



parweld
WELDING THE FUTURE

XTS 163 XTS 163DV

HANDLEIDING
NEDERLANDS

Welkom

Hartelijk dank voor de aankoop en het vertrouwen in de Parweld producten. Deze handleiding zal u helpen bij het gebruik van uw machine. 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.

Verdere Informatie

Parweld is de toonaangevende fabrikant van MIG-, TIG- en plasma toetsen en verbruiksartikelen in het Verenigd Koninkrijk. Ga voor meer informatie over Parweld's complete assortiment naar:
www.parweld.com

Inhoud

	Pag.
1.0 Veiligheidsmaatregelen	4
2.0 Product omschrijving	5
3.0 Technische specificaties	5
4.0 Omschrijving van de bedieningsknoppen	6
5.0 Installatie	6
5.1 Uitpakken van de machine	6
5.2 Locatie	6
5.3 Netaansluiting	6
5.4 Uitgangconnectoren	6
6.0 Werking	7
6.1 MMA lasgids	7
6.2 Basis TIG lasgids	7
7.0 Foutopsporing	8
8.0 Accessoires	11
9.0 EG-verklaring van overeenstemming	14
9.1 RoHS Conformiteitsverklaring	14
9.2 WEEE Verklaring	15
9.3 Garantieverklaring	15

1.0 Veiligheidsmaatregelen

ELEKTRISCHE SCHOK kan doden.

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 uitgang 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 of 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 werk, 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 gegalaniseerd, lood of cadmium geplaatste staal, tenzij de coating uit het lasbereik wordt verwijderd, het gebied goed geventileerd is en een lashelm met luchttoevoer gedragen wordt. 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 lashelm met een geschikte filterlens om uw gezicht en ogen te beschermen tijdens het lassen of kijken.

Draag een goedgekeurde veiligheidsbril met zijkapjes onder uw helm.

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 (leer, zwaar katoen of wol) en voetbescherming. Lassen op gesloten containers, zoals tanks, vaten of pijpen, kan ertoe leiden dat ze 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 10m van de lasboog. Als dit niet mogelijk is, dek ze dan goed af met goedgekeurde deksels.

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.

Kijk uit voor vuur en houd een brandblusser in de buurt. Houd er

rekening mee dat lassen op een plafond, vloer, tussenschot of scheidingswand kan leiden tot brand aan de verborgen kant.

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 butaanaansteker 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 gecomprimeerde gasflessen tegen overmatige hitte, mechanische schokken, fysieke schade, slak, open vuur, vonken en bogen. Installeer de cilinders rechtopstaand door ze vast te maken aan een steun of een cilinderrek om vallen of kantelen te voorkomen. Houd cilinders uit de buurt van lassen of andere elektrische circuits. Nooit een lastoorts over een gasfles plaatsen. Laat een laselektroden 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 gecomprimeerde gasflessen, bijhorende apparatuur.

2.0 Product Omschrijving

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

3.0 Technische Specificaties

	Machine Model	
	XTS-163	XTS-163 DV
Primaire spanning	240V +/- 15%	240/110V +/- 15%
Frequentie	50/60Hz	50/60Hz
Invoerstroom	31.7A max 15.9 eff	31/44A max 15.5/17 eff
Zekering	16A T	16/32A T
Uitgang OCV	45	50
Uitgangs spanning	20.2-26.4	20.2-26.4
Uitgangsstroom	5-160A DC	5-160A DC (230V) 5-140A DC (110V)



4.0 Bedieningsknoppen

- 1) **AAN/UIT Schakelaar:** Voor het aan en uitzetten van de machine. De output spanning is steeds aanwezig als de machine op ON staat.
- 2) **AAN Led:** Geeft aan dat de machine ingeschakeld is.
- 3) **FOUT Led:** Geeft aan dat er een fout is opgetreden. Kijk in de foutenlijst voor mogelijke storingen.
- 4) **Digitale Amperage Display:** Geeft zowel de ingestelde, maar tijdens het lassen ook de werkelijke amperage weer.
- 5) **Keuzeschakelaar:** Voor MMA elektrodes en Lift-TIG.
- 6) **Stroomregelknop:** Knop voor het regelen van de stroom.
- 7) **Positieve Connectie (+):** 35mm Dinse verbindingsplug voor de las - en/of massakabel in MMA en de verbindingsplug voor de TIG toorts in TIG.
- 8) **Negatieve Connectie (-):** 35mm Dinse verbindingsplug voor de las - en/of massakabel in MMA en de verbindingsplug voor de TIG toorts in TIG.

