

# XTT 200DC-P

## 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 200DC-P	
Primaire Spanning	240V +/- 10%	
Frequentie	50/60 Hz	
Netzekering	20A T	
Opgenomen Primaire Stroom	17A	
Uitgang OCV	63V DC	
Lasspanning	10,2 - 18V (TIG)	
Lasstroom	5-200A TIG	10-170A MMA
Inschakelduur	200A @ 25% - 130A @ 60% (TIG)	

## 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 200DC-P werkt op 240V monofasig, bij 50/60 Hz
- Het toestel kan een spanningsschommeling hebben van +/- 15%
- 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

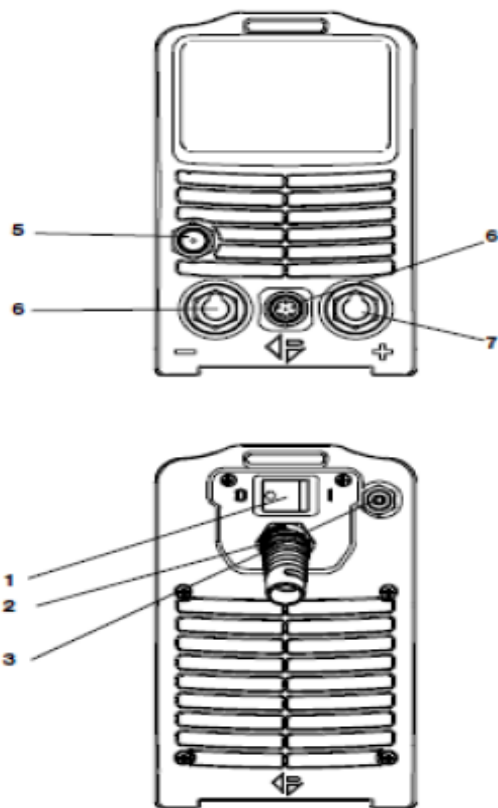
### 2.5 Uitgangs connectoren

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

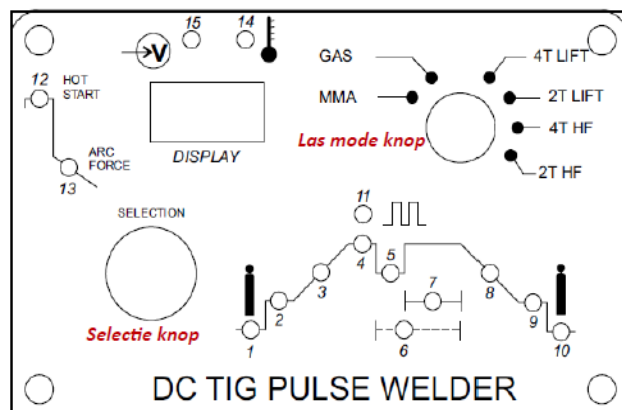
Bij TIG zal de tigtoorts op de - connectie aangesloten worden en de massakabel op de + connectie.

**De connectie steeds handvast aandraaien in klokwijzer richting!**

## Bedieningsknoppen



1	AAN/UIT Schakelaar	Voor het aan en uitzetten van de machine. In MMA-modus staar er spanning op de aansluitpunten voor de laskabels.
2	Voedingskabel	
3	Aansluitpunt voor de gasslang	
5	Gas uitgang	Hierop sluit u de 3/8BSP moer aan van de tigtoorts
6	Negatieve connectie	Verbindingsplug voor de TIG toorts en/of laskabel, massakabel in MMA mode.
7	Positieve connectie	Verbindingsplug voor de massakabel in TIG en/of laskabel, massakabel in MMA mode.
8	Stuurstekkerplug	Aansluitpunt voor de sturingsstekker van de TIG toorts.



### Selectie knop

Deze regelknop heeft een dubbele functie. Voor het instellen van de parameters en de diverse functie te selecteren.

- Druk kort op de selectie knop.
- Draai met de selectie knop naar de juiste functie om in te stellen.
- Druk kort op de selectie knop.
- De led boven de geselecteerde functie zal gaan knipperen.
- U kan de waarde instellen voor de geselecteerde functie (zolang de led knippert).
- Druk kort op de selectieknop om uw instellingen te bevestigen.

Niet alle functies zijn ten alle tijden instelbaar. Dit is afhankelijk van de geselecteerde las mode.

