011

Afgegeven door

R. Stump  
Bedrijfsleiding

## REHM – Setting the pace in welding and cutting

### The REHM range

- **REHM MIG/MAG inert gas welding units**
  - SYNERGIC.PRO2 gas- and water-cooled to 450 A
  - SYNERGIC.PRO2 water-cooled 500 A to 600 A
  - MEGA.ARC stepless regulation to 450 A
  - RP REHM Professional to 560 A
  - PANTHER 200 PULS pulse welding unit with 200 A
  - MEGAPULS pulse welding units to 500 A
- **REHM TIG inert gas welding units**
  - TIGER, portable 100 KHz inverter
  - INVERTIG.PRO TIG welding unit
- **REHM MMA inverter technology**
  - TIGER and BOOSTER.PRO 100 KHz electrode inverter
- **REHM plasma cutting units**
- **Welding accessories and additional materials**
- **Welding smoke extraction fans**
- **Welding rotary tables and positioners**
- **Technical welding consultation**
- **Torch repair**
- **Machine Service**

### REHM WELDING TECHNOLOGY – German Engineering and Production at its best

Development, construction and production – all under one roof – in our factory in Uhingen. Thanks to this central organisation and our forward-thinking policies, new discoveries can be rapidly incorporated into our production. The wishes and requirements of our customers form the basis for our innovative product development. A multitude of patents and awards represent the precision and quality of our products. Customer proximity and competence are the principles which take highest priority in our consultation, training and service.

WEEE-Reg.-Nr. DE 42214869

REHM Service-Hotline: Tel.: +49 (0) 7161 30 07-77 REHM online: [www.rehm-online.de](http://www.rehm-online.de)  
Fax: +49 (0) 7161 30 07-60

*Please contact your local distributor:*

### REHM GmbH u. Co. KG Schweißtechnik

Ottostraße 2 · D-73066 Uhingen  
Telefon: +49 (0) 7161 30 07-0  
Telefax: +49 (0) 7161 30 07-20  
E-Mail: [rehm@rehm-online.de](mailto:rehm@rehm-online.de)  
Internet: <http://www.rehm-online.de>