

# XTM 303C

## 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

De XTM 303C is een complete semi-automatische lasmachine met een constante voltage. Dit lastoestel is gemaakt om aan de CE specificaties te voldoen. Het combineert een constante voltage en draadsnelheid om een betrouwbare lassysteem te vormen.

## Technische Specificaties

	<b>XTM 303C</b>
Primaire Spanning	3 x 400V +/- 10%
Frequentie	50/60 Hz
Netzekering	16A T
Open Spanning	19 - 38V
Lasspanning	17 - 29V
Lasstroom	60 - 300A
Inschakelduur	300A @ 30% - 229A @ 60%
Draadsnelheid	0.8 - 2.4m/min
Aandrijfwielen	4 Rolls

## 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.

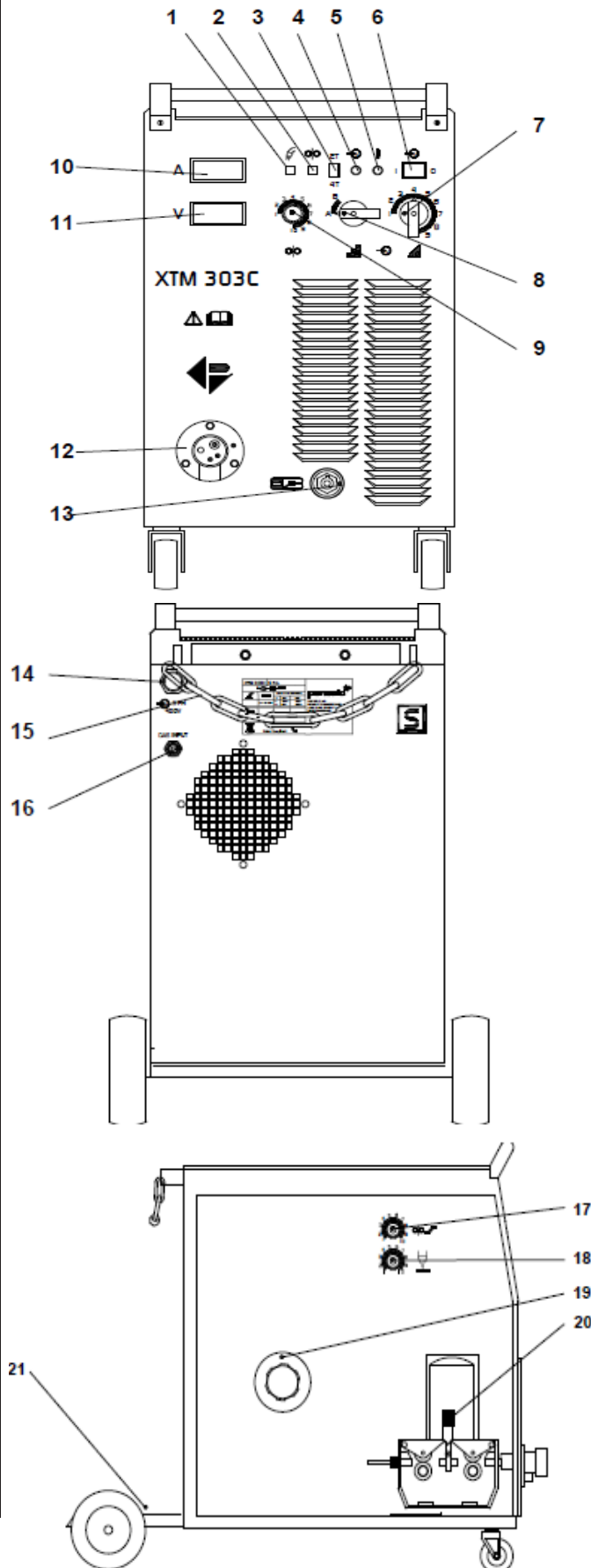
- In een temperatuur tussen 0 en 40°C
- In een gebied vrij van olie, stoom en agressieve gassen.
- Waar geen trillingen of schokken zijn
- Niet in regen of direct zonlicht
- Laat steeds een vrije zone rond het toestel (300m) voor ventilatie en koeling

