



parweld
WELDING THE FUTURE

XTM 405i
XTM 505i

HANDLEIDING
NEDERLANDS

Welkom

Bedankt voor uw Parweld aankoop. Deze gebruikershandleiding is bedoeld om u te helpen het meeste uit uw Parweld product te halen. Neem de tijd om de veiligheidsmaatregelen te lezen. Ze zullen u helpen uzelf te beschermen tegen mogelijke gevaren op de werkplek. Bij correct onderhoud zal u jarenlang plezier hebben van uw toestel. Al onze toestellen voldoen aan ISO9001:2015 en worden onafhankelijk gecontroleerd door NQA.

Het gehele productassortiment draagt het CE- en UKCA-keurmerk en is gebouwd overeenkomstig de Europese en Britse richtlijnen en de productspecifieke normen waar deze van toepassing zijn.

Meer Informatie

Parweld is een toonaangevende Britse fabrikant van MIG-, TIG- en plasmatoortsen en verbruiksmaterialen. Ga voor meer informatie over het complete assortiment van Parweld naar: www.parweld.be .



parweld.com



[@ParweldLtd](https://twitter.com/ParweldLtd)



[ParweldTV](https://www.youtube.com/ParweldTV)



[parweld_uk](https://www.instagram.com/parweld_uk)

Inhoud

Welkom	2		
Meer informatie	2		
1.0 Veiligheidsmaatregelen	4-5		
2.0 Product Omschrijving	5		
3.0 Technische Specificaties	5		
4.0 Machine Overzicht	6		
4.1 Beschrijving van de bedieningselementen (voorzijde) .	7		
4.2 Beschrijving van de bedieningselementen (achterzijde)	8		
5.0 Installatie	9		
5.1 Uitpakken van de machine	9		
5.2 Locatie	9		
5.3 Ingangs- en aardingsaansluiting	9		
5.4 MIG lastoorts instellen	9		
5.4.1 Vervangen aandrijfwielen	9		
5.4.2 Lasdraad monteren	9		
5.4.3 Installatie van de toorts	9		
5.4.4 Massakabel aansluiting	10		
5.4.5 Tussenpakket aansluiting	10		
5.4.6 Beschermgas connectie	10		
6.0 Instellen van de machine	10		
6.1 MIG Lassen	10		
6.1.1 Synergisch MIG Lassen	10		
6.1.2 Manueel MIG Lassen	11		
6.1.3 Kratervulling Regelen	11		
6.1.4 MIG lassen	12		
6.1.5 Lasparameters optimaliseren (manueel)	12		
6.1.6 Lasparameters optimaliseren (synergisch)	12		
6.1.7 Burn Back	12		
6.1.8 Voor - en nagastijd	12		
6.1.9 Waterkoeler Werking (XTM505I)	12		
6.1.10 Aluminium Lassen	12		
6.1.11 Schakelaar 2T / 4T modus	12		
6.1.12 Geheugenfunctie	12		
6.2 MMA Lassen	12		
6.2.1 Voorbereiding	12		
6.2.2 Aansluiting voor las - en massakabel	12		
6.2.3 Werking	12		
6.2.4 Boogkracht (arc force)	12		
6.3 TIG Lassen	13		
7.0 Fouten en problemen	13		
7.1 MIG Lasproblemen	13		
7.2 MMA Lasproblemen	15		
7.3 TIG Lasproblemen	15		
7.4 Stroombron Problemen	16		
7.5 Periodiek onderhoud	16		
7.6 Garantie	16		
8.0 Accessoires	18		
8.1 Aandrijfwielen	18		
8.2 Tussenpakketten	18		
8.3 Waterkoeler	18		
8.4 Extra onderdelen	18		
8.5 Manometers	18		
8.6 Gasflowtester	18		
10.0 EC Declaration of Conformity	19		
10.1 RoHS Compliance Declaration	19		

1.0 Veiligheidsmaatregelen

Elektrische schok kan dodelijk zijn.

Het aanraken van onder stroom staande elektrische onderdelen kan dodelijke schokken of ernstige brandwonden veroorzaken. De elektrode en het werkcircuit zijn elektrisch live wanneer de uiging aan staat. Koppel de voedingskabel los voordat u deze apparatuur installeert of onderhoudt. Het ingangsstroomcircuit en de interne circuits van de machine zijn ook actief wanneer de stroom is uitgeschakeld.

Raak geen onder spanning staande elektrische delen aan.

Draag droge lashandschoenen en lichaamsbescherming.

Isoleer uzelf van het werk en de grond met behulp van droge isolatiematten of afdekkingen die groot genoeg zijn om fysiek contact met het werkterrein te voorkomen.

Aanvullende veiligheidsmaatregelen zijn vereist wanneer één van de volgende elektrische gevaarlijke omstandigheden aanwezig zijn: op vochtige locaties of tijdens het dragen van natte kleding; op metalen constructies zoals vloeren, roosters of steigers, wanneer in krappe posities zoals zitten, knielen of liggen; of wanneer er een hoog risico is van onvermijdbaar of accidenteel contact met het werkstuk op de grond.

Installeer deze apparatuur op de juiste manier volgens nationale en lokale normen.

Controleer altijd de ingangsspanning - controleer of de aarding van de voedingskabel goed is aangesloten.

Inspecteer de voedingskabel regelmatig op schade of blootliggende bedrading - vervang de kabel onmiddellijk als deze beschadigd is - de blote bedrading kan dodelijk zijn.

Schakel de apparatuur uit wanneer deze niet in gebruik is.

Gebruik geen versleten, beschadigde, te kleine of slecht gesplitste kabels.

Wikkel geen kabels over uw lichaam.

Als aarding van het werkstuk vereist is, moet u het rechtstreeks met een afzonderlijke kabel aarden.

Raak de elektrode niet aan als u in contact bent met het werkstuk, de grond of een andere elektrode van een andere machine.

Gebruik alleen goed onderhouden apparatuur. Repareer of vervang beschadigde onderdelen in één keer.

Draag een veiligheidsharnas als u op hoogte werkt.

Hou alle panelen en afdekplaten stevig op hun plaats.

Klem de werkkabel met goed metaal-op-metaal contact op het werkstuk of de werktafel zo dicht bij de las als praktisch mogelijk is.

Gebruik een geïsoleerde werkklem wanneer niet verbonden met het werkstuk om contact met een metalen voorwerp te voorkomen.

Lassen produceert dampen en gassen. Het inademen van deze dampen en gassen kan gevaarlijk zijn voor uw gezondheid.

DAMPEN EN GASSEN kunnen gevaarlijk zijn.

Hou uw hoofd uit de rook. Adem de dampen niet in. Indien binnen: ventileer het gebied en/of gebruik plaatselijke geforceerde ventilatie op de lasboog om lasrook en gassen te verwijderen.

Als de ventilatie slecht is, draag dan een goedgekeurd mondkapje.

Lees en begrijp de Material Safety Data Sheets (MSDS - ook wel veiligheidsinstructie fiche genoemd) en de instructies van de fabrikant voor metalen, verbruiksartikelen, coatings, reinigingsmiddelen en ontvetmiddelen.

Werk alleen in een besloten ruimte als deze goed geventileerd is of als u een lashelm met luchttoevoer draagt. Zorg altijd voor een getrainde bewaker in de buurt. Lasdampen en gassen kunnen de lucht verplaatsen en het zuurstofniveau verlagen waardoor ze letsel of dood kunnen veroorzaken. Zorg ervoor dat de ademlucht veilig is.

