

XTT 202P AC/DC

Handleiding



WELKOM!

Hartelijk dank voor de aankoop en vertrouwen in de Parweld producten. Deze handleiding zal u helpen bij het gebruik van uw Parweld product. Neem dan ook de tijd om deze handleiding en de veiligheidsvoorschriften door te lezen. Als u de veiligheidsvoorschriften in acht neemt, zal u en uw omgeving beschermt zijn tegen mogelijke ongevallen. Hou het materiaal en de omgeving zuiver, zo bent u zeker van jaren plezier samen met uw Parweld product. Al onze toestellen zijn conform ISO9001:2000 en worden onafhankelijk gecontroleerd door NQA. De producten hebben het CE-label en zijn gebouwd volgens de Europese richtlijnen en standaarden die van toepassing zijn.



Veiligheidsvoorschriften

Elektrische schok kan doden!

Het gebruik van de Parweld producten is ongevaarlijk op voorwaarde dat de veiligheidsvoorschriften opgevolgd worden.

1.1 Algemene Veiligheid

De machine mag enkel bediend worden door een persoon die over voldoende kennis beschikt van lassen en lasapparaten.

Lasdampen dienen zo vlug mogelijk en zo dicht mogelijk bij de bron afgezogen te worden.

Er moet voldoende aanvoer van frisse lucht zijn en er mogen geen vluchtige stoffen zich binnen het bereik van de vlamboog en lasspatten bevinden.

Alle brandbare stoffen dienen uit de buurt verwijderd te worden. Nooit lastoortsen of kabels over scherpe randen slepen en nooit op hete werkstukken laten liggen/leggen.

Nooit de maximale inschakelduur overschrijden. Bij lagere stroomsterkte is een langere inschakelduur toegestaan. Overbelasting zal leiden tot beschadiging (zie tabel 3).

1.2 Persoonlijke veiligheid

- Bescherm ogen en gezicht tegen boogstraling en verbrandingsgevaar
- Draag steeds werkkleding dat voldoet aan de eisen van brandvertraging en boogstraling.
- Draag altijd werkschoenen die isoleren tegen natte werkcondities.
- Wanneer personen in de omgeving van het lasproces aanwezig zijn, dient u hen attent te maken op de gevaren die ontstaan door het lassen. Zorg voor beschermende middelen zoals: lasbeschermingswanden, rookafzuiging of vergelijkbare middelen.
- Voor het verwisselen van slijtonderdelen moet de machine steeds uitgeschakeld worden.
- De hoofdschakelaar van het lastoestel pas inschakelen als aan alle veiligheidsvoorschriften voldaan is.
- Speciale werkzaamheden of in risicovolle ruimtes dienen steeds van te voren goed te worden geobserveerd en eventueel te worden gekeurd door de brandweer of andere keuringsinstanties.
- De machine mag alleen geopend worden door technisch opgeleid personeel. Het aanraken van elektrische onderdelen kunnen ernstige brandwonden en/of dodelijke schokken geven.

Product Omschrijving

Dit lastoestel is opgebouwd met geavanceerde inverter technologie. Dit maakt het gebruik van een veel kleinere transformator mogelijk, met een verbeterde energie-efficiëntie en gewichtsbesparing.

Technische Specificaties

	XTT 202P AC/DC
Primaire Spanning	240V+/-10%
Frequentie	50/60 Hz
Netzekering	35.4A
Opgenomen Primaire Stroom	16A
Uitgang OCV	70
Lasspanning	10.2-18V
Lasstroom (TIG)	5-200A DC 10-200A AC
Inschakelduur	200A @25%

Installatie

2.1 Veiligheidsrichtlijnen

Lees steeds eerst de veiligheidsrichtlijnen. Elektrische schokken kunnen dodelijk zijn! Alleen zij die de handleiding lezen en begrijpen mogen de machine installeren en bedienen. De machine moet steeds geaard worden. Bij werken en/of wijzigingen aan het lastoestel, steeds de machine uitzetten (off) en van het net halen.

2.2 Uitpakken

Pak de machine voorzichtig uit de verpakking, controleer op mogelijke beschadigingen. Bij eventuele schade of opmerkingen kan u steeds contact opnemen met de verkoper.

2.3 Locatie

Plaats het toestel steeds in een droge/stofvrije werkplaats op een sabiele ondergrond.

- In een temperatuur tussen 0 en 40°C
- In een gebied vrij van olie, stoom en agressieve gassen.
- Waar geen trillingen of schokken zijn
- Niet in regen of direct zonlicht
- Laat steeds een vrije zone rond het toestel (300m) voor ventilatie en koeling

2.4 Netaansluiting

Voor u het toestel aansluit op de netspanning controleer steeds eerst dat de primaire spanning overeenkomt met het kenplaatje op het lastoestel.

