



PHONES

0 (800) 800 130
(050) 462 0 130
(063) 462 0 130
(067) 462 0 130

130
COM.UA

Internet store of
autogoods



SKYPE

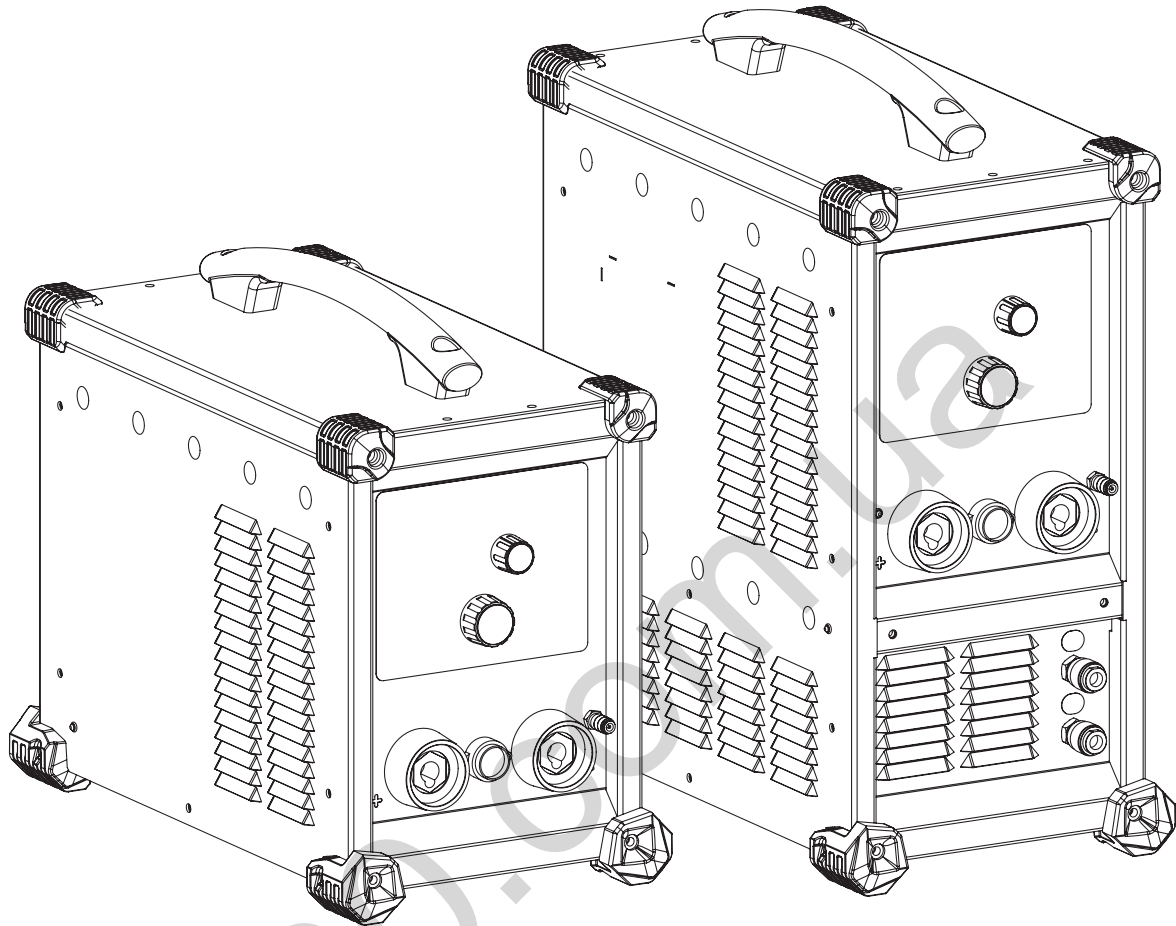
km-130

CAR RECEIVERS — Receivers • Media receivers and stations • Native receivers • CD/DVD changers • FM-modulators/USB adapters • Flash memory • Facia plates and adapters • Antennas • Accessories |
CAR AUDIO — Car audio speakers • Amplifiers • Subwoofers • Processors • Crossovers • Headphones • Accessories | TRIP COMPUTERS — Universal computers • Model computers • Accessories |
GPS NAVIGATORS — Portable GPS • Built-in GPS • GPS modules • GPS trackers • Antennas for GPS navigators • Accessories | VIDEO — DVR • TV sets and monitors • Car TV tuners • Cameras • Videomodules
• Transcoders • Car TV antennas • Accessories | SECURITY SYSTEMS — Car alarms • Bike alarms • Mechanical blockers • Immobilizers • Sensors • Accessories | OPTIC AND LIGHT — Xenon • Bixenon • Lamps
• LED • Stroboscopes • Optic and Headlights • Washers • Light, rain sensors • Accessories | PARKTRONICS AND MIRRORS — Rear parktronic • Front parktronic • Combined parktronic • Rear-view mirrors
• Accessories | HEATING AND COOLING — Seat heaters • Mirrors heaters • Screen-wipers heaters • Engine heaters • Auto-refrigerators • Air conditioning units • Accessories | TUNING — Vibro-isolation
• Noise-isolation • Tint films • Accessories | ACCESSORIES — Radar-detectors • Handsfree, Bluetooth • Windowlifters • Compressors • Beeps, loudspeakers • Measuring instruments • Cleaners • Car seats
• Miscellaneous | MOUNTING — Installation kits • Upholstery • Grilles • Tubes • Cable and wire • Tools • Miscellaneous | POWER — Batteries • Converters • Start-charging equipment • Capacitors
• Accessories | MARINE AUDIO AND ELECTRONICS — Marine receivers • Marine audio speakers • Marine subwoofers • Marine amplifiers • Accessories | CAR CARE PRODUCTS — Additives • Washer fluid •
Care accessories • Car polish • Flavors • Adhesives and sealants | LIQUID AND OIL — Motor oil • Transmission oil • Brake fluid • Antifreeze • Technical lubricant



In store "130" you can find and buy almost all necessary goods for your auto in Kyiv and other cities, delivery by ground and postal services. Our experienced consultants will provide you with exhaustive information and help you to chose the very particular thing. We are waiting for you at the address

<https://130.com.ua>



FR 2-15 / 97-104

EN 16-28 / 97-104

DE 29-41 / 97-104

ES 42-54 / 97-104

RU 55-68 / 97-104

NL 69-82 / 97-104

IT 83-96 / 97-104

PROTIG **201 AC/DC** **201L AC/DC**

AVERTISSEMENTS - RÈGLES DE SÉCURITÉ

CONSIGNE GÉNÉRALE



Ces instructions doivent être lues et bien comprises avant toute opération.
Toute modification ou maintenance non indiquée dans le manuel ne doit pas être entreprise.

Tout dommage corporel ou matériel dû à une utilisation non conforme aux instructions de ce manuel ne pourra être retenu à la charge du fabricant. En cas de problème ou d'incertitude, consulter une personne qualifiée pour manier correctement l'installation.

ENVIRONNEMENT

Ce matériel doit être utilisé uniquement pour faire des opérations de soudage dans les limites indiquées par la plaque signalétique et/ou le manuel. Il faut respecter les directives relatives à la sécurité. En cas d'utilisation inadéquate ou dangereuse, le fabricant ne pourra être tenu responsable.

L'installation doit être utilisée dans un local sans poussière, ni acide, ni gaz inflammable ou autres substances corrosives de même pour son stockage. S'assurer d'une circulation d'air lors de l'utilisation.

Plages de température :

Utilisation entre -10 et +40°C (+14 et +104°F).

Stockage entre -20 et +55°C (-4 et 131°F).

Humidité de l'air :

Inférieur ou égal à 50 % à 40°C (104°F).

Inférieur ou égal à 90 % à 20°C (68°F).

Altitude :

Jusqu'à 1000 m au-dessus du niveau de la mer (3280 pieds).

PROTECTIONS INDIVIDUELLES ET DES AUTRES

Le soudage à l'arc peut être dangereux et causer des blessures graves voire mortelles.

Le soudage expose les individus à une source dangereuse de chaleur, de rayonnement lumineux de l'arc, de champs électromagnétiques (attention aux porteurs de pacemakers), de risque d'électrocution, de bruit et d'émanations gazeuses. Pour bien se protéger et protéger les autres, respecter les instructions de sécurité suivantes :



Afin de se protéger de brûlures et rayonnements, porter des vêtements sans revers, isolants, secs, ignifugés et en bon état, qui couvrent l'ensemble du corps.



Utiliser des gants qui garantissent l'isolation électrique et thermique.



Utiliser une protection de soudage et/ou une cagoule de soudage d'un niveau de protection suffisant (variable selon les applications). Protéger les yeux lors des opérations de nettoyage. Les lentilles de contact sont particulièrement prosrites.

Il est parfois nécessaire de délimiter les zones par des rideaux ignifugés pour protéger la zone de soudage des rayons de l'arc, des projections et des déchets incandescents.

Informez les personnes dans la zone de soudage de ne pas fixer les rayons de l'arc ni les pièces en fusion et de porter les vêtements adéquats pour se protéger.



Utiliser un casque contre le bruit si le procédé de soudage atteint un niveau de bruit supérieur à la limite autorisée (de même pour toute personne étant dans la zone de soudage).

Tenir à distance des parties mobiles (ventilateur) les mains, cheveux, vêtements.

Ne jamais enlever les protections carter du groupe froid lorsque la source de courant de soudage est sous tension, le fabricant ne pourrait être tenu pour responsable en cas d'accident.

Les pièces qui viennent d'être soudées sont chaudes et peuvent provoquer des brûlures lors de leur manipulation. Lors d'intervention d'entretien sur la torche ou le porte-électrode, il faut s'assurer que celui-ci soit suffisamment froid en attendant au moins 10 minutes avant toute intervention. Le groupe froid doit être allumé lors de l'utilisation d'une torche refroidie eau afin d'être sûr que le liquide ne puisse pas causer de brûlures.

Il est important de sécuriser la zone de travail avant de la quitter afin de protéger les personnes et les biens.



FUMÉES DE SOUDAGE ET GAZ



Les fumées, gaz et poussières émis par le soudage sont dangereux pour la santé. Il faut prévoir une ventilation suffisante, un apport d'air est parfois nécessaire. Un masque à air frais peut-être une solution en cas d'aération insuffisante. Vérifier que l'aspiration est efficace en la contrôlant par rapport aux normes de sécurité.

Attention le soudage dans les environnements réduits nécessite une surveillance à distance de sécurité. Par ailleurs le soudage de certains matériaux contenant du plomb, cadmium, zinc ou mercure voire du béryllium peuvent être particulièrement nocifs.

Dégraissiez également les pièces avant de les souder.

Les bouteilles doivent être entreposées dans des locaux ouverts ou bien aérés. Elles doivent être en position verticale et maintenues à un support ou sur un chariot.

Le soudage doit être prosrit à proximité de graisse ou de peinture.

RISQUE DE FEU ET D'EXPLOSION



Protéger entièrement la zone de soudage, les matières inflammables doivent être éloignées d'au moins 11 mètres. Un équipement anti-feu doit être présent à proximité des opérations de soudage. Attention aux projections de matières chaudes ou d'étincelles, car même à travers des fissures, elles peuvent être source d'incendie ou d'explosion. Eloigner les personnes, les objets inflammables et les containers sous pressions à distance de la sécurité suffisante. Le soudage dans des containers ou des tubes fermés est à proscrire et dans le cas où il sont ouverts, il faut les vider de toute matière inflammable ou explosive (huile, carburant, résidus de gaz...)

Les opérations de meulage ne doivent pas être dirigées vers la source de courant de soudage ou vers des matières inflammables.

BOUTEILLES DE GAZ



Le gaz sortant des bouteilles peut-être source de suffocation en cas de concentration dans l'espace de soudage (bien ventiler). Le transport doit être fait en toute sécurité : bouteilles fermées et la source de courant de soudage éteinte. Elles doivent être entreposées verticalement et maintenues par un support pour limiter le risque de chute. Fermer la bouteille entre deux utilisations. Attention aux variations de température et aux expositions au soleil. La bouteille ne doit pas être en contact avec une flamme, un arc électrique, une torche, une pince de masse ou toutes autres sources de chaleur ou d'incandescence. Veiller à la tenir éloignée des circuits électriques et de soudage et donc ne jamais souder une bouteille sous pression. Attention lors de l'ouverture du robinet de la bouteille, il faut éloigner la tête de la robinetterie et s'assurer que le gaz utilisé est approprié au procédé de soudage.

SÉCURITÉ ÉLECTRIQUE



Le réseau électrique utilisé doit impérativement avoir une mise à la terre. Utiliser la taille de fusible recommandée sur le tableau signalétique. Une décharge électrique peut être une source d'accident grave direct ou indirect, voire mortel.

Ne jamais toucher les parties sous tension à l'intérieur comme à l'extérieur de la source de courant sous-tension (Torches, pinces, câbles, électrodes) car celles-ci sont branchées au circuit de soudage. Avant d'ouvrir la source de courant de soudage, il faut la déconnecter du réseau et attendre 2 minutes afin que l'ensemble des condensateurs soit déchargé. Ne pas toucher en même temps la torche ou le porte-électrode et la pince de masse.

Veiller à changer les câbles et torches si ces derniers sont endommagés, par des personnes qualifiées et habilitées. Dimensionner la section des câbles en fonction de l'application. Toujours utiliser des vêtements secs et en bon état pour s'isoler du circuit de soudage. Porter des chaussures isolantes, quel que soit le milieu de travail.

CLASSIFICATION CEM DU MATÉRIEL



Ce matériel de Classe A n'est pas prévu pour être utilisé dans un site résidentiel où le courant électrique est fourni par le réseau public d'alimentation basse tension. Il peut y avoir des difficultés potentielles pour assurer la compatibilité électromagnétique dans ces sites, à cause des perturbations conduites, aussi bien que rayonnées à fréquence radioélectrique.



Sous réserve que l'impédance de réseau public d'alimentation basse tension au point de couplage commun soit inférieure à $Z_{max} = 0,339$ Ohms, ce matériel est conforme à la CEI 61000-3-11 et peut être connecté aux réseaux publics d'alimentation basse tension.



Il est de la responsabilité de l'installateur ou de l'utilisateur du matériel de s'assurer, en consultant l'opérateur du réseau de distribution si nécessaire, que l'impédance de réseau est conforme aux restrictions d'impédance.

Ce matériel est conforme à la CEI 61000-3-12.

ÉMISSIONS ÉLECTROMAGNÉTIQUES



Le courant électrique passant à travers n'importe quel conducteur produit des champs électriques et magnétiques (EMF) localisés. Le courant de soudage produit un champ électromagnétique autour du circuit de soudage et du matériel de soudage.

Les champs électromagnétiques EMF peuvent perturber certains implants médicaux, par exemple les stimulateurs cardiaques. Des mesures de protection doivent être prises pour les personnes portant des implants médicaux. Par exemple, restrictions d'accès pour les passants ou une évaluation de risque individuelle pour les soudeurs.

Tous les soudeurs doivent utiliser les procédures suivantes afin de minimiser l'exposition aux champs électromagnétiques provenant du circuit de soudage :

- positionner les câbles de soudage ensemble – les fixer avec une attache, si possible;
- se positionner (torse et tête) aussi loin que possible du circuit de soudage;
- ne jamais enrouler les câbles de soudage autour du corps;
- ne pas positionner le corps entre les câbles de soudage. Tenir les deux câbles de soudage sur le même côté du corps;
- raccorder le câble de retour à la pièce mise en œuvre aussi proche que possible à la zone à souder;
- ne pas travailler à côté de la source de courant de soudage, ne pas s'asseoir dessus ou ne pas s'y adosser;
- ne pas souder lors du transport de la source de courant de soudage ou du dévidoir.



Les porteurs de stimulateurs cardiaques doivent consulter un médecin avant d'utiliser ce matériel.
L'exposition aux champs électromagnétiques lors du soudage peut avoir d'autres effets sur la santé que l'on ne connaît pas encore.

DES RECOMMANDATIONS POUR ÉVALUER LA ZONE ET L'INSTALLATION DE SOUDAGE

Généralités

L'utilisateur est responsable de l'installation et de l'utilisation du matériel de soudage à l'arc suivant les instructions du fabricant. Si des perturbations électromagnétiques sont détectées, il doit être de la responsabilité de l'utilisateur du matériel de soudage à l'arc de résoudre la situation avec l'assistance technique du fabricant. Dans certains cas, cette action corrective peut être aussi simple qu'une mise à la terre du circuit de soudage. Dans d'autres cas, il peut être nécessaire de construire un écran électromagnétique autour de la source de courant de soudage et de la pièce entière avec montage de filtres d'entrée. Dans tous les cas, les perturbations électromagnétiques doivent être réduites jusqu'à ce qu'elles ne soient plus gênantes.

Évaluation de la zone de soudage

Avant d'installer un matériel de soudage à l'arc, l'utilisateur doit évaluer les problèmes électromagnétiques potentiels dans la zone environnante. Ce qui suit doit être pris en compte:

- la présence au-dessus, au-dessous et à côté du matériel de soudage à l'arc d'autres câbles d'alimentation, de commande, de signalisation et de téléphone;
- des récepteurs et transmetteurs de radio et télévision;
- des ordinateurs et autres matériels de commande;
- du matériel critique de sécurité, par exemple, protection de matériel industriel;
- la santé des personnes voisines, par exemple, emploi de stimulateurs cardiaques ou d'appareils contre la surdité;
- du matériel utilisé pour l'étalonnage ou la mesure;
- l'immunité des autres matériels présents dans l'environnement.

L'utilisateur doit s'assurer que les autres matériels utilisés dans l'environnement sont compatibles. Cela peut exiger des mesures de protection supplémentaires;

h) l'heure du jour où le soudage ou d'autres activités sont à exécuter.

La dimension de la zone environnante à prendre en compte dépend de la structure du bâtiment et des autres activités qui s'y déroulent. La zone environnante peut s'étendre au-delà des limites des installations.

Évaluation de l'installation de soudage

Outre l'évaluation de la zone, l'évaluation des installations de soudage à l'arc peut servir à déterminer et résoudre les cas de perturbations. Il convient que l'évaluation des émissions comprenne des mesures in situ comme cela est spécifié à l'Article 10 de la CISPR 11:2009. Les mesures in situ peuvent également permettre de confirmer l'efficacité des mesures d'atténuation.

RECOMMANDATION SUR LES MÉTHODES DE RÉDUCTION DES ÉMISSIONS ÉLECTROMAGNÉTIQUES

a. Réseau public d'alimentation: Il convient de raccorder le matériel de soudage à l'arc au réseau public d'alimentation selon les recommandations du fabricant. Si des interférences se produisent, il peut être nécessaire de prendre des mesures de prévention supplémentaires telles que le filtrage du réseau public d'alimentation. Il convient d'envisager de blinder le câble d'alimentation dans un conduit métallique ou équivalent d'un matériel de soudage à l'arc installé à demeure. Il convient d'assurer la continuité électrique du blindage sur toute sa longueur. Il convient de raccorder le blindage à la source de courant de soudage pour assurer un bon contact électrique entre le conduit et l'enveloppe de la source de courant de soudage.

b. Maintenance du matériel de soudage à l'arc : Il convient que le matériel de soudage à l'arc soit soumis à l'entretien de routine suivant les recommandations du fabricant. Il convient que tous les accès, portes de service et capots soient fermés et correctement verrouillés lorsque le matériel de soudage à l'arc est en service. Il convient que le matériel de soudage à l'arc ne soit modifié en aucune façon, hormis les modifications et réglages mentionnés dans les instructions du fabricant. Il convient, en particulier, que l'éclateur d'arc des dispositifs d'amorçage et de stabilisation d'arc soit réglé et entretenu suivant les recommandations du fabricant.

c. Câbles de soudage : Il convient que les câbles soient aussi courts que possible, placés l'un près de l'autre à proximité du sol ou sur le sol.

d. Liaison équipotentielle : Il convient d'envisager la liaison de tous les objets métalliques de la zone environnante. Toutefois, des objets métalliques reliés à la pièce à souder accroissent le risque pour l'opérateur de chocs électriques s'il touche à la fois ces éléments métalliques et l'électrode. Il convient d'isoler l'opérateur de tels objets métalliques.

e. Mise à la terre de la pièce à souder : Lorsque la pièce à souder n'est pas reliée à la terre pour la sécurité électrique ou en raison de ses dimensions et de son emplacement, ce qui est le cas, par exemple, des coques de navire ou des charpentes métalliques de bâtiments, une connexion raccordant la pièce à la terre peut, dans certains cas, et non systématiquement, réduire les émissions. Il convient de veiller à éviter la mise à la terre des pièces qui pourrait accroître les risques de blessure pour les utilisateurs ou endommager d'autres matériels électriques. Si nécessaire, il convient que le raccordement de la pièce à souder à la terre soit fait directement, mais dans certains pays n'autorisant pas cette connexion directe, il convient que la connexion soit faite avec un condensateur approprié choisi en fonction des réglementations nationales.

f. Protection et blindage : La protection et le blindage sélectifs d'autres câbles et matériels dans la zone environnante peuvent limiter les problèmes de perturbation. La protection de toute la zone de soudage peut être envisagée pour des applications spéciales.

TRANSPORT ET TRANSIT DE LA SOURCE DE COURANT DE SOUDAGE



La source de courant de soudage est équipée d'une (de) poignée(s) permettant le portage à la main. Attention à ne pas sous-évaluer son poids. La (les) poignée(s) n'est (ne sont) pas considérée(s) comme un moyen d'élingage.

Ne pas utiliser les câbles ou torche pour déplacer la source de courant de soudage. Elle doit être déplacée en position verticale.

Ne pas faire transiter la source de courant au-dessus de personnes ou d'objets.

Ne jamais soulever une bouteille de gaz et la source de courant en même temps. Leurs normes de transport sont distinctes.

INSTALLATION DU MATÉRIEL

- Mettre la source de courant de soudage sur un sol dont l'inclinaison maximum est de 10°.
- La source de courant de soudage doit être à l'abri de la pluie battante et ne pas être exposée aux rayons du soleil.
- Prévoir une zone suffisante pour aérer la source de courant de soudage et accéder aux commandes.
- Ne pas utiliser dans un environnement comportant des poussières métalliques conductrices.
- Le matériel est de degré de protection IP21, signifiant :
 - une protection contre l'accès aux parties dangereuses des corps solides de diam >12.5 mm et,
 - une protection contre les chutes verticales de gouttes d'eau
- Les câbles d'alimentation, de rallonge et de soudage doivent être totalement déroulés afin d'éviter toute surchauffe.

Avertissement: Une augmentation de la longueur de la torche ou des câbles de retour au-delà de la longueur maximale prescrite par le fabricant augmentera le risque de choc électrique.

Le fabricant n'assume aucune responsabilité concernant les dommages provoqués à des personnes et objets dus à une utilisation incorrecte et dangereuse de ce matériel.

ENTRETIEN / CONSEILS



- L'entretien ne doit être effectué que par une personne qualifiée. Un entretien annuel est conseillé.
- Couper l'alimentation en débranchant la prise, et attendre deux minutes avant de travailler sur le matériel. A l'intérieur, les tensions et intensités sont élevées et dangereuses.



- Régulièrement, enlever le capot et dépeussier à la soufflette. En profiter pour faire vérifier la tenue des connexions électriques avec un outil isolé par un personnel qualifié.

- Contrôler régulièrement l'état du cordon d'alimentation. Si le câble d'alimentation est endommagé, il doit être remplacé par le fabricant, son service après-vente ou une personne de qualification similaire, afin d'éviter tout danger.

- Laisser les ouies de la source de courant de soudage libres pour l'entrée et la sortie d'air.
- Ne pas utiliser cette source de courant de soudage pour dégeler des canalisations, recharger des batteries/accumulateurs ou démarrer des moteurs.



Le liquide de refroidissement doit être changé tous les 12 mois afin d'éviter les dépôts pouvant boucher le circuit de refroidissement de la torche. Toutes fuites ou résidus de produit, après utilisation, doivent être traités dans une usine de purification appropriée. Il convient si possible de recycler le produit. Il est interdit de vider le produit usé dans les cours d'eau, dans les fosses ou les systèmes de drainage. Le fluide dilué ne devrait pas être vidé dans les égouts, sauf si cela est admis par la réglementation locale.

INSTALLATION – FONCTIONNEMENT PRODUIT

Seul le personnel expérimenté et habilité par le fabricant peut effectuer l'installation. Pendant l'installation, s'assurer que le générateur est déconnecté du réseau.

DESCRIPTION

Les PROTIG 201 AC/DC et PROTIG 201L AC/DC sont des sources de courant de soudage Inverter permettant le soudage à l'électrode enrobée (MMA), à l'électrode réfractaire (TIG) en courant continu (TIG DC) et en courant alternatif (TIG AC). Le procédé MMA permet de souder avec plusieurs types d'électrodes : rutile, basique, inox et fonte.

Le procédé TIG requiert une protection gazeuse (Argon). Le PROTIG 201L AC/DC intègre de série, un groupe froid.

Il est recommandé d'utiliser les câbles de soudage fournis avec l'appareil afin d'obtenir les réglages optimums du produit.

ALIMENTATION - MISE EN MARCHÉ

- Le PROTIG 201 AC/DC est livré avec une prise 16 A de type CEE7/7 et doit être branché sur une installation électrique monophasée (50 - 60 Hz) à trois fils avec un neutre relié à la terre. Ce matériel doté d'un système " Flexible Voltage " s'alimente sur une installation électrique avec terre, comprise entre 110V et 240V (50 – 60Hz). Pour une utilisation intensive à 110 V, remplacer la prise d'origine par une prise 32 A protégée par un disjoncteur 32 A. L'utilisateur doit s'assurer de l'accessibilité de la prise.

- Le PROTIG 201L AC/DC est livré avec une prise 16 A de type CEE7/7 et ne doit être utilisé que sur une installation électrique monophasée 230 V (50 - 60 Hz) à trois fils avec un neutre relié à la terre.

Le courant effectif absorbé (I_{1eff}) est indiqué sur l'appareil, pour les conditions d'utilisation maximales. Vérifier que l'alimentation et ses protections (fusible et/ou disjoncteur) sont compatibles avec le courant nécessaire en utilisation. Dans certains pays, il peut être nécessaire de changer la prise pour permettre une utilisation aux conditions maximales.

- L'appareil se met en protection si la tension d'alimentation est supérieure à 265 V. Pour indiquer ce défaut, l'afficheur indique **U S I**. Une fois en protection, débrancher l'appareil et le rebrancher sur une prise délivrant une tension correcte.

- Comportement du ventilateur : En mode MMA, le ventilateur fonctionne en permanence. En mode TIG, le ventilateur fonctionne uniquement en phase de soudage, puis s'arrête après refroidissement complet du générateur.

- Le dispositif d'amorçage et de stabilisation de l'arc est conçu pour un fonctionnement manuel et à guidage mécanique.

BRANCHEMENT SUR GROUPE ÉLECTROGÈNE

Ces sources de courant de soudage peuvent fonctionner avec des groupes électrogènes, sous réserve que la puissance auxiliaire réponde aux exigences suivantes :

- La tension doit être alternative, réglée comme spécifiée et de tension crête inférieure à 700 V,

- La fréquence doit être comprise entre 50 et 60 Hz.

Il est impératif de vérifier ces conditions, car de nombreux groupes électrogènes produisent des pics tension pouvant endommager la source de courant de soudage.

UTILISATION DE RALLONGE ÉLECTRIQUE

Toutes les rallonges doivent avoir une longueur et une section appropriées à la tension du matériel. Veiller à utiliser une rallonge conforme aux réglementations nationales.

Tension d'entrée	Longueur - Section de la rallonge	
	< 45 m	< 100 m
230 V	2.5 mm ²	
110 V	2.5 mm ²	4 mm ²

RACCORDEMENT GAZ

Les PROTIG sont équipés de raccords. Utiliser les adaptateurs livrés d'origine avec le générateur.

ACCESSOIRES ET OPTIONS

Chariot		Torche		Commande à distance manuelle	Pédale
201	201L	201	201L	045675	045682
039704	041257	038271	038202		

ACTIVATION DE LA FONCTION VRD (VOLTAGE REDUCTION DEVICE)

Ce dispositif permet de protéger le soudeur. Le courant de soudage est délivré seulement quand l'électrode est en contact avec la pièce (résistance faible). Dès que l'électrode est retirée, la fonction VRD abaisse la tension à une valeur très faible.

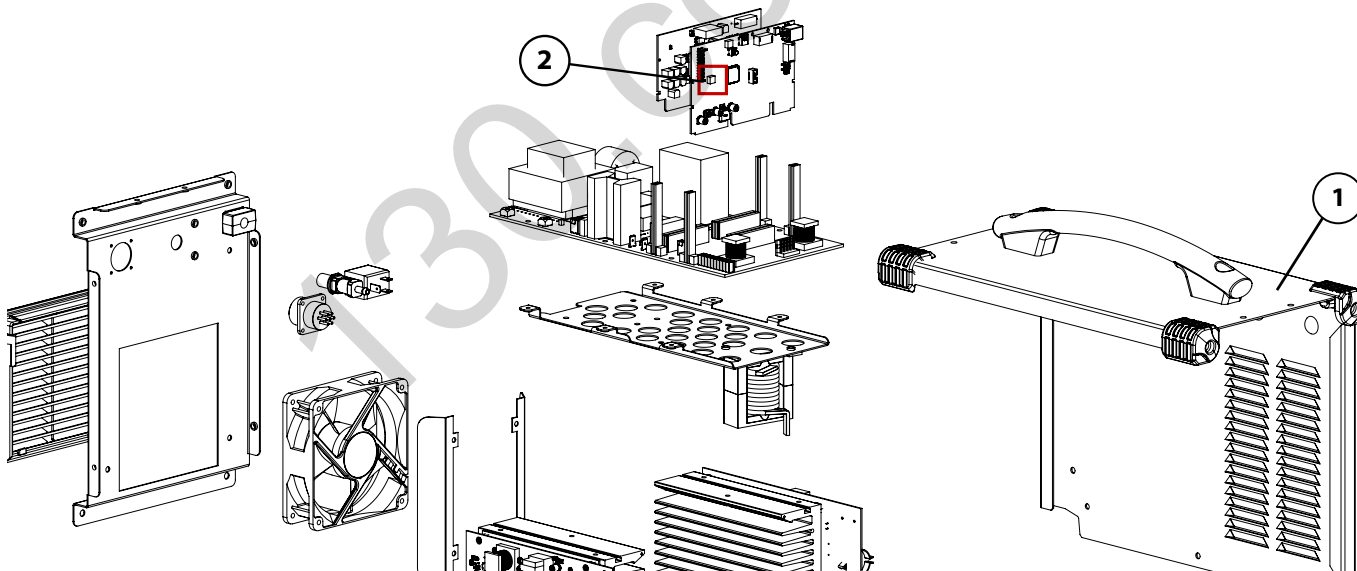
La fonction VRD est d'origine désactivée. Celle-ci peut néanmoins être activée au moyen d'un interrupteur ON/OFF situé sur la carte de commande des générateurs. Pour y accéder, suivre les étapes ci-dessous :

1. DÉCONNECTER LE PRODUIT DE L'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE AVANT TOUTE MANIPULATION.

2. Retirer les vis afin de retirer le capot du générateur (n° 1)
3. Repérer l'interrupteur sur la carte de commande (encadré rouge sur schéma ci-dessous - n° 2).
4. Basculer l'interrupteur situé sur cette carte de commande.
5. La fonction VRD est activée.
6. Revisser le capot du générateur.

7. Sur l'interface (IHM), la LED de la fonction VRD est allumée : **VRD**

Pour désactiver la fonction VRD, il suffit de basculer de nouveau l'interrupteur situé sur la carte de commande sur OFF. La LED VRD sur l'IHM du poste s'éteint.



RÉINITIALISATION DU POSTE

Il est possible de restaurer les paramètres d'usine du poste. Lorsque le poste est en veille, appuyer pendant 3 secondes sur la touche . Le poste affiche alors "3", "2", "1" puis réinitialise l'appareil.

AFFICHAGE DES VERSIONS LOGICIELLES

Lorsque le générateur est branché sur secteur, l'afficheur indique les numéros des versions logicielles de la puissance et de l'IHM.

Evanouisseur			.	.	Réglage de la rampe de descente du courant.
Post-Gaz			.	.	Réglage du temps de Post-Gaz. Ce temps correspond à la durée de maintien de la protection gazeuse après extinction de l'arc. Il permet de protéger la pièce ainsi que l'électrode contre les oxydations.

FONCTIONNEMENT DE L'IHM ET DESCRIPTION DE SES BOUTONS

- **Bouton Mise en veille / sortie de veille**

Cette touche est utilisée pour activer ou sortir l'appareil du mode veille. L'activation du mode veille n'est pas possible lorsque le poste est en condition de soudage.

- **Bouton de sélection du procédé de soudage**

Cette touche permet de sélectionner le procédé de soudage. Chaque appui successif engendre le basculement entre les procédés de soudage suivant : TIG HF / TIG LIFT / MMA. La LED indique le procédé sélectionné.

Note : le procédé sélectionné par défaut au démarrage du poste correspond au dernier procédé utilisé avant la dernière mise en veille ou mise hors tension.

- **Bouton de sélection du mode de gâchette**

Cette touche permet de configurer le mode d'utilisation de la gâchette de la torche. Chaque appui successif engendre le basculement entre les modes suivants : 2T / 4T / 4T LOG. La LED indique le mode sélectionné.

Note : le mode gâchette sélectionné par défaut au démarrage du poste correspond au dernier mode utilisé avant la dernière mise en veille ou mise hors tension. Pour en savoir plus, se référer à la section " Torches compatibles et comportements gâchettes ".

- **Bouton de sélection des sous-procédés**

Cette touche permet la sélection du " Sous-procédé ". Chaque appui successif engendre le basculement entre les sous-procédés suivants : PULSE / SPOT (uniquement en mode TIG) / MMA PULSE (uniquement en mode MMA). La LED indique le sous-procédé sélectionné.

Le mode SPOT n'est pas accessible en configuration gâchette 4T & 4T Log et en mode de soudage MMA PULSE.

Le sous-procédé sélectionné par défaut au démarrage du poste correspond au dernier sous-procédé utilisé avant la dernière mise en veille ou mise hors tension.

- **Bouton de sélection du courant AC ou DC**

Cette touche permet de sélectionner le type de courant lorsque le procédé TIG est activé. Chaque appui successif engendre le basculement entre les modes suivants : DC / AC / AC - Easy. La LED indique le procédé sélectionné.

Note : le procédé sélectionné par défaut au démarrage du poste correspond au dernier procédé utilisé avant la dernière mise en veille ou mise hors tension.

- **Codeur incrémental principal**

Par défaut, le codeur incrémental permet le réglage du courant de soudage. Il est également utilisé pour régler les valeurs d'autres paramètres qui sont alors sélectionnés via les touches qui y sont associées. Une fois le réglage du paramètre terminé, il est possible de réappuyer sur la touche du paramètre qui vient d'être réglé pour que le codeur incrémental soit à nouveau lié au réglage du courant. Il est également possible d'appuyer sur une autre touche liée à un autre paramètre pour procéder à son réglage. Si aucune action n'est effectuée sur l'IHM pendant 2 secondes, le codeur incrémental se retrouve de nouveau lié au réglage du courant de soudage. Fréquence de TIG AC (Hz).

- **Bouton de " Pré-Gaz "**

Le réglage du Pré-Gaz se fait par un appui et un relâchement du bouton de Pré-Gaz puis en actionnant le codeur incrémental principal. La valeur de Pré-Gaz augmente lorsque le codeur incrémental est actionné dans le sens horaire et diminue lorsqu'il est actionné dans le sens antihoraire. Une fois le réglage effectué, il est possible de réappuyer et relâcher le bouton de Pré-Gaz pour que le codeur incrémental principal soit à nouveau lié au réglage du courant ou d'attendre 2 secondes. Le pas de réglage est de 0,1 sec. La valeur minimale est de 0 sec. et la valeur maximale est de 60 sec.

- **Bouton de " Post-Gaz "**

Le réglage du Post-Gaz se fait par un appui et un relâchement du bouton de Post-Gaz puis en actionnant le codeur incrémental principal. La valeur de Post-Gaz augmente lorsque le codeur incrémental est actionné dans le sens horaire et diminue lorsqu'il est actionné dans le sens antihoraire. Une fois le réglage effectué, il est possible de réappuyer et relâcher le bouton poussoir de Post-Gaz pour que le codeur incrémental principal soit à nouveau lié au réglage du courant ou d'attendre 2 secondes. Le pas de réglage est de 0,1 sec. La valeur minimale est de 0 sec et la valeur maximale est de 60 sec.

- **Bouton de réglage du courant de montée ou " Up Slop "**

Le réglage de la rampe de montée de courant se fait par un appui et un relâchement du bouton de la rampe de montée de courant puis en actionnant le codeur incrémental principal. La valeur de la rampe de montée de courant augmente lorsque le codeur incrémental est actionné dans le sens horaire et diminue lorsqu'il est actionné dans le sens antihoraire. Une fois le réglage effectué, il est possible de réappuyer et relâcher le bouton poussoir de la rampe de montée de courant pour que le codeur incrémental principal soit à nouveau lié au réglage du courant ou d'attendre 2 secondes. La valeur minimale est de 0 sec et la valeur maximale est de 60 sec.

- **Codeur incrémental de réglage de l'évanouisseur ou " Down Slop "**

Le codeur incrémental " Down-Slop " permet de régler la valeur de l'évanouissement du courant (incrémentation dans le sens horaire et décrémentation dans le sens antihoraire). La valeur est visible sur l'afficheur 7 segments et reste affichée pendant 2 secondes si une action sur le codeur incrémental est effectuée. La valeur minimale est de 0 sec et la valeur maximale est de 60 sec.

- **Bouton de réglage du courant froid**

Lorsqu'un des 2 procédés "TIG HF" ou "TIG LIFT" est sélectionné, la touche de réglage de courant froid permet d'ajuster la valeur du courant froid (uniquement en configuration gâchette 4T Log). La valeur peut-être ajustée entre 20 % et 99 % du courant de soudage. Le pas d'incréméntation est de 1 %. Cette valeur est également réglable dans les procédés " TIG DC Pulse " et " MMA Pulse ".

En mode MMA, l'Arc Force se règle de -10 à +10 (-10 → pas d'Arc Force, de -9 à +10 → réglage de l'Arc Force possible).

- **Bouton " AC "**

Utilisation du bouton " AC " en mode " AC - Easy " : Un appui sur ce bouton permet d'accéder au réglage du diamètre de l'électrode tungstène. Le réglage de ce paramètre se fait de la manière suivante :

- Appuyer sur la touche " AC ",

- Dans les 3 secondes qui suivent, actionner le codeur incrémental. Une rotation horaire de ce codeur entraîne une augmentation du diamètre de l'électrode et une rotation antihoraire entraîne une diminution de la valeur du diamètre de l'électrode. La valeur de l'électrode sélectionnée est visible sur les LED de l'IHM situées en dessous du mode AC Easy.

- Une fois le réglage effectué, après 2 secondes passées sans activer le codeur incrémental, celui-ci se retrouve de nouveau lié au réglage du courant.

Utilisation du bouton " AC " en mode " AC " : Un appui sur ce bouton permet de sélectionner et de régler les paramètres de " Balance " et de " Frequency " (la LED associée s'allume en fonction du paramètre sélectionné). Le codeur incrémental agit sur la valeur de ces 2 paramètres et doit être actionné dans les 5 secondes. Au-delà, le générateur affichera de nouveau le courant de soudage.

- **Réglage de la fréquence en TIG AC (Frequency)**

Le réglage de la fréquence du courant de soudage en TIG AC va de 20 Hz à 200 Hz.

- **Réglage de la balance en TIG AC (Balance)**

Le réglage de la balance pour le soudage en TIG AC s'échelonne de 20 % à 60 %. Le pas d'incréméntation est de 1 %.

Note : La touche " AC " n'est pas active en mode " DC ".

- **Réglage du diamètre d'électrode (Electrode)**

Le réglage du diamètre d'électrode permet d'ajuster le courant d'amorçage.

MENU CACHÉ

Un menu caché est accessible pour chacun des procédés de soudage : TIG DC, TIG AC et MMA. Grâce à ce mode il est possible de régler des paramètres supplémentaires pour chacun de ces procédés.



Les changements de valeurs des paramètres accessibles dans le menu caché sont conservés lors de la sauvegarde d'un job.

Accessibilité, navigation et réglages dans le mode caché :

TIG DC et TIG AC :

L'accès au menu caché se fait par un appui pendant 3 secondes sur le bouton (A/V).

Le poste affiche alors "CoU". En tournant le codeur principal, il est possible d'avoir accès à "ISA", "TSA", "ISO", "TSO" et "ESC".

Pour accéder au réglage de ces paramètres, il faut appuyer une nouvelle fois sur le bouton A/V.

- **CoU** : Activer ou désactiver le Groupe Froid en sélectionnant "ON" ou "OFF". La sélection entre "ON" et "OFF" se fait en actionnant le codeur principal puis par un appui sur le bouton A/V. Disponible seulement sur la version "201 L AC/DC".

- **ISA** : Paramétrer le courant de démarrage. Il se règle en pourcentage de la consigne de courant de soudage. Le réglage peut se faire entre 10% et 200%. La validation du réglage se fait par un appui sur le bouton A/V.

- **TSA** : Paramétrer le temps pendant lequel dure le courant de démarrage. Ce temps est réglable de 0s à 10s. La validation du réglage se fait par un appui sur le bouton A/V.

- **ISO** : Paramétrer le courant de fin de soudage. Il se règle en pourcentage de la consigne de courant de soudage. Le réglage peut se faire entre 10% et 100%. La validation du réglage se fait par un appui sur le bouton A/V.

- **TSO** : Paramétrer le temps pendant lequel dure le courant de fin de soudage. Ce temps est réglable de 0s à 10s. La validation du réglage se fait par un appui sur le bouton A/V.

- **ESC** : Pour sortir du menu caché via un appui sur le bouton A/V. La sortie du mode caché peut aussi se faire en attendant trois secondes après réglage d'un paramètre du mode caché. L'afficheur de l'IHM revient alors au réglage de la consigne de courant de soudage.

MMA :

L'accès au menu caché se fait par un appui pendant 3 secondes sur le bouton (A/V).

Le poste affiche alors "HST". En tournant le codeur principal il est possible d'avoir accès à "AST" et "ESC".

- **HST** : Paramétrer la durée du HotStart. Ce temps est réglable de 0,1s à 2s. La validation du réglage se fait par un appui sur le bouton A/V.

- **AST** : Activer ou désactiver l'Antisticking en sélectionnant "ON" ou "OFF". La validation du réglage se fait par un appui sur le bouton A/V.

- **ESC** : Pour sortir du menu caché via un appui sur le bouton A/V. La sortie du menu caché peut aussi se faire en attendant trois secondes après réglage d'un paramètre du mode caché. L'afficheur de l'IHM revient alors au réglage de la consigne de courant de soudage.

SOUDEGE À L'ÉLECTRODE ENROBÉE (MODE MMA)

BRANCHEMENT ET CONSEILS

- Brancher le porte-électrode et la pince de masse dans les connecteurs prévus à cet effet en veillant à respecter les polarités et intensités de soudage indiquées sur les boîtes d'électrodes.

- Retirer l'électrode enrobée du porte-électrode lorsque la source de courant de soudage n'est pas utilisée.

- Les appareils sont munis de 3 fonctionnalités spécifiques aux Inverters :

- L'**Hot Start** procure une surintensité en début de soudage afin d'éviter le collage.

- L'**Arc Force** délivre une surintensité qui évite le collage lorsque l'électrode rentre dans le bain.

- L'**Anti-Sticking** permet de décoller facilement l'électrode sans la faire rougir en cas de collage.

MMA PULSÉ

Ce mode de soudage MMA Pulsé convient à des applications en position verticale montante (PF). Le pulsé permet de conserver un bain froid tout en favorisant le transfert de matière. Sans pulsation, le soudage vertical montant demande un mouvement " de sapin ", autrement dit un déplacement triangulaire difficile. Grâce au MMA Pulsé, il n'est plus nécessaire de faire ce mouvement, car selon l'épaisseur de la pièce, un déplacement droit vers le haut peut suffire. Si toutefois le bain de fusion doit être élargi, un simple mouvement latéral similaire au soudage à plat suffit. Ce procédé offre ainsi une plus grande maîtrise de l'opération de soudage vertical. La fréquence de pulsation est réglable de 0,4 Hz à 20 Hz.

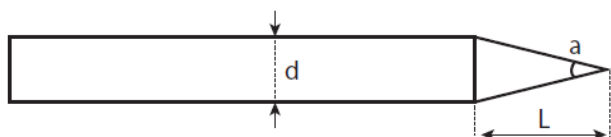
SOUDAGE À L'ÉLECTRODE TUNGSTÈNE SOUS GAZ INERTE (MODE TIG)

BRANCHEMENT ET CONSEILS

- Le soudage TIG DC et TIG AC requiert une protection gazeuse (Argon).
- Brancher la pince de masse dans le connecteur positif (+). Brancher le câble de puissance de la torche dans le connecteur négatif (-) ainsi que la connectique de commande de la torche et le gaz.
- S'assurer que les différents éléments qui composent la torche sont bien présents (pince-étau, support collet, diffuseur et buse) et qu'ils sont en bon état.
- Le choix de l'électrode est à définir en fonction du courant de soudage TIG DC ou AC.

AFFÛTAGE DE L'ÉLECTRODE

Pour un fonctionnement optimal, il est conseillé d'utiliser une électrode affûtée de la manière suivante :



$a = \varnothing 0.5 \text{ mm}$
 $L = 3 \times d$ pour un courant faible.
 $L = d$ pour un courant fort.

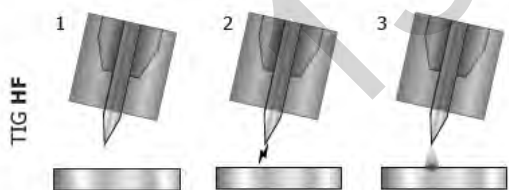
CHOIX DU DIAMÈTRE DE L'ÉLECTRODE

Ø Électrode (mm)	TIG DC		TIG AC	
	Tungstène pur	Tungstène avec oxydes	Tungstène pur	Tungstène avec oxydes
1	10 > 75 A	10 > 75 A	15 > 55 A	10 > 70 A
1.6	60 > 150 A	60 > 150 A	45 > 90 A	60 > 125 A
2	75 > 180 A	100 > 200 A	65 > 125 A	85 > 160 A
2.5	130 > 230 A	170 > 250 A	80 > 140 A	120 > 210 A
3.2	160 > 310 A	225 > 330 A	150 > 190 A	150 > 250 A
4	275 > 450 A	350 > 480 A	180 > 260 A	240 > 350 A
~ 80 A par mm de Ø			~ 60 A par mm de Ø	

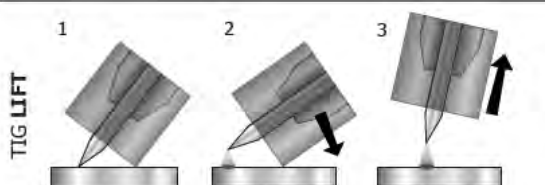
CHOIX DU TYPE D'AMORÇAGE

TIG HF : amorçage haute fréquence sans contact de l'électrode tungstène sur la pièce.

TIG LIFT : amorçage par contact (pour les environnements sensibles aux perturbations HF).



1. Placer la torche en position de soudage au-dessus de la pièce (écart d'environ 2-3 mm entre la pointe de l'électrode et la pièce).
2. Appuyer sur le bouton de la torche (l'arc est amorcé sans contact à l'aide d'impulsions d'amorçage haute tension HF).
3. Le courant initial de soudage circule, la soudure se poursuit selon le cycle de soudage.



1. Positionner la buse de la torche et la pointe de l'électrode sur la pièce et actionner le bouton de la torche.
2. Incliner la torche jusqu'à ce qu'un écart d'environ 2-3 mm sépare la pointe de l'électrode de la pièce. L'arc s'amorce.
3. Remettre la torche en position normale pour débiter le cycle de soudage.

LES PARAMÉTRAGES DU PROCÉDÉ TIG

- Le TIG DC est dédié au soudage des métaux ferreux tels que l'acier, l'acier inoxydable mais aussi le cuivre et ses alliages, le titane.
- Le TIG AC est dédié au soudage de l'aluminium et de ses alliages.

LE SOUDAGE TIG DC

• TIG DC - Standard

Le procédé de soudage TIG DC Standard permet le soudage de grande qualité sur la majorité des matériaux ferreux tels que l'acier, l'acier inoxydable mais aussi le cuivre et ses alliages, le titane... Les nombreuses possibilités de gestion du courant et du gaz permettent une maîtrise parfaite des opérations de soudage, de l'amorçage, jusqu'au refroidissement final du cordon de soudure.

• TIG DC - Pulsé

Ce mode de soudage à courant pulsé enchaîne des impulsions de courant fort (I , impulsion de soudage) puis des impulsions de courant faible (I_{Froid} , impulsion de refroidissement de la pièce). Ce mode pulsé permet d'assembler les pièces tout en limitant l'élévation en température. Il est notamment préconisé pour l'assemblage de pièces de faibles épaisseurs.

Ex. : Le courant de soudage I est réglé à 100 A et % (I_{Froid}) = 50 %, soit un courant Froid = 50 % x 100 A = 50 A. $F(\text{Hz})$ est réglé à 10 Hz, la période du signal sera de $1/10 \text{ Hz} = 100 \text{ ms}$. Au cours de ces 100 ms, une impulsion à 100 A puis une autre à 50 A se succéderont.

Le choix de la fréquence :

- Si faible épaisseur sans apport (< 0.8 mm), $F(\text{Hz}) > 10 \text{ Hz}$,
- Soudage en position, alors $F(\text{Hz}) 5 < 100 \text{ Hz}$.

Le réglage de la fréquence en TIG DC pulsé se fait par un appui et un relâchement du bouton de réglage de la fréquence du pulse puis en actionnant le codeur incrémental principal. La valeur de cette fréquence augmente lorsque le codeur incrémental est actionné dans le sens horaire et diminue lorsqu'il est actionné dans le sens antihoraire. Cette fréquence s'échelonne entre 0,1 Hz et 2 KHz.

Exemple :  = 1 KHz.

Une fois le réglage effectué, appuyer de nouveau sur la touche de réglage de cette fréquence ou attendre 2 secondes pour que le générateur revienne au menu principal. Le soudage en DC pulsé est accessible pour les procédés " TIG HF " et " TIG LIFT " et les modes de gâchette " 2T " et " 4T ".

LE SOUDAGE TIG AC
• TIG AC - Easy

Ce mode permet une utilisation rapide du soudage en AC via le réglage du diamètre de l'électrode (la valeur sélectionnée est indiquée via les différentes LED présentes sur l'IHM). Dans ce mode, les réglages des paramètres " Balance " et " Frequency " sont figés. Le choix du diamètre de l'électrode impacte les valeurs du courant de soudage et du décapage de la manière suivante :

Diamètre électrode	I_{min}	I_{max}	Décapage / Balance
1,6 mm	10 A	80 A	30 %
2,4 mm	45 A	120 A	37 %
3,2 mm	60 A	180 A	43 %
4,0 mm	75 A	200 A	50 %

Dans ce mode, la valeur de la fréquence est liée à la valeur du courant de soudage de la manière suivante :

Courant (A)	Fréquence (Hz)
10 > 40	117
41 > 90	100
91 > 140	79
141 > 170	70
171 > 200	60

Lors du basculement du mode " AC - Easy " en mode " AC ", les derniers paramètres de soudage " AC - EASY " sont conservés et peuvent servir de base pour ensuite être affinés en " AC " (ex. : fréquence de soudage et balance).

• TIG AC - Standard

Ce mode de soudage TIG AC Standard est dédié au soudage de l'aluminium et de ses alliages (Al, AlSi, AlMg, AlMn...). Le courant alternatif (AC) intègre une phase de décapage indispensable pour le soudage de l'aluminium.

La balance : Elle permet de décaper la pièce lors du soudage. Elle est réglable entre 20% et 60%.

La fréquence : la fréquence permet d'ajuster la concentration de l'arc. Une fréquence haute génère un arc concentré. Une fréquence faible engendre un arc plus large.

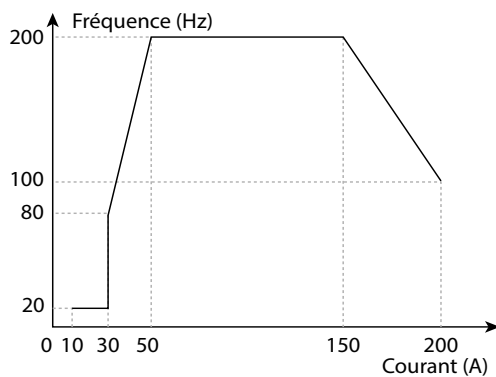


Fréquence haute



Fréquence faible

La caractéristique Courant – Fréquence : En AC, la valeur du courant de soudage et sa fréquence sont liées par la fonction ci-dessous :

Courant en AC en fonction de la Fréquence


- Entre 10 A et 30 A, la fréquence max. est limitée à 20 Hz.
- Entre 30 A et 50 A, la fréquence max est entre 80 Hz à 200 Hz.
- Entre 50 A et 150 A, la fréquence max est 200 Hz.
- Entre 150 A et 200 A, la fréquence max décroît de 200 Hz à 100 Hz.

• TIG AC - Pulsé

La fonction Pulsé est disponible en TIG AC - Easy et TIG AC - Standard. La fréquence de pulsation est réglable de 0,1 Hz à 10 Hz.

Le pointage TIG DC ou AC

Le mode "SPOT" permet le préassemblage des pièces par pointage. L'ajustement du temps de pointage permet une meilleure reproductibilité et la réalisation de points non oxydés. Par défaut, lorsque le mode " SPOT " est sélectionné, le début et la fin du soudage se font à la gâchette. Cependant, le bouton " F(Hz) " et le codeur principal permettent à l'utilisateur d'affiner ce temps. Le temps de ce mode de pointage " SPOT " est réglable de 0,1 sec. à 60 sec. par pas d'incrément de 0,1 sec. Le début du soudage se fait alors à la gâchette. Pour revenir à un temps de spot non défini, il suffit de sélectionner "0,0s".

GESTION DES JOBS

Les paramètres en cours d'utilisation sont automatiquement sauvegardés et rappelés au prochain allumage. En plus des paramètres en cours, il est possible de sauvegarder et rappeler des configurations dites " JOB ". Le bouton " JOB " permet d'enregistrer, de rappeler ou de supprimer une configuration. 50 Jobs sont mémorisables par procédé de soudage.

• Rappel de job

- En dehors du fait ne pas être en cours de soudage, le rappel d'un job ne nécessite pas de condition initiale particulière,
- Effectuer un appui court (ne dépassant pas 2 sec.) sur le bouton " JOB ",
- L'indication " OUT " apparaît sur l'afficheur de l'IHM,
- Avec le codeur incrémental, sélectionner un numéro de job. Seuls les numéros associés à des jobs existants apparaissent sur l'afficheur. Si aucun job n'est enregistré, l'IHM affiche " - - - ".
- Une fois le numéro de job sélectionné, appuyer sur le bouton " JOB " pour valider la configuration. Le numéro de job clignote alors sur l'afficheur, indiquant que le job a été chargé. Le numéro continue à clignoter jusqu'à ce qu'un autre paramètre soit modifié où jusqu'à un appui sur la gâchette de la torche pour lancer le cycle de soudage.

• Suppression d'un job

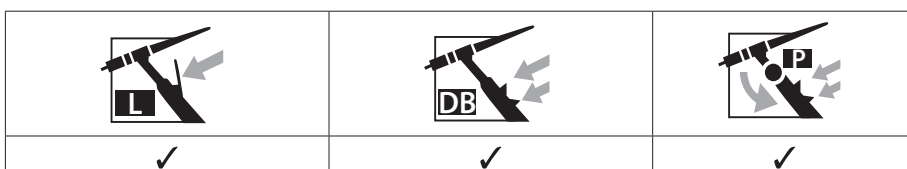
- Effectuer un appui court (ne dépassant pas 2 sec.) sur le bouton " JOB ",
- L'indication " OUT " apparaît sur l'afficheur de l'IHM,
- Avec le codeur incrémental, sélectionner un numéro de job. Seuls les numéros associés à des jobs existants peuvent s'afficher,
- Appuyer 3 fois successivement sur le bouton " JOB ". Le job sélectionné est désormais supprimé et le générateur affiche de nouveau le courant de soudage.

• Création d'un job

- Ajuster l'ensemble des paramètres de soudage souhaités,
- Effectuer un appui long (supérieur à 3 sec.) sur le bouton " JOB ",
- L'indication " IN " apparaît sur l'afficheur,
- Sélectionner un numéro de job à l'aide du codeur incrémental. Seuls les numéros n'étant déjà pas associés à un job préalablement enregistré sont sélectionnables et sont indiqués sur l'afficheur,
- Une fois le numéro de job choisi, appuyer sur le bouton " JOB " pour valider et l'enregistrer sous le numéro sélectionné,
- Le numéro de job reste ensuite affiché, indiquant que l'action de sauvegarde a bien été réalisée. L'affichage du numéro perdure jusqu'à ce qu'un autre bouton ou la gâchette de la torche soit activé.

Note : Si tous les numéros sont déjà affectés à des jobs enregistrés, l'IHM affiche " Full ".

Précisions pour un rappel de job en TIG AC : La particularité liée au rappel d'un job en TIG AC réside dans l'affichage des paramètres liés aux fonctions " AC ". Lorsqu'un job configurant le poste en " AC " est appelé, l'IHM affiche alors successivement les valeurs du courant de soudage (en A), de la balance (en %) et de la fréquence (en Hz) suivant un cycle répétitif. Ce cycle dure jusqu'à un appui sur la gâchette de la torche pour démarrer un cycle de soudage.

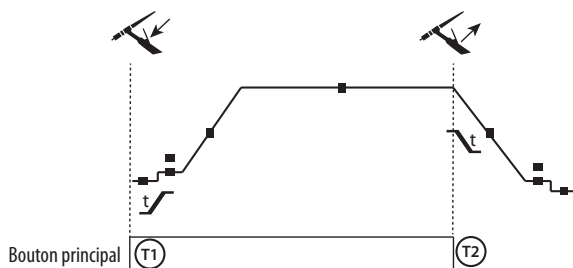
TORCHES COMPATIBLES ET COMPORTEMENTS GÂCHETTES


Pour la torche à 1 bouton, le bouton est appelé " bouton principal ".

Pour la torche à 2 boutons, le premier bouton est appelé " bouton principal " et le second appelé " bouton secondaire ".

Autogoods "130"

↑↓ **MODE 2T**

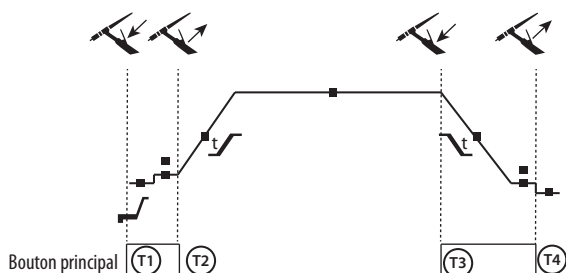


T1 : Le bouton principal est appuyé, le cycle de soudage démarre (Pré-Gaz, I_start, UpSlope et soudage).

T2 : Le bouton principal est relâché, le cycle de soudage est arrêté (DownSlope, I_Stop, PostGaz).

Pour la torche à 2 boutons et seulement en 2T, le bouton secondaire est géré comme bouton principal.

↑↓ **MODE 4T**



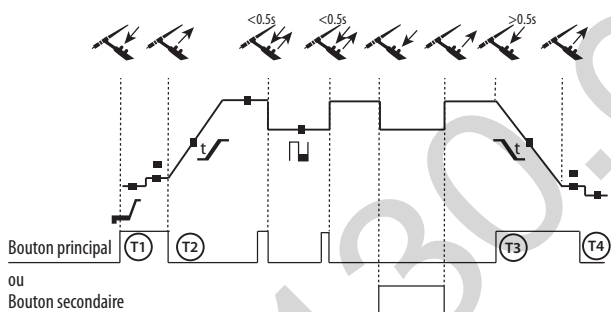
T1 : Le bouton principal est appuyé, le cycle démarre à partir du Pré-Gaz et s'arrête en phase de I_start.

T2 : Le bouton principal est relâché, le cycle continue en Upslope et en soudage.

T3 : Le bouton principal est appuyé, le cycle passe en Downslope et s'arrête en phase de I_Stop.

T4 : Le bouton principal est relâché, le cycle se termine par le PostGaz.

↑↓ **MODE 4T LOG**



T1 : Le bouton principal est appuyé, le cycle démarre à partir du Pré-Gaz et s'arrête en phase de I_start.

T2 : Le bouton principal est relâché, le cycle continue en Upslope et en soudage.

LOG : ce mode de fonctionnement est utilisé en phase de soudage :

- un appui bref sur le bouton principal (<math>< 0,5 \text{ sec.}</math>), le courant bascule le courant de I soudage à I froid et vice versa.
- Le bouton secondaire est maintenu appuyé, le courant bascule le courant de I soudage à I froid.
- Le bouton secondaire est maintenu relâché, le courant bascule le courant de I froid à I soudage.

T3 : Un appui long sur le bouton principal (>0,5 sec.), le cycle passe en DownSlope et s'arrête en phase de I_Stop.

T4 : Le bouton principal est relâché, le cycle se termine par le PostGaz.

Pour les torches "double bouton" ou "double bouton + potentiomètre", la gâchette principale garde la même fonctionnalité que la torche simple gâchette ou à lamelle. La gâchette secondaire permet, lorsqu'elle est maintenue appuyée, de basculer sur le courant froid. Le potentiomètre de la torche, lorsqu'il est présent permet de régler le courant de soudage de 50 % à 100 % de la consigne.