Las niet op locaties dicht bij ontvettings-, reinigings- of spuitwerkzaamheden. De hitte en stralen van de lasboog kunnen reageren met dampen en vormen zeer giftige en irriterende gassen.

Las niet op gecoate metalen, zoals gegalvaniseerd, lood of cadmium geplateerd staal, tenzij de coating uit het lasbereik wordt verwijderd, het gebied goed geventileerd is en een lashelm met luchttoevoer gedragen wordt (verplicht in de UK). De coatings en alle metalen die deze elementen bevatten, kunnen bij het lassen giftige dampen afgeven.

BOOGSTRALEN kunnen de ogen en de huid verbranden.

Boogstralen van het lasproces produceren intense, zichtbare en onzichtbare (ultraviolette en infrarode) stralen die ogen en huid kunnen verbranden. Vonken vliegen weg van de las.

Draag een goedgekeurde veiligheidsbril met zijkapjes onder uw helm.

Draag een goedgekeurde lashelm met een geschikte filterlens om uw gezicht en ogen te beschermen tijdens het lassen of kijken.

Gebruik beschermende schermen of barrières om anderen te beschermen tegen flits, schittering en vonken: waarschuw anderen om niet naar de lasboog te kijken.

Draag beschermende kleding gemaakt van duurzaam, vlambestendig materiaal en voetbescherming. Lassen op gesloten containers, zoals tanks, vaten of pijpen, kan ertoe leiden dat deze opblazen. Vonken kunnen wegvliegen van de lasboog. De rondvliegende vonken, het hete werkstuk en de hete apparatuur kunnen brand veroorzaken. Accidenteel contact van elektroden met metalen voorwerpen kan vonken, ontploffing, oververhitting of brand veroorzaken. Controleer en zorg dat het gebied veilig is voordat u gaat lassen.

LASSEN kan brand of een explosie veroorzaken

Verwijder alle ontvlambare stoffen binnen 10 meter van de lasboog. Als dit niet mogelijk is, dek ze dan goed af met goedgekeurde materialen.

Las niet waar vliegende vonken brandbaar materiaal kunnen raken.

Bescherm uzelf en andere tegen rondvliegende vonken en hete metalen.

Wees alert dat lasvonken en hete materialen van het lassen gemakkelijk door kleine scheuren en openingen naar aangrenzende gebieden kunnen gaan.

Las niet op gesloten containers zoals tanks, vaten of leidingen, tenzij ze op de juiste manier zijn voorbereid volgens de plaatselijke voorschriften.

Draag olievrije beschermende kleding zoals lederen handschoenen, machetloze broek, hoge schoenen en een pet. Verwijder brandbare stoffen, zoals een butaansteker of lucifers, voordat u laswerkzaamheden uitvoert.

VLIEGEND METAAL kan ogen verwonden.

Lassen, chippen, staalborstelen en slijpen veroorzaken vonken en rondvliegend metaal.

OPHOPING VAN GAS kan verwonden of doden.

Sluit de gastoevoer wanneer deze niet in gebruik is. Ventileer altijd besloten ruimtes of gebruik een goedgekeurde lashelm met luchttoevoer.

WARME ONDERDELEN kunnen ernstige brandwonden veroorzaken.

Raak hete delen niet met blote handen aan.

Laat de toorts een tijd afkoelen, alvorens u deze vastneemt om onderdelen te vervangen.

Gebruik de juiste gereedschappen om warme delen te hanteren en/of draag zware, geïsoleerde lashandschoenen en kleding om brandwonden te voorkomen.

MAGNETISCHE VELDEN kunnen pacemakers beïnvloeden.

Hou dragers van een pacemaker uit de buurt.

Dragers moeten hun arts raadplegen voordat ze in de buurt van booglassen, gutsen of puntlaswerkzaamheden gaan werken.

LAWAAI kan gehoorschade veroorzaken.

Ruis van sommige processen of apparatuur kan het gehoor beschadigen.

Draag goedgekeurde gehoorbescherming als het geluidsniveau te hoog is.

GAS CILINDERS kunnen exploderen als ze beschadigd zijn.

Bescherm gecompriëerde gasflessen tegen overmatige hitte, mechanische schokken, fysieke schade, slak, open vuur, vonken en lasbogen. Installeer de cilinders rechtopstaand door ze vast te maken aan een steun of een cilinderrek om vallen of kantelen te voorkomen. Hou cilinders uit de buurt van lassen of andere elektrische circuits. Nooit een lastoorts over een gasfles plaatsen. Laat een laselektrode nooit een cilinder raken. Las nooit op een cilinder onder druk - explosie zal resulteren. Gebruik alleen de juiste gasflessen, regelaars, slangen en fittings die zijn ontworpen voor de specifieke toepassing; onderhoud ze samen met de bijhorende onderdelen.

Draai het gezicht weg van de uitlaat van de klep bij het openen van het cilinderventiel.

Gebruik de juiste apparatuur, juiste procedures en voldoende aantal personen om cilinders op te tillen en te verplaatsen.

Lees en volg de instructies op voor gecompriëerde gasflessen, bijhorende apparatuur.

2.0 Product Omschrijving

Deze lasmachine is vervaardigd met behulp van geavanceerde invertertechnologie. Dit maakt het gebruik van een veel kleinere transformator mogelijk, waardoor gewicht wordt bespaard en de energie-efficiëntie wordt verbeterd.

3.0 Technische Specificaties

Model	XTM405i	XTM505i
Primaire Spanning	3x 400V	3x 400V
Frequentie	50/60Hz	50/60Hz
Ingangsstroom A (MAX)	22.8A	36.9A
Ingangsstroom A (Eff)	21.2A	26.4A
Zekeringswaarde	32A T	32A T
Uitgang OCV	60V	60V
Uitgangsspanning	15-34V	15-39V
Nominaal vermogen (KW)	16.4	22.7
Aanbevolen Generator (KVA)	25	30
Efficiëntie %	88	88
Power Factor	0.68	0.68
Isolatieklasse	F	F