5.0 Installatie

Lees de volledige installatie voordat u met de installatie begint.

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 De Machine Uitpakken

Haal de machine voorzichtig uit de verpakking. We raden u aan om de verpakking te bewaren totdat de machine volledig is geïnstalleerd en getest. Als de machine tijdens het transport werd beschadigd moet deze in de originele verpakking teruggestuurd worden naar de verkoper.

5.2 Locatie

Zorg ervoor dat u de lasmachine volgens de volgende richtlijnen plaats:

In gebieden vrij van vocht en stof.

Omgevingstemperatuur tussen de 0°C en 40°C.

In gebieden vrij van olie, stoom en corrosieve gassen.

In gebieden niet blootgesteld aan abnormale trillingen of schokken.

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

Plaats op een afstand van 300mm of meer van muren of dergelijke die de natuurlijke luchtstroom voor koeling zouden kunnen beperken.

5.3 Netaansluiting

WAARSCHUWING

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

De XTS 163MMA werkt op 240V monofasig, bij 50/60Hz.

De XTS 163DV MMA werkt op 110 of 230V monofasig, bij 50/60Hz.

Het toestel kan een spanningsschommeling hebben van +/- 15%.

Zorg ervoor dat de geel/groene aardingsdraad verbonden is met de aarding van het elektriciteitsnet.

Vermijd lange primaire voedingskabels van meer dan 30m.

Rol steeds kabelhaspels volledig af.

5.4 Uitgangs Connectoren

Electrode polariteit

Bij MMA zal de elektrodenkabel op de + of - connectie aangesloten worden. De massakabel op de + of - connectie, afhankelijk van de gebruikte laselektroden (deze informatie kan u terugvinden op de verpakking van de gebruikte laselektroden).

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

De connectie steeds handvast aandraaien in klokwijzer richting.

6.0 Werking

WAARSCHUWING

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

6.1 MMA Lasgids

MMA-lassen van verschillende materialen:

Staal met een hoge treksterkte en gelegeerd staal:

De twee meest opvallende effecten van het lassen van deze staalsoorten zijn de vorming van een verharde zone in het lasgebied en, indien er geen geschikte voorzorgsmaatregelen genomen worden het ontstaan van scheuren onder het lasgebied. Scheuren onder het lasgebied kunnen worden verminderd door de juiste elektroden te gebruiken, voorverwarmen, hogere stroominstellingen te gebruiken, grotere elektrodengroottes te gebruiken, korte runs voor grotere elektrode-afzettingen of temperen in een oven.

Mangaanstaal

Het afkoelen van mangaanstaal bij hoge temperaturen maakt deze broos. Om deze reden is het absoluut essentieel om mangaanstaal tijdens het lassen af te koelen om de warmte gelijk te verdelen.

Gietijzer

De meeste soorten gietijzer, behalve wit ijzer, zijn lasbaar. Wit ijzer, vanwege zijn extreme broosheid, barst in het algemeen bij pogingen om het te lassen. Problemen kunnen ook worden ondervonden bij het smeedbaar lassen, vanwege de porositeit die wordt veroorzaakt door het gas dat in dit soort ijzer wordt vastgehouden.

Koper en legeringen

De belangrijkste factor is de hoge mate van warmtegeleidingsvermogen van koper, waardoor het voorverwarmen van zware secties noodzakelijk is om een goede versmelting van las en onedel metaal te bekomen.

Type elektroden

Booglaselektroden worden ingedeeld in een aantal groepen afhankelijk van hun toepassingen. Er worden een groot aantal elektroden gebruikt voor gespecialiseerde industriële doeleinden die niet van bijzonder belang zijn voor het dagelijkse algemene werk. Deze omvatten enkele type met een laag waterstofgehalte voor staal met een hoge treksterkte, cellulositypes voor het lassen van pijpen met een grote diameter, enz. Het bereik van elektroden dat in deze handleiding wordt behandeld, is voor de overgrote meerderheid van de toepassingen die waarschijnlijk gebruikt worden (standaard laswerken).

MMA elektroden:

Mild staal

6013 elektroden zijn ideaal voor alle algemene doeleinden. Deze elektroden zijn gemakkelijk in gebruik; de lasboog start eenvoudig en geeft daarnaast weinig spatten.

Mild staal

7014 elektroden voor alle posties. Te gebruiken voor zacht en gegalvaniseerd staal, platen, hekken, poorten, pijpen, tanks, enz.. Vooral geschikt voor verticaal omlaag lassen.