CONNECTEUR DE COMMANDE GÂCHETTE

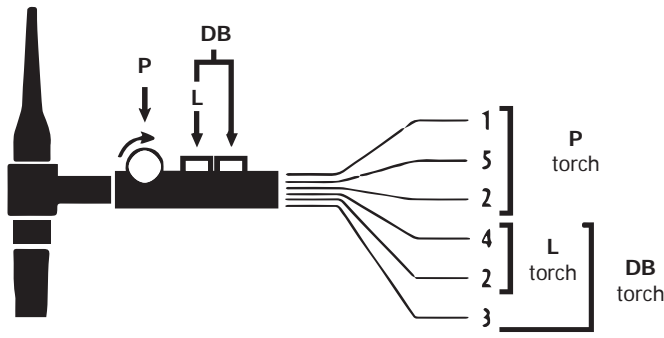


Schéma de câblage de la torche SRL18

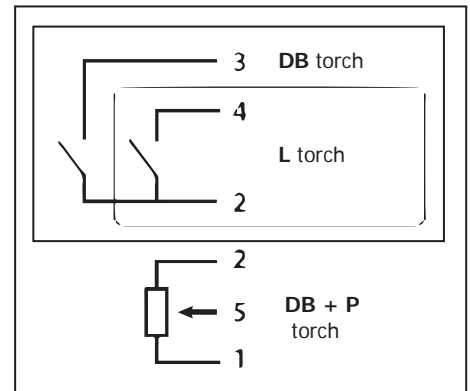
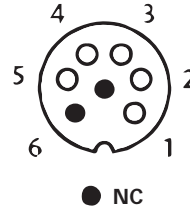
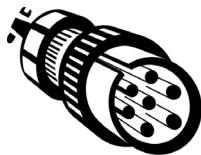


Schéma électrique en fonction du type de torche

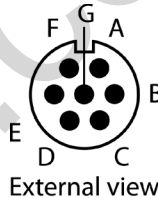
Types de torches		Désignation du fil	Pin du connecteur associé
Torche 2 gâchettes + potentiomètre	Torche 2 gâchettes	Commun/Masse	2 (vert)
		Switch gâchette 1	4 (blanc)
	Torche 1 gâchette	Switch gâchette 2	3 (marron)
	Commun / Masse du potentiomètre	2 (gris)	
	10 V	1 (jaune)	
	Curseur	5 (rose)	

COMMANDE À DISTANCE

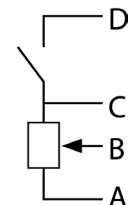
La commande à distance analogique fonctionne en procédés TIG et MMA.



Ref. 045699



Vue extérieure



Schémas électriques en fonction des commandes à distance

Branchement :

- 1- Brancher la commande à distance sur la face arrière de la source de courant de soudage.
- 2- L'IHM détecte la présence d'une commande à distance et propose une sélection entre une commande à distance de type "pédale" et une commande à distance de type "potentiomètre", accessible via le codeur incrémental principal.

Connectique :

Le produit est équipé d'une connectique femelle pour commande à distance. La prise mâle spécifique 7 points (option réf. 045699) permet d'y raccorder les différents types de commandes à distance. Pour le câblage, suivre le schéma ci-dessous.

Type de commande à distance	Désignation du fil	Pin du connecteur associée
Pédale	10 V	A
	Curseur	B
	Commun / Masse	C
	Switch	D

Fonctionnement :**• Commande à distance manuelle (option réf. 045675)**

La commande à distance manuelle permet de faire varier le courant de 50 % à 100 % de l'intensité réglée. Dans cette configuration, tous les modes et fonctionnalités de la source de courant de soudage sont accessibles et paramétrables.

• Pédale de commande (option réf 045682)

La pédale permet de faire varier le courant du minimum à 100 % de l'intensité réglée. En TIG, la source de courant de soudage fonctionne uniquement en mode 2T. De plus, la montée et l'évanouissement du courant ne sont plus gérés par la source de courant de soudage (fonctions inactives) mais par l'utilisateur via la pédale.

VENTILATION

Le générateur intègre une ventilation pilotée.

VERSION AVEC GROUPE FROID INTÉGRÉ : PROTIG 201L AC/DC

Les protections supportées par le groupe froid afin d'assurer la protection de la torche et de l'utilisateur sont :

• Protection thermique du liquide de refroidissement.

Les connexions liquide chaud et liquide froid sont repérées par des bagues de couleurs, respectivement rouge et bleue. À l'arrière du poste, une jauge permet de déterminer visuellement le niveau du liquide dans le réservoir.



Veiller à ce que le poste soit débranché de l'alimentation électrique avant la connexion ou la déconnexion des tuyaux d'entrée et de sortie de liquide de la torche.

Le liquide de refroidissement est nocif et irrite les yeux, les muqueuses et la peau. Le liquide chaud peut provoquer des brûlures.

GARANTIE

La garantie couvre tous défauts ou vices de fabrication pendant 2 ans, à compter de la date d'achat (pièces et main d'oeuvre).

La garantie ne couvre pas :

- Toutes autres avaries dues au transport.
- L'usure normale des pièces (Ex. : câbles, pinces, etc.).
- Les incidents dus à un mauvais usage (erreur d'alimentation, chute, démontage).
- Les pannes liées à l'environnement (pollution, rouille, poussière).

En cas de panne, retourner l'appareil à votre distributeur, en y joignant :

- un justificatif d'achat daté (ticket de sortie de caisse, facture...)
- une note explicative de la panne.

WARNING - SAFETY RULES

GENERAL INSTRUCTIONS



Read and understand the following safety instructions before use.
Any modification or updates that are not specified in the instruction's manual should not be undertaken.

The manufacturer is not liable for any injury or damage caused due to non-compliance with the instructions featured in this manual. In the event of problems or uncertainties, please consult a qualified person to handle the installation properly.

ENVIRONMENT

This equipment must only be used for welding operations in accordance with the limits indicated on the descriptive panel and/or in the user manual. Safety instructions must be followed. In case of improper or unsafe use, the manufacturer cannot be held liable.

This equipment must be used and stored in a room free from dust, acid, flammable gas or any other corrosive agent. Operate the machine in an open, or well-ventilated area.

Operating temperature:

Use between -10 and +40°C (+14 and +104°F).

Storage between -20 and +55°C (-4 and 131°F).

Air humidity:

Lower or equal to 50% at 40°C (104°F).

Lower or equal to 90% at 20°C (68°F).

Altitude:

Up to 1000 meters above sea level (3280 feet).

INDIVIDUAL PROTECTIONS AND OTHERS

Arc welding can be dangerous and can cause serious injury or even death.

Welding exposes the user to dangerous heat, arc rays, electromagnetic fields, risk of electric shock, noise and gas fumes. People wearing pacemakers are advised to consult a doctor before using the welding machine. To protect oneself as well as others, ensure the following safety precautions are taken :



In order to protect you from burns and radiations, wear clothing without turn-up or cuffs. These clothes must be insulating, dry, fireproof, in good condition and cover the whole body.



Wear protective gloves which guarantee electrical and thermal insulation.



Use sufficient welding protective gear for the whole body: hood, gloves, jacket, trousers... (varies depending on the application/operation). Protect the eyes during cleaning operations. Contact lenses are prohibited during use.
It may be necessary to install fireproof welding curtains to protect the area against arc rays, weld spatter and sparks. Inform the people around the working area to never look at the arc nor the molten metal, and to wear protective clothes.



Ensure ear protection is worn by the operator if the work exceeds the authorised noise limit (the same applies to any person in the welding area).

Keep hands, hair and clothes away from moving parts such as fans, and engines.

Never remove the safety covers from the cooling unit when the machine is plugged in. The manufacturer is not liable for any injury or damage due to non-compliance with the safety precautions.



Parts that have just been welded will be hot and may cause burns when touched. During maintenance work on the torch or the electrode holder, you should make sure it's cold enough and wait at least 10 minutes before any intervention. When using a water-cooled torch, make sure that the cooling unit is switched on to avoid any burns that could potentially be caused by the liquid. It is important to secure the working area before leaving it to ensure protection of the goods and the safety of people.

WELDING FUMES AND GAS



Fumes, gas and dust produced during welding are hazardous to health. It is mandatory to ensure adequate ventilation and/or extraction to keep fumes and gas away from the work area. Using an air fed welding helmet is recommended in case of insufficient ventilation in the workplace. Check that the suction is effective by referring to the recommended safety regulations.

Precautions must be taken when welding in small areas, and the operator will need supervision from a safe distance. In addition, the welding of certain materials containing lead, cadmium, zinc, mercury or beryllium may be particularly harmful.

Also remove any grease on the metal pieces before welding.

Gas cylinders must be stored in an open or ventilated area. They must be stored vertically and held by a support or trolley to limit the risk of fall.

Do not weld in areas where grease or paint are stored.

FIRE AND EXPLOSION RISKS



Protect the entire welding area. Flammable materials must be moved to a minimum safe distance of 11 meters. A fire extinguisher must be readily available near the welding operations. Be careful of spatter and sparks, even through cracks. It can be the source of fire or explosion. Inflammable material, explosive material, containers under pressure must stay at a safety distance. Welding in closed containers or pipes is forbidden and, if they are opened, they must be emptied of any flammable or explosive material (oil, fuel, gas ...). Grinding operations should not be carried out close to the power supply or any flammable materials.

GAS CYLINDERS



Gas leaking from the cylinders can lead to suffocation if present in high concentration around the work area (ventilation required). Transport must be done safely: cylinders closed and welding machine switched off. They must be stored vertically and held by a support to limit the risk of falling. Close the cylinder between two uses. Beware of temperature variations and sun exposure. The cylinder must not be in contact with a flame, electric arc, torch, earth clamp or all other sources of heat. Always keep gas cylinders away from electrical circuits, and therefore never weld a cylinder under pressure. Be careful when opening the cylinder valve, it is necessary to remove the tip of the valve and make sure that the gas meets your welding requirements.

SELECTION SAFETY



The electrical mains used must have an earth terminal. Use the recommended fuse size. An electric shock could cause serious injuries or potentially even deadly accidents.

Do not touch any live part of the machine (inside or outside) when it is plugged in (Torches, earth cable, cables, electrodes) because they are connected to the welding circuit.

Before opening the device, it is imperative to disconnect it from the mains and wait 2 minutes, so that all the capacitors are discharged. Do not touch the torch or electrode holder and the earth clamp at the same time.

Make sure to replace the torches and cables if they are damaged. This should be done by a qualified and authorised technician. Make sure that the cable cross section is adequate with the usage (extensions and welding cables). Always wear dry clothes which are in good condition in order to be isolated from the welding circuit. Wear insulating shoes, regardless of the workplace/environment in which you work in.

EMC CLASSIFICATION



This Class A machine is not intended to be used on a residential site where the electric current is supplied by the domestic low-voltage power grid. There may be potential difficulties in ensuring electromagnetic compatibility at these sites, due to conducted interferences as well as radiation.



Provided that the impedance of the low-voltage public electrical network at the common coupling point is less than $Z_{max} = 0,339 \text{ Ohms}$, this equipment complies with IEC 61000-3-11 and can be connected to public low-voltage electrical mains.



It is the responsibility of the installer or user of the equipment to ensure, in consultation with the distribution network operator if necessary, that the network impedance complies with the impedance restrictions.

This equipment complies with the CEI 61000-3-12 standard.

ELECTROMAGNETIC EMISSIONS



The electric current flowing through any conductor causes electrical and magnetic fields (EMF). The welding current generates an EMF around the welding circuit and the welding equipment.

The EMF electromagnetic fields can interfere with certain medical implants, such as pacemakers. Protective measures must be taken for people having medical implants. For example, by restricting access to passers-by or conducting an individual risk evaluation for the welders.

All welders must use the following procedures to minimize exposure to electromagnetic fields from the welding circuit:

- position the welding cables together - fix them with a clamp, if possible;
- position yourself (torso and head) as far away from the welding circuit as possible;
- never wrap the welding cables around the body;
- do not position the body between the welding cables. Hold both welding cables on the same side of your body;
- connect the earth clamp as close as possible to the area being welded;
- do not work too close to, do not lean and do not sit on the welding machine
- do not weld when transporting the welding machine or its wire feeder.



People wearing pacemakers are advised to consult their doctor before using this device. Exposure to electromagnetic fields while welding may have other health effects which are not yet identified.

RECOMMENDATIONS TO ASSESS THE WELDING AREA AND WELDING INSTALLATION

Overview

The user is responsible for the installation and use of the arc welding equipment according to the manufacturer's instructions. If electromagnetic disturbances are detected, the user is responsible for resolving the situation with the manufacturer's technical assistance. In some cases, this corrective action may be as simple as earthing the welding circuit. In other cases, it may be necessary to construct an electromagnetic shield around the welding power source and around the entire piece by fitting input filters. In all cases, electromagnetic interferences must be reduced until they are no longer inconvenient.

Welding area assessment

Before installing the machine, the user must evaluate the possible electromagnetic problems that may arise in the area where the installation is planned. The following elements should be taken into account:

- the presence (above, below and next to the arc welding machine) of other power cables, remote cables and telephone cables;
- television transmitters and receivers;
- computers and other hardware;
- critical safety equipment such as industrial machine protections;
- the health and safety of the people in the area such as people with pacemakers or hearing aids;
- calibration and measuring equipment;
- the isolation of other pieces of equipment which are in the same area.

The operator has to ensure that the devices and equipment used in the same area are compatible with each other. This may require extra precautions;

h) the time of day during the welding or other activities have to be performed. The dimension of the cutting area that has to be considered depends on the size and shape of the building and the type of work undertaken. The area taken into consideration might go beyond the limits of the installations.

Welding area assessment

Besides the welding area assessment, the assessment of the arc welding systems installation itself can be used to identify and resolve cases of disturbances. The assessment of emissions must include in situ measurements as specified in Article 10 of CISPR 11: 2009. In situ measurements can also be used to confirm the effectiveness of mitigation measures.

RECOMMENDATION ON METHODS OF ELECTROMAGNETIC EMISSIONS REDUCTION

a. National power grid : the arc welding machine must be connected to the national power grid in accordance in accordance with the manufacturer's recommendation. In case of interferences, it may be necessary to take additional precautions such as the filtering of the power supply network. Consideration should be given to shielding the power supply cable in a metal conduit or equivalent of permanently installed arc welding equipment. It is necessary to ensure the electrical continuity of the frame along its entire length. The shielding should be connected to the welding current's source to ensure good electrical contact between the conduct and the casing of the welding current source.

b. Maintenance of the arc welding equipment : The arc welding machine should be subject to a routine maintenance check according to the recommendations of the manufacturer. All accesses, service doors and covers should be closed and properly locked when the arc welding equipment is on. The arc welding equipment must not be modified in any way, except for the changes and settings outlined in the manufacturer's instructions. The spark gap of the arc starts and arc stabilization devices must be adjusted and maintained according to manufacturer's recommendations.

c. Welding cables: Cables must be as short as possible, close to each other and close to the ground, if not on the ground.

d. Equipotential bonding: consideration should be given to bond all metal objects in the surrounding area. However, metal objects connected to the workpiece increase the risk of electric shock if the operator touches both these metal elements and the electrode. It is necessary to insulate the operator from such metal objects.

e. Earthing of the workpiece: When the part is not earthed due to electrical safety reasons or because of its size and its location (which is the case with ship hulls or metallic building structures), the earthing of the part can, in some cases but not systematically, reduce emissions. It is preferable to avoid the earthing of parts that could increase the risk of injury to the users or damage other electrical equipment. If necessary, it is appropriate that the earthing of the part is done directly, but in some countries that do not allow such a direct connection, it is appropriate that the connection is made with a capacitor selected according to national regulations.

f. Protection and shielding: The selective protection and shielding of other cables and devices in the area can reduce perturbation issues. The protection of the entire welding area can be considered for specific situations.

TRANSPORT AND TRANSIT OF THE WELDING MACHINE



The machine is fitted with handle(s) to facilitate transportation. Be careful not to underestimate the weight of the machine. The handle(s) cannot be used for slinging.

Do not use the cables or torch to move the machine. The welding equipment must be moved in an upright position.

Do not place/carry the unit over people or objects.

Never lift the machine while there is a gas cylinder on the support shelf. The transport rules applying to each item are different.

EQUIPMENT INSTALLATION

- Put the machine on the floor (maximum incline of 10°).
- The machine must be placed in a sheltered area away from rain or direct sunlight.
- Provide an adequate area to ventilate the machine and access the controls.
- This equipment must be used and stored in a place protected from dust, acid, gas or any other corrosive substance.
- The machine protection level is IP21, which means:
 - Protection against access to dangerous parts from solid bodies of a ≥ 12.5 mm diameter and,
 - Protection against vertically falling drops.
- Power, extension and welding cables must be fully uncoil to avoid overheating.

Warning: Increasing the length of the torch or earth return cables beyond the maximum length specified by the manufacturer will increase the risk of electric shock.



The manufacturer does not accept any liability in relation to damages caused to objects or harm caused to persons as the result of incorrect and/or dangerous use of the machine.

MAINTENANCE / RECOMMENDATIONS



- Maintenance should only be carried out by a qualified person. A yearly maintenance is recommended.
- Ensure the machine is unplugged from the mains, and then wait 2 minutes before carrying out maintenance work. Inside, voltages and currents are high and dangerous.



- Remove regularly the casing and any excess of dust. Take this opportunity to have the electrical connections checked by a qualified person, with an insulated tool.
- Regularly check the condition of the power supply cable. If the power cable is damaged, it must be replaced by the manufacturer, its after sales service or an equally qualified person to prevent danger.
- Ensure the vents of the device are not blocked to allow adequate air circulation.
- Do not use this equipment to thaw pipes, to charge batteries, or to start any engine.



The cooling liquid must be changed every 12 month in order to avoid sediments which could block the torch cooling circuit. Any leak or residual fluid, after use, must be handled within the appropriate purification factory. If possible, recycle the product. It is prohibited to empty the product in a river, a septic tank or a draining system. The diluted fluid must not be emptied in the sewers, unless authorised by the local regulations.

INSTALLATION – PRODUCT OPERATION

Only qualified personnel authorized by the manufacturer should perform the installation of the cutting equipment. During set up, the operator must ensure that the machine is unplugged.

DESCRIPTION

The PROTIG 201 AC/DC and PROTIG 201L AC/DC are inverter welding current sources for welding to the coated electrode (MMA) and refractory electrode (TIG) in direct current (DC TIG) and alternating current (AC TIG). The MMA process can weld all types of electrodes : rutile, basic, stainless and cast iron.

TIG welding requires gas shield protection of pure gas (Argon). The PROTIG 201L AC/DC incorporates a cooling unit as standard.

It is recommended to use the welding cables supplied with the unit in order to obtain the best performance.

POWER SUPPLY - POWER UP

- The PROTIG 201 AC/DC is supplied with a 16A plug type CEE7/7 and must only be used on a single-phase electrical installation (50-60 Hz) with 3 wires including one connected to earth. This machine has the "Flexible Voltage" feature and needs to be powered by an earthed electrical installation between 110V and 240V (50 - 60Hz). For intensive use at 110 V, replace the original plug with a 32 A plug protected by a 32 A circuit breaker. The user must ensure that the socket is accessible.
- The PROTIG 201L AC/DC is supplied with a 16A plug type CEE7/7 and must only be used on a single-phase electrical installation (50-60 Hz) with 3 wires including one connected to earth.

The absorbed effective current (I_{1eff}) is displayed on the machine, for optimal use. Check that the power supply and its protection (fuse and/or circuit breaker) are compatible with the current needed by the machine. In some countries, it may be necessary to change the plug to allow the use at maximum settings.

- It switches to protection mode if the power supply voltage is over 265 V. To indicate this fault, the display shows **U51** Once the machine is in protective mode, unplug the machine and plug it into an outlet supplying the correct voltage.
- Fan behaviour: in MMA mode, the fan works continuously. In TIG mode, the fan works only during welding, then stops after the machine has cooled down.
- The arc priming and stabilisation device is designed for manual and mechanically guided operation.

WORKING OFF A GENERATOR

These machines can work on generators as long as the auxiliary power matches the requirements below:

- The voltage must be AC, always set as specified, and the peak voltage below 700V,
- The frequency must be between 50 and 60 Hz.

It is imperative to check these requirements as certain generators can create high voltage peaks that can damage these machines.

USE OF EXTENSION LEADS

All extension cables must have an adequate size and section, relative to the machine's voltage. Use an extension lead that complies with national safety regulations.

Voltage input	Length and thickness of the extension lead	
	< 45 m	< 100 m
230 V	2.5 mm ²	
110 V	2.5 mm ²	4 mm ²

GAS CONNECTION

The machine has a pneumatic connection. Use the adapters originally supplied with the power source.


ACCESSORIES AND OPTIONS

					
201 039704	201L 041257	201 038271	201L 038202	045675	045682

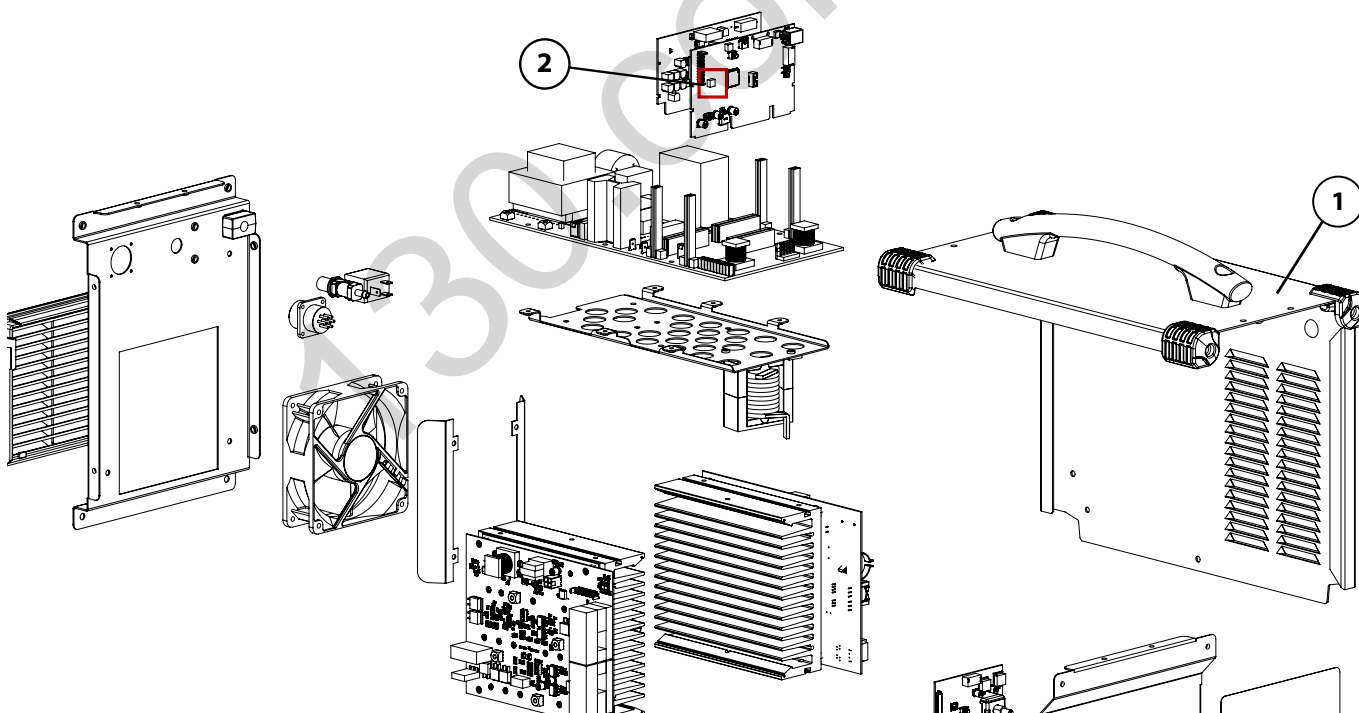
ACTIVATION OF THE VRD FUNCTION (VOLTAGE REDUCTION DEVICE)

This device protects the welder. The welding current is delivered only when the electrode is in contact with the part (low resistance). As soon as the electrode is removed, the VRD function lowers the voltage to a very low value.

The VRD function is originally disabled. However, this can be activated by means of an ON/OFF switch on the power source control board. To access it, follow the steps below:

1. DISCONNECT THE PRODUCT FROM THE POWER SUPPLY BEFORE HANDLING.
2. Remove the screws to take the power source cover off (n° 1).
3. Locate the switch on the control board (red box on diagram below - n° 2).
4. Turn the switch located on this control card ON. The red LED switches off.
5. The VRD function is activated.
6. Screw the power source cover back on.
7. On the interface (HMI), the LED for the VRD function is lighted : **VRD** 

To deactivate the VRD function, simply turn the switch located on the control board back to OFF. The VRD LED on the HMI is turned off.



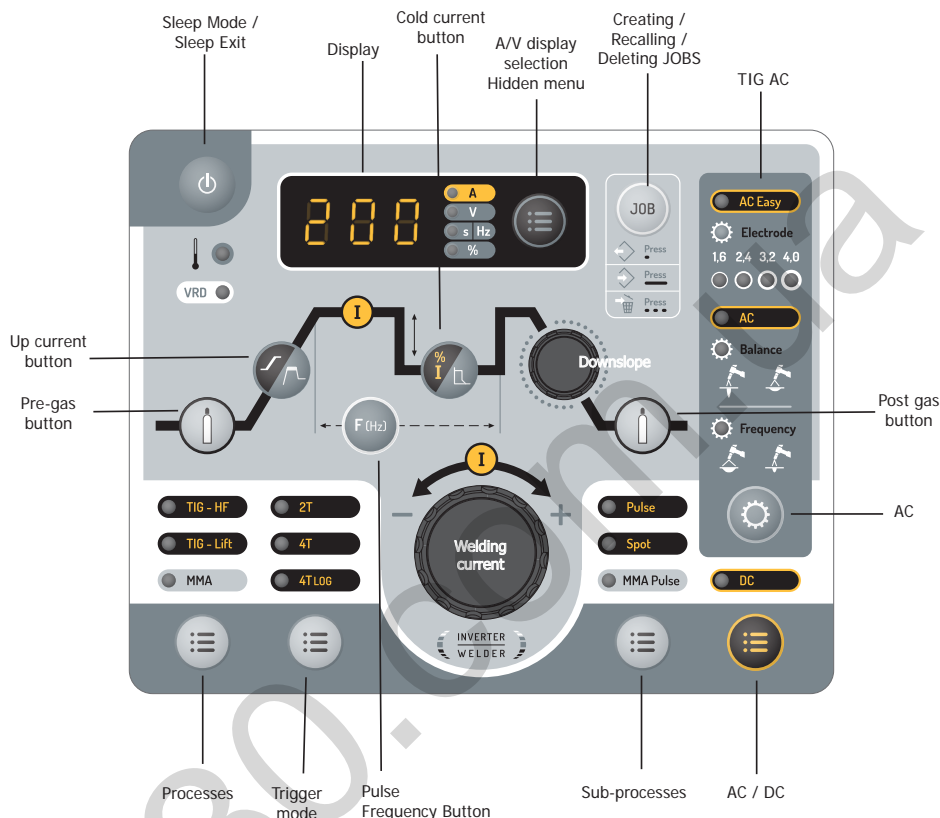
RESETTING THE WELDING STATION

It is possible to restore the factory settings of the welding machine. When the station is in sleep mode, press the sleep exit push button for 3 seconds. The station then displays "3", "2", "1" and then resets the unit.

DISPLAY OF SOFTWARE VERSIONS

When the machine is plugged into the mains, it displays the software versions of the power and the HMI boards.

HUMAN-MACHINE INTERFACE (HMI)



Functions	Pictograms	MMA	TIG DC	TIG AC	Comments
Sleep Mode / Sleep Exit		.	.	.	Button to put the product into and out of sleep mode.
Sub-processes		.	.	.	In MMA process: access to "Pulse MMA" mode, In TIG DC: access the "Pulse" or "Spot" modes.
AC/DC		.	.	.	Choose between TIG "DC", TIG "AC" and TIG "AC - Easy".
AC		.	.	.	Select the parameter to be adjusted between "Frequency", "Balance" and "Electrode"
- A/V display selection - Hidden menu		.	.	.	By default, the current setpoint is displayed on the HMI. After welding (MMA and TIG DC), the value that is displayed flashing is the welding current measurement. Pressing this button, the measured welding voltage is displayed.
JOB		.	.	.	Allows you to recall, create and delete a job. Refer to the JOB section for more information.

Pre-gas		.	.	Setting the Pre-Gas time. This time corresponds to the time it takes to purge the torch and to protect the area with gas before ignition
Up slope current		.	.	Current rise ramp.
Pulse Frequency		.	.	Pulse frequency setting (TIG AC/DC).
Cold current		.	.	Setting the cold current in pulse mode (TIG) Arc Force setting (MMA).
Downslope		.	.	Current lowering ramp setting.
Post gas		.	.	Post-Gas time setting. This time corresponds to the duration of gas protection after the arc has been extinguished. It protects the weld pool and the electrode against oxidation when the metal is cooling down.

HMI OPERATION AND DESCRIPTION OF ITS BUTTONS

- **On / Off button**

This key is used to activate or deactivate the machine from sleep mode. The sleep mode cannot be activated while the machine is welding.

- **Welding process selection button**

This key is used to select the welding process. Each successive press toggles between the following welding processes: TIG HF / TIG LIFT / MMA. The LED indicates the selected process.

Note: the process selected by default at machine startup corresponds to the last process used before the last sleep or shutdown.

- **Trigger mode selection button**

Use this button to configure how the trigger is used. Each successive press toggles between the following modes: 2T / 4T / 4T LOG. The LED indicates the selected mode.

Note: the trigger mode selected by default at machine startup corresponds to the last trigger mode used before the last sleep or shutdown. For more information, refer to the section "Compatible Torches and Trigger Behavior".

- **Selecting sub-processes button**

This key is used to select the "Sub-process". Each successive press toggles between the following sub-processes: PULSE / SPOT (only in TIG mode) / MMA PULSE (only in MMA mode). The LED indicates the selected sub-process.

SPOT mode is not accessible in 4T & 4T Log trigger configuration and in MMA PULSE welding mode.

Note: the sub-process selected by default at machine startup corresponds to the last sub-process used before the last sleep or shutdown.

- **AC or DC current selection button**

This key is used to select the current type when the TIG process is activated. Each successive press toggles between the following modes : DC / AC / AC - Easy. The LED indicates the selected process.

Note: the process selected by default at machine startup corresponds to the last process used before the last sleep or shutdown.

- **Main incremental encoder**

As default, the incremental encoder allows the adjustment of the welding current.. It is also used to set the values of other parameters which are then selected via the associated keys. Once the parameter setting has been completed, it is possible to press the key of the parameter that has just been set again so that the incremental encoder is again linked to the current setting. It is also possible to press another key related to another parameter to adjust it.. If no action is performed on the HMI for 2 seconds, the incremental encoder is again linked to the welding current setting.

- **Pre-Gas button**

The Pre-Gas adjustment is done by pressing and releasing the Pre-Gas button and then activating the main incremental encoder. Pre-Gas value increases when the incremental encoder is operated clockwise and decreases when it is operated anti-clockwise. Once the setting has been made, it is possible to press and release the Pre-Gas button again to re-link the main incremental encoder to the current setting or to wait for 2 seconds. The setting step is 0.1 sec. The minimum value is 0 sec. and the maximum value is 60 sec.

- **Post-Gas button**

The Post-Gas adjustment is done by pressing and releasing the Post-Gas button and then activating the main incremental encoder. Post-Gas value increases when the incremental encoder is operated clockwise and decreases when it is operated anti-clockwise. Once the setting has been made, it is possible to press and release the Post-Gas button again to re-link the main incremental encoder to the current setting or to wait for 2 seconds. The setting step is 0.1 sec. The minimum value is 0 sec. and the maximum value is 60 sec.

- **Up Slope or current control button**

The current ramp-up setting is done by pressing and releasing the current ramp-up button and then by activating the main incremental encoder. Current ramp-up value increases when the incremental encoder is operated clockwise and decreases when it is operated anti-clockwise. Once the setting has been made, it is possible to press and release the current ramp-up button again to re-link the main incremental encoder to the current setting or to wait for 2 seconds. The minimum value is 0 sec. and the maximum value is 60 sec.

- **Incremental encoder for fading or "Down Slop" adjustment**

The "Down-Slop" incremental encoder is used to set the value of the current fading (clockwise increase and counterclockwise decrease). The value is visible on the 7-segment display and remains displayed for 2 seconds if an action on the incremental encoder is performed. The minimum value is 0 sec. and the maximum value is 60 sec.

- **Cold current control button**

When one of the 2 processes "HF TIG" or "LIFT TIG" is selected, the cold current setting button is used to adjust the value of the cold current (only in 4T Log trigger configuration). The value can be adjusted between 20% and 99% of the welding current. The incremental step is 1%. This value is also adjustable in the "TIG DC Pulse" and "MMA Pulse" processes.

- **" AC " button**

Use of the "AC" button in "AC - Easy" mode : Pressing this button gives access to the tungsten electrode diameter setting. The setting of this parameter is done as follows:

- Press the "AC" key,
- Within 3 seconds, activate the incremental encoder. An clockwise rotation of this encoder leads to an increase in the electrode diameter and a anti-clockwise rotation leads to a decrease in the value of the electrode diameter. The selected electrode value is visible on the HMI LEDs below the AC Easy mode.
- Once the setting has been made, after 2 seconds without activating the incremental encoder, it is again linked to the current setting.

Using the " AC " button in " AC " mode : Pressing this button allows you to select and adjust the " Balance " and " Frequency " parameters (the associated LED lights up according to the selected parameter). The incremental encoder acts on these 2 parameters values and must be actuated within 5 seconds. Beyond that, the power source will display the welding current again.

- **Frequency adjustment in TIG AC (Frequency)**

The welding current frequency setting for TIG AC ranges from 20 Hz to 200 Hz.

- **Balance adjustment in TIG AC (Balance)**

The welding balance setting for TIG AC ranges from 20 % to 60 %. The incremental step is 1%.

Note: The "AC" key is not active in "DC" mode.

- **Setting the electrode diameter (Electrode)**

Adjusting the electrode diameter allows the ignition current to be adjusted.

HIDDEN MENU


A hidden menu is available for each of the welding processes: DC TIG, AC TIG and MMA. This menu is designed to allow the setting of additional parameters for each of these processes.



The changes of the values of accessible parameters in the hidden menu are kept when saving a job.

Accessibility, navigation and settings in hidden menu:

DC TIG and AC TIG:


Access the hidden menu by pressing the  (A/V) button for 3 seconds.

The machine now displays "CoU". By turning the main encoder, it is possible to access to "ISA", "TSA", "ISO", "TSO" and "ESC".

To access the setting of these parameters, press the A/V button again.

- **CoU** : Activate or deactivate the Cooling Unit by selecting "ON" or "OFF". The selection between "ON" and "OFF" is made by activating the main encoder and then pressing the A/V button. Only available on the "201 L AC/DC" version.
- **ISA** : Set the starting current. It is set as a percentage of the welding current setpoint. It can be adjusted between 10% and 200%. Validate the entered setting by pressing the A/V button.
- **TSA** : Set the duration of the starting current. Time is adjustable from 0s to 10s, validate the entered setting by pressing the A/V button.
- **ISO** : Set the welding end current, it is set as a percentage of the welding current setpoint. It can be adjusted between 10% and 200%. Validate the entered setting by pressing the A/V button.
- **TSO** : Set the duration of the welding current. Time is adjustable from 0s to 10s, validate the entered setting by pressing the A/V button.
- **ESC** : Press the A/V button to exit the hidden menu. You can also exit the hidden menu by waiting three seconds after setting a hidden menu parameter. The display then returns to the welding current setpoint setting.

MMA :

Access the hidden menu by pressing the  (A/V) button for 3 seconds.

The machine now displays "HST". By turning the main encoder it is possible to access "AST" and "ESC".

- **HST** : Set the duration of the HotStart. This time is adjustable from 0.1s to 2s. Validate the entered setting by pressing the A/V button.
- **AST** : Activate or deactivate the Antisticking by selecting "ON" or "OFF". Validate the entered setting by pressing the A/V button.
- **ESC** : Press the A/V button to exit the hidden menu. You can also exit the hidden menu by waiting three seconds after setting a hidden menu parameter. The display then returns to the welding current setpoint setting.

COATED ELECTRODE WELDING (MMA)

CONNECTIONS AND RECOMMENDATIONS

- Connect the electrode holder and the earth clamp into the connectors provided for this purpose, taking care to respect the welding polarities and intensities indicated on the electrodes boxes.
- Remove the electrode from the electrode holder when the machine is not in use.
- The machines have 3 features exclusive to Inverters:
 - The Hot Start creates an overcurrent at the beginning of the weld to prevent sticking.
 - The Arc Force creates an overcurrent which prevents the electrode from sticking to the weld pool.
 - The Anti-Sticking technology makes it easier to unstick the electrode from the metal.

MMA PULSE

This MMA Pulse welding mode is suitable for applications in the vertical up position (PF). The pulse mode keeps the weld pool cold and eases the transfer of matter. Without the pulse mode, vertical-up welding requires a difficult "Christmas tree" shape triangular movement. With the MMA Pulsed mode, this movement is no longer required and a simple straight up movement is enough (depending on the thickness of the workpiece). If you wish to widen your weld pool, a simple lateral movement is enough (similar to normal welding). This process allows greater control during vertical-up welding. The pulse frequency is adjustable from 0.4 Hz to 20 Hz.

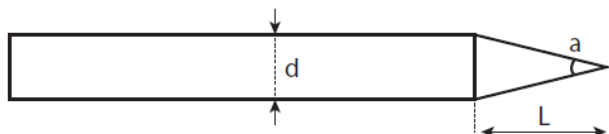
TUNGSTEN ELECTRODE WELDING WITH INERT GAS (TIG MODE)

CONNECTION AND ADVICE

- TIG DC and TIG AC welding require gas protection (Argon).
- Connect the earth clamp to the positive connector (+). Connect the torch to the negative plug (-), the trigger cable and the gas hose.
- Make sure that the various components that make up the torch are present (clamp, collar support, diffuser and nozzle) and that they are in good condition.
- The electrode selection is defined according to the TIG DC or AC welding current..

ELECTRODE SHARPENING

For optimal operation, it is recommended to use a sharpened electrode as follows:



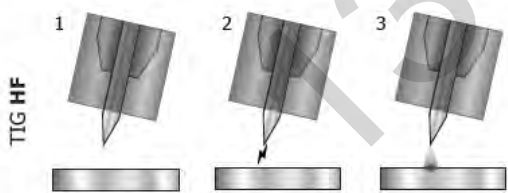
a = Ø 0.5 mm
 L = 3 x d for a low current.
 L = d for a high current

CHOICE OF ELECTRODE DIAMETER

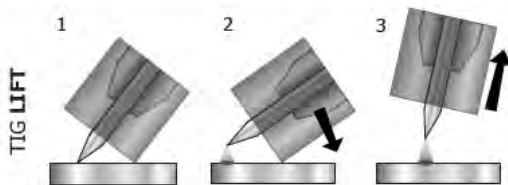
Ø Electrode (mm)	TIG DC		TIG AC	
	Pure tungsten	Tungsten with oxides	Pure tungsten	Tungsten with oxides
1	10 > 75 A	10 > 75 A	15 > 55 A	10 > 70 A
1.6	60 > 150 A	60 > 150 A	45 > 90 A	60 > 125 A
2	75 > 180 A	100 > 200 A	65 > 125 A	85 > 160 A
2.5	130 > 230 A	170 > 250 A	80 > 140 A	120 > 210 A
3.2	160 > 310 A	225 > 330 A	150 > 190 A	150 > 250 A
4	275 > 450 A	350 > 480 A	180 > 260 A	240 > 350 A
~ 80 A per mm de Ø			~ 60 A per mm de Ø	

CHOICE OF THE TYPE OF IGNITION

TIG HF: non-contact high-frequency ignition of the tungsten electrode on the workpiece.
 TIG LIFT : Arcing by contact (for environments where HF is not desirable).



1. Place the torch in the welding position above the part (distance of about 2-3 mm between the electrode tip and the part).
2. Press the the torch trigger (the arc starts without contact using High Frequency impulses).
3. The initial welding current flows, the weld will be continues according to the welding cycle.



1. Position the torch nozzle and the electrode tip on the workpiece and press the torch button.
2. Tilt the torch until the electrode tip is about 2-3 mm away from the work-piece. The arc starts.
3. Return the torch to the normal position to start the welding cycle.

TIG PROCESS SETTINGS

- TIG DC is dedicated to the welding of ferrous metals such as steel, stainless steel but also copper and its alloys, titanium.
- TIG AC is dedicated to the welding of aluminium and its alloys.

TIG DC WELDING

• TIG DC - Standard

The TIG DC Standard welding process allows high quality welding on most ferrous materials such as steel, stainless steel, but also copper and its alloys, titanium... The many possibilities of current and gas management allow you to perfectly control your welding operation, from the ignition to the final cooling of your bead.

• TIG DC - Pulse

This pulsed current welding mode is a combination of high current pulses (I_w welding pulse) and low current pulses (I_{Cold} part cooling pulse). This pulse mode allows to assemble pieces while keeping the machine cooler. It is particularly recommended for assembling thin parts.

(e. g. : The welding current I is set to 100A and % (I_Cold) = 50%, i.e. a cold current = 50% x 100A = 50A. F(Hz) is set to 10 Hz, the signal period will be 1/10 Hz = 100 ms. Every 100ms, a 100A pulse then a 50A pulse will succeed each other.

The choice of frequency

- If thin plate without TIG electrodes (< 0.8 mm), F(Hz) > 10Hz,
- If special metal requiring a welding pool sweep for degassing, then F(Hz) 5 < 100Hz.

The frequency adjustment in TIG DC pulsed is done by pressing and releasing the pulse frequency adjustment button and then operating the main incremental encoder. Frequency value increases when the incremental encoder is operated clockwise and decreases when it is operated anti-clockwise. This frequency ranges from 0.1 Hz to 2 KHz.

Example : = 1 KHz.

Once the setting has been done, press the frequency setting button again or wait 2 seconds for the power source to return to the main menu. Pulsed DC welding is available for the "TIG HF" and "TIG LIFT" processes and the "2T" and "4T" trigger modes.

TIG AC WELDING

• TIG AC - Easy

This mode allows a quick use of AC welding by adjusting the electrode diameter (the selected value is indicated by the different LEDs on the HMI). With this mode, "Balance" and "Frequency" settings parameters are unchangeable. The choice of the electrode diameter affects the welding current and the scraping values as follows :

Electrode diameter	I _{min}	I _{max}	Penetration and cleaning
1,6 mm	10 A	80 A	30 %
2,4 mm	45 A	120 A	37 %
3,2 mm	60 A	180 A	43 %
4,0 mm	75 A	200 A	50 %

With this mode, the frequency value is related to the welding current value as follows :

Current (A)	Frequency (Hz)
10 > 40	117
41 > 90	100
91 > 140	79
141 > 170	70
171 > 200	60

When switching from "AC - Easy" to "AC" mode, the last welding parameters "AC - EASY" are retained and can be used as a basis for further refinement in "AC" (e.g. : welding frequency and balance).

• TIG AC - Standard

This TIG AC - Standard welding mode is dedicated to welding aluminium and its alloys (Al, AlSi, AlMg, AlMg, AlMn...). Alternating current (AC) includes a cleaning phase which is essential for aluminium welding.

The balance: It allows the part to be cleaned during welding. The balance: It allows the part to be cleaned during welding.

The frequency: the frequency is used to adjust the concentration of the arc. A high frequency generates a concentrated arc. A low frequency generates a wider arc.

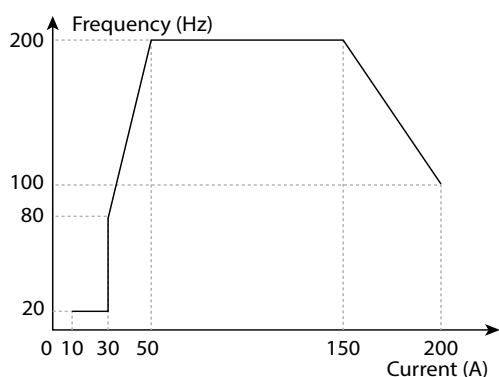


High frequency



Low frequency

The AC/DC current-frequency characteristic: In AC, the value of the welding current and its frequency are linked by the function below :

AC Current versus Frequency


- Between 10 A and 30 A, the maximum frequency is limited to 20 Hz.
- Between 30 A and 50 A, the maximum frequency is between 80 Hz and 200 Hz.
- Between 50 A and 150 A, the maximum frequency is 200 Hz.
- Between 150 A and 200 A, the maximum frequency decreases from 200 Hz to 100 Hz.

• TIG AC - Pulsed

The Pulse function is available in TIG AC - Easy and TIG AC - Standard. The pulse frequency is adjustable from 0.1 Hz to 10 Hz.

TIG SPOT DC or AC

The "SPOT" mode allows the pre-assembly of parts by tacking. The tacking time adjustment allows a better reproducibility and the realisation of non-oxidised tack. As default, when the "SPOT" mode is selected, the start and the end of the welding is done at the trigger. However, the "F(Hz)" button and the main encoder allow the user to refine this time. The time in this "SPOT" tacking mode is adjustable by 0.1 sec. at 60 sec. in steps of 0.1 sec. The ignition is then done with the trigger. To return to an undefined spot time, simply select "0.0s".

JOBS MANAGEMENT

The current settings are automatically saved and loaded at start up. In addition to the current settings, it is possible to save and recall so-called "JOB" configurations. The "JOB" button is used to save, recall or delete a configuration. 50 Jobs can be stored per welding process.

• Job Recall

- Apart from not being in the welding process, the recall of a job does not require any particular initial condition,
- Press the "JOB" button briefly (not more than 2 sec.),
- "OUT" appears on the HMI display,
- With the incremental encoder, select a job number. Only the numbers associated with existing jobs appear on the display. If no job is stored, the HMI displays "- - -".
- Once the job number has been selected, press the "JOB" button to confirm the configuration. The job number then flickers on the display, indicating that the job has been loaded. The number continues to flicker until another parameter is changed or until the torch trigger is pressed to start the welding cycle.

• Job deletion

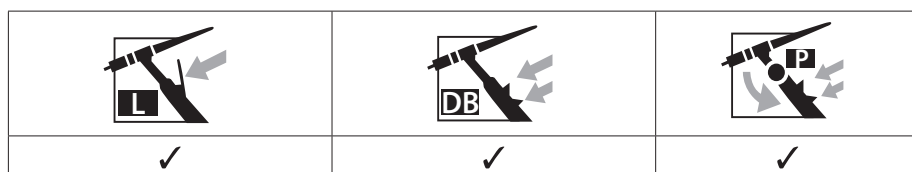
- Press the "JOB" button briefly (not more than 2 sec.),
- "OUT" appears on the HMI display,
- With the incremental encoder, select a job number. Only numbers associated with existing jobs can be displayed,
- Press successively 3 times on the "JOB" button. The selected job is now deleted and the power source displays the welding current again.

• Job creation

- Adjust all desired welding parameters,
- Press and hold the "JOB" button for more than 3 seconds,
- The display shows "IN",
- Select a job number using the incremental encoder. Only numbers that are not already assigned to a previously saved job can be selected and are shown on the display,
- Once the job number has been chosen, press the "JOB" button to validate and save it under the selected number,
- The job number then remains displayed, indicating that the save action has been completed. The number continues to be displayed until another button or the torch trigger is activated.

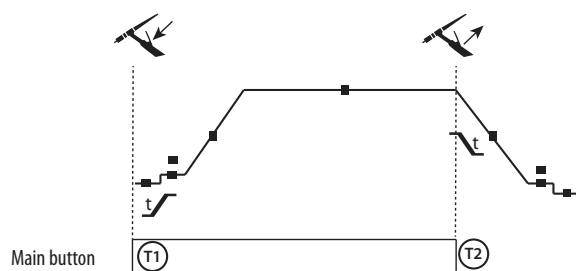
Note: If all numbers are already assigned to saved jobs, the HMI displays "Full".

Precisions for a job reminder in TIG AC: The special feature of a job reminder in TIG AC is the display of the parameters related to the "AC" functions. When a job configuring the station in "AC" is called up, the HMI then displays successively the values of the welding current (in A), the balance (in %) and the frequency (in Hz) following a repetitive cycle. This cycle lasts until the torch trigger is pulled to start a welding cycle.

COMPATIBLE TORCHES AND TRIGGER TYPES


For the 1 button torch, the button is called "main button".

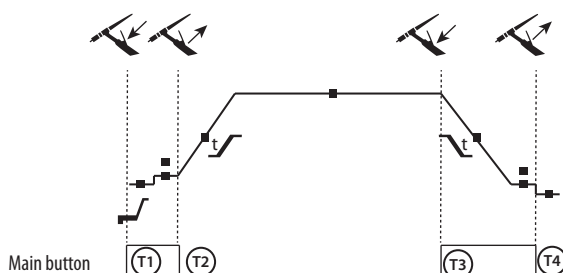
For the 2 buttons torch, the first button is called "main button" and the second button is called "secondary button".

↑↓ 2T MODE


T1: The main button is pressed, the welding cycle starts (PreGas, I_Start, UpSlope and welding).

T2: The main button is released, the welding cycle is stopped (DownSlope, I_Stop, PostGas).

For the double button torch and in 2T mode only, the secondary button works like the main button.

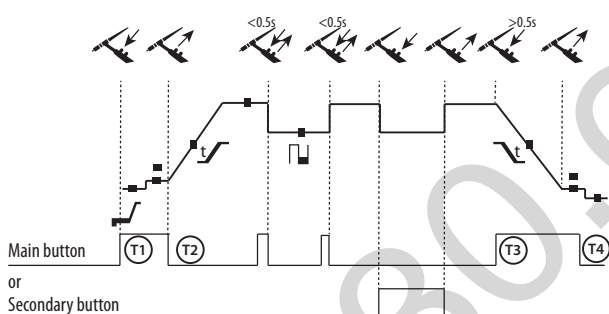
↑↓ 4T MODE


T1: The main button is pressed, the cycle starts at PreGas and stops in the I_Start phase.

T2: The main button is released, the cycle continues in UpSlope and in welding.

T3: The main button is pressed, the cycle switches to DownSlope and stops in I_Stop phase.

T4: The main button is released, the cycle ends with PostGas.

↑↓ 4T LOG MODE


T1: The main button is pressed, the cycle starts at PreGas and stops in the I_Start phase.

T2: The main button is released, the cycle continues in UpSlope and in welding.

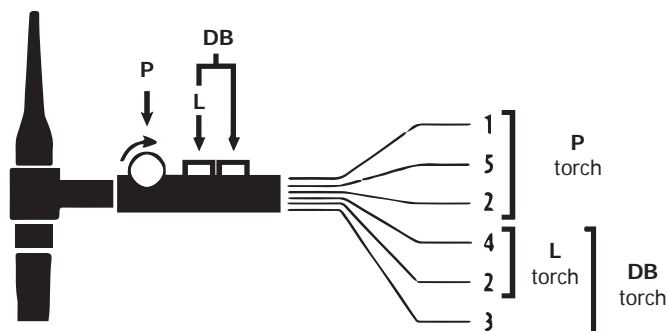
LOG : this mode is used during welding :

- A brief press of the main button ($< 0.5s$), the current switches from I welding current to I cold and vice versa.
- The secondary button is kept pressed, the current switches from I welding to I cold.
- The secondary button is released, the current switches from I cold to I welding.

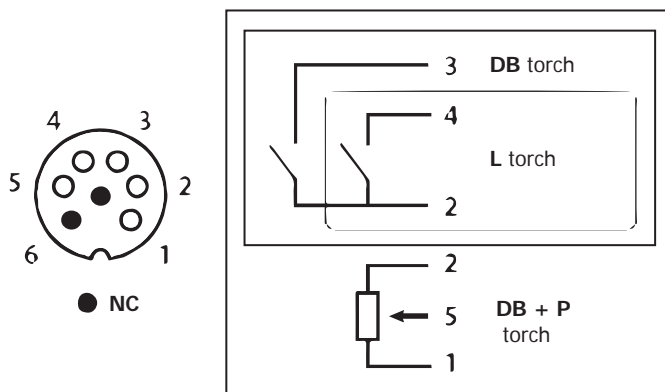
T3: A long press on the main button (> 0.5 sec.), the cycle switches to DownSlope and stops in the I_Stop phase.

T4: The main button is released, the cycle ends with PostGas.

For this mode it may be convenient to use the dual button torch option or dual button with potentiometer. The "up" command keeps the same function as the single button or trigger torch. The secondary button can, when pressed, switch to the cold current. The welding torch potentiometer, when present, allows the welding current to be adjusted from 50 % to 100 % of the setpoint.

COMMAND TRIGGER CONNECTOR


Cabling diagram for the SRL 18 torch.

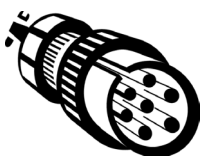


Electric diagram based on type of torch used.

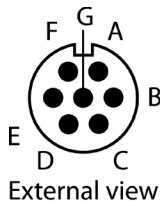
Torch type		Wire description	Pin	
Torch with 2 triggers + potentiometer	Torch with 2 triggers	Torch with 1 trigger	Common/Earth	2 (green)
			Switch trigger 1	4 (white)
			Switch trigger 2	3 (brown)
			Common/ Potentiometer earth	2 (grey)
			10 V	1 (yellow)
			Cursor	5 (pink)

REMOTE CONTROL

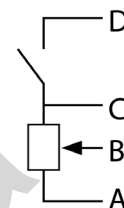
The analog remote control operates in TIG and MMA processes.



Ref. 045699



External view



Electric diagram according to the remote control type.

- 1- Plug the remote control into the connection at the back of the machine.
- 2- The HMI detects the presence of a remote control and offers a selection between a "pedal" type remote control and a "potentiometer" type remote control, accessible via the main incremental encoder.

Connection:

The product is equipped with a female socket for a remote control.

The specific 7 pin male plug (option ref.045699) enables connection to the different types of manual remote control or foot pedal. For the cabling layout, please see the diagram below.

Type of remote control	Wire description	Pin	
Foot pedal	Manual remote control	10 V	A
		Cursor	B
		Common/Earth	C
		Switch	D

Operation:

- **Manual remote control (option ref. 045675)** The manual remote control allows the current to be varied from 50% to 100% of the set current. In this configuration, all modes and functions of the machine are accessible and can be set.
- **Foot pedal (option ref. 045682)** :The pedal control enables variation of the current from the minimum current to 100% of the set intensity. In TIG, the welding machine only operates in 2T mode. The upslope and downslope are not automatically managed by the current source, and are controlled by the user with the foot pedal.

FAN

The station integrates a controlled fan system.

VERSION WITH INTEGRATED COOLING UNIT: 201L AC/DC

The protections supported by the cooling unit to ensure the protection of the torch and the user are:

- Coolant thermal protection

The hot and cold liquid connections are marked with coloured rings, respectively red and blue. At the back of the station, a gauge is used to visually determine the level of liquid in the tank.



Make sure the unit is disconnected from the power supply before connecting or disconnecting the fluid inlet and outlet hoses from the torch.
The coolant is harmful and irritates the eyes, the mucous membranes and the skin. Hot liquid may cause burns.

WARRANTY

The warranty covers faulty workmanship for 2 years from the date of purchase (parts and labour).

The warranty does not cover:

- Transit damage.
- Normal wear of parts (eg. : cables, clamps, etc..).
- Damages due to misuse (power supply error, dropping of equipment, disassembling).
- Environment related failures (pollution, rust, dust).

In case of failure, return the unit to your distributor together with:

- The proof of purchase (receipt etc ...)
- A description of the fault reported.

SICHERHEITSANWEISUNGEN

ALLGEMEIN



Diese Anleitung muss vor dem Betrieb gelesen und genau verstanden werden.

Nehmen Sie keine Wartungsarbeiten oder Veränderungen an dem Gerät vor, die nicht in der Anleitung genannt werden.

Der Hersteller haftet nicht für Verletzungen oder Schäden, die durch unsachgemäße Handhabung dieses Gerätes entstanden sind. Bei Problemen oder Fragen zum korrekten Gebrauch dieses Gerätes, wenden Sie sich bitte an entsprechend qualifiziertes und geschultes Fachpersonal.

UMGEBUNG

Dieses Gerät darf ausschließlich für Schweißarbeiten für die auf dem Siebdruck-Aufdruck bzw. dieser Anleitung angegebenen Materialanforderungen (Material, Materialstärke, usw) verwendet werden. Beachten Sie die Sicherheitsanweisungen. Der Hersteller ist nicht für Schäden bei falscher oder gefährlicher Verwendung verantwortlich.

Verwenden Sie das Gerät nicht in Räumen, in denen sich in der Luft größere Mengen metallischer Staubpartikel befinden, die Elektrizität leiten können. Achten Sie sowohl beim Betrieb als auch bei der Lagerung des Gerätes auf eine Umgebung, die frei von Stäuben, Säuren, brennbaren Gasen und anderen ätzenden Substanzen ist. Achten Sie auf eine gute Belüftung und ausreichenden Schutz bzw. Ausstattung der Räumlichkeiten.

Betriebstemperatur:

zwischen -10 und +40°C (+14 und +104°F).

Lagertemperatur zwischen -20 und +55°C (-4 und 131°F).

Luftfeuchtigkeit :

Niedriger oder gleich 50 % bei 40°C (104°F).

Niedriger oder gleich 90 % bei 20°C (68°F).

Höhe :

Das Gerät ist bis in einer Höhe von 1000m (3280 Fuss) über NN einsetzbar.

SICHERHEITSHINWEISE

Lichtbogenschweißen kann gefährlich sein und zu schweren - unter Umständen auch tödlichen - Verletzungen führen.

Das Schweißen setzt Personen einer gefährlichen Hitzequelle, greller Lichtbogenstrahlung, elektromagnetischen Feldern (Gefahr für Träger von Herzschrittmachern), Stromschlaggefahr, Lärm und Gasen aus. Schützen Sie daher sich selbst und andere. Beachten Sie unbedingt die folgenden Sicherheitshinweise:



Um sich vor Verbrennungen und der Strahlung zu schützen, tragen Sie isolierende, trockene, feuersicher imprägnierte Kleidung ohne Umschlag und in gutem Zustand, welche den gesamten Körper abdeckt. Die Haut muss durch geeignete trockene Schutzkleidung (Schweißerhandschuhe, Lederschürze, Sicherheitsschuhe) geschützt werden.



Tragen Sie elektrisch und thermisch isolierende Handschuhe.



Tragen Sie Schweißschutzkleidung und einen Schweißschutzhelm mit einer ausreichenden Schutzstufe (je nach Schweißart und -strom). Schützen Sie Ihre Augen bei Reinigungsarbeiten. Kontaktlinsen sind ausdrücklich verboten!

Schirmen Sie den Schweißbereich bei entsprechenden Umgebungsbedingungen durch feuersicher imprägnierte Schweißvorhänge ab, um Dritte vor Lichtbogenstrahlung, Schweißspritzern, glühenden Teilen usw. zu schützen.

In der Nähe des Lichtbogens befindliche Personen müssen ebenfalls auf Gefahren hingewiesen werden und mit der nötigen Schutzausrüstung ausgerüstet werden. Diese dürfen nicht auf den Lichtbogen oder die zu verbindenden Teile starren.



Halten Sie mit den Händen, Haaren und Kleidungsstücken ausreichenden Abstand zu sich bewegenden Teilen (Lüfter, Elektroden).

Entfernen Sie unter keinen Umständen das Gehäuse des Kühlaggregats, wenn die Schweißstromquelle am Stromnetz angeschlossen ist. Der Hersteller haftet nicht für Verletzungen oder Schäden, die durch unsachgemäße Handhabung dieses Gerätes bzw. Nichtbeachtung der Sicherheitshinweise entstanden sind.

ACHTUNG! Das Werkstück ist nach dem Schweißen sehr heiß! Seien Sie daher im Umgang mit dem Werkstück vorsichtig, um Verbrennungen zu vermeiden. Achten Sie vor einem Eingriff am Brenner oder am Elektrodenhalter darauf, dass dieser nach Schweißende ca. 10 min lang abkühlt. Das Kühlaggregat muss bei Verwendung eines wassergekühlten Brenners eingeschaltet sein, um Verbrennungen zu vermeiden.

Der Arbeitsbereich muss zum Schutz von Personen und Gegenständen vor dem Verlassen gesichert werden.



SCHWEISSRAUCH/SCHWEISSGAS



Beim Schweißen entstehen Rauchgase bzw. toxische Dämpfe und Stäube. Sorgen Sie daher immer für ausreichende Luftzufuhr, eine technische Belüftung kann erforderlich sein. Ein zugelassenes Atemgerät kann bei unzureichender Belüftung geeignet sein.

Schweißen Sie nur in gut belüfteten Hallen, im Freien oder in geschlossenen Räumen mit ausreichend starker Absaugung, die den aktuellen Sicherheitsstandards entspricht.

Achtung! Bei Schweißarbeiten in kleinen Räumen müssen Sicherheitsabstände besonders beachtet werden. Beim Schweißen einiger Materialien, auch in Form von Überzügen, wie Blei, Zink, Quecksilber, Kadmium, "kadmiierte Schrauben", Beryllium (meist als Legierungsbestandteil, z.B. Beryllium-Kupfer) und anderen Metalle entstehen giftige Dämpfe.

Entfetten Sie die Werkstücke vor dem Schweißen.

Die zum Schweißen benötigten Gasflaschen müssen in gut belüfteter, gesicherter Umgebung aufbewahrt werden. Lagern Sie sie ausschließlich stehend und sichern Sie sie z.B. mithilfe eines entsprechenden Fahrwagens gegen Umkippen. Informationen zum richtigen Umgang mit Gasflaschen erhalten Sie von Ihrem Gaslieferanten.

Schweißarbeiten in unmittelbarer Nähe von Fetten und Farben sind grundsätzlich verboten!

BRAND- UND EXPLOSIONSGEFAHR



Sorgen Sie für ausreichenden Schutz des Schweißbereiches. Der Sicherheitsabstand für Gasflaschen (brennbare Gase) und andere brennbare Materialien beträgt mindestens 11 Meter.

Brandschutzrüstung muss im Schweißbereich vorhanden sein.

Beachten Sie, dass die beim Schweißen entstehende heiße Schlacke, Spritzer und Funken eine potentielle Quelle für Feuer oder Explosionen darstellen. Halten Sie einen Sicherheitsabstand zu Personen, entflammaren Gegenständen und Druckbehältern ein.

Schweißen Sie keine Behälter mit brennbaren Materialien (auch keine Reste davon); es besteht die Gefahr entflammbarer Gase. Falls sie geöffnet sind, müssen entflammbares oder explosives Material (Öl, Brennstoff, Gasrückstände) entfernt werden. Arbeiten Sie bei Schleifarbeiten immer in entgegengesetzter Richtung zur Schweißstromquelle und entflammaren Materialien.

UMGANG MIT GASFLASCHEN



Austretendes Gas kann in hoher Konzentration zum Erstickungstod führen. Sorgen Sie daher immer für eine gut belüftete Arbeits- und Lagerumgebung.