Inschakelduur	XTM405i	XTM505i
60%	400A	500A
100%	300A	390A

4.0 Machine Overzicht



1. Stroombron
2. Draadfeeder
3. Waterkoeler XTS909 (XTM505I)
4. Onderstel
5. Tussenpakket

Machine Aansluiting

Draadfeeder aansluiting

4. Beschrijving van de bedieningselementen aan de voorzijde

Stroombron



Draadfeeder

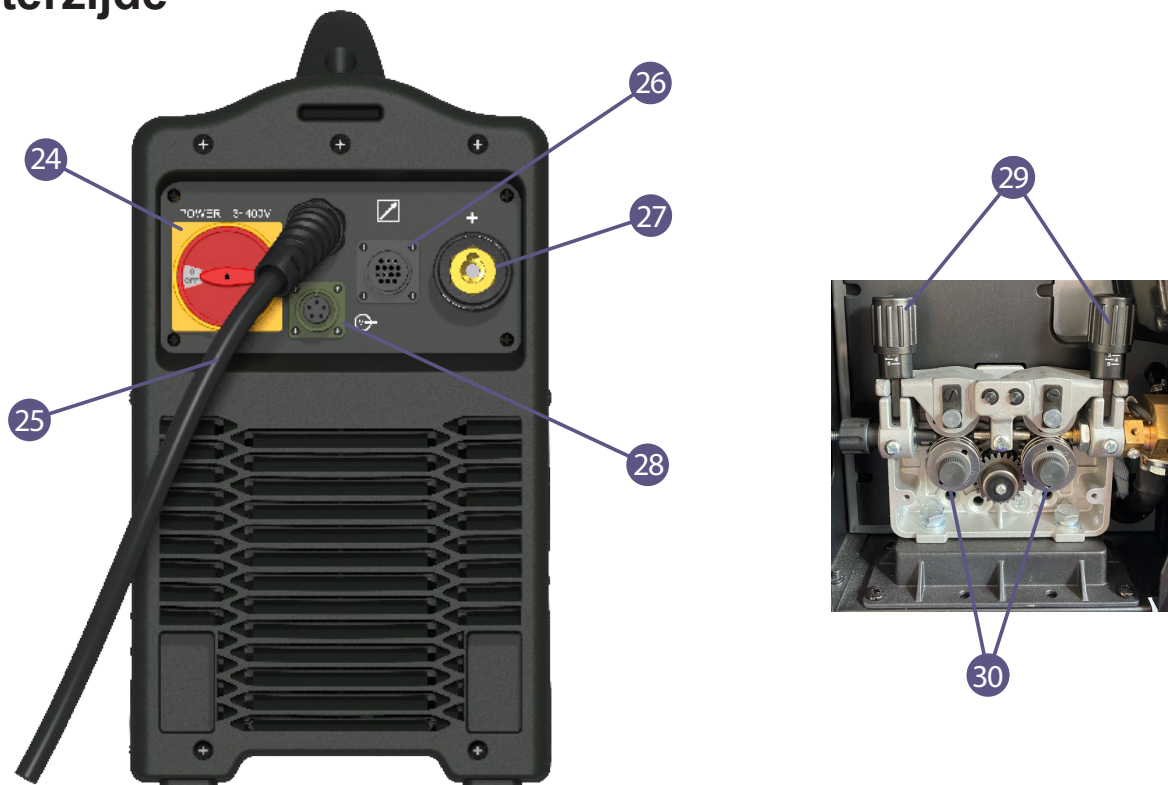


6. Stroomsterkte display. Toont de lasstroomsterkte tijdens het lassen.
7. Voltage display. Toont de lasspanning tijdens het lassen.
8. Storinglampje; gaat branden als de machine te warm is of in een storingstoestand verkeert.
9. De stroomindicator geeft aan wanneer de machine is ingeschakeld.
10. Proceskeuze MIG, MMA of TIG. In de MIG-stand worden de bedieningselementen overgebracht naar het display op de draadaanvoerunit. In de TIG- of MMA-stand bevinden alle bedieningselementen zich op het frontpaneel van de stroombron.
11. Stroomsterkte regeling voor het instellen van de stroomsterkte in TIG of MMA modus.
12. Voltage regeling. Deze functie regelt de inductie tijdens het MIG lassen en de boogkracht tijdens het MMA lassen.

13. Positieve "+" connector voor de MMA electrodekabel of TIG massakabel.
14. Negatieve "-" connector voor het aansluiten van de massakabel voor MIG of MMA en de tigtoorts in TIG.
15. Voltage Regeling, gebruikt om de spanning + (plus) of - (min) te regelen tijdens synergisch lassen of om de lasspanning in te stellen tijdens handmatig MIG lassen. Indien ingedrukt in de 4T modus kan hiermee de kraterspanning worden ingesteld.
16. Draadsnelheid / amperage regeling. Draadsnelheid in te stellen bij handmatig lassen. Draadsnelheid te regelen bij synergisch lassen.
17. Memory knop - opslaan van MIG instellingen
18. Returnknop - ga 1 stap terug in het menu (vorig scherm)

19. Hoofdfunctie instelknop - navigatie doorheen het menu (draaien en drukken). Bij kort indrukken selecteer je een optie. Bij lang indrukken (enkele seconden) ga je terug naar het hoofdmenu.
20. Euroconnector MIG toorts
21. Gastestknop - Controle gasflow
22. Draaddoorvoer
23. Water in & uitgang voor watergekoelde toorts (XTM505I)

4.2 Beschrijving van de bedieningselementen aan de achterzijde



- 24. Hoofdschakelaar aan/uit.
- 25. Ingangsstroomkabel L1,L2,L3 +PE
- 26. Aansluiting draadfeeder
- 27. Lasstroomuitgang voor aansluiting op draadfeeder
- 28. Aansluiting voor waterkoeler XTS909 (400V)
- 29. Drukregeling Aandrijfwielen
- 30. Aandrijfwielen
- 31. Aansluiting beschermgas draadfeeder
- 32. Connectie voor beschermgas
- 33. Lasstroom ingang van stroombron
- 34. Snelkoppeling wateraansluiting



5.0 Installatie

Lees de volledige handleiding voordat u met de installatie start.

VEILIGHEIDSMATREGELEN

- **ELEKTRISCHE SCHOK kan doden.**
- **Alleen gekwalificeerd personeel mag deze installatie uitvoeren.**
- **Alleen personeel dat de handleiding heeft gelezen en begrepen, mag deze apparatuur installeren en gebruiken.**
- **De machine moet worden geaard volgens alle nationale, lokale of andere toepasselijke elektrische voorschriften.**
- **De aan/uit schakelaar moet UIT staan wanneer u de las - en massakabel installeert en de overige apparatuur aansluit.**

5.1 Uitpakken van de machine

Haal de machine voorzichtig uit de verpakking. We raden u aan de verpakking te bewaren totdat de machine volledig is geïnstalleerd en getest, voor het geval deze tijdens het transport is beschadigd en moet worden geretourneerd aan het bedrijf waar u het toestel heeft aangekocht.

5.2 Locatie

Zorg ervoor dat u de lasmachine lokaliseert volgens de richtlijnen:

In ruimtes vrij van vocht en stof.

Omgevingstemperatuur tussen 0-40°C.

In gebieden vrij van olie, stoom en corrosieve gassen.

In gebieden die niet onderhevig zijn aan abnormale trillingen of schokken.

Op plaatsen die niet zijn blootgesteld aan direct zonlicht of regen.

Zorg dat het toestel minimum 30cm vrij is langs alle zijde om de natuurlijke luchtstroom voor de koeling niet te belemmeren.

5.3 Ingangs- en aardingsaansluiting

WAARSCHUWING

Controleer voordat u met de installatie start of uw stroomvoorziening geschikt is voor de spanning, stroomsterkte, fase en frequentie die op het typeplaatje van de machine staan vermeld.

Gebruik alleen een wisselstroomvoeding. De ingangsspanning moet overeenkomen met die op het typeplaatje van de machine.

5.4 MIG Lastoorts instellen

Het lasapparaat zoals verzonden uit de fabriek, is aangesloten op de positieve (+) polariteit van de elektrode. Dit is de normale polariteit voor MIG lassen met gas.

5.4.1 Vervangen aandrijfwielen

1. Zet de machine in de UIT (OFF) stand.
2. Ontlast de druk op de rol door de drukregelaar naar de draaspoelhouder te trekken. De niet-actieve rolunit moet nu naar beneden scharnieren, weg van de drukrol.
3. Schroef de plastic knop los die de gegroefde aandrijfrol en de zijkant van de aandrijfrol vasthoudt.
4. Zorg ervoor dat de draadmaat die op de zijkant van het aandrijf wiel is gemarkeerd overeenkomt met de lasdraad die u gaat gebruiken.
5. Vervang de aandrijfwielen. Volg de stappen vanaf punt 3, maar Dan in omgekeerde volgorde om de machine terug lasklaar te zetten.

OPMERKING: zorg ervoor dat de liner en contacttip ook aangepast zijn voor de gebruikte diameter lasdraad.