1	Pre-Flow Tijd (TIG)	
2	Start Stroom (TIG)	
3	Up-Slope tijd	
4	Lasstroom	ook de hoofdstroom in puls lassen
5	Grondstroom	Lage stroom in puls lassen
6	Puls frequentie per seconde	
7	Verhoudingswaarde tussen hoofdstroom en grondstroom	
8	Down-Slope tijd	
9	Eind Stroom	
10	Nablaastijd	
11	Indicatieled puls aan of uit (led brand als puls lassen ingeschakeld is)	
12	Hotstart MMA	
13	Arc Force MMA	
14	Fout Led (geeft aan dat er een fout is opgetreden in het toestel)	

## Aansluiting Tigtoorts en/of Laskabels

### 1. MMA Kabels Aansluiten

Sluit de laskabels aan op de + pool of - pool in functie van de gebruikte laselektroden.

Sluit de massakabel aan op de + pool of - pool in functie van de gebruikte laselektroden.

### 2. TIG Kabels Aansluiten

Sluit de tigtoorts steeds aan op de - pool.

Sluit de massakabel aan op de + pool.

## Las Mode Knop

Met de draaiknop "las mode knop" selecteer je welke lasprocedure je wenst te gebruiken.

- MMA mode: elektroden lassen
- Gas mode: de gasklep wordt geactiveerd en het argongas zal uw tigtoorts spoelen.
- 4T Lift mode: Tiglassen zonder HF-gebruik, met de 4 takt functies (alle functies zijn beschikbaar)
- 2T Lift mode: Tiglassen zonder HF-gebruik met de 2 takt functies (niet alle functies zijn beschikbaar)
- 4T HF mode: Tiglassen met HF-gebruik, met de 4 takt functies (alle functies zijn beschikbaar)
- 2T HF mode: Tiglassen met HF-gebruik, met de 2 takt functies (niet alle functies zijn beschikbaar)

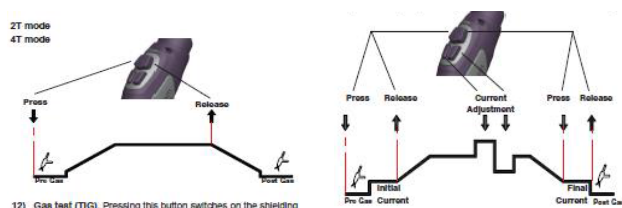
### 2 Takt lassen (niet alle functies zijn beschikbaar)

Bij 2 takt drukt u op de schakelaar van de tigtoorts. Het lastoestel start op en u gaat vanaf de voorblaastijd via de startstroom en up-slope tijd meteen naar de hoofdstroom. U blijft, zolang u op de schakelaar van de tigtoorts drukt, op de ingestelde 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 lassen (alle functies zijn beschikbaar)

Bij 4 takt drukt u op de schakelaar van de tigtoorts.

Het lastoestel start op en u gaat van de preflow gastijd naar de ingestelde startstroom. U blijft op de startstroom zolang u op de druktoets drukt. Als u vervolgens de druktoets loslaat gaat u via de up-slope naar de ingestelde lasstroom. U blijft op deze eindstroom zolang u op de schakelaar drukt. Als u vervolgens de druktoets loslaat dooft de vlamboog en start de nablaastijd op.



## 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

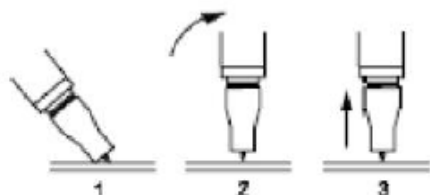
**Opgelet!** Tijdens het lassen steeds de ogen en lichaam beschermen tegen lasstralingen en lasspatten.

### TIG Lassen

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

Indien u wil lassen in lift TIG functie, 2Takt Lift en 4 Takt lift. Zorg dat de gastoevoer is uitgevoerd en de wolframnaald enkele mm uit de gascup steekt.

- 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 toortschakelaar (2 takt) en start u de up -down procedure (4 takt).

