

# XTS 403

## 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

	<b>XTS 403</b>
Primaire Spanning	3 x 400V
Frequentie	50/60 Hz
Open Spanning	50V DC - VRD *
Netzekering	20A T
Lasstroom	20 - 400A
Inschakelduur	400A @ 60% 300A @ 100%

\* Op verzoek kan de open spanning verlaagd worden naar - 50V DC

## 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 XTS 403 MMA werkt op 3x400V, bij 50/60 Hz.
- De toestellen kunnen een spanningschommeling 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

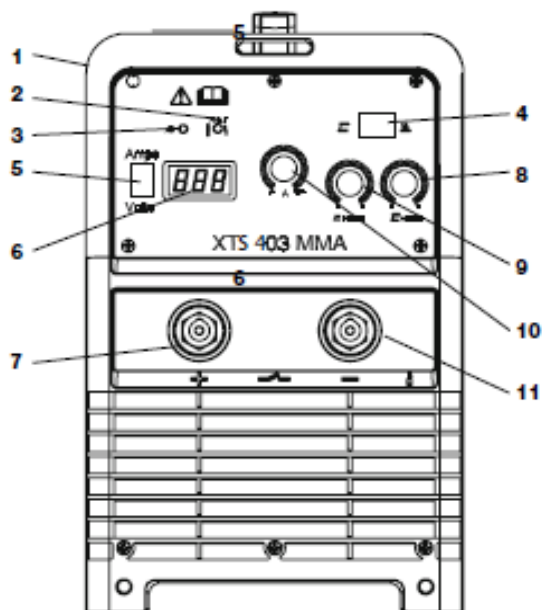
### 2.5 Uitgangs connectoren

Bij MMA zal de electrodenkabel 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	<b>Aan/Uit Schakelaar</b>	Voor het aan en uitzetten van de machine. De output spanning is steeds aanwezig als de machine op ON staat.
2	<b>FOUT Led</b>	Geeft aan dat er een fout is opgetreden. Kijk in de foutenlijst voor mogelijke storingen.
3	<b>AAN Led</b>	Geeft weer dat de machine ingeschakeld staat.
4	<b>LAS Procedure</b>	Deze schakelaar heeft 2 keuzestanden. Rechts: MMA (elektrodenlassen) Links: TIG lassen met TIG-lift start
5	<b>Keuzeschakelaar VOLT/AMP</b>	Bepaald welke waarde in de display getoont wordt. Bij volt zie je de lasspanning tijdens het lassen en bij amp wordt de lasstroom getoont.
6	<b>Output Display</b>	Geeft het aantal volt of ampère weer, naargelang de positie van de schakelaar.
7	<b>Positieve connectie</b>	50mm Dinse connector.
8	<b>Arc Force controle</b>	De arc force controle zorgt ervoor dat de laselektroden niet zal vastvriezen aan het werkstuk tijdens het lassen. Bij 0 - geen functie, bij 10 maximale mogelijkheid
9	<b>Hot Start</b>	De hot start zorgt ervoor dat de laselektroden op een hogere ampèrage start dan de ingestelde lasstroom. Bij 0 - geen functie, bij 10 maximale mogelijkheid

10	<b>Regelknop Lasstroom</b>	Hierbij kan u de lasstroom instellen.
11	<b>Positieve Connectie</b>	Verbindingsplug voor de laselektrodenkabel in MMA en de massakabel in TIG

## Werking

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

### 3.1 MMA lassen

Sluit voor het lassen van MMA de elektrodekabel aan op de + of - connectie en de massakabel aan op de + of - connectie.

Het aansluiten van de las en massakabel is afhankelijk van de laselektroden die gebruikt worden. U kan dit controleren op de verpakking. Respecteer steeds de aangegeven polariteit.

Stel de lasprocedure schakelaar (knop 6) in op MMA. De gewenste lasstroom stelt u in via de druktoetsen (knop 5).

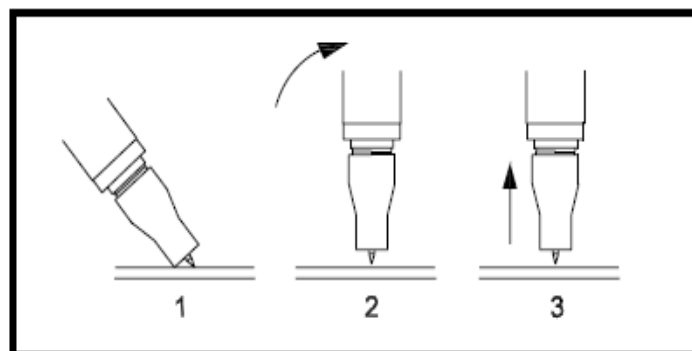
### 3.2 TIG lassen

Sluit voor het lassen van TIG de tigtoorts aan op de - connectie en de massakabel aan op de + connectie. Sluit vervolgens de gastoevoer (Argon) aan op de tigtoorts. Stel de gasontspanner in op 10 l/min.

Plaast de keuzeschakelaar (knop 4) op lift tig functie.

Starten in lift tig functie:

- Zorg dat de gastoevoer is uitgevoerd en de wolframnaald enkele mm uit de gascup steekt.
- Open de gastoevoer op de tigtoorts
- Plaats de wolframnaald onder een hoek van 70° op het werkstuk (Fig A,1)
- 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 trekt u de toorts weg van het werkstuk
- Sluit daarna de gastoevoer op de toorts



## Stroombereik wolframelektrodes

Elektrode Diameter	DC Stroom (Amps)
1.0mm	30-60
1.6mm	60-115
2.4mm	100-165

## Type Wolframnaald

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

## Toevoegmateriaal

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

## Beschermgas

Materiaal soort	Beschermgas
Aluminium & legeringen	Pure Argon
Carbon Staal	Pure Argon
RVS	Pure Argon
Nikkellegering	Pure Argon
Koper	Pure Argon
Titanium	Pure Argon

## 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 inschakelen, 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 moeten 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.

### 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 erop, 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 tigtorts, 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)