5.4.2 Lasdraad monteren

Open de deur van de draadhaspelhouder.

6. Schroef de plastic borgmoer los van het uiteinde van de as van de spoelhouder.
7. Plaats de lasdraad zo dat deze bij het invoeren aan de onderkant van de spoel afrolt.
8. Schuif de lasbobijn helemaal op de as. Breng de plastic borgmoer opnieuw aan.

Opmerking:- Er is een wrijvingsrem op de haspelconstructie om te voorkomen dat de lasdraad overloopt wanneer het lassen stopt. Zorg ervoor dat deze tot de minimuminstelling is losgedraaid. Het kan worden afgesteld door middel van de moer die zichtbaar wordt wanneer de plastic borgmoer verwijderd is (zie stap 1).

9. Draai de spoel totdat het vrije uiteinde van de lasdraad toegankelijk is. Terwijl u de lasdraad stevig vasthoudt, snijdt u het gebogen uiteinde af en maakt u de eerste 100mm recht. (Als de lasdraad niet goed recht is, wordt deze mogelijk niet goed door het draadaandrijfsysteem gevoerd). Voer de draad handmatig vanaf de draadhaspel en door de draadgeleider en vervolgens over de bovenkant en door de draadgeleider en vervolgens over de bovenkant van de draadaanvoerrol (zorg ervoor dat de aandrukarm in zijn verhoogde positie staat).
10. Blijf de lasdraad door de geleider voeren totdat er 20mm draad uit de voorkant van de machinetoortsconnector zit.
11. Plaats de verstelbare drukarm terug in zijn oorspronkelijke positie om druk uit te oefenen. Pas de druk indien nodig aan.

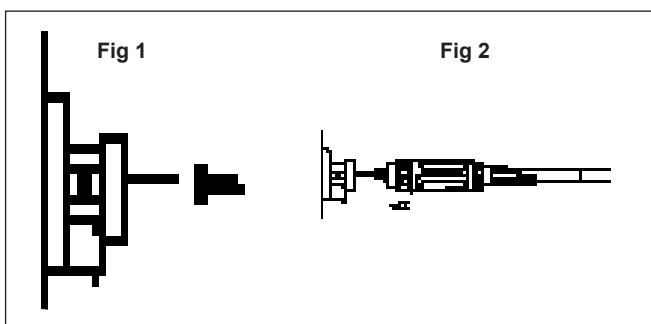
Opmerking: De drukarm moet worden afgesteld om de minimale hoeveelheid druk op de lasdraad te geven voor een betrouwbare invoer.

5.4.3 Installatie van de toorts

Uw Parweld MIG/MAG - lastoorts is lasklaar geleverd met de standaard verbruiksartikelen die in de productbrochure worden vermeld.

Om de lastoorts aan te sluiten op de machine:

1. Verwijder de tiphouder en de contacttip.
2. Duw de draad uit de uitgang van de draadgeleider (op de invoerunit zoals in afbeelding 1 (pagina 10)). Zorg ervoor dat er geen kortsluiting ontstaat op het machinepaneel.
3. Schuif de lasdraad voorzichtig in de toortsliner en plaats langzaam de euroconnector van de lastoorts in de centrale connector van de machine (nummer 20, pagina 7). Draai de moer van de migtoorts vast zoals in afbeelding 2 op pagina 10.



Opmerking: Om het monteren van een nieuwe toorts op de euroconnector van de machine te vergemakkelijken en om schade aan de O-ring van de gasnippel te voorkomen, is het mogelijk om heel lichtjes vet op de O-ring aan te brengen.

- Hou de toorts zo recht mogelijk en gebruik de draadvoerknop (22) om de lasdraad 50mm vanaf het uiteinde van de toortsliner door te voeren.
- Wanneer de lasdraad is gestopt kan u opnieuw de tiphouder, gasverdeler, contacttip en mondstuk monteren op de toorts.
- Knip de lasdraad af tot binnen 5mm van de voorkant van het mondstuk, dit zal de start van de lasboog makkelijker maken.
- Laat de drukarm van de draadaanvoer los en druk op de gastestknop. Controleer of de gasstroom voldoende is voor uw lastoepassing. Plaats de drukarm terug.
- Een eenvoudig en goedkoop hulpmiddel voor controle van de gasstroom is de flow meter van Parweld - codenummer 806001.

5.4.4 Massakabel aansluiting

Monteer de connector van de massakabel in de negatieve “-” aansluiting op het voorpaneel van de machine en draai deze met de klok mee totdat deze stevig vastzit.

Sluit de massaklem zo dicht mogelijk bij het te lassen punt aan op het werkstuk en zorg voor een goede elektrische verbinding met blank metaal.

5.4.5 Tussenpakket aansluiting

- Verwijder de kabelmontageklem op de draadaanvoer en plaats de rubberen strip die bij de draadaanvoer is geleverd in de houder.
- Duw de aansluitingen van het tussenpakket door de gleuf in de achterkant van de draadaanvoer en monteer deze. Zie tussenpakket in paragraaf 4.0 en draadaanvoer in paragraaf 4.2.
- Monteer de klem opnieuw om het tussenpakket vast te zetten.
- Monteer de machineverbindingen van het tussenpakket met de machine, de gasfles en de waterkoeler (XTM5051)

5.4.6 Beschermgas connectie

- De gas slang moet worden aangesloten op een manometer die de juiste gasstroom voor het lassen kan leveren.
- Druk op de gastestknop (21) en controleer of de gasstroom voldoende is voor uw toepassing.

Opmerking: De gasfles moet worden vastgezet zodat hij niet kan vallen.

6.0 Instellen van de machine

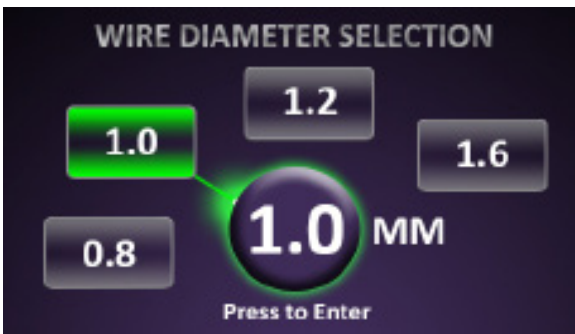
6.1 MIG lassen

6.1.1 MIG SYN synergisch MIG-lassen maakt een snelle en eenvoudige instelling mogelijk

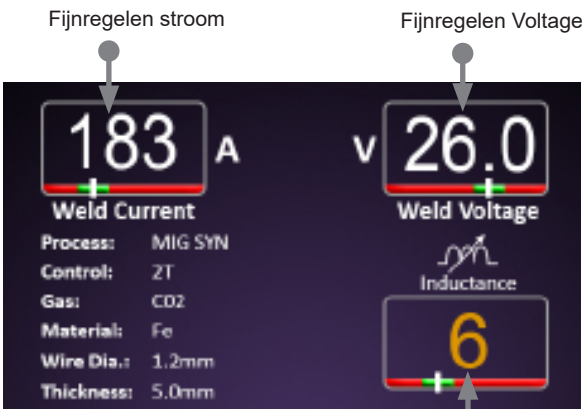
Selecteer MIG op het frontpaneel van de stroombron met de drukknop (bedieningsknop 10, op pagina 7 van deze handleiding)

Zodra MIG geselecteerd is, vindt de afstelling plaats vanuit het digitale draadaanvoerscherm.