Gietijzer

99% nikkel geschikt voor alle gietijzers, behalve wit gietijzer.

Roestvrij staal

318L-16 hoge corrosiebestendigheid. Ideaal voor zuivelwerkzaamheden. Op roestvrij staal.

6.2 Basis TIG Lasgids

TIG laskabelverbinding

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

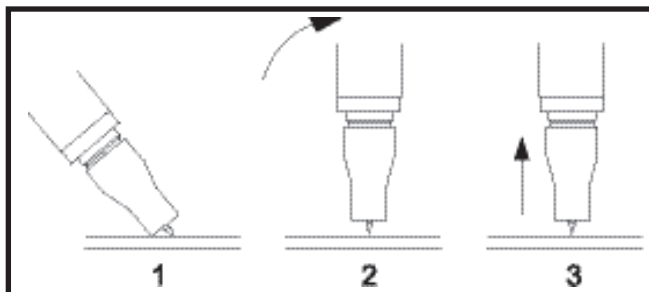
Plaats de keuzeschakelaar (knop 5) op Lift Tig Functie.

Starten met LIFT TIG functie

Zorg dat de gastoevoer is uitgevoerd en de wolframnaald enkele mm uit de gascup steekt.

Open de gastoevoer op de TIG toorts.

Plaats de wolframnaald onder een hoek van 70° op het werkstuk (Fig A,1). Beweeg de TIG toorts 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.



Figuur A

TIG Lasgids

Elektrode diameter	DC stroom (amps)
1.0mm	30 – 60
1.6mm	60 – 115
2.4mm	100 – 165

Wolfram elektrodentypes

Elektrode type	Applicatie	Kleur code
Thorium 2%	Geschikt voor het lassen van staal en RVS (DC-TIG lassen).	ROOD
Cerium 2%	Geschikt voor het lassen van staal, RVS (DC-TIG lassen) en Aluminium (AC-TIG lassen).	GRIJS

Gids voor het selecteren van de diameter van het toevoegmateriaal.

Dia Toevoegm.	DC stroombereik (Amp)
1.6mm	20 - 90
2.4mm	65 - 115
3.2mm	100 - 165
4.8mm	200-350

De aangegeven diameter van het toevoegmateriaal is slechts een richtlijn.

Beschermgas

Legering	Beschermgas
Aluminium en legeringen	Pure Argon
Koolstofstaal	Pure Argon
Roestvrijstaal (RVS)	Pure Argon
Nikkel legeringen	Pure Argon
Kopeter	Pure Argon
Titanium	Pure Argon

7.0 Storing Zoeker

MMA lasproblemen

Omschrijving	Mogelijke Oorzaak	Oplossing
Gaszakken of holtes in lasmetaal (porositeit)	(a) Elektroden zijn vochtig. (b) De lasstroom is te hoog. (c) Oppervlakteverontreinigingen zoals olie, vet, verf, enz..	(a) Droog elektroden voor gebruik (b) Lasstroom verminderen (c) Maak de verbindingen schoon vóór het lassen.
Scheurvorming in lasmetaal kort na stolling.	(a) Stijfheid van de verbinding. (b) Onvoldoende dikte. (c) Koelsnelheid is te hoog.	(a) Herontwerp om de lasnaad te ontlasten van zware spanningen of gebruik kraakbest-endige elektroden. (b) Ga langzamer om meer opbouw toe te laten. (c) Verwarm de plaat voor en laat hem langzaam afkoelen.
Er blijft een gat over door het falen van het lasmetaal om de las te vullen.	(a) De lasstroom is te laag. (b) De Elektrode is te groot voor de verbinding. (c) Onvoldoende tussenruimte. (d) Onjuiste volgorde.	(a) de lasstroom verhogen. (b) gebruik kleinere dia. elektroden. (c) laat een breder gat. (d) gebruik de correcte volgorde.

Omschrijving	Mogelijke Oorzaak	Oplossing
Een gedeelte van de lasnaad smelt niet samen in het oppervlak van het metaal of de rand van de verbinding.	(a) Kleine elektrode gebruikt op zware koude plaat. (b) De lasstroom is te laag. (c) Verkeerde elektrodehoek. (d) Snelheid van elektrode is te hoog (e) Vuil op het oppervlak	(a) Gebruik grotere elektrode en verwarm de plaat voor. (b) Verhoog lasstroom. (c) Pas de hoek aan zodat de lasboog meer in het basismetaal wordt gericht. (d) Verlaag de snelheid van de elektrode (e) Reinig het oppervlak vóór het lassen.