- De XTT 202P AC/DC werkt op 240V monofasig, bij 50/60 Hz
- Het toestel kan een spanningsschommeling hebben van +/-10%
- Zorg ervoor dat de geel/groen aardingsdraad verbonden is met de aarding van het electriciteitsnet
- Vermijd lange primaire voedingskabels van meer dan 20m
- Rol steeds kabelhaspels volledig af

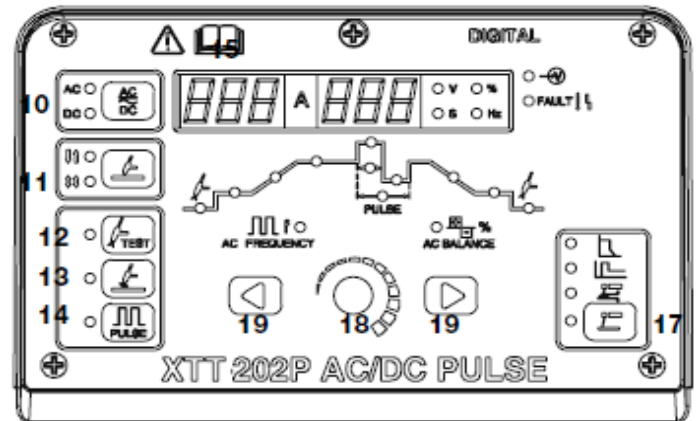
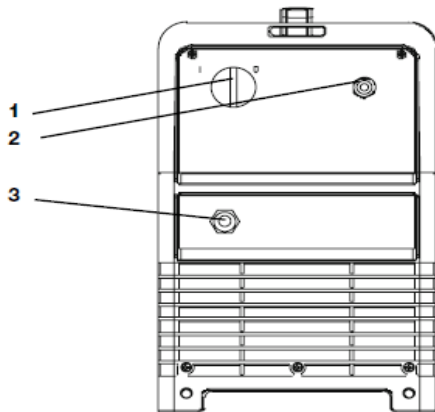
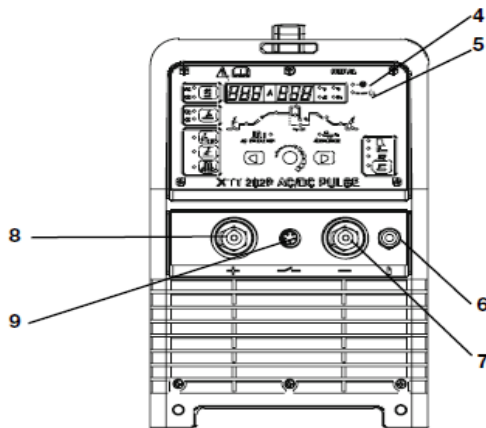
2.5 Uitgangs connectoren

Bij MMA zal de elektrodenkabel op de + of - connectie aangesloten worden. De massakabel op de + of - connectie, afhankelijk van de gebruikte laselektroden.

Bij TIG zal de tigtoorts op de - connectie aangesloten worden en de massakabel op de + connectie.

De connectie steeds handvast aandraaien in klokwijzer richting!

Bedieningsknoppen



1	Aan/Uit schakelaar	Voor het aan en uitzetten van de machine. De output spanning is steeds aanwezig als de machine in de MMA functie op ON staat.
2	Primaire voedingskabel met primaire stekker	Controleer steeds of de juiste spanning wordt aangesloten (1x240V)
3	Gasaansluiting	Hierop wordt de gas slang aangesloten die van de gasontspanner komt.
4	Power Led	Licht op als het toestel aangesloten is op het primaire net en de on/off switch op on staat.
5	Fout Led	Licht op als er zich een storing heeft voorgedaan. <ul style="list-style-type: none"> U kan deze resetten door het toestel uit te schakelen en opnieuw in te schakelen met de on/off switch. Blijft het probleem zich voordoen dan neemt u best contact op met de verkoper. Licht ook op bij overbelasting. Respecteer de inschakelduur van het lastoestel. Bij overbelasting blijft de ventilator draaien. Wanneer het toestel voldoende is afgekoeld, dooft de led en kan men opnieuw met het toestel werken.