Bedieningsscherm (MIG SYN)



Fijnregeling smoorspoel - aanpassen met de spanningsregeling (12) op de stroombron

6.1.3 Kratervulling Regelen

Dit geldt alleen voor 4T - werking

In MIG SYN-werking kan u de kraterspanning aanpassen door op de voltage knop te drukken. De kratervoltage door op de stroom/draadsnelheidsknop te drukken. Draai de knoppen naar de gewenste waarden, en druk nogmaals op de knoppen om terug te keren naar de waargave van de lasspanning en lasstroomwaarden.

In MIG MAN werking kan u de kraterspanning en voltage aanpassen door dezelfde procedure te volgen als hierboven.



U kunt de parameters aanpassen met de hieronder aangegeven regeling in de handmatige en synergische modus



6.1.2 MIG MAN Manueel MIG instellen

Volg de aanwijzingen op het scherm om de instelling van de machine te voltooien.

Voorbeeld instelling:



6.1.4 MIG Lassen

1. Bij het indrukken van de schakelaar zijn de lasdraad en het aandrijfmechanisme elektrisch "LIVE" ten opzichte van het werkstuk. Deze blijven nog kort "LIVE" nadat u de schakelaar hebt losgelaten.

WAARSCHUWING

Bij gebruik van een open-boogproces is het noodzakelijk om de juiste oog-, hoofd- en lichaamsbescherming te gebruiken.

2. Plaats de draad over de verbinding. Het uiteinde van de lasdraad mag het werkstuk licht raken.
3. Laat de lashelm zakken, duw de toortsschakelaar in en begin met lassen. Hou de toorts zo dat de afstand tussen het contactpunt en het werkstuk ongeveer 10mm is.
4. Om te stoppen met lassen, laat u de toortsschakelaar los en trekt u de lastoorts weg van het werkstuk nadat de lasboog gedoofd is.
5. Als er niet meer gelast hoeft te worden, sluit Dan de klep om de gasfles, druk even op de toortsschakelaar om de gasdruk af te laten en zet de machine uit.

6.1.5 Lasparameters optimaliseren (handmatige modus)

Opmerking: Deze instellingen zijn slechts richtlijnen. Materiaal en draadtype, ontwerp, plaatsing, positie, beschermgas enz. beïnvloeden de instellingen. Start met testlassen om zeker te zijn dat de specificaties voldoen.

De materiaaldikte bepaalt de lasparameters.

1. Converteer materiaaldikte naar stroomsterkte (A) (0.25mm = 1 amp) 3.2mm = 125 A
2. Selecteer draaddikte

Stroomsterkte	Draaddikte
40 - 145 A	0.8 mm
50 - 180 A	1.0 mm
3. Selecteer draadsnelheid (stroomsterkte)

Draaddikte	Invoersnelheid
0.8 mm	0.05m/min per Amp
1.0 mm	0.04m/min per Amp

Op basis van een materiaaldikte van 3.2mm moet de stroomsterkte 125A zijn. Als u 1.0mm draad gebruikt Dan moet de draadaanvoersnelheid:

$$0.04 \times 125 = 5\text{m/min}$$

Draadsnelheid (stroomsterkte) regelt de laspenetratie.

4. Selecteer spanning. Spanning regelt hoogte en breedte van de lasrups.

Lage voltage: draad steekt in het werkstuk.

Hoge voltage: boog is onstabiel (spatten)

Stel de spanning in tussen hoge/lage spanning. Stel bij indien nodig.

6.1.6 Optimalisatie van lasparameters synergische modus

In de synergische modus wilt u misschien de spanning (15) bijstellen om het lasproces te optimaliseren. U kunt de spanningsregelaar naar links of rechts draaien om de vooraf ingestelde lassing te verlagen of te verhogen. U kunt ook de smoorspoel (12) aanpassen om de hardheid van de boog te wijzigen.

6.1.7 Burn Back

De hoeveelheid lasdraad die uitsteekt aan het einde van de toorts na het stoppen van het lassen, kan worden aangepast met behulp van de burn back.

6.1.8 Voor - en nagastijd

De hoeveelheid voor - en nagastijd kan worden ingesteld met de optie "gasstroom" in het help menu.

6.1.9 Waterkoeler Werking (XTM5051)

Als u de waterkoeler gebruikt, ga Dan naar de optie koelregeling in het menu "help" en selecteer water. Wanneer de waterkoeler wordt ingeschakeld, zal deze ongeveer 1 minuut draaien ter voorbereiding en nadien uitschakelen. Hij start weer van zodra de schakelaar van de MIG toorts wordt ingedrukt. Als er langer Dan 1 minuut niet gelast wordt, valt de waterkoeler weer uit. Door de schakelaar in te drukken wordt het proces hervat.

6.1.10 Aluminium Lassen

1. Vervang de liner in uw lastoorts door een Teflon liner (bijvoorbeeld B2513-XX). Demonteer de MIG toorts van de machine en verwijder de borgschroef om de stalen liner los te maken. Verwijder de stalen liner uit de toorts. Bewaar de capilairebuis goed (bij gebruik van een stalen liner hebt u deze opnieuw nodig).
2. Schuif de nekliner (bijvoorbeeld B9001) op het uiteinde van de teflonliner in de toorts en duw hem terug in de machine.

6.1.11 Schakelaar 2T / 4T modus

In 2T modus houdt u de schakelaar ingedrukt om te lassen. Laat de schakelaar los om te stoppen.

In 4T modus drukt u de schakelaar in en laat hem los om te beginnen. Druk nogmaals om te stoppen.

6.1.12 Geheugenfunctie

Met behulp van de geheugenfunctie kunt u een set lasparameters opslaan en oproepen. In het laatste instelscherm voor het lassen met MIG Synergisch of MIG Manueel, drukt u op de geheugentoets (17) op het frontpaneel van de draadfeeder. Selecteer vervolgens SAVE en druk op 1 van de geheugenplaatsen M1 tot M9. Om de opgeslagen lasparameter te laden: druk op de geheugentoets, selecteer vervolgens laden en druk op de geheugenplaats waar u de instelling hebt opgeslagen.

6.2 MMA Lassen

6.2.1 Voorbereiding

Maak de MIG lasdraad los van de MIG toorts en verwijder de spoel of zet de draad vast om afrollen te voorkomen. Wanneer de MMA-modus is geselecteerd, staan de draadaanvoer en de daarop aangesloten MIG toorts nog steeds onder spanning. Verwijder voor de veiligheid het netsnoer uit de uitgangsaansluiting (27) aan de achterkant van de stroombron.

6.2.2 Aansluiting voor las - en massakabel

Sluit de laskabel aan op de positieve "+" pool. Sluit de massakabel aan op de negatieve "-" pool.

6.2.3 Werking

Selecteer MMA op het frontpaneel van de stroombron (10).

Gebruik de optionele elektrodehouder om een laselektrode in de houder te klemmen en de lasstroomsterkte op het voorpaneel zo af te stellen dat deze ongeveer 40A per mm elektrodediameter is bijv. 3.2mm elektrode vereist $3.2 \times 40A = 128A$. Start de lasboog door de elektrode over het werkstuk te strijken. Om de lasboog te stoppen: til de elektrode van het werkstuk weg.

6.2.4 Boogkracht (Arc Force)

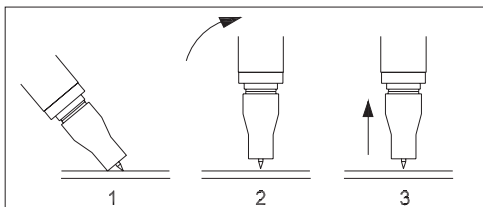
De boogkracht kan worden ingesteld tussen 0 en 10 met de regelknop (12). Dit wordt niet weergegeven op de display. De V-meter geeft na instelling de OCV of lassing weer.