### 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 XTM 303C werkt op 3 x 400V 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

## Bedieningsknoppen



1	Gas Flow	Wanneer deze knop ingedrukt wordt, gaat het gas naar de lastoorts. Dit om de gas flow te controleren alvorens men start met lassen.
2	Draaddoorvoer Schakelaar	Bij het indrukken van de schakelaar voert de lasdraad door zonder verdere functies.
3	2T / 4T	Bij 2 takt moet de schakelaar continu ingedrukt worden om het toestel te laten werken. Bij 4 takt moet de schakelaar worden ingedrukt en terug worden losgelaten om het toestel te laten lassen. Wanneer men de schakelaar terug indrukt stopt men het toestel.
4	Aan Input Lampje	Het lampje gaat branden wanneer de netvoeding is aangesloten en de machine wordt ingeschakeld.
5	Fout Led	Dit lampje gaat branden wanneer er een storing of een te hoge temperatuur is opgetreden. Laat de machine afkoelen met de ventilator aan. Wanneer het lampje niet uitgaat en de machine volledig afgekoeld is, gelieve contact op te nemen met een gekwalificeerde reparateur.
6	Aan / Uit Schakelaar	De machine staat uit indien het lampje (4) niet meer brand en de ventilator niet meer draait.
7	Voltage Schakelaar (fijn regelen)	De regelknop wordt gebruikt om het gewenste lasvoltage te kiezen. Elke positie van de regelknop bedraagt +/- 0.5V. <b>Gebruik deze schakelaar nooit tijdens het lassen!</b>
8	Voltage Schakelaar (grof regelen)	De regelknop wordt gebruikt om het gewenste lasvoltage te kiezen (grofinstelling). <b>Gebruik deze schakelaar nooit tijdens het lassen!</b>
9	Draadsnelheid	Regelt de snelheid van de lasdraad van 0.8 tot 24m/min.
10	Digitale display voor ampèrage	Toont de ampèrage die op dat moment gebruikt wordt. Na het lassen blijft de laatste waarde zichtbaar gedurende 20 sec. (display knippert)
11	Digitale display voor voltage	Toont de voltage die op dat moment gebruikt wordt. Na het lassen blijft de laatste waarde zichtbaar gedurende 20 sec. (display knippert)
12	Connectie voor toorts	De euroconnector zorgt voor de externe aansluiting van de lastoorts.
13	Massakabel connectie	Aansluiting voor de massakabel.
14	Voedingskabel	Primaire kabel die verbonden wordt met het primaire net.
15	Ketting voor gasfles	Zorgt ervoor dat de gasfles veilig staat.
16	Aansluitpunt gasslang	Connectie 3/8 BSP mannelijk voor de input van het beschermgas.
17	Soft Start	Zorgt ervoor dat de lasdraad vertraagt komt bij het indrukken van de toortsschakelaar. Eénmaal de kortsluitboog ontstaat zal de lasdraad op de ingestelde snelheid overschakelen.
18	Burn-Back	Regelt de uitsteeklengte van de lasdraad nadat er gestopt is met lassen.
19	Draadspoolhouder	
20	Druk regelaar	Om de druk van de lasdraad aan te passen.
21	Staander voor gasfles	Om de gasfles op te zetten.

## Werking

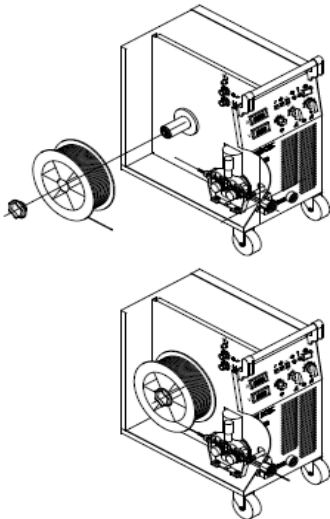
**Opgelet! Tijdens het lassen steeds de ogen en het lichaam beschermen tegen lasstralingen en lasspatten.**