Achten Sie darauf, dass die Gasflaschen beim Transport gut verschlossen sind und das Schweißgerät ausgeschaltet ist. Lagern Sie die Gasflaschen ausschließlich in vertikaler Position und sichern Sie sie z.B. mithilfe eines entsprechenden Gasflaschenfahrwagens gegen Umkippen.

Verschließen Sie die Flaschen nach jedem Schweißvorgang. Schützen Sie sie vor direkter Sonneneinstrahlung, offenem Feuer und starken Temperaturschwankungen (z.B. sehr tiefen Temperaturen).

Positionieren Sie die Gasflaschen stets mit ausreichendem Abstand zu Schweiß- und Schleifarbeiten bzw. jeder Hitze-, Funken- und Flammenquelle.

Halten Sie mit den Gasflaschen Abstand zu Stromleitungen und Schweißarbeiten. Das Schweißen von Druckgasflaschen ist untersagt.

Achten Sie auf einen einwandfreien Zustand der Gasbehälter und verwenden Sie nur zugelassene Schläuche, Kupplungen, Druckminderer usw. Bei Erstöffnung des Gasventils muss der Plastikverschluss/ Garantiesiegel von der Flasche entfernt werden. Verwenden Sie ausschließlich Gas, das für die Schweißarbeit mit den von Ihnen ausgewählten Materialien geeignet ist.

ELEKTRISCHE SICHERHEIT



Das Schweißgerät darf nur an einer geerdeten Netzversorgung betrieben werden. Verwenden Sie nur die auf dem Siebdruck-Aufdruck empfohlenen Sicherungen.

Das Berühren stromführender Teile kann tödliche elektrische Schläge, schwere Verbrennungen bis zum Tod verursachen.

Berühren Sie daher UNTER KEINEN UMSTÄNDEN Teile des Geräteinneren oder das geöffnete Gehäuse (Brenner, Zange, Kabel, Elektroden), wenn das Gerät mit dem Stromnetz verbunden ist.

Trennen Sie das Gerät IMMER vom Stromnetz und warten Sie zwei weitere Minuten BEVOR Sie das Gerät öffnen, damit sich die Spannung der Kondensatoren entladen kann.

Berühren Sie niemals gleichzeitig den Brenner oder den Elektrodenhalter und das Massekabel.

Achten Sie darauf, beschädigte Kabel und Brenner von unterwiesenen Personen austauschen zu lassen. Wählen Sie einen Kabelquerschnitt in Abhängigkeit von der Anwendung. Tragen Sie zur Isolierung beim Schweißen immer trockene Kleidung in gutem Zustand. Achten Sie unabhängig der Umgebungsbedingungen stets auf isolierendes Schuhwerk.

EMV-KLASSE DES GERÄTES



Dieses Gerät wird als Klasse A Gerät eingestuft. Es ist nicht für den Einsatz in Wohngebieten bestimmt, in denen die lokale Stromversorgung über das öffentliche Niederspannungsnetz geregelt wird. In diesem Umfeld ist es aufgrund von Hochfrequenz-Störungen und Strahlungen schwierig die elektromagnetische Verträglichkeit zu gewährleisten.



Unter der Voraussetzung, dass die Impedanz des öffentlichen Niederspannungsversorgungsnetzes an der Übergabestelle unter $Z_{max} = 0,339 \text{ Ohm}$ liegt, ist dieses Gerät konform der Norm CEI 61000-3-11 und kann an einem öffentlichen Niederspannungsversorgungsnetz angeschlossen werden



Es ist in der Verantwortung des Betreibers oder des Anwenders des Gerätes, gegebenenfalls nach Konsultation mit dem Betreiber des Versorgungsnetzes sicherzustellen, dass das Gerät angeschlossen werden kann.

Dieses Gerät ist mit der Norm EN 61000-3-12 konform.

ELEKTROMAGNETISCHE FELDER



Der durch einen Leiter fließende elektrische Strom erzeugt lokale elektrische und magnetische Felder (EMF). Der Schweißstrom erzeugt ein elektromagnetisches Feld um den Schweißstromkreis und das zu schweißende Material.

Elektromagnetische Felder durch den Betrieb dieses Gerätes können medizinische, informationstechnische und andere Geräte in Ihrer Funktionsweise beeinträchtigt werden, z.B. Herzschrittmacher. Schutzvorkehrungen müssen getroffen werden für Personen mit medizinischen Implantaten. Zum Beispiel Zugangsbeschränkungen für Passanten oder individuelle Risikobewertung für Schweißer.

Alle Schweißer sollten das folgende Verfahren befolgen, um die Exposition zu elektromagnetischen Feldern aus dem Schweißstromkreis zu minimieren :

- Kabel bündeln, wenn möglich machen Sie sie mit Klebeband fest;
- Achten Sie darauf, dass ihr Oberkörper und Kopf sich so weit wie möglich von der Schweißarbeit befinden;
- Achten Sie darauf, dass sich die Kabel, der Brenner oder das Massekabel nicht um Ihren Körper wickeln;
- Stehen Sie niemals zwischen den Kabeln. Die Kabel sollten stets auf einer Seite des Körpers liegen;
- Verbinden Sie das Rückführungskabel so nahe wie möglich zum Werkstück mit der Stromquelle;
- Arbeiten Sie nicht unmittelbar neben der Schweißstromquelle; setzen Sie sich nicht darauf und lehnen Sie sich nicht an;
- Während des Transportes der Stromquelle oder des Drahtvorschubkoffers nicht schweißen.



Personen mit Herzschrittmacher müssen sich vor Arbeiten mit der Maschine von einem Arzt beraten lassen. Die Exposition zu elektromagnetischen Feldern beim Schweißen kann weitere, noch unbekanntere Konsequenzen für die Gesundheit haben.

HINWEIS ZUR PRÜFUNG DES SCHWEISSPLATZES UND DER SCHWEISSANLAGE

Allgemein

Der Anwender ist für den korrekten Aufbau des Schweißgerätes und den Einsatz des Geräts gemäß den Herstellerangaben verantwortlich. Treten elektromagnetischer Störungen auf, liegt es in der Verantwortung des Anwenders, mit Hilfe des Herstellers eine Lösung zu finden. Die korrekte Erdung des Schweißplatzes inklusive aller Geräte hilft in vielen Fällen. In einigen Fällen kann eine elektromagnetische Abschirmung des Schweißstroms und die Montage von Eingangsfiltern erforderlich sein. Eine Reduzierung der elektromagnetischen Störungen auf ein niedriges Niveau ist auf jeden Fall erforderlich.

Prüfung des Schweißplatzes

Der Anwender sollte den Arbeitsplatz vor dem Einsatz des Schweißgerätes auf mögliche elektromagnetische Probleme der Umgebung prüfen. Zur Bewertung potentieller elektromagnetischer Probleme in der Umgebung sollte der Anwender folgendes berücksichtigen:

- a) das Vorhandensein von anderen Netz-, Steuer-, Signal-, und Telekommunikationsleitungen über, unter und neben dem Lichtbogenschweißgerät;
- b) Radio- und Fernsehgeräte;
- c) Computer und andere Steuereinrichtungen;
- d) sicherheitskritische Einrichtungen wie Industrieanlagen;
- e) die Gesundheit von in der Nähe befindlichen Personen, insbesondere wenn diese Herzschrittmacher oder Hörgeräte tragen;
- f) Kalibrier- und Messeinrichtungen;
- g) die Störfestigkeit anderer Einrichtungen in der Umgebung. Der Anwender muss prüfen, ob andere Materialien in der Umgebung Schaden nehmen können. Weitere Schutzmaßnahmen können erforderlich sein;
- h) die Tageszeit, zu der die Schweißarbeiten ausgeführt werden müssen. Die Größe der zu beachtenden Umgebung ist von Strukturen des Gebäudes und anderen dort stattfindenden Aktivitäten abhängig. Die Umgebung kann sich über die Grenzen des Schweißplatzes hinaus erstrecken.

Prüfung des Schweißgerätes

Neben der Überprüfung des Schweißplatzes kann eine Überprüfung des Schweißgerätes weitere Probleme lösen. Die Prüfung sollte gemäß Art. 10 der CISPR (Internationales Sonderkomitee für Funkstörungen) 11:2009 durchgeführt werden. Messungen vor Ort können die Wirksamkeit der Maßnahmen bestätigen.

EMPFEHLUNG ÜBER DIE METHODEN ZUR REDUZIERUNG ELEKTROMAGNETISCHER FELDER

- a. **Öffentliche Stromversorgung:** Das Lichtbogenschweißgerät sollte gemäß der Hinweise des Herstellers an die öffentliche Versorgung angeschlossen werden. Falls Interferenzen auftreten, können weitere Maßnahmen erforderlich sein (z.B. Netzfilter). Eine dauerhafte Abschirmung des Versorgungskabels oder des Lichtbogenschweißgeräts durch ein Metallrohr kann erforderlich sein. Die Abschirmung muss auf der gesamten Länge elektrisch leitfähig sein. Die Abschirmung muss an die Quelle des Schweißstroms angeschlossen werden, um einen guten elektrischen Kontakt zwischen dem Leiter und der Schweißstromquelle sicherzustellen. Die Abschirmung von anderen Einrichtungen in der Umgebung oder der gesamten Schweißeinrichtung können erforderlich sein.
- b. **Wartung des Lichtbogenschweißgeräts :** Das Lichtbogenschweißgerät muss regelmäßiger Wartung gemäß der Hinweise des Herstellers unterworfen werden. Alle Klappen und Deckel am Gerät müssen im Betrieb geschlossen und verriegelt sein. Das Schweißgerät und das Zubehör dürfen nur den Anweisungen des Geräteherstellers gemäß verändert werden. Für die Einstellung und Wartung der Lichtbogenzünd- und -stabilisierungseinrichtungen müssen die Anweisungen des Geräteherstellers besonders beachtet werden.
- c. **Schweißkabel:** Schweißkabel sollten so kurz wie möglich sein und gebündelt in Bodennähe oder auf dem Boden verlaufen.
- d. **Potenzialausgleich:** Alle metallischen Teile der Umgebung müssen in den Potentialausgleich einbezogen werden. Jedoch erhöhen mit dem Schweißplatz verbundene metallische Objekte für den Anwender das Risiko eines elektrischen Schlages, wenn er gleichzeitig diese metallischen Teile und die Elektrode berührt. Der Anwender muss sich von metallischen Teilen isolieren. Berühren Sie beim Schweißen keine nicht geerdeten Metallteile.
- e. **Erdung des Werkstücks:** Wenn das Werkstück nicht zur elektrischen Sicherheit geerdet ist, z.B. aufgrund seiner Größe oder wegen seines Ortes (wie bei Schiffshüllen oder metallischen Trägern in Bauwerken), kann eine Verbindung des Teils mit der Erde in einigen Fällen die Störungen reduzieren. Erden Sie keine Werkstücke, wenn dadurch ein Verletzungsrisiko für den Benutzer oder die Gefahr der Beschädigung anderer elektrischer Geräte entsteht. Die Erdung kann direkt oder über einen Kondensator erfolgen. Der Kondensator sollte gemäß der nationalen Normen gewählt werden.
- f. **Schutz und Abschirmung:** Der Schutz und die selektive Abschirmung anderer Leitungen und Geräte in der Umgebung können Interferenzprobleme reduzieren. Die Abschirmung der gesamten Schweißzone kann bei speziellen Anwendungen nötig sein.

TRANSPORT DER SCHWEISSSTROMQUELLE



Diese Schweißstromquelle ist mit einem Griff ausgerüstet, welcher das Tragen mit der Hand ermöglicht. Unterschätzen Sie jedoch nicht das Eigengewicht! Der Handgriff ist jedoch kein Lastaufnahmemittel.


Ziehen Sie niemals an Brenner oder Kabeln, um das Gerät zu bewegen. Das Gerät darf ausschließlich in vertikaler Position transportiert werden.

Das Gerät darf nicht über Personen oder Objekte hinweg gehoben werden.

Heben Sie niemals gleichzeitig eine Gasflasche und die Schweißstromquelle. Halten Sie sich unbedingt an die unterschiedlichen Transportrichtlinien für Schweißgeräte und Gasflaschen. Für beide gibt es unterschiedliche Beförderungsvorschriften.

AUFSTELLUNG

- Stellen Sie das Gerät ausschließlich auf festen und sicheren Grund, dessen Neigungswinkel nicht größer als 10° ist.
- Schützen Sie das Gerät vor Regen und direkter Sonneneinstrahlung.
- Stellen Sie einen ausreichenden Luftzutritt und freien Zugriff auf das Bedienfeld sicher. Achten Sie auf eine gute Belüftung und ausreichend Schutz bzw. Ausstattung der Räumlichkeiten. Der Netzstecker muss zu jeder Zeit frei zugänglich sein.
- Verwenden Sie das Gerät nicht in einer elektromagnetisch sensiblen Umgebung oder in Anwesenheit von Metallstäuben.
- Das Gerät ist konform der Schutzart IP21, d. h.:
 - das Gerät schützt die eingebauten Teile vor Berührungen mit mittelgroßen Fremdkörpern mit einem Durchmesser > 12,5 mm,
 - Schutzgitter gegen senkrecht fallendes Tropfwasser
- Die Versorgungs-, Verlängerungs- und Schweißkabel müssen komplett abgerollt werden, um ein Überhitzungsrisiko zu verhindern.

 **ACHTUNG!** Eine Erhöhung der Länge des Schweißbrenners oder der Rückführungskabel über die vom Hersteller maximale vorgeschriebene Länge wird das Risiko eines Stromschlags erhöhen.

Der Hersteller GYS haftet nicht für Verletzungen oder Schäden, die durch unsachgemäße Handhabung dieses Gerätes entstanden sind.

WARTUNG / HINWEISE



- Alle Wartungsarbeiten müssen von qualifiziertem und geschultem Fachpersonal durchgeführt werden. Eine jährliche Wartung wird empfohlen.
- Trennen Sie das Gerät von der Stromversorgung und warten Sie zwei Minuten, bis der Lüfter nicht mehr läuft. Erst dann dürfen Sie das Gerät warten. Die Spannungen und Ströme im Gerät sind hoch und gefährlich.



- Nehmen Sie regelmäßig (mindestens 2 bis 3 Mal im Jahr) das Gehäuse ab und reinigen Sie das Innere des Gerätes mit Pressluft. Lassen Sie dabei das Gerät von einem qualifizierten Techniker mit einem isolierten Werkzeug auf die elektrische Betriebssicherheit prüfen.
- Prüfen Sie regelmäßig den Zustand der Netzleitung. Bei Beschädigung muss sie durch den Hersteller, seinen Reparaturservice oder eine ähnlich qualifizierte Person ausgetauscht werden.
- Lüftungsschlitze nicht bedecken.
- Diese Stromquelle darf nicht zum Auftauen von gefrorenen Wasserleitungen, zur Batterieladung und zum Starten von Motoren benutzt werden.



Das Kühlmittel muss alle 12 Monate getauscht ersetzt werden, um eine Verstopfung des Kühlkreislaufes zu vermeiden.

Leckagen oder Restmengen dürfen nicht über den Abfluss entsorgt werden. Das Kühlmittel sollte recycelt werden. Das Produkt darf nicht über den Abfluss oder fließende oder stehende Gewässer entsorgt werden. Das Kühlmittel darf nicht in Abwasserleitungen entleeren werden, außer wenn es von den lokalen Rechtsvorschriften erlaubt ist.

AUFBAU - PRODUKTFUNKTION

Das Gerät darf nur von qualifizierten und befugten Personen montiert und in Betrieb genommen werden. Der Aufbau darf nur im ausgeschalteten, nicht angeschlossenen Zustand vorgenommen werden.

BESCHREIBUNG

Die PROTIG 201 AC/DC und PROTIG 201L AC/DC sind Schweißstromquellen des Inverter-Typs für das E-Hand (MMA)-Schweißen und WIG (TIG)-Schweißen mit Gleichstrom (WIG DC) und Wechselstrom (WIG AC). Beim E-Hand (MMA)-Schweißen können mehrere Typen von Elektroden benutzt werden : rutil, basische, Edelstahl und Gusseisen.


Zum WIG-Schweißen ist Schutzgas (Argon) erforderlich. Das PROTIG 201L AC/DC verfügt ab Werk über ein Kühlaggregat.

Für optimale Schweißergebnisse sollten Sie das dem Gerät beiliegende Zubehör benutzen.

SPANNUNGSVERSORGUNG - INBETRIEBNAHME

- Das PROTIG 201 AC/DC ist mit einem für 16A ausgelegten Schutzkontaktstecker (Schukostecker) (EEC7/7) ausgestattet und muss an einer einphasigen (50-60Hz) Schutzkontaktsteckdose mit drei Leitern und vorschriftsmäßig angeschlossenen Schutzleiter betrieben werden. Dieses Gerät verfügt über die Funktion "Flexible Voltage" und kann an einer geerdeten Netzleitung zwischen 110V und 240V (50 - 60Hz) angeschlossen werden. Bei höheren Beanspruchungen an 110 V muss der Originalstecker durch einen 32A-Stecker mit 32A-Leitungsschutzschalter ausgetauscht werden. Der Bediener sollte den freien Zugang zum Netzstecker immer gewährleisten.
- Das PROTIG 201L AC/DC ist mit einem für 16A ausgelegten Schutzkontaktstecker (Schukostecker) (EEC7/7) ausgestattet und muss an einer einphasigen 230V/16A (50-60Hz) Schutzkontaktsteckdose mit drei Leitern und vorschriftsmäßig angeschlossenen Schutzleiter betrieben werden.

Die effektive Stromaufnahme (I_{1eff}) bei maximaler Leistung ist auf dem Typenschild der Maschine angegeben. Bitte prüfen Sie, ob die Stromversorgung und die Absicherung (Sicherung und/oder Schutzschalter) mit dem Strom, den Sie benötigen, übereinstimmen. In manchen Ländern kann ein Austausch des Netzsteckers erforderlich sein, um die maximale Leistung abrufen zu können.

Das Gerät ruft einen Schutz-Modus auf, wenn die Versorgungsspannung über 265V liegt. Dieser Fehler wird in der Anzeige ausgewiesen mit . Ein Gerät im Schutzmodus muss vom Netz getrennt und an einer Steckdose mit der korrekten Spannung angeschlossen werden.

- Lüfter : beim E-Hand (MMA)-Schweißen läuft der Lüfter in Dauerbetrieb. Im WIG-Modus ist der Lüfter nur in den Schweißphasen in Betrieb und schaltet sich ab nach der Abkühlung.
- Das Lichtbogenzündungs- und -stabilisierungssystem ist zum manuellen Betrieb mit mechanischer Führung konzipiert.

ANSCHLUSS AN STROMAGGREGATE

Diese Schweißstromquellen können mit Stromaggregaten betrieben werden, falls diese den folgenden Anforderungen entsprechen :

- Es muss sich um Wechselstrom handeln, im Spannungsbereich wie angegeben und mit einer Spannungsspitze unter 700V,
- Die Frequenz muss zwischen 50 und 60 Hz liegen.

Es ist unabdingbar, diese Bedingungen zu prüfen, denn viele Stromaggregate erzeugen Spannungsspitzen, welche die Schweißstromquelle beschädigen können.

VERWENDUNG VON VERLÄNGERUNGSKABELN






Bei Einsatz von Verlängerungsleitungen müssen die Länge und der Querschnitt entsprechend der Spannung und unter Berücksichtigung des Spannungsfalls gewählt werden. Verlängerungskabel müssen den nationalen Regeln entsprechen.

Versorgungsspannung	Länge - Leitungsquerschnitt	
	< 45 m	< 100 m
230 V	2.5 mm ²	
110 V	2.5 mm ²	4 mm ²

GASANSCHLUSS

Dieses Gerät ist mit einem Druckluftanschluss ausgerüstet. Nutzen Sie die mit dem Gerät gelieferten Zwischenstecker.

ZUBEHÖR UND OPTIONEN


Fahrwagen		Brenner		Manuelle Fernsteuerung	Fußregler
					
201	201L	201	201L	045675	045682
039704	041257	038271	038202		

AKTIVIERUNG DER FUNKTION VRD (VOLTAGE REDUCTION DEVICE)

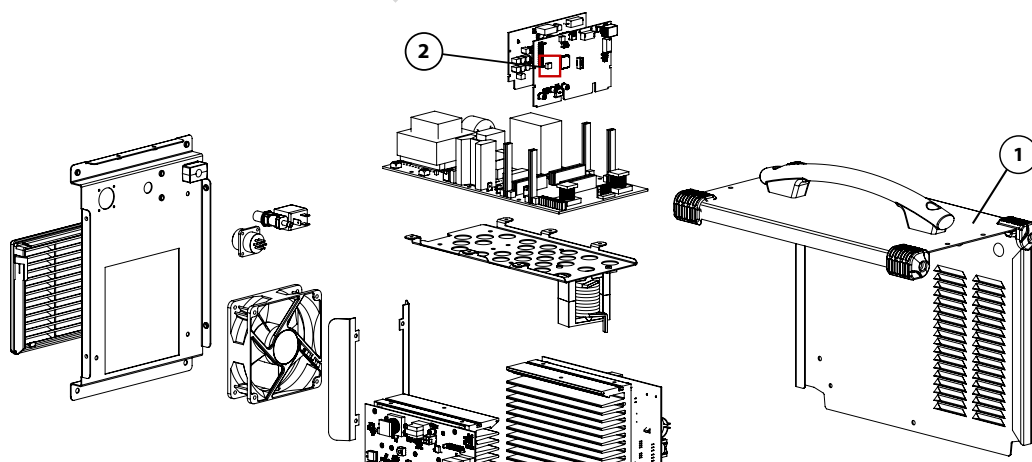
Diese Funktion stellt einen Schutz für den Schweißler dar. Der Schweißstrom wird nur bereitgestellt, wenn die Elektrode in Kontakt mit dem Werkstück ist (kleiner Widerstand). Sobald die Elektrode zurückgezogen wird, senkt die VRD-Funktion die Spannung auf einem sehr niedrigen Wert.

DIE VRD AKTIVIERUNG BZW. DEAKTIVIERUNG DARF NUR EINE ELEKTROFACHKRAFT DURCHFÜHREN.

Die VRD-Funktion ist ab Werk deaktiviert. Diese kann aktiviert werden durch die Stellung des Schalters ON/OFF auf der Steuerplatine der Stromquelle. Führen Sie hierfür diese Schritte aus :

- 1. DAS GERÄT MUSS AUSGESCHALTET SEIN, BEVOR DIE MASCHINE GEÖFFNET WIRD.**
- Entfernen Sie die Schrauben, um die Klappe der Stromquelle zu öffnen (n°1).
- Identifizieren Sie den Schalter auf der Steuerplatine (roter Rahmen auf dem Schema unten, n°2).
- Stellen Sie den Schalter auf dieser Steuerplatine auf ON. Die rote LED erlischt.
- Die VRD-Funktion ist aktiviert.
- Verschliessen Sie die Klappe der Stromquelle mit den Schrauben.
- Auf dem Bedienfeld (IHM) leuchtet die LED für die VRD-Funktion : **VRD** 

Um die VRD-Funktion zu deaktivieren, genügt es, erneut den Schalter auf der Steuerplatine auf OFF zu stellen. Die LED für VRD auf dem Bedienfeld (IHM) des Geräts leuchtet nicht mehr.



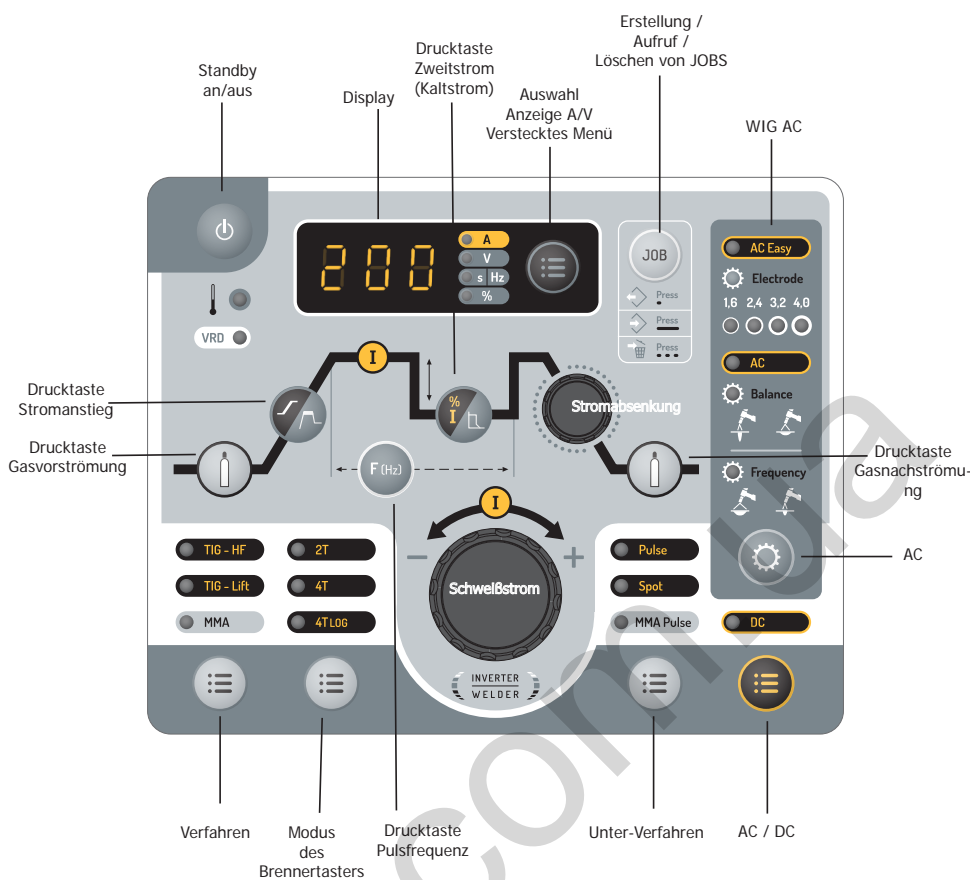
WERKSEINSTELLUNGEN

Es ist möglich, die Werkseinstellungen wiederherzustellen. Wenn sich das Gerät im Standby-Modus befindet, drücken Sie während 3 Sekunden auf die Drucktaste zum Aufheben des Standby-Modus. Das Gerät zeigt danach "3", "2", "1" an und stellt anschliessend die Werkseinstellungen wieder her.

ANZEIGE DER SOFTWARE-VERSION

Wenn die Stromquelle an der Netzspannung angeschlossen wird, zeigt das Display die Versionsnummer der Software und des Bedienfelds an.

BEDIENFELD (IHM)



Funktionen	Piktogramme	E-HAND (MMA)	WIG DC	WIG AC	Bemerkungen
Standby an/aus		•	•	•	Drucktaste zum Aufruf und zum Beenden des Standby-Modus.
Unter-Verfahren		•	•	•	Beim E-Hand (MMA)-Schweißen : ermöglicht den Aufruf des Verfahrens "MMA Puls", Beim WIG DC : ermöglicht den Aufruf des Verfahrens "Puls" oder "Spot".
AC/DC (Wechselstrom/ Gleichstrom)			•	•	Erlaubt die Auswahl zwischen WIG "DC", WIG "AC" und WIG "AC - Easy"
AC (Wechselstrom)				•	Ermöglicht die Wahl des einzustellenden Parameters zwischen "Frequency", "Balance" und "Elektrode"
- Auswahl der Anzeige A/V - Verstecktes Menü		•	•		Standardmäßig wird der aktuelle Sollwert auf dem HMI angezeigt. Nach Schweißen (MMA und WIG DC) ist der Wert, der blinkend angezeigt wird, der ist die Schweißstrommessung. Drücken Sie diese Taste, wird die gemessene Schweißspannung angezeigt.
JOB		•	•	•	Ermöglicht, einen Job aufzurufen, zu erstellen und zu löschen. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt JOBS.
Gasvorströmung			•	•	Einstellung der Gasvorströmzeit Dies ist die Zeit für die Spülung des Brenners und die Herstellung eines Gasschutzes vor der Zündung.
Stromanstieg		•	•	•	Rampe für den Stromanstieg.

Puls-Frequenz		.	.	Einstellung der Puls-Frequenz (WIG AC/DC).
Zweitstrom (Kaltstrom)		.	.	Einstellung des Zweitstrom (Kaltstrom) im Puls-Modus (WIG)
Stromabsenkung		.	.	Einstellung der Absenkrampe des Stroms
Gasnachströmung		.	.	Einstellung der Gasnachströmzeit Dies ist die Zeit für die Beibehaltung des Schutzgases nach Erlöschen des Lichtbogens. Es schützt das Werkstück und die Elektrode vor Oxidation.

FUNKTIONSWEISE DES BEDIENFELDES (IHM) UND BESCHREIBUNG SEINER DRUCKTASTEN

• Standby an/aus

Diese Drucktaste wird verwendet, um das Gerät in den Standby-Modus zu versetzen oder es daraus zu aktivieren. Die Aktivierung des Standby-Modus ist während des Schweißens nicht möglich.

• Drucktaste zur Auswahl des Schweißverfahrens

Mit dieser Drucktaste wird das Schweißverfahren festgelegt. Aufeinanderfolgendes Drücken bewirkt einen Wechsel zwischen dem Schweißverfahren : WIG HF / WIG LIFT / E-Hand (MMA). Die LED weist das gewählte Verfahren aus.

Bemerkung: Das beim Starten des Geräts angezeigte Schweißverfahren ist jenes, das beim vorausgehenden Versetzen in den Standby-Modus oder beim vorausgehenden Abschalten ausgewählt war.

• Drucktaste zur Wahl des Modus des Brenntasters

Diese Drucktaste erlaubt die Festlegung des Modus des Brenntasters. Aufeinanderfolgendes Drücken bewirkt einen Wechsel zwischen den Modi : 2T / 4T / 4T LOG. Die LED weist den gewählten Modus aus.

Bemerkung: Der beim Starten des Geräts angezeigte Brenntaster-Modus ist jener, der beim vorausgehenden Versetzen in den Standby-Modus oder beim vorausgehenden Abschalten ausgewählt war. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt "Geeignete Brenner und Verhalten des Brenntasters".

• Drucktaste zur Auswahl der Unter-Verfahren

Mit dieser Drucktaste wird das Unter-Verfahren festgelegt. Aufeinanderfolgendes Drücken bewirkt einen Wechsel zwischen den Unter-Verfahren : PULS / SPOT (ausschließlich im Modus WIG) / E-Hand (MMA) PULS (ausschließlich im Modus E-Hand (MMA)). Die LED weist das gewählte Unter-Verfahren aus.

Der SPOT-Modus ist nicht verfügbar im Brenntaster-Modus 4T & 4T Log und im Schweißmodus E-Hand (MMA) PULS.

Bemerkung: Das beim Starten des Geräts angezeigte Unter-Verfahren ist jenes, das beim vorausgehenden Versetzen in den Standby-Modus oder beim vorausgehenden Abschalten ausgewählt war.

• Drucktaste zur Auswahl von Wechselstrom (AC) oder Gleichstrom (DC)

Diese Drucktaste erlaubt die Auswahl der Stromart für das WIG-Schweißen. Aufeinanderfolgendes Drücken bewirkt einen Wechsel zwischen den Modi : DC / AC / AC - Easy. Die LED weist das gewählte Verfahren aus.

Bemerkung: Das beim Starten des Geräts angezeigte Schweißverfahren ist jenes, das beim vorausgehenden Versetzen in den Standby-Modus oder beim vorausgehenden Abschalten ausgewählt war.

• Hauptdrehregler

Der Hauptdrehregler dient zur Einstellung des Schweißstroms. Er wird auch verwendet, um andere Parameter einzustellen, welche durch zugeordnete Drucktasten ausgewählt werden. Sobald die Einstellung des Parameters beendet ist, ist es möglich, die Drucktaste des soeben eingestellten Parameters nochmals zu drücken, damit der Hauptregler wiederum den Schweißstrom einstellt. Es ist ebenso möglich, eine mit einem anderem Parameter verbundene Drucktaste zu betätigen, um mit seiner Einstellung fortzusetzen. Die betreffenden Drucktasten sind die BP1 bis BP5 und die Drucktaste für die AC-Einstellung. Wenn während 2 Sekunden das Bedienfeld nicht betätigt wird, regelt der Hauptdrehregler wieder den Schweißstrom.

• Drucktaste Gasvorströmung

Die Einstellung der Gasvorströmzeit erfolgt durch Drücken und Loslassen der Drucktaste für die Gasvorströmung und die Betätigung des Hauptreglers. Die Dauer der Gasvorströmzeit wird erhöht beim Drehen des Hauptreglers im Uhrzeigersinn und wird vermindert beim Drehen des Hauptreglers gegen den Uhrzeigersinn. Sobald die Einstellung beendet ist, ist es möglich, die Drucktaste für die Gasvorströmzeit nochmals zu drücken und loszulassen, damit der Hauptregler wiederum den Schweißstrom einstellt, oder 2 Sekunden zu warten. Der minimale Wert ist 0 sec und der maximale Wert ist 60 sec.

• Drucktaste Gasnachströmung

Der Drehregler für "Down-Slope" erlaubt, den Wert der Stromabsenkung einzustellen (Erhöhung im Uhrzeigersinn, Verminderung gegen den Uhrzeigersinn). Die Dauer der Gasnachströmzeit wird erhöht beim Drehen des Hauptreglers im Uhrzeigersinn und wird vermindert beim Drehen des Hauptreglers gegen den Uhrzeigersinn. Sobald die Einstellung beendet ist, ist es möglich, die Drucktaste für die Gasnachströmzeit nochmals zu drücken und loszulassen, damit der Hauptregler wiederum den Schweißstrom einstellt, oder 2 Sekunden zu warten. Die Schrittweite bei der Einstellung ist 0,1 sec. Der minimale Wert ist 0 sec und der maximale Wert ist 60 sec.

• Drucktaste zur Einstellung des Zweitstrom (Kaltstrom)

Wenn eines der Verfahren "WIG HF" oder "WIG LIFT" ausgewählt wird, erlaubt die Drucktaste den Wert des Zweitstroms (Kaltstroms) einzustellen (ausschließlich im Brenntaster-Modus 4T Log). Der Wert kann zwischen 20 % und 99 % des Schweißstroms eingestellt werden. Die Schrittweite ist 1 %. Dieser Wert kann auch in den Verfahren "WIG DC Puls" und "MMA Puls" (MMA = E-Hand) eingestellt werden.

• Drucktaste "AC"

Drucktaste "AC" im Modus "AC - Easy" : Die Betätigung dieser Drucktaste erlaubt die Einstellung des Durchmessers der Wolframelektrode. Die Einstellung dieses Parameters erfolgt auf diese Weise :

- Drücken der Drucktaste "AC",
- Betätigung des Hauptreglers innerhalb von 3 Sekunden Eine Drehung des Hauptreglers im Uhrzeigersinn bewirkt eine Erhöhung des Werts des Elektrodendurchmessers und eine Drehung gegen den Uhrzeigersinn bewirkt eine Verminderung des Werts des Elektrodendurchmessers. Der Wert des gewählten Elektrodendurchmessers wird durch eine LED auf dem Bedienfeld unter dem Modus "AC Easy" angezeigt.
- Sobald die Einstellung ausgeführt wurde und eine Zeitspanne von 2 Sekunden ohne Betätigung des Hauptreglers verstreicht, regelt dieser erneut wieder den Schweißstrom.

Verwendung der Drucktaste "AC" im Modus "AC" : Das Drücken dieser Drucktaste erlaubt, die Parameter "Balance" und "Frequenz" einzustellen (die zugehörige LED leuchtet). Eine Betätigung des Hauptdrehreglers bewirkt in Abhängigkeit der Werte dieser beiden Parameter eine Änderung wie im Folgenden dargelegt, um muss innerhalb von 5 Sekunden erfolgen. Darüberhinaus wird wieder der Schweißstrom angezeigt.

• Einstellung der Frequenz in WIG AC (Frequenz)

Die Einstellung der Frequenz des Schweißstroms in WIG AC ist möglich von 20Hz bis 200Hz.

• Einstellung der Balance in WIG AC (Balance)

Die Einstellung der Balance für das Schweißen in WIG AC ist möglich von 20% bis 60%. Die Schrittweite ist 1 %.

Bemerkung : Die Drucktaste "AC" ist nicht aktiv im Modus "DC".

• Einstellung des Elektrodendurchmessers (Elektrode)

Die Einstellung des Elektrodendurchmessers ermöglicht die Einstellung des Zündstroms.


VERSTECKTER MODUS

Ein versteckter Modus ist verfügbar für jedes der Schweißverfahren WIG DC, WIG AC und E-Hand (MMA). Dank dieses Modus können für jeden dieser Verfahren zusätzliche Parameter eingestellt werden.



Die im versteckten Modus eingestellten Parameter werden bei der Speicherung eines Jobs mit gespeichert.

Zugang, Navigation und Einstellungen im versteckten Modus :
WIG DC und WIG AC :

Der Zugang zum verstecktem Modus erfolgt durch Drücken der Drucktaste  (A/V) während 3 Sekunden. Das Schweißgerät zeigt "CoU" an. Durch Drehen des Drehreglers erhält man Zugriff auf "ISA", "TSA", "ISO", "TSO" und "ESC".

Um auf diese Parameter zuzugreifen, muss erneut die Drucktaste A/V gedrückt werden.

- **CoU** : Aktivieren oder Desaktivieren des Kühlaggregats durch Auswahl von "ON" oder "OFF". Diese Auswahl von "ON" oder "OFF" erfolgt durch Drehen des Drehreglers und Drücken der Drucktaste A/V. Nur bei der Ausführung "201 L AC/DC" verfügbar.
- **ISA** : Einstellung des Startstroms. Dieser wird eingestellt in Prozent des Sollwerts des Schweißstroms. Die Einstellung kann zwischen 10% und 200% betragen. Die Bestätigung der Einstellung erfolgt durch Betätigung der Drucktaste A/V.
- **TSA** : Zeitdauer des Startstroms. Diese Zeitdauer ist einstellbar von 0 s bis 10 s. Die Bestätigung der Einstellung erfolgt durch Betätigung der Drucktaste A/V.
- **ISO** : Endstrom. Dieser wird eingestellt in Prozent des Sollwerts des Schweißstroms. Die Einstellung kann zwischen 10% und 100% betragen. Die Bestätigung der Einstellung erfolgt durch Betätigung der Drucktaste A/V.
- **TSO** : Zeitdauer des Endstroms. Diese Zeitdauer ist einstellbar von 0 s bis 10 s. Die Bestätigung der Einstellung erfolgt durch Betätigung der Drucktaste A/V.
- **ESC** : Versteckten Modus verlassen durch Drücken der Drucktaste A/V. Der versteckte Modus wird auch verlassen drei Sekunden nach der letzten Einstellung eines Parameters des versteckten Modus. Das Display des Bedienfeldes zeigt dann wieder den Sollwert des Schweißstroms.

E-Hand (MMA) :

Der Zugang zum versteckten Modus erfolgt durch Drücken der Drucktaste  (A/V) während 3 Sekunden. Das Display zeigt "HST" an. Durch Drehen des Drehreglers erhält man Zugriff auf "AST" und "ESC".

- **HST** : Zeitdauer von HotStart. Diese Zeitdauer ist einstellbar von 0,1 s bis 2 s. Die Bestätigung der Einstellung erfolgt durch Betätigung der Drucktaste A/V.
- **AST** : Antisticking aktivieren oder deaktivieren durch Auswahl von "ON" oder "OFF". Die Bestätigung der Einstellung erfolgt durch Betätigung der Drucktaste A/V.
- **ESC** : Versteckten Modus verlassen durch Drücken der Drucktaste A/V. Der versteckte Modus wird auch verlassen drei Sekunden nach der letzten Einstellung eines Parameters des versteckten Modus. Das Display des Bedienfeldes zeigt dann wieder den Sollwert des Schweißstroms.

SCHWEISSEN MIT UMHÜLLTER ELEKTRODE (E-HAND-SCHWEISSEN, MMA)

ANSCHLUSS UND HINWEISE

- Schließen Sie den Elektrodenhalter und die Masseklemme an die entsprechenden Anschlüsse an. Beachten Sie dabei die Polarität und die auf Behältern der Elektroden genannte Schweißstromstärke.
- Entfernen Sie die Elektrode aus dem Elektrodenhalter, wenn das Gerät nicht benutzt wird.
- Die Geräte sind mit drei, für Inverter spezifische Funktionen ausgerüstet:
 - Hot Start: erhöht den Schweißstrom beim Zünden der Elektrode, und vermeidet das Verkleben.
 - Arc Force: erhöht kurzzeitig den Schweißstrom. Ein mögliches Festbrennen der Elektrode am Werkstück während des Eintauchens ins Schweißbad wird verhindert.
 - Anti Sticking: erlaubt im Falle eines Verklebens, die Elektrode ohne Ausglühen leicht abzulösen.

E-HAND (MMA) PULS

Der Schweißmodus MMA Puls eignet sich für Steignachtschweißen (Schweißposition PF). Der Puls-Modus bewahrt ein kaltes Schmelzbad und fördert den Übergang von Material. Ohne Pulsen erfordert das Steignachtschweißen eine Elektrodenführung nach dem "Tannenbaumprinzip", d.h. schwierige Dreiecksbewegungen. Dank dem MMA-Puls-Modus ist es nicht mehr erforderlich, diese Bewegung auszuführen; je nach Dicke kann eine Bewegung direkt nach oben ausreichen. Wenn Sie Ihr Schmelzbad trotzdem verbreitern möchten, ist eine einfache Seitwärtsbewegung ausreichend, ähnlich wie beim Schweißen in flacher Position. Mit diesem Verfahren ist das Schweißen von Steignähten besser beherrschbar. Die Pulsfrequenz ist einstellbar zwischen 0,4 Hz und 20 Hz.

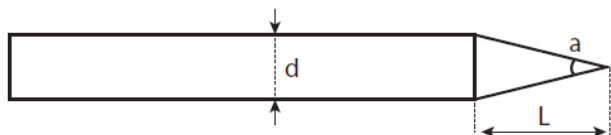
WOLFRAM-INERTGAS-SCHWEISSEN (WIG-MODUS)

ANSCHLÜSSE UND EMPFEHLUNGEN

- Das Schweißen WIG DC und WIG AC erfordert Schutzgas (Argon).
- Verbinden Sie das Massekabel mit der positiven Anschlussbuchse (+). Verbinden Sie den Brenner mit der negativen Anschlussbuchse (-). Schließen Sie Brenntasterkabel und Gasschlauch an.
- Kontrollieren Sie vor dem Schweißen den Brenner auf Vollständigkeit und Zustand der Verschleißteile (Gripzange, Spannhülse, Gaslinse und Düse).
- Die Wahl der Elektrode ist abhängig von der Stromstärke bei den Verfahren WIG DC oder AC.

SCHLEIFEN DER ELEKTRODE

Für ein optimales Funktionieren wird eine auf die folgende Weise geschliffene Elektrode empfohlen :



- $a = \varnothing 0,5\text{mm}$
- $L = 3 \times d$ bei niedrigem Schweißstrom.
- $L = d$ bei hohem Schweißstrom.

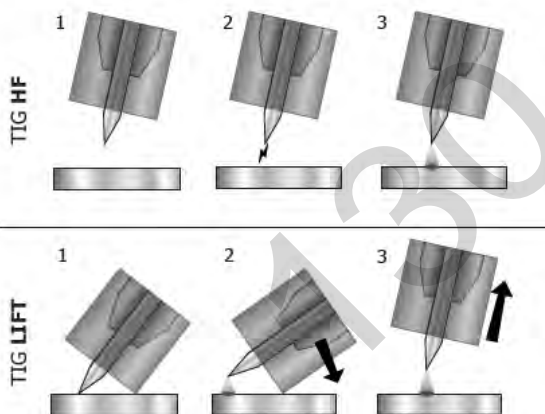
AUSWAHL DES ELEKTRODENDURCHMESSERS

Ø Elektrode (mm)	WIG DC		WIG AC	
	Wolfram pur	Wolfram mit Oxiden	Wolfram pur	Wolfram mit Oxiden
1	10 > 75 A	10 > 75 A	15 > 55 A	10 > 70 A
1.6	60 > 150 A	60 > 150 A	45 > 90 A	60 > 125 A
2	75 > 180 A	100 > 200 A	65 > 125 A	85 > 160 A
2.5	130 > 230 A	170 > 250 A	80 > 140 A	120 > 210 A
3.2	160 > 310 A	225 > 330 A	150 > 190 A	150 > 250 A
4	275 > 450 A	350 > 480 A	180 > 260 A	240 > 350 A
	~ 80A pro Ø-mm		~ 60A pro Ø-mm	

WAHL DES ZÜNDTYP

WIG HF : Zündung bei hoher Frequenz ohne Kontakt der Wolfram-Elektrode mit dem Werkstück.

WIG LIFT: Kontaktzündung (in HF-störungsanfälligen Umgebungen).



1. Halten Sie den Brenner in der Schweißposition über das Werkstück (Abstand ungefähr 2-3 mm zwischen der Elektrodenspitze und dem Werkstück).
2. Drücken Sie die Taste des Brenners (der Lichtbogen wird ohne Kontakt gezündet mit Hilfe von Zündimpulsen hoher Spannung und hoher Frequenz).
3. Der Anfangsschweißstrom fließt, die Schweißnaht wird entsprechend dem Schweißzyklus fortgesetzt.

1. Positionieren Sie die Brennerdüse und die Elektrodenspitze auf dem Werkstück und drücken Sie den Brenntaster.
2. Kippen Sie den Brenner, bis die Elektrodenspitze etwa 2-3 mm vom Werkstück entfernt ist. Der Bogen beginnt.
3. Bringen Sie den Brenner in die Normalposition zurück, um den Schweißzyklus zu starten.

PARAMETERWAHL FÜR DAS WIG-VERFAHREN

- Der Modus WIG DC ist bestimmt für das Schweißen von eisenhaltigen Metallen wie Stahl, Edelstahl, aber auch Kupfer und seine Legierungen, und Titan.
- Der Modus WIG AC ist bestimmt für das Schweißen von Aluminium und seiner Legierungen.

WIG-DC-Schweißen

• WIG DC - Standard

Das Schweißverfahren WIG DC Standard erlaubt das hochqualitative Schweißen von einer Mehrheit der eisenhaltigen Metalle wie Stahl, Edelstahl, aber auch Kupfer und dessen Legierungen sowie Titan. Von der Zündung bis zur Abkühlung der Schweißnaht sind zahlreiche Strom- und Gaseinstellungen möglich, was für eine hervorragende Beherrschung des Schweißvorgangs sorgt.

• WIG DC - Puls

Dieser Schweißmodus mit gepulstem Strom erzeugt Pulse mit hohem ($I_{\text{Schweiß}}$, Schweißpulse), dann mit schwachem (I_{Kalt} , Kühlpulse für das Werkstück) Strom. Dieser Puls-Modus ermöglicht das Fügen von Werkstücken bei gleichzeitiger Reduzierung der Temperatureinbringung. Er wird besonders empfohlen für das Fügen von Werkstücken geringer Dicke.

Beispiel : Der Schweißstrom I beträgt 100 A und % (I_{Kalt}) = 50 %, d.h. ein Zweitstrom (Kaltstrom) = 50 % x 100 A = 50 A. $F(\text{Hz})$ beträgt 10 Hz, die Periode des Signals beträgt $1/10 \text{ Hz} = 100 \text{ ms}$. Innerhalb dieser 100 ms folgen Pulse von 100 A und 50 A aufeinander.

Wahl der Frequenz :

- Bei dünnen Materialien und ohne Zusatzdraht (< 0,8 mm) , $F(\text{Hz}) > 10 \text{ Hz}$,
- beim Schweißen in Zwangslage $F(\text{Hz}) 5 < 100\text{Hz}$.

Die Einstellung der Frequenz im Modus WIG DC Puls erfolgt durch Drücken und Loslassen der Drucktaste für die Puls-Frequenz-Einstellung und das Betätigen des Hauptreglers. Der Wert dieser Frequenz wird erhöht, wenn der Hauptregler im Uhrzeigersinn betätigt wird, und wird vermindert, wenn der Hauptregler gegen den Uhrzeigersinn betätigt wird. Die Frequenz ist möglich im Bereich von 0,1 Hz und 2 KHz.

Beispiel : = 1 KHz.

Sobald die Einstellung ausgeführt wurde, bewirkt ein erneutes Drücken der Drucktaste für die Puls-Frequenz-Einstellung oder ein Warten von 2 Sekunden, dass die Stromquelle erneut ins Hauptmenü zurückkehrt. Das Schweißen im Modus DC Puls ist möglich für die Verfahren "WIG HF" und "WIG LIFT" und die Modi des Brenntasters "2T" und "4T".

WIG-AC-Schweißen

• WIG AC - Easy

Dieser Modus erlaubt eine rasche Anwendung des Schweißens in AC durch die Einstellung des Elektrodendurchmessers (der gewählte Wert wird durch die verschiedenen LED auf dem Bedienfeld angezeigt). In diesem Modus ist die Einstellung der Parameter "Balance" und "Frequency" nicht möglich. Die Wahl des Elektrodendurchmessers beeinflusst den Wert des Schweißstroms und den Wert für das Abbeizen auf die folgende Weise :

Elektrodendurchmesser	I _{min}	I _{max}	Abbeizen
1,6 mm	10 A	80 A	30 %
2,4 mm	45 A	120 A	37 %
3,2 mm	60 A	180 A	43 %
4,0 mm	75 A	200 A	50 %

In diesem Modus ist die Höhe der Frequenz von der Stärke des Schweißstroms abhängig :

Strom (A)	Frequenz (Hz)
10 > 40	117
41 > 90	100
91 > 140	79
141 > 170	70
171 > 200	60

Beim Wechsel vom Modus "AC - Easy" in den Modus "AC" werden die letzten Schweißparameter zu "AC - EASY" beibehalten und können im Modus "AC" angepasst werden (Beispiel : Schweißfrequenz und Balance).

• WIG AC - Standard

Der Schweißmodus "WIG AC Standard" ist für das Schweißen von Aluminium und seiner Legierungen (Al, AlSi, AlMg, AlMn...) bestimmt. Wechselstrom ist erforderlich für das Abbeizen von Aluminium-Oxid während dem Schweißen.

Balance : Bewirkt das Abbeizen des Al-Werkstücks beim Schweißen. Sie ist einstellbar zwischen 20% und 60%.

Frequenz : die Frequenz erlaubt, die räumliche Konzentration des Lichtbogens anzupassen. Eine hohe Frequenz erzeugt einen konzentrierten Lichtbogen. Eine niedrige Frequenz erzeugt einen breiten Lichtbogen.



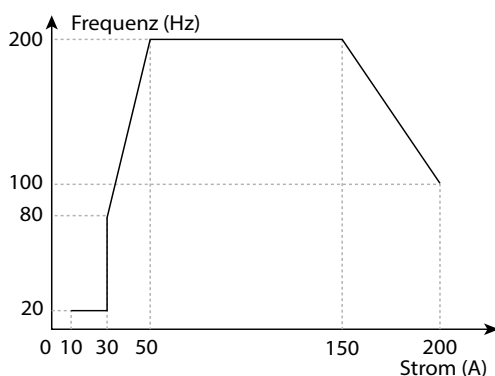
Hohe Frequenz



Niedrige Frequenz

Strom-Frequenz-Kennlinie : Bei Wechselstrom sind die Werte von Schweißstrom und Frequenz durch die folgende Funktion bedingt :

Stromstärke bei Wechselstrom in Abhängigkeit von der Frequenz



- Zwischen 10 A und 30 A ist die maximale Frequenz auf 20 Hz begrenzt.
- Zwischen 30 A und 50 A liegt die maximale Frequenz zwischen 80 Hz und 200 Hz.
- Zwischen 50 A und 150 A beträgt die maximale Frequenz 200 Hz.
- Zwischen 150 A und 200 A sinkt die maximale Frequenz von 200 Hz auf 100 Hz.

• WIG AC - Puls

Die Impulsfunktion ist in WIG AC - Easy und WIG AC - Standard verfügbar. Die Pulsfrequenz ist von 0,1 Hz bis 10 Hz einstellbar.

• Heften WIG DC oder AC

Der Modus "Spot" erlaubt die Vormontage von Werkstücken durch Heftschiessen. Die Anpassung der Dauer des Heftschiessens erlaubt eine bessere Reproduzierbarkeit und die Fertigung von nicht oxidierten Punktschweißungen. Wenn der "Spot"-Modus gewählt ist, werden in der Voreinstellung Beginn und Ende des Schweißens am Brenntaster festgelegt. Jedoch erlauben die Drucktaste "F(Hz)" und der Hauptdrehregler dem Anwender, diese Zeit zu modifizieren. Die Zeitdauer für "SPOT"-Heften ist einstellbar von 0,1 sec. bis 60 sec. mit einer Schrittweite von 0,1 sec. Der Beginn des Schweißens wird somit am Brenntaster festgelegt. Eine Auswahl von "0,0s" bewirkt eine Rückkehr zu einer nicht definierten SPOT-Dauer.

VERWALTUNG DES JOBS

Die während des Einsatzes verwendeten Parameter werden automatisch gespeichert und beim nächsten Einschalten wieder aufgerufen. Zusätzlich zu den aktuellen Parametern ist es möglich, die "JOB" Konfigurationen zu speichern und aufzurufen. Die Drucktaste "JOB" erlaubt, einen JOB zu speichern, aufzurufen oder eine Konfiguration zu löschen. Pro Schweißverfahren können 50 JOBS gespeichert werden.

• Aufruf eines Job

- Der Aufruf eines Jobs erfordert keine spezielle Bedingungen (ausser, nicht in einem Schweißzyklus zu sein),
- Kurzes Drücken (nicht über 2 sec) der Drucktaste "JOB",
- Die Anzeige "OUT" erscheint auf dem Display des Bedienfeldes,
- Mit dem Hauptregler die Nummer eines Jobs auswählen. Nur die Nummern bereits existierender Jobs erscheinen auf dem Display. Wenn kein Job gespeichert ist, zeigt das Bedienfeld " - - - " an.
- Sobald eine Job-Nummer gewählt ist, wird die Konfiguration geladen durch Drücken der Drucktaste "JOB". Die Nummer des Jobs blinkt auf dem Display, was das Laden des Jobs anzeigt. Die Nummer blinkt weiterhin, bis ein anderer Parameter modifiziert wird oder bis zum Drücken an Brenntaster, um den Schweißzyklus zu starten.

• Löschen eines Jobs

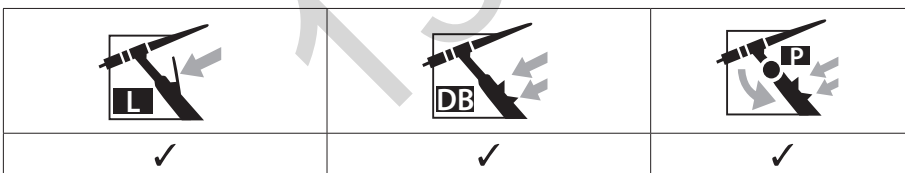
- Kurzes Drücken (nicht über 2 sec) der Drucktaste "JOB",
- Die Anzeige "OUT" erscheint auf dem Display des Bedienfeldes,
- Mit dem Hauptregler die Nummer eines Jobs auswählen. Nur die Nummern bereits existierender Jobs können auf dem Display angezeigt werden,
- Drücken Sie dreimal hintereinander auf die Drucktaste "JOB". Der gewählte Job ist nun gelöscht und die Stromquelle zeigt erneut den Schweißstrom an.

• Erstellung eines Jobs

- Alle Schweißparameter müssen festgelegt sein,
- Langes Drücken (länger als 3 sec) auf die Drucktaste "JOB",
- Die Anzeige "IN" erscheint auf dem Display,
- Mit dem Hauptregler die Nummer eines Jobs wählen. Nur Nummern bisher nicht definierter Jobs sind wählbar und werden auf dem Display angezeigt,
- Sobald die Nummer des Jobs gewählt wurde, drücken Sie die Drucktaste "JOB", um den Job unter der gewählten Nummer zu speichern,
- Die Nummer des Jobs bleibt angezeigt, was die erfolgreiche Speicherung bestätigt. Die Anzeige des Jobs dauert an, bis eine andere Drucktaste betätigt oder der Brenntaster aktiviert wird.

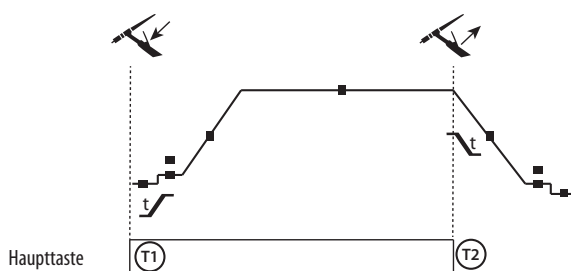
Anmerkung : wenn alle Nummern bereits mit gespeicherten Jobs belegt sind, zeigt das Bedienfeld "Full" an.

Besonderheiten beim Aufruf eines Jobs in WIG AC : Die Besonderheit beim Aufruf eines Jobs in WIG AC liegt in der Anzeige von Parametern für die AC-Funktionen. Wenn ein AC-Job aufgerufen wird, zeigt das Bedienfeld in einer Schleife nacheinander die Werte für die Stromstärke (in A), der Balance (in %) und der Frequenz (in Hz). Dieser Zyklus dauert an bis zum Drücken des Brenntasters, um einen Schweißzyklus zu starten.

GEEIGNETE BRENNER UND FUNKTION DES BRENNERTASTERS


Beim Brenner mit 1 Taste wird die Taste als "Haupttaste" bezeichnet.

Beim Brenner mit 2 Tasten wird die erste Taste als "Haupttaste" und die zweite als "Sekundärtaste" bezeichnet.

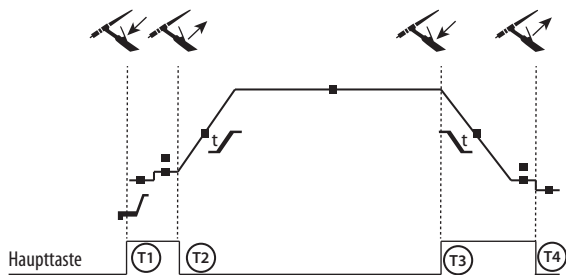
↕ MODUS 2T


T1 : Die Haupttaste wird gedrückt, der Schweißzyklus beginnt (Gasvorströmung, I_start, Anstieg und Schweißen).

T2 : Die Haupttaste wird losgelassen, der Schweißzyklus endet (Absenken, I_Stop, Gasnachströmung).

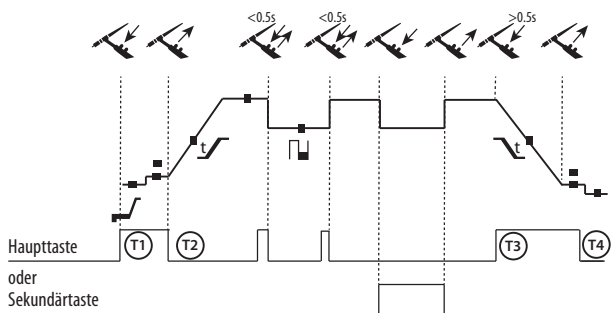
Beim Brenner mit 2 Tasten in Modus 2T wird die Sekundärtaste als Haupttaste verwendet.

↑↓ **MODUS 4T**



T1 : Die Haupttaste wird gedrückt, der Schweißzyklus beginnt mit der Gasvorströmung und endet mit I_start.
 T2 : Die Haupttaste wird losgelassen, der Schweißzyklus setzt sich fort mit Upslope und mit dem Schweißen.
 T3 : Die Haupttaste wird gedrückt, der Schweißzyklus geht über in Downslope und endet mit I_Stop.
 T4 : Die Haupttaste wird losgelassen, und der Schweißzyklus endet mit der Gasnachströmung.

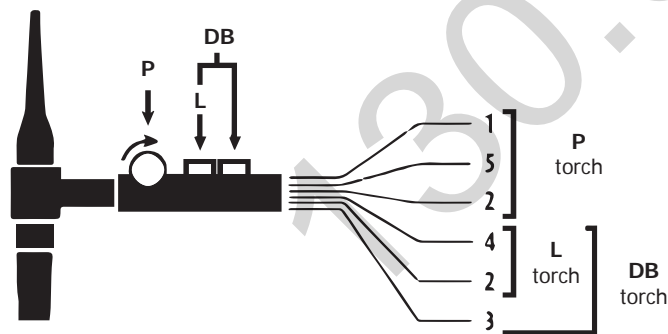
↑↓ **MODUS 4T LOG**



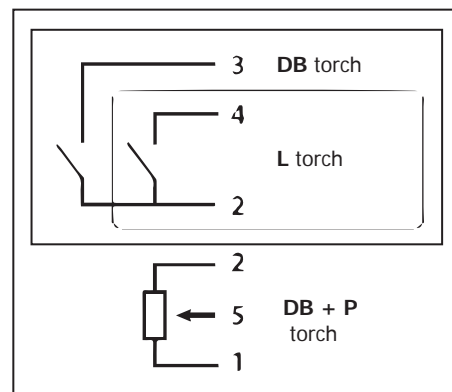
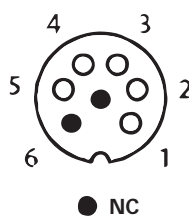
T1 : Die Haupttaste wird gedrückt, der Schweißzyklus beginnt mit der Gasvorströmung und endet mit I_start.
 T2 : Die Haupttaste wird losgelassen, der Schweißzyklus setzt sich fort mit Anstieg und mit dem Schweißen.
 LOG : dieser Modus wird in Phasen des Schweißens benutzt :
 - ein kurzer Druck auf die Haupttaste (<0.5 sec) wechselt vom Schweißstrom zum Zweitstrom (Kaltstrom) und umgekehrt.
 - Wird die Sekundärtaste gedrückt gehalten, wechselt der Strom vom Schweißstrom zum Zweitstrom (Kaltstrom).
 - Wird die Sekundärtaste losgelassen, wechselt der Strom vom Zweitstrom (Kaltstrom) zum Schweißstrom.
 T3 : Ein langes Drücken der Haupttaste (>0.5 sec) veranlasst den Schweißzyklus, in Absenken überzugehen und der Schweißzyklus endet mit I_Stop.
 T4 : Die Haupttaste wird losgelassen, und der Schweißzyklus endet mit der Gasnachströmung.