6.3 TIG Lassen

Om het TIG lassen te beginnen:

NB: Deze machine werkt alleen in de DC Lift TIG modus en is daarom NIET geschikt voor het TIG lassen van aluminium.

1. Maak de MIG lasdraad los van de MIG toorts en verwijder de spoel of zet de draad vast om afrollen te voorkomen. Wanneer de MMA-modus is geselecteerd, staan de draadaanvoer en de daarop aangesloten MIG toorts nog steeds onder spanning. Verwijder voor de veiligheid het netsnoer uit de uitgangsaansluiting (27) aan de achterkant van de stroombron.
2. Sluit de TIG toorts aan op de "-" pool. (14)
3. Sluit de massakabel aan op de "+" pool (13).
4. Sluit de gasslang en manometer aan op een geschikte gasbron (voor TIG-gebruik is dit zuiver argon en kan verschillen van wat werd gebruikt voor het MIG proces).
5. Gebruik de functiekeuzeknop (10) om de tig functie te selecteren.
6. Stel de stroomsterkte regeling (11) in op het gewenste vermogen. Als richtlijn 1.0mm dikte = 30 amp)
7. U bent nu klaar om te beginnen, schakel het gas in. Raak de wolfraamelektrode lichtjes aan op het werkstuk en trek de toorts weg om de boog te verlengen tot ongeveer 3-5mm.



TIG LASBEREIK

Wolfram Diameter	DC Gelijkstroom (ampere)
1.0mm	30 – 60
1.6mm	60 – 115
2.4mm	100 – 165

TYPE WOLFRAAMELEKTRODE

Wolfram type	Lastoepassingen	Kleur Code
Thorium 2%	DC lassen van zacht staal, roestvrij staal en koper. Uitstekende boogstart, lange levensduur, hoge stroombelastbaarheid	ROOD
Cerium 2%	DC lassen van zacht staal, roestvrij staal, koper, aluminium, langere levensduur, stabielere lasboog, gemakkelijker starten, breder stroombereik, smallere, meer geconcentreerde lasboog	GRIJS

GIDS SELECTEREN DIAMETER TOEVOEGMATERIAAL

Diameter	DC stroombereik
1.6mm	20 - 90
2.4mm	65 - 115
3.2mm	100 - 165
4.8mm	200-350

De opgegeven draaddiameter is slechts een richtlijn, andere draaddiameters mogen worden gebruikt afhankelijk van de lastoepassing.

7.0 Fouten & problemen

7.1 MIG LASPROBLEMEN

Probleem	Mogelijke oorzaak / oplossing
Gaszakken of holtes in lasmetaal (porositeit)	<p>Onvoldoende dekking van het beschermgas. Controleer de juiste gasstroom.</p> <p>Verwijder spatten uit het mondstuk van de toorts.</p> <p>Gasslangen controleren op lekken.</p> <p>Tocht nabij lasboog elimineren.</p> <p>Plaats het mondstuk 6-13mm van het werkstuk. Houd het pistool aan het einde van de las in de buurt van de lasrups totdat het gesmolten metaal stolt.</p> <p>Verkeerd gas. Gebruik het juiste beschermgas.</p> <p>Vuile lasdraad. Gebruik schone, droge lasdraad. Voorkom het opzuigen van olie of smeermiddel op de lasdraad door de aanvoer of liner.</p> <p>Werkstuk vuil. Verwijder al het vet, olie, vocht, roest, verf, coatings en vuil van het werkoppervlak voor het lassen.</p> <p>Lasdraad steekt te ver uit het mondstuk. Zorg ervoor dat de lasdraad niet meer dan 13mm buiten het mondstuk uitsteekt.</p>

Probleem	Mogelijke oorzaak / oplossing
Onvolledige fusie met het basismetaal	Pas de werkhoeek aan of verbreed de groef om bij de bodem te kunnen komen tijdens het lassen. Houd de boog tijdelijk op de zijwanden van de groef bij gebruik van de weeftechniek. Houd de boog op de voorste rand van het lasbad. Gebruik de juiste pistoolhoek van 0 tot 15 graden.
Overmatige penetratie - lasmetaal smelt door het basismetaal en hangt onder de las.	Overmatige warmte-inbreng. Kies een lager spanningsbereik en verlaag de draadaanvoersnelheid. Verhoog de verplaatsingssnelheid.
Gebrek aan penetratie - ondiep Versmelting tussen lasmetaal en basismetaal	Onjuiste voorbereiding van de verbinding. Te dik materiaal. De voorbereiding en het ontwerp van de verbinding moeten toegang bieden tot de bodem van de groef. juiste lasdraadverlenging en boogkarakteristieken. Verkeerde techniek. Normale toortshoek van 0 tot 15 graden aanhouden voor maximale inbranding. Houd de boog op de voorste rand van het lasbad. Zorg ervoor dat de lasdraad niet meer dan 13mm buiten het mondstuk zit. Onvoldoende warmte inbreng. Kies een hogere draadaanvoersnelheid en/of een hoger spanningsbereik. Verlaag de lassnelheid.
Doorbranden - smelten van lasmetaal volledig door het basismetaal resulterend in gaten waar geen metaal meer in zit	Overmatige warmte-inbreng. Kies een lager spanningsbereik en verlaag de draadaanvoersnelheid. Verhoog en/of handhaaf de constante lassnelheid.
Overmatig spatten - spatten van gesmolten metaaldeeltjes die afkoelen tot vaste vorm in de buurt van de lasnaad.	Draadaanvoersnelheid te hoog. Kies een lagere snelheid. Spanning te hoog. Verlaag. Lasdraad (uitsteek) te lang. Verkort. Werkstuk vuil. Verwijder al het vet, olie, vocht, roest, verf, undercoating en vuil van het werkoppervlak voor het lassen. Te weinig beschermgas bij de lasboog. Verhoog de hoeveelheid beschermgas bij de lasboog. Verhoog de hoeveelheid beschermgas bij de manometer en voorkom tocht bij de lasboog. Vuile lasdraad. Altijd schone en droge lasdraad gebruiken.
Draadaanvoeren werkt, maar geen gasstroom	Gasfles leeg Manometer niet open Defecte solenoïde Problemen toorts

Probleem	Mogelijke oorzaak / oplossing
Draadaanvoeren werkt, maar lasdraad wordt niet doorgevoerd (machine).	Onvoldoende druk op de aandrijfrollen. Onjuiste aandrijfrollen. Te hoge remspanning van de draadspoel.