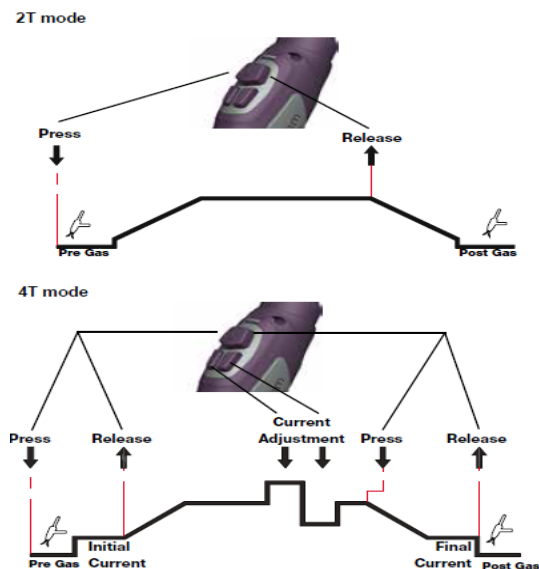
6	Gas Output	Aansluitpunt voor het gas aan de tigtoorts
7	Negatieve Connectie	Verbindingsplug voor de massakabel in MMA en de tigtoorts in TIG
8	Positieve Connectie	Verbindingsplug voor de laselektrodenkabel in MMA en de massakabel in TIG
9	Stuurstekker	Verbindingsplug voor de stuurstekker van de tigtoorts en/of de voetpedaal - lasstroomregeling.
10	Output Lasstroom	<ul style="list-style-type: none"> Met deze druktoets maakt u de selectie tussen de output lasspanning AC bij MMA en TIG-lassen of DC bij MMA en TIG-lassen. Uw keuze wordt bevestigd door de led die gaat branden. Om uw keuze te veranderen drukt u op de druktoets.
11	2 Takt / 4 Takt functie	<p>Met deze druktoets maakt u de selectie tussen de werking van uw tigtoorts.</p> <ul style="list-style-type: none"> 2 Takt: bij de selectie werken niet alle functies van het TIG lassen. Bij 2 Takt drukt u op de schakelaar van de tigtoorts. Het lastoestel start op en u gaat onmiddellijk van de pre-flow gastijd via de up-slope naar de ingestelde lasstroom. U blijft, zolang u drukt op de schakelaar, op de ingestelde lasstroom werken. Als u de schakelaar van de tigtoorts lost start de down-slope functie en zal na het uitdoven van de lasboog de nablaastijd starten. 4 Takt: In deze functie werken alle functies van het tigglassen. Bij 4 takt drukt u op de schakelaar van de tigtoorts. Het lastoestel start op en u gaat van de pre-flow gastijd naar de ingestelde startstroom. U blijft op de ingestelde startstroom zolang u de druktoets ingedrukt houdt. U blijft op de ingestelde lasstroom totdat u de druktoets van de tigtoorts indrukt. U start de down-slope op en komt op de ingestelde eindstroom terecht. U blijft hier zolang u de druktoets ingedrukt houdt. Als u vervolgens de druktoets loslaat dooft de vlamboog en start de nablaastijd op.

UP/DOWN stroomregeling op de toorts

U kan de lasstroom regelen vanop de tigtoorts.

Hiervoor hebt u optie PRO3MS nodig. Deze kan u bijbestellen bij één van uw Parweld dealers indien u nog niet over deze schakelaar beschikt.

Tijdens het lassen in 4 takt kan u via de 2 extra druktoetsen de lasstroom hoger of lager brengen door op de betreffende toets te drukken. Elke druk op de toets is 1A. Bij langdurig indrukken gaat de stroom met 10A omhoog.



12) GAS TEST: Als u op de betreffende druktoets drukt zal het beschermgas gedurende 15 seconden stromen. Hiermee spoelt u de toorts met argon voor een eventueel eerste gebruik of na plaatsing van een nieuwe gasfles. Ook kan u de hoeveelheid gas meten met een gasflowtester. U kan deze ook manueel stoppen door opnieuw op de gastest druktoets te drukken. De betreffende led dooft en het gas stopt met doorstromen.

13) HF START: Door op de druktoets te drukken kan u wisselen tussen het gebruik maken van hoog-frequentie ontsteking of lift tig starten. Voor het lassen in de AC-modus moet u de hoog-frequentie steeds inschakelen. Als de functie actief is licht de led op.

14) PULS FUNCTIE: Als u deze functie inschakelt via de betreffende druktoets gaat het led oplichten. De puls functie wordt verder in deze handleiding beschreven.

15) AMP-METER: De display toont de ingestelde stroom en tijdens het lassen de werkelijke lasstroom.

16) MULTIFUNCTIE DISPLAY: Deze display geeft alle overige nuttige informatie voor het instellen van de lasparameters. Bij elke desbetreffende functie zal de juiste waarde en eenheid weergegeven worden (de S led licht op). Bij de pulsfunctie zullen hier het aantal Hertz weergegeven worden, zowel bij TIG als MMA (V licht op). Bij instellingen van procentuele waarden (pulslassen, zie later) zal de led % oplichten.

17) MMA KEUZETOETS: Door deze functie in te schakelen licht de bijhorende led op. Dan staat het toestel in de MMA (elektroden lassen) functie. De andere functies worden verder besproken (zie MMA lassen).

18) REGELKNOP: Tijdens het lassen kan men met deze regelknop de stroom hoger of lager zetten. In de functie toepassing kan men bij de opgevraagde functie de instelling wijzigen. Dit is een digitale draaiknop en kent geen start of eind, U kan deze onbepaald blijven ronddraaien. Als een maximale of minimale waarde bereikt is kan u verder draaien, maar heeft dit geen verder gevolg voor de instelling.