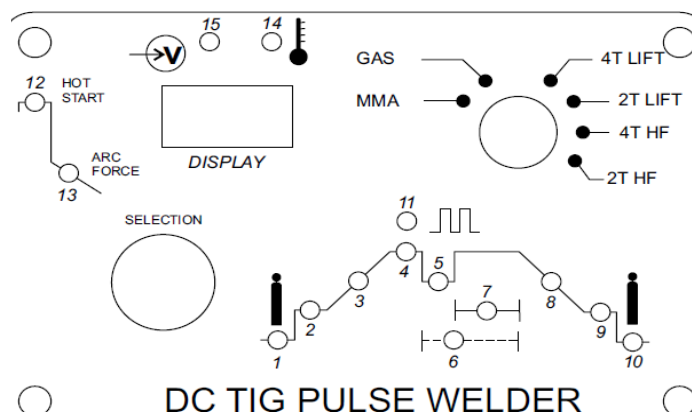


Figuur A

## 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 tigtoorts aan op de - pool van de machine, sluit ook de gasmoer en stuurstekker aan op het lastoestel.
3. Open de gascylinder en stel het gasdebiet in (min 7l/min - max 12l/min). Zet de on/off switch op on.
4. Maak uw keuze tussen 2/4takt lassen, hou rekening met de mogelijke instellingen tussen beiden manieren van lassen.
5. Selecteer starten met hoog-frequentie (2T HF of 4T HF)
6. Gebruik de selector knop om de juiste instellingen te doen. (de betreffende lamp brandt bij de geselecteerde functie)
7. Selecteer voorblaastijd (led 1), u kan deze instellen tussen 0,1 en 0n3 seconden (0,2 seconden is aangeraden).
8. Selecteer de startstroom (led 2), deze werkt enkel in 4 takt. U kan deze instellen tussen 5% en 100% van het lasvermogen (50% is aangeraden).
9. Selecteer de up-slope (led 3), u kan deze instellen tussen 0 en 10 seconden (1 seconden is aangeraden).
10. Selecteer de lasstroom (led 4), u kan deze instellen tussen 5 en 200A. Afhankelijk van het te lassen materiaal en dikte.
11. Selecteer de down-slope (led 8), u kan deze instellen tussen 0 en 10 seconden ( 2 seconden is aangeraden).
12. Selecteer de eindstroom (led 9), deze werkt enkel in 4 takt. U kan deze instellen tussen 5% en 100% (20% is aangeraden).
13. Selecteer de nablaastijd (led 10), u kan deze instellen tussen 0,1 en 10 seconden (4 seconden is aangeraden).



### DC TIG Lassen met pulsfunctie:

Pulslassen maakt het mogelijk om bij dunnere materialen de warmte beter te beheeren en toch voldoende inbranding te hebben. U kan de lasboog hierdoor beter onder controle houden.

- 1) Voeg dezelfde procedure uit zoals bij DC TIG lassen zonder puls (zie paragraaf hiernaast).
- 2) Selecteer de puls functie via de selectie knop. Bevestig uw keuze (led 11 gaat branden, op de display verschijnt ON)
- 3) Selecteer de hoofdstroom (led 4), u kan deze instellen tussen 5 en 200A.
- 4) Selecteer de grondstroom (led 5), u kan deze instellen tussen 5 en 200A. Echter, kan deze waarde niet hoger zijn dan de hoofdstroom (led 4) die u net hierboven ingesteld hebt. 50 tot 70% is een goede startwaarde.
- 5) Selecteer de verhoudingswaarde tussen de hoofdstroom en grondstroom (led 7). Deze kan ingesteld worden tussen 5 en 100%. Dit is de duur dat de grondstroom actief is tegenover de hoofdstroom. 30% is hiervoor een goede waarde.
- 6) Selecteer de puls frequentie (led 6), deze kan ingesteld worden tussen 0,5 tot 200 Hz, dit is de totale puls per seconde. 100Hz is een goede startwaarde.

*Dit betekent dat er 100 keer per seconde de cyclus van hoofdstroom naar grondstroom afgelegd wordt.*

## Machine Instellingen MMA Lassen

1) Selecteer de MMA modus via de lasmodus knop (MMA)

2) Selecteer de lasstroom (led 4), deze kan u instellen van 5 tot 170A.

3) Selecteer eventueel de functie ARC FORCE (led 13), u kan deze instellen tussen 0 en 10. Via deze functie kan u zorgen dat de electrode 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 (rutel 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).
- 

4) Selecteer eventueel de HOT START (led 12). Deze is instelbaar van 0 tot 10. Via deze functie zorgt u ervoor dat de elektrode goed start en dit zonder lasfouten te bekomen. Vanaf het moment de vlamboog aanwezig is schakelt de hot-start zich uit. 0 is geen hulp bij het starten, 10 is de maximale hulp bij het starten.

**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).**

Nu staat het toestel klaar om MMA te lassen.

**De bovenstaande instellingen zijn slechts een richtlijn. Hou steeds rekening met de aard van de werken die uitgevoerd dienen te worden.**

## 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 tiglassen 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](http://WWW.PARWELD.EU.COM)