Probleem	Mogelijke oorzaak / oplossing
Draadaanvoeren werkt maar lasdraad komt niet door toorts.	Onjuiste liner. Geblokkeerde liner. Kraaiennest Burn back
Kraaiennest	Te hoge druk van de aandrijfrollen Onjuiste of geblokkeerde liner Onjuiste diameter contacttip Oververhitting contacttip Kapotte toorts Verkeerd uitgelijnde aandrijfrollen of draadgeleiders Knikken in liner en/of toorts
Burn back	Onjuiste spanningsinstelling Onjuiste uitssteek Onregelmatige draadaanvoer Onjuiste of geblokkeerde liner Oververhitting contacttip Knikken in liner en/of toorts Stel de burn back juist in
Onregelmatige draadaanvoer of lasboog	Onjuiste druk aandrijfrollen Onjuiste diameter aandrijfrollen Versleten aandrijfrollen Onjuiste of geblokkeerde liner Verkeerde maat draadgeleider Verkeerd uitgeleide aandrijfrollen Gaten in de aansluiting van de liner of de draadgeleider Onjuiste diameter contacttip Oververhitting contacttip Aanhechting van spatten op de uitgangsgeometrie van de contacttip Knikken in liner en/of toorts Slechte las - of massakabels Lasnaadgebied is vuil
Rood temperatuurlampje brandt	Stroombron oververhit. Laat de machine draaien om deze te laten afkoelen. Zorg ervoor dat de in- en uitlaatopeningen van de machine vrij zijn en dat de machine een goede toevoer van koellucht heeft. Verminder de inschakelduur en/of stroomsterkte.

7.2 MMA LASPROBLEMEN

Omschrijving	Mogelijke oorzaak	Oplossing
Gaszakken of holtes in het lasmetaal (porositeit)	(a) De elektroden zijn vochtig. (b) De lasstroom is te hoog. (c) Oppervlakte verontreinigd door olie, vet, verf, enz..	(a) Droog de elektroden voor gebruik (b) Verlaag de lasstroom (c) Reinig de lasverbinding voor het lassen.
Scheurvorming in het lasmetaal kort na het stollen	(a) Stijfheid van de verbinding (b) Onvoldoende dikte van de opening. (c) Koelsnelheid is te hoog.	(a) Herontwerp om de lasverbinding te ontlasten van zware spanningen. (b) Las iets langzamer om een grotere opbouw in de opening mogelijk te maken. (c) Plaat voorverwarmen en langzaam afkoelen.
Een kloof wordt achtergelaten doordat het lasmetaal de grondlaag van de las niet vult.	(a) De lasstroom is te laag. (b) Elektrode is te groot voor de verbinding (c) Onvoldoende opening (d) Onjuiste volgorde	(a) De lasstroom verhogen (b) Kleinere diameter gebruiken. (c) Zorg voor een grotere opening (d) Volg de juiste volgorde
Delen van de lasnaad smelten niet samen met het oppervlak van het metaal of de rand van de verbinding.	(a) Kleine elektroden gebruikt op een zware, koude plaat (b) Lasstroom te laag (c) Verkeerde elektrodehoek (d) Lassnelheid is te snel (e) Schaal of vuil op het oppervlak van de verbinding	(a) Gebruik grotere elektroden en verwarm de plaat voor. (b) Verhoog de lasstroom (c) Verander de hoek zodat de lasboog meer in het basismetaal wordt gericht. (d) Verlaag de lassnelheid. (e) Oppervlak reinigen voor het lassen.
Niet-metaaldeeltjes worden ingesloten in het lasmetaal (slakinsluiting)	(a) Er kunnen niet-metalen deeltjes vastzitten in de ondersnijding van de vorige bewerking. (b) De voorbereiding van de verbinding is te beperkt. (c) Onregelmatige afzetting waardoor slak kan worden ingesloten. (d) Gebrek aan inbranding met ingesloten slak onder de lasnaad. (e) Roest of slijpsel verhindert volledige fusie (f) Verkeerde elektrode positie	(a) Als er een slechte ondersnijding is, de slak verwijderen en lassen met een kleinere diameter elektrode. (b) Zorg voor voldoende penetratie en ruimte voor het schoonmaken van de slak (c) Spaan of slijp onregelmatigheden uit. (d) Gebruik kleinere elektrode met voldoende stroom voor voldoende penetratie. (e) onzuiverheden verwijderen. (f) Gebruik elektroden die ontworpen zijn voor de te lassen positie.

7.3 TIG LASPROBLEMEN

De laskwaliteit is afhankelijk van de keuze van de juiste verbruiksgoederen, het onderhoud van de apparatuur en de juiste lastechniek.

Omschrijving	Mogelijke oorzaak	Oplossing
Overmatige kraalvorming / slechte inbranding/ slechte hechting aan randen van de las	Lasstroom te laag	Verhoog de lasstroom en/ of foutieve voorbereiding van de verbinding
Lasrups te breed en vlak of ondersnijding aan de randen van de las of overmatige doorbranding	Lasstroom te hoog	Verlaag de lasstroom
Lasrups te smal of onvoldoende penetratie	Lassnelheid te hoog	Verlaag lassnelheid
Lasrups te breed of overmatige parelvorming of overmatige inbranding	Lassnelheid te laag	Verhoog lassnelheid
Ongelijke lengte van de hoek - verbindingen	Verkeerde plaatsing tigstaaf	Herplaats de tigstaaf
De wolfram smelt weg wanneer de boog wordt geraakt	De toorts is aangesloten op de "+" aansluiting	Sluit de toorts aan op de "-" aansluiting
Vuil smeltbad	(a) Wolfram verontreinigd door contact met werkstuk of toevoegmateriaal (b) Gas verontreinigd met lucht	(a) Reinig de wolframnaald door de verontreiniging weg te slijpen. (b) Controleer de gasleidingen op scheuren of losse aansluitingen of vervang de gasfles
De wolfram smelt of oxideert bij een vlamboog	(a) Er stroomt geen gas naar het lasgebied (b) Problemen toorts (c) Scheur in gasslang (d) Gasdoorlaat bevat onzuiverheden (e) Manometer is uitgeschakeld (f) Toortsventiel is uitgeschakeld (g) De wolfram is te klein voor de lasstroom	(a) Controleer de gasleidingen op scheuren of knikken en de inhoud van de gasfles. (b) Controleer toorts (c) Vervang gasslang (d) Koppel de gasslang los. (e) Inschakelen (f) Aanzetten (g) Diameter vergroten of lasstroom verminderen
Slechte lasafwerking	Onvoldoende beschermgas	Verhoog gasstroom of controleer op problemen

Omschrijving	Mogelijke Oorzaak	Oplossing
Vlamboog flikkerd tijdens het TIG lassen	(a) Wolframelektrode is te groot voor de lasstroom. (b) Afwezigheid van oxidatie in het lasbad.	(a) Kies de juiste diameter wolfram. (b) Raadpleeg de basis TIG lasgids
Geen lasboog	(a) Massakabel is niet aangesloten op het werkstuk. (b) Toorts is losgekoppeld (c) Foutief ingestelde gasstroom of gasfles is leeg.	a) Sluit de massakabel aan. (b) Sluit aan op de “-” aansluiting (c) Kies het juiste debiet, wissel van gasfles.
Start lasboog verloopt stroef	(a) Wolfraamdiameter is te groot voor de lasstroom (b) Foutieve wolfram T.o.v de lasjob. (c) Te hoge gasstroom (d) Foutief beschermgas (e) Slechte verbinding tussen massakabel en het werkstuk.	(a) Selecteer de juiste diameter (b) Kies het juiste type wolfram (c) Selecteer de juiste snelheid voor het laswerk. (d) Kies het juiste beschermgas (e) Verbinding met werkstuk verbeteren.

7.4 STROOMBRON PROBLEMEN

Omschrijving	Mogelijke oorzaak	Oplossing
De lasboog kan niet tot stand komen	(a) De primaire voedingsspanning is niet ingeschakeld. (b) De schakelaar van de stroombron is uitgeschakeld. (c) Inwendig losse verbindingen	(a) Schakel de primaire voedingsspanning in. (b) Schakel de stroombron in. (c) Breng het toestel naar je Parweld verdeler van aankoop
Maximale uitgangslasstroom kan niet worden bereikt bij nominale netspanning	Defect besturingscircuit	Breng het toestel naar je Parweld verdeler van aankoop
Lasstroom vermindert bij het lassen	Slechte verbinding van de massakabel met het werkstuk	Zorg ervoor dat de massakabel een betrouwbare elektrische verbinding heeft met het werkstuk.