Bei Brennern mit Doppeltasten oder Doppeltasten + Potentiometer behält die Haupttaste des Brennertasters die gleichen Funktionen bei wie beim Brenner mit einfacher oder Lamellen-Taste. Wird die Sekundärtaste gedrückt gehalten, wechselt der Strom zum Zweitstrom (Kaltstrom). Bei vorhandenem Brenner-Potentiometer kann der Schweißstrom von 50 % bis 100 % seines Maximalwertes geregelt werden.

STEUERLEITUNG-STECKER DES BRENNERTASTERS



Belegungsschema des Brenners SRL 18.

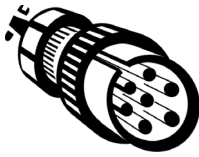


Schaltbild in Abhängigkeit von der Art des Brenners

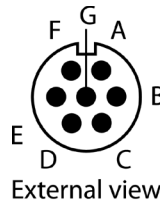
Brenner-Typen		Aderbezeichnung	Steckerbelegung
Doppeltasterbrenner + Potentiometer	Doppeltastenbrenner	Erde/Masse	2 (grün)
		Brennertaster 1	4 (weiß)
	Brennertaster 2	3 (braun)	
	Einzeltastenbrenner	Erde / Masse des Potentiometers	2 (grau)
		10 V	1 (gelb)
Cursor		5 (rosa)	

FERNREGELUNG

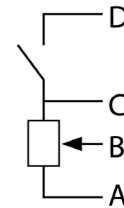
Die analoge Fernregelung funktioniert beim WIG- und E-Hand (MMA)-Verfahren.



Art.-Nr. 045699



Aufsicht des Steckers



Elektrisches Schaltbild in Abhängigkeit vom Fernregler

Anschluss :

- 1- Den Fernregler auf der Rückseite des Schweißstromquelle anschliessen.
- 2- Das Bedienfeld erkennt das Vorhandensein einer Fernsteuerung und ermöglicht eine Auswahl zwischen einer Fernsteuerung mit dem Fuss und eine Fernsteuerung mit Potentiometer, welche durch den Hauptregler erfolgt.

Anschlüsse :

Das Gerät ist mit einer Anschlussbuchse für Fernsteuerungen ausgestattet.

Der 7-polige Stecker (Option Art.-Nr. 045699) eignet sich für den Anschluss verschiedener Fernsteuerungen. Die Leiterbelegung ist im folgenden Schema erläutert.

Typ der Fernsteuerung		Aderbezeichnung	Steckerbelegung
Fußregler	Handregler	10 V	A
		Cursor	B
		Erde / Masse	C
		Schalter	D

Wie es funktioniert :

• Manuelle Fernsteuerung (Option, Art.-Nr. 045675)

Die manuelle Fernsteuerung ermöglicht, den Strom von 50% bis 100% der eingestellten Stromstärke zu variieren. In dieser Konfiguration sind alle Modi und Funktionen der Schweißstromquelle zugänglich und einstellbar.

• Fußfernregler (Option Art.-Nr. 045682)

Mit dem Fußfernregler lässt sich der Strom vom Minimum auf 100 % der am Gerät eingestellten Stromstärke regeln. Beim WIG-Schweißen funktioniert die Schweißstromquelle nur im 2T-Modus. Außerdem werden Stromanstieg und Stromabsenkung nicht mehr durch die Schweißstromquelle geregelt (Funktionen inaktiv), sondern vom Benutzer über den Fußfernregler gesteuert.

LUFTKÜHLUNG

Die Stromquelle verfügt über eine gesteuerte Luftkühlung.

VERSION MIT INTEGRIERTEM KÜHLAGGREGAT : 201L AC/DC

Zum Schutz des Anwenders und des Brenners ist die Kühleinheit mit folgendem Schutz ausgerüstet:

- Temperaturschutz der Kühlflüssigkeit.

Die Anschlüsse für warme und kalte Kühlflüssigkeit sind durch farbige Ringe, d.h. rot und blau, identifizierbar. Auf der Rückseite des Geräts befindet sich ein Schauglas, um visuell den Flüssigkeitsstand im Tank zu erfassen.



Stellen Sie sicher, dass die Einheit von der Stromversorgung getrennt ist, bevor Sie die Flüssigkeitseinlass- und -auslassschläuche vom Brenner trennen. Die Kühlflüssigkeit ist gesundheitsschädlich und reizt die Augen, die Haut und die Schleimhäute. Die heiße Kühlflüssigkeit kann zu schweren Verbrennungen führen.

GARANTIE

Die Garantieleistung des Herstellers erfolgt ausschließlich bei Fabrikations- oder Materialfehlern, die binnen 24 Monate nach Kauf angezeigt werden (Nachweis Kaufbeleg).

Die Garantieleistung erfolgt nicht bei:

- Durch Transport verursachten Beschädigungen.
- Normalem Verschleiß der Teile (z.B. : Kabel, Klemmen, usw.) sowie Gebrauchsspuren.
- Von unsachgemäßem Gebrauch verursachten Defekten (Sturz, harte Stöße, Demontage).
- Durch Umwelteinflüsse entstandene Defekte (Verschmutzung, Rost, Staub).

Die Reparatur erfolgt erst nach Erhalt einer schriftlichen Akzeptanz (Unterschrift) des zuvor vorgelegten Kostenvorschlages durch den Besteller. Im Fall einer Garantieleistung trägt GYS ausschließlich die Kosten für den Rückversand an den Fachhändler.

ADVERTENCIAS - NORMAS DE SEGURIDAD

CONSIGNA GENERAL



Estas instrucciones se deben leer y comprender antes de toda operación.
Toda modificación o mantenimiento no indicada en el manual no se debe llevar a cabo.

Todo daño corporal o material debido a un uso no conforme a las instrucciones de este manual no será responsabilidad del fabricante. En caso de problema o de incertidumbre, consulte con una persona cualificada para manejar correctamente el aparato.

ENTORNO

Este material se debe utilizar solamente para realizar operaciones de soldadura dentro de los límites indicados en el aparato y el manual. Se deben respetar las instrucciones relativas a la seguridad. En caso de uso inadecuado o peligroso, el fabricante no podrá considerarse responsable.

La instalación se debe hacer en un local sin polvo, ni ácido, ni gas inflamable u otras sustancias corrosivas incluso donde se almacene el producto. Hay que asegurarse de que haya una buena circulación de aire cuando se esté utilizando.

Zona de temperatura :
Uso entre -10 y +40°C (+14 y +104°F).
Almacenado entre -20 y +55°C (-4 y 131°F).
Humedad del aire :
Inferior o igual a 50% a 40°C (104°F).
Inferior o igual a 90% a 20°C (68°F).
Altitud:
Hasta 1000m por encima del nivel del mar (3280 pies).

PROTECCIÓN INDIVIDUAL Y DE LOS DEMÁS

La soldadura al arco puede ser peligrosa y causar lesiones graves e incluso mortales.

La soldadura expone a los individuos a una fuente peligrosa de calor, de radiación lumínica del arco, de campos electromagnéticos (atención a los que lleven marcapasos), de riesgo de electrocución, de ruido y de emisiones gaseosas. Para protegerse correctamente y proteger a los demás, siga las instrucciones de seguridad siguientes :



Para protegerse de quemaduras y de radiaciones, lleve ropas sin solapas, aislantes, secos, ignífugos y en buen estado que cubran todo el cuerpo.



Utilice guantes que aseguren el aislamiento eléctrico y térmico.



Utilice una protección de soldadura y/o una capucha de soldadura de un nivel de protección suficiente (variable según aplicaciones). Protéjase los ojos durante operaciones de limpieza. Las lentillas de contacto están particularmente prohibidas.

A veces es necesario delimitar las zonas mediante cortinas ignífugas para proteger la zona de soldadura de los rayos del arco, proyecciones y de residuos incandescentes.

Informe a las personas en la zona de soldadura de que no miren los rayos del arco ni las piezas en fusión y que lleven ropas adecuadas para protegerse.



Utilice un casco contra el ruido si el proceso de soldadura alcanza un nivel de ruido superior al límite autorizado (así como cualquier otra persona que estuviera en la zona de soldadura).

Las manos, el cabello y la ropa deben estar a distancia de las partes móviles (ventilador).

No quite nunca el cárter del grupo de refrigeración del aparato estando bajo tensión, el fabricante no podrá ser considerado responsable en caso de accidente.



Las piezas soldadas están caliente y pueden provocar quemaduras durante su manipulación. Cuando se hace un mantenimiento de la antorcha o portaelectrodos, se debe asegurar que esta esté lo suficientemente fría y espere al menos 10 minutos antes de toda intervención. El grupo de refrigeración se debe encender cuando se utilice una antorcha refrigerada por líquido para que el líquido no pueda causar quemaduras.

Es importante asegurar la zona de trabajo antes de dejarla para proteger las personas y los bienes materiales.

HUMOS DE SOLDADURA Y GAS



El humo, el gas y el polvo que se emite durante la soldadura son peligrosos para la salud. Hay que prever una ventilación suficiente y en ocasiones puede ser necesario un aporte de aire. Una máscara de aire puede ser una solución en caso de aireación insuficiente. Compruebe que la aspiración es eficaz controlándola conforme a las normas de seguridad.

Atención, la soldadura en zonas reducidas requiere una vigilancia a distancia de seguridad. La soldadura de algunos materiales que contengan plomo, cadmio, zinc, mercurio o berilio pueden ser particularmente nocivos.

Desengrase las piezas antes de soldarlas.

Las botellas se deben colocar en locales abiertos o bien aireados. Se deben colocar en posición vertical y sujetadas con un soporte o sobre un carro.

La soldadura no se debe efectuar cerca de grasa o de pintura.

RIESGO DE FUEGO Y DE EXPLOSIÓN



Proteja completamente la zona de soldadura, los materiales inflamables deben alejarse al menos 11 metros. Cerca de la zona de operaciones de soldadura debe haber un anti-incendios. Atención a las proyecciones de materiales calientes o chispas incluso a través de las fisuras. Pueden generar un incendio o una explosión. Aleje las personas, objetos inflamables y contenedores a presión a una distancia de seguridad suficiente. La soldadura en contenedores o tubos cerrados está prohibida y en caso de que estén abiertos se les debe vaciar de cualquier material inflamable o explosivo (aceite, carburante, residuos de gas...).

Las operaciones de pulido no deben ser dirigidas hacia la fuente de corriente de soldadura o hacia materias inflamables...

BOTELLAS DE GAS



El gas que sale de la botella puede ser una fuente de sofocamiento en caso de concentración en el espacio de soldadura (ventilar bien). El transporte de este se debe hacer con toda seguridad: botellas cerradas y el aparato apagado. Se deben colocar verticalmente y sujetadas con un soporte para limitar el riesgo de caída. Cierre la botella entre dos usos. Atención a las variaciones de temperatura y a las exposiciones al sol. La botella no debe entrar en contacto con una llama, un arco eléctrico, una antorcha, una pinza de masa o cualquier otra fuente de calor o de incandescencia. Manténgalas alejadas de los circuitos eléctricos y del circuito de soldadura y no efectúe nunca una soldadura sobre una botella a presión. Cuidado al abrir la válvula de una botella, hay que alejar la cabeza de la válvula y asegurarse de que el gas utilizado es el apropiado para el proceso de soldadura.

SEGURIDAD ELÉCTRICA



La red eléctrica utilizada de tener imperativamente una conexión a tierra. Utilice el tamaño de fusible recomendado sobre la tabla de indicaciones. Una descarga eléctrica puede ser una fuente de accidente grave directo o indirecto, incluso mortal.

No toque nunca las partes bajo tensión tanto en el interior como en el exterior del generador de corriente cuando este está encendido (antorchas, pinzas, cables, electrodos) ya que están conectadas al circuito de soldadura. Antes de abrir el aparato, es necesario desconectarlo de la red eléctrica y esperar dos minutos, para que el conjunto de los condensadores se descarguen. No toque al mismo tiempo la antorcha o el portaelectrodos y la pinza de masa.

Cambie los cables y antorcha si estos están dañados, acudiendo a una persona cualificada. Dimensione la sección de los cables de forma adecuada a la aplicación. Utilizar siempre ropas secas y en buen estado para aislarse del circuito de soldadura. Lleve zapatos aislantes, sin importar el lugar donde trabaje.

CLASIFICACIÓN CEM DEL MATERIAL



Este aparato de Clase A no está previstos para ser utilizado en un lugar residencial donde la corriente eléctrica está suministrada por la red eléctrica pública de baja tensión. En estos lugares puede encontrar dificultades a nivel de potencia para asegurar una compatibilidad electromagnética, debido a las interferencias propagadas por conducción y por radiación con frecuencia radioeléctrica.



Bajo condición que la impedancia de la red pública de alimentación baja tensión al punto de acoplamiento sea inferior a $Z_{max} = 0,339 \text{ Ohms}$, este material esta conforme a la CEI 61000-3-11 y puede ser conectado a las redes públicas de alimentación baja tensión.



IEs de la responsabilidad del instalador o del usuario del material de asegurarse, consultando el operador de la red de distribución si fuese necesario, que la impedancia de la red está conforme con las restricciones de impedancia.

Este material es conforme a la norma CEI 61000-3-12.

EMISIONES ELECTROMAGNÉTICAS



La corriente eléctrica causa campos electromagnéticos (EMF) localizados al pasar por cualquier conductor. La corriente de soldadura produce un campo electromagnético alrededor del circuito de soldadura y del material de soldadura.

Los campos electromagnéticos EMF pueden alterar algunos implantes médicos, como los estimuladores cardíacos. Se deben tomar medidas de protección para personas con implantes médicos. Por ejemplo, restricciones de acceso para las visitas o una evaluación de riesgo individual para los soldadores.

Todos los soldadores deben utilizar los procedimiento siguientes para minimizar la exposición a los campos electromagnéticos que provienen del circuito de soldadura:

- Coloque los cables de soldadura juntos - fíjelos con una brida si es posible;
- Coloque su torso y su cabeza lo más lejos posible del circuito de soldadura;
- No enrolle nunca los cables de soldadura alrededor de su cuerpo;
- No coloque su cuerpo entre los cables de soldadura. Mantenga los dos cables de soldadura sobre el mismo lado de su cuerpo;
- conecte el cable a la pieza lo más cerca posible de zona a soldar;
- no trabaje junto al generador, no se siente sobre este, ni se coloque muy cerca de este.
- no suelde cuando transporte el generador de soldadura o la devanadera.



Las personas con marcapasos deben consultar un médico antes de utilizar este aparato. La exposición a los campos electromagnéticos durante la soldadura puede tener otros efectos sobre la salud que se desconocen hasta ahora.

RECOMENDACIONES PARA EVALUAR LA ZONA Y LA INSTALACIÓN DE SOLDADURA

Generalidades

El usuario se responsabiliza de instalar y usar el aparato siguiendo las instrucciones del fabricante. Si se detectan alteraciones electromagnéticas, el usuario debe resolver la situación siguiendo las recomendaciones del manual de usuario o consultando el servicio técnico del fabricante. En algunos casos, esta acción correctiva puede ser tan simple como una conexión a tierra del circuito de soldadura. En otros casos, puede ser necesario construir una pantalla electromagnética alrededor de la fuente de corriente de soldadura y de la pieza entera con filtros de entrada. En cualquier caso, las perturbaciones electromagnéticas deben reducirse hasta que no sean nocivas.

Evaluación de la zona de soldadura

Antes de instalar el aparato de soldadura al arco, el usuario deberá evaluar los problemas electromagnéticos potenciales que podría haber en la zona donde se va a instalar. Lo que se debe tener en cuenta:

- la presencia, encima, abajo y en los laterales del material de soldadura al arco de otros cables de red eléctrica, control, de señalización y de teléfono;
- receptores y transmisores de radio y televisión;
- ordenadores y otros materiales de control;
- material crítico, por ejemplo, protección de material industrial;
- la salud de personas cercanas, por ejemplo, que lleven estimuladores cardíacos o aparatos de audición;
- material utilizado para el calibrado o la medición;
- la inmunidad de los otros materiales presentes en el entorno.

El usuario deberá asegurarse de que los aparatos del local sean compatibles entre ellos. Ello puede requerir medidas de protección complementarias;

h) la hora del día en el que la soldadura u otras actividades se ejecutan.

La dimensión de la zona conjunta a tomar en cuenta depende de la estructura del edificio y de las otras actividades que se lleven a cabo en el lugar. La zona se puede extender más allá de los límites de las instalaciones.

Evaluación de la instalación de soldadura

Además de la evaluación de la zona, la evaluación de las instalaciones de soldadura al arco puede servir para determinar y resolver los problemas de alteraciones. Conviene que la evaluación de las emisiones incluya las medidas hechas en el lugar como especificado en el Artículo 10 de la CISPR 11:2009. Las medidas hechas en el lugar pueden permitir al mismo tiempo confirmar la eficacia de las medidas de mitigación.

RECOMENDACIÓN SOBRE LOS MÉTODOS DE REDUCCIÓN DE EMISIONES ELECTROMAGNÉTICAS

a. Red eléctrica pública: conviene conectar el equipo de soldadura a la red eléctrica pública según las recomendaciones del fabricante. Si se produjeran interferencias, podría ser necesario tomar medidas de prevención suplementarias como el filtrado de la red pública de alimentación eléctrica. Se recomienda apantallar el cable de red eléctrica en un conducto metálico o equivalente para material de soldadura instalado de forma fija. Conviene asegurar la continuidad eléctrica del apantallado sobre toda la longitud. Se recomienda conectar el cable apantallado al generador de soldadura para asegurar un buen contacto eléctrico entre el conducto y la fuente de soldadura.

b. Mantenimiento del material de soldadura al arco : conviene que el material de soldadura al arco esté sometido a un mantenimiento regular según las recomendaciones del fabricante. Los accesos, aperturas y carcasas metálicas estén correctamente cerradas cuando se utilice el material de soldadura al arco. El material de soldadura al arco no se debe modificar de ningún modo, salvo modificaciones y ajustes mencionados en el manual de instrucciones del fabricante. Se recomienda, en particular, que los dispositivos de cebado y de estabilización de arco se ajusten y se les haga un mantenimiento siguiendo las recomendaciones del fabricante.

c. Cables de soldadura : Conviene que los cables sean lo más cortos posible, colocados cerca y a proximidad del suelo sobre este.

d. Conexión equipotencial : Se recomienda comprobar los objetos metálicos de la zona de alrededor que pudieran crear un paso de corriente. En cualquier caso, los objetos metálicos junto a la pieza que se va a soldar incrementan el riesgo del operador a sufrir descargas eléctricas si toca estos elementos metálicos y el hilo a la vez. Conviene aislar al operador de esta clase de objetos metálicos.

e. Conexión a tierra de la pieza a soldar : Cuando la pieza a soldar no está conectada a tierra para la seguridad eléctrica o debido a su dimensiones y lugar, como es el caso, por ejemplo de carcasas metálicas de barcos o en la carpintería metálica de edificios, una conexión a tierra de la pieza puede reducir en algunos casos las emisiones. Conviene evitar la conexión a tierra de piezas que podrían incrementar el riesgo de heridas para los usuarios o dañar otros materiales eléctricos. Si fuese necesario, conviene que la conexión a tierra de la pieza a soldar se haga directamente, pero en algunos países no se autoriza esta conexión directa, por lo que conviene que la conexión se haga con un condensador apropiado seleccionado en función de la normativa nacional.

f. Protección y blindaje : La protección y el blindaje selectivo de otros cables y materiales de la zona puede limitar los problemas de alteraciones. La protección de toda la zona de soldadura puede ser necesaria para aplicaciones especiales.

TRANSPORTE Y TRÁNSITO DE LA FUENTE DE CORRIENTE DE SOLDADURA



El aparato está equipado de (un) mango (s) en la parte superior que permiten transportarlo con la mano. No se debe subestimar su peso. El (los) mango (s) no se debe (deben) considerar un modo para realizar la suspensión del producto.

No utilice los cables o la antorcha para desplazar el aparato. Se debe desplazar en posición vertical.

No transporte el generador de corriente por encima de otras personas u objetos.

No eleve una botella de gas y el generador al mismo tiempo. Sus normas de transporte son distintas.

INSTALACIÓN DEL MATERIAL

- La fuente de corriente de soldadura se debe colocar sobre una superficie cuya inclinación máxima sea 10°.
- La máquina debe ser protegida de la lluvia y no se debe exponer a los rayos del sol.
- Coloque la máquina en una zona lo suficientemente amplia para airearla y acceder a los comandos.
- No utilice en un entorno con polvos metálicos conductores.
- El material tiene un grado de protección IP21, lo cual significa:
 - una protección contra el acceso a las partes peligrosas con objetos sólidos con un diámetro superior a 12.5mm.
 - una protección contra gotas de agua verticales.

Los cables de alimentación, de prolongación y de soldadura deben estar completamente desenrollados para evitar cualquier sobrecalentamiento.

Atención: un aumento de la longitud de la antorcha o de los cables superior a la longitud máxima recomendada por el fabricante aumentará el riesgo de descarga eléctrica.

El fabricante no asume ninguna responsabilidad respecto a daños provocados a personas y objetos debido a un uso incorrecto y peligroso de este aparato.

MANTENIMIENTO / CONSEJOS



- El mantenimiento sólo debe realizarse por personal cualificado. Se aconseja efectuar un mantenimiento anual.
- Corte el suministro eléctrico, luego desconecte el enchufe y espere 2 minutos antes de trabajar sobre el aparato. En su interior, la tensión y la intensidad son elevadas y peligrosas.



- De forma regular, quite el capó y desempolve con un soplador de aire. Aproveche la ocasión para pedir a un personal cualificado que compruebe que las conexiones eléctricas estén bien en sitio con una herramienta aislada.

- Compruebe regularmente el estado del cable de alimentación. Si el cable de alimentación está dañado, debe ser sustituido por el fabricante, su servicio post-venta o una persona con cualificación similar, para evitar cualquier peligro.
- Deje los orificios del equipo libres para la entrada y la salida de aire.

- No utilice este generador de corriente para deshelar cañerías, recargar baterías/acumuladores o arrancar motores.



El líquido de refrigeración se debe cambiar cada 12 meses para evitar que se formen depósitos que puedan taponar la circulación de la refrigeración de la antorcha.



Todas las fugas o residuos de producto, tras su uso, se deben tratar en una fábrica de purificación apropiada. Si es posible, recicle el producto. Está prohibido vaciar el producto usado en la corriente de agua, en las fosas o los sistemas de drenado. El fluido diluido no se debe vaciar en desagües, salvo si lo admite la normativa local.

INSTALACIÓN - FUNCIONAMIENTO DEL PRODUCTO

Solo el personal experimentado y habilitado por el fabricante puede efectuar la instalación. Durante la instalación, asegúrese que el generador está desconectado de la red eléctrica.

DESCRIPCIÓN

El PROTIG 201 AC/DC y el PROTIG 201L AC/DC son fuentes de corriente de soldadura inversores para la soldadura al electrodo revestido (MMA) y al electrodo refractario (TIG) en corriente continua (TIG DC) y corriente alterna (TIG AC). El proceso MMA permite soldar todo tipo de electrodos: rutilo, básico, acero inoxidable y hierro fundido.

El proceso TIG requiere una protección gaseosa (Argón). El PROTIG 201L AC/DC integra de serie, un refrigerador.

Se recomienda utilizar los cables de soldadura suministrados con la máquina para obtener los ajustes adaptados y óptimos para el producto.

RED ELÉCTRICA - PUESTA EN MARCHA

- El PROTIG 201 AC/DC esta entregado con una clavija 16 A de tipo CEE7/7 y debe conectarse a una instalación eléctrica monofásica (50 - 60 Hz) de tres hilos con un neutro conectado a tierra. Este material dispone de un sistema "Flexible Voltage" alimentándose en una instalación eléctrica con tierra, entre 110V y 240V (50 - 60Hz). Para un uso intensivo a 110 V, cambiar la clavija de origen por una de 32 A protegida por un disyuntor 32 A. El usuario debe asegurarse de la accesibilidad de la clavija.

- El PROTIG 201L AC/DC esta entregado con una clavija de 16 A de tipo CEE7/7 y se debe utilizar exclusivamente en una instalación eléctrica monofásica (50 - 60 Hz) de tres hilos con un neutro conectado a tierra.

La corriente efectiva absorbida (I_{1eff}) está señalada sobre el equipo para condiciones de uso máximas. Compruebe que el suministro eléctrico y sus protecciones (fusible y/o disyuntor) sean compatibles con la corriente necesaria durante su uso. En ciertos países puede ser necesario cambiar la toma de corriente para condiciones de uso máximas.

- El aparato entra en protección si la tensión de alimentación supera los 265 V. Para indicar este fallo, la pantalla

indica . Una vez en protección, desenchufe el aparato y vuelva a enchufarlo en una toma con una tensión correcta.

- Comportamiento del ventilador : en modo MMA, el ventilador funciona de forma permanente. En modo TIG, el ventilador funciona solo en fase de soldadura y se detiene tras su enfriamiento.

- El dispositivo de cebado y de estabilización del arco esta concebido para un funcionamiento manual con guía mecánica.

CONEXIÓN SOBRE GRUPO ELECTRÓGENO

Estos generadores de corriente de soldadura pueden funcionar con grupos electrógenos siempre y cuando la potencia auxiliar responda a las exigencias siguientes:

- La tensión debe ser alterna, ajustada como se especifica y la tensión pico inferior a 700V.

- La frecuencia debe estar entre 50 y 60 Hz.

Es imperativo comprobar estas condiciones, ya que muchos grupos electrógenos producen picos de alta tensión que pueden dañar el generador de corriente de soldadura.

USO DE PROLONGADOR ELÉCTRICO

Todos los prolongadores deben tener un tamaño de sección apropiados a la tensión del aparato. Utilice un prolongador que se ajuste a las normativas nacionales.

Tensión de entrada	Longitud - Sección de la prolongación	
	< 45 m	< 100 m
230 V	2.5 mm ²	
110 V	2.5 mm ²	4 mm ² Autogoods "130"

CONEXIÓN DE GAS

Este material esta equipado conector neumático.. Utilice adaptadores entregados con el generador.


ACCESORIOS Y OPCIONES

 <p>Carro</p>	 <p>Carro</p>	 <p>Antorcha</p>		 <p>Control a distancia manual</p>	 <p>Pedal</p>
201 039704	201L 041257	201 038271	201L 038202	045675	045682

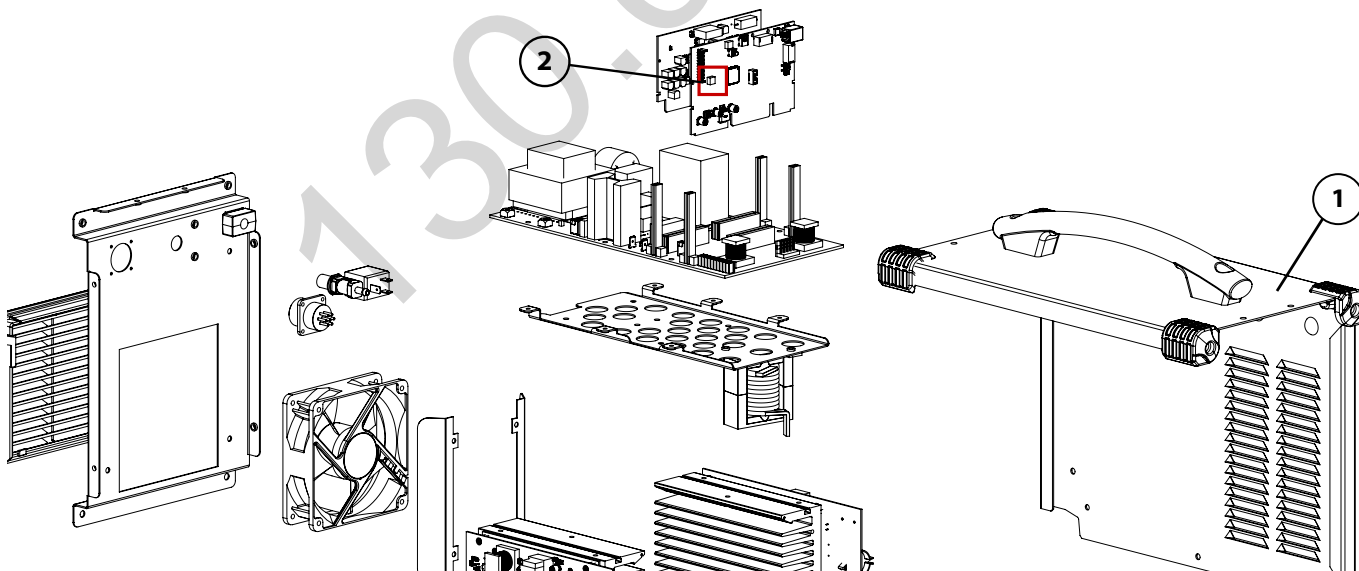
ACTIVACIÓN DE LA FUNCIÓN VRD (VOLTAGE REDUCTION DEVICE)

Este dispositivo permite proteger el soldador. La corriente de soldadura esta entregada exclusivamente cuando el electrodo esta contacto con la pieza (resistencia débil). Cuando se retira el electrodo, la función VRD baja la tensión a un valor extremadamente bajo.

La función VRD no esta activada de origen. Se puede poner en marcha con un interruptor ON/OFF situada en la tarjeta de control de los generadores. Para acceder, siga las siguientes etapas :

- DESCONECTAR EL PRODUCTO DE LA ALIMENTACIÓN ELÉCTRICA ANTES DE CUALQUIER MANIPULACIÓN.**
- Retire los tornillos para quitar el capo del generador (nº 1)
- Identificar el interruptor en la tarjeta de control (en rojo en el esquema - nº 2).
- Mover el interruptor en ON situado en esta tarjeta de control. La LED roja se apaga.
- La función VRD esta activada.
- Re atornillar el capo del generador.
- En el interfaz (IHM), la LED de la función VRD esta encendida : **VRD** 

Para desactivar la función VRD, es suficiente mover de nuevo el interruptor situado en la tarjeta de control en OFF. La LED VRD en el IHM del generador se apaga.

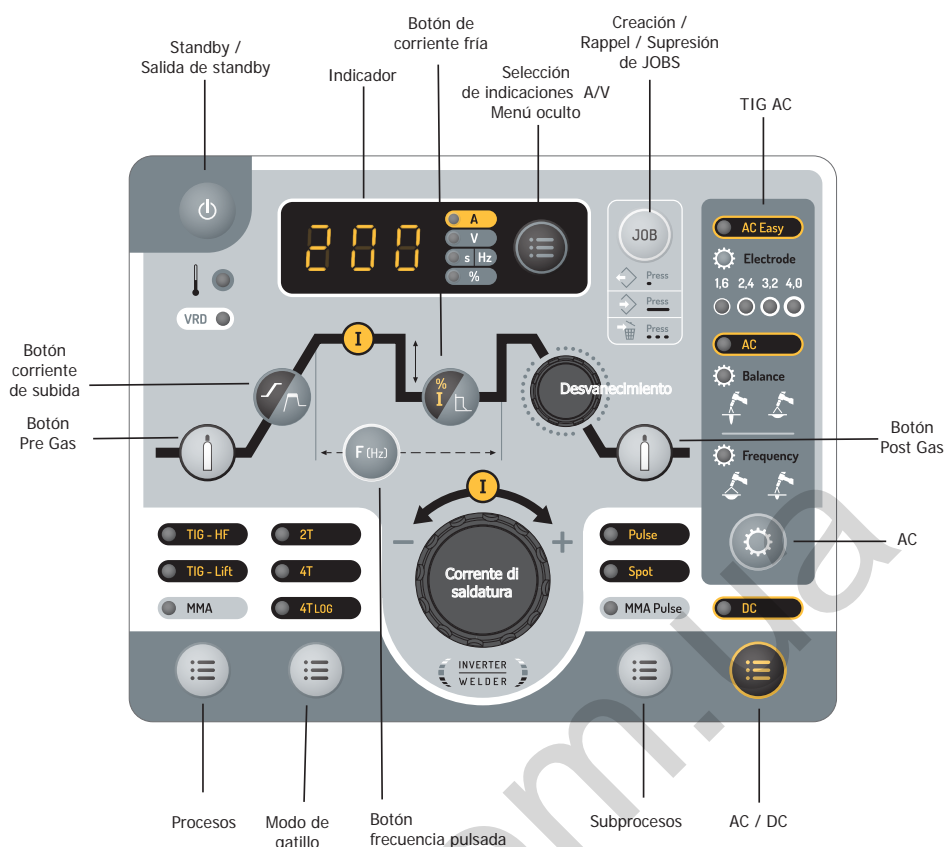


REINICIO DEL GENERADOR

Es posible volver a los parámetros de fabrica del generador. Cuando el generador esta en espera, apriete 3 segundos el botón para salir del estado de espera. La maquina indica "3", "2", "1" y reinicia el aparato.

INDICACIÓN DE LAS VERSIONES DEL SOFTWARE

Cuando el generador esta conectado a la corriente, el indicador muestra los números de versiones software de la potencia y del IHM.

INTERFAZ HOMBRE-MÁQUINA (IHM)


Funciones	Pictograma	MMA	TIG DC	TIG AC	Comentarios
Standby / Salida de standby		.	.	.	Botón permitiendo la puesta en standby y la salida de standby del producto.
Subprocesos		.	.	.	En proceso MMA : permite acceder al modo "MMA Pulsado", En TIG DC : permite acceder al modo "Pulsado" o "Spot".
AC/DC		.	.	.	Permite seleccionar entre TIG " DC ", TIG " AC " et TIG " AC - Easy "
AC		.	.	.	Permite seleccionar el parámetro a ajustar entre " Frequency ", " Balance " y " Electrodo ".
- Selección de indicaciones A/V - Menú oculto		.	.	.	Por defecto, la consigna actual se muestra en la HMI. Después de soldadura (MMA y TIG DC), el valor que se muestra intermitente es el es la medida de la corriente de soldadura. Pulsando este botón se muestra la tensión de soldadura medida.
JOB		.	.	.	Permite re-llamar, crear o borrar un job. Referirse a la sección JOB para más informaciones.
Pre-gas		.	.	.	Ajuste del tiempo de pre-gas. Este tiempo corresponde a un tiempo de limpieza de la antorcha y de la protección gaseosa antes del cebado.
Corriente de subida		.	.	.	Rampa de subida de corriente
Frecuencia PULSE		.	.	.	Ajuste de la frecuencia de pulsación (TIG AC/DC).

Corriente fría		.	.	.	Ajuste de la corriente fría del modo pulsado (TIG) Ajuste de la fuerza del arco (MMA).
Desvanecimiento		.	.	.	Ajuste de la rampa de descenso de corriente.
Post-gas		.	.	.	Ajuste del tiempo de Post-Gas. Este tiempo corresponde a la duración de mantenimiento de la protección gaseosa después del desvanecimiento del arco. Permite proteger tanto la pieza como el electrodo contra las oxidaciones.

FUNCIONAMIENTO DEL IHM Y DESCRIPCIÓN DE SUS BOTONES

- **Botón standby / salida de standby**

Esta tecla se utiliza para activar o salir el aparato del modo standby. La activación del modo standby no es posible cuando el generador esta soldando.

- **Botón de selección del proceso de soldadura.**

Esta tecla permite seleccionar el proceso de soldadura. Cada apriete sucesivo entrena el cambio entre los procesos de soldadura siguientes: TIG HF / TIG LIFT / MMA. La LED indica el proceso seleccionado.

Nota : el proceso seleccionado por defecto al encendido de la maquina corresponde al ultimo proceso utilizado antes de la ultima puesta en standby o puesta fuera de servicio del producto.

- **Botón de selección del modo de gatillo**

Esta tecla permite configurar el modo de utilización del gatillo de la antorcha. Cada apriete sucesivo permite el cambio entre los modos siguientes : 2T / 4T / 4T LOG. La LED indica el modo seleccionado

Nota : el modo gatillo seleccionado por defecto al encendido de la maquina corresponde al ultimo proceso utilizado antes de la ultima puesta en standby o puesta fuera de servicio del producto. Para saber más, referirse a la sección " Antorchas compatibles y comportamientos gatillos".

- **Botón de selección de los bajo-procesos**

Esta tecla permite la selección del "subproceso". Cada apriete sucesivo entrena el cambio entre los procesos de soldadura siguientes: PULSE / SPOT (únicamente en modo TIG) / MMA PULSE (únicamente en modo MMA). La LED indica el subproceso seleccionado.

El modo SPOT no se puede acceder con la configuración de gatillo 4T & 4T Log y en modo de soldadura MMA PULSE.

El subproceso seleccionado por defecto al encendido de la maquina corresponde al ultimo proceso utilizado antes de la ultima puesta en standby o puesta fuera de servicio del producto.

- **Botón de selección de la corriente AC o DC**

Esta tecla permite seleccionar el tipo de corriente cuanto el proceso TIG se activa. Cada apriete sucesivo permite el cambio entre los modos siguientes : DC / AC / AC - Easy. La LED indica el proceso seleccionado.

Nota : el proceso seleccionado por defecto al encendido de la maquina corresponde al ultimo proceso utilizado antes de la ultima puesta en standby o puesta fuera de servicio del producto.

- **Codificación incremental principal**

De base, la codificación incremental permite el ajuste de la corriente de soldadura. Se utiliza igualmente para ajustar los valores de otros parámetros, seleccionados tras las teclas a las cuales son asociados. Una vez el ajuste del parámetro terminado, es posible apretar de nuevo en la tecla del parámetro que acaba de ser ajustado para que el codificador incremental sea de nuevo vinculado con el ajuste de la corriente de soldadura. Es también posible apretar en una otra tecla vinculada con un otro parámetro para proceder a su ajuste. Si ninguna de las acciones se efectúa en el IHM durante 2 segundos, el codificador incremental se encuentra de nuevo vinculado con el ajuste de la corriente de soldadura.

- **Botón de " Pre-Gas "**

El ajuste del Pre-Gas se hace tras un apriete y un relajamiento del botón de Pre-Gas y accionado el codificador incremental principal. La valor del pre-gas aumenta cuando el codificador incremental se acciona en el sentido horario y disminuye cuando se acciona en el sentido anti-horario. Una vez el ajuste efectuado, es posible apretar de nuevo y relajar el botón de Pre-Gas para que el codificador incremental principal sea de nuevo vinculado con el ajuste de la corriente o de esperar 2 segundos. El paso de ajuste es de 0,1 seg. El valor mínimo es de 0 seg. y el valor máximo es de 25 seg.

- **Botón de " Post-Gas "**

El ajuste del Post-Gas se hace tras un apriete y un relajamiento del botón de POST-Gas y accionado el codificador incremental principal. La valor del post-gas aumenta cuando el codificador incremental se acciona en el sentido horario y disminuye cuando se acciona en el sentido anti-horario. Una vez el ajuste efectuado, es posible apretar de nuevo y relajar el botón de Post-Gas para que el codificador incremental principal sea de nuevo vinculado con el ajuste de la corriente o de esperar 2 segundos. El paso de ajuste es de 0,1 seg. El valor mínimo es de 0 seg. y el valor máximo es de 25 seg.

- **Botón de ajuste de la corriente de subida o " Up Slop "**

El ajuste de la corriente de subida se hace tras un apriete y un relajamiento del botón de la rampa de subida de corriente (BP 2) y accionando el codificador incremental principal. La valor de la rampa aumenta cuando el codificador incremental se acciona en el sentido horario y disminuye cuando se acciona en el sentido anti-horario. Una vez el ajuste efectuado, es posible apretar de nuevo y relajar el botón de la rampa de subida para que el codificador incremental principal sea de nuevo vinculado con el ajuste de la corriente o de esperar 2 segundos. El valor mínimo es de 0 seg. y el valor máximo es de 60 seg.

- **Codificador incrementa de ajuste del desvanecimiento o " Down Slop "**

El codificador " Down-Slop " permite regular el valor de desvanecimiento de la corriente (aumenta en sentido horario y reducción en sentido anti horario). El valor es visible en la pantalla 7 segmentos y permanece durante 2 segundos si una acción en el codificador incremental se realiza. El valor mínimo es de 0 seg. y el valor máximo es de 60 seg.

- **Botón de ajuste de la corriente fría**

Cuando uno de los 2 proceso "TIG HF" o "TIG LIFT" esta seleccionado, la tecla de ajuste de corriente fría permite ajustar el valor de la corriente fría (únicamente en configuración gatillo 4T Log). El valor puede ser ajustado entre 1 % y 99 % de la corriente de soldadura. El paso de aumento es de 1 % . Este valor también se puede ajustar en los proceso " TIG DC Pulse " y " MMA Pulse " .

En el modo MMA, la Fuerza de Arco puede ser ajustada de -10 a +10 (-10 sin Fuerza de Arco, -9 a +10 es posible el ajuste de la Fuerza de Arco).

- **Botón " AC "**

Utilización del botón " AC " en modo " AC - Easy " : Un apriete en este botón permite acceder al ajuste del diámetro del electrodo de tungsteno. El ajuste de este parámetro se hace de la siguiente manera :

- Apretar sobre la tecla " AC " ,
- En los 3 segundos que siguen, accionar el codificador incremental. Una rotación en el sentido horario de este codificador entrena un aumento del diámetro del electrodo y una rotación anti horaria entrena una disminución del valor del diámetro del electrodo. El valor del electrodo seleccionado se puede ver en las LED del IHM situada abajo del modo AC Easy.
- Una vez el ajuste efectuado, después de 2 segundos sin activar el codificador incremental, este se vincula de nuevo con el ajuste de la corriente.

Utilización del botón " AC " en modo " AC " : Un apriete en este botón permite seleccionar y ajustar los parámetros de "Balance" y de "Frequency" (la LED asociada se enciende en función del parámetro seleccionado) El codificador incremental impacta el valor de estos 2 parámetros y debe ser accionado en los 5 segundos. Después, el generador indicara de nuevo la corriente de soldadura.

- **Ajuste de la frecuencia en en TIG AC (Frequency)**

El ajuste de la frecuencia de corriente de soldadura en TIG AC va de 20 Hz a 200 Hz.

- **Ajuste de la balance en TIG AC (Balance)**

El ajuste de la balance para la soldadura en TIG AC va de 20 % a 60 % . El paso de aumento es de 1 % .

Nota : La tecla " AC " no esta activada en modo "DC " .

- **Ajuste del diámetro del electrodo (Electrodo)**

El ajuste del diámetro del electrodo permite ajustar la corriente de encendido.

MENÚ OCULTO

Un menú oculto esta accesible para cada uno de los procesos de soldadura : TIG DC, TIG AC y MMA. Gracias a este modo, es posible ajustar los parámetros adicionales para cada uno de estos procesos.

Los cambios de valores de parámetros accesibles en este menú oculto esta guardados durante la grabación de un job.

Accesibilidad, navegación y ajustes en el menú oculto:

TIG DC y TIG AC :

El acceso al menú oculto se hace mediante una presión durante 3 segundos en el boton (A/V).

La maquina indica entonces "CoU". Girando el codificador principal, es posible acceder a "ISA", "TSA", "ISO", "TSO" et "ESC".

Para acceder al ajuste de estos parámetros, es necesario presionar de nuevo el boton A/V.

- **CoU** : Activar o desactivar el grupo de refrigeración seleccionando "ON" o "OFF". La selección entre "ON" y "OFF" se hace accionando el codificador principal y tras una presión en el botón A/V. Disponible sólo en la versión "201 L AC/DC".
- **ISA** : Ajustar la corriente de inicio. Se regula en porcentaje de la consigna de corriente de soldadura. El ajuste puede hacerse entre 10% y 200%. La validación del ajuste se hace mediante una presión en el botón A/V.
- **TSA** : Ajustar el tiempo durante cual dura la corriente de inicio. Este tiempo se regula de 0s a 10s. La validación del ajuste se hace con una presión en el botón A/V.
- **ISO** : Ajustar la corriente de fin de soldadura. Se ajusta en porcentaje de la consigna de corriente de soldadura. El ajuste puede hacerse entre 10% y 100%. La validación del ajuste se hace mediante una presión el botón A/V.
- **TSO** : Ajustar el tiempo durante cual dura el corriente en fin de soldadura. Este tiempo se ajusta de 0s a 10s. La validación del ajuste se hace con una presión en el botón A/V.
- **ESC** : Para salir del modo oculto con una presión en el botón A/V. La salida del menú oculto puede también realizarse esperando 3 segundos después del ajuste de un parámetro del menú oculto. El indicador del IHM vuelve al ajuste de la consigna de corriente de soldadura.

MMA :

El acceso al menú oculto se realiza tras una presión de 3 segundos en el botón (A/V).

El generador indicar "HST". Girando el codificador principal es posible tener acceso a "AST" y "ESC".

- **HST** : Ajustar la duración del HotStart. Este tiempo se regula de 0,1s à 2s. La validación del ajuste se hace mediante una presión en el botón A/V.
- **AST** : Activar o desactivar el Antisticking seleccionando "ON" o "OFF". La validacion del ajuste se hace con una presión en el botón A/V.
- **ESC** : Para salir del menú oculto con una presión en el botón A/V. La salida del menú oculto puede también realizarse esperando 3 segundos después del ajuste de un parámetro en el menú oculto. El indicador del IHM vuelve a la consigna de corriente de soldadura.

SOLDADURA CON ELECTRODO REVESTIDO (MODO MMA)

CONEXIONES Y CONSEJOS

- Conectar el porta electrodos y la pinza de masa en los conectores previstos para eso vigilando al respeto de las polaridades y intensidades de soldadura indicadas en los cartones de electrodos.
- Quite el electrodo del portaelectrodos cuando no se esté usando el equipo.
- Los aparatos poseen 3 funcionalidades específicas de los inversers :
 - El Hot Start procura una sobreintensidad al inicio de la soldadura para evitar el pegamento.
 - El Arc Force libera una sobreintensidad que impide que el electrodo se pegue cuando entre en el baño de fusión.
 - El Anti-Sticking permite despegar fácilmente su electrodo sin que tenga que calentarlo en caso de que se pegue.

MMA PULSADO

El modo de soldadura MMA Pulsado conviene a aplicaciones en posición vertical ascendente (PF). El pulsado permite conservar un baño frío favoreciendo la transferencia de materia. Sin pulsación, la soldadura vertical ascendente requiere un movimiento "de abeto", lo cual es un desplazamiento

triangular difícil. Mediante el MMA Pulsado ya no es necesario realizar este movimiento, según el grosor de su pieza un desplazamiento recto hacia arriba puede bastar. Si aun así desea ampliar su baño de fusión, un simple movimiento lateral similar al de soldadura en llano es suficiente. Este proceso ofrece un gran dominio de la operación de soldadura vertical. La frecuencia de pulsación se ajusta de 0,4 Hz a 20 Hz.

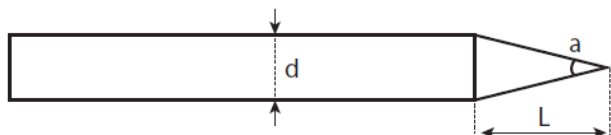
SOLDADURA AL ELECTRODO DE TUNGSTENO BAJO GAS INERTE (MODO TIG)

CONEXIÓN Y CONSEJOS

- La soldadura TIG DC y TIG AC requiere una protección gaseosa (Argón).
- Conecte la pinza de masa en el conector de conexión positivo (+). Conecte el cable de potencia de la antorcha en el conector de conexión negativo (-) y el conector de gatillo y el de gas.
- Asegúrese de que la antorcha está bien equipada y de que los consumibles (mordazas, soporte, difusor, boquilla) no estén desgastados.
- La selección del electrodo se hace en función de la corriente de soldadura TIG o AC.

AFILAR EL ELECTRODO

Para un funcionamiento óptimo, debe utilizar un electrodo afilado de la siguiente manera:



- $a = \emptyset 0.5 \text{ mm}$
- $L = 3 \times d$ pour un courant faible.
- $L = d$ pour un courant fort.

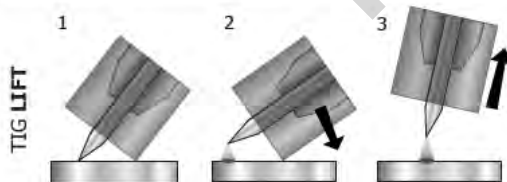
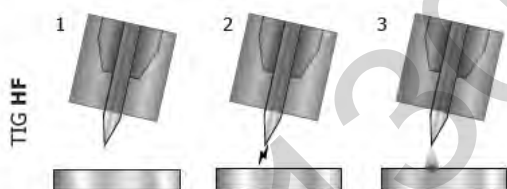
ELECCIÓN DEL DIÁMETRO DEL ELECTRODO

Ø Electrodo (mm)	TIG DC		TIG AC	
	Tungsteno puro	Tungsteno con óxidos	Tungsteno puro	Tungsteno con óxidos
1	10 > 75 A	10 > 75 A	15 > 55 A	10 > 70 A
1.6	60 > 150 A	60 > 150 A	45 > 90 A	60 > 125 A
2	75 > 180 A	100 > 200 A	65 > 125 A	85 > 160 A
2.5	130 > 230 A	170 > 250 A	80 > 140 A	120 > 210 A
3.2	160 > 310 A	225 > 330 A	150 > 190 A	150 > 250 A
4	275 > 450 A	350 > 480 A	180 > 260 A	240 > 350 A
~ 80 A par mm de Ø			~ 60 A par mm de Ø	

SELECCIÓN DEL TIPO DE CEBADO

TIG HF : Cebado de alta frecuencia sin contacto del electrodo de tungsteno sobre la pieza.

TIG LIFT : cebado por contacto (para los lugares sensibles a las perturbaciones de alta frecuencia).



1. Coloque la antorcha en posición de soldadura por encima de la pieza (distancia de unos 2-3 mm entre la punta del electrodo y la pieza).
2. Presione sobre el botón de la antorcha (el arco se ceba sin contacto con la ayuda de impulsos de cebado de alta tensión HF).
3. La corriente de soldadura inicial está fluyendo, la soldadura será continua de acuerdo con el ciclo de soldadura.

1. Coloque la boquilla de la antorcha y la punta del electrodo en la pieza de trabajo y presione el botón de la antorcha.
2. Inclíne la antorcha hasta que la punta del electrodo esté a unos 2-3 mm de la pieza de trabajo. El arco comienza.
3. Devuelva la antorcha a la posición normal para iniciar el ciclo de soldadura.

LOS PARÁMETROS DEL PROCESO TIG

- El TIG DC está dedicado al flujo de metales ferrosos como el acero, el acero inoxidable, pero también el cobre y sus aleaciones y el titanio
- El TIG AC se dedica a la soldadura de aluminio y sus aleaciones.

LA SOLDADURA TIG DC

• TIG DC - Standard

El proceso de soldadura TIG DC Standard permite la soldadura de gran cantidad sobre la mayoría de materiales férreos como el acero, el acero inoxidable, el cobre y sus aleaciones, el titanio...

Las numerosas posibilidades de gestión de corriente y gas le permiten el dominio perfecto de su operación de soldadura y del cebado hasta el enfriamiento del cordón de soldadura.

• TIG DC - Pulsado

Este modo de soldadura con corriente pulsada encadena impulsos de corriente fuerte (I , impulso de soldadura) y de corriente débil (I_{Froid} , impulso de enfriamiento de la pieza). El modo pulse permite ensamblar las piezas limitando el aumento de temperatura. Se recomienda para la soldadura de la mayoría de metales de poco espesor.

Ej. : La corriente de soldadura esta I esta justada a 100 A y $\% (I_{\text{Froid}}) = 50 \%$, o sea un corriente frío = $50 \% \times 100 \text{ A} = 50 \text{ A}$. $F(\text{Hz})$ esta ajustado a 10 Hz, el periodo de la señal sera $1/10 \text{ Hz} = 100 \text{ ms}$. A lo largo de estos 100 ms, un impulso a 100 A y otra a 50 A se suceden.

La selección de la frecuencia :

- Si la pieza es de pequeño grosor (< 0.8 mm), $F(\text{Hz}) > 10\text{Hz}$
- Soldadura en posición especial entonces $F(\text{Hz}) 5 < 100\text{Hz}$

El ajuste de la frecuencia en TIG DC pulsado se hace tras una presión y un relajamiento del botón de ajuste de la frecuencia del pulsado y accionando el codificador incremental principal. La valor de esta frecuencia aumenta cuando el codificador incremental se acciona en el sentido horario y disminuye cuando se acciona en el sentido anti-horario. Esta frecuencia se ajusta entre 0,1 Hz y 2 KHz.

Ejemplo : = 1 KHz.

Una vez que se efectúa el ajuste, apriete de nuevo la tecla de ajuste de esta frecuencia o espere 2 segundos para que el generador vuelva al menú principal. La soldadura en DC pulsado esta accesible para los procesos " TIG HF " y " TIG LIFT " y los modos de gatillos " 2T " y " 4T " .

LA SOLDADURA TIG AC

• TIG AC - Easy

Este modo permite un uso rápido de la soldadura en AC tras el ajuste del diámetro del electrodo (la valor seleccionada esta indicada tras las diferentes LED presentes en el IHM) En este modo, los ajustes de los parámetros " Balance " y " Frequency " so bloqueados. La selección del diámetro del electrodo impacta los valores de la corriente de soldadura y del decapado de la siguiente manera :

Diámetro del electrodo	I_{\min}	I_{\max}	Decapado
1,6 mm	10 A	80 A	30 %
2,4 mm	45 A	120 A	37 %
3,2 mm	60 A	180 A	43 %
4,0 mm	75 A	200 A	50 %

En este modo, el valor de la frecuencia esta vinculada a la valor de la corriente de soldadura de la siguiente manera :

Corriente (A)	Frecuencia (Hz)
10 > 40	117
41 > 90	100
91 > 140	79
141 > 170	70
171 > 200	60

Cuando se bascula del modo " AC - Easy " al " AC " , los últimos parámetros de soldadura " AC - EASY " son guardados y pueden servir de base para ser afinados en modo " AC "(ej. : frecuencia del soldadura y balance).

• TIG AC - Standard

Este método de soldadura TIG AC - Standard está dedicado a la soldadura de aluminio y sus aleaciones (Al, AlSi, AlMg, AlMn...). La corriente alternativa (AC) permite el decapado del aluminio esencial para la soldadura.

El balance : Permite decapar la pieza durante la soldadura. Se ajusta entre 20% y 60%.

La frecuencia : la frecuencia permite ajuste la concentración del arco. Una alta frecuencia genera un arco concentrado. Una frecuencia débil genera un arco más largo.



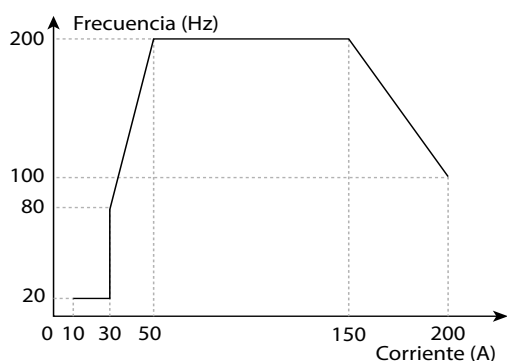
Frecuencia alta



Frecuencia débil

La característica Corriente - Frecuencia : En AC, el valor de la corriente de soldadura y se frecuencia son vinculadas por la función abajo :

Corriente en AC y función de la frecuencia



- Entre 10 A y 30 A, la frecuencia máxima está limitada a 20 Hz.
- Entre 30 A y 50 A, la frecuencia máxima está entre 80 Hz y 200 Hz.
- Entre 50 A y 150 A, la frecuencia máxima es de 200 Hz.
- Entre 150 A y 200 A, la frecuencia máxima disminuye de 200 Hz a 100 Hz.

• TIG AC - Pulsado

La función de Pulso está disponible en TIG AC - Fácil y TIG AC - Estándar. La frecuencia del pulso es ajustable de 0,1 Hz a 10 Hz.

El punteado TIG DC o AC

El modo " SPOT " permite el premontaje de las piezas por punteado. El ajuste del tiempo de punteado permite una mejor reproducibilidad y la realización de puntos sin oxidación. Por defecto, cuando el modo " SPOT " esta seleccionado, el inicio y el final de la soldadura se hacen al gatillo. Sin embargo, el botón BP 3 " F(Hz) " y el codificador principal permiten al usuario afinar estos tiempos. El tiempo de este modo de punteado " SPOT " se ajusta por pasos de 0,1 seg. a 60 seg. por pasos de aumento de 0,1 seg. El inicio de la soldadura se hace al gatillo. Par regresar a un tiempo de spot no definido, es suficiente seleccionar "0,0s".

GESTIÓN DE LOS JOBS

Los parámetros en uso se registran automáticamente y siguen memorizados la próxima vez que se encienda el generador. Además de los parámetros en uso, las diferentes configuraciones (JOB) se pueden registrar y usar. El botón " JOB " permite grabar, re llamar o borrar una configuración. 50 Jobs se pueden memorizar por proceso de soldadura.

• Recordatorio de JOB

- Fuera de no estar soldando, el proceso de llamar a un job no necesita condición inicial particular,
- Efectuar una corta presión (no superior a 2 segundos) en el botón " JOB ",
- La indicación " OUT " aparece en la pantalla del IHM,
- Con el codificador, seleccionar un numero de job. Solo los números asociados a jobs existentes aparecen en la pantalla. Si ningún job se ha grabado, el IHM indica " - - - ".
- Una vez el numero de job seleccionado, presionar el botón " JOB " para validar la configuración. El numero de job parpadea entonces en el indicador, mostrando que el job fue cargado. El numero sigue parpadeando hasta que un otro parámetro sea modificado o hasta una presión del gatillo de la antorcha para lanzar el ciclo de soldadura.

• Supresión de un job

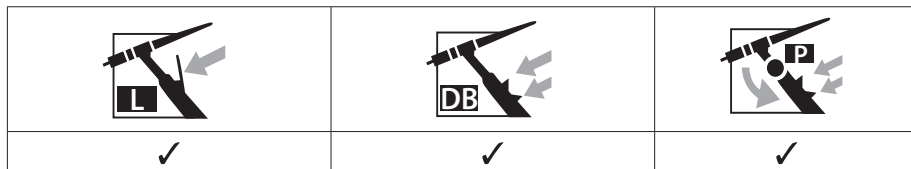
- Efectuar una corte presión (no superior a 2 seg.) sobre el botón " JOB ",
- La indicación " OUT " aparece en la pantalla del IHM,
- Con el codificador; seleccionar el numero de job. Solo los números asociados a jobs existentes aparecen en la pantalla.
- Presione 3 veces de manera sucesiva el botón " JOB ". El job seleccionado esta ahora borrado y el generador muestra de nuevo la corriente de soldadura.

• Creación de un job

- Ajustar el conjunto de los parámetros de soldadura deseados,
- Efectuar una presión larga (superior a 3 seg.) sobre el botón " JOB ",
- La indicación " IN " aparece en la pantalla,
- Seleccionar un numero de job con el codificador. Solo los números que no fueron asociados a un job antiguamente grabado se pueden seleccionar y se indican en la pantalla,
- Una vez el numero de job seleccionado, presione el botón " JOB " para validar y grabar bajo el numero seleccionado,
- El numero de job permanece en la pantalla, indicando que la acción de guarda fue realizada correctamente.. El numero se muestra hasta que un otro botón o que gatillo de la antorcha sean presionado.

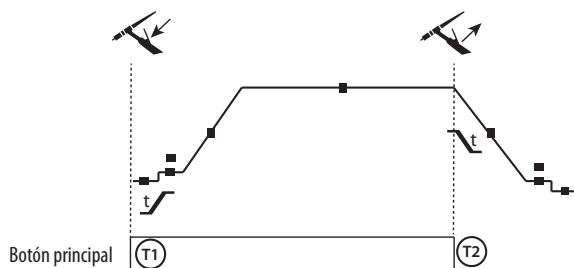
Nota : Si todos los números ya fueron afectados a jobs grabados, el IHM indica " Full ".

Precisiones para re llamar un job en TIG AC : la particularidad vinculada a la re llamada de un job en TIG AC viene de la pantalla especifica de las funciones " AC ". Cuando un job configurando el generador en "AC" se llama, el IHM indica de manera sucesiva los valores de corriente de soldadura (en A), de la balance (en %) y de la frecuencia (en Hz) siguiendo un ciclo repetitivo. Este ciclo dura hasta que se presione el gatillo de la antorcha para iniciar el ciclo de soldadura.

ANTORCHAS COMPATIBLES Y COMPORTAMIENTOS GATILLOS


Para las antorchas de 1 botón, el botón se considera el botón principal.

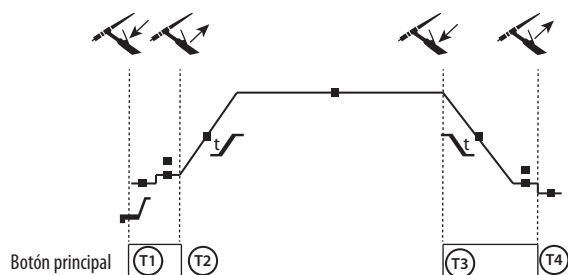
Para las antorchas de 2 botones, el primer botón se considera botón principal y el segundo se considera botón secundario.

↑ ↓ MODO 2T


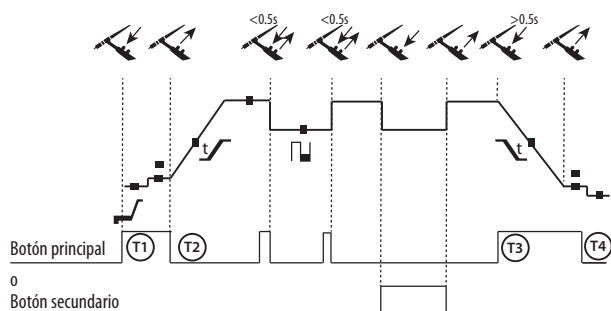
T1 : El boton principal se presiona, el ciclo de soldadura inicia (Pre-Gas, I_start, UpSlope y soldadura).

T2 - Al soltar el botón principal, el ciclo de soldadura se detiene (DownSlope, I_Stop, PostGas).

Para la antorcha de dos botones y solo en Modo 2T, el botón secundario funciona como botón principal.

↑ ↓ MODO 4T


- T1 - Al presionar el botón principal, el ciclo de soldadura inicia a partir del pregas y se detiene en la fase de I_Start
- T2 - Al soltar el botón principal, el ciclo continúa en UpSlope y en soldadura.
- T3 - Al presionar el botón principal, el ciclo pasa a DownSlope y se detiene en la fase de I_Stop.
- T4 - Al soltar el botón principal, el ciclo se acaba mediante el Postgas.

↑ ↓ MODO 4T LOG


- T1 - Al presionar el botón principal, el ciclo de soldadura inicia a partir del pregas y se detiene en la fase de I_Start
- T2 - Al soltar el botón principal, el ciclo continúa en UpSlope y en soldadura.