19) FUNCTIE DOORLOOP DRUKTOETSSEN: Deze 2 druktoetsen naast de regelknop gebruikt u om door de lasfuncties te gaan. Elke functie die u aanloopt zal oplichten door middel van een led. Op dat ogenblik kan u de lasfunctie wijzigen via de druktoetsen. Tevens zal op de multifunctionele display de waarde weergegeven worden met de juiste eenheid (bijbehorende led licht op, bv. S van seconden).

Stroombereik wolframelektrodes

Elektrode Diameter	AC Stroom (amps)	DC Stroom (amps)
1.0mm	15-30	20-60
1.6mm	60-120	75-150
2.4mm	100-180	150-250

Type Wolframnaald

Type	Gebruik	Kleur
2% Thorium	DC Lassen: Staal - RVS - Koper	Rood
2% Ceriated	DC Lassen: Staal - RVS - Koper AC Lassen: Aluminium	Grijs
Puur	AC Lassen: Aluminium	Groen

Toevoegmateriaal

Diameter Toevoegmateriaal	Lasstroom (Amps)
1.6mm	20-90
2.4mm	65-115
3.2mm	100-165
4.8mm	200-350

Beschermgas

Materiaalsoort	Beschermgas
Zacht Staal	Pure Argon
RVS	Pure Argon
Koper	Pure Argon

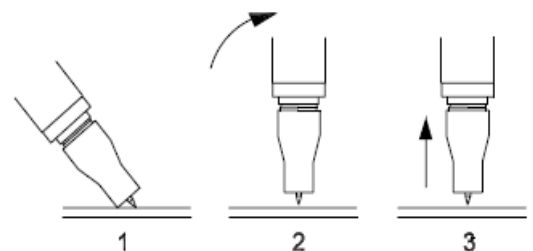
WERKING

TIG LASSEN

Sluit voor het lassen van TIG de tigtoorts aan op de - connectie en de massakabel aan op de + connectie. Sluit eveneens het gas en de stuurstecker van de tigtoorts aan op het lastoestel.

Starten in lift TIG functie, alleen mogelijk in DC TIG

- Starten in lift TIG functie (druktoets 13, led mag niet oplichten).
- Zorg dat de gastoevoer is uitgevoerd en de wolframnaald enkel mm uit de gascup zit, plaats de wolframnaald onder een hoek van 70° op het werkstuk (fig A,1).
- Start de machine door op de startknop van de tigtoorts te drukken.
- Beweeg de tigtoorts zodat deze loodrecht op het werkstuk staat (fig A,2).
- Haal de wolframnaald zachtjes van het werkstuk. De lasstroom zal opstarten (fig A,3).
- Om te stoppen lost u de tigtoortsschakelaar 2 takt, of start u de down-procedure - 4 takt.



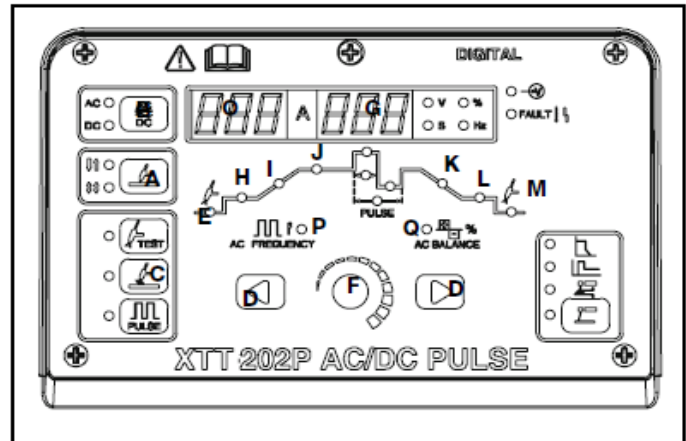
Machine Instellingen TIG Lassen

DC TIG Lassen zonder pulsfunctie:

- 1) Sluit de massakabel aan op de + pool van de machine en plaats de aardklem stevig op het werkstuk.
- 2) Sluit de TIG toorts aan op de - pool van de machine. Sluit ook de gasmoer en de stuurstekker aan op het lastoestel.
- 3) Open de gascilinder en stel het gasdebiet in. Zet de ON/OFF schakelaar op ON.
- 4) Maak uw keuze tussen 2/4 takt lassen, hou rekening met de mogelijke instellingen tussen beide manieren van lassen.
- 5) Selecteer de DC output.
- 6) Selecteer starten met hoog-frequentie.
- 7) Gebruik de functiedruktoetsen om de juiste instellingen te maken (de betreffende led brandt bij de geselecteerde functie).
- 8) Selecteer voorblaastijd via de functietoetsen en draai met de regelknop naar de gewenste tijd (S licht op in multidisplay). U kan de tijd instellen tussen 0,1 tot 0,3 seconden.
- 9) Selecteer de startstroom via de functietoetsen en draai met de regelknop naar de gewenste vermogen (% licht op in de multidisplay). U kan nu de starstroom instellen tussen 5% en 100%. Deze functie werkt alleen in 4 takt.
- 10) Selecteer de up-slope tijd via de functietoetsen en draai met de regelknop naar de gewenste tijd (S licht op in multidisplay). U kan de tijd instellen tussen 0 en 10 seconden.
- 11) Selecteer de lasstroom via de functietoetsen en draai met de regelknop naar de gewenste lasstroom. Deze is te zien op de amp-meter.
- 12) Selecteer de down-slope tijd via de functietoetsen en draai met de regelknop naar de gewenste tijd (S licht op in het multidisplay). U kan de tijd instellen tussen 0 en 10 seconden.
- 13) Selecteer de eindstroom in via de functietoetsen en draai met de regelknop naar de gewenste stroom. U kan de eindstroom instellen tussen de 5% en de 100%. Deze functie werkt alleen in de 4 takt.
- 14) Selecteer de nablaastijd met de functietoetsen en regel de gewenste tijd met de regelknop (S licht op in de multidisplay). U kan de tijd instellen tussen 0,1 en 10 seconden.