NOTE:

Vertaling Handleiding

Deze handleiding werd voor het eerst vertaald door Parweld Benelux naar het Nederlands op 03-04-2023 (versie 1). De informatie uit deze handleiding is zelf ontworpen en samengesteld door Parweld Benelux met de hulp van de originele handleiding van Parweld Ltd. Deze kan u steeds terugvinden in de originele Parweld verpakking van de machine. Parweld Benelux is niet verantwoordelijk voor eventuele vertaalfouten, typfouten en dergelijke meer in deze handleiding.

7.5 PERIODIEK ONDERHOUD

Het enige periodiek onderhoud dat nodig is voor de stroombron is een grondige reiniging en inspectie, waarbij de frequentie afhangt van het gebruik en de gebruiksomgeving.

Waarschuwing

Ontkoppel de primaire stroom bij de bron voordat u het deksel verwijdert. Wacht minstens twee minuten voordat u het deksel opent, zodat de primaire condensatoren zich kunnen ontladen.

Om het toestel te reinigen, verwijdert u de schroeven waarmee de buitenste machinekap vastzit. Til de buitenste machinekap op en gebruik een stofzuiger om eventueel opgehoopt vuil en stof te verwijderen. Het apparaat moet indien nodig ook worden schoongeveegd met oplosmiddel die wordt aanbevolen voor het reinigen van elektrische apparaten.

7.6 GARANTIE

De garantie bepaling is terug te vinden in de originele Parweld handleiding.

Parweld werkt elke dag aan de beste kwaliteit. Daardoor garanderen we dat onze producten vrij zijn van defecten in vakmanschap of materiaal. Toch kan er jammer genoeg af en toe iets onverwachts misgaan. We begrijpen dat dit vervelend is en nemen daarin onze verantwoordelijkheid.

Onze na-service is een even belangrijk aspect aan de Parweld kwaliteit.

Indien uw lastoestel gebreken vertoont vragen wij u vriendelijk om onderstaande stappen te doorlopen:

- 1) Controleer vooraf in onze fouten & problemenlijst (hoofdstuk 8) of uw problemen en/of fout hier tussen staat. Vaak kunnen kleine problemen op deze manier verholpen worden.
- 2) Controleer of al uw toebehoren nog correct werken (bijvoorbeeld: lastoorts, massakabel, laskabel, manometer, andere lasdraad,)
- 3) Controleer indien het lastoestel op een verlengkabel / verlengsnoer is aangesloten of deze nog correct werkt. Om dit te testen kan u de primaire stekker van het lastoestel rechtstreeks in het stopcontact plaatsen. Werkt het toestel? Dan is er vermoedelijk een probleem met uw verlengkabel. Indien het toestel niet werkt, gelieve onderstaande stappen te volgen.
- 4) U kan het toestel aanbieden, na het overlopen van bovenstaande stappen, bij de servicedienst van Parweld Benelux. Stuur ons een mailtje (info@weld-toorts.be) met volgende informatie:
 - * uw contactgegevens (eventueel met telefoonnummer waarop wij u indien nodig kunnen bereiken).
 - * Omschrijving van klacht en/of probleem.
 - * Indien garantie: een kopie van het factuur met duidelijke vermelding van het serienummer en aankoopdatum.

8.0 Accessoires

8.1 Aandrijfwielen

Ook te raadplegen op het digitale Display onder het menu "help" reserveonderdelen



Codenummer	Groef	Draaddiameter	Lasdraad
DR5V0810	Vlakke V	0.8 - 1.0	Fe, Ss
DR5V0910	Vlakke V	0.9 - 1.0	Fe, Ss
DR5V1012	Vlakke V	1.0 - 1.2	Fe, Ss
DR5K0810	Karteld V	0.8 - 1.0	FC
DR5K1012	Karteld V	1.0 - 1.2	FC
DR5U0910	Vlakke U	0.9 - 1.0	Al
DR5U1012	Vlakke U	1.0 - 1.2	Al

8.2 Tussenpakketten



Code	Omschrijving
XTME05W	Tussenpakket 5m watergekoeld
XTME10W	Tussenpakket 10m watergekoeld
XTME05A	Interconnect 5m Air Cooled Cable Assembly
XTME10A	Interconnect 10m Air Cooled Cable Assembly

8.3 Waterkoeler

Standaard bij de XTM505I



Code	Omschrijving
XTS909	Waterkoeler 400V

8.4 Extra onderdelen

Code	Omschrijving
WP26V-12-2IXS	WP26V - 4m - rubber hoes
WP17AK	Onderdelenbox met slijtonderdelen

8.5 Manometers

Argon/Co² manometer met Belgische of Nederlandse aansluiting

Kenmerken

Regelbare ontspanner voor argon/co²
 Rubberen beschermkappen voor extra bescherming aan manometer klokken.
 Manometer is duidelijk af te lezen.
 Klok voor het aflezen van flesinhoud en werkdruk.
 Makkelijk te gebruiken draaiknop voor het instellen van het debiet.
 Extra lange aansluitmoer waardoor eenvoudige montage op de gasfles mogelijk is.
 Robuuste uitvoering. Geproduceerd volgens Europese normen.
 Inlaat druk = 300 bar



Code	Omschrijving
BE700124	Argon/Co ² met Belgische aansluiting
NL700124	Argon/Co ² met Nederlandse aansluiting

8.6 Gasflowtester

• Ontworpen om de gasstroom aan de voorkant van de MIG toorts te controleren.

Codenummer	Omschrijving
806001	Gasflow tester



10.0 EC Declaration of Conformity

Hereby we declare that the machines as stated below

Type: XTM 405i XTM 505i

Conform to the Low Voltage Directive: 2014/35/EEC
EMC Directive 2014/35/EEC

European standard: EN/IEC 60974-1



This is to certify that the tested sample is in conformity with all provisions of the above detailed EU directives and product standards.

10.1 RoHS Compliance Declaration

Directive 2011/65/EU of the European Parliament
Amended 2015/863 and 2017/2102

Restriction of use of certain hazardous substances in electrical and electronic equipment

Type: XTM 405i XTM 505i

The above listed products are certified to be compliant with the RoHS directive with all homogeneous component parts being controlled to ensure material contents as per the list below.

Cadmium 0.01% by weight
Lead 0.1% by weight
Mercury 0.1% by weight
Hexavalent chromium 0.1% by weight
Polybrominated biphenyl's (pbbs) 0.1% by weight
Polybrominated diphenyl ethers (pbdes) 0.1% by weight

It should be noted that under specific exempted applications, where lead is used as an alloying element the following limits are applied in accordance with the regulations.

Copper and copper alloy parts use less than 4% by weight of each homogeneous component.

Steel and steel alloy parts use less than 4% by weight of each homogeneous component.

Aluminium and aluminium alloy parts use less than 4% by weight of each homogeneous component.



Parweld Benelux

Nijverheidsstraat 56
2570 Duffel
België
tel. +32 (0)3/491.90.90
www.parweld.eu.com
info@weld-toorts.be

Parweld Limited
Bewdley Business Park
Long Bank
Bewdley
Worcestershire
England
DY12 2TZ
Tel: +44 1299 266800
www.parweld.com
info@parweld.co.uk