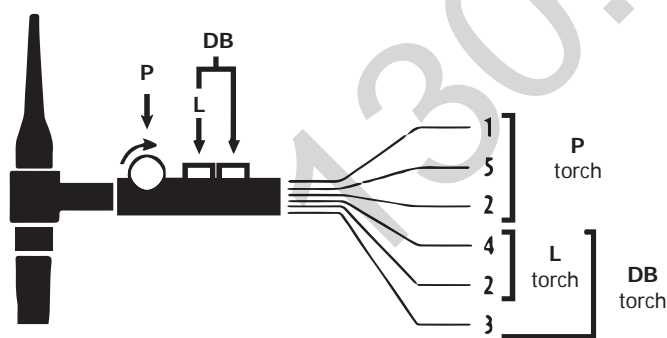
LOG: este modo de funcionamiento se utiliza en fase de soldadura:

- Mediante una presión breve sobre el botón principal ($< 0.5s$), la corriente pasa a corriente de soldadura fría y viceversa.
- El botón secundario se mantiene presionado, la corriente bascula en corriente de I soldadura a I fría.
- El botón secundario se mantiene soltado, la corriente bascula de corriente de I fría a I soldadura.

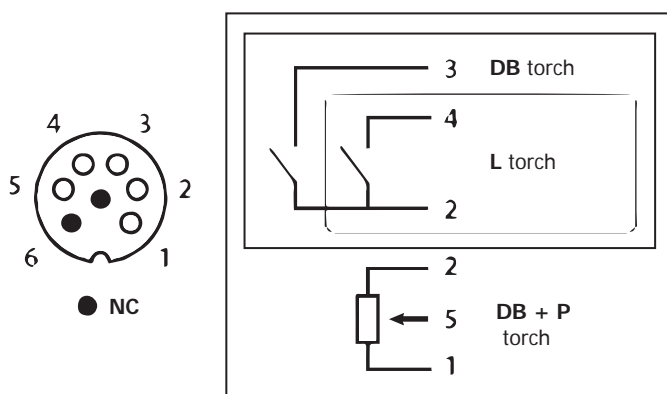
T3 : Una presión larga en el botón principal ($> 0,5$ seg.), el ciclo pasa en DownSlope y se para en fase de I_Stop.

T4 - Al soltar el botón principal, el ciclo se acaba mediante el Post-gas.

Para las antorchas de doble botón o doble gatillo + potenciómetro, el gatillo superior tiene la misma funcionalidad que la antorcha de gatillo simple o lamina El gatillo secundario permite, cuando se mantiene presionado, cambiar a corriente fría. El potenciómetro de la antorcha, cuando esta presente permite ajustar la corriente de soldadura de de 50 % a 100 % de la consigna

CONECTOR DE CONTROL POR GATILLO


Esquema de cableado de la antorcha SRL 18

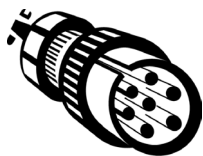


Esquema eléctrico en función de los tipos de antorcha

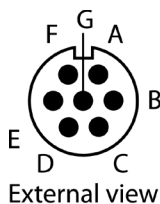
Tipos de antorcha		Designación del cable	Pin del conector asociado
Antorcha 2 gatillos + potenciómetro	Antorcha 2 gatillos	Común/Masa	2 (verde)
		Interruptor gatillo 1	4 (blanco)
		Interruptor gatillo 2	3 (marrón)
	Antorcha 1 gatillo	Común/ Masa de potenciómetro	2 (gris)
		10 V	1 (amarillo)
		Cursor	5 (rosa)

CONTROL A DISTANCIA

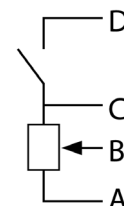
El control a distancia analógico funciona en modo TIG y MMA.



Ref. 045699



Vista exterior



Esquemas eléctricos en función de los tipos de control a distancia.

Conexiones:

1- Conecte un control a distancia en la parte trasera del aparato.

2- El IHM detecta la presencia de un mando a distancia y ofrece una selección entre mando de distancia de tipo "pedal" y un mando a distancia de tipo "potenciómetro", accesible tras el codificador principal.

Conexiones :

El producto posee una conexión hembra para control a distancia.

La clavija específica de 7 puntos (opción ref. 045699) permite conectar los diferentes tipos de control a distancia. Para el cableado, seguir el esquema siguiente:

Tipo de mando a distancia		Designación del cable	Pin del conector asociado
Pedal	Control a distancia manual	10 V	A
		Cursor	B
		Común/Masa	C
		Interruptor	D

Funcionamiento :

• Mando a distancia manual (opción ref. 045675)

El mando a distancia manual permite variar la corriente de 50% a 100% de la intensidad ajustada. En esta configuración, todos los modos y funcionalidades del aparato de soldadura son accesibles y configurables.

• Pedal (opción ref. 045682)

El pedal permite variar la corriente de 50% a 100% de la intensidad ajustada. En TIG, el generador de corriente de soldadura funciona solo en modo 2T. Además, la subida y el desvanecimiento de corriente no los gestiona el equipo (funciones inactivas), sino el usuario mediante el pedal.

VENTILACIÓN

El generador integra una ventilación pilotada.

VERSIÓN CON GRUPO DE REFRIGERACIÓN INTEGRADO: PROTIG 201L AC/DC

Las protecciones soportadas por la unidad de refrigeración para asegurar la protección de la linterna y del usuario son:

• Nivel mínimo de líquido refrigerante.

Las conexiones de líquido caliente y líquido frío son indicadas por anillos de colores, rojo y azul. En la parte trasera de la máquina, un indicador permite determinar visualmente el nivel de líquido en el tanque.



Asegúrese de que la unidad esté desconectada de la fuente de alimentación antes de conectar o desconectar las mangueras de entrada y salida de líquido de la antorcha.

LEl líquido de refrigeración es nocivo e irrita los ojos, las membranas mucosas y la piel. El líquido caliente puede provocar quemaduras.

GARANTÍA

La garantía cubre todos los defectos o vicios de fabricación durante 2 años, a partir de la fecha de compra (piezas y mano de obra)

La garantía no cubre:

- Todas las otras averías resultando del transporte
- El desgaste normal de las piezas (cables, pinzas...)
- Los incidentes resultando de un mal uso (error de alimentación, caída, desmontaje)
- Los fallos relacionados con el entorno (polución, oxidación, polvo...)

En caso de fallo, regresen la máquina a su distribuidor, adjuntando:

- Un justificativo de compra con fecha (recibo, factura...)
- Una nota explicativa del fallo

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЯ - ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ



Эти указания должны быть прочтены и поняты до начала сварочных работ. Изменения и ремонт, не указанные в этой инструкции, не должны быть предприняты.

Производитель не несет ответственности за телесные повреждения или материальный ущерб, связанные с несоответствующим данной инструкции использованием аппарата.

В случае проблемы или сомнений, обратитесь к квалифицированному специалисту для правильного использования установки.

ОКРУЖАЮЩАЯ СРЕДА

Это оборудование должно быть использовано исключительно для сварочных работ, ограничиваясь указаниями заводской таблички и/или инструкции. Необходимо соблюдать директивы по мерам безопасности. В случае ненадлежащего или опасного использования производитель не несет ответственности.

Аппарат должен быть установлен в помещении без пыли, кислоты, возгораемых газов, или других коррозионных веществ. Такие же условия должны быть соблюдены для его хранения. Убедитесь в присутствии вентиляции при использовании аппарата.

Температурные пределы:

Использование: от -10 до +40°C (от +14 до +104°F).

Хранение: от -20 до +55°C (от -4 до 131°F).

Влажность воздуха:

50% или ниже при 40°C (104°F).

90% или ниже при 20°C (68°F).

Высота над уровнем моря:

До 1000м высоты над уровнем моря (3280 футов).

ИНДИВИДУАЛЬНАЯ ЗАЩИТА И ЗАЩИТА ОКРУЖЕНИЯ

Дуговая сварка может быть опасной и вызвать тяжелые и даже смертельные ранения.

Сварочные работы подвергают пользователя воздействию опасного источника тепла, светового излучения дуги, электромагнитных полей (особое внимание лицам, имеющим электрокардиостимулятор), сильному шуму, выделениям газа, а также могут стать причиной поражения электрическим током. Что бы правильно защитить себя и защитить окружающих, соблюдайте следующие правила безопасности :



Чтобы защитить себя от ожогов и облучения при работе с аппаратом, надевайте сухую рабочую защитную одежду (в хорошем состоянии) из огнеупорной ткани, без отворотов, которая покрывает полностью все тело.



Работайте в защитных рукавицах, обеспечивающие электро- и термоизоляцию.



Используйте средства защиты для сварки и/или шлем для сварки соответствующего уровня защиты (в зависимости от использования). Защитите глаза при операциях очистки. Ношение контактных линз воспрещается.

В некоторых случаях необходимо окружить зону огнеупорными шторами, чтобы защитить зону сварки от лучей, брызг и накаливаемого шлака.

Предупредите окружающих не смотреть на дугу и обрабатываемые детали и надевать защитную рабочую одежду.



Носите наушники против шума, если сварочный процесс достигает звукового уровня выше дозволенного (это же относится ко всем лицам, находящимся в зоне сварки).

Держите руки, волосы, одежду подальше от подвижных частей (двигатель, вентилятор...).

Никогда не снимайте защитный корпус с системы охлаждения, когда источник под напряжением. Производитель не несет ответственности в случае несчастного случая.



Только что сваренные детали горячи и могут вызвать ожоги при контакте с ними. Во время техобслуживания горелки или электрододержателя убедитесь, что они достаточно охладились и подождите как минимум 10 минут перед началом работ. При использовании горелки с жидкостным охлаждением система охлаждения должна быть включена, чтобы не обжечься жидкостью.

Очень важно обезопасить рабочую зону перед тем, как ее покинуть, чтобы защитить людей и имущество.

СВАРОЧНЫЙ ДЫМ И ГАЗ



Выделяемые при сварке дым, газ и пыль опасны для здоровья. Вентиляция должна быть достаточной, и может потребоваться дополнительная подача воздуха. При недостаточной вентиляции можно воспользоваться маской сварщика-респиратором. Проверьте, чтобы всасывание воздуха было эффективным в соответствии с нормами безопасности.

Будьте внимательны: сварка в небольших помещениях требует наблюдения на безопасном расстоянии. Кроме того, сварка некоторых металлов, содержащих свинец, кадмий, цинк, ртуть или даже бериллий, может быть чрезвычайно вредной.

Очистите от жира детали перед сваркой.

Газовые баллоны должны храниться в открытых или хорошо проветриваемых помещениях. Они должны быть в вертикальном положении и закреплены на стойке или тележке.

Ни в коем случае не варить вблизи жира или краски.

Autogoods "130"

РИСК ПОЖАРА И ВЗРЫВА



Полностью защитите зону сварки. Возгораемые материалы должны быть удалены как минимум на 11 метров. Противопожарное оборудование должно находиться вблизи проведения сварочных работ. Берегите брызг горячего материала или искр, т.к. они могут вызвать пожар или взрыв даже через щели. Удалите людей, возгораемые предметы и все емкости под давлением на безопасное расстояние. Ни в коем случае не варите в контейнерах или закрытых трубах. В случае, если они открыты, то перед сваркой их нужно освободить от всех взрывчатых или возгораемых веществ (масло, топливо, остаточные газы ...).

ГАЗОВЫЕ БАЛЛОНЫ



Газом, выходящим из газовых баллонов, можно задохнуться в случае его концентрации в помещении сварки (хорошо проветривайте).

Транспортировка должна быть безопасной : при закрытых газовых баллонах и выключенном источнике. Баллоны должны быть в вертикальном положении и закреплены на подставке, чтобы ограничить риск падения. Закрывайте баллон в перерыве между двумя использованиями. Будьте внимательны к изменению температуры и пребыванию на солнце. Баллон не должен соприкасаться с пламенем, электрической дугой, горелкой, зажимом массы или с любым другим источником тепла или свечения. Держите его подальше от электрических и сварочных цепей и, следовательно, никогда не варите баллон под давлением. Будьте внимательны: при открытии вентиля баллона уберите голову от вентиля и убедитесь, что используемый газ соответствует методу сварки.

ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ



Используемая электрическая сеть должна обязательно быть заземленной. Соблюдайте калибр предохранителя указанный на аппарате. Электрический разряд может вызвать прямые или косвенные ранения, и даже смерть.

Никогда не дотрагивайтесь до частей под напряжением как внутри, так и снаружи источника, когда он под напряжением (горелки, зажимы, кабели, электроды), т.к. они подключены к сварочной цепи. Перед тем, как открыть источник, его нужно отключить от сети и подождать 2 минуты, для того, чтобы все конденсаторы разрядились. Никогда не дотрагивайтесь одновременно до горелки или электрододержателя и до зажима массы.

Если кабели и горелки повреждены, то они должны быть заменены сертифицированными специалистами. Размеры сечения кабелей должны соответствовать применению. Всегда носите сухую одежду в хорошем состоянии для изоляции от сварочной цепи. Носите изолирующую обувь независимо от той среды, где вы работаете.

КЛАССИФИКАЦИЯ ЭЛЕКТРОМАГНИТНОЙ СОВМЕСТИМОСТИ



Это оборудование класса А не подходит для использования в жилых кварталах, где электрический ток подается общественной системой питания низкого напряжения. В таких кварталах могут возникнуть трудности обеспечения электромагнитную совместимость из-за кондуктивных и индуктивных помех на радиочастоте.



При условии, что сопротивление низковольтной сети общего питания в общей точке соединения меньше $Z_{max} = 0,339$ ом, это оборудование соответствует IEC 61000-3-11 и может быть подключено к низковольтным сетям общего питания.



Специалист, установивший аппарат, или пользователь, должны убедиться, обратившись при надобности к организации, отвечающей за эксплуатацию системы питания, в том, что ее полное сопротивление соответствует пределам полного сопротивления.

Этот аппарат соответствует норме CEI 61000-3-12.

ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫЕ ИЗЛУЧЕНИЯ



Электрический ток, проходящий через любой проводник вызывает локализованные электромагнитные поля (EMF). Сварочный ток вызывает электромагнитное поле вокруг сварочной цепи и сварочного оборудования.

Электромагнитные поля EMF могут создать помехи для некоторых медицинских имплантатов, например электрокардиостимуляторов. Меры безопасности должны быть приняты для людей, носящих медицинские имплантаты. Например: ограничение доступа для прохожих, или оценка индивидуального риска для сварщика.

Чтобы свести к минимуму воздействие электромагнитных полей сварочных цепей, сварщики должны следовать следующим указаниям:

- сварочные кабели должны находиться вместе; если возможно соедините их хомутом;
- ваше туловище и голова должны находиться как можно дальше от сварочной цепи;
- не обматывайте сварочные кабели вокруг вашего тела;
- ваше тело не должно быть расположено между сварочными кабелями. Оба сварочных кабеля должны быть расположены по одну сторону от вашего тела;
- закрепите кабель заземления на свариваемой детали как можно ближе к зоне сварки;
- не работаете рядом, не сидите и не облакачивайтесь на источник сварочного тока;
- не варите, когда вы переносите источник сварочного тока или устройство подачи проволоки.



Лица, использующие электрокардиостимуляторы, должны проконсультироваться у врача перед работой с данным оборудованием. Воздействие электромагнитного поля в процессе сварки может иметь и другие, еще не известные науке, последствия для здоровья.

РЕКОМЕНДАЦИИ ДЛЯ ОЦЕНКИ СРЕДЫ ДЛЯ СВАРОЧНОЙ УСТАНОВКИ

Общие положения

Пользователь отвечает за установку и использование установки ручной дуговой сварки, следуя указаниям производителя. При обнаружении электромагнитных излучений пользователь аппарата ручной дуговой сварки должен разрешить проблему с помощью технической поддержки производителя. В некоторых случаях это корректирующее действие может быть достаточно простым, например заземление сварочной цепи. В других случаях возможно потребуется создание электромагнитного экрана вокруг источника сварочного тока и всей свариваемой детали путем монтирования входных фильтров. В любом случае электромагнитные излучения должны быть уменьшены так, чтобы они больше не создавали помех.

Оценка сварочной зоны

Перед установкой источника пользователь должен оценить возможные электромагнитные проблемы, которые могут возникнуть в окружающей среде. Следующие моменты должны быть приняты во внимание:

- наличие над, под или рядом с оборудованием для дуговой сварки, других кабелей питания, управления, сигнализации и телефона;
- приемники и передатчики радио и телевидения;
- компьютеров и других устройств управления;
- оборудование для безопасности, например, защита промышленного оборудования;
- здоровье находящихся по-близости людей, например, использующих кардиостимуляторы и устройства от глухоты;
- инструмент, используемый для калибровки или измерения;
- помехоустойчивость другого оборудования, находящегося поблизости.

Пользователь должен убедиться в том, что все аппараты в помещении совместимы друг с другом. Это может потребовать соблюдения дополнительных мер защиты:

- определенное время дня, когда сварка или другие работы можно будет выполнить.

Размеры рассматриваемой зоны сварки зависят от структуры здания и других работ, которые в нем проводятся. Рассматриваемая зона может простираться за пределы размещения установки.

Оценка сварочной установки

Помимо оценки зоны, оценка аппаратов ручной дуговой сварки может помочь определить и решить случаи электромагнитных помех. Оценка излучений должна учитывать измерения в условиях эксплуатации, как это указано в Статье 10 CISPR 11:2009. Измерения в условиях эксплуатации могут также позволить подтвердить эффективность мер по смягчению воздействия.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО МЕТОДИКЕ СНИЖЕНИЯ ЭЛЕКТРОМАГНИТНОГО ИЗЛУЧЕНИЯ

a. Общественная система питания: аппарат ручной дуговой сварки нужно подключить к общественной сети питания, следуя рекомендациям производителя. В случае возникновения помех возможно будет необходимо принять дополнительные предупредительные меры, такие как фильтрация общественной системы питания. Возможно защитить шнур питания аппарата с помощью экранирующей оплётки, либо похожим приспособлением (в случае если аппарат ручной дуговой сварки постоянно находится на определенном рабочем месте). Необходимо обеспечить электрическую непрерывность экранирующей оплётки по всей длине. Необходимо подсоединить экранирующую оплётку к источнику сварочного тока для обеспечения хорошего электрического контакта между шнуром и корпусом источника сварочного тока.

b. Техобслуживание аппарата ручной дуговой сварки : аппарат ручной дуговой сварки нужно периодически обслуживать согласно рекомендациям производителя. Необходимо, чтобы все доступы, люки и откидывающиеся части корпуса были закрыты и правильно закреплены, когда аппарат ручной дуговой сварки готов к работе или находится в рабочем состоянии. Необходимо, чтобы аппарат ручной дуговой сварки не был переделан каким бы то ни было образом, за исключением настроек, указанных в руководстве производителя. В частности, следует отрегулировать и обслуживать искровой промежуток дуги устройств поджига и стабилизации дуги в соответствии с рекомендациями производителя.

c. Сварочные кабели : кабели должны быть как можно короче и помещены друг рядом с другом вблизи от пола или на полу.

d. Эквипотенциальные соединения : необходимо обеспечить соединение всех металлических предметов окружающей зоны. Тем не менее, металлические предметы, соединенные со свариваемой деталью, увеличивают риск для пользователя удара электрическим током, если он одновременно коснется этих металлических предметов и электрода. Оператор должен быть изолирован от таких металлических предметов.

e. Заземление свариваемой детали : В случае, если свариваемая деталь не заземлена по соображениям электрической безопасности или в силу своих размеров и своего расположения, как, например, в случае корпуса судна или металлоконструкции промышленного объекта, то соединение детали с землей, может в некоторых случаях, но не систематически, сократить выбросы. Необходимо избегать заземление деталей, которые могли бы увеличить для пользователей риски ранений или же повредить другие электроустановки. При надобности, следует напрямую подсоединить деталь к земле, но в некоторых странах, которые не разрешают прямое подсоединение, его нужно сделать с помощью подходящего конденсатора, выбранного в зависимости от национального законодательства.

f. Защита и экранирующая оплётка : выборочная защита и экранирующая оплётка других кабелей и оборудования, находящихся в близлежащем рабочем участке, поможет ограничить проблемы, связанные с помехами. Защита всей сварочной зоны может рассматриваться в некоторых особых случаях.

ТРАНСПОРТИРОВКА И ТРАНЗИТ ИСТОЧНИКА СВАРОЧНОГО ТОКА



Источник сварочного тока оснащен ручками для транспортировки, позволяющими переносить аппарат. Будьте внимательны: не недооценивайте вес аппарата. Рукоятка(-и) не может(-гут) быть использована(-ы) для строповки.

Не пользуйтесь кабелями или горелкой для переноса источника сварочного тока. Его можно переносить только в вертикальном положении.

Не переносить источник тока над людьми или предметами.

Никогда не поднимайте газовый баллон и источник тока одновременно. Их транспортные нормы различаются.

УСТАНОВКА АППАРАТА

- Поставьте источник сварочного тока на пол, максимальный наклон которого 10°.
- Источник сварочного тока должен быть укрыт от проливного дождя и не стоять на солнце.
- Предусмотрите достаточно большое пространство для хорошего проветривания источника сварочного тока и доступа к управлению.
- Не использовать в среде содержащей металлическую пыль-проводник.
- Оборудование имеет защиту IP21, что означает:
 - защиту от попадания в опасные зоны твердых тел диаметром >12,5 мм и
 - защиту от вертикальных капель воды

Шнур питания, удлинитель и сварочные кабели должны быть полностью раскручены во избежание перегрева.

Внимание! Увеличение длины кабеля горелки или других кабелей за пределы максимальной длины рекомендуемой производителем увеличит риск поражения электротоком.

Производитель не несет ответственности относительно ущерба, нанесенного лицам или предметам, из-за неправильного и опасного использования этого оборудования.

ОБСЛУЖИВАНИЕ / РЕКОМЕНДАЦИИ



• Техническое обслуживание должно производиться только квалифицированным специалистом. Советуется проводить ежегодное техобслуживание.

• Отключите питание, выдернув вилку из розетки, и подождите 2 минуты перед тем, как приступить к техобслуживанию. Внутри аппарата высокие и опасные напряжение и ток.



• Регулярно открывайте аппарат и продувайте его, чтобы очистить от пыли. Необходимо также проверять все электрические соединения с помощью изолированного инструмента. Проверка должна осуществляться квалифицированным специалистом.

• Регулярно проверяйте состояние шнура питания. Если шнур питания поврежден, он должен быть заменен производителем, его сервисной службой или квалифицированным специалистом во избежание опасности.

• Оставляйте отверстия источника сварочного тока свободными для прохождения воздуха.

• Не использовать данный аппарат для разморозки труб, зарядки батарей/аккумуляторов или запуска двигателей.



Жидкость охлаждения должна быть заменена каждые 12 месяцев, что поможет предотвратить образование осадков, которые могут забить цепь охлаждения горелки..



Любые осадки или остатки жидкости должны быть обработаны на предназначенной для этого водоочищающей станции. Если возможно, продукт должен быть переработан. Категорически запрещено сливать использованную жидкость в реки, отстойники или дренажные системы. Разбавленную жидкость не следует сливать в канализацию, кроме случаев, когда это допускается местной регламентацией.

УСТАНОВКА И ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ

Только опытный и уполномоченный производителем специалист может осуществлять установку. Во время установки убедитесь, что источник отключен от сети

ОПИСАНИЕ

Аппараты PROTIG 201 AC/DC et PROTIG 201L AC/DC- инверторные сварочные источники, предназначенные для сварки электродом с обмазкой (MMA) и тугоплавким электродом (TIG) постоянным током (TIG DC) и переменным током (TIG AC). Режим MMA позволяет варить всеми типами электродов: рутитовые, с основной обмазкой, из нержавеющей стали и чугуна.

Сварка TIG должна осуществляться в среде защитного газа (Аргона). В стандартную комплектацию PROTIG 201L AC / DC входит холодная группа.

Рекомендуется использовать сварочные кабели идущие в комплекте с аппаратом для оптимальной настройки машины.

ПИТАНИЕ - ВКЛЮЧЕНИЕ

- PROTIG 201 AC / DC поставляется с розеткой CEE7 / 7 на 16 А и должен быть подключен к однофазной (50 - 60 Гц) трехпроводной электрической установке с нейтралью, подключенной к земле. Это оборудование, оснащенное системой «Гибкое напряжение», питается от заземленной электрической установки напряжением от 110 В до 240 В (50-60 Гц). Для интенсивного использования при 110 В замените розетку на розетку на 32 А, защищенную автоматическим выключателем на 32 А. Пользователь должен убедиться, что розетка доступна.
- PROTIG 201L AC / DC поставляется с розеткой типа CEE7 / 7 на 16 А и должен использоваться только с однофазной трехпроводной электрической установкой 230 В (50 - 60 Гц) с нейтралью, подключенной к земле.

Эффективное значение потребляемого тока (I_{1eff}) для использования при максимальных условиях указано на аппарате. Проверьте что питание и его защиты (плавкий предохранитель и/или прерыватель) совместимы с током, необходимым для работы аппарата. В некоторых странах возможно понадобится поменять вилку для использования при максимальных условиях.

- Устройство переходит в защиту, если напряжение питания выше 265 В. При этом экран показывает **U51**. Чтобы вывести аппарат из состояния защиты, отключите его из розетки и подключите к розетке, подающей необходимое напряжением.
- Вентилятор : в режиме MMA вентилятор работает постоянно. В режиме TIG вентилятор работает только во время сварки, затем останавливается после охлаждения.
- Устройство зажигания и стабилизации дуги предназначено для ручного и механического управления.

ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРОГЕНЕРАТОРУ

Источники тока могут работать от электрогенераторов при условии, что вспомогательная мощность отвечает следующим требованиям :

- Напряжение должно быть переменным, настроенным согласно указаниям и пиковое напряжение ниже 700 В,
- Частота должна быть 50 - 60 Гц.

Очень важно проверить эти условия, тк многие электрогенераторы выдают пики высокого напряжения, которые могут повредить источник сварочного тока.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ УДЛИНИТЕЛЯ

Удлинитель должны иметь длину и сечение в соответствии с напряжением оборудования. Используйте удлинитель, отвечающий нормам вашей страны.

Напряжение на входе	Длина - Сечение удлинителя	
	< 45 m	< 100 m
230 V	2.5 mm ²	
110 V	2.5 mm ²	4 mm ²

ПОДКЛЮЧЕНИЕ ГАЗА

Это оборудование оснащено пневматическим подключением. Используйте адаптеры, изначально поставляемые с генератором.

АКСЕССУАРЫ И ОПЦИИ

Тележка	Тележка	Горелка	Ручное дистанционное управление	Педаль
				
201 039704	201L 041257	201 038271	201L 038202	045675 045682

АКТИВАЦИЯ ФУНКЦИИ VRD (УСТРОЙСТВО СНИЖЕНИЯ НАПРЯЖЕНИЯ)

Это устройство позволяет защитить сварщика. Сварочный ток подается только тогда, когда электрод контактирует с заготовкой (низкое сопротивление). Как только электрод удален, функция VRD понижает напряжение до очень низкого значения.

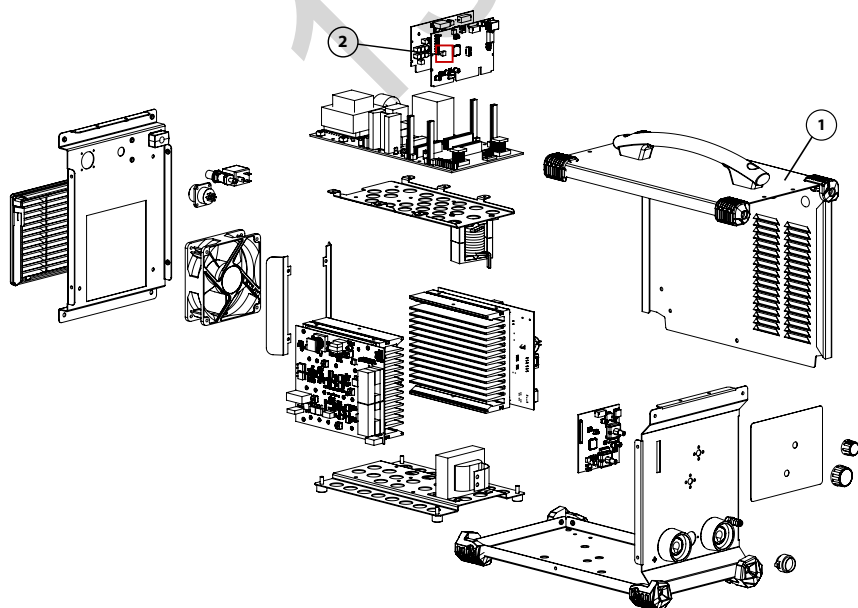
Функция VRD изначально отключена. Однако его можно активировать с помощью переключателя ВКЛ / ВЫКЛ, расположенного на плате управления генератора. Чтобы получить к нему доступ, выполните следующие действия:

1. ОТКЛЮЧИТЕ ПРОДУКТ ОТ БЛОКА ПИТАНИЯ ПЕРЕД ОБРАЩЕНИЕМ.

- Удалите винты, чтобы снять крышку генератора (№ 1).
- Найдите переключатель на плате управления (красный прямоугольник на рисунке ниже - № 2).
- Установите переключатель на этой плате управления в положение ON. Красный светодиод гаснет.
- Функция VRD активирована.
- Снова прикрутите крышку генератора.

7. На интерфейсе (HMI) светодиод функции VRD горит: **VRD** 

Чтобы отключить функцию VRD, просто снова установите переключатель на плате управления в положение OFF. Светодиод VRD на HMI станции гаснет.

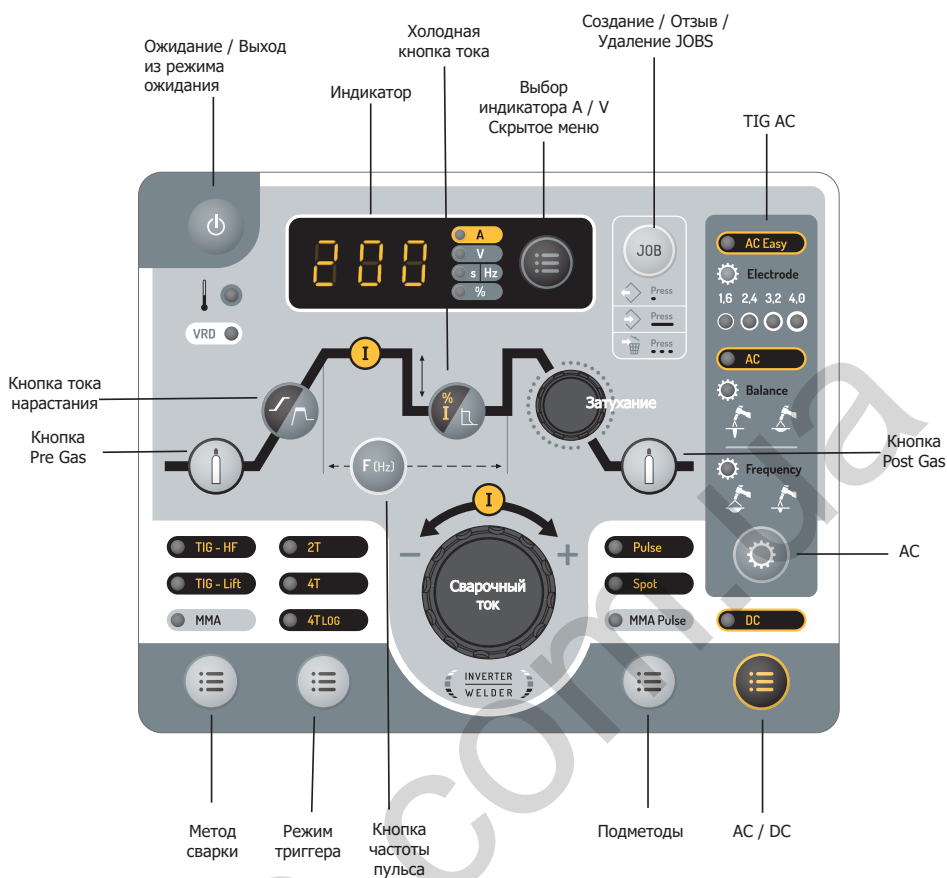


СБРОС АППАРАТА

Можно восстановить заводские настройки аппарата. Когда устройство находится в режиме ожидания, нажмите кнопку режима ожидания на 3 секунды. Затем в наборе отобразятся "3", "2", "1", а затем перезагрузится устройство.

ОТОБРАЖЕНИЕ ВЕРСИИ ПРОГРАММНОГО ОБЕСПЕЧЕНИЯ

Когда генератор подключен к сети, на дисплее отображаются номера версий программного обеспечения источника питания и HMI.

ИНТЕРФЕЙС ЧЕЛОВЕК-МАШИНА (ИМ)


Функции	Символы	MMA	TIG DC	TIG AC	Комментарии
Ожидание / Выход из режима ожидания		•	•	•	Кнопка, позволяющая продукту идти спать и просыпаться.
Подметоды		•	•	•	В процессе MMA: разрешает доступ к режиму "Импульсный MMA". В DC TIG: позволяет получить доступ к режиму "Импульсный" или "Точечный".
AC/DC			•	•	Позволяет выбирать между TIG "DC", TIG "AC" и TIG "AC - Easy"
AC				•	Используется для выбора параметра, который нужно настроить между "Частотой", "Балансом" и "Электрод".
- Выбор индикатора A / V - Скрытое меню		•	•		По умолчанию текущее заданное значение отображается на экране терминала HMI. После сварки (MMA и TIG DC) на дисплее мигает значение измерения сварочного тока. При нажатии этой кнопки отображается измеренное сварочное напряжение.
Job		•	•	•	Используется для вызова, создания и удаления job. Обратитесь к разделу JOB для получения дополнительной информации.
Пред-газ			•	•	Предварительная установка времени газа. Время удаления воздуха из горелки и установки газовой защиты перед поджигом.
Ток нарастания		•	•	•	Кривая нарастания тока.

Частота PULSE		.	.	Регулировка частоты импульсов (TIG AC/DC).
Холодный ток		.	.	Баланс холодного тока режима PULSE (%) (TIG). Установка силы дуги (MMA).
Затухание		.	.	Регулировка текущей скорости спуска.
Пост-газ		.	.	Регулировка времени после газа. Это время соответствует продолжительности поддержания газовой защиты после затухания дуги. Это позволяет защитить свариваемую деталь и электрод против окисления.

РАБОТА С ИНТЕРФЕЙСОМ IHM И ОПИСАНИЕ ЕГО КНОПОК

• Кнопка включения / выключения

Эта клавиша используется для активации или выхода устройства из спящего режима. Невозможно активировать режим ожидания, когда станция находится в состоянии сварки.

• Кнопка выбора процесса сварки

Эта клавиша используется для выбора процесса сварки. Каждое последующее нажатие генерирует переключение между следующими процессами сварки: TIG HF / TIG LIFT / MMA. Светодиод показывает выбранный процесс.

Примечание. Процесс, выбранный по умолчанию при запуске станции, соответствует последнему процессу, который использовался перед последним ожиданием или отключением питания.

• Кнопка выбора режима запуска

Эта кнопка настраивает режим использования триггера горелки. Каждое последовательное нажатие генерирует переключение между следующими режимами: 2T / 4T / 4T LOG. Светодиод показывает выбранный режим.

Примечание. Процесс, выбранный по умолчанию при запуске станции, соответствует последнему процессу, который использовался перед последним ожиданием или отключением питания. Для получения дополнительной информации обратитесь к разделу "Совместимые горелки и поведение триггеров".

• Кнопка для выбора подпроцессов

Позволяет выбрать "подпроцесс". Каждое последующее нажатие генерирует переключение между следующими подпроцессами: PULSE / SPOT (только в режиме TIG) / MMA PULSE (только в режиме MMA). Светодиод показывает выбранный Подметоды.

Режим SPOT недоступен в конфигурации запуска 4T & 4T Log и в режиме сварки MMA PULSE.

Примечание. Процесс, выбранный по умолчанию при запуске станции, соответствует последнему процессу, который использовался перед последним ожиданием или отключением питания.

• Кнопка выбора переменного (AC) или постоянного (DC) тока

Эта клавиша используется для выбора типа тока, когда активирован процесс TIG. Каждое последовательное нажатие генерирует переключение между следующими режимами: DC / AC / AC - Easy. Светодиод показывает выбранный процесс.

Примечание. : Процесс, выбранный по умолчанию при запуске станции, соответствует последнему процессу, который использовался перед последним ожиданием или отключением питания.

• Основной инкрементный датчик

По умолчанию инкрементный датчик позволяет регулировать сварочный ток. Также для настройки значения других выбранных параметров можно использовать соответствующие кнопки. Как только настройка параметра будет завершена, можно снова нажать кнопку только что установленного параметра, чтобы инкрементальный датчик снова был связан с текущей настройкой. Также можно нажать другую клавишу, связанную с другим параметром, чтобы настроить его. Если в течение 2 секунд не предпринимается никаких действий над IHM, инкрементный датчик снова подключается к настройке сварочного тока.

• Кнопка " Pré-Gaz " ("Предварительный газ")

Регулировка предварительного газа выполняется путем нажатия и отпускания кнопки предварительного газа, а затем путем активации основного инкрементного датчика. Значение предварительного газа увеличивается, когда инкрементный датчик приводится в действие по часовой стрелке, и уменьшается, когда оно приводится в действие против часовой стрелки. После выполнения регулировки можно нажать и отпустить кнопку предварительного газа, чтобы основной инкрементальный датчик снова был связан с текущей настройкой или подождать 2 секунды. Шаг регулировки составляет 0,1 сек. Минимальное значение составляет 0 сек, а максимальное - 60 сек.

• Кнопка " Post-Gaz "

Регулировка предварительного газа выполняется путем нажатия и отпускания кнопки предварительного газа, а затем путем активации основного инкрементного датчика. Значение предварительного газа увеличивается, когда инкрементный датчик приводится в действие по часовой стрелке, и уменьшается, когда оно приводится в действие против часовой стрелки. После выполнения регулировки можно нажать и отпустить кнопку предварительного газа, чтобы основной инкрементальный датчик снова был связан с текущей настройкой или подождать 2 секунды. Шаг регулировки составляет 0,1 сек. Минимальное значение составляет 0 сек, а максимальное - 60 сек.

• Кнопка регулировки тока вверх или "Up Slop"

Регулировка темпа нарастания тока осуществляется нажатием и отпусканием кнопки ускорения нарастания тока (BP 2), а затем с помощью главного инкрементного датчика. Значение предварительного газа увеличивается, когда инкрементный датчик приводится в действие по часовой стрелке, и уменьшается, когда оно приводится в действие против часовой стрелки. После выполнения регулировки можно нажать и отпустить кнопку предварительного газа, чтобы основной инкрементальный датчик снова был связан с текущей настройкой или подождать 2 секунды. Минимальное значение составляет 0 сек, а максимальное - 60 сек.

- **Инкрементальный энкодер для регулировки замирания или "Down Slop"**

Инкрементальный энкодер «Down-Slop» используется для регулировки значения текущего затухания (приращение по часовой стрелке и уменьшение против часовой стрелки). Значение отображается на 7-сегментном дисплее и отображается в течение 2 секунд, если выполняется действие с инкрементным датчиком. Минимальное значение составляет 0 сек, а максимальное - 60 сек.

- **Кнопка регулировки холодного тока**

Когда выбран один из 2 процессов «TIG HF» или «TIG LIFT», клавиша регулировки холодного тока регулирует значение холодного тока (только в конфигурации триггера 4T Log). Значение может быть отрегулировано в диапазоне от 1% до 99% сварочного тока. Шаг приращения составляет 1%. Это значение также можно настроить в процессах "TIG DC Pulse" и "MMA Pulse".

В режиме MMA силу дуги можно настроить в диапазоне от -10 до +10 (-10 без силы дуги, -9 до +10 сила дуги возможна настройка).

- **кнопка "AC"**

Использование кнопки "AC" в режиме "AC - Easy": Нажатие этой кнопки открывает доступ к настройке диаметра вольфрамового электрода (электрод тангстен). астройка этого параметра производится следующим образом:

- Нажмите клавишу "AC",

- В течение 3 секунд активируйте инкрементный датчик. Вращение этого датчика по часовой стрелке вызывает увеличение диаметра электрода, а вращение против часовой стрелки вызывает уменьшение значения диаметра электрода. Значение выбранного электрода отображается на светодиодах IHM, расположенных под простым режимом переменного тока.

- После того, как настройка выполнена, через 2 секунды без активации инкрементного датчика она снова становится связанной с текущей настройкой

Использование кнопки "AC" в режиме "AC" : нажатие этой кнопки позволяет выбрать и отрегулировать параметры "Balance" и "Frequency" (соответствующий светодиод загорается в зависимости от выбранного параметра). Инкрементный датчик воздействует на значение этих двух параметров и должен быть активирован в течение 5 секунд. Кроме того, генератор снова отобразит сварочный ток.

- **Регулировка частоты в TIG AC (Frequency)**

Регулировка частоты сварочного тока в TIG AC составляет от 20 Гц до 200 Гц.

- **Регулировка баланса в TIG AC (Баланс)**

Регулировка баланса для сварки TIG AC варьируется от 20% до 60%. Шаг приращения составляет 1%.

Примечание. Кнопка "AC" не активна в режиме "DC".

- **Установка диаметра электрода (электрода)**

Регулировка диаметра электродов позволяет регулировать ток зажигания.

СКРЫТОЕ МЕНЮ

Скрытый меню доступен для каждого из сварочных процессов: TIG DC, TIG AC и MMA. Благодаря этому режиму можно установить дополнительные параметры для каждого из этих процессов.



Изменения значений параметров, доступных в скрытом режиме, сохраняются при сохранении job.

Специальные возможности, навигация и настройки в скрытом режиме:

TIG DC и TIG AC :

Доступ к скрытому режиму осуществляется нажатием кнопки (A/V) в течение 3 секунд.

После этого появится сообщение "CoU". Поворачивая главный энкодер, можно получить доступ к «ISA», «TSA», «ISO», «TSO» и «ESC».

Чтобы получить доступ к настройке этих параметров, снова нажмите кнопку A/V.

- **CoU** : Активируйте или отключите охлаждающее устройство, выбрав «ON» или «OFF». Выбор между «ВКЛ» и «ВЫКЛ» осуществляется с помощью главного энкодера, а затем нажатием кнопки A / V. Доступно только в версии "201 L AC/DC".

- **ISA** : Установите пусковой ток. Регулируется в процентах от уставки сварочного тока. Регулировка может составлять от 10% до 200%. Настройка подтверждается нажатием кнопки A / V.

- **TSA** : Установите время, в течение которого длится пусковой ток. Это время регулируется от 0 до 10 секунд. Настройка подтверждается нажатием кнопки A / V.

- **ISO** : Установите конечный сварочный ток. Регулируется в процентах от уставки сварочного тока. Регулировка может быть от 10% до 100%. Настройка подтверждается нажатием кнопки A / V.

- **TSO** : Установите время, в течение которого длится конец сварочного тока. Это время регулируется от 0 до 10 секунд. Настройка подтверждается нажатием кнопки A / V.

- **ESC** : для выхода из скрытого режима нажатием кнопки A / V. Выйти из скрытого режима также можно, подождя три секунды после настройки параметра скрытого режима. Затем дисплей HMI вернется к настройке заданного значения сварочного тока.

MMA :

Доступ к скрытому режиму осуществляется нажатием кнопки (A/V) в течение 3 секунд.

После этого отобразится "HST". Поворачивая главный энкодер, можно получить доступ к «AST» и «ESC».

- **HST** : Установите продолжительность HotStart. Это время регулируется от 0,1 до 2 с. Настройка подтверждается нажатием кнопки A / V.

- **AST** : Активируйте или деактивируйте функцию Anti-Sticking, выбрав «ON» или «OFF». Настройка подтверждается нажатием кнопки A / V.

- **ESC** : Для выхода из скрытого режима нажатием кнопки A / V. Выйти из скрытого режима также можно, подождя три секунды после настройки параметра скрытого режима. Затем дисплей HMI вернется к настройке заданного значения сварочного тока.

СВАРКА ЭЛЕКТРОДОМ С ОБМАЗКОЙ (РЕЖИМ ММА)
ПОДКЛЮЧЕНИЕ И КОНСУЛЬТАЦИИ

- Подсоедините держатель электрода и зажим заземления к разъемам, предусмотренным для этой цели, соблюдая полярность и интенсивность сварки, указанные на коробках для электродов.
- Снимайте электрод с покрытием с электрододержателя, когда источник сварочного тока не используется.
- Эти аппараты имеют 3 функции, присущие инверторным аппаратам :
 - Hot Start (горячий старт) обеспечивает перегрузку по току в начале сварки, чтобы избежать прилипания.
 - Arc Force (Форсаж Дуги) - функция, препятствующая залипанию электрода путем увеличения сварочного тока в момент касания электродом сварочной ванны.
 - Anti-Sticking служит для предупреждения прокалывания электрода при его залипании и легкого отрыва залипшего электрода.

MMA PULSE

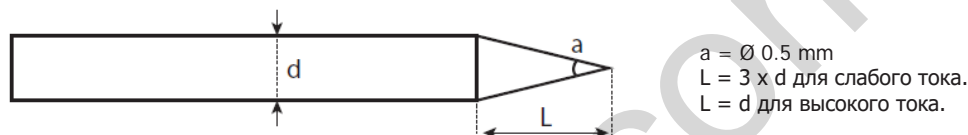
Режим MMA Pulse подходит для вертикальной восходящей сварки (PF). Импульсная сварка позволяет сохранять сварную ванну холодной, способствуя при этом переносу материала. Для реализации вертикальной восходящей сварки без импульса требуется проделывать шов типа "ёлочка". Другими словами, очень сложное передвижение треугольником. Благодаря импульсному режиму больше нет необходимости проделывать это движение. В зависимости от толщины детали прямое перемещение электрода снизу вверх может быть достаточным. Однако, если необходимо расширить сварочную ванну, достаточно простого бокового перемещения, подобного плоской сварке. Этот метод сварки позволяет больший контроль при вертикальной сварке. Частота импульсов регулируется от 0,4 Гц до 20 Гц.

СВАРКА ВОЛЬФРАМОВЫМ ЭЛЕКТРОДОМ В СРЕДЕ ИНЕРТНОГО ГАЗА (РЕЖИМ TIG)
ПОДКЛЮЧЕНИЕ И СОВЕТЫ

- Сварку TIG DC необходимо производить в среде защитного газа (Аргон).
- Подключите зажим массы к положительному коннектору подсоединения (+). Подключите кабель мощности горелки к отрицательному коннектору подсоединения (-), а также подсоедините триггер(ы) горелки и газ.
- Убедитесь, что присутствуют различные элементы, из которых состоит горелка (тиски, опора воротника, диффузор и насадка) и что они находятся в хорошем состоянии.
- Выбор электрода должен определяться в зависимости от сварочного тока постоянного или переменного тока.

ЗАТОЧКА ЭЛЕКТРОДА

оптимального функционирования рекомендуется использование электрода, заточенного следующим образом:

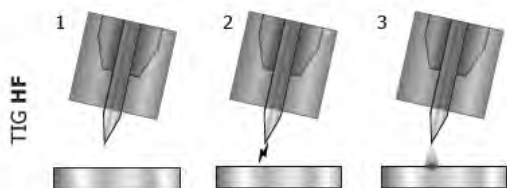

ВЫБОР ДИАМЕТРА ЭЛЕКТРОДА

Ø Электрода (mm)	TIG DC		TIG AC	
	Чистый вольфрам	Вольфрам с окисью	Чистый вольфрам	Вольфрам с окисью
1	10 > 75 A	10 > 75 A	15 > 55 A	10 > 70 A
1.6	60 > 150 A	60 > 150 A	45 > 90 A	60 > 125 A
2	75 > 180 A	100 > 200 A	65 > 125 A	85 > 160 A
2.5	130 > 230 A	170 > 250 A	80 > 140 A	120 > 210 A
3.2	160 > 310 A	225 > 330 A	150 > 190 A	150 > 250 A
4	275 > 450 A	350 > 480 A	180 > 260 A	240 > 350 A
~ 80 A на мм диаметра			~ 60 A на мм диаметра	

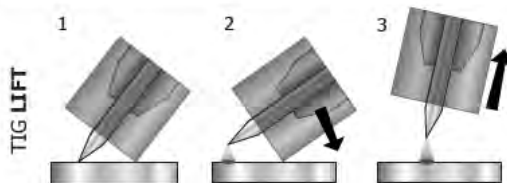
ВЫБОР ПЕРВИЧНОГО ТИПА

HF TIG: бесконтактное высокочастотное зажигание вольфрамового электрода на заготовке.

TIG LIFT : контактный поджиг (для среды, чувствительной к помехам ВЧ)



- 1- Перед началом сварки поместите горелку над деталью (на расстоянии примерно 2-3 мм между кончиком электрода и деталью).
2. Нажмите кнопку на горелке (дуга зажигается бесконтактным способом с помощью ВЧ высоковольтных импульсов зажигания).
3. Первоначальный сварочный ток течет, сварка будет продолжаться в соответствии с циклом сварки.



1. Установите сопло резака и наконечник электрода на заготовку и нажмите кнопку резака.
2. Наклоняйте резак до тех пор, пока наконечник электрода не будет находиться на расстоянии около 2-3 мм от заготовки. Дуга начинается.
3. Верните горелку в нормальное положение для начала цикла сварки.

НАСТРОЙКИ TIG PROCESS

- TIG DC предназначен для сварки черных металлов, таких как сталь, нержавеющая сталь, а также медь и ее сплавы, титан.
- TIG AC предназначен для сварки алюминия и его сплавов.

СВАРКА TIG DC

• TIG DC - Standard

Способ сварки TIG DC Standard позволяет производить высококачественную сварку большинства железосодержащих сплавов, например стали, нержавеющей, а также меди и ее сплавов, титана...

Многочисленные возможности регулировки тока и расхода газа позволяют полностью контролировать всю операцию сварки от поджига до охлаждения сварочного шва.

• TIG DC - Pulse

Данный режим импульсно-дуговой сварки чередует импульсы сильного тока (I , сварочный импульс) и импульсы слабого тока (I_{Froid} , импульс охлаждения детали). Этот импульсный режим позволяет соединять детали, ограничивая температуру. Особенно рекомендуется для сборки тонких деталей.

Например: : Сварочный ток I установлен на 100 А и% (I_{Froid}) = 50%, т.е. холодный ток = 50% x 100 А = 50 А. F (Гц) установлен на 10 Гц, период сигнала будет $1/10$ Гц = 100 мс В течение этих 100 мс импульс 100 А затем еще 50 А будут следовать друг за другом.

Выбор частоты :

- Если тонкий без ввода (<0,8 мм), F (Гц) > 10 Гц,
- Сварка в положении, затем F (Гц) 5 < 100 Гц.

Регулировка частоты в импульсном TIG постоянного тока выполняется путем нажатия и отпускания кнопки регулировки частоты импульсов (BP 3), а затем путем активации основного инкрементного датчика. Значение предварительного газа увеличивается, когда инкрементный датчик приводится в действие по часовой стрелке, и уменьшается, когда оно приводится в действие против часовой стрелки. Эта частота колеблется от 0,1 Гц до 2 кГц.

Пример:  = 1 KHz.

После выполнения настройки снова нажмите кнопку настройки для этой частоты или подождите 2 секунды, чтобы генератор вернулся в главное меню. Импульсная сварка постоянным током доступна для процессов "TIG HF" и "TIG LIFT", а также для режимов запуска "2T" и "4T".

СВАРКА TIG AC

• TIG AC - Easy

Этот режим позволяет быстро использовать сварку переменным током посредством регулировки диаметра электрода (выбранное значение отображается с помощью различных светодиодов, присутствующих на ИЧМ). В этом режиме настройки параметров "Баланс" и "Частота" заморожены. Выбор диаметра электрода влияет на значения сварочного тока и травления следующим образом:

Диаметр электрода	I_{min}	I_{max}	Очистка поверхности
1,6 mm	10 A	80 A	30 %
2,4 mm	45 A	120 A	37 %
3,2 mm	60 A	180 A	43 %
4,0 mm	75 A	200 A	50 %

В этом режиме значение частоты связано со значением сварочного тока следующим образом:

Ток (A)	Частота (Гц)
10 > 40	117
41 > 90	100
91 > 140	79
141 > 170	70
171 > 200	60

При переключении из режима "AC - Easy" в режим "AC" последние параметры сварки "AC - EASY" сохраняются и могут использоваться в качестве основы, а затем уточняются в "AC" (прим. : частота сварки и баланс).

• TIG AC - Standard

Сварочный метод TIG AC - Standard предназначен для сварки алюминия и его сплавов (Al, AlSi, AlMg, AlMn...). Переменный ток (AC) включает фазу травления, необходимую для сварки алюминия.

Баланс: позволяет зачистить деталь во время сварки. Регулируется от 20% до 60%.

Частота: частота позволяет регулировать концентрацию дуги. Высокая частота генерирует концентрированную дугу. Низкая частота генерирует более широкую дугу.



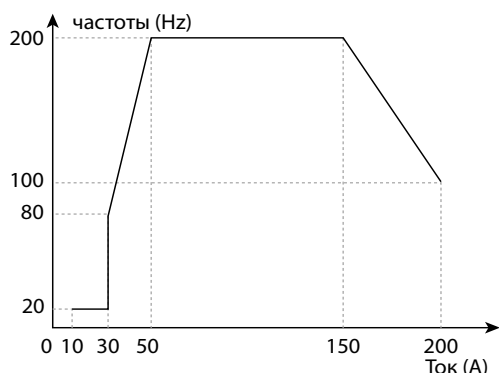
Высокая частота



Слабая частота
Autogoods "130"

Токово-частотная характеристика : В переменном токе значение сварочного тока и его частота связаны функцией ниже:

Ток AC в зависимости частоты



- Между 10 А и 30 А максимальная частота ограничена 20 Гц.
- Между 30 А и 50 А максимальная частота составляет от 80 Гц до 200 Гц.
- В диапазоне от 50 А до 150 А максимальная частота составляет 200 Гц.
- В диапазоне от 150 А до 200 А максимальная частота уменьшается от 200 Гц до 100 Гц.

• TIG AC - импульсный

Импульсная функция доступна в режимах TIG AC - Easy и TIG AC - Standard. Частота импульсов регулируется от 0,1 Гц до 10 Гц.

TIG постоянного или переменного тока

Режим "SPOT" позволяет предварительно собрать детали спомощью точечной прихватки. Регулировка времени прицеливания обеспечивает лучшую воспроизводимость и получение не окисленных точек. По умолчанию, когда выбран режим "SPOT", начало и конец сварк осуществляется с помощью курка. Однако кнопка "F (Hz)" и основной кодировщик позволяют пользователю уточнить это время. Время для этого режима наведения "SPOT" регулируется от 0,1 сек. в 60 сек. с шагом 0,1 сек. Затем начинается сварка с помощью триггера (курка). Чтобы вернуться к неопределенному точечному времени, просто выберите "0.0s".

УПРАВЛЕНИЕ JOBS

Во время использования параметры автоматически сохраняются и восстанавливаются при следующем включении. Помимо текущих параметров, можно сохранять и вызывать конфигурации "JOB". Кнопка "JOB" позволяет сохранить, вызвать или удалить конфигурацию. До 50 "JOB" могут быть сохранены в процессе сварки.

• напоминание JOB

- Кроме того, чтобы не быть в процессе сварки, отзыв JOB не требует каких-либо конкретных начальных условий,
- кратковременно (не более 2 секунд) нажать кнопку "JOB",
- На дисплее HMI появляется индикация "OUT",
- С помощью инкрементного датчика выберите номер JOB. На дисплее отображаются только числа, связанные с существующими заданиями. Если работа не сохранена, в графическом интерфейсе (HMI) отображается "- -".
- После выбора номера job нажмите кнопку "JOB" для подтверждения конфигурации. Номер job затем мигает на дисплее, показывая, что job было загружено. Число продолжает мигать до тех пор, пока не будет изменен другой параметр или пока не будет нажата кнопка горелки, чтобы начать цикл сварки.

• Удаление job

- кратковременно (не более 2 секунд) нажать кнопку "JOB",
- На дисплее HMI появляется индикация "OUT",
- С помощью инкрементного датчика выберите номер job. Могут отображаться только числа, связанные с существующими JOB,
- Нажмите кнопку "JOB" 3 раза подряд. Выбранное job теперь удалено, и генератор снова отображает сварочный ток.

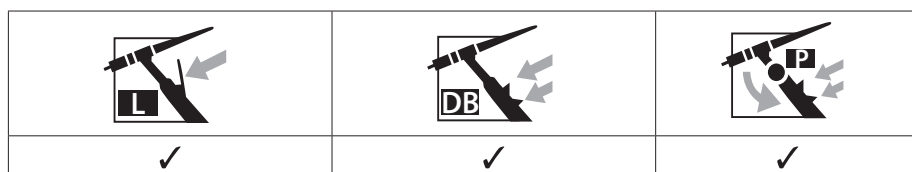
• создание job

- настроить все желаемые параметры сварки,
- Длительное нажатие (более 3 секунд) на кнопку "JOB",
- На дисплее появляется индикация "IN",
- Выберите номер задания с помощью инкрементного датчика. Только номера, которые еще не связаны с ранее сохраненным заданием, могут быть выбраны и отображаются на дисплее,
- После выбора номера задания нажмите кнопку "JOB", чтобы подтвердить и сохранить его под выбранным номером,
- Затем номер JOB остается отображенным, указывая, что действие резервного копирования выполнено. Отображение номера продолжается до тех пор, пока не будет активирована другая кнопка или триггер горелки.

Примечание. Если все номера уже назначены для сохраненных заданий, на HMI отобразится "Полный".

Уточнения для напоминания о job в TIG AC: специальная функция, связанная с напоминанием о работе в TIG AC, заключается в отображении параметров, связанных с функциями "AC". Когда вызывается задание по настройке станции в "AC", HMI затем последовательно отображает значения сварочного тока (в А), баланса (в%) и частоты (в Гц) после повторяющегося цикла Этот цикл длится до тех пор, пока не будет нажата кнопка горелки, чтобы начать цикл сварки.

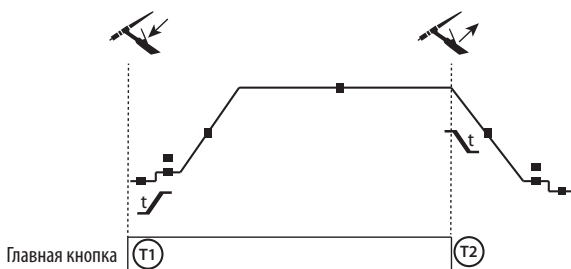
ПОДХОДЯЩИЕ ГОРЕЛКИ И ПОВЕДЕНИЕ ТРИГГЕРА



В случае горелки с 1 кнопкой кнопка называется "главной кнопкой".

В случае горелки с 2 кнопками первая кнопка называется "главной кнопкой", а вторая "второстепенной кнопкой".

↑↓ РЕЖИМ 2Т

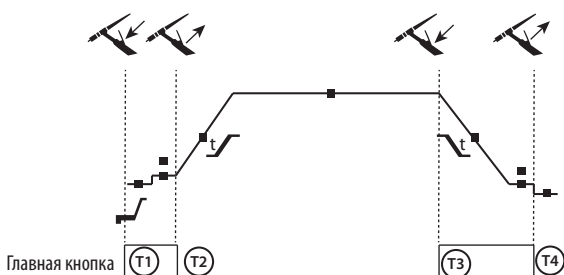


T1: нажата основная кнопка, цикл сварки запускается (Pré-Gaz, I_start, UpSlope и сварка).

T2 - Главная кнопка отпущена, сварочный цикл прекращается (DownSlope, I_Stop, PostGaz).

В случае горелки с 2 кнопками и только в режиме 2Т второстепенная кнопка управляется, как главная.

↑↓ РЕЖИМ 4Т



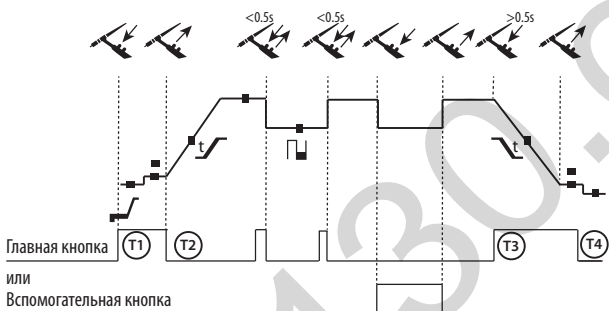
T1 - Главная кнопка нажата, сварочный цикл начинается с ПредГаза и прекращается на этапе I_Start.

T2 - Главная кнопка отпускается, цикл продолжается в UpSlope и в сварке.

T3 - Главная кнопка нажата, цикл переходит в DownSlope и прекращается на этапе I_Stop.

T4 - Главная кнопка отпущена, цикл заканчивается ПостГазом.

↑↓ РЕЖИМ 4Т LOG



T1 - Главная кнопка нажата, сварочный цикл начинается с ПредГаза и прекращается на этапе I_Start.

T2 - Главная кнопка отпускается, цикл продолжается в UpSlope и в сварке.

LOG : этот режим функционирования используется на этапе сварки:

- короткое нажатие на главную кнопку (<0.5 сек), ток переходит от сварочного тока I к холодному I и обратно.
- Вторичная кнопка удерживается нажатой, ток переключает ток от холодной сварки.
- Вторичная кнопка остается отпущенной, ток переключает ток с холода I на сварку I.

T3: Длительное нажатие на основную кнопку ($> 0,5$ сек.), Цикл переходит в режим DownSlope и останавливается в фазе I_Stop.

T4 - Главная кнопка отпущена, цикл заканчивается ПостГазом.

Для горелок с двумя кнопками или с двумя триггерами + потенциометр, " верхний " триггер сохраняет те же функции, что и на горелке с одним триггером или с пластинкой. "Нижний" триггер, если его держать нажатым, позволяет перейти к холодному току. Потенциометр горелки, если он имеется, позволяет регулировать сварочный ток от 50% до 100% от афишированной на дисплее величины.