Omschrijving	Mogelijke Oorzaak	Oplossing
Niet-metalen deeltjes zitten gevangen in het lasmetaal (insluiting van slakken).	(a) Niet-metallische deeltjes kunnen worden ingevangen in de ondersnede van de vorige run. (b) Voorbereiding te beperkt. (c) Onregelmatige afzetting zorgt ervoor dat de slak gevangen kan raken. (d) Gebrek aan penetratie. (e) Roest voorkomt volledige fusie. (f) Verkeerde elektrode voor positie waarin wordt gelast.	(a) Als er een slechte ondersnijding aanwezig is, reinigt u de slak en bedekt u met een nieuwe run met gebruik van een kleinere diameter laselektrode. (b) Zorg voor voldoende penetratie en ruimte voor het reinigen van de slak. (c) Verwijder de onregelmatigheden (d) Gebruik een kleinere elektrode met voldoende stroom om voldoende penetratie te geven. Gebruik geschikt gereedschap om alle slakken uit de hoeken te verwijderen. (f) gebruik elektroden die zijn ontworpen voor de positie waarin wordt gelast.

TIG Lasproblemen

Laskwaliteit is afhankelijk van de selectie van het juiste verbruiksartikel, onderhoud van apparatuur en juiste lastechniek.

Omschrijving	Mogelijke Oorzaak	Oplossing
Overmatige Parelsamenstelling of slechte penetratie of slechte fusie aan de randen van de las.	Lasstroom is te laag	Verhoog de lasstroom en/of de verkeerde voorbereiding van de verbinding.
Las te breed en te plat of overmatige doorbranding.	Lasstroom is te hoog	Verlaag de lasstroom.
Las te smal of onvoldoende penetratie	Werksnelheid is te snel	Verlaag de werksnelheid
Las is te breed of overmatige penetratie.	Werksnelheid is te traag.	Verhoog de werksnelheid.
Ongelijke lengte in de las.	Verkeerde plaatsing van het toevoegmateriaal.	Herpositioneer het toevoegmateriaal.
De elektrode smelt wanneer de boog wordt gemaakt.	Elektrode is verbonden met de '+' aansluiting	Sluit de elektrode aan op de '-' aansluiting
Vuil Lasbad	(a) Elektrode verontreinigd door contact met het werkstuk of het materiaal van de vulstaaf (b) Gas verontreinigd met lucht	(a) Reinig de elektrode door de verontreiniging af te slijpen. (b) Controleer de gasslang op eventuele loszittende delen & gaten of verwissel de gasfles
Elektrode smelt of oxideert wanneer een boog wordt gemaakt	(a) Geen gas dat naar het lasgebied stroomt. (b) De toorts is verstopt met stof. (c) Gasslang is kapot (d) Gaspassage bevat onzuiverheden. (e) Gasregelaar is uitgeschakeld (f) Toortsklep is uitgeschakeld (g) De elektrode is te klein voor de lasstroom	(a) Controleer de gasleiding op knikken of breuken en de inhoud van de gasfles. (b) Reinig de toorts (c) Vervang de gasslang (d) Ontkoppel de gasslang van de toorts en verhoog vervolgens de gasdruk om onzuiverheden weg te blazen. (e) Schakel aan (f) Schakel aan (g) Vergroot de diameter van de elektrode of verminder de lasstroom
Slechte lasafwerking	Ontoereikend beschermgas	Verhoog de gasstroom of controleer de gasleiding op problemen met de gasstroom

Omschrijving	Mogelijke Oorzaak	Oplossing
Boog knippert tijdens het TIG lassen	(a) Wolframelektrode is te groot voor de lasstroom (b) Afwezigheid van oxiden in het smeltbad	(a) Selecteer de juiste maat elektrode. Raadpleeg de basis TIG lasgids. (b) Raadpleeg de basis TIG lasgids voor manieren om een knipperende lasboog te verminderen.
Lasboog kan niet worden vastgesteld	(a) De massakabel is niet verbonden met het werkstuk of de lastang/toorts zijn niet aangesloten op de machine. (b) De toorts is losgekoppeld (c) Gasstroom verkeerd ingesteld, gascilinder leeg of de toortsklep is uitgeschakeld.	a) Verbind de massakabel met het werkstuk of verbind de lastang/toorts met de machine. (b) Sluit de toorts aan op de '-' connectie. (c) Selecteer de juiste stroomsnelheid, vervang de gascilinder of schakel de toortsklep in.
Geen soepele boogstart	(a) Wolframelektrode is te groot voor de lasstroom. (b) De verkeerde elektrode wordt gebruikt voor de lasopdracht. (c) Het gasdebiet is te hoog. (d) Er wordt onjuist beschermgas gebruikt. (e) Slechte verbinding van de massakabel met het werkstuk.	(a) Selecteer de juiste diameter van elektrode. (b) Selecteer het juiste elektrodetype. Raadpleeg de basis TIG lasgids. (c) Selecteer de juiste snelheid voor de lasopdracht. Raadpleeg de basis TIG lasgids. (d) Selecteer het juiste beschermgas. Raadpleeg de basis TIG lasgids. (e) Verbetering van de verbinding met het werkstuk.