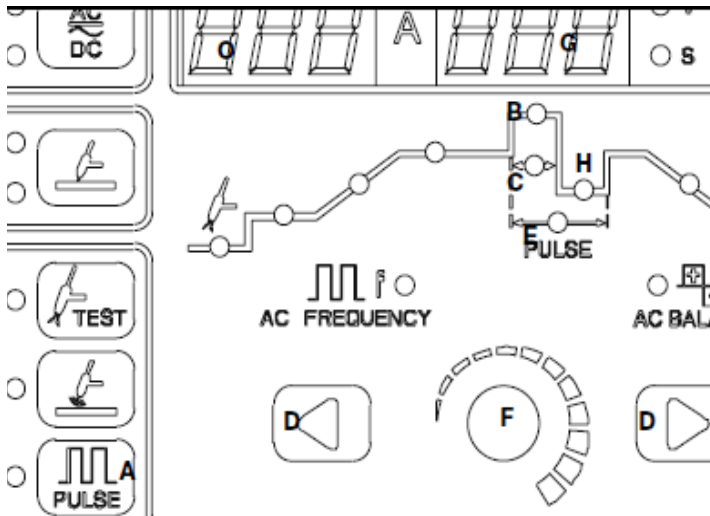
Nu staat het toestel klaar om te lassen op DC TIG zonder pulsfunctie. U moet kijken naar de omstandigheden en uw parameters aanpassen in functie van de lasjob.

Elke functie bereikt u door de functietoetsen te gebruiken, de geselecteerde functie licht op met een led. Via de regelknop kan u de gewenste waarde instellen.



AC TIG Lassen (geen pulsfunctie):

- 1) Sluit de massakabel aan op de + pool van de machine en plaats de aardklem stevig op het werkstuk.
- 2) Sluit de TIG toorts aan op de - pool van de machine. Sluit ook de gasmoer en de stuurstekker aan op het lastoestel.
- 3) Open de gascilinder en stel het gasdebiet in. Zet de ON/OFF schakelaar op ON.
- 4) Maak uw keuze tussen 2/4 takt lassen, hou rekening met de mogelijke instellingen tussen beide manieren van lassen.
- 5) Selecteer de AC output.
- 6) Selecteer starten met hoog-frequentie.
- 7) Gebruik de functiedruktoetsen om de juiste instellingen te maken (de betreffende led brandt bij de geselecteerde functie).
- 8) Selecteer voorblaastijd via de functietoetsen en draai met de regelknop naar de gewenste tijd (S licht op in multidisplay). U kan de tijd instellen tussen 0,1 tot 0,3 seconden.
- 9) Selecteer de startstroom via de functietoetsen en draai met de regelknop naar de gewenste vermogen (% licht op in de multidisplay). U kan nu de starstroom instellen tussen 5% en 100%. Deze functie werkt alleen in 4 takt.
- 10) Selecteer de up-slope tijd via de functietoetsen en draai met de regelknop naar de gewenste tijd (S licht op in multidisplay). U kan de tijd instellen tussen 0 en 10 seconden.
- 11) Selecteer de lasstroom via de functietoetsen en draai met de regelknop naar de gewenste lasstroom. Deze is te zien op de amp-meter.



AC TIG Lassen zonder pulsfunctie (vervolg):

12) Selecteer de down-slope tijd via de functietoetsen en draai met de regelknop naar de gewenste tijd (S licht op in het multidisplay). U kan de tijd instellen tussen 0 en 10 seconden.

13) Selecteer de eindstroom in via de functietoetsen en draai met de regelknop naar de gewenste stroom. U kan de eindstroom instellen tussen de 5% en de 100%. Deze functie werkt alleen in de 4 takt.

14) Selecteer de nablaastijd met de functietoetsen en regel de gewenste tijd met de regelknop (S licht op in de multidisplay). U kan de tijd instellen tussen 0,1 en 10 seconden.