КОННЕКТОР УПРАВЛЕНИЯ ТРИГГЕРА

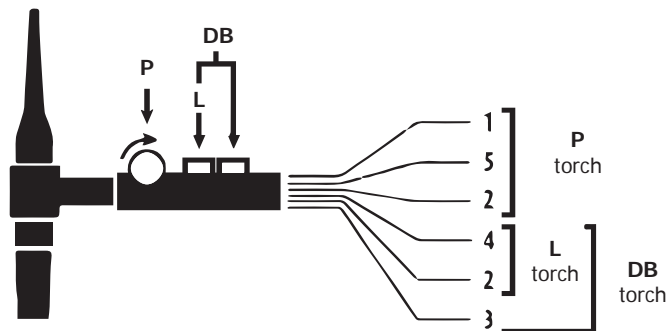
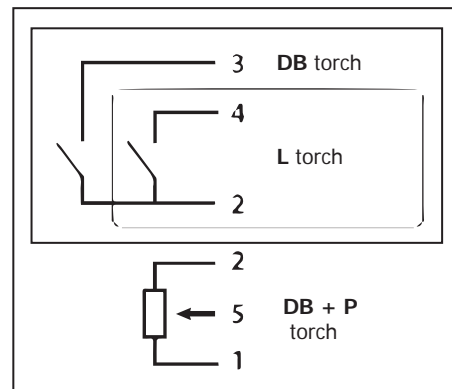
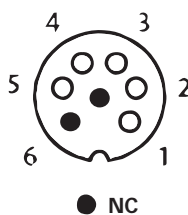


Схема кабельной проводки горелки SRL18



Электрическая схема в зависимости от вида горелки.

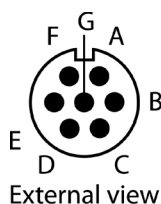
Типы горелки			Наименование провода	Штырь соответствующего коннектора
Горелка с 2 триггерами + потенциометром	Горелка с 2 триггерами	Горелка с 1 триггером	Общий/Масса	2 (зеленый)
			Переключатель триггера 1	4 (белый)
			Переключатель триггера 2	3 (коричневый)
			Общий/ Масса потенциометра	2 (серый)
			10 В	1 (желтый)
			Курсор	5 (розовый)

ДИСТАНЦИОННОЕ УПРАВЛЕНИЕ

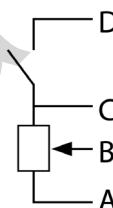
Аналоговое дистанционное управление работает в режимах TIG и MMA.



арт. 045699



Внешний вид



Электрические схемы в зависимости от дистанционного управления.

Подсоединение:

1- Подключите дистанционное управление к задней панели источника сварочного тока.

2- NMI обнаруживает наличие пульта дистанционного управления и предлагает выбор между пультом дистанционного управления типа "педаль" и пультом дистанционного управления типа "потенциометр", доступ к которому осуществляется через основной инкрементальный датчик.

Соединения

Аппарат имеет гнездовой разъем для дистанционного управления.

Специфическая 7-штырная вилка (опция арт.045699) позволяет подсоединить разные типы дистанционного управления. Для монтажа следуйте приведенной ниже схеме.

Вид дистанционного управления	Наименование провода	Штырь соответствующего коннектора
Педаль	10 В	A
	Курсор	B
	Общий/Масса	C
	Переключатель	D

Операция :

• Ручное дистанционное управление (опция арт. 045675)

Ручное дистанционное управление позволяет изменять ток от 50% до 100% от установленной интенсивности. В этой конфигурации все режимы и функции источника сварочного тока являются доступными и регулируемые.

• Педаль (опция арт. 045682) :

Педаль позволяет изменять ток от минимально настроенной величины до 100% от заданного сварочного тока. В режиме TIG источник сварочного тока работает только в 2-тактном режиме (2T). К тому же нарастание и затухание тока больше не управляются с источника сварочного тока (функции не активны). Они управляются оператором с помощью педали.

ВЕНТИЛЯЦИЯ

Генератор имеет контролируемую вентиляцию.

ВЕРСИЯ СО ВСТРОЕННЫМ ЧИЛЛЕРОМ: PROTIG 201L AC / DC

Защиты блока охлаждения для обеспечения защиты горелки и пользователя следующие:

- Минимальный уровень охлаждающей жидкости.

Соединения горячей и холодной жидкости обозначены цветными кольцами, соответственно красным и синим. В задней части станции щуп используется для визуального определения уровня жидкости в резервуаре.



Прежде чем отсоединять впускную и выпускную трубки для жидкости от горелки, убедитесь, что охлаждающее устройство выключено.
Охлаждающая жидкость вредна и раздражает глаза, слизистую оболочку и кожу. Горячая жидкость может вызвать ожоги.

ГАРАНТИЯ

Гарантия распространяется на любой заводской дефект или брак в течение 2х лет с даты покупки изделия (запчасти и рабочая сила).

Гарантия не распространяется на:

- Любые поломки, вызванные транспортировкой.
- Нормальный износ деталей (Например : кабели, зажимы и т.д.).
- Случаи неправильного использования (ошибка питания, падение, разборка).
- Случаи выхода из строя из-за окружающей среды (загрязнение воздуха, коррозия, пыль).

При выходе из строя, обратитесь в пункт покупки аппарата с предъявлением следующих документов:

- документ, подтверждающий покупку (с датой): кассовый чек, инвойс....
- описание поломки.

130.com.ua

WAARSCHUWINGEN - VEILIGHEIDSINSTRUCTIES

ALGEMENE INSTRUCTIES



Voor het in gebruik nemen van dit apparaat moeten deze instructies zorgvuldig gelezen en goed begrepen worden. Voer geen onderhoud of wijzigingen uit die niet in de handleiding vermeld staan.

Ieder lichamelijk letsel of schade, veroorzaakt door het niet naleven van de instructies in deze handleiding, kan niet verhaald worden op de fabrikant van het apparaat.

Raadpleeg, bij problemen of onzekerheid over het gebruik, een bevoegd persoon om het apparaat correct te installeren.

OMGEVING

Dit apparaat mag enkel gebruikt worden om te lassen, en uitsluitend volgens de in de handleiding en/of op het typeplaatje vermelde instructies. De veiligheidsvoorschriften moeten gerespecteerd worden. In geval van onjuist of gevaarlijk gebruik kan de fabrikant niet aansprakelijk worden gesteld.

De installatie mag alleen worden gebruikt en bewaard in een stof- en zuurvrije ruimte, en in afwezigheid van ontvlambaar gas of andere corrosieve substanties. Zorg voor voldoende ventilatie tijdens het gebruik.

Gebruikstemperatuur :

Gebruik tussen -10 en +40°C (+14 en +104°F).

Opslag tussen -20 en +55°C (-4 en 131°F).

Luchtvochtigheid :

Lager of gelijk aan 50% bij 40°C (104°F).

Lager of gelijk aan 90 % bij 20°C (68°F).

Hoogte :

Tot 1000 m boven het niveau van de zeespiegel (3280 voet).

PERSOONLIJKE BESCHERMING EN BESCHERMING VAN ANDEREN

Booglassen kan gevaarlijk zijn en ernstige en zelfs dodelijke verwondingen veroorzaken.

Tijdens het lassen worden de individuen blootgesteld aan een gevaarlijke warmtebron, aan de lichtstraling van de lasboog, aan elektro-magnetische velden (waarschuwing voor dragers van een pacemaker), aan elektrocutie-gevaar, aan lawaai en aan uitstoot van gassen. Bescherm uzelf en bescherm anderen, respecteer de volgende veiligheidsinstructies :



Draag, om uzelf te beschermen tegen brandwonden en straling, droge, goed isolerende kleding zonder omslagen, brandwerend en in goede staat, die het gehele lichaam bedekt.



Draag handschoenen die een elektrische en thermische isolatie garanderen.



Draag een lasbescherming en/of een lashelm die voldoende bescherming biedt (afhankelijk van de lastoepassing). Bescherm uw ogen tijdens schoonmaakwerkzaamheden. Het dragen van contactlenzen is uitdrukkelijk verboden.

Soms is het nodig om het lasgebied met brandwerende schermen af te schermen tegen stralingen, projectie en wegsplattende gloeiende deeltjes.

Informeer de personen in het lasgebied om niet naar de boog of naar gesmolten stukken te staren, en om aangepaste kleding te dragen die voldoende bescherming biedt.



Gebruik een bescherming tegen lawaai als de laswerkzaamheden een hoger geluidsniveau bereiken dan de toegestane norm (dit geldt tevens voor alle personen die zich in de las-zone bevinden).

De elementen die net gelast zijn zijn heet, en kunnen brandwonden veroorzaken wanneer ze aangeraakt worden. Zorg ervoor dat, tijdens onderhoudswerkzaamheden aan de toorts of de elektrode-houder, deze voldoende afgekoeld zijn en wacht ten minste 10 minuten alvorens met de werkzaamheden te beginnen. De koelgroep moet in werking zijn tijdens het gebruik van een watergekoelde toorts, om te voorkomen dat de vloeistof brandwonden veroorzaakt.



Het is belangrijk om, voor vertrek, het werkgebied veilig achter te laten, om mensen en goederen niet in gevaar te brengen.

LASDAMPEN EN GAS



Dampen, gassen en stof uitgestoten tijdens het lassen zijn gevaarlijk voor de gezondheid. Er moet gezorgd worden voor voldoende ventilatie, soms is toevoer van verse lucht noodzakelijk. Een lasmasker met frisse luchttoevoer kan een oplossing zijn als er onvoldoende ventilatie is. Controleer of de afzuigkracht voldoende is, en verifieer of deze aan de gerelateerde veiligheidsnormen voldoet.

Waarschuwing : tijdens het lassen in kleine ruimtes moet de veiligheid op afstand gecontroleerd worden. Bovendien kan het lassen van materialen die bepaalde stoffen zoals lood, cadmium, zink, kwik of beryllium bevatten bijzonder schadelijk zijn.

Ontvet de te lassen stukken alvorens met het lassen te beginnen.

De gasflessen moeten worden opgeslagen in een open of goed geventileerde ruimte. Ze moeten in verticale positie gehouden worden, in een houder of op een trolley. Lassen in de buurt van vet of verf is verboden.

BRAND- EN EXPLOSIEGEVAAR



Schermd het lasgebied volledig af, brandbare stoffen moeten op minimaal 11 meter afstand geplaatst worden.

Een brandblusinstallatie moet aanwezig zijn in de buurt van laswerkzaamheden.

Pas op voor projectie van hete onderdelen of vonken. Zelfs door kieren heen kunnen deze wegsplattende deeltjes brand of explosie veroorzaken.

Houd personen, evenals brandbare objecten en houders die onder druk staan op een veilige afstand.

Het lassen in containers of gesloten buizen moet worden vermeden, en als ze open zijn dan moeten ze ontdaan worden van ieder ontvlambaar of explosief product (olie, brandstof, gas-residuen....)

Slijpwerkzaamheden mogen niet worden gericht in de richting van de lasstroombron of naar ontvlambare voorwerpen toe.

GASFLESSEN



Het gas dat uit de gasflessen komt kan, in geval van hoge concentraties in de lasruimte, verstikking veroorzaken (goed ventileren is absoluut noodzakelijk).

Vervoer moet veilig gebeuren: de flessen moeten goed afgesloten zijn, en het lasapparaat moet uitgeschakeld zijn. Deze moeten verticaal bewaard worden en door een ondersteuning rechtop gehouden worden, om te voorkomen dat ze omvallen.

Sluit de flessen na ieder gebruik. Let op temperatuurveranderingen en blootstelling aan zonlicht.

De fles mag niet in contact komen met een vlam, een elektrische boog, een toorts, een massa-klem of een andere warmtebron of gloeiend voorwerp.

Houd de fles uit de buurt van elektrische circuits en lascircuits, en las nooit een fles onder druk.

Wees voorzichtig bij het openen van het ventiel van de fles, houd uw hoofd ver verwijderd van het ventiel en controleer of het gas geschikt is voor de door u gekozen lasprocedure.

ELEKTRISCHE VEILIGHEID



Het elektrische netwerk dat wordt gebruikt moet altijd geaard zijn. Gebruik het op de veiligheidstabel aanbevolen type zekering. Een elektrische schok kan, direct of indirect, ernstige en zelfs dodelijke ongelukken veroorzaken.

Raak nooit delen aan de binnen- of buitenkant van de machine aan (toortsen, klemmen, kabels, elektrodes) die onder spanning staan. Deze delen zijn aangesloten op het lascircuit.

Koppel het lasapparaat, voor het te openen, los van het stroomnetwerk en wacht 2 minuten totdat alle condensatoren ontladen zijn.

Raak nooit tegelijkertijd de toorts of de elektrodehouder en de massa-klem aan.

Wanneer de kabels en toortsen beschadigd en/of versleten zijn, moeten deze vervangen worden door hiervoor bevoegde en gekwalificeerde personen. Gebruik alleen kabels met de geschikte doorsnede. Draag altijd droge, in goede staat verkerende kleren om uzelf van het lascircuit te isoleren. Draag isolerend schoeisel, waar u ook werkt.

EMC CLASSIFICATIE VAN HET MATERIAAL



Dit Klasse A materiaal is niet geschikt voor gebruik in een woonomgeving waar de stroom wordt aangeleverd door een openbaar laagspanningsnet. Het is mogelijk dat er problemen ontstaan met de elektromagnetische compatibiliteit in deze omgevingen, vanwege storingen of radio-frequente straling.



Op voorwaarde dat de impedantie van het openbare laagspanningsnet op het gemeenschappelijke koppelpunt minder dan $Z_{max} = 0,339 \text{ Ohm}$ bedraagt, voldoet deze apparatuur aan IEC 61000-3-11 en kan ze worden aangesloten op openbare laagspanningsnetten.



Het is de verantwoordelijkheid van de installateur of gebruiker van de apparatuur om ervoor te zorgen, indien nodig door overleg met de distributienetbeheerder, dat de netimpedantie binnen de impedantiebeperkingen blijft.

Deze apparatuur voldoet aan IEC 61000-3-12.

ELEKTROMAGNETISCHE EMISSIES



Elektrische stroom die door een geleider gaat veroorzaakt elektrische en magnetische velden (EMF). De lasstroom wekt een elektromagnetisch veld op rondom de laszone en het lasmateriaal.

De elektromagnetische velden (EMF) kunnen de werking van bepaalde medische apparaten, zoals pacemakers, verstoren. Voor mensen met medische implantaten moeten speciale veiligheidsmaatregelen in acht genomen worden. Bijvoorbeeld : toegangsbeperving voor voorbijgangers, of een individuele risico-evaluatie voor de lassers.

Alle lassers moeten de volgende procedures opvolgen om blootstelling aan elektromagnetische straling veroorzaakt door het las-circuit zoveel mogelijk te beperken :

- plaats de laskabels dicht bij elkaar – bind ze indien mogelijk vast;
- houd uw hoofd en uw romp zo ver mogelijk van het lascircuit af;
- wikkel nooit de kabels om uw lichaam;
- zorg ervoor dat u zich niet tussen de laskabels bevindt. Houd de twee laskabels aan dezelfde kant van uw lichaam;
- bevestig de geaarde kabel zo dicht als mogelijk is bij de te lassen plek;
- voer geen werkzaamheden uit dichtbij de lasstroombron, ga niet zitten op of leun niet tegen het lasapparaat;
- niet lassen wanneer u het lasapparaat of het draadaanvoersysteem aan het verplaatsen of vervoeren bent.



Personen met een pacemaker moeten een arts raadplegen voor gebruik van het apparaat. Blootstelling aan elektromagnetische straling tijdens het lassen kan gevolgen voor de gezondheid hebben die nog niet bekend zijn.

AANBEVELINGEN OM DE LASWERKPLEK EN DE INSTALLATIE TE EVALUEREN

Algemene aanbevelingen

De gebruiker is verantwoordelijk voor het installeren en het gebruik van het boogglas materiaal volgens de instructies van de fabrikant. Als elektromagnetische storingen worden geconstateerd, is het de verantwoordelijkheid van de gebruiker van het boogglas materiaal om het probleem op te lossen, met hulp van de technische dienst van de fabrikant. In sommige gevallen kan de oplossing liggen in een eenvoudige aarding van het lascircuit. In andere gevallen kan het nodig zijn om met behulp van filters een elektromagnetisch schild rondom de stroomvoorziening en om het gehele werkterrein te creëren. In ieder geval moeten de storingen, veroorzaakt door elektromagnetische stralingen, beperkt worden tot een aanvaardbaar niveau.

Evaluatie van de las-zone

Voor het installeren van een boogglas-installatie moet de gebruiker de mogelijke elektro-magnetische problemen in de omgeving evalueren. Daarbij moeten de volgende gegevens in beschouwing worden genomen :

- de aanwezigheid boven, onder, of naast het boogglas materiaal van andere voedingskabels, van besturingskabels, signaleringskabels of telefoonkabels;
- ontvangers en zenders voor radio en televisie;
- computers en ander besturingsapparatuur;
- essentiële beveiligingsinstallaties, zoals bijvoorbeeld beveiliging van industriële apparatuur;
- de gezondheid van personen in de omgeving, bijvoorbeeld bij gebruik van pacemakers of gehoorapparaten;
- materiaal dat gebruikt wordt bij het kalibreren of meten;
- de immunititeit van overig aanwezig materiaal.

De gebruiker moet zich ervan verzekeren dat alle apparatuur in de werkruimte compatibel is. Dit kan aanvullende veiligheidsmaatregelen vereisen;

h) het tijdstip waarop het lassen of andere activiteiten plaatsvinden.

De afmeting van het omliggende gebied dat in acht moet worden genomen en/of moet worden beveiligd hangt af van de structuur van het gebouw en van de overige activiteiten die er plaatsvinden. Dit omliggende gebied kan groter zijn dan de begrenzing van het gebouw.

Evaluatie van de lasinstallatie

Naast een evaluatie van de laszone kan een evaluatie van de boogglasinstallaties elementen aanreiken om storingen vast te stellen en op te lossen. Bij het evalueren van de emissies moeten de werkelijke resultaten worden bekeken, zoals die zijn gemeten in de reële situatie, zoals vermeld in Artikel 10 van de CISPR 11:2009. De metingen in de specifieke situatie, op een specifieke plek, kunnen tevens helpen de doeltreffendheid van de maatregelen te testen.

AANBEVELING OM ELEKTROMAGNETISCHE EMISSIES TE REDUCEREN

a. Openbare spanningsnet : het lasmateriaal moet aangesloten worden op het openbare net volgens de aanbevelingen van de fabrikant. Als er storingen plaatsvinden kan het nodig zijn om extra voorzorgsmaatregelen te nemen, zoals het filteren van het openbare stroomnetwerk. Er kan overwogen worden om de voedingskabel van de lasinstallatie af te schermen in een metalen leiding of een gelijkwaardig materiaal. Het is wenselijk om de elektrische continuïteit van deze afscherming over de gehele lengte te verzekeren. De bescherming moet aangekoppeld worden aan de lasstroomvoeding, om er zeker van te zijn dat er een goed elektrisch contact is tussen de geleider en het omhulsel van de lasstroomvoeding.

b. Onderhoud van het boogglasapparaat : onderhoud regelmatig het boogglas materiaal, en volg daarbij de aanbevelingen van de fabrikant op. Alle toegangen, service ingangen en kleppen moeten gesloten en correct vergrendeld zijn wanneer het boogglas materiaal in werking is. Het boogglas materiaal mag op geen enkele wijze gewijzigd worden, met uitzondering van veranderingen en instellingen zoals genoemd in de handleiding van de fabrikant. Let u er in het bijzonder op dat het vonkenhaat van de toorts correct afgesteld is en goed onderhouden wordt, volgens de aanbevelingen van de fabrikant.

c. Laskabels : De kabels moeten zo kort mogelijk zijn, en dichtbij elkaar en vlakbij de grond of, indien mogelijk, op de grond gelegd worden.

d. Potentiaal-vereffening : Het is wenselijk om alle metalen objecten in en om de werkomgeving te aarden. Waarschuwing : metalen objecten die verbonden zijn aan het te lassen voorwerp vergroten het risico op elektrische schokken voor de gebruiker, wanneer hij tegelijkertijd deze objecten en de elektrode aanraakt. Het wordt aangeraden de lasser van deze voorwerpen te isoleren.

e. Aarding van het te lassen voorwerp : wanneer het te lassen voorwerp niet geaard is, vanwege elektrische veiligheid of vanwege de afmetingen en de locatie, zoals bijvoorbeeld het geval kan zijn bij scheepsrompen of metalen structuren van gebouwen, kan een verbinding tussen het voorwerp en de aarde, in sommige gevallen maar niet altijd, de emissies verkleinen. Vermijd het aarden van voorwerpen, wanneer daarmee het risico op verwondingen van de gebruikers of op beschadigingen van ander elektrisch materiaal vergroot wordt. Indien nodig, is het wenselijk dat het aarden van het te lassen voorwerp rechtstreeks plaatsvindt, maar in sommige landen waar deze directe aarding niet toegestaan is is het aan te raden te aarden met een daarvoor geschikte condensator, die voldoet aan de reglementen in het betreffende land.

f. Beveiliging en afscherming : Selectieve afscherming en bescherming van andere kabels en materiaal in de omgeving kan problemen verminderen. Voor speciale toepassingen kan de beveiliging van de gehele laszone worden overwogen.

TRANSPORT EN VERVOER VAN DE LASSTROOMBRON



De lasstroomvoeding heeft een handvat waarmee het apparaat met de hand gedragen kan worden. Let op : onderschat het gewicht niet. De handvatten mogen niet gebruikt worden om het apparaat aan omhoog te hijsen.

Gebruik niet de kabels of de toorts om het apparaat te verplaatsen. Het apparaat moet in verticale positie verplaatst worden.

Til nooit het apparaat boven personen of voorwerpen.

Til nooit een gasfles en het materiaal tegelijk op. De vervoersnormen zijn verschillend.

INSTALLATIE VAN HET MATERIAAL

- Plaats de voeding op een ondergrond met een helling van minder dan 10°.
- Plaats het lasapparaat niet in de stromende regen, en stel het niet bloot aan zonlicht.
- Zorg dat er voldoende ruimte is om de machine te ventileren en om toegang te hebben tot het controlepaneel.
- Niet geschikt voor gebruik in een ruimte waar geleidend metaalstof aanwezig is.
- Dit materiaal heeft beveiligingsgraad IP21, wat betekent dat :
 - het beveiligd is tegen toegang in gevaarlijke delen van solide voorwerpen met een diameter >12.5 mm en
 - het beveiligd is tegen verticaal vallende regendruppels
- De voedingskabels, verlengkabels en laskabels moeten volledig uitgerold zijn om oververhitting te voorkomen.

Waarschuwing : Het verlengen van de kabel van de toorts of van de retour-kabels, langer dan de lengte die geadviseerd wordt door de fabrikant, verhoogt het risico op elektrische schokken.

De fabrikant kan niet verantwoordelijk gehouden worden voor lichamelijk letsel of schade aan voorwerpen veroorzaakt door niet correct of gevaarlijk gebruik van dit materiaal.

ONDERHOUD / ADVIES



• Het onderhoud mag alleen door gekwalificeerd personeel uitgevoerd worden. We raden u aan een jaarlijkse onderhoudsbeurt uit te laten voeren.

• Haal de stekker uit het stopcontact om de elektriciteitsvoorziening te onderbreken en wacht twee minuten alvorens werkzaamheden op het apparaat te verrichten. De spanning en de stroomsterkte binnen het toestel zijn hoog en gevaarlijk.



• De kap regelmatig afnemen en met een blazer stofvrij maken. Maak van deze gelegenheid gebruik om met behulp van geïsoleerd gereedschap ook de elektrische verbindingen te laten controleren door gekwalificeerd personeel.

• Controleer regelmatig de voedingskabel. Als de voedingskabel beschadigd is, moet deze door de fabrikant, zijn reparatie-dienst of een gekwalificeerde technicus worden vervangen, om ieder gevaar te vermijden.

• Laat de ventilatieopening van de lasstroombron vrij zodat de lucht goed kan circuleren.

• Deze lasstroombron is niet geschikt voor het ontdooien van leidingen, het opladen van batterijen / accu's of het opstarten van motoren.



De koelvloeistof moet iedere 12 maanden vervangen worden, om te voorkomen dat het koelvloeistofcircuit van de toorts verstopt raakt. Ieder restant van lekkage of residu moet na gebruik in een speciale zuiveringsinstallatie behandeld worden. Het is wenselijk om het product te recyclen. Het is verboden het gebruikte product in oppervlaktewater, in een put of in een afwaterings-systeem te lozen. De verdunde vloeistof zou niet in riolen geloosd moeten worden, behalve wanneer dit is toegestaan door de plaatselijke autoriteiten.

INSTALLATIE EN GEBRUIK VAN HET PRODUCT

Alleen ervaren en door de fabrikant gekwalificeerd personeel mag de installatie uitvoeren. Verzekert u zich ervan dat de generator tijdens het installeren niet op het stroomnetwerk aangesloten is.

OMSCHRIJVING

De PROTIG 201 AC/DC en de PROTIG 201L AC/DC zijn Inverter lasstroombronnen, die geschikt zijn voor het lassen van beklede elektroden (MMA) en niet afsmeltende elektroden (TIG) in gelijkstroom (TIG DC) en wisselstroom (TIG AC). Met de MMA procedure kan ieder type elektrode gelast worden : rutiel, basisch, rvs en gietijzer.

Bij TIG lassen moet altijd een bescherm-gas (Argon) worden gebruikt. De PROTIG 201L AC/DC heeft standaard een geïntegreerde koelgroep.

Om de optimale las-omstandigheden te creëren wordt aanbevolen om de laskabels te gebruiken die worden meegeleverd met het apparaat.

VOEDING - OPSTARTEN

• De PROTIG 201 AC/DC wordt geleverd met een 16A aansluiting type CEE7/7 en moet worden aangesloten op een geaarde (50 - 60 Hz) enkelfase elektrische installatie. Dit materiaal is uitgerust met een « Flexible Voltage » systeem en moet worden aangesloten op een geaarde elektrische installatie tussen 110V en 240V (50 - 60 Hz). Vervang, bij een intensief gebruik bij 110V, de originele stekker door een 32A stekker met een 32 A stroomonderbreker. De gebruiker moet zich ervan verzekeren dat stekkers en stopcontacten altijd goed toegankelijk zijn.

• De PROTIG 201L AC/DC wordt geleverd met een 16A aansluiting type CEE7/7, en mag alleen worden gebruikt in combinatie met een 230V enkel-fase elektrische installatie (50 - 60 Hz) met drie kabels waarvan één geaard.

Het werkelijke stroomverbruik (I_{eff}) bij optimaal gebruik staat aangegeven op het apparaat. Controleer of de stroomvoorziening en de beveiligingen (netzekering en/of hoofdschakelaar) compatibel zijn met de elektrische stroom die nodig is voor gebruik. In sommige landen kan het nodig zijn om de elektrische aansluiting te wijzigen om het toestel optimaal te kunnen gebruiken.

• Het apparaat gaat over op thermische beveiliging als de netspanning hoger is dan 265 V. Om dit defect te signaleren zal worden getoond. Wanneer het apparaat overgaat op thermische beveiliging moet u het van het stroomnet afkoppelen en het aan een voor het apparaat geschikt stroomnet aankoppelen.

• Werking van de ventilator : In de MMA modus functioneert de ventilator permanent. In de TIG module werkt de ventilator alleen tijdens het lassen. De ventilator zal stoppen nadat het apparaat is afgekoeld.

• Het ontstekingsmechanisme en het stabilisatie-mechanisme van de boog zijn geschikt voor handmatig en mechanisch gebruik.

AANSLUITEN OP EEN AGGREGAAT

Deze lasstroombronnen kunnen functioneren met een stroomgenerator, mits deze vorm van hulpstroom aan de volgende voorwaarden voldoet :

- De spanning moet wisselspanning zijn, afgesteld zoals aangegeven, en de piekspanning mag niet hoger zijn dan 700 V

- De frequentie moet liggen tussen de 50 Hz en 60 Hz.

Het is noodzakelijk deze voorwaarden te controleren, omdat veel aggregaten hoge spanningspieken produceren die het las-materiaal kunnen beschadigen.

GEBRUIK VAN EEN VERLENGSNOER




Alle gebruikte verlengsnoeren moeten de voor het apparaat geschikte lengte en kabelsectie hebben. Gebruik een verlengsnoer dat voldoet aan de nationale regelgeving.

Ingangsspanning	Lengte - Sectie van het verlengsnoer	
	< 45 m	< 100 m
230 V	2.5 mm ²	
110 V	2.5 mm ²	4 mm ²

GASAANSLUITING

Dit materiaal is uitgerust met een pneumatische aansluiting. Gebruik de met het apparaat meegeleverde adapters.

ACCESSOIRES EN OPTIES


					
201	201L	201	201L	045675	045682
039704	041257	038271	038202		

HET ACTIVEREN VAN DE FUNCTIE VRD (VOLTAGE REDUCTION DEVICE)

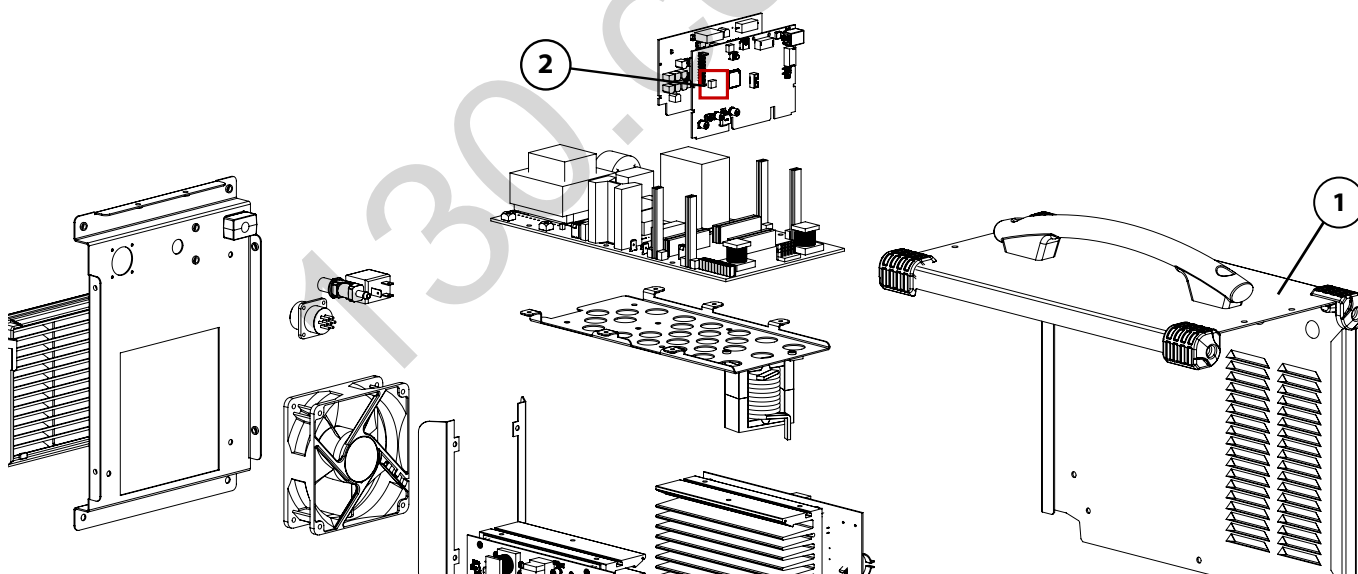
Deze functie heeft als doel de lasser te beschermen. De lasstroom wordt alleen geleverd wanneer de elektrode in contact is met het werkstuk (geringe weerstand). Zodra de elektrode is teruggetrokken, zal de VRD de spanning verlagen tot een zeer laag niveau.

De VRD functie is standaard gedeactiveerd. De VRD functie kan worden geactiveerd met een ON/OFF schakelaar die zich op de elektronische kaart bevindt. Volg, om toegang tot deze kaart te verkrijgen, de volgende stappen op :

1. KOPPEL EERST HET APPARAAT AF VAN DE ELEKTRISCHE STROOMVOORZIENING.

2. Schroef de schroeven los om de behuizing af te nemen (n° 1).
3. Zoek de schakelaar op de elektronische kaart (rood-omrand in het onderstaande schema - n° 2).
4. Zet de schakelaar op de elektronische kaart op ON. Het rode LED lampje zal uitgaan.
5. De VRD-functie is geactiveerd.
6. Schroef de behuizing weer op de generator.
7. Op het bedieningspaneel (IHM) brandt het ledlampje van de functie VRD : VRD 

Om de VRD functie te deactiveren hoeft u alleen de schakelaar die zich op de elektronische kaart bevindt weer te verzetten, en de behuizing weer te sluiten. De VRD Led op de IHM van het apparaat zal uitgaan.



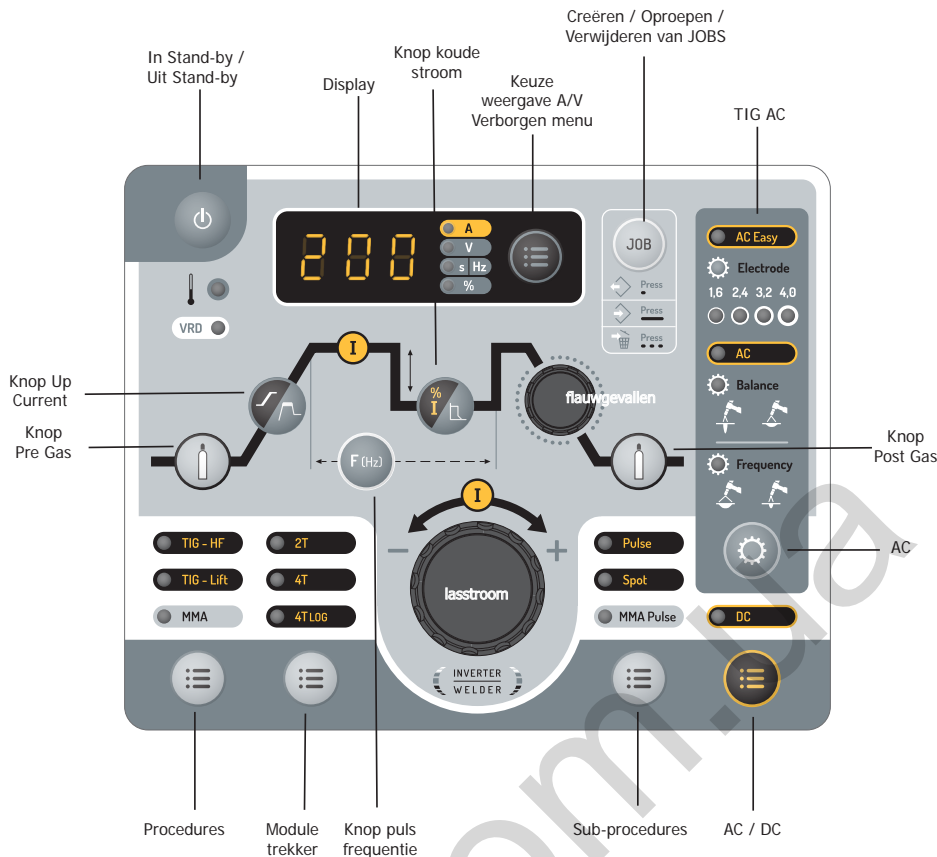
INITIALISEREN VAN HET APPARAAT

Het is mogelijk om de fabrieksinstellingen van het apparaat te herstellen. Wanneer het apparaat in de stand-by modus staat, drukt u gedurende 3 seconden op de drukknop om uit deze modus te geraken. Het apparaat toont dan "3", "2", "1" en zal zich weer initialiseren.

WEERGAVE VAN DE SOFTWARE VERSIES

Wanneer de generator op de netspanning wordt aangesloten toont het display de nummers van de softwareversies en van de IHM.

INTERFACE HUMAN-MACHINE (IHM)



Functies	Pictogrammen	MMA	TIG DC	TIC AC	Opmerkingen
In Stand-by / Uit Stand-by		.	.	.	Knop om het apparaat in en uit de Stand-by stand te zetten.
Subprocessen	 	.	.	.	In de MMA -procedure : hiermee krijgt u toegang tot " MMA Puls ". In TIG DC : hiermee krijgt u toegang tot de modules " Puls " of " Spot ".
AC/DC		.	.	.	Keuze-knop TIG " DC ", TIG " AC " et TIG " AC - Easy "
AC		.	.	.	Knop om te kiezen tussen " Frequency ", " Balance " en " Elektrode ".
- Keuze weergave A/V - Verborgen menu		.	.	.	Standaard wordt de ingestelde stroom op de HMI weergegeven. Na het lassen (MMA en TIG DC), is de waarde die knipt de lasstroommeting. Als u op deze toets drukt, wordt de gemeten lasspanning weergegeven.
JOB		.	.	.	Hiermee kunt u een job oproepen, creëren of verwijderen. Zie het gedeelte JOB voor meer informatie.
Pre-gas		.	.	.	Instellen van de duur van Pre-gas. Deze duur komt overeen met de duur van het zuiveren van de toorts, en het creëren van de gasbescherming voor de ontsteking.
Up Slope Current		.	.	.	Up Slope helling
Puls Frequentie		.	.	.	Instellen van de puls-frequentie (TIG AC/DC).

Koude stroom		.	.	.	Instellen koude stroom in de puls module (TIG).
Downslope		.	.	.	Instellen downslope.
Post-gas		.	.	.	Instellen van de duur van Post-Gas. Dit komt overeen met de duur van het instandhouden van de gasbescherming, na het uitschakelen van de lasboog. Beschermt het werkstuk en de elektrode tegen oxidatie.

FUNCTIONEREN VAN DE IHM EN BESCHRIJVING VAN DE KNOPPEN

• Aan / Uit

Deze toets wordt gebruikt om het apparaat in of uit de Stand-by stand te zetten. Het activeren van de stand-by stand is niet mogelijk wanneer er met het apparaat gelast wordt.

• Keuzeknop voor de lasprocedure

Met deze knop kunt u de gewenste lasprocedure kiezen. Door meerdere keren op de knop te drukken kunt u kiezen tussen de volgende lasprocedures : TIG HF / TIG LIFT / MMA. Het LED-lampje geeft de door u gekozen procedure aan.

Let op : De keuze die wordt weergegeven bij het opstarten van het apparaat was ook actief toen het apparaat de laatste keer in stand-by werd gezet of uitgeschakeld werd.

• Keuzeknop werking van de trekker

Met deze knop kunt u het gebruik van de trekker van de toorts regelen. Door meerdere keren op de knop te drukken kunt u kiezen tussen : 2T / 4T / 4T LOG. Het LED-lampje geeft de gekozen module aan.

Pas op : de trekker-module die wordt weergegeven bij het opstarten van het apparaat was ook actief toen het apparaat de laatste keer in stand-by werd gezet of uitgeschakeld werd. Voor meer informatie kunt u het deel " Geschikte toorts en gedrag van de trekker " raadplegen.

• Keuzeknop " Sub-procedures "

Met deze knop kunt u de sub-procedures kiezen. Door meerdere keren op de knop te drukken kunt u kiezen tussen de volgende sub-procedures : PULS / SPOT (alleen in de TIG module) / MMA PULS (alleen in de MMA module). Het LED-lampje geeft de door u gekozen subprocessen aan.

De SPOT module is niet toegankelijk wanneer de trekker in 4T & 4T Log is ingesteld en in de lasmodule MMA PULS.

De weergegeven sub-procedure bij het opstarten van het apparaat was ook actief toen het apparaat de laatste keer in stand-by werd gezet of uitgeschakeld werd.

• Keuzeknop stroom AC of DC

Met deze knop kunt u het type stroom kiezen wanneer TIG geactiveerd is. Door meerdere keren op de knop te drukken kunt u kiezen tussen : DC / AC / AC - Easy. Het LED-lampje geeft de door u gekozen procedure aan.

Let op : De keuze die wordt weergegeven bij het opstarten van het apparaat was ook actief toen het apparaat de laatste keer in stand-by werd gezet of uitgeschakeld werd.

• Centrale draaiknop

Met de centrale draaiknop kunt u de lasstroom regelen. Deze kan tevens worden gebruikt om de waarden van andere instellingen, gekozen met behulp van de bijbehorende toetsen, te regelen. Wanneer het instellen is beëindigd, is het mogelijk opnieuw op de toets van de zojuist geregelde instelling te drukken, zodat de draaiknop weer gebruikt kan worden voor het regelen van de stroom. Om naar een andere instelling over te gaan kunt u ook op een andere knop drukken. De betreffende drukknoppen zijn Drukknop1 tot Drukknop 5 en de Drukknop voor het instellen in AC. Als u niet op een andere knop heeft gedrukt, zal de draaiknop na 2 seconden weer beschikbaar zijn voor het instellen van de lasstroom.

• Knop " Pre-Gas "

Het instellen van Pre-Gas wordt gedaan door het drukken op en weer loslaten van de Pre-Gas knop , en door vervolgens te draaien aan de centrale draaiknop. De waarde van Pre-Gas neemt toe wanneer u aan de centrale draaiknop draait, in de richting van de wijzers van de klok, en neemt af wanneer deze in de tegenovergestelde richting wordt gedraaid. Wanneer de instelling voltooid is kunt u op de Pre-Gas knop drukken en deze weer los laten, zodat de centrale draaiknop opnieuw gebruikt kan worden voor het instellen van de stroom (u kunt hiertoe ook 2 seconden wachten). De duur kan telkens met 0,1 seconde verhoogd of verlaagd worden. De minimum waarde is 0 seconden, en de maximum waarde is 60 seconden.

• Knop" Post-Gaz "

Het instellen van Post-Gas wordt gedaan door een druk op en weer loslaten van de Post-Gas knop. Vervolgens activeert u de centrale draaiknop. De waarde van Post-Gas neemt toe wanneer de centrale draaiknop wordt gedraaid in de richting van de wijzers van de klok, en neemt af wanneer deze in tegengestelde richting wordt gedraaid. Wanneer de instelling is voltooid, kunt u weer op de Post-Gas drukknop drukken en deze loslaten zodat de centrale draaiknop opnieuw gebruikt kan worden voor het instellen van de stroom (u kunt hiertoe ook 2 seconden wachten). De duur kan telkens met 0,1 seconde verhoogd of verlaagd worden. De minimum waarde is 0 seconden, en de maximum waarde is 60 seconden.

• Knop voor het instellen van " Up Slope "

Het instellen van de upslope wordt gedaan door het drukken op en weer loslaten van de Up-slope knop (drukknop 2), en door vervolgens aan de centrale draaiknop te draaien. De waarde van de Up-slope wordt verhoogd wanneer de centrale draaiknop wordt gedraaid in de richting van de wijzers van de klok, en verlaagd wanneer deze in de tegengestelde richting wordt gedraaid. Wanneer de instelling is beëindigd, is het mogelijk om weer op de Up-slope knop te drukken en deze weer los te laten, zodat de centrale draaiknop weer gebruikt kan worden voor het instellen van de stroom (u kunt hiertoe ook 2 seconden wachten). De minimum waarde is 0 seconden, en de maximum waarde is 60 seconden.

• De draaiknop voor het instellen van " Down Slope "

De " Down-Slope " draaiknop wordt gebruikt om de waarden van de Down Slope in te geven (verhogen met de wijzers van de klok meedraaien en

verlagen tegen de wijzers van de klok indraaien). De waarde is af te lezen op de display met 7 segmenten en blijft gedurende 2 seconden zichtbaar wanneer er een handeling met de draaiknop wordt verricht. De minimum waarde is 0 seconden, en de maximum waarde is 60 seconden.

- **Knop voor het instellen van de koude stroom**

Wanneer één van de 2 procedures "TIG HF" of "TIG LIFT" wordt gekozen, kunt u met de knop voor het instellen van de stroom de waarde van de koude stroom bijstellen (alleen mogelijk in de configuratie trekker 4T Log). De waarde kan tussen de 1% en de 99% van de lasstroom bijgesteld worden. De waarde kan worden gewijzigd met stappen van 1%. Deze waarde is ook in te stellen in de procedures " TIG DC Puls " en " MMA Puls ". In MMA mode, the Arc Force can be adjusted from -10 to +10 (-10 → geen Arc Force, de -9 à +10 → Arc Force instelling mogelijk).

- **Knop " AC "**

Gebruik van de knop " AC " in de module " AC - Easy " : Een druk op deze knop geeft u toegang tot het instellen van de diameter van de wolfram elektrode. Het regelen van deze instelling gaat als volgt :

- Druk op de toets " AC " ,

- Activeer binnen 3 seconden de centrale draaiknop. Wanneer de centrale draaiknop in de richting van de klok wordt gedraaid, wordt de diameter van de elektrode verhoogd. Bij het draaien in tegengestelde richting wordt de waarde van de diameter van de elektrode verlaagd. De waarde van de gekozen elektrode wordt getoond door de LED-lampjes van de IHM, die zich onder de AC Easy module bevinden.

- Als, na het instellen, de draaiknop niet binnen de 2 volgende seconden geactiveerd wordt, zal deze weer kunnen worden gebruikt voor het instellen van de stroom.

Gebruik van de knop " AC " in de module " AC " : Met een druk op deze knop kunt u " Balance " en " Frequency " kiezen en instellen (het bijbehorende LED-lampje zal gaan branden naar gelang de gekozen instelling). De draaiknop kan deze 2 instellingen regelen en moet worden geactiveerd binnen 5 seconden. Als dit niet gebeurt, zal de generator opnieuw de lasstroom tonen.

- **Het instellen van de frequentie in TIG AC (Frequency)**

Het instellen van de frequentie van de lasstroom in TIG AC gaat van 20 Hz tot 200 Hz.

- **Het regelen van balance in TIG AC (Balance)**

Het regelen van balance voor het lassen in TIG AC kan variëren tussen van 20 % tot 60 %. De waarde kan worden gewijzigd met stappen van 1%. Pas op : De knop " AC " is niet actief in de module " DC " .

- **Instellen van de elektrodediameter (Elektrode)**

De aanpassing van de elektrodediameter maakt het mogelijk de ontstekingsstroom aan te passen.

VERBORGEN MENU

Voor iedere lasprocedure - TIG DC, TIG AC, en MMA - is een verborgen menu toegankelijk. Dankzij deze module is het mogelijk om extra instellingen in te geven voor al deze procedures.



De wijzigingen van de waarden van de instellingen die toegankelijk zijn in de verborgen menu worden bewaard tijdens het opslaan van een job.

Toegankelijkheid, navigatie en instellingen realiseren in de verborgen menu :

TIG DC en TIG AC :

U krijgt toegang tot de verborgen menu door 3 seconden lang op de knop (A/V) te drukken.

Het apparaat toont dan "CoU". Door aan de centrale draaiknop te draaien kunt u toegang krijgen tot "ISA", "TSA", "ISO", "TSO" en "ESC".

Om daadwerkelijk toegang te krijgen tot deze instellingen moet u opnieuw drukken op de knop A/V.

- **CoU** : Activeer of deactiveer de Koelgroep door op "ON" of "OFF" te drukken. De keuze tussen "ON" en "OFF" wordt gedaan door de centrale draaiknop te activeren en vervolgens op de knop A/V te drukken. Alleen beschikbaar op de "201 L AC/DC" versie.

- **ISA** : Instellen van de opstart-stroom. Deze waarde kan worden ingesteld in procenten van de aanbevolen lasstroom. De instelling kan worden gerealiseerd tussen 10% en 200%. U kunt deze instelling bevestigen met een druk op de knop A/V.

- **TSA** : Het instellen van de duur van de opstartstroom. Deze duur is in te stellen van 0s tot 10s. U kunt deze instelling bevestigen met een druk op de knop A/V.

- **ISO** : Instellen van de stroom tijdens het einde van het lassen. Deze waarde kan worden ingesteld in procenten van de aanbevolen lasstroom. De instelling kan worden gerealiseerd tussen 10% en 100%. U kunt deze instelling bevestigen met een druk op de knop A/V.

- **TSO** : Instellen van de duur van de lasstroom aan het eind van het lassen. Deze duur is in te stellen van 0s tot 10s. U kunt deze instelling bevestigen met een druk op de knop A/V.

- **ESC** : Om de verborgen menu te verlaten drukt u op de knop A/V. U verlaat automatisch de verborgen module wanneer u drie seconden wacht na het realiseren van een instelling. De IHM display toont dan opnieuw de ingegeven lasstroom.

MMA :

De toegang tot de verborgen menu wordt gedaan door een druk van 3 seconden op de knop (A/V).

Het apparaat toont dan "HST". Door aan de centrale draaiknop te draaien is het mogelijk toegang te krijgen tot "AST" en "ESC".

- **HST** : Het instellen van de duur van HotStart. Deze duur is in te stellen van 0,1s tot 2s. U kunt deze instelling bevestigen met een druk op de knop A/V.

- **AST** : Activeren of deactiveren van Antisticking door "ON" of "OFF" te kiezen. U kunt deze instelling bevestigen met een druk op de knop A/V.

- **ESC** : Om de verborgen menu te verlaten drukt u op de knop A/V. U verlaat automatisch de verborgen module wanneer u drie seconden wacht na het realiseren van een instelling. De IHM display toont dan opnieuw de ingegeven lasstroom.

LASSEN MET BEKLEDE ELEKTRODE (MODULE MMA)

AANSLUITINGEN EN ADVIEZEN

- Koppel de elektrode-houder en de massa-klem aan in de daarvoor bestemde aansluitingen en let hierbij op de polariteiten en de lasintensiteit zoals aangegeven op de verpakking van de elektroden.

- Verwijder de beklede elektrode uit de elektrode-houder wanneer de lasstroombron niet meer wordt gebruikt.

- De apparaten zijn uitgerust met 3 specifieke Inverter functies :

- De **Hot Start** geeft een extra stroom-intensiteit bij het begin van het lassen, om zo plakken te voorkomen.

- De **Arc Force** functie levert een extra hoge stroom-intensiteit, die voorkomt dat de elektrode plakt wanneer deze in het smeltbad komt.

- De **Anti-Sticking** functie vereenvoudigt het losmaken van de elektrode wanneer deze vastplakt.

MMA PULSE

Deze MMA Pulse lasmodule is geschikt voor toepassingen waar verticaal opgaand (PF) gelast moet worden. Met de pulse-module is het mogelijk om een koud smeltbad te behouden, dat tevens een goede materiaaloverdracht geeft. Zonder pulse vereist het verticaal opgaand lassen een "dennenboom" beweging, dit is een nogal moeilijke driehoeks beweging. Dankzij MMA Puls is het niet nodig om deze beweging uit te voeren. Afhankelijk van de dikte van het te lassen materiaal kan één rechte omhooggaande beweging voldoende zijn. Als u toch uw smeltbad wilt vergroten is een eenvoudige laterale beweging voldoende. Deze procedure geeft de lasser een betere beheersing tijdens het verticaal lassen. De puls frequentie kunt u instellen van 0,4 Hz tot 20 Hz.

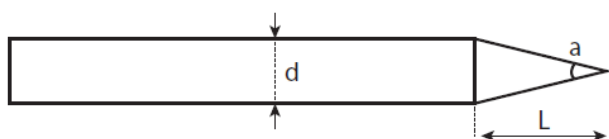
LASSEN MET WOLFRAAM ELEKTRODE MET INERT GAS (TIG)

AANSLUITING EN ADVIEZEN

- TIG DC en TIG AC lassen vereisen het gebruik van een beschermgas (Argon).
- Sluit de massaklem aan op de positieve (+) aansluiting. Sluit de voedingskabel van de toorts aan op de negatieve (-) aansluiting, evenals de connecties van de toorts en het gas.
- Verzekert u zich ervan dat de verschillende elementen van de toorts aanwezig zijn, (spantang, spantang-houder, verspreider en nozzle) en dat ze in goede staat zijn.
- De keuze van de elektrode wordt gemaakt naar gelang de lasstroom TIG DC of AC is.

SLIJPEN VAN DE ELEKTRODE

Voor een optimaal functioneren van de elektrode wordt aanbevolen om een te gebruiken elektrode als volgt te slijpen :



a = Ø 0.5 mm
 L = 3 x d voor een zwakke stroom.
 L = d voor sterke stroom

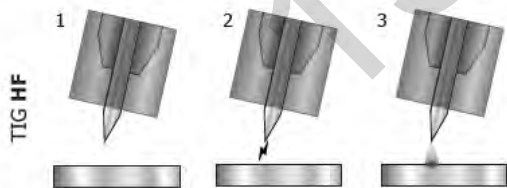
KEUZE VAN DE DIAMETER VAN DE ELEKTRODE

Ø Elektrode (mm)	TIG DC		TIG AC	
	Zuivere Wolfram	Wolfram met oxiden	Zuivere Wolfram	Wolfram met oxiden
1	10 > 75 A	10 > 75 A	15 > 55 A	10 > 70 A
1.6	60 > 150 A	60 > 150 A	45 > 90 A	60 > 125 A
2	75 > 180 A	100 > 200 A	65 > 125 A	85 > 160 A
2.5	130 > 230 A	170 > 250 A	80 > 140 A	120 > 210 A
3.2	160 > 310 A	225 > 330 A	150 > 190 A	150 > 250 A
4	275 > 450 A	350 > 480 A	180 > 260 A	240 > 350 A
~ 80 A per mm de Ø			~ 60 A per mm de Ø	

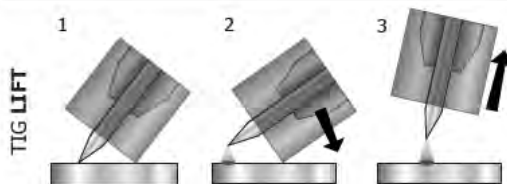
KEUZE VAN HET TYPE ONTSTEKING

TIG HF : ontsteking in hoge frequentie zonder dat de Wolfram elektrode contact maakt met het werkstuk.

TIG LIFT : ontsteking door contact (voor gebruik in omgevingen die gevoelig zijn voor HF storingen).



1. Plaats de toorts in de laspositie boven het te lassen werkstuk (ongeveer 2-3 mm tussen de punt van de elektrode en het werkstuk).
2. Druk op de knop van de toorts (de boog ontsteekt zonder contact met behulp van HF opstartpuls).
3. De initiële lasstroom vloeit, de las wordt gaat verder volgens de lascyclus.



1. Plaats de toortsmond en de elektrodepunt op het werkstuk en druk op de toortsknop.
2. Kantel de toorts tot de elektrodepunt ongeveer 2-3 mm van het werkstuk verwijderd is. De boog begint.
3. Zet de toorts terug in de normale positie om de lascyclus te starten.

DE INSTELLINGEN VAN DE TIG LASPROCEDURE

- De TIG DC is geschikt voor ijzerhoudende metalen zoals staal, roestvrij staal, maar ook koper en koperlegeringen en titaan.
- De TIG AC is geschikt voor het lassen van aluminium en aluminiumlegeringen.

HET TIG DC LASSEN

• TIG DC - Standaard

De TIG DC Standaard las-procedure geeft een hoge laskwaliteit op de meeste ijzerhoudende materialen, zoals staal, rvs, maar ook koper en koperlegeringen, titaan....De verschillende mogelijkheden om stroom en gas te regelen geeft de gebruiker een perfecte beheersing van de laswerkzaamheden, van de ontsteking tot de uiteindelijke afkoeling van de lasnaad.

• TIG DC Puls

Deze lasmodule met pulsstroom schakelt tussen sterke lasstroom-impulsen (I , las-impulsen) en zwakkere stroomimpulsen (I_{Koud} , impulsen om het werkstuk af te koelen). De pulsmodule wordt gebruikt om de te lassen onderdelen samen te voegen met een beperkte stijging van de temperatuur. Deze module wordt aangeraden voor het assembleren van fijn plaatwerk.

Bijvoorbeeld : De lasstroom I is afgesteld op 100 A en $\% (I_{\text{Koud}}) = 50 \%$, dus een koude stroom = $50 \% \times 100 \text{ A} = 50 \text{ A}$. $F(\text{Hz})$ is afgesteld op 10 Hz, de duur van het signaal zal $1/10 \text{ Hz} = 100 \text{ ms}$. zijn. In de loop van deze 100 ms zal een impuls van 100 A en vervolgens een andere van 50 A volgen.

De keus van de frequentie :

- Bij dunner plaatwerk zonder toevoeging ($< 0.8 \text{ mm}$), $F(\text{Hz}) > 10 \text{ Hz}$,
- In positie lassen : $F(\text{Hz}) 5 < 100 \text{ Hz}$.

Het instellen van de frequentie in TIG DC puls wordt gedaan door het drukken op en weer loslaten van de drukknop 3 voor het regelen van de puls-frequentie, en door vervolgens aan de centrale draaiknop te draaien. De waarde van deze frequentie wordt verhoogd wanneer de centrale draaiknop wordt geactiveerd in de richting van de wijzers van de klok, en verlaagd wanneer deze in de tegenovergestelde richting wordt gedraaid. Deze frequentie ligt tussen 0,1 Hz en 2 KHz.

Voorbeeld :  = 1 KHz.

Wanneer het instellen is afgerond, kunt u opnieuw op drukknop 3 drukken, of 2 seconden wachten tot de generator terugkeert naar het hoofdmenu. Het lassen in DC puls is toegankelijk voor de procedures " TIG HF " en " TIG LIFT " en de trekker-modules " 2T " en " 4T ".

TIG AC LASSEN
• TIG AC - Easy

In deze module kunt u snel AC lassen, via het instellen van de diameter van de elektrode (de gekozen waarde wordt aangegeven met de verschillende LED-lampjes aanwezig op de IHM). In deze module is het niet mogelijk om " Balance " en " Frequency " te wijzigen. De keuze van de diameter van de elektrode bepaalt de waarde van de stroom en het schuren als volgt :

Diameter elektrode	I_{min}	I_{max}	Schuren
1,6 mm	10 A	80 A	30 %
2,4 mm	45 A	120 A	37 %
3,2 mm	60 A	180 A	43 %
4,0 mm	75 A	200 A	50 %

In deze module is de waarde van de frequentie gelinkt aan de waarde van de lasstroom op de volgende manier :

Stroom (A)	Frequentie (Hz)
10 > 40	117
41 > 90	100
91 > 140	79
141 > 170	70
171 > 200	60

Tijdens de overgang van de module " AC - Easy " naar de module " AC ", worden de laatste las-instellingen " AC - EASY " bewaard, en kunnen ze dienen als basis om vervolgens bewerkt te worden in " AC " (bijvoorbeeld : lasfrequentie en balance).

• TIG AC - Standaard

Deze TIG AC Standaard lasmodule is geschikt voor het lassen van aluminium en aluminium-legeringen (Al, AlSi, AlMg, AlMn...). De wisselstroom (AC) heeft een schuur-fase, die essentieel is voor het lassen van aluminium onderdelen.

Balance : Maakt het mogelijk te schuren tijdens het lassen. Deze functie kan worden ingesteld tussen 20% en 60%.

De frequentie : de frequentie regelt de concentratie van de boog. Een hoge frequentie genereert een geconcentreerde lasboog. Een zwakkere frequentie genereert een bredere lasboog.



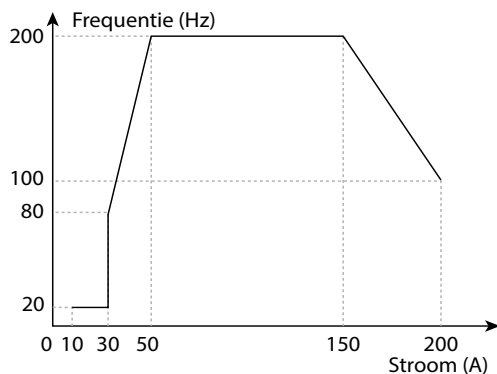
Hoge frequentie



Lage frequentie

De karakteristiek Stroom – Frequentie : In AC zijn de waarde van de lasstroom en z'n frequentie gelieerd door de functie hieronder :

Stroom in AC, afhankelijk van de frequentie



- Tussen 10 A en 30 A is de maximumfrequentie beperkt tot 20 Hz.
- Tussen 30 A en 50 A ligt de maximumfrequentie tussen 80 Hz en 200 Hz.
- Tussen 50 A en 150 A bedraagt de maximumfrequentie 200 Hz.
- Tussen 150 A en 200 A daalt de maximumfrequentie van 200 Hz tot 100 Hz.

• TIG AC - Pulse

De Pulse functie is beschikbaar in TIG AC - Easy en TIG AC - Standard. De puls-frequentie is instelbaar van 0,1 Hz tot 10 Hz.

Punten TIG DC of AC

Met de " SPOT " module kan de lasser een pre-assemblage uitvoeren. Het aanpassen van de duur van het punten resulteert in een betere reproduceerbaarheid en het realiseren van niet-geoxideerde punten. Wanneer voor de " SPOT " module is gekozen, worden het begin en het einde van het lassen standaard geregeld door de trekker. De gebruiker kan evenwel, met behulp van de drukknop 3 " F(Hz) " en de hoofdknop, de duur bijstellen. De duur van deze punt-module " SPOT " kan worden ingesteld van 0,1 sec tot 60 seconden (verhoging mogelijk met 0,1 seconde). Het begin van het lassen wordt dan uitgevoerd met de trekker. Om terug te keren tot een niet-gedefinieerde spot-duur moet u "0,0s" kiezen.

ORGANISEREN VAN JOBS

De gebruikte instellingen worden automatisch opgeslagen, en weer opgeroepen wanneer het lasapparaat opnieuw opgestart wordt. Naast de in gebruik zijnde instellingen is het mogelijk om instellingen genaamd " JOBS " op te slaan en weer op te roepen. Met de knop " JOB " kan de lasser een instelling opslaan, weer oproepen of verwijderen. Er kunnen 50 Jobs per lasprocedure worden opgeslaan.

• Weer oproepen van een job

- Het oproepen van een job vereist geen bijzondere voorwaarde, behalve dat men niet aan het lassen mag zijn.
- Druk kort op de knop " JOB " (niet langer dan 2 seconden).
- De melding " OUT " verschijnt op het scherm van de IHM,
- Met de draaiknop kunt u een job nummer kiezen Alleen de nummers geassocieerd aan bestaande jobs zullen worden getoond op het scherm. Wanneer er geen enkele job is opgeslaan, zal het IHM scherm " - - - " tonen.
- Wanneer u een job-nummer heeft geselecteerd, moet u op de knop " JOB " drukken op de instelling te bevestigen. Het nummer van de job knippert dan op het scherm : dit geeft aan dat de job geladen wordt. Het nummer blijft knipperen, totdat een andere instelling gewijzigd wordt, of totdat er op de trekker van de toorts gedrukt wordt om de lascyclus op te starten.

• Verwijderen van een job

- Geef een korte druk (niet langer dan 2 seconden) op de knop " JOB ",
- De melding " OUT " verschijnt op het scherm van de IHM,
- Kies met behulp van de draaiknop een job nummer. Alleen de nummers die geassocieerd zijn met een bestaande job zullen worden getoond,
- Druk vervolgens 3 keer op de knop " JOB ". De gekozen job is nu verwijderd, en de generator toont opnieuw de lasstroom.