Problemen met de stroombron

Omschrijving	Mogelijke Oorzaak	Oplossing
Er is geen lasboog aanwezig	(a) De primaire voedingsspanning is niet ingeschakeld (b) De lasstroombronschakelaar is uitgeschakeld (c) Losse verbindingen intern	(a) Schakel de primaire voedingsspanning in (b) Schakel de lasstroombron in (c) Laat een gekwalificeerde servicemonteur de verbinding repareren.
Maximale uitgaande lasstroom kan niet worden bereikt met de nominale netspanning	Defect Stuurschakeling	Laat een gekwalificeerde servicemonteur de lasmachine nakijken en repareren.
Lasstroom vermindert tijdens het lassen	Slechte verbinding met het werkstuk.	Zorg ervoor dat de werkkabel een betrouwbare elektrische verbinding heeft met het werkstuk.
Een totaal verlies van vermogen, lampje is uit, de ventilator werkt niet.	(a) Uitval van de ingangsspanning (b) Mogelijke overspanning (c) Interne fout bij de machine	(a) Sluit de netvoeding opnieuw aan. (b) Controleer de spanning en verplaats de machine indien nodig naar een andere voeding. (c) Laat een gekwalificeerde servicemonteur de lasmachine nakijken en repareren.
Het storingslampje brandt, er is geen vermogen	(a) Machine is oververhit (b) Te grote spanning (c) Interne fout in de machine	(a) Laat afkoelen terwijl de ventilator draait. (b) Schakel de netspanning naar de machine uit en start opnieuw (c) Laat een gekwalificeerde servicemonteur de lasmachine nakijken en repareren.

ROUTINE ONDERHOUD

Het is belangrijk om regelmatig een grondige reiniging en inspectie van de lasmachine te laten plaatsvinden, waarbij de frequentie afhangt van het gebruik en de bedrijfsomgeving.

Waarschuwing

Koppel de primaire stroomvoorziening los bij de bron voordat u de kap verwijdert. Wacht minstens twee minuten voordat u de kap opent om de primaire condensators te laten ontladen.

Om het apparaat schoon te maken, verwijdert u de schroeven waarmee het buitenste deksel is bevestigd, tilt u het buitenste deksel op en gebruikt u een stofzuiger om opgehoopt vuil en stof te verwijderen. De eenheid moet indien nodig ook worden schoongeveegd, met oplosmiddelen die worden aanbevolen voor het reinigen van elektrische apparaten.