### Lasdraad Installatie

1. Demonteer de schroef van de MIG draadspoolhouder.

**Let erop dat bij het monteren van de lasdraadrol, de draairichting van de rol correct is en dat de positioneringsopening van de lasdraadrol in de remnok gemonteerd wordt van de draadspoolhouder. Dit vermijdt dat de lasdraadrol gaat doordraaien na het lassen.**

2. Monteer opnieuw de schroef op de draadspoolhouder. Zet de draadspanningshendel los van de draadtoevoer, door deze naar voor te bewegen.

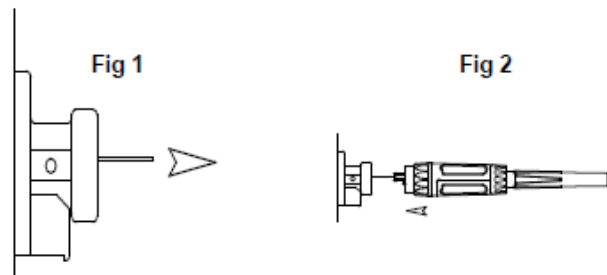


3. U kan vervolgens de aandrukrollen omhoog liften van het aandrijf wiel. Maak het begin van de lasdraad los van de draadrol en duw deze in de draadtoevoer tot voorbij de euroconnector.
4. Zet de drukrollen opnieuw op het aandrijfwiel en klem deze vast met de draadspanningshendel. U kan beter de spanning op de draadspanningshendel niet te vast schroeven en deze later nog aanpassen indien nodig. U doet dit door met de schroef naar links of rechts te draaien voor vaster of lossere te zetten van de druk.

### Toorts Installatie

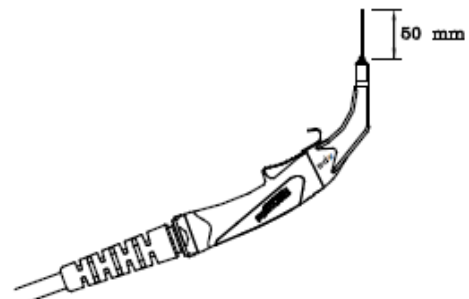
Om de lasdraad tot vooraan in de toorts te voeren:

1. Verwijder de kontakttiphouder en de kontakttip.
2. Voer de lasdraad door tot het uit de centrale connector komt, zoals aangegeven op tekening 1.
3. Schuif voorzichtig de lasdraad in de liner van de toorts en localiseer de stekker in de centrale connector, zet de moer zoals aangegeven in figuur 2.



**Opgelet! Om de schade aan de gasnippel en O-ring te voorkomen, is het aangeraden om een klein beetje vet aan de O-ring te smeren.**

4. Hou de toorts zo recht mogelijk, gebruik de schakelaar om de lasdraad door te voeren tot deze 50mm uit de toorts zit.



5. Plaats opnieuw de kontakttiphouder, gasverdeler, kontakttip en gasmondstuk.
6. Knip de elektrode lasdraad binnen de 5mm van de opening van het mondstuk.
7. Druk op de drukknop voor het gas en controleer of de gas flow geschikt is voor de gekozen toepassing.
8. Een gas flowmeter is aangeraden (Parweld code: 806001).
9. Indien een watergekoelde toorts gebruikt wordt, gelieve eerst na te kijken of de juiste water flow aanwezig is.

**Opgelet! Het is van essentieel belang om zuiver koelvloeistof te gebruiken. Dit voorkomt ongewenste slijtage aan de toorts. Een minimum van 1.2l/min is aangeraden. Zorg ervoor dat alle lucht uit de waterkoeler is, alvorens men terug start met lassen.**

## Instellen

1. Zet de machine aan (aan/uit schakelaar aan de voorzijde van het toestel). Een groen led lampje gaat branden.
2. Draai aan de voltage regelknop, zet de knop tussen high/low voltage.