15) Selecteer de AC frequentie met de functietoetsen en regel de gewenste frequentie (Hz licht op in multidisplay). U kan de frequentie instellen afhankelijk van de ingestelde lasstroom (60Hz is een standaard waarde).

<50A	50 tot 250Hz
50-100A	50 tot 200Hz
100-150A	Max 150Hz
150-200A	Max 100Hz

16) Selecteer de AC balans met de functietoetsen en regel de gewenste verhouding met de regelknop (% licht op in multidisplay). Deze kan ingesteld worden van 15% tot 50% Bij zuiver materiaal kan u deze best instellen op 15 à 20%.

Nu staat het toestel klaar om te lassen op AC TIG zonder pulsfunctie. U moet kijken naar de omstandigheden en uw parameters aanpassen in functie van de lasjob.

Elke functie bereikt u door de functietoetsen te gebruiken, de geselecteerde functie licht op met een led. Via de regelknop kan u de gewenste waarde instellen.

Machine Instellingen TIG Lassen

TIG Lassen met pulsfunctie:

Het is mogelijk om de pulsfunctie te gebruiken bij zowel AC als DC tigglassen. Pulslassen maakt het mogelijk om bij dunnere materialen beter de warmte te beheren en toch voldoende inbranding te hebben. U kan de lasboog beter onder controle houden.

1) Volg dezelfde opstartprocedure bij AC en/of DC tigglassen.

2) Druk op de pulsfunctie toets (op het bedieningsbord - LED A licht op als de pulsfunctie geselecteerd is).

3) Selecteer via de functietoetsen tot de lasstroom (hoofdstroom) LED B oplicht. Via de regelknop kan men nu de gewenste lasstroom instellen (tussen 5A en 200A DC of 10A en 200A AC).

4) Selecteer de "breedte" (procentuele tijdsduur) van de hoofdstroom blijft tijdens het pulslassen. Gedurende elke puls last het toestel op de hoofdstroom als op de grondstroom. De verhouding tussen die 2 stromen kan u via deze functie instellen. Bij 100% blijft u constant op de hoofdstroom. Bij 50% last u 50% op de hoofdstroom en 50% op de grondstroom. Bij 10% last u 10% op de hoofdstroom en 90% op de grondstroom.

5) Selecteer vervolgens met de functietoetsen de grondstroom (lage lasstroom), de LED H zal oplichten. Via de regelknop kan men nu de gewenste grondstroom instellen. Deze is instelbaar tussen 5A en 200A (DC) of 10A en 200A (AC). De grondstroom is de lage lasstroom tijdens het pulsen en kan niet hoger liggen dan de hoofdstroom. 50% tot 70% van de hoofdstroom is een veel gebruikte basiswaarde.

6) Selecteer de puls frequentie via de functietoetsen. De LED E zal oplichten. Stel de juiste waarde in via de regelknop. Deze waarde is instelbaar tussen 0,5 en 200Hz (Hz ligt op in de multidisplay). De waarde die op de display verschijnt is het aantal pulsen per seconde. Bij 100Hz zal het pulsen 100 keer per seconden gebeuren. 30Hz tot 50Hz maakt een mooier egaal smelbad en laat u toe te lassen op een lagere lasstroomwaarde. 50Hz tot 200Hz geeft u een strakke lasboog en last opmerkelijk beter dan zonder puls.

Nu staat het toestel klaar om te lassen op tig met pulsfunctie. U moet kijken naar de omstandigheden en uw parameters aanpassen in functie van de lasjob.

Elke functie bereikt u door de functietoetsen te gebruiken, de geselecteerde functie licht op met een led. Via de regelknop kan u de gewenste waarde instellen.

Machine Instellingen MMA Lassen

Opgelet! Langer dan 2 seconden de elektroden laten vastvriezen in het smeltbad zal resulteren in een Error melding. Dit om het lastoestel te beschermen tegen storingen. De gele led op de front zal oplichten en het toestel moet gereset worden (uitschakelen en opnieuw inschakelen).

1) Druk op de MMA lasfunctietoets, de bijhorende led zal oplichten.

2) Selecteer de output spanning AC of DC, de bijhorende led zal oplichten.

3) Draai met de regelknop tot de gewenste lasstroom op de display getoond wordt (tussen 5A en 170A DC, tussen 10A en 175A AC).

4) Selecteer via de functietoetsen de arc force. Met de regelknop kan u de gewenste waarde ingeven. Regelbaar tussen 0 en 10 (de led licht op). Via deze functie kan u toezien dat de elektrode niet vastvriest in het smeltbad. Tevens kan u de inbranding en spatten regelen in functie van de gebruikte elektroden. Voor een zachte las met weinig spatten (rutiel en basis elektroden) regel dan tot het minimum (0). Voor diepere inbranding, hierdoor last het toestel ook heviger (meer spatten), regel dan tot het maximum (10).