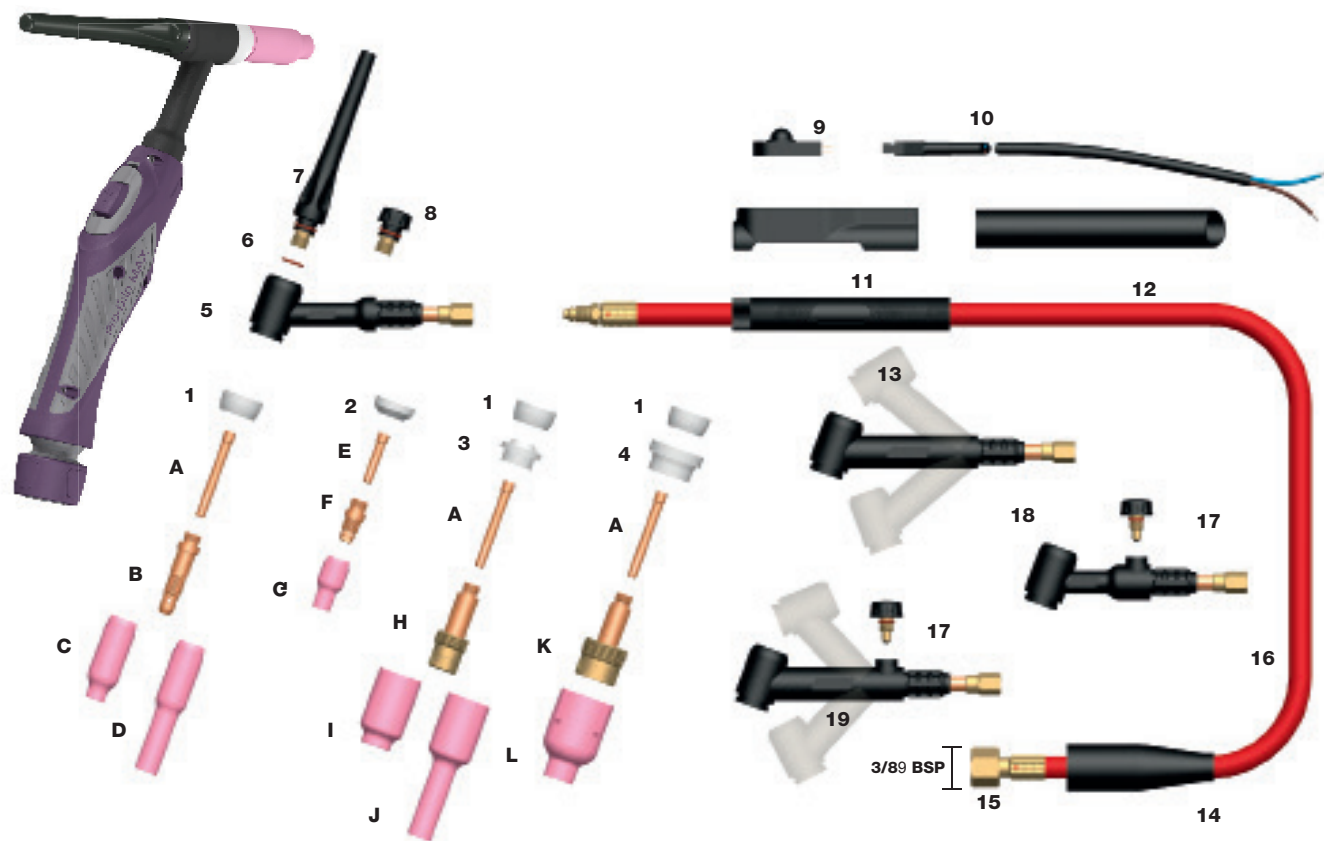
8.0 Accessoire

8.1 Electrode

Code	Omschrijving
E6013-252	2.5 x 350 Rutiel Electroden (2.5kg)
E6013-25	2.5 x 350 Rutiel Electroden (5.0kg)
E6013-322	3.2 x 350 Rutiel Electroden (2.5kg)
E6013-32	3.2 x 350 Rutiel Electroden (5.0kg)
E7018-32	3.2 x 350 Basis Electroden (5.0kg)

WP17

Gasgekoelde TIG Lastoorts



Model

Omschrijving

Codenummer lengte 3.8m

lengte 7.6m

WP17V tigtoorts met 35/50 koppeling en rubber hoes
WP17V tigtoorts incl. flexibele kop met 35/50 koppeling en rubber hoes

WP17V-12-2-IXS WP17V-25-2-IXS
WP17VFX-12-2-IXS WP17VFX-25-2-IXS

Standaard Spantang		
	Codenummer	Omschrijving
A	10N21	Spantang 0.5mm
	10N22	Spantang 1.0mm
	10N23	Spantang 1.6mm
	10N23M	Spantang 2.0mm
	10N24	Spantang 2.4mm
	10N25	Spantang 3.2mm
	54N20	Spantang 4.0mm

Standaard Spantanghouder		
	Codenummer	Omschrijving
B	10N29	Spantanghouder 0.5mm
	10N30	Spantanghouder 1.0mm
	10N31	Spantanghouder 1.6mm
	10N32	Spantanghouder 2.4mm
	10N28	Spantanghouder 3.2mm
	406488	Spantanghouder 4.0mm

Standaard Ceramische Cups		
	Codenummer	Omschrijving
C	10N50	Standaard Ceramische Cup 6mm - GR4
	10N49	Standaard Ceramische Cup 8mm - GR5
	10N48	Standaard Ceramische Cup 10mm - GR6
	10N47	Standaard Ceramische Cup 11mm - GR7
	10N46	Standaard Ceramische Cup 13mm - GR8
	10N45	Standaard Ceramische Cup 16mm - GR10
	10N44	Standaard Ceramische Cup 19mm - GR12