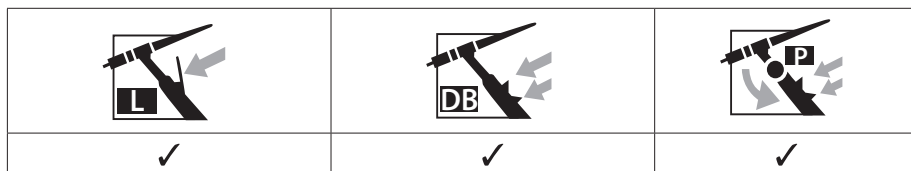
• Creëren van een job

- Geef alle gewenste las-instellingen in
- Druk langer dan 3 sec. op de knop " JOB "
- De melding " IN " verschijnt op het scherm
- Kies met behulp van de draaiknop een job-nummer Alleen de nummers die niet zijn geassocieerd aan een job kunnen worden gekozen en worden getoond op het scherm,
- Wanneer het job-nummer is gekozen,,druk dan op de knop " JOB " om de keuze te bevestigen en op te slaan onder het gekozen nummer,
- Het job-nummer blijft vervolgens getoond, wat aangeeft dat het opslaan gerealiseerd is. Het nummer blijft op het scherm, totdat er een andere knop of de trekker van de toorts geactiveerd wordt.

NB : Als alle nummers al zijn geassocieerd aan geregistreerde jobs zal het IHM scherm " Full " tonen.

Meer informatie voor het oproepen van een job in TIG AC : De particulariteit gelieerd aan het oproepen van een job in TIG AC bestaat in de weergave van instellingen gelieerd aan de " AC " functies. Wanneer er een job wordt opgeroepen die het apparaat in " AC " configureert, zal de IHM achtereenvolgens de waarden van de lasstroom (in A), van de balance (in %) en de frequentie (in Hz) tonen, in een zich herhalende cyclus. Deze cyclus duurt voort totdat er op de trekker van de toorts zal worden gedrukt om een lascyclus op te starten.

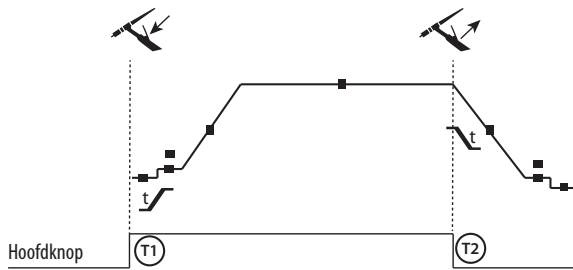
GESCHIKTE TOORTSEN EN WERKING VAN DE TREKKERS



Voor de toorts met 1 knop, wordt de knop " hoofd-knop " genoemd.

Voor de toorts met 2 knoppen, zal de eerste knop " hoofd-knop " worden genoemd, en de tweede knop " secundaire knop ".

↑↓ **MODULE 2T**

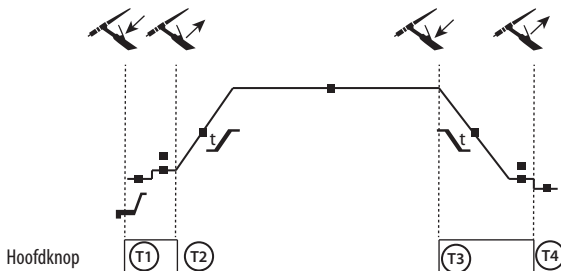


T1 : De hoofdknop is ingedrukt, de lascyclus start op (Pre-Gas, I_start, UpSlope en lassen).

T2 : De hoofdknop is losgelaten, de lascyclus is gestopt (DownSlope, I_Stop, PostGas).

Voor de toorts met 2 knoppen en enkel in 2T wordt de tweede knop beschouwd als hoofdknop.

↑↓ **MODULE 4T**



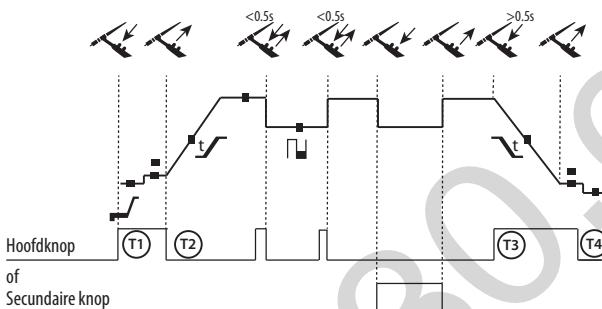
T1 : De hoofdknop is ingedrukt, de cyclus start op vanaf Pré-Gas en stopt in de fase I_start.

T2 : De hoofdknop is niet ingedrukt, de cyclus gaat over in Upslope en in lassen.

T3 : De hoofdknop wordt ingedrukt gehouden; de cyclus gaat over in Downslope en stopt in de fase I_Stop.

T4 : De hoofdknop wordt losgelaten, de cyclus eindigt in PostGas.

↑↓ **MODULE 4T LOG**



T1 : De hoofdknop is ingedrukt, de cyclus start op vanaf Pré-Gas en stopt in de fase I_start.

T2 : De hoofdknop is niet ingedrukt, de cyclus gaat over in Upslope en in lassen.

LOG : deze module wordt gebruikt in de las-fase :

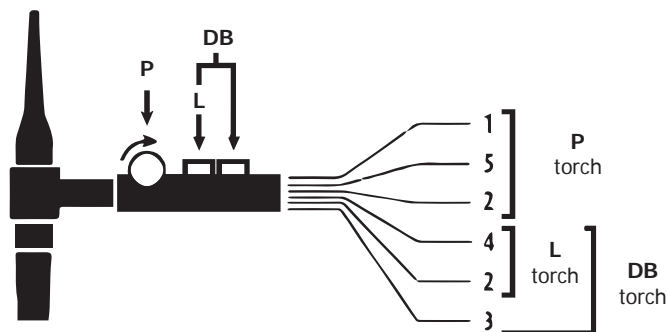
- Een korte druk op de hoofd-knop (<0,5 sec.), de stroom gaat over van I lassen naar I koud en vice versa.
- De tweede knop is ingedrukt, de stroom schakelt over van I lasstroom naar I koude stroom.
- De tweede knop wordt losgelaten, de stroom schakelt van I koude stroom naar I lasstroom.

T3 : Een langere druk op de hoofdknop (>0,5 sec.) : de cyclus gaat over naar Down Slope en stopt in de fase I_Stop.

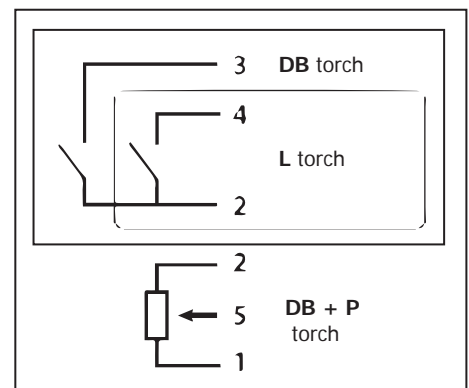
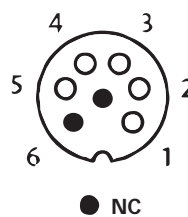
T4 : De hoofdknop wordt losgelaten, de cyclus eindigt in PostGas.

Voor de toortsen met "dubbele knop" of "dubbele knop + draaiknop" behoudt de hoofd-trekker dezelfde functie als de eenvoudige toorts of met lamel. Met de secundaire trekker kan de lasser, wanneer hij of zij deze ingedrukt houdt, overgaan op koude stroom. Met de draaiknop van de toorts, wanneer deze aanwezig is, kan de lasser de lasstroom van 50% tot 100% van de aanbevolen stroom regelen.

CONNECTOR BESTURING TREKKER



Schema aansluiten toorts SRL18



Elektrisch schema, afhankelijk van het type toorts

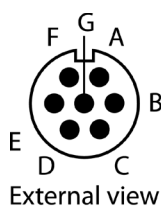
Soorten toortsen		Aanduiding draad	Pin bijbehorende aansluiting	
Toort 2 trekkers + Draaiknop	Toort 2 trekkers	Toort 1 trekker	Algemeen/Massa	2 (groen)
			Schakelaar trekker 1	4 (wit)
			Schakelaar trekker 2	3 (bruin)
			Algemeen / Massa draaiknop	2 (grijs)
			10 V	1 (geel)
			Cursor	5 (roze)

AFSTANDSBEDIENING

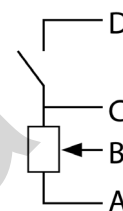
De analoge afstandsbediening functioneert in de procedures TIG en MMA.



Ref. 045699



Buitenaanzicht



Elektrische schema's, overeenkomstig de afstandsbedieningen

Aansluiting :

- 1 - Sluit de afstandsbediening aan aan de achterzijde van de lasvoeding.
- 2 - De IHM detecteert de aanwezigheid van een afstandsbediening en stelt een keuze voor tussen een afstandsbediening type "pedaal" en een bediening type "draaiknop" (de centrale draaiknop).

Aansluiting :

Het apparaat is uitgerust met een vrouwelijke aansluiting voor afstandsbediening. Met de specifieke mannelijke 7-punts stekker (optioneel art. code 045699) kunt u verschillende types bedieningen aansluiten. Volg het hieronderstaande schema voor de bekabeling.

Type afstandbediening	Aanduiding draad	Pin bijbehorende aansluiting	
Pedaal	Handmatige afstandbediening	10 V	A
		Cursor	B
		Algemeen / Massa	C
		Schakelaar	D

Werking :

• **Handmatige afstandsbediening (art. code 045675)**

Met de handmatige afstandsbediening kunt u de stroom laten variëren van 50% tot 100% van de ingestelde waarde. In deze configuratie zijn alle modules en functies van de stroombron toegankelijk en instelbaar.

• **Afstandsbediening pedaal (art. code 045682)**

Met de pedaal kan de stroom gevarieerd worden van het minimum niveau tot 100% ten opzichte van de ingegeven waarde. Bij TIG-lassen functioneert de lasstroombron alleen in de 2T-modus. Het opvoeren en afzwakken van de stroom wordt niet meer geregeld door de lasstroombron (functies op non-actief) maar door de gebruiker via het pedaal.

VENTILATIE

De generator heeft een gestuurde ventilator.

VERSIE MET GEÏNTEGREERDE KOELGROEP : PROTIG 201L AC/DC

De beveiligingen op de koelgroep, die de toorts en de gebruiker beschermen tegen oververhitting zijn :

- Thermische beveiliging van de koelvloeistof.

De aansluitingen koude vloeistof en warme vloeistof worden gekenmerkt door gekleurde ringen, achtereenvolgens rood en blauw. Aan de achterzijde van het apparaat kunt u het vloeistofniveau in het reservoir aflezen.



Waarschuwing : let goed op dat de koelgroep uitgeschakeld is, voordat u de slangen die de vloeistof naar en van de toorts leiden afkoppelt. Koelvloeistof is schadelijk en irriteert de ogen, de slijmvliezen en de huid. De verhitte vloeistof kan brandwonden veroorzaken.

GARANTIE

De garantie dekt alle gebreken en fabricagefouten gedurende twee jaar vanaf de aankoopdatum (onderdelen en arbeidsloon).

De garantie dekt niet :

- Alle overige schade als gevolg van vervoer.
- De gebruikelijke slijtage van onderdelen (Bijvoorbeeld : kabels, klemmen, enz.).
- Incidenten als gevolg van verkeerd gebruik (verkeerde elektrische voeding, vallen, ontmanteling).
- Gebreken ten gevolge van de gebruiksomgeving (vervuiling, roest, stof).

In geval van storing moet het apparaat teruggestuurd worden naar uw distributeur, samen met:

- Een gedateerd aankoopbewijs (betaalbewijs, factuur ...).
- Een beschrijving van de storing.

130.com.ua

AVVERTENZE - NORME DI SICUREZZA

ISTRUZIONI GENERALI



Queste istruzioni devono essere lette e ben comprese prima dell'uso.
Ogni modifica o manutenzione non indicata nel manuale non deve essere effettuata.

Ogni danno fisico o materiale dovuto ad un uso non conforme alle istruzioni presenti in questo manuale non potrà essere considerato a carico del fabbricante.

In caso di problema o incertezza, consultare una persona qualificata per manipolare correttamente l'attrezzatura.

AMBIENTE

Questo dispositivo deve essere utilizzato solamente per fare delle operazioni di saldatura nei limiti indicati sulla targhetta indicativa e/o sul manuale. Bisogna rispettare le direttive relative alla sicurezza. In caso di uso inadeguato o pericoloso, il fabbricante non potrà essere ritenuto responsabile.

Il dispositivo deve essere utilizzato in un locale senza polvere, né acido, né gas infiammabili o altre sostanze corrosive, e lo stesso vale per il suo stoccaggio. Assicurarsi che durante l'utilizzo ci sia una buona circolazione d'aria.

Intervallo di temperatura :

Utilizzo tra -10 e +40°C (+14 e +104°F).

Stoccaggio fra -20 e +55°C (-4 e 131°F).

Umidità dell'aria:

Inferiore o uguale a 50% a 40°C (104°F).

Inferiore o uguale a 90% a 20°C (68°F).

Altitudine :

Fino a 1000 m sopra il livello del mare (3280 piedi).

PROTEZIONI INDIVIDUALI E DEI TERZI

La saldatura ad arco può essere pericolosa e causare ferite gravi o mortali.

La saldatura espone gli individui ad una fonte pericolosa di calore, di radiazione luminosa dell'arco, di campi elettromagnetici (attenzione ai portatori di pacemaker), di rischio di folgorazione, di rumore e di emanazioni gassose. Proteggere voi e gli altri, rispettate le seguenti istruzioni di sicurezza :



Per proteggervi da ustioni e radiazioni, portare vestiti senza risvolto, isolanti, asciutti, ignifugati e in buono stato, che coprano tutto il corpo.



Usare guanti che garantiscano l'isolamento elettrico e termico.



Utilizzare una protezione di saldatura e/o un casco per saldatura di livello di protezione sufficiente (variabile a seconda delle applicazioni). Proteggere gli occhi durante le operazioni di pulizia. Le lenti a contatto sono particolarmente sconsigliate. Potrebbe essere necessario limitare le aree con delle tende ignifughe per proteggere la zona di saldatura dai raggi dell'arco, dalle proiezioni e dalle scorie incandescenti. Informare le persone della zona di saldatura di non fissare le radiazioni d'arco e neanche i pezzi in fusione e di portare vestiti adeguati per proteggersi.



Utilizzare un casco contro il rumore se le procedure di saldatura arrivano ad un livello sonoro superiore al limite autorizzato (lo stesso per tutte le persone in zona saldatura).

Mantenere a distanza dalle parti mobili (ventilatore) le mani, i capelli, i vestiti.

Non togliere mai le protezioni carter dall'unità di refrigerazione quando la fonte di corrente di saldatura è collegata alla presa di corrente, il fabbricante non potrà essere ritenuto responsabile in caso d'incidente.

I pezzi appena saldati sono caldi e possono causare ustioni durante la manipolazione. Quando s'interviene sulla torcia o sul porta-elettrodo, bisogna assicurarsi che questi siano sufficientemente freddi e aspettare almeno 10 minuti prima di qualsiasi intervento. L'unità di raffreddamento deve essere accesa prima dell'uso di una torcia a raffreddamento liquido per assicurarsi che il liquido non causi ustioni.

È importante rendere sicura la zona di lavoro prima di abbandonarla per proteggere le persone e gli oggetti.



FUMI DI SALDATURA E GAS



Fumi, gas e polveri emessi dalla saldatura sono pericolosi per la salute. È necessario prevedere una ventilazione sufficiente e a volte è necessario un apporto d'aria. Una maschera ventilata ad aria fresca potrebbe essere una soluzione in caso di aerazione insufficiente. Verificare che l'aspirazione sia efficace controllandola in relazione alle norme di sicurezza.

Attenzione, la saldatura in ambienti di piccola dimensione necessita di una sorveglianza a distanza di sicurezza. Inoltre la saldatura di alcuni materiali contenenti piombo, cadmio, zinco o mercurio o berillio può essere particolarmente nociva.

Sgrassare i pezzi prima di saldarli.

Le bombole devono essere posizionate in locali aperti ed aerati. Devono essere in posizione verticale su supporto o su un carrello.

La saldatura è proibita se effettuata in prossimità di grasso o vernici.

RISCHI DI INCENDIO E DI ESPLOSIONE



Proteggere completamente la zona di saldatura, i materiali infiammabili devono essere allontanati di almeno 11 metri. Un'attrezzatura antincendio deve essere presente in prossimità delle operazioni di saldatura.

Attenzione alle proiezioni di materia calde e alle scintille anche attraverso le fessure., che possono causare incendi o esplosioni. Allontanare le persone, gli oggetti infiammabili e i contenitori sotto pressione ad una distanza di sicurezza sufficiente.

La saldatura nei container o tubature chiuse è proibita, se essi sono aperti devono prima essere svuotati di ogni materiale infiammabile o esplosivo (olio, carburante, residui di gas...).

Le operazioni di molatura non devono essere dirette verso la fonte di corrente di saldatura o verso dei materiali infiammabili.

BOMBOLE DI GAS



Il gas uscendo dalle bombole potrebbe essere fonte di asfissia in caso di concentrazione nello spazio di saldatura (ventilare correttamente). Il trasporto deve essere fatto in sicurezza: bombole chiuse e dispositivo spento. Queste devono essere messe verticalmente su un supporto per limitare il rischio di cadute.

Chiudere la bombola tra un utilizzo ed un altro. Attenzione alle variazioni di temperatura e alle esposizioni al sole.

La bombola non deve essere in contatto con fiamme, arco elettrico, torce, morsetti di terra o ogni altra fonte di calore o d'incandescenza.

Tenerla lontano dai circuiti elettrici e di saldatura e non saldare mai una bombola sotto pressione.

Attenzione durante l'apertura della valvola di una bombola, bisogna allontanare la testa dai raccordi e assicurarsi che il gas usato sia appropriato al procedimento di saldatura.

SICUREZZA ELETTRICA



La rete elettrica usata deve imperativamente avere una messa a terra. Usare la grandezza del fusibile consigliata sulla tabella segnaletica.

Una scarica elettrica potrebbe essere fonte di un grave incidente diretto, indiretto, o anche mortale.

Non toccare mai le parti sotto tensione all'interno o all'esterno della fonte di corrente di saldatura quando quest'ultima è alimentata (Torce, pinze, cavi, elettrodi) perché sono collegate al circuito di saldatura.

Prima di aprire la fonte di corrente di saldatura, bisogna disconnetterla dalla rete e attendere 2 min. affinché l'insieme dei condensatori sia scaricato. Non toccare nello stesso momento la torcia e il morsetto di massa.

Cambiare i cavi e le torce se risultano danneggiati. Chiedere ausilio a persone abilitate e qualificate. Dimensionare la sezione dei cavi in funzione dell'applicazione. Utilizzare sempre vestiti asciutti e in buono stato per isolarsi dal circuito di saldatura. Portare scarpe isolanti, indifferentemente dall'ambiente di lavoro.

CLASSIFICAZIONE CEM DEL MATERIALE



Questo dispositivo di Classe A non è fatto per essere usato in una zona residenziale dove la corrente elettrica è fornita dal sistema pubblico di alimentazione a bassa tensione. Potrebbero esserci difficoltà potenziali per assicurare la compatibilità elettromagnetica in questi siti, a causa delle perturbazioni condotte o irradiate.



A condizione che l'impedenza della rete pubblica di alimentazione bassa tensione nel punto di aggancio comune sia inferiore a $Z_{max} = 0,339 \text{ Ohms}$, questo dispositivo è conforme alla CEI 61000-3-11 e può essere collegato alla rete pubblica di alimentazione bassa tensione.



E' quindi responsabilità dell'installatore o dell'utilizzatore del dispositivo assicurarsi, consultando l'operatore della rete di distribuzione, se necessario, che l'impedenza di rete sia conforme alle restrizioni d'impedenza.

Questi dispositivi sono conformi alla CEI 61000-3-12.

EMISSIONI ELETTROMAGNETICHE



La corrente elettrica che attraversa un qualsiasi conduttore produce dei campi elettrici e magnetici (EMF) localizzati. La corrente di saldatura produce un campo elettromagnetico attorno al circuito di saldatura e al dispositivo di saldatura.

I campi elettromagnetici EMF possono disturbare alcuni impianti medici, per esempio i pacemaker. Devono essere attuate delle misure di protezione per le persone che portano impianti medici. Per esempio, restrizioni di accesso per i passanti o una valutazione del rischio individuale per i saldatori.

Tutti i saldatori dovranno attenersi alle procedure seguenti al fine di minimizzare l'esposizione ai campi elettromagnetici provenienti dal circuito di saldatura:

- posizionate i cavi di saldatura insieme - fissateli con una fascetta, se possibile;
- posizionate il vostro busto e la vostra testa il più lontano possibile dal circuito di saldatura;
- non avvolgete mai i cavi di saldatura attorno al vostro corpo;
- non posizionate il vostro corpo tra i cavi di saldatura. Tenete i due cavi di saldatura sullo stesso lato del vostro corpo;
- collegate il cavo di ritorno al pezzo da lavorare il più vicino possibile alla zona da saldare;
- non lavorate a fianco, né sedetevi sopra, né addossatevi alla fonte di corrente della saldatura;
- non saldate quando spostate la fonte di corrente di saldatura o il trainafilo.



I portatori di pacemaker devono consultare un medico prima di usare questo dispositivo di saldatura.

L'esposizione ai campi elettromagnetici durante la saldatura potrebbe avere altri effetti sulla salute che non sono ancora conosciuti.

CONSIGLI PER VALUTARE LA ZONA E L'INSTALLAZIONE DI SALDATURA

Generalità

L'utente è responsabile dell'installazione e dell'uso del dispositivo di saldatura ad arco secondo le istruzioni del fabbricante. Se delle perturbazioni elettromagnetiche sono rilevate, è responsabilità dell'utente del dispositivo di saldatura ad arco risolvere la situazione con l'assistenza tecnica del fabbricante. In certi casi, questa azione correttiva potrebbe essere molto semplice come ad esempio la messa a terra del circuito di saldatura. In altri casi, potrebbe essere necessario costruire uno schermo elettromagnetico intorno alla fonte di corrente di saldatura e al pezzo completo con montaggio di filtri d'entrata. In ogni caso, le perturbazioni elettromagnetiche devono essere ridotte fino a non essere più fastidiose.

Valutazione della zona di saldatura

Prima di installare un dispositivo di saldatura all'arco, l'utente deve valutare i potenziali problemi elettromagnetici nella zona circostante. Bisogna tenere conto di ciò che segue:

- la presenza sopra, sotto e accanto al dispositivo di saldatura all'arco di altri cavi di alimentazione, di comando, di segnalazione e telefonici;
- di ricettori e trasmettitori radio e televisione;
- di computer e altri dispositivi di comando;
- di dispositivi critici di sicurezza, per esempio, protezione di dispositivi industriali;
- la salute delle persone vicine, per esempio, l'azione di pacemaker o di apparecchi uditivi;
- di dispositivi utilizzati per la calibratura o la misurazione;
- l'immunità degli altri dispositivi presenti nell'ambiente.

L'utilizzatore deve assicurarsi che gli altri dispositivi usati nell'ambiente siano compatibili. Questo potrebbe richiedere delle misure di protezione supplementari;

- l'orario della giornata in cui la saldatura o altre attività devono essere eseguite.

La dimensione della zona circostante da prendere in considerazione dipende dalla struttura degli edifici e dalle altre attività svolte sul posto. La zona circostante può estendersi oltre ai limiti delle installazioni

Valutazione dell'installazione di saldatura

Oltre alla valutazione delle zone, la valutazione delle installazioni di saldatura ad arco può servire a determinare e risolvere i casi di perturbazioni. Conviene che la valutazione delle emissioni includa delle misurazioni sul posto come specificato all'Articolo 10 della CISPR 11:2009. Le misurazioni sul posto possono anche permettere di confermare l'efficacia delle misure di attenuazione.

RACCOMANDAZIONE SUI METODI DI RIDUZIONE DELLE EMISSIONI ELETTRICHE

a. Rete pubblica di alimentazione : conviene collegare il materiale di saldatura ad arco a una rete pubblica di alimentazione secondo le raccomandazioni del fabbricante. Se ci sono interferenze, potrebbe essere necessario prendere misure di prevenzione supplementari, come il filtraggio della rete pubblica di rifornimento [elettrico]. Converrebbe prendere in considerazione di schermare il cavo della presa elettrica passandolo in un condotto metallico o equivalente di un materiale di saldatura ad arco fissati stabilmente. Converrebbe anche assicurarsi della continuità della schermatura elettrica su tutta la sua lunghezza. Conviene collegare il blindaggio alla fonte di corrente di saldatura per assicurare il buon contatto elettrico fra il condotto e l'involucro della fonte di corrente di saldatura.

b. Manutenzione del dispositivo di saldatura ad arco : è opportuno che le manutenzioni del dispositivo di saldatura ad arco siano eseguite seguendo le raccomandazioni del fabbricante. È opportuno che ogni accesso, porte di servizio e coperchi siano chiusi e correttamente bloccati quando il dispositivo di saldatura ad arco è in funzione. È opportuno che il dispositivo di saldatura ad arco non sia modificato in alcun modo, tranne le modifiche e regolazioni menzionati nelle istruzioni del fabbricante. È opportuno, in particolar modo, che lo spinterometro dell'arco dei dispositivi di avviamento e di stabilizzazione siano regolati e mantenuti secondo le raccomandazioni del fabbricante.

c. Cavi di saldatura : è opportuno che i cavi siano i più corti possibili, piazzati l'uno vicino all'altro in prossimità del suolo o sul suolo.

d. Collegamento equipotenziale : converrebbe considerare il collegamento di tutti gli oggetti metallici della zona circostante. Tuttavia, oggetti metallici collegati al pezzo da saldare potrebbero accrescere il rischio per l'operatore di scosse elettriche se costui tocca contemporaneamente questi oggetti metallici e l'elettrodo. È opportuno isolare l'operatore di tali oggetti metallici.

e. Messa a terra del pezzo da saldare : Quando il pezzo da saldare non è collegato al terreno per la sicurezza elettrica, per le sue dimensioni o per la sua posizione (è il caso, per esempio, degli scafi delle navi o delle strutture metalliche delle costruzioni) un collegamento tra il pezzo e il terreno può, in certi casi e non sistematicamente, ridurre le emissioni. È opportuno assicurarsi di evitare la messa a terra dei pezzi che potrebbero accrescere i rischi di ferire gli utenti o danneggiare altri materiali elettrici. Se necessario, è opportuno che collegamento fra il pezzo da saldare la terra sia fatto direttamente, ma in certi paesi che non autorizzano questo collegamento diretto, si consiglia che la connessione sia fatta con un condensatore appropriato scelto in funzione delle regole nazionali

f. Protezione e schermatura : La protezione e la schermatura selettiva di altri cavi, dispositivi e materiali nella zona circostante può limitare i problemi di perturbazioni. La protezione di tutta la zona di saldatura può essere considerata per applicazioni speciali.

TRASPORTO E SPOSTAMENTO DELLA FONTE DI CORRENTE DI TAGLIO



La fonte di corrente di saldatura è dotata di maniglia(e) che permette di portarla a mano. Attenzione a non sottovalutarne il peso.

La (le) maniglia(e) non è (non sono) da considerarsi(s) come un mezzo d'imbragatura.

Non usare i cavi o la torcia per spostare la fonte di corrente di saldatura. Deve essere spostata in posizione verticale.

Non far passare la fonte di corrente al di sopra di persone o oggetti.

Mai sollevare una bombola di gas e la fonte di corrente di saldatura nello stesso momento. Le loro norme di trasporto sono distinte.

INSTALLAZIONE DEL DISPOSITIVO

- Mettere la fonte di corrente di saldatura su un suolo inclinato al massimo di 10°.
- La fonte di corrente di saldatura deve essere al riparo dalla pioggia e non deve essere esposta ai raggi del sole.
- Prevedere una zona sufficiente per aerare il dispositivo di corrente di saldatura e accedere ai comandi.
- Non utilizzare in un ambiente con polveri metalliche conduttrici.
- Il dispositivo è di grado di protezione IP21, ciò significa :
 - protezione contro l'accesso alle parti pericolose di corpi solidi di diametro >12.5mm e,
 - protezione contro le cadute verticali di gocce d'acqua
- I cavi d'alimentazione, di prolunga e di saldatura devono essere totalmente srotolati per evitare qualsiasi surriscaldamento.

Avvertenza: un aumento della lunghezza della torcia o dei cavi di ritorno oltre la lunghezza massima specificata dal produttore aumenterà il rischio di scosse elettriche.



Il fabbricante non si assume alcuna responsabilità circa i danni provocati a persone e oggetti dovuti ad un uso incorretto e pericoloso di questo dispositivo.

MANUTENZIONE / CONSIGLI



- Le manutenzioni devono essere effettuate solo da personale qualificato. È consigliata una manutenzione annuale.
- Interrompere l'alimentazione staccando la presa, e attendere due minuti prima di lavorare sul dispositivo. All'interno, le tensioni e l'intensità sono elevate e pericolose.
- Regolarmente, togliere il coperchio e spolverare con l'aiuto di una pistola ad aria.Cogliere l'occasione per far verificare le connessioni elettriche con un utensile isolato da persone qualificate.



- Verificare regolarmente lo stato del cavo di alimentazione. Se il cavo di alimentazione è danneggiato, deve essere sostituito dal fabbricante, dal suo servizio post-vendita o da una persona di qualifica simile, per evitare pericoli.
- Lasciare le uscite d'aria della fonte di corrente del dispositivo libere per l'entrata e l'uscita d'aria..
- Non usare questa fonte di corrente di saldatura per scongelare tubature, ricaricare batterie/accumulatori né per avviare motori.



Il liquido di raffreddamento deve essere sostituito ogni 12 mesi per evitare depositi che possono intasare il circuito di raffreddamento della torcia. Ogni perdita o residuo del prodotto, dopo l'utilizzo, deve essere trattato in una fabbrica di purificazione adeguata. È opportuno se possibile riciclare il prodotto. È proibito riversare il prodotto consumato nei corsi d'acqua, nelle fosse o nei sistemi di drenaggio. Il fluido diluito non dovrà essere riversato nelle fognature, a meno che questo non sia ammesso dalla regolamentazione locale.



INSTALLAZIONE - FUNZIONAMENTO DEL PRODOTTO

Solo le persone esperte e abilitate dal fabbricante possono effettuare l'installazione. Durante l'installazione, assicurarsi che il generatore sia scollegato dalla rete.

DESCRIZIONE

I PROTIG 201 AC/DC e PROTIG 201L AC/DC sono delle sorgenti di corrente di saldatura inverter per la saldatura a elettrodo rivestito (MMA) e all'elettrodo refrattario (TIG) in corrente continua (TIG DC) ed in corrente alternata (TIG AC) I procedimenti MMA permettono di saldare ogni tipo di elettrodo: rutilo, basico, inox et ghisa.

Il procedimento TIG richiede una protezione gassosa (Argo). Il PROTIG 201L AC/DC integra di serie un'unità di raffreddamento.

E' consigliato l'utilizzo dei cavi forniti con l'apparecchio al fine di ottenere le regolazioni ottimali del prodotto.

ALIMENTAZIONE - AVVIO

- Il PROTIG 201 AC /DC è fornito con una spina 16 A di tipo CEE7 / 7 tipo e deve essere utilizzata solo su un sistema elettrico monofase (50 - 60 Hz) a tre fili con neutro messo a terra. Questo apparecchio è provvisto di un sistema "Flexible Voltage", è alimentato grazie ad una installazione elettrica con messa a terra tra 110V e 240V (50 - 60 Hz). Per un utilizzo intensivo a 110V, togliere la presa d'origine e sostituirla con una presa 32A protetta da un disgiuntore 32A. L'utilizzatore deve assicurarsi che la presa sia accessibile.
- Il PROTIG 201L AC /DC è fornito con una spina 16 A di tipo CEE7 / 7 tipo e deve essere utilizzata solo su un sistema elettrico monofase 230V (50 - 60 Hz) a tre fili con neutro messo a terra.

La corrente effettiva assorbita (I_{1eff}) è indicata sul dispositivo, per delle condizioni d'uso ottimali. Verificare che l'alimentazione e le sue protezioni (fusibile e/o disgiuntore) siano compatibili con la corrente necessaria per l'uso. In certi paesi, potrebbe essere necessario cambiare la spina per permettere l'uso del dispositivo in condizioni ottimali.

- Il dispositivo si mette in protezione se la tensione di alimentazione è superiore a 265V. Per segnalare questo problema, lo schermo indica **U5!**. Una volta in protezione, scollegare l'apparecchio e ricollegarlo su una presa che liberi la tensione corretta.
- Comportamento del ventilatore: in modalità MMA, il ventilatore funziona continuamente. In modalità TIG, il ventilatore funziona solo in fase di saldatura, e si ferma alla fine del periodo di raffreddamento completo del generatore.
- Il dispositivo d'innesco e di stabilizzazione dell'arco è concepito per un funzionamento manuale e a conduzione meccanica.

COLLEGAMENTO SU UN GRUPPO ELETTROGENO

Queste fonti di corrente di saldatura possono funzionare con gruppi elettrogeni a condizione che la potenza ausiliaria risponda alle seguenti esigenze :
 - La tensione deve essere alternata, regolata come specificato e con tensione di picco inferiore a 700V,
 - La frequenza dev'essere compresa tra 50 e 60 Hz.

È imperativo verificare queste condizioni, perché numerosi generatori producono dei picchi di tensione e possono danneggiare la fonte di corrente di saldatura.

UTILIZZO DELLA PROLUNGA ELETTRICA

Tutte le prolunghe devono avere lunghezza e sezione appropriate alla tensione del dispositivo. Assicurarsi di utilizzare una prolunga in conformità con le regolamentazioni nazionali.

Tensione d'entrata	Lunghezza - sezione della prolunga	
	< 45 m	< 100 m
230 V	2.5 mm ²	
110 V	2.5 mm ²	4 mm ²

COLLEGAMENTO GAS

Questo materiale è dotato di un raccordo pneumatico. Utilizzare gli adattatori forniti in origine con il generatore.

ACCESSORI E OPZIONI


 <p>Carrello</p>	 <p>Carrello</p>	 <p>Torcia</p>		 <p>Comando a distanza manuale</p>	 <p>Pedale</p>
201 039704	201L 041257	201 038271	201L 038202	045675	045682

ATTIVAZIONE DELLA FUNZIONE VRD (VOLTAGE REDUCTION DEVICE)

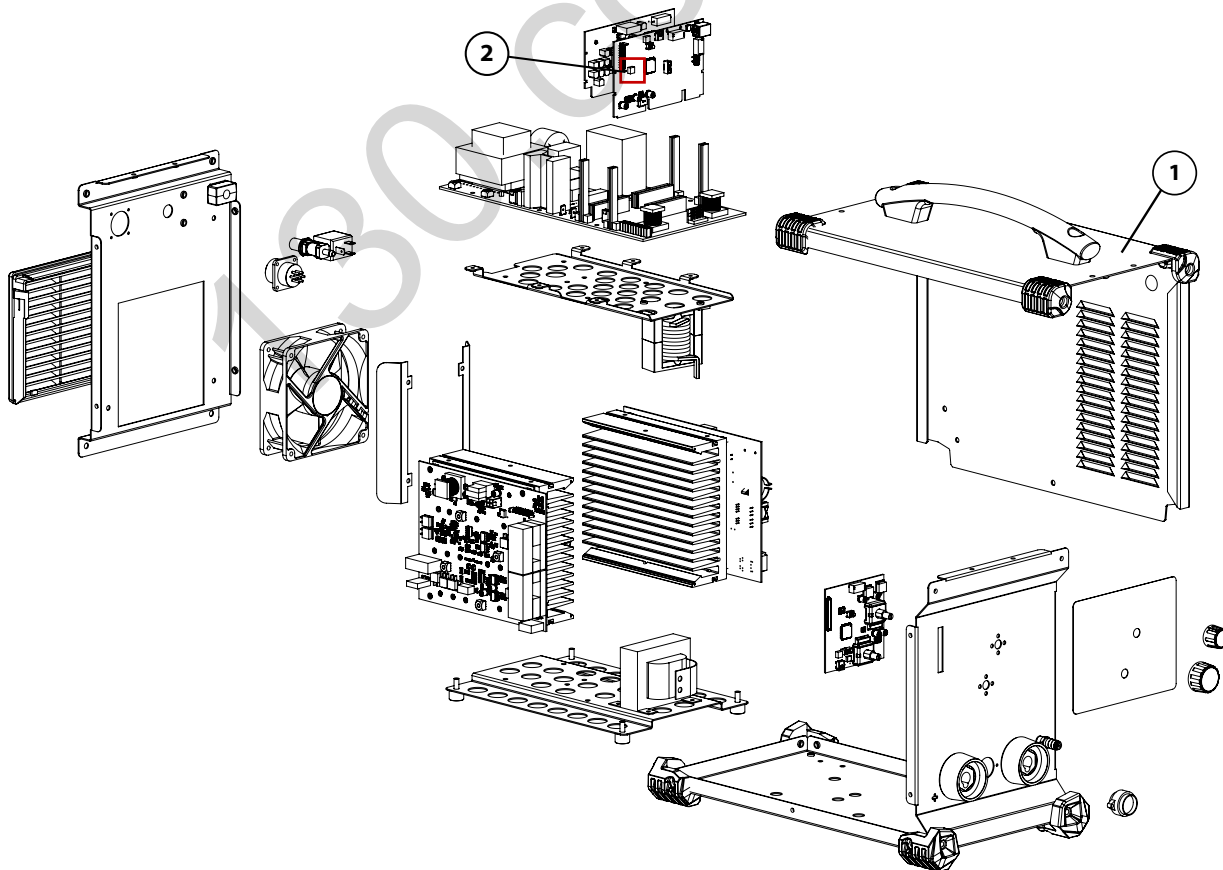
Questo dispositivo permette di proteggere il saldatore. La corrente di saldatura viene consegnata solamente quando l'elettrodo è in contatto con il pezzo (resistenza debole). Quando l'elettrodo viene ritirato, la funzione VRD abbassa la tensione a un valore molto debole.

La funzione VRD è disattivata. Tuttavia, può essere attivato mediante un interruttore ON / OFF situato sulla scheda di controllo del generatore. Per accedere, seguire le seguenti tappe :

1. SCOLLEGARE IL PRODOTTO DALL'ALIMENTAZIONE ELETTRICA PRIMA DI OGNI MANIPOLAZIONE.

2. Rimuovere la vite per rimuovere il coperchio del generatore (n°1).
3. Individuare l'interruttore sulla scheda di controllo (riquadro rosso, schema qui sotto - n°2).
4. Passare su ON l'interruttore situato su questa scheda di controllo. Il LED rosso si spegne
5. La funzione VRD è attivata.
6. Riavvitare il coperchio del generatore.
7. Sull'interfaccia IIHM), il led della funzione VRD si accende : VRD 

Per disattivare la funzione VRD, è sufficiente spostare di nuovo l'interruttore situato sulla scheda di controllo in OFF. Il led VRD sull'IHM del dispositivo si spegne.



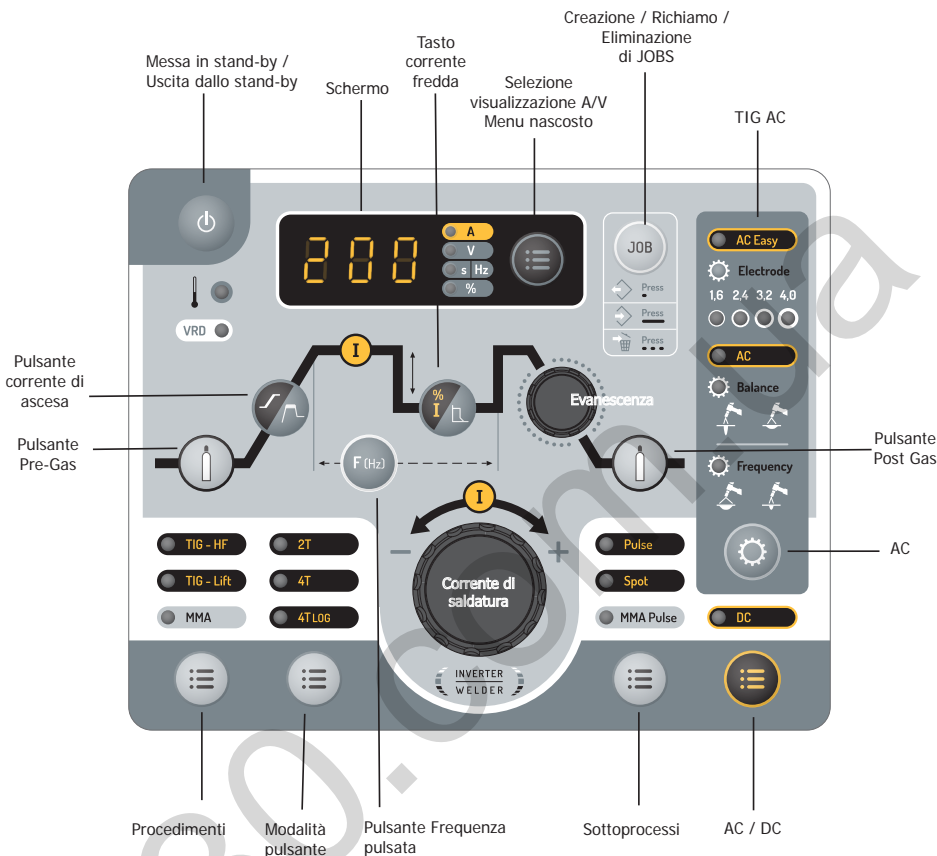
RIPRISTINO DEL DISPOSITIVO

E' possibile ripristinare i parametri di fabbrica del dispositivo. Quando il dispositivo è in stand-by, premere per 3 secondi il pulsante di uscita dallo stand-by. Il dispositivo allora mostra "3", "2", "1" e poi ripristina l'apparecchio.

VISUALIZZAZIONE DELLE VERSIONI SOFTWARE

Quando il generatore è collegato alla rete, lo schermo indica il numero delle versioni software della potenza e dell'IHM (Interfaccia uomo-macchina).

INTERFACCIA UOMO-MACCHINA (IHM)



Funzioni	Pittogrammi	MMA	TIG DC	TIG AC	Osservazioni
Messa in stand-by / Uscita dallo stand-by		.	.	.	Pulsante che permette il stand-by e l'uscita dallo stan-by del prodotto.
Sottoprocessi		.	.	.	In procedimento MMA: permette di accedere alla modalità " MMA Pulsata ", In TIG DC : permette di accedere alla modalità " Pulsata " o " Spot ".
AC/DC		.	.	.	Permette di selezionare tra TIG " DC ", TIG " AC " et TIG " AC - Easy "
AC		.	.	.	Permette di selezionare il parametro da regolare tra " Frequency ", " Balance " e " Elettrodo ".
- Selezione visualizzazione A/V - Menu nascosto		.	.	.	Per impostazione predefinita, la corrente impostata viene visualizzata sull'HMI. Dopo la saldatura (MMA e TIG DC), il valore visualizzato lampeggiante è la misura della corrente di saldatura. Premendo questo pulsante viene visualizzata la tensione di saldatura misurata.
JOB		.	.	.	Permette di richiamare, creare ed eliminare un job. Si riferisce alla sezione JOB per avere più informazioni.
Pre-gas		.	.	.	Regolazione dei tempi del Pre-gas. Questi tempi corrispondono ai tempi di scarico della torcia e di creazione della protezione gassosa prima dell'innesco.

Corrente di ascesa		.	.	.	Rampa di aumento corrente
Frequenza Pulse		.	.	.	Regolazione della frequenza di pulsazione (TIG AC/DC).
Corrente fredda		.	.	.	Regolazione della corrente fredda in modalità pulsata (TIG). Impostazione Arc Force (MMA).
Evanescenza		.	.	.	Regolazione della rampa di discesa della corrente.
Post-Gas		.	.	.	Regolazione dei tempi del Post-gas. Questi tempi corrispondono alla durata della manutenzione della protezione gassosa dopo l'estinzione dell'arco. Permette di proteggere il pezzo e anche l'elettrodo contro le ossidazioni.

FUNZIONAMENTO DELL'IHM E DESCRIZIONE DEI PULSANTI

• Pulsante Accensione/ / Spegnimento

Questo pulsante viene utilizzato per attivare e uscire l'apparecchio dalla modalità stand-by. L'attivazione della modalità stand-by non è possibile quando il dispositivo è nella condizione di saldatura.

• Pulsante di selezione del procedimento di saldatura

Questo pulsante permette di selezionare il procedimento di saldatura. Ogni volta che si preme successivamente genera lo spostamento tra i seguenti procedimenti di saldatura: TIG HF / TIG LIFT / MMA. Il LED indica il procedimento selezionato.

Nota : il procedimento selezionato in automatico all'avviamento del dispositivo corrisponde all'ultimo procedimento utilizzato prima dell'ultimo stand-by o dello spegnimento.

• Pulsante di selezione della modalità pulsante torcia

Questo pulsante permette di configurare la modalità di utilizzo del pulsante torcia. Ogni volta che si preme successivamente genera lo spostamento tra le seguenti modalità : 2T / 4T / 4T LOG. Il LED indica la modalità selezionata.

Nota : la modalità pulsante torcia selezionata in automatico all'avviamento del dispositivo corrisponde all'ultimo procedimento utilizzato prima dell'ultimo stand-by o dello spegnimento. Per saperne di più, fare riferimento alla sezione " Torce compatibili e comportamento pulsante torcia ".

• Pulsante di selezione dei sottoprocessi

Questo pulsante permette la selezione dei "Sottoprocessi". Ogni volta che si preme successivamente genera lo spostamento tra i seguenti sottoprocessi : PULSE / SPOT (unicamente in modalità TIG) / MMA PULSE (unicamente in modalità MMA). Il LED indica il sottoprocesso selezionato.

La modalità SPOT non è accessibile in configurazione pulsante torcia 4T & 4T Log e nella modalità di saldatura MMA PULSE.

Il sottoprocesso selezionato in automatico all'avviamento del dispositivo corrisponde all'ultimo sottoprocesso utilizzato prima dell'ultimo stand-by o dello spegnimento.

• Pulsante di selezione della corrente AC o DC

Questo pulsante permette di selezionare il tipo di corrente quando il procedimento TIG viene attivato. Ogni volta che si preme successivamente genera lo spostamento tra le seguenti modalità : DC / AC / AC - Easy. Il LED indica il procedimento selezionato.

Nota : il procedimento selezionato in automatico all'avviamento del dispositivo corrisponde all'ultimo procedimento utilizzato prima dell'ultimo stand-by o dello spegnimento.

• Codificatore incrementale principale

In automatico, il codificatore permette di regolare la corrente di saldatura.. E' ugualmente utilizzato per regolare i valori di altri parametri che sono selezionati attraverso i pulsanti che sono associati. Una volta che la regolazione del parametro è terminata, è possibile ripremere il pulsante del parametro che viene regolato in modo che il codificatore incrementale sia di nuovo legato alla regolazione della corrente. E' ugualmente possibile premere su un altro pulsante legato ad un altro parametro per procedere alla sua regolazione. Se nessun'azione viene effettuata sull'IHM per 2 secondi, il codificatore incrementale si trova di nuovo legato alla regolazione di corrente di saldatura.

• Pulsante " Pre-Gas "

La regolazione del Pre-Gas avviene premendo e rilasciando il pulsante di Pre-Gas e poi azionando il codificatore incrementale principale.. Il valore del Pre-Gas aumenta quando il codificatore incrementale viene azionato in senso orario e diminuisce quando è azionato nel senso antiorario. Una volta che la regolazione è effettuata, è possibile ripremere e rilasciare il pulsante Pre-Gas affinché il codificatore incrementale principale sia di nuovo legato alla regolazione di corrente oppure attendere 2 secondi. Il passo di regolazione è di 0,1 sec. Il valore minimale è di 0s e il valore massimale di 60 sec.

• Pulsante " Post-Gas "

La regolazione del Post-Gas avviene premendo e rilasciando il pulsante di Post-Gas e poi azionando il codificatore incrementale principale. Il valore del Post-Gas aumenta quando il codificatore incrementale viene azionato in senso orario e diminuisce quando è azionato nel senso antiorario. Una volta che la regolazione è effettuata, è possibile ripremere e rilasciare il pulsante Post-Gas affinché il codificatore incrementale principale sia di nuovo legato alla regolazione di corrente oppure attendere 2 secondi. Il passo di regolazione è di 0,1 sec. Il valore minimale è di 0 sec. e il valore massimale di 60 sec.

• Pulsante di regolazione di corrente di ascesa o " Up Slop "

Le regolazione della rampa di ascesa di corrente viene fatta appoggiando e rilasciando il pulsante della rampa di ascesa di corrente e poi azionando il codificatore incrementale principale. Il valore della rampa di ascesa della corrente aumenta quando il codificatore incrementale viene azionato in senso orario e diminuisce quando è azionato nel senso antiorario. Una volta che la regolazione è effettuata, è possibile ripremere e rilasciare il pulsante della rampa di ascesa della corrente affinché il codificatore incrementale principale sia di nuovo legato alla regolazione di corrente oppure attendere 2 secondi. Il valore minimale è di 0 sec. e il valore massimale di 60 sec.

• Codificatore incrementale di regolazione dell'evanescenza o " Down Slop "

Il codificatore incrementale " Down-Slop " permette di regolare il valore di evanescenza della corrente (incremento nel senso orario e decremento nel senso antiorario). Il valore è visibile sul display 7 segmenti e resta visibile per 2 secondi se un'azione sul codificatore incrementale è effettuata. Il valore minimale è di 0 sec. e il valore massimale di 60 sec.

• Pulsante di regolazione della corrente fredda

Quando uno dei due procedimenti «TIG HF» o «TIG LIFT» viene selezionato, il pulsante di regolazione della corrente fredda permette di regolare il valore della corrente fredda (unicamente nella configurazione del pulsante torcia 4T Log). Il valore può essere regolato tra 1 % e 99 % della corrente di saldatura. Il passo di incremento è di 1%. Questo valore è ugualmente regolabile nei procedimenti " TIG DC Pulsato " e " MMA Pulsato ".

Nel modo MMA, della Arc Force viene regolata da -10 a +10 (-10 → nessuna Arc Force, da -9 a +10 > Regolazione della Arc Force)

• Pulsante " AC "

Utilizzo del pulsante " AC " in modalità " AC - Easy " : Premere questo pulsante permette di alla regolazione del diametro dell'elettrodo tungsteno. La regolazione di questo parametro avviene nella seguente maniera:

- Premere sul pulsante " AC ",

- Nei 3 secondi che seguono, azionare il codificatore incrementale. Una rotazione oraria di questo codificatore porta a un aumento del diametro dell'elettrodo e una rotazione antioraria porta alla diminuzione del valore del diametro dell'elettrodo. Il valore dell'elettrodo selezionato è visibile sui LED dell'IHM situati nella modalità AC Easy.

- Una volta che la regolazione viene effettuata, dopo che sono passati 2 secondi senza attivare il codificatore incrementale, il codificatore incrementale si ritrova legato alla regolazione della corrente.

Utilizzo del pulsante " AC " in modalità " AC " : Premere su questo pulsante permette di selezionare e di regolare i parametri di " Balance " e di " Frequency " (il LED associato si accende in funzione del parametro selezionato). Il codificatore incrementale agisce sul valore di questi due parametri e deve essere azionato in 5 secondi. Inoltre, il generatore mostrerà di nuovo la corrente di saldatura.

• Regolazione della frequenza in TIG AC (Frequency)

La regolazione della frequenza della corrente di saldatura in TIG AC va da 20 Hz a 200 Hz.

• Regolazione dell'equilibrio in TIG AC (Balance)

La regolazione dell'equilibrio per la saldatura in TIG AC va da 20% a 60%. Il passo di incremento è di 1%.

Nota : il tasto " AC " non è attivo in modalità " DC ".

• Regolazione del diametro dell'elettrodo (Elettrodo)

La regolazione del diametro dell'elettrodo permette la regolazione della corrente di accensione.

MODALITÀ NASCOSTA

Una modalità nascosta è accessibile per ognuno dei processi di saldatura: TIG DC, TIG AC e MMA. Grazie a questa modalità è possibile regolare dei parametri supplementari per ognuno di questi processi.

Le modifiche dei valori dei parametri accessibili nella modalità nascosta vengono conservati durante il salvataggio di un job.

Accessibilità, navigazione e regolazioni nella modalità nascosta:
TIG DC e TIG AC :

L'accesso alla modalità nascosta viene fatta premendo per 3 secondi il pulsante (A/V).

Il dispositivo mostra "CoU". Girando il codificatore principale è possibile avere accesso a "ISA", "TSA", "ISO", "TSO" e "ESC".

Per accedere alla regolazione di questi parametri bisogna premere nuovamente il pulsante A/V.

• **CoU** : Attivare o disattivare l'unità di refrigerazione selezionando "ON" o "OFF". La selezione tra "ON" e "OFF" viene fatta attivando il codificatore principale e poi premendo sul pulsante A/V. Disponibile solo sulla versione "201 L AC/DC".

• **ISA** : Parametrare la corrente di avviamento. Si regola in percentuale alla consegna della corrente di saldatura. La regolazione può essere fatta tra 10% e 200%. La validazione della regolazione viene fatta premendo sul pulsante A/V.

• **TSA** : Parametrare il tempo durante il quale dura la corrente di avviamento. Questo tempo è regolabile da 0s a 10s. La validazione della regolazione viene fatta premendo sul pulsante A/V.

• **ISO** : Parametrare la corrente alla fine della saldatura. Si regola in percentuale alla consegna della corrente di saldatura. La regolazione può essere fatta tra 10% e 100%. La validazione della regolazione viene fatta premendo sul pulsante A/V.

• **TSO** : Parametrare il tempo durante il quale dura la corrente alla fine della saldatura. Questo tempo è regolabile da 0s a 10s. La validazione della regolazione viene fatta premendo sul pulsante A/V.

• **ESC** : Per uscire dalla modalità nascosta premendo il pulsante A/V. L'uscita dalla modalità nascosta può anche essere fatta aspettando tre secondi dopo la regolazione di un parametro in modalità nascosta. Lo schermo dell'IHM ritorna allora alla regolazione della consegna di corrente di saldatura.

MMA :

L'accesso alla modalità nascosta viene fatta premendo per 3 secondi il pulsante (A/V).

Il dispositivo mostra allora "HST". Girando il codificatore principale è possibile avere accesso a "AST" e "ESC".

• **HST** : Parametrare la durata dell'HotStart. Questo tempo è regolabile da 0,1s a 2s. La validazione della regolazione viene fatta premendo sul pulsante A/V.

• **AST** : Attivare o disattivare l'Antisticking selezionando "ON" o "OFF". La validazione della regolazione viene fatta premendo sul pulsante A/V.

• **ESC** : Per uscire dalla modalità nascosta premendo il pulsante A/V. L'uscita dalla modalità nascosta può anche essere fatta aspettando tre secondi dopo la regolazione di un parametro in modalità nascosta. Lo schermo dell'IHM ritorna allora alla regolazione della consegna di corrente di saldatura.

SALDATURA AD ELETTRODO RIVESTITO (MODALITÀ MMA)
COLLEGAMENTO E CONSIGLI

• Collegare il porta-elettrodo e la pinza di massa nei connettori previsti avendo cura di rispettare le polarità e le intensità di saldatura indicate sulle scatole degli elettrodi.

• Rimuovere l'elettrodo rivestito dal porta-elettrodo quando la fonte della corrente di saldatura non è utilizzata.

• Il vostro dispositivo è fornito di 3 funzionalità specifiche agli Inverter:

- L'Hot Start fornisce una sovracorrente all'inizio della saldatura al fine di evitare l'incollaggio.

- L'Arc Force libera una sovratensione che evita l'incollaggio quando l'elettrodo rientra nel bagno di fusione.

- L'Anti-Sticking vi permette di staccare facilmente il vostro elettrodo senza farlo diventare incandescente in caso di incollaggio.

MMA PULSATO

La modalità di saldatura MMA Pulsata è adatta ad applicazione in posizione verticale montante (PF). Il pulsato permette di conservare un bagno freddo favorendo il trasferimento di materia. Senza pulsazione la saldatura verticale richiede un movimento "a pino", altrimenti detto spostamento triangolare, difficile. Grazie al MMA Pulsato non è più necessario fare questo movimento, a seconda dello spessore del pezzo può essere sufficiente uno spostamento dritto verso l'alto. Se si vuole, a volte, allargare il bagno di fusione, sarà sufficiente un semplice movimento laterale simile alla saldatura a piatto. Questo procedimento offre inoltre una grande padronanza della saldatura verticale. La frequenza di pulsazione è regolabile da 0,4 Hz a 20 Hz.

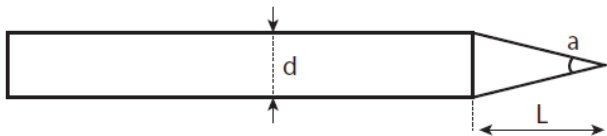
SALDATURA A ELETTRODO TUNGSTENO CON GAS INERTE (MODALITÀ TIG)

COLLEGAMENTO E SUGGERIMENTI

- La saldatura TIG DC e TIG AC richiede una protezione gas (Argon).
- Collegare il morsetto di massa al connettore positivo(+). Collegare il cavo di potenza della torcia al connettore negativo (-) così come la connessione del grilletto della torcia e del gas.
- Assicurarsi che i diversi elementi che compongono la torcia siano presenti (stringi-elettrodo, porta-elettrodo, ugello e porta-ugello) e che siano in buono stato.
- La scelta dell'elettrodo viene definita in funzione della corrente di saldatura TIG DC o AC.

AFFILATURA DELL'ELETTRODO

Per un funzionamento ottimale, è consigliato utilizzare un elettrodo affilato nella seguente maniera :



$a = \emptyset 0,5 \text{ mm}$
 $L = 3 \times d$ per una corrente debole
 $L = d$ per una corrente forte.

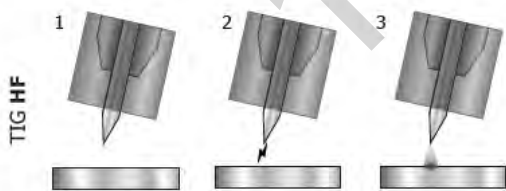
SCELTA DEL DIAMETRO DELL'ELETTRODO

Ø Elettrodo (mm)	TIG DC		TIG AC	
	Tungsteno puro	Tungsteno con ossidi	Tungsteno puro	Tungsteno con ossidi
1	10 > 75 A	10 > 75 A	15 > 55 A	10 > 70 A
1.6	60 > 150 A	60 > 150 A	45 > 90 A	60 > 125 A
2	75 > 180 A	100 > 200 A	65 > 125 A	85 > 160 A
2.5	130 > 230 A	170 > 250 A	80 > 140 A	120 > 210 A
3.2	160 > 310 A	225 > 330 A	150 > 190 A	150 > 250 A
4	275 > 450 A	350 > 480 A	180 > 260 A	240 > 350 A
~ 80 A per mm di Ø			~ 60 A per mm di Ø	

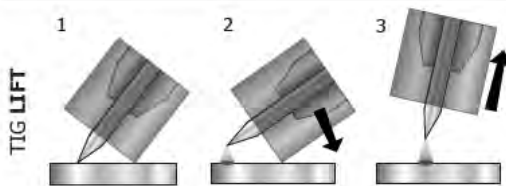
SCELTA DEL TIPO DI INNESCO

TIG HF: innesco alta frequenza senza contatto dell'elettrodo tungsteno sul pezzo.

TIG LIFT: Avvio per contatto (per gli ambienti sensibili alle perturbazioni HF).



1. Posizionare la torcia nella posizione di saldatura sopra il pezzo (circa 2-3 mm di spazio tra la punta dell'elettrodo e il pezzo).
2. Premere il pulsante torcia (l'arco viene innescato senza contatto con l'aiuto di impulsi di accensione ad alta tensione HF).
3. La corrente di saldatura iniziale fluisce, la saldatura diventa continua secondo il ciclo di saldatura.



1. Posizionare l'ugello della torcia e la punta dell'elettrodo sul pezzo e premere il pulsante della torcia.
2. Inclinare la torcia fino a quando la punta dell'elettrodo non si trova a circa 2-3 mm di distanza dal pezzo da lavorare. Inizia l'arco.
3. Riportare la torcia nella posizione normale per avviare il ciclo di saldatura.

I PARAMETRI DEL PROCEDIMENTO TIG

- Il TIG DC è dedicato alla saldatura dei metalli ferrosi come acciaio, acciaio inossidabile, ma anche rame e sue leghe e titanio.
- Il TIG AC è ideale per la saldatura dell'alluminio e le sue leghe.

LA SALDATURA TIG DC

• TIG DC Standard

Il procedimento di saldatura TIG DC Standard permette una saldatura di grande qualità sulla maggior parte dei materiali ferrosi quali acciaio, acciaio inossidabile, ma anche rame e le sue leghe, titanio...Le numerose possibilità di gestione della corrente e del gas permettono una perfetta padronanza dell'operazione di saldatura, dall'innescò al raffreddamento finale del cordone di saldatura.

• TIG DC - Pulsato

Questo modalità di saldatura a corrente pulsata concatena degli impulsi di corrente forte (I, impulsione di saldatura), poi degli impulsi di corrente debole (I_Freddo, impulso di raffreddamento del pezzo). Questo modo permette di assemblare i pezzi limitando il rialzo della temperatura. E' particolarmente raccomandato per l'assemblaggio di pezzi di basso spessore.

Es. : La corrente di saldatura I viene regolata a 100 A e % (I_Freddo) = 50 %, sia una corrente Fredda = 50 % x 100 A = 50 A. F(Hz) è regolata a 10 Hz, il periodo del segnale sarà di 1/10 Hz = 100 ms. Nel corso di questi 100 ms, un impulso a 100 A poi un altro a 50 A si succedono.

La scelta della frequenza :

- Se a spessore sottile senza apporto (<0,8 mm), F (Hz) > 10Hz
- Saldatura in posizione, quindi F (Hz) <100Hz.