5) Selecteer via de functietoetsen ook de hot-start regelaar (led licht op). Via de regelknop kan u deze instellen tussen 0 en 10. Deze functie helpt om de vlamhoogte stabiel te houden ook al beweegt u de elektrode (beperkt) verder of korter van of naar het werkstuk. Hierdoor bekomt u een stabielere lasproces. Als de vlamhoogte te kort wordt, schakelt de machine de arc-force in om te vermijden dat het vastvriezen van de elektrode gebeurt. Bij 0 is deze functie niet actief, bij 10 maximaal.

Nu staat het toestel klaar om te lassen op MMA.

U moet kijken naar de omstandigheden en uw parameters aanpassen in functie van de lasjob.

Elke functie bereikt u door de functietoetsen te gebruiken, de geselecteerde functie licht op met een led. Via de regelknop kan u de gewenste waarde instellen.

Fouten en Problemen

Toestel werkt niet:

Groen led (3) brandt niet:

- Controleer of de schakelaar (knop 1) op ON staat.
- Is de primaire stekker aangesloten op het elektrische net?

Gele led (2) brandt:

- Machine is te warm. Respecteer de inschakelduur en laat het toestel verder afkoelen. Controleer of de ventilator draait, indien niet, neem dan contact op met uw verkoper.
- Over of onderspanning: Het toestel uit en terug aan schakelen, zo zal het toestel zich resetten.
- Technisch probleem: neem contact op met uw verkoper.

Geen Lasstroom:

- Controleer de + en - pool.
- Kijk of de massaklem goed is aangesloten en/of de lastoorts correct is aangesloten.
- Herlees hoofdstuk werking en kijk na welke lasprocedure u gaat gebruiken.
- Controleer of alle schakelaars in de juiste positie staan.
- Technisch probleem: neem contact op met uw verkoper.

Problemen bij MMA:

De las kwaliteit hangt af van het gebruik van correct basismateriaal en toevoegmateriaal.

Fouten in de las:

- Controleer de polariteit van de las - en massakabel.
- Kijk op de verpakking van de laselektroden met welke polariteit deze gelast moet worden (+/- pool)
- Controleer op welke lasstroom de laselektroden moeten gelast worden en stel hierop uw lasstroom in (knop 5).

Gebruik steeds droge en zuivere laselektroden en bewaar deze zoals door de fabrikant wordt opgegeven.

Fouten en Problemen (Vervolg)

Problemen bij TIG:

Fouten in de las

- Controleer de polariteit van de tigtoorts (- pool) en massakabel (+ pool).
- Controleer met hoeveel stroom er moet gelast worden en stel hierop uw lasstroom in (knop 5).
- Lees instellingen voor tigglassen en stel de machine correct in.
- Kijk na of het juiste type beschermgas en wolframnaald gebruikt wordt. Bekijk de tabellen in deze handleiding indien u niet zeker bent.
- Geen beschermgas: controleer of de gasfles geopend is en de drukregelaar correct ingesteld staat: +/- 7 à 10 l/min is voldoende.

Onderhoud

Elk jaar moet het lastoestel gecontroleerd en zuiver gemaakt worden. Controleer op eventuele schade uitwendig, kijk het netsnoer na op beschadigingen en vervang indien nodig. Het is voldoende elk jaar met perslucht het toestel zuiver te blazen. Let op! Dat de perslucht droog en olievrij is. Maak geen gebruik van hoge druk om beschadigingen te vermijden (2 à 3 bar is voldoende). Maak ook de koelroosters zuiver met perslucht. Haal steeds de stekker uit het stopcontact alvorens enig werk aan het lastoestel uit te voeren.

Controleer de kwaliteit van de massa - en laskabel, alsook de tigtoorts, bij beschadigingen gelieve te vervangen of repareren.

Laat het toestel na het gebruik enkele minuten aan staan, dan kunnen de componenten verder afkoelen, wat een langere levensduur geeft.

Het toestel mag alleen nagekeken en gerepareerd worden door een erkende Parweld servicemonteur.

Garantie

De garantie slaat op de werking en functie van het lastoestel en dit volgens de geldende voorschriften. De garantie is enkel van toepassing voor productiefouten en geldt niet voor schade ontstaan door natuurlijke slijtage en overbelasting. Er wordt geen enkele garantie aanvaard door onrechtmatig gebruik, evenals door aanpassingen en herstellingen welke door derden zou gebeurd zijn. De garantieperiode is deze die bepaald is door de wet.

Parweld Working With You!