Standaard Lange Ceramische Cups		
	Codenummer	Omschrijving
D	10N49L	Lange Ceramische Cup 8mm - GR5
	10N48L	Lange Ceramische Cup 10mm - GR6
	10N47L	Lange Ceramische Cup 11mm - GR7

Stubby Serie Spantang		
	Codenummer	Omschrijving
E	10N21S	Stubby Spantang 0.5mm
	10N22S	Stubby Spantang 1.0mm
	10N23S	Stubby Spantang 1.6mm
	10N24S	Stubby Spantang 2.4mm
	10N25S	Stubby Spantang 3.2mm

Stubby Spantanghouder		
	Codenummer	Omschrijving
F	17CB20	Stubby Spantanghouder 0.5-3.2mm

Stubby Serie Ceramische Cups		
	Codenummer	Omschrijving
G	13N08	Standaard Ceramische Cup 6mm - GR4
	13N09	Standaard Ceramische Cup 8mm - GR5
	13N10	Standaard Ceramische Cup 10mm - GR6
	13N11	Standaard Ceramische Cup 11mm - GR7
	13N12	Standaard Ceramische Cup 13mm - GR8
	13N13	Standaard Ceramische Cup 16mm - GR10

Gaslens		
	Codenummer	Omschrijving
H	45V29	Gaslens 0.5mm
	45V24	Gaslens 1.0mm
	45V25	Gaslens 1.6mm
	45V26	Gaslens 2.4mm
	45V27	Gaslens 3.2mm

Standaard Gaslenscups		
	Codenummer	Omschrijving
I	54N18	Standaard Gaslenscup 6mm - GR4
	54N17	Standaard Gaslenscup 8mm - GR5
	54N16	Standaard Gaslenscup 10mm - GR6
	54N15	Standaard Gaslenscup 11mm - GR7
	54N14	Standaard Gaslenscup 13mm - GR8
	54N19	Standaard Gaslenscup 18mm - GR10

Lange Gaslenscups		
	Codenummer	Omschrijving
J	54N17L	Lange Gaslenscup 8mm - GR5
	54N16L	Lange Gaslenscup 10mm - GR6
	54N15L	Lange Gaslenscup 11mm - GR7

Large Diameter Gaslens		
	Codenummer	Omschrijving
K	45V116	Large Diameter Gaslens 1.6mm
	45V64	Large Diameter Gaslens 2.4mm
	995795	Large Diameter Gaslens 3.2mm

Large Diameter Gaslenscups		
	Stock Code	Description
L	57N75	Large Diameter Gaslenscup 10mm
	57N74	Large Diameter Gaslenscup 13mm
	53N88	Large Diameter Gaslenscup 16mm
	53N87	Large Diameter Gaslenscup 19mm

Onderdelen		
	Codenummer	Omschrijving
1	18CG	Teflon Afdichting voor WT17
2	18CG20	Teflon Afdichting voor WT17-20
3	54N01	Teflon Afdichting Gaslens WT17 (gebruik met 18CG)
4	54N63	Teflon Afdichting Grote Gaslens (gebruik met 18CG)
5	WP17	Toortslichaam WT17
6	98W18	O-Ring Toortskap
7	57Y02	Lange Kap WT17-26
8	57Y04	Korte Kap WT17-26
9	950	1-Knop Schakelaar (Bol)
NA	950F	1-Knop Schakelaar (Plat)
10	950-40	950 Schakelaar met 4 meter stuurdraad
	950-80	950 Schakelaar met 8 meter stuurdraad
11	RDZ0591	Op te klikken Schakelaarshouder - Small
NA	607664	Schakelaarshouder Rubber - Small
12	609123	Neopreen Hoes x 4 meter
	609125	Neopreen Hoes x 8 meter
13	105Z55	Handgreep
14	0315071	Isolatie rubber
15	57Y01	Powerkabel x 4 meter
	57Y03	Powerkabel x 8 meter
	57Y01R	Powerkabel x 4 meter - Rubber
	57Y03R	Powerkabel x 8 meter - Rubber
	57Y01-2	Powerkabel x 4 meter (2 stukken)
	57Y03-2	Powerkabel x 8 meter (2 stukken)
16	WP17V	Toortslichaam WP17V
17	VS-2	Kraantje 17V
18	WP17FX	Flexibel Toortslichaam
19	WP17VFX	Toortslichaam WP17V - Flexibel

NA – Niet Afgebeeld

9.0 EC conformiteitsverklaring

Hierbij verklaren wij dat de machines zoals hieronder vermeld

Type: XTS 163, XTS163 DV

Conform met EG-richtlijnen:

Laagspanningsrichtlijn 2006/95 / EG

EMC-richtlijn 2004/108 / EG

Geharmoniseerde Europese norm: EN / IEC 60974-1

Hiermee wordt bevestigd dat het geteste productstaal voldoet aan alle bepalingen van de bovenstaande gedetailleerde EU-richtlijnen en productnormen.