**Opgelet! Controleer of de draadrol en toortsonderdelen juist zijn voor het type lasdraad en dikte dat gebruikt wordt.**

3. De ideale draadrol druk is afhankelijk van: het type lasdraad, diameter, werk omstandigheden,... Als algemene regel geldt dat: harde lasdraden een hardere druk vragen, tegenover zachte draden of aluminium lasdraden. De ideale druk kan als volgt bekomen worden:

- Druk op de schakelaar van de toorts.
- Wanneer de lasdraad "opstroot" (het spreekwoordelijke: kraaiennest) op de draadrol, is de druk te hoog. Verstel de draadrol door de regelknop 1/2 slag te draaien.
- Indien de lasdraad wegglijd kan u de moer losmaken van de centrale connector, duw de schakelaar naar voren voor ongeveer 15cm van de stroombron. Er zou een kleine slag in de lasdraad moeten zitten. Indien dit niet het geval is, is de druk te laag. Verstel de regelknop door 1/4 draai vaster te zetten.

## Lassen

1. **Instellen 2T/4T** : Stel de 2T schakelaar in op de door u gewenste keuze:

- Bij 2T moet u de schakelaar ingedrukt houden tijdens het lassen. Om te stoppen met lassen, laat u bij 2T de schakelaar los.
- Bij 4T schakelt u de schakelaar opnieuw in en laat u deze daarna los.

2. **Instellen Lasparameters**: Stel de voltageregelknoppen in op het gewenste vermogen. Hieronder vindt u richtlijnen om de juiste waarde in te stellen. Stel eveneens de draadsnelheid knop in op de gewenste draadsnelheid, volg ook hiervoor de onderstaande richtlijnen voor de juiste instelling.

Verhouding materiaaldikte tegenover lasparameters:  
Volgende richtlijnen kan u gebruiken om de juiste lasstroom te selecteren tegenover het te lassen werkstuk.

Lasstroom: 0.25mm (plaatdikte) = 10amp (lasstroom)  
b.v - 3.2mm = 128amps

Draadsnelheid:

Lasdraaddikte = 0,8mm - 0.05 m/min per ampère.

Lasdraaddikte = 1,0mm - 0.04 m/min per ampère.

b.v - Bij een dikte van het te lassen materiaal van 3,2mm met 0,8mm lasdraad heb je volgende berekening:

3.2mm (plaatdikte) = 125 amps

125 amps (lasstroom) x 0.05 m/min  
= 6,25 m/min draadsnelheid

**Opgelet! Deze instellingen zijn enkel een richtlijn!**

## Extra Lasfuncties

**Burn-Back regeling:** Om te vermijden dat de lasdraad na het stoppen met lassen, zich vasthecht aan het werkstuk of afsmelt tot aan de kontakttip, kan u hiervoor de burn-back regelaar gebruiken. Stel deze zo in dat na het lassen de lasdraad een 15mm uit de kontakttip zit (Onder hoofding 'bedieningsknoppen' van deze handleiding - nummer 18)

**Soft Start:** De soft start functie vertraagt de snelheid van de draadaanvoer. Hierdoor heeft men een betere ontsteking bij de start. Wanneer de las ontbreekt, schakelt de machine over naar de ingestelde draadsnelheid (Onder hoofding 'bedieningsknoppen' van de handleiding - nummer 17)

## 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 laskwaliteit 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.

## Accessoires

#### Aandrijfrollen

Draad	0.8 - 1.0mm	1.0 - 1.2mm	1.2 - 1.6mm
Mild Staal	XTFR0810	XTFR1012	XTFR1216
RVS	XTFR0810	XTFR1012	XTFR1216
Aluminium	XTFR0810A	XTFR1012A	XTFR1216A
Gevulde Draad	XTFR0810	XTFR1012	XTFR1216

# Parweld Working With You!

#### CE-CERTIFICAAT

SCAN DE QR CODE OF GA NAAR  
[WWW.PARWELD.EU.COM](http://WWW.PARWELD.EU.COM)