La regolazione della frequenza in TIG DC pulsato viene fatta premendo e rilasciando il pulsante di regolazione della frequenza del pulsato e poi azionando il codificatore incrementale principale. Il valore di questa frequenza aumenta quando il codificatore incrementale viene azionato in senso orario e diminuisce quando viene azionato in senso antiorario. Questa frequenza è compresa tra 0,1 Hz e 2 KHz.

Esempio :  = 1 KHz.

Una volta che la regolazione è effettuata, premere di nuovo il tasto di regolazione di questa frequenza oppure attendere 2 secondi in modo che il generatore ritorni al menù principale. La saldatura in DC pulsato è accessibile per i procedimenti " TIG HF " e " TIG LIFT " e per le modalità del pulsante torcia " 2T " e " 4T ".

LA SALDATURA TIG AC
• TIG AC - Easy :

Questa modalità permette un utilizzo rapido di saldatura in AC attraverso la regolazione del diametro dell'elettrodo (il valore selezionato è indicato tramite i differenti LED presenti sull'IHM). In questa modalità, le regolazioni dei parametri " Balance " e " Frequency " sono bloccate. La scelta del diametro dell'elettrodo influenza i valori della corrente di saldatura e del decapaggio nella seguente maniera:

Diametro elettrodo	I _{min}	I _{max}	Decapaggio
1,6 mm	10 A	80 A	30 %
2,4 mm	45 A	120 A	37 %
3,2 mm	60 A	180 A	43 %
4,0 mm	75 A	200 A	50 %

In questa modalità il valore della frequenza è legato al valore della corrente di saldatura nella seguente maniera :

Corrente (A)	Frequenza (Hz)
10 > 40	117
41 > 90	100
91 > 140	79
141 > 170	70
171 > 200	60

Durante lo spostamento dalla modalità " AC - Easy " alla modalità " AC ", gli ultimi parametri di saldatura " AC - EASY " vengono conservati e possono servire come base per essere perfezionati successivamente in " AC "(es. : frequenza di saldatura e equilibrio).

• TIG AC - Standard :

Questa modalità di saldatura TIG AC Standard è dedicata alla saldatura dell'alluminio e delle sue leghe (Al, AlSi, AlMg, AlMn...). La corrente alternata (AC) integra una fase di decapaggio indispensabile per la saldatura dell'alluminio.

L'equilibrio : permette di decapare il pezzo durante la saldatura. E' regolabile tra 20% e 60%.

La frequenza : permette di regolare la concentrazione dell'arco. Una frequenza alta genera un arco concentrato. Un frequenza bassa genera un arco più largo.

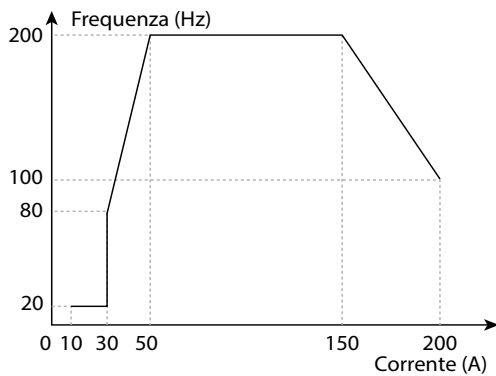


Frequenza alta



Frequenza bassa

La caratteristica Corrente - Frequenza : In AC, il valore della corrente di saldatura e della sua frequenza sono legati alla seguente funzione :

Corrente in AC in funzione della Frequenza


- Tra 10 A e 30 A, la frequenza massima è limitata a 20 Hz.
- Tra 30 A e 50 A, la frequenza massima è tra 80 Hz e 200 Hz.
- Tra 50 A e 150 A, la frequenza massima è di 200 Hz.
- Tra 150 A e 200 A, la frequenza massima diminuisce da 200 Hz a 100 Hz.

• TIG AC - Pulsato :

La funzione Impulso è disponibile in TIG AC - Easy e TIG AC - Standard. La frequenza d'impulso è regolabile da 0,1 Hz a 10 Hz.

La puntatura TIG DC o AC

La modalità " SPOT " permette il preassemblaggio dei pezzi attraverso la puntatura. La regolazione dei tempi di puntatura permette una miglior riproducibilità e la realizzazione di punti non ossidati. In automatico, quando la modalità " SPOT " è selezionata, l'inizio e la fine della saldatura avvengono al pulsante torcia. Comunque, il pulsante " F(Hz) " e il codificatore principale permettono all'utilizzatore di affinare questi tempi. I tempi di questa modalità di puntatura " SPOT " sono regolabili da 0,1 sec. a 60 sec. con passo di incremento di 0,1 sec. L'inizio della saldatura viene fatta con il pulsante torcia. Per tornare a un tempo di spot non definito, è sufficiente selezionare "0,0s".

GESTIONE DEI JOBS

I parametri in uso sono automaticamente memorizzati e richiamati all'accensione successiva. Oltre ai parametri in corso, è possibile salvare e richiamare le configurazioni chiamate "JOB". Il pulsante " JOB " permette di registrare, di richiamare e di eliminare una configurazione. 50 Jobs sono memorizzabili per procedimento di saldatura.

• Richiamo del job

- A parte il fatto che la saldatura non sia in corso, il richiamo di un job non necessita una condizione iniziale particolare,
- Premere brevemente (che non superi 2 sec.) sul pulsante " JOB ",
- L'indicazione " OUT " appare sul display dell'IHM,
- Con il codificatore incrementale, selezionare un numero di job. Sul display vengono visualizzati solo i numeri associati ai lavori esistenti. Se nessun job è registrato, l'IHM mostra " - - - ".
- Una volta selezionato il numero del job, premere il pulsante " JOB " per convalidare la configurazione. Il numero di job lampeggia allora sul display, questo indica che il job si è caricato. Il numero continua a lampeggiare fino a che un altro parametro viene modificato o fino a che si preme sul pulsante torcia per lanciare il ciclo di saldatura.

• Rimozione di un job

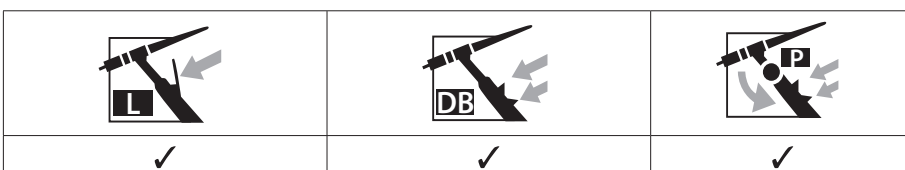
- Premere brevemente (non superando i 2 sec.) il pulsante " JOB ",
- L'indicazione " OUT " appare sul display dell'IHM,
- Con il codificatore incrementale, selezionare un numero di job. Solo i numeri associati a dei job esistenti possono essere visualizzati,
- Premere 3 volte successivamente sul pulsante " JOB ". Il job selezionato viene ora rimosso e il generatore mostra di nuovo la corrente di saldatura.

• Creazione di un job

- Regolare l'insieme dei parametri di saldatura desiderati,
- Premere a lungo (per più di 3 sec.) il pulsante " JOB ",
- L'indicazione " IN " appare sul display,
- Selezionare un numero di job con l'aiuto del codificatore incrementale. Solo i numeri che non sono già stati associati a un job preventivamente registrato sono selezionabili e vengono indicati sul display,
- Una volta scelto il numero del job, premere il pulsante " JOB " per convalidare e registrarlo sotto il numero selezionato.
- Il numero di job resta in seguito visibile, questo indica che l'azione di salvataggio si è svolta con successo. La visualizzazione del numero persiste fino a che un altro pulsante o il pulsante torcia vengono attivati.

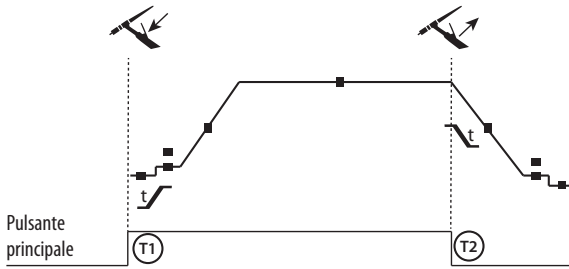
Nota : Se tutti i numeri sono già assegnati a dei job registrati, l'IHM mostra " Full ".

Precisazione per un richiamo del job in TIG AC : La particolarità legata al richiamo di un job in TIG AC risiede nella visualizzazione dei parametri legati alle funzioni " AC ". Quando viene richiamato un job configurato in un dispositivo in " AC ", l'IHM mostra allora successivamente i valori della corrente di saldatura (in A), dell'equilibrio (in %) e delle frequenza (in Hz) seguendo un ciclo ripetitivo. Questo ciclo dura fino a che non si preme sul pulsante torcia per avviare il ciclo di saldatura.

TORCE COMPATIBILI E COMPORTAMENTI DEI GRILLETTI.


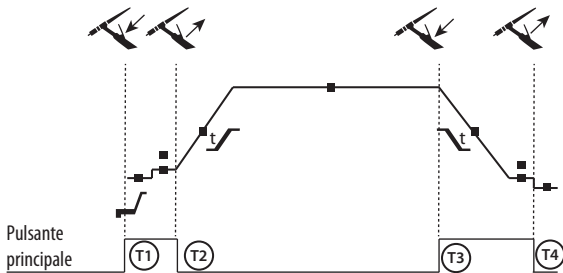
Per la torcia con 1 pulsante, il pulsante è chiamato " pulsante principale ".

Per la torcia con 2 pulsanti, il primo pulsante è chiamato " pulsante principale " e il secondo " pulsante secondario ".

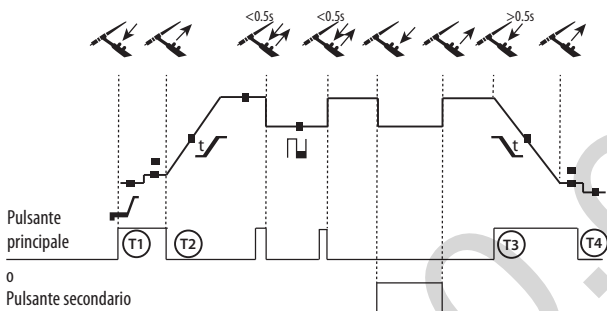
↑↓ MODALITA' 2T


T1 : Quando si preme il pulsante principale, il ciclo di saldatura comincia (Pre-Gas, I_start, UpSlope e saldatura).
 T2 - Quando il pulsante principale viene rilasciato, il ciclo di saldatura si arresta (DownSlope, I_Stop, PostGas)..

Per la torcia a 2 pulsanti e solo in 2T, il pulsante secondario è gestito come il pulsante principale.

↑↓ MODALITA' 4T


T1 - Il pulsante principale viene premuto, il ciclo si avvia dal PreGas e si ferma in fase di I_Start.
 T2 - Il pulsante principale viene rilasciato, il ciclo continua in UpSlope e in saldatura.
 T3 - Il pulsante principale viene premuto, il ciclo passa in DownSlope e si ferma in fase di I_Stop.
 T4 - Quando il pulsante principale viene rilasciato, il ciclo si conclude con il PostGas.

↑↓ MODALITA' 4T LOG


T1 - Il pulsante principale viene premuto, il ciclo si avvia dal PreGas e si ferma in fase di I_Start.

T2 - Il pulsante principale viene rilasciato, il ciclo continua in UpSlope e in saldatura..

LOG : questa modalità di funzionamento è utilizzata in fase di saldatura :

- con una pressione sul pulsante principale (<0.5sec.), la corrente passa da corrente di I saldatura a I freddo e viceversa.

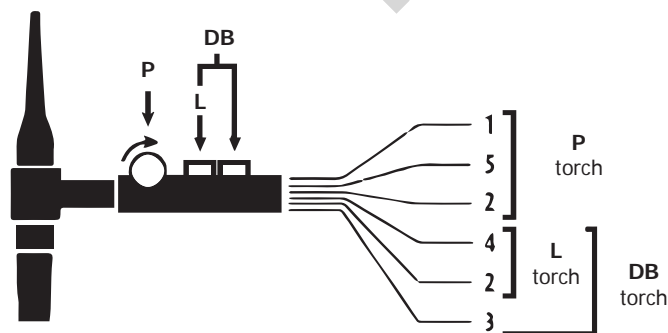
- Il pulsante principale si mantiene premuto, la corrente passa da corrente di I saldatura a I freddo

- Il pulsante secondario si mantiene rilasciato, la corrente passa da corrente di I freddo a I saldatura.

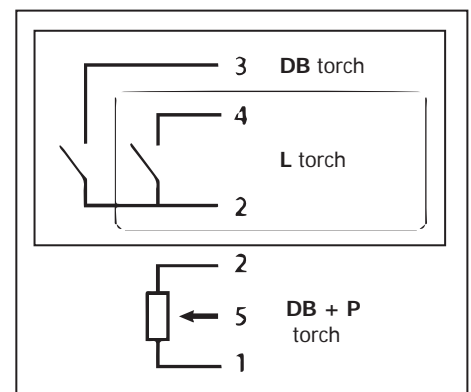
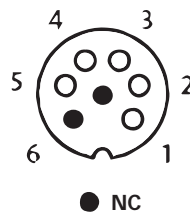
T3 : Premendo a lungo sul pulsante principale (>0,5 sec.), il ciclo passa in DownSlope e si ferma nella fase di I_Stop.

T4 - Quando il pulsante principale viene rilasciato, il ciclo si conclude con il PostGas.

Per le torce con "doppio pulsante" o "doppio pulsante + potenziometro", il grilletto principale mantiene la stessa funzione che nella tocia semplice o a "lamella". Il grilletto secondario permette, qualora venga mantenuto appoggiato, di spostare su corrente fredda. Il potenziometro della torcia, qualora fosse presente, permette di regolare la corrente di saldatura da 50 % a 100 % della consegna.

CONNETTORE DI CONTROLLO DEL PULSANTE


Schema di cablaggio della torcia SRL18

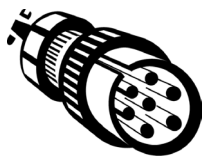


Schema elettrico in funzione del tipo di torcia

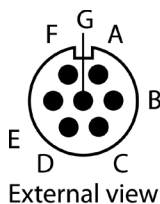
Tipi di torce		Scelta del filo	Perno del connettore associato	
Torcia 2 pulsanti + Potenziometro	Torcia 2 pulsanti	Torcia 1 pulsante	Comune/Massa	2 (verde)
			Interruttore pulsante 1	4 (bianco)
			Interruttore pulsante 2	3 (marrone)
		Comune / Massa del potenziometro	2 (grigio)	
		10 V	1 (giallo)	
		Cursore	5 (rosa)	

COMANDO A DISTANZA

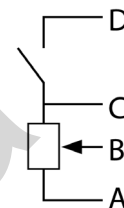
Il comando a distanza analogico funziona in processo TIG e MMA.



Rif. 045699



Vista esterna



Schemi elettrici in funzione dei comandi a distanza

Collegamento :

- 1- Collegare il comando a distanza alla parte posteriore della fonte di corrente di saldatura.
- 2- L'IHM rileva la presenza di un comando a distanza e propone una selezione tra comando a distanza di tipo "pedale" e un comando a distanza del tipo "potenziometro", accessibile attraverso il codificatore incrementale principale.

Connettori

Il prodotto è dotato di un connettore femmina per comando a distanza. La presa maschio specifica 7 punti (opzione rif. 045699) permette di raccordare i differenti tipi di comandi a distanza. Per il cablaggio, seguire lo schema qui in basso.

Tipo di comando a distanza		Scelta del filo	Perno del connettore associato
Pedale	Comando a distanza manuale	10 V	A
		Cursore	B
		Comune/Massa	C
		Interruttore	D

Funzionamento :

• Comando a distanza manuale (opzione rif. 045675)

Il comando a distanza manuale permette di far variare la corrente dal 50% al 100% dell'intensità regolata. In questa configurazione, tutte le modalità e funzionalità del dispositivo sono accessibili e parametrabili.

• Pedale di comando (opzione rif 045682)

Il pedale permette di far variare la corrente minima al 100% dell'intensità regolata. In TIG, la fonte di corrente di saldatura funziona unicamente in modalità 2T. Inoltre, l'aumento e l'evanescenza della corrente non sono più generati dalla fonte di corrente di saldatura (funzioni inattive) ma dall'utilizzatore grazie all'uso del pedale.

VENTILAZIONE

Il generatore integra una ventilazione comandata.

VERSIONE CON UNITÀ DI RAFFREDDAMENTO INTEGRATA : PROTIG 201L AC/DC

Le protezioni supportate dall'unità raffreddamento per garantire la protezione della torcia e dell'utilizzatore sono:

- Protezione termica del liquido di raffreddamento.

Le connessioni liquide caldo e liquide freddo sono contrassegnate con anelli colorati, rispettivamente rosso e blu. All'arresto del dispositivo, iun'asta permette di determinare visualmente il livello del liquido nel serbatoio.



Assicurarsi che l'unità sia scollegata dall'alimentazione prima di scollegare i tubi di ingresso e di uscita del liquido dalla torcia.
Il liquido di raffreddamento è nocivo e irrita gli occhi, le mucose e la pelle. Il liquido caldo può causare delle ustioni.

GARANZIA

La garanzia copre qualsiasi difetto di fabbricazione per 2 anni, a partire dalla data d'acquisto (pezzi e mano d'opera).

La garanzia non copre:

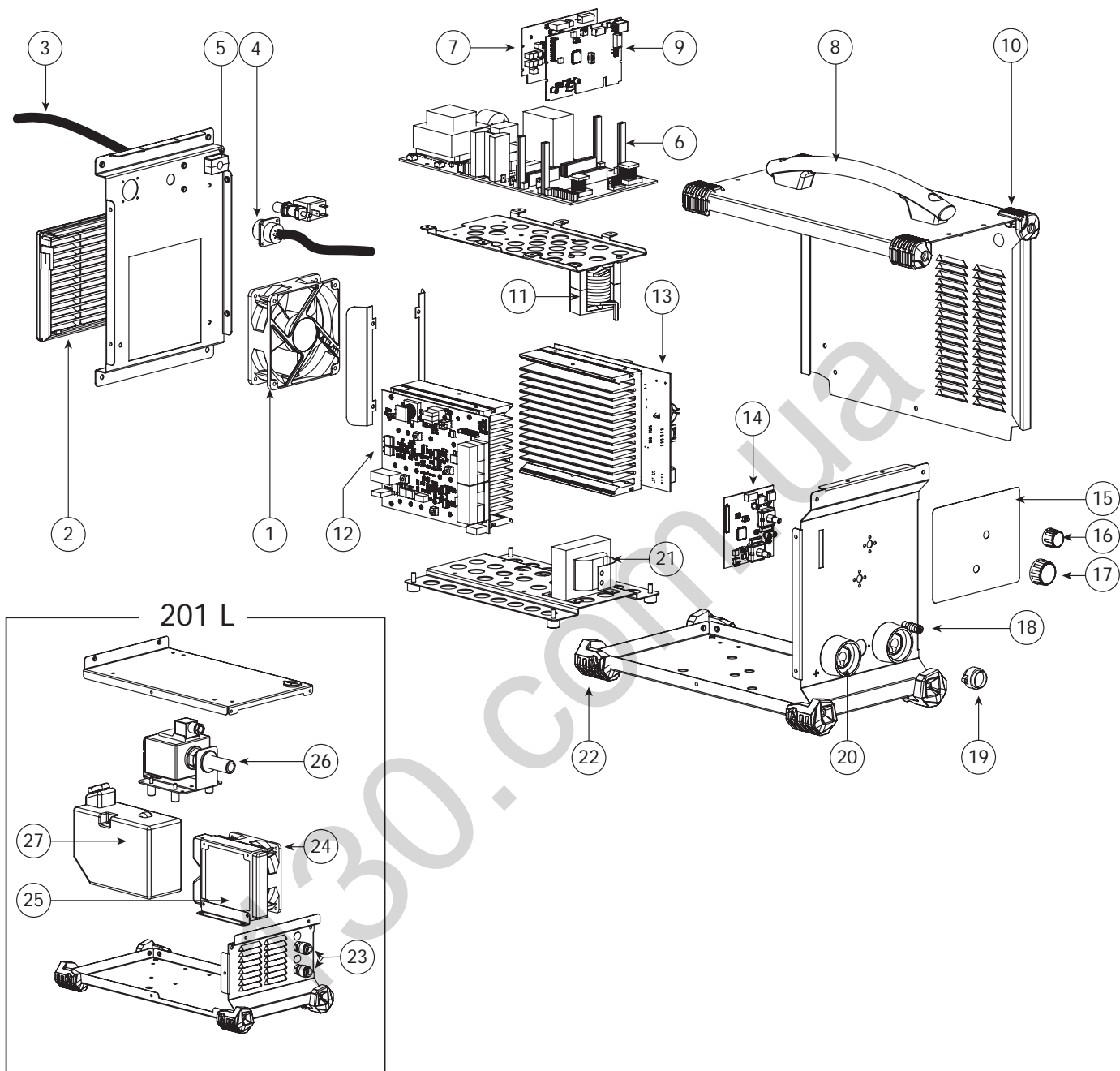
- Danni dovuti al trasporto.
- La normale usura dei pezzi (Es. : cavi, morsetti, ecc.).
- Gli incidenti causati da uso improprio (errore di alimentazione, cadute, smontaggio).
- I guasti legati all'ambiente (inquinamento, ruggine, polvere).

In caso di guasto, rinviare il dispositivo al distributore, allegando:

- la prova d'acquisto con data (scontrino, fattura...)
- una nota esplicativa del guasto.

130.com.ua

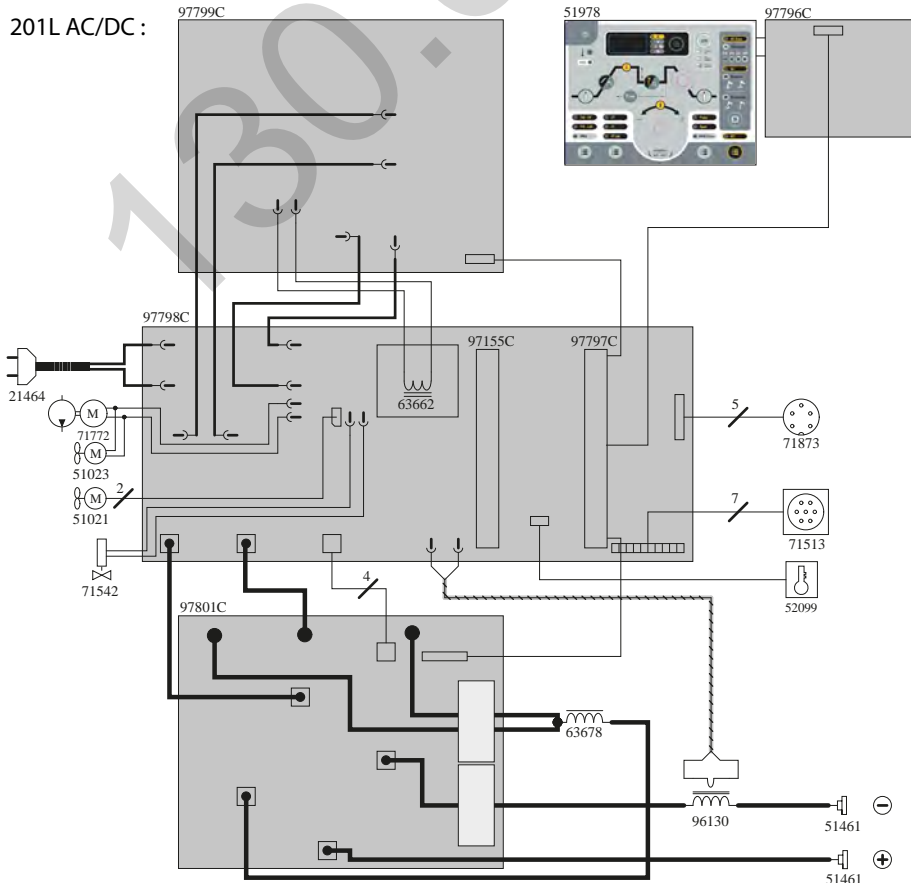
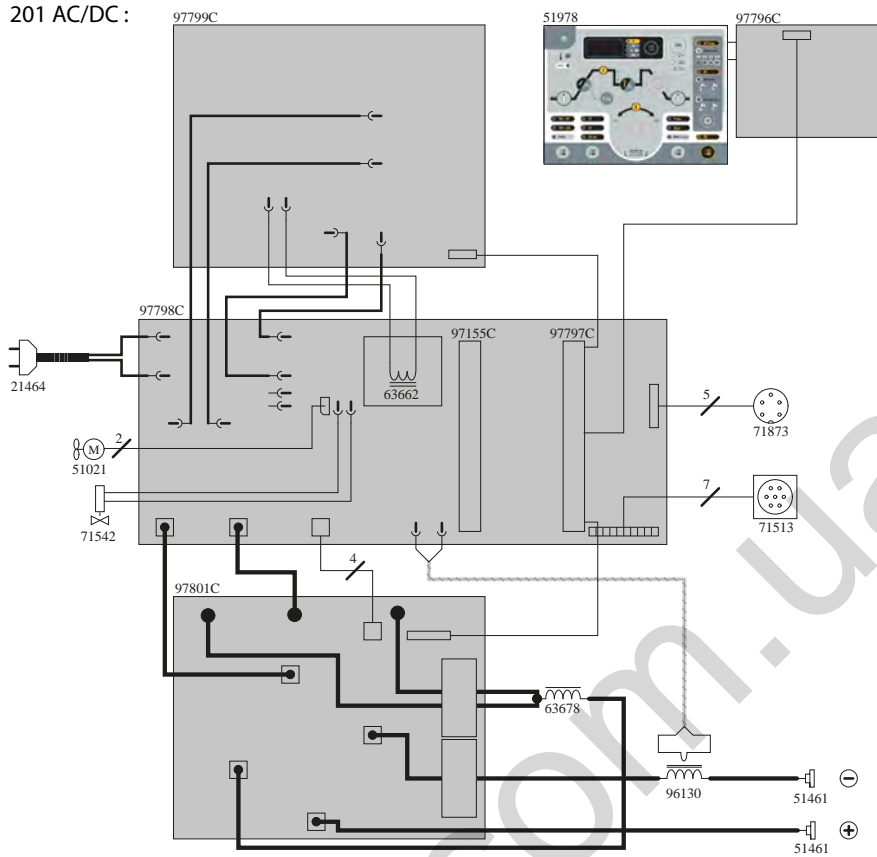
PIÈCES DE RECHANGE / SPARE PARTS / ERSATZTEILE / PIEZAS DE REPUESTO / ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ / RESERVE ONDERDELEN / PEZZI DI RICAMBIO



1	Ventilateur / Fan / Lüfter / Ventilador/ Вентилятор / Ventilator / Ventilatore	51021
2	Grille ventilateur / Fan grill / Lüftergitter / Rejilla ventilador / Решетка вентилятора / Ventilatie rooster / Griglia ventilatore	51010
3	Cordon secteur / Power supply cable / Netzleitung / Cable de conexión eléctrica / Сетевой шнур / Elektrisch netsnoer / Cavo corrente	21464
4	Faisceau + connecteur pédale / Connection cable + pedal connector / Kabel + Anschluss für Fernsteuerung / Cable + conector pedal / Проводка + педаль коннектор / Kabel + aansluiting pedaal / Fasciocavo + connettore pedale	71513
5	Électrovanne / Solenoid valve / Magnetventil / Electroválvula / Электроклапан / Magneetventiel / Elettrovalvola	71542
6	Carte principale / Mainboard / Hauptplatine / Tarjeta principal / Основная плата / Hoofd printplaat / Carta principale	97798C
7	Carte alimentation / Power supply circuit board / Versorgungskarte / Tarjeta de alimentación / Карта питания / Voedingsskaart / Scheda alimentazione	97155C
8	Poignée / Handle / Handgriff / Mango / Ручка / Handvat / Impugnatura	56048
9	Carte microcontrôle / Microcontroller card / Mikrocontroller-Karte / Tarjeta microprocesador/ Плата микроконтроллера / Kaart micro-controller / Scheda microcontrollore	97797C

10	Patin caoutchouc supérieur / Upper rubber pad / Oberer Gummischutz / Soporte de caucho superior / Верхняя резиновая накладка / Rubberen blokje boven / Pattino in gomma superiore	56163
11	Transformateur HF / HF transformer / Trafo für Hochfrequenz / Transformador HF/ Трансформатор ВЧ / Transformator HF / Trasformatore HF	D0002
12	Carte secondaire / Secondary board / Sekundärkarte / Tarjeta secundaria/ Вторичная плата / Secondaire printplaat / Scheda secondaria	97801C
13	Carte primaire / Primary board / Primärkarte / Circuito primario / Первичная плата / Primaire printplaat / Scheda primaria	E0021C
14	Carte IHM / HMI board / Bedienfeldkarte / Tarjeta IHM / Плата интерфейса / IHM kaart / Scheda IHM	97796C
15	IHM / HMI / Bedienfeld / IHM / Интерфейс / IHM / IHM	51978
16	Bouton réglage downslope Ø 21 mm / Downslope adjustment button Ø 21 mm/ Knopf zur Einstellung von Downslope Ø21 mm / Botón de ajuste downslope Ø 21 mm/ Кнопка регулировки тока Ø 21 мм / Knop voor het instellen van downslope Ø 21 mm / Pulsante regolazione downslope Ø 21 mm	73019
17	Bouton réglage courant Ø 28 mm / Current adjustment button Ø 28 mm / Knopf zur Einstellung des Stroms Ø 28 mm / Botón de ajuste corriente Ø 28 mm / Кнопка регулировки тока Ø 28 мм / Knop instelling stroom Ø 28 mm / Pulsante regolazione corrente Ø 28 mm	73016
18	Raccord gaz / Gas inlet / Gas-Anschluss / Conexión gas /Подключение газа / Gasaansluiting / Conessione gas	55090
19	Connecteur torche + faisceau / Torch connection + Connection cable / Brenner-Anschluss + Zwischenschlauchpaket / Conector antorcha + cable de unión / Коннектор горлка + проводка / Aansluiting toorts + kabel / Connettore torcia + fasciocavo	71873
20	Douille TEXAS femelle / Texas female sockets / TEXAS-Buchse / Conector Texas hembra / Гнезда Texas 50 / TEXAS aansluiting vrouwelijk / Boccola TEXAS femmina	51461
21	Self de sortie / Output capacitor / Ausgangsdrossel / Inductancia de salida /Выходной дроссель / Uitgaande smoorklep / Self di uscita	63678
22	Patin caoutchouc inférieur / Lower rubber pad / Unterer Gummischutz / Soporte de caucho inferior / Нижняя резиновая накладка / Rubberen blokje onder / Pattino in gomma inferiore	56120
23	Raccord rapide eau / Water quick connector / Schnellkupplung für Kühlflüssigkeit / Conector rápido agua /Быстрое подключение воды / Snelkoppeling water / Raccordo rapido acqua	71695/71694
24	Ventilateur 230 V "groupe froid" / Fan 230 V "cooling unit" / Lüfter für das Kühlaggregat / Ventilador 230 V "grupo de refrigeración" / Вентилятор 230 В "холодная группа" / Ventilator 230 V "koelgroep" / Ventilatore 230 V "unità di raffreddamento"	51023
25	Radiateur à eau / Water radiator / Kühler für die Kühlflüssigkeit / Radiador de agua / Радиатор жидкости / Water radiator / Radiatore ad acqua	71751
26	Pompe / Pump / Pumpe / Bomba /Насос / Pomp / Pompa	71772
27	Réservoir / Tank / Behälter / Tanque / Бак / Tank / Serbatoio	90281

SCHÉMA ÉLECTRIQUE / CIRCUIT DIAGRAM / SCHALTPLAN / DIAGRAMA ELECTRICO / ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА / ELEKTRISCHE SCHEMA / SCHEMA ELETTRICO



SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES / TECHNICAL SPECIFICATIONS / TECHNISCHE DATEN / ESPECIFICACIONES TÉCNICAS / ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ / TECHNISCHE GEGEVENS / SPECIFICHE TECNICHE

		201 AC/DC						
Primaire / Primary / Primär / Primario / Первичка / Primaire / Primario								
Tension d'alimentation / Power supply voltage / Stromversorgung / Tensión de red eléctrica / Напряжение питания / Voedingsspanning / Tensione di alimentazione	230 V +/- 15%			110 V +/- 15%				
Fréquence secteur / Mains frequency / Netzfrequenz / Frecuencia / Частота сети / Frequentie sector / Frequenza settore	50 / 60 Hz			50 / 60 Hz				
Fusible disjoncteur / Fuse / Sicherung / Fusibile disyuntor / Fusibile disyuntor / Плавкий предохранитель прерывателя / Zekering hoofdschakelaar / Fusibile disgiuntore	13 A			20 A				
Secondaire / Secondary / Sekundär / Secundario / Вторичка / Secondair / Secundario		MMA	TIG DC	TIG AC	MMA	TIG DC	TIG AC	
Tension à vide / No load voltage / Leerlaufspannung / Tensión al vacío / Напряжение холостого хода / Nulllastspanning / Tensione a vuoto	70 V			70 V				
Tension crête du dispositif d'amorçage manuel (EN60974-3) / Manual striking system's maximum voltage (EN60974-3) / Spitzenspannung des manuellen Startgerätes (EN60974-3) / Tensión pico del dispositivo de cebado manual (EN60974-3) / Пиковое напряжение механизма ручного поджига (EN60974-3) / Piekspanning van het handmatige startsysteem (EN60974-3) / Tensione di picco del dispositivo di innesco manuale (EN60974-3)	11 kV			11 kV				
Courant de sortie nominal (I ₂) / Normal current output (I ₂) / nominaler Ausgangsstrom (I ₂) / Corriente de salida nominal (I ₂) / Номинальный выходной ток (I ₂) / Nominale uitgangsstroom (I ₂) / Corrente di uscita nominale (I ₂)	10 A - 160 A	10 A - 160 A	10 A - 200 A	10 A - 110 A	10 A - 160 A	10 A - 160 A		
Tension de sortie conventionnelle (U ₂) / Conventional voltage output (U ₂) / entsprechende Arbeitsspannung (U ₂) / Tensión de salida convencional (U ₂) / Условное выходные напряжения (U ₂) / Conventionele uitgangsspanning (U ₂) / Tensione di uscita convenzionale (U ₂)	20.4 V - 26.4 V	10.4 V - 16.4 V	10.4 V - 18 V	20.4 V - 24.4 V	10.4 V - 16.4 V	10.4 V - 16.4 V		
- Facteur de marche à 40°C (10 min)* Norme EN60974-1. - Duty cycle at 40°C (10 min)* Standard EN60974-1. - Einschaltdauer @ 40°C (10 min)* EN60974-1 -Norm.	- Ciclo de trabajo a 40°C (10 min)* Norma EN60974-1 - ПВ% при 40°C (10 мин)* Норма EN60974-1. - Inschakelduur bij 40°C (10 min)* Norm EN60974-1.	Imax	25 %	25 %	13 %	32 %	25 %	20 %
		60%	100 A	100 A	90 A	90 A	120 A	105 A
		100%	95 A	95 A	80 A	85 A	100 A	90 A
Consommation à vide / No-load power consumption / Leerlaufleistung / Consumo en vacío / Consumo a vuoto / Verbruik apparaat in stand-by	23 W			23 W				
Température de fonctionnement / Functioning temperature / Betriebstemperatur / Temperatura de funcionamiento / Рабочая температура / Gebruikstemperatuur / Temperatura di funzionamento	-10 à +40 °C							
Température de stockage / Storage temperature / Lagerungstemperatur / Temperatura de almacenaje / Температура хранения / Bewaartemperatuur / Temperatura di stoccaggio	-20 à +55 °C							
Degré de protection / Protection level / Schutzgrad / Grado de protección / Степень защиты / Beschermingsklasse / Grado di protezione	IP21							
Dimensions (Lxlxh) / Dimensions (Lxlxh) / Abmessung (LxBxH) / Dimensiones (Lxlxh) / Размеры (ДхШхВ) / Afmetingen (Lxlxh) / Dimensioni (Lxlxh)	24 x 41 x 36 cm							
Poids / Weight / Gewicht / Peso / Bec / Gewicht / Peso	15 Kg							

*Les facteurs de marche sont réalisés selon la norme EN60974-1 à 40°C et sur un cycle de 10 min.

Lors d'utilisation intensive (> au facteur de marche) la protection thermique peut s'enclencher, dans ce cas, l'arc s'éteint et le témoin s'affiche. Laissez le matériel alimenté pour permettre son refroidissement jusqu'à annulation de la protection. La source de courant de soudage décrit une caractéristique de sortie tombante.

*The duty cycles are measured according to standard EN60974-1 à 40°C and on a 10 min cycle.

While under intensive use (> to duty cycle) the thermal protection can turn on, in that case, the arc switches off and the indicator switches on. Keep the machine's power supply on to enable cooling until thermal protection cancellation. The machine has a specification with a "dropping current output".

*Einschaltdauer gemäß EN60974-1 (10 Minuten - 40°C).

Bei sehr intensivem Gebrauch (>Einschaltdauer) kann der Thermoschutz ausgelöst werden. In diesem Fall wird der Lichtbogen abgeschaltet und die entsprechende Warnung erscheint auf der Anzeige. Das Gerät zum Abkühlen nicht ausschalten und laufen lassen bis das Gerät wieder bereit ist. Die Schweißstromquelle besitzt eine fallende Spannungskennlinie.

*Los ciclos de trabajo están realizados en acuerdo con la norma EN60974-1 a 40°C y sobre un ciclo de diez minutos.

Durante un uso intensivo (superior al ciclo de trabajo), se puede activar la protección térmica. En este caso, el arco se apaga y el indicador se enciende. Deje el aparato conectado para permitir que se enfríe hasta que se anule la protección. La fuente de energía de soldadura posee una salida de característica descendente.

*ПВ% указаны по норме EN60974-1 при 40°C и для 10-минутного цикла.

При интенсивном использовании (> ПВ%) может включиться тепловая защита. В этом случае дуга погаснет и загорится индикатор . Оставьте аппарат подключенным к питанию, чтобы он остыл до полной отмены защиты. Источник сварочного тока имеет выходную характеристику "падающего типа".

*De inschakelduur is gemeten volgens de norm EN60974-1 bij een temperatuur van 40°C en bij een cyclus van 10 minuten.

Bij intensief gebruik (superieur aan de inschakelduur) kan de thermische beveiliging zich in werking stellen. In dat geval gaat de boog uit en gaat het beveiligingslampje gaar branden. Laat het apparaat aan de netspanning staan om het te laten afkoelen, totdat de beveiliging afslaat. De lasstroombron beschrijft een dalende uitgangskarakteristiek.


*I cicli di lavoro sono realizzati secondo la norma EN60974-1 a 40°C e su un ciclo di 10 min.

Durante l'uso intensivo (> al ciclo di lavoro) la protezione termica può attivarsi, in questo caso, l'arco si spegne e la spia si illumina. Lasciate il dispositivo collegato per permettere il suo raffreddamento fino all'annullamento della protezione. La fonte di corrente descrive una caratteristica di uscita di tipo "discendente".

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES / TECHNICAL SPECIFICATIONS / TECHNISCHE DATEN / ESPECIFICACIONES TÉCNICAS / ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ / TECHNISCHE GEGEVENS / SPECIFICHE TECNICHE

		201L AC/DC		
Primaire / Primary / Primär / Primario / Первичка / Primaire / Primario				
Tension d'alimentation / Power supply voltage / Stromversorgung / Tensión de red eléctrica / Напряжение питания / Voedingsspanning / Tensione di alimentazione		230 V +/- 15%		
Fréquence secteur / Mains frequency / Netzfrequenz / Frecuencia / Частота сети / Frequentie sector / Frequenza settore		50 / 60 Hz		
Fusible disjoncteur / Fuse / Sicherung / Fusible disyuntor / Fusible disyuntor / Плавкий предохранитель прерывателя / Zekering hoofdschakelaar / Fusibile disgiuntore		13 A		
Secondaire / Secondary / Sekundär / Secundario / Вторичка / Secondair / Secondario		MMA	TIG DC	TIG AC
Tension à vide / No load voltage / Leerlaufspannung / Tensión al vacío / Напряжение холостого хода / Nullastspanning / Tensione a vuoto		70 V		
Tension crête du dispositif d'amorçage manuel (EN60974-3) / Manual striking system's maximum voltage (EN60974-3) / Spitzenspannung des manuellen Startgerätes (EN60974-3) / Tensión pico del dispositivo de cebado manual (EN60974-3) / Пиковое напряжение механизма ручного поджига (EN60974-3) / Piekspanning van het handmatige startsysteem (EN60974-3) / Tensione di picco del dispositivo di innesco manuale (EN60974-3)		11 kV		
Courant de sortie nominal (I ₁) / Normal current output (I ₁) / nominaler Ausgangsstrom (I ₁) / Corriente de salida nominal (I ₂) / Номинальный выходной ток (I ₂) / Nominale uitgangsstroom (I ₂) / Corrente di uscita nominale (I ₂)		10 A - 160 A	10 A - 160 A	10 A - 200 A
Tension de sortie conventionnelle (U ₁) / Conventional voltage output (U ₁) / entsprechende Arbeitsspannung (U ₁) / Tensión de salida convencional (U ₂) / Условное выходные напряжения (U ₂) / Conventionele uitgangsspanning (U ₂) / Tensione di uscita convenzionale (U ₂)		20.4 V - 26.4 V	10.4 V - 16.4 V	10.4 V - 18 V
- Facteur de marche à 40°C (10 min)* Norme EN60974-1. - Duty cycle at 40°C (10 min)* Standard EN60974-1. - Einschaltdauer @ 40°C (10 min)* EN60974-1 -Norm.		- Ciclo de trabajo a 40°C (10 min)* Norma EN60974-1 - ПВ% при 40°C (10 мин)* Норма EN60974-1. - Inschakelduur bij 40°C (10 min)* Norm EN60974-1.	I _{max}	25 %
		60%	100 A	100 A
		100%	95 A	95 A
Consumption à vide / No-load power consumption / Leerlaufleistung / Consumo en vacío / Consumo a vuoto / Verbruik apparaat in stand-by		23 W		
Température de fonctionnement / Functioning temperature / Betriebstemperatur / Temperatura de funcionamiento / Рабочая температура / Gebruikstemperatuur / Temperatura di funzionamento		-10 à +40 °C		
Température de stockage / Storage temperature / Lagerungstemperatur / Temperatura de almacenaje / Температура хранения / Bewaartemperatuur / Temperatura di stoccaggio		-20 à +55 °C		
Degré de protection / Protection level / Schutzgrad / Grado de protección / Степень защиты / Beschermingsklasse / Grado di protezione		IP21		
Dimensions (LxHxh) / Dimensions (LxHxh) / Abmessung (LxBxH) / Dimensiones (LxHxh) / Размеры (ДxШxВ) / Afmetingen (LxHxh) / Dimensioni (LxHxh)		24 x 43 x 50 cm		
Poids / Weight / Gewicht / Peso / Бес / Gewicht / Peso		20.5 Kg		


*Les facteurs de marche sont réalisés selon la norme EN60974-1 à 40°C et sur un cycle de 10 min.

Lors d'utilisation intensive (> au facteur de marche) la protection thermique peut s'enclencher, dans ce cas, l'arc s'éteint et le témoin  s'affiche. Laissez le matériel alimenté pour permettre son refroidissement jusqu'à annulation de la protection. La source de courant de soudage décrit une caractéristique de sortie tombante.


*The duty cycles are measured according to standard EN60974-1 at 40°C and on a 10 min cycle.

While under intensive use (> to duty cycle) the thermal protection can turn on, in that case, the arc switches off and the indicator  switches on. Keep the machine's power supply on to enable cooling until thermal protection cancellation. The machine has a specification with a "dropping current output".


*Einschaltdauer gemäß EN60974-1 (10 Minuten - 40°C).

Bei sehr intensivem Gebrauch (> Einschaltdauer) kann der Thermoschutz ausgelöst werden. In diesem Fall wird der Lichtbogen abgeschaltet und die entsprechende Warnung  erscheint auf der Anzeige. Das Gerät zum Abkühlen nicht ausschalten und laufen lassen bis das Gerät wieder bereit ist. Die Schweißstromquelle besitzt eine fallende Spannungskennlinie.


*Los ciclos de trabajo están realizados en acuerdo con la norma EN60974-1 a 40°C y sobre un ciclo de diez minutos.

Durante un uso intensivo (superior al ciclo de trabajo), se puede activar la protección térmica. En este caso, el arco se apaga y el indicador  se enciende. Deje el aparato conectado para permitir que se enfríe hasta que se anule la protección. La fuente de energía de soldadura posee una salida de característica descendente.


*ПВ% указаны по норме EN60974-1 при 40°C и для 10-минутного цикла.

При интенсивном использовании (> ПВ%) может включиться тепловая защита. В этом случае дуга погаснет и загорится индикатор . Оставьте аппарат подключенным к питанию, чтобы он остыл до полной отмены защиты. Источник сварочного тока имеет выходную характеристику "падающего типа".






*De inschakelduur is gemeten volgens de norm EN60974-1 bij een temperatuur van 40°C en bij een cyclus van 10 minuten.

Bij intensief gebruik (superieur aan de inschakelduur) kan de thermische beveiliging zich in werking stellen. In dat geval gaat de boog uit en gaat het beveiligingslampje  gaar branden. Laat het apparaat aan de netspanning staan om het te laten afkoelen, totdat de beveiliging afslaat. De lasstroombron beschrijft een dalende uitgangskarakteristiek.



*I cicli di lavoro sono realizzati secondo la norma EN60974-1 a 40°C e su un ciclo di 10 min.

Durante l'uso intensivo (> al ciclo di lavoro) la protezione termica può attivarsi, in questo caso, l'arco si spegne e la spia  si illumina. Lasciate il dispositivo collegato per permettere il suo raffreddamento fino all'annullamento della protezione. La fonte di corrente descrive una caratteristica di uscita di tipo "discendente".

ICÔNES / SYMBOLS / ZEICHENERKLÄRUNG / SÍMBOLOS / СИМВОЛЫ / PICTOGRAMMEN / ICONA

	<ul style="list-style-type: none"> - Attention ! Lire le manuel d'instruction avant utilisation. - Caution ! Read the user manual. - Achtung! Lesen Sie die Betriebsanleitung. - Cuidado, leer las instrucciones de utilización. - Внимание ! Читайте инструкцию по использованию. - Let op! Lees voorzichtig de gebruiksaanwijzing. - Attenzione! Leggere il manuale d'istruzioni prima dell'uso.
	<ul style="list-style-type: none"> - Convient au soudage dans un environnement avec risque accru de choc électrique. La source de courant elle-même ne doit toutefois pas être placée dans de tels locaux. - Suitable for welding in an environment with an increased risk of electric shock. Such a current source must not however be placed in the welding room or in the surroundings. - Geeignet für Schweißarbeiten im Bereich mit erhöhten elektrischen Risiken. Trotzdem sollte die Schweißquelle nicht unbedingt in solchen Bereichen betrieben werden. - Adecuado para la soldadura en un entorno que comprende riesgos de choque eléctrico. No obstante, la fuente de corriente no debe estar situada dentro de estas zonas. - Подходит для сварки в среде с повышенным риском удара током. В этом случае источник тока не должен находиться в том же самом помещении. - Geschikt voor het lassen in een ruimte met verhoogd risico op elektrische schokken. De voedingsbron zelf moet echter niet in dergelijke ruimte worden geplaatst. - E consigliato per la saldatura in un ambiente con grandi rischi di scosse elettriche. La fonte di corrente non deve essere localizzata in tale posto.
	<ul style="list-style-type: none"> - Courant de soudage continu / Continuous welding current / Kontinuierlicher Schweißstrom / Corriente de soldadura continua / Непрерывный сварочный ток / Continue lasroom / Corrente di saldatura continua
	<ul style="list-style-type: none"> - Courant de soudage alternatif / Alternating welding current / Wechselnder Schweißstrom / Corriente alterna de soldadura / Попеременный сварочный ток / Wisselende lasroom / Corrente alternata di saldatura
	<ul style="list-style-type: none"> - Courant de soudage continu et alternatif - Direct and alternating welding current - Gleich- und Wechselstrom - Corriente de soldadura continua y alterna. - Постоянный и переменный сварочный ток. - Gelijkstroom en wisselstroom - Corrente di saldatura continua e alternata
<p>U₀</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Tension assignée à vide - Open circuit voltage - Leerlaufspannung - Tensión asignada en vacío - Номинальное напряжение холостого хода - Nulllastspanning - Tensione nominale a vuoto
<p>U_p</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Tension de crête assignée / Rated peak voltage / Nenn-Spitzenspannung / Tensión nominal de pico / Номинальное пиковое напряжение / Nominale piekspanning / Tensione nominale di picco.
<p>X(40°C)</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Facteur de marche selon la norme EN60974-1 (10 minutes – 40°C). - Duty cycle according to standard EN 60974-1 (10 minutes – 40°C). - Einschaltdauer: 10 min - 40°C, richtlinienkonform EN60974-1 - Factor de funcionamiento según la norma EN60974-1 (10 minutos - 40 ° C). - ПВ% согласно норме EN 60974-1 (10 минут – 40°C). - Inschakelduur volgens de norm EN60974-1 (10 minuten – 40°C). - Ciclo di lavoro conforme alla norma EN60974-1 (10 minuti – 40°C).
<p>I₂</p>	<ul style="list-style-type: none"> - I₂: courant de soudage conventionnel correspondant / I₂: corresponding conventional welding current / I₂: entsprechender Schweißstrom / I₂: Corrientes correspondientes / I₂: соответствующий номинальный сварочный ток. / I₂: overeenkomstige conventionele lasroom / I₂: corrente di saldatura convenzionale corrispondente.
<p>A</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Ampères - Amps - Ampere - Amperio - Ампер - Ampère - Amper
<p>U₂</p>	<ul style="list-style-type: none"> - U₂: Tensions conventionnelles en charges correspondantes / U₂: Conventional voltage in corresponding loads / U₂: Tensiones convencionales en carga / U₂: entsprechende Arbeitsspannung / U₂: Номинальные напряжения при соответствующих нагрузках. / U₂: conventionele spanning in corresponderende belasting / U₂: Tensioni convenzionali in cariche corrispondenti.
<p>V</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Volt - Volt - Volt - Voltios - Вольт - Volt - Volt
<p>Hz</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Hertz - Hertz - Hertz - Hertz - Герц - Hertz - Hertz
<p>U₁</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Tension assignée d'alimentation - Rated power supply voltage - Netzspannung - Tensión de la red - Номинальное напряжение питания. - Netspanning - Tensione nominale di alimentazione.
<p>I_{1max}</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Courant d'alimentation assigné maximal (valeur efficace). - Maximum rated power supply current (effective value). - Maximaler Versorgungsstrom (Effektivwert) - Corriente maxima de alimentacion de la red - Максимальный сетевой ток (эффективное значение). - Maximale nominale voedingstroom (effectieve waarde) - Corrente di alimentazione nominale massima (valore effettivo).
<p>I_{1eff}</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Courant d'alimentation effectif maximal - Maximum effective rated power supply current - Maximaler tatsächlicher Versorgungsstrom - Corriente de alimentación efectiva maxima - Максимальный эффективный сетевой ток. - Maximale effectieve voedingstroom - Corrente di alimentazione massima effettiva.
	<ul style="list-style-type: none"> - Matériel conforme aux directives européennes. La déclaration UE de conformité est disponible sur notre site. - Device(s) compliant with European directives. The certificate of compliance is available on our website. - Die Geräte entsprechen die europäischen Richtlinien. Die Konformitätserklärung finden Sie auf unsere Webseite. - El aparato está conforme a las normas europeas. La declaración de conformidad está disponible en nuestra página Web. - Aparato (s) conforme (s) a las directivas europeas. La declaración de conformidad está disponible en nuestra página Web. - Het apparaat is in overeenstemming met met de Europese richtlijnen. De conformiteitsverklaring is te vinden op onze internetsite. - Dispositivo(i) conforme(i) alle direttive europee. La dichiarazione di conformità è disponibile sul nostro sito internet.
<p>IEC 60974-3 IEC 60974-2 Class A</p>	<ul style="list-style-type: none"> - La source de courant de soudage est conforme aux normes EN60974-3/-2 et de classe A. - This welding machine is compliant with standard EN60974-3/-2 of class A. - Die Schweißstromquelle entspricht der Norm EN60974-3/-2, Klasse A-Gerät. - El aparato es conforme a las normas EN60974-3/-2 y de clase A. - Источник сварочного тока отвечает нормам EN60974-3/-2 и относится к классу A. - De lasroomvoorziening is conform aan de EN60974-3/-2 en klasse A norm. - La fonte di corrente di saldatura è conforme alle norme EN60974-3/-2 di classe A.
<p>IEC 60974-1 IEC 60974-10 Class A</p>	<ul style="list-style-type: none"> - La source de courant de soudage est conforme aux normes IEC60974-1/-10 et de classe A. - This welding machine is compliant with standard IEC60974-1/-10 of class A. - Die Schweißstromquelle entspricht der Norm IEC60974-1/-10, Klasse A-Gerät. - El aparato es conforme a las normas IEC60974-1/-10 y de clase A. - Источник сварочного тока отвечает нормам IEC60974-1/-10 и относится к классу A. - De lasroomvoorziening is conform aan de IEC60974-1/-10 en klasse A norm. - La fonte di corrente di saldatura è conforme alle norme IEC60974-1/-10e di classe A.
	<ul style="list-style-type: none"> - Ce matériel fait l'objet d'une collecte sélective selon la directive européenne 2012/19/UE. Ne pas jeter dans une poubelle domestique ! - This hardware is subject to waste collection according to the European directives 2002/96/UE. Do not throw out in a domestic bin ! - Für die Entsorgung Ihres Gerätes gelten besondere Bestimmungen (sondermüll) gemäß europäische Bestimmung 2012/19/EU. Es darf nicht mit dem Hausmüll entsorgt werden. - Este material sujeto a la recogida por separado de acuerdo con la Directiva de la UE 2012/19 / UE. No tire en un cubo de basura doméstica! - Это оборудование подлежит переработке согласно директиве Евросоюза 2012/19/UE. Не выбрасывать в общий мусоросборник! - Afzonderlijke inzameling vereist volgens de Europese richtlijn 2012/19/UE. Gooi het apparaat niet bij het huishoudelijk afval ! - Questo dispositivo è oggetto di raccolta differenziata secondo la direttiva europea 2012/19/UE. Non gettare nei rifiuti domestici !

	<ul style="list-style-type: none"> - Produit recyclable qui relève d'une consigne de tri - This product should be recycled appropriately - Produkt muss getrennt entsorgt werden. Werfen Sie das Gerät nicht in den Hausmüll. - Producto reciclable que requiere una separación determinada. - Этот аппарат подлежит утилизации - Product recyclebaar, niet bij het huishoudelijk afval gooien - Prodotto riciclabile che assume un ordine di smistamento
	<ul style="list-style-type: none"> - Marque de conformité EAC (Communauté économique Eurasienne). - EAC Conformity marking (Eurasian Economic Community). - EAC-Konformitätszeichen (Eurasische Wirtschaftsgemeinschaft) - Marca de conformidad EAC (Comunidad económica euroasiática) - Знак соответствия EAC (Евразийское экономическое сообщество). - EAC (Euraziatische Economische Gemeenschap) merkteken van overeenstemming - Marchio di conformità EAC (Comunità economica Eurasiatica).
	<ul style="list-style-type: none"> - CMIM : Certification Marocaine - CMIM : Moroccan Certification - CMIM : Marokkanische Zertifizierung - CMIM : Certificación Marroquí - CMIM : Марокканская сертификация - CMIM : Marokkaanse certificering - CMIM : Certificazione Marocchina
	<ul style="list-style-type: none"> - Matériel conforme aux exigences britanniques. La déclaration de conformité britannique est disponible sur notre site (voir à la page de couverture). - Equipment in compliance with British requirements. The British Declaration of Conformity is available on our website (see home page). - Das Gerät entspricht den britischen Richtlinien und Normen. Die Konformitätserklärung für Grossbritannien ist auf unserer Internetseite verfügbar (siehe Titelseite). - Equipo conforme a los requisitos británicos. La Declaración de Conformidad Británica está disponible en nuestra página web (véase la portada). - Материал соответствует требованиям Великобритании. Заявление о соответствии для Великобритании доступно на нашем веб-сайте (см. главную страницу). - Materiaal conform aan de Britse eisen. De Britse verklaring van overeenkomst is beschikbaar op onze website (zie omslagpagina). - Materiale conforme alla esigenze britanniche. La dichiarazione di conformità britannica è disponibile sul nostro sito (vedere pagina di copertina).
	<ul style="list-style-type: none"> - Information sur la température (protection thermique). - Temperature information (thermal protection). - Information zur Temperatur (Thermoschutz) - Información de la temperatura (protección térmica) - Информация по температуре (термозащита). - Informatie over de temperatuur (thermische beveiliging). - Informazioni sulla temperatura (protezione termica).
	<ul style="list-style-type: none"> - Entrée de liquide de refroidissement / Coolant inlet / Kühlmiteleintritt / Entrada de refrigerante / Вход охлаждающей жидкости / Koelmiddelinaat / Ingresso del refrigerante
	<ul style="list-style-type: none"> - Sortie de liquide de refroidissement / Coolant outlet / Kühlmittelaustritt / Salida de refrigerante / Выход охлаждающей жидкости / Koelvoelstofafvoer / Uscita del refrigerante
	<ul style="list-style-type: none"> - Entrée de gaz / Gas inlet / Gaseinlass / Entrada de gas / газа на входе / Gasinlaat / Ingresso gas
	<ul style="list-style-type: none"> - Sortie de gaz / Gas outlet / Gasausgang / Salida de gas / Выход газа / Gasuitlaat / Uscita gas
	<ul style="list-style-type: none"> - Polarité / polarity / Polarität / polaridad / полярность / polariteit / polarità
	<ul style="list-style-type: none"> - Commande à distance / Remote control / Die Fernbedienung / Mando a distancia / Дистанционный контроль / Afstandsbediening / Telecomando
<p>p_{max} X MPa</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Pression maximale du système de refroidissement dépasse 0,5 MPa - Maximum cooling system pressure exceeds 0.5 MPa - Der maximale Druck im Kühlsystem übersteigt 0,5 MPa - La presión máxima del sistema de enfriamiento excede los 0.5 MPa - Максимальное давление в системе охлаждения превышает 0,5 МПа - Maximale druk van het koelsysteem is hoger dan 0,5 MPa - La pressione massima del sistema di raffreddamento supera 0,5 MPa
	<ul style="list-style-type: none"> - Source de courant de technologie onduleur / C.C et C.A - Power source of inverter technology / DC and AC technology - Wechselrichter / Stromquelle in DC- und AC-Technik - Inversor / Fuente de energía de tecnología de CC y CA - Инвертор / DC и переменного тока технологии источника питания - Omvormer / DC- en AC-technologie stroombron - Fonte di alimentazione con tecnologia Inverter / DC e AC
	<ul style="list-style-type: none"> - Soudage à l'électrode enrobée (MMA – Manual Metal Arc) - MMA welding (Manual Metal Arc) - Schweißen mit umhüllter Elektrode (E-Handschweißen) - Soldadura con electrodos refractarios (TIG – Tungsten Inert Gas) - Сварка электродом с обмазкой (MMA – Manual Metal Arc) - Vooglassen met beklede elektrode (MMA – Manual Metal Arc) - Saldatura ad elettrodo rivestito (MMA – Manual Metal Arc)
	<ul style="list-style-type: none"> - Soudage TIG (Tungsten Inert Gaz) - TIG welding (Tungsten Inert Gaz) - TIG- (WIG-)Schweißen (Tungsten (Wolfram) Inert Gas) - Soldadura TIG (Tungsten Inert Gaz) - Сварка TIG (Tungsten Inert Gaz) - TIG lassen (Tungsten Inert Gaz) - Saldatura TIG (Tungsten Inert Gaz)

	<ul style="list-style-type: none"> - Le dispositif de déconnexion de sécurité est constitué par la prise secteur en coordination avec l'installation électrique domestique. L'utilisateur doit s'assurer de l'accessibilité de la prise. - The mains disconnection mean is the mains plug in combination with the house installation. Accessibility of the plug must be guaranteed by user. - Die Stromunterbrechung erfolgt durch Trennen des Netzsteckers vom häuslichen Stromnetz. Der Gerätenwender sollte den freien Zugang zum Netzstecker immer gewährleisten - El dispositivo de desconexión de seguridad se constituye de la toma de la red eléctrica en coordinación con la instalación eléctrica doméstica. El usuario debe asegurarse de la accesibilidad del enchufe. - Система отключения безопасности включается через сетевую штепсельную розетку соответствующую домашней электрической установке. Пользователь должен убедиться, что розетка доступна - De veiligheidsontkoppeling van het apparaat bestaat uit de stekker en de elektrische installatie. De gebruiker moet zich ervan verzekeren dat het stopcontact goed toegankelijk is. - Il dispositivo di scollegamento di sicurezza è costituito dalla presa elettrica in coordinazione con l'installazione elettrica domestica. L'utente deve assicurarsi dell'accessibilità della presa.
	<p>Refroidissement / Cooling / Kühlung / Refrigeración / Охлаждение / Koeling / Raffreddamento</p>
<p>P 1L/min</p>	<p>- Puissance de refroidissement pour 1Litre par minute / Cooling capacity for 1 liter per minute / Kühlleistung für 1 Liter pro Minute / Capacidad de refrigeración de 1 litro por minuto / Охлаждающая способность 1 литр в минуту / Koelcapaciteit voor 1 liter per minuut / Capacità di raffreddamento per 1 litro al minuto</p>
<p>Pmax</p>	<p>- Pression maximale en sortie / Maximum outlet pressure / Maximaler Ausgangsdruck / Presión máxima de salida / Максимальное давление на выходе / Maximale uitlaatdruk / Pressione massima in uscita</p>
<p>MPa</p>	<p>- Mégapascal / Megapascal / Megapascal / Megapascal / Мегапаскаль / Megapascal / Megapascal</p>
<p>IEC 60974-2</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Le groupe de refroidissement est conforme à la norme EN60974-2. - The cooling unit complies with the EN60974-2 standard. - Das Kühlaggregat entspricht der Norm EN60974-2. - La unidad de refrigeración cumple con la norma EN60974-2. - Охлаждающее устройство соответствует стандарту EN60974-2. - De koelunit voldoet aan de EN60974-2 norm. - L'unità di raffreddamento è conforme alla norma EN60974-2.



GYS SAS
 1, rue de la Croix des Landes
 CS 54159
 53941 SAINT-BERTHEVIN Cedex
 France