9.1 Rohs Compliance Verklaring

Richtlijn 2011/65/EU van het Europees Parlement

Beperking van het gebruik van bepaalde gevaarlijke stoffen in elektrische en elektronische apparatuur

Type: XTS 163, XTS163 DV

De hierboven genoemde producten zijn gecertificeerd om te voldoen aan de rohs-richtlijn, waarbij alle homogene componentenonderdelen worden gecontroleerd om materiaalinhoud volgens de onderstaande lijst te garanderen.

Cadmium 0.01% per gewicht

Lood 0.1% per gewicht

Kwik 0.1% per gewicht

Zeswaardig Chroom 0.1% per gewicht

Polybroombifenyl's (pbbs) 0.1% per gewicht

Polygebromeerde diphenylethers (pb.) 0.1% per gewicht

Opgemerkt moet worden dat onder specifieke vrijgestelde toepassingen, waarbij lood wordt gebruikt als een legeringselement, de volgende limieten worden toegepast in overeenstemming met de voorschriften.

Koper en koperlegeringen gebruiken minder dan 4% per gewicht van elke homogene component.

Staal en staallegering gebruiken minder dan 4% per gewicht van elke homogene component.

Aluminium en aluminiumlegering gebruiken minder dan 4% per gewicht van elke homogene component.

Alleen afvoeren op goedgekeurde locaties voor elektrisch en elektronisch afval. Mag niet worden weggegooid met algemeen afval of afval van de stortplaats.

9.2 WEEE Wetgeving



WEEE (Waste Electrical & Electronic Equipment) 2002/96/EC

Met betrekking tot de implementatie van de wetgeving heeft Parweld UK relevante recycling - en terugwinningsmethoden vastgesteld. Sinds augustus 2005 voldoen we volledig aan de vereisten. Parweld is in het Verenigd Koninkrijk geregistreerd bij het Environment-bureau, zoals hieronder wordt beschreven. Neem voor WEE-conformiteit buiten het Verenigd Koninkrijk contact op met uw leverancier/importeur. Parweld is geregistreerd met een nalevingsschema. Het officiële registratienummer is WEE/FD0255QV.

Wanneer uw apparatuur het einde van zijn levensduur bereikt, moet u hem aan Parweld UK retourneren waar hij zal worden gereviseerd of verwerkt voor recycling.

9.3 Verklaring van Garantie

Beperkte garantie:

Parweld Ltd. hierna "Parweld", garandeert haar klanten dat de producten vrij zijn van defecten in vakmanschap of materiaal. Mocht er zich een fout voordoen in de garantieperiode dan dient het toestel teruggestuurd te worden.

Na kennisgeving hiervan en onderbouwing dat het product is opgeslagen, geïnstalleerd, bediend en onderhouden in overeenstemming met de specificaties van Parweld, instructies, aanbevelingen en erkende standaard industriepraktijken en niet onderhevig zijn aan verkeerd gebruik, reparatie door derde, verwaarlozing, wijziging of ongeval, zullen de defecten in het toestel door Parweld gerepareerd of vervangen worden (naar eigen goeddunken van Parweld).

De garantie geldt vanaf de datum waarop de geautoriseerde distributeur de producten aan de koper levert.

Beperking van de aansprakelijkheid:

Geen enkele medewerker, agent of vertegenwoordiger van Parweld is bevoegd om deze garantie op enigerlei wijze te wijzigen of enige andere garantie te verlenen.

De rechten van de koper onder deze garantie zijn ongeldig als vervangende onderdelen of accessoires worden gebruikt die naar eigen goeddunken van Parweld de veiligheid of prestaties van een Parweld product kunnen schaden.

De rechten van de koper onder deze garantie zijn nietig als het product door niet-geautoriseerde personen aan de koper wordt verkocht.

NOTE:

Vertaling Handleiding

Deze handleiding werd voor het eerst vertaald door Parweld Benelux naar het Nederlands op 06/02/2019 (versie 1). Alle informatie die hierop terug te vinden is, is vertaald vanuit de originele Engelse handleiding. 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.

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