CE-CERTIFICAAT

SCAN DE QR CODE OF GA NAAR
WWW.PARWELD.EU.COM

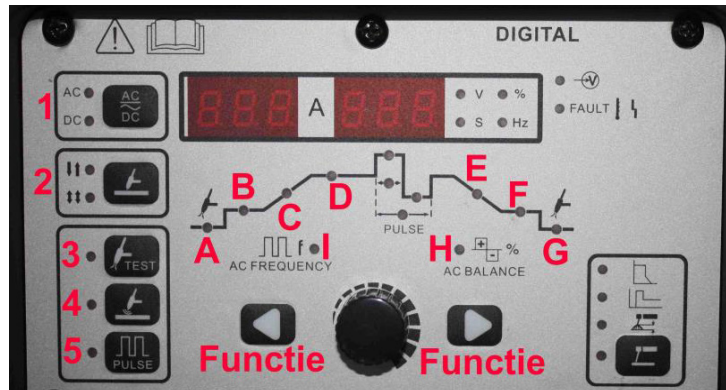


Bijlage 1 - Snel instelgids XTT202P AC/DC

Deze bijlage is een hulpmiddel voor het instellen van de basis functies bij het tigglassen. Het is een leidraad om het toestel lasklaar in te stellen. Uiteraard, kan het toestel veel meer en is elke lassungssituatie anders. Lees voor bijkomende mogelijkheden ook de handleiding.

Voor TIG lassen DC (Ijzer - RVS - Koper)

- DC led moet branden (1 - onderste led)
- 2-takt selecteren (2 - bovenste led)
- Gastest (3 - led niet branden)
- HF starten (4 - led moet branden)
- Puls functie (5 - led moet niet branden)



Instellen van de waarde:

A	Gasvoorblaastijd	0,2 seconden
B	Startstroom	Werkt niet in 2 takt functie, dus niet van toepassing
C	Up Slope tijd	1 seconden
D	Lasstroom	Basisregel 1mm ijzer of inox = 20A à 25A / dus 3mm inox = +/- 60A à 70A
E	Down Slope tijd	1 seconden
F	Eindstroom	werkt niet in 2-takt functie, dus niet van toepassing
G	Nablaastijd	4 seconden

Bij lassen van ijzer en RVS altijd met een scherp punt aan de wolframnaald lassen.

Let op het juiste gas = 100% Argon en +/-10 liter per minuut gastoevoer op de gasregelaar.

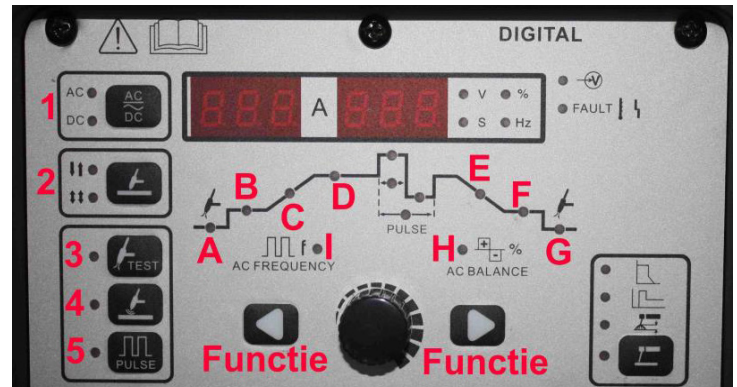
Na het instellen van een waarde **ALTIJD** met de 2 functietoetsen (links/rechts pijlen) terug keren naar de lasstroom instelling (D). Dan bent u zeker dat er geen andere functies verzet worden terwijl men de lasstroom bijregelt.

Bijlage 2 - Snel instelgids XTT202P AC/DC

Deze bijlage is een hulpmiddel voor het instellen van de basis functies bij het tigglassen.
Het is een leidraad om het toestel lasklaar in te stellen. Uiteraard, kan het toestel veel meer en is elke lassaatsituatie anders. Lees voor bijkomende mogelijkheden ook de handleiding.

Voor TIG lassen AC (Aluminium)

- AC led moet branden (1 - bovenste led)
- 2-takt selecteren (2 - bovenste led)
- Gastest (3 - led niet branden)
- HF starten (4 - led moet branden)
- Puls functie (5 - led moet niet branden)



Instellen van de waarde:

A	Gasvoorblaastijd	0,2 seconden
B	Startstroom	Werkt niet in 2 takt functie, dus niet van toepassing
C	Up Slope tijd	1 seconden
D	Lasstroom	Basisregel 1mm Aluminium = 30A à 35A / dus 3mm Aluminium = +/- 90A à 105A
E	Down Slope tijd	1 seconden
F	Eindstroom	werkt niet in 2-takt functie, dus niet van toepassing
G	Nablaastijd	5 seconden
H	AC Balans	20%
I	AC Frequentie	200Hz - éénmaal boven de 120A kan men geen 200Hz meer instellen, gewoon de volgende maximale waarde benutten

Bij lassen van aluminium een stomp punt aan de wolframnaald gebruiken.

Let op het juiste gas = 100% Argon en +/-10 liter per minuut gastoevoer op de gasregelaar.

Na het instellen van een waarde ALTIJD met de 2 functietoetsen (links/rechts pijlen) terug keren naar de lasstroom instelling (D). Dan bent u zeker dat er geen andere functies verzet worden terwijl men de lasstroom bijregelt.