



NL

Lasapparaten

Pico 350 cel puls pws dgs

099-002127-EW505

Aanvullende systeemdocumentatie opvolgen!

23.03.2017

**Register now
and benefit!**
**Jetzt Registrieren
und Profitieren!**

www.ewm-group.com



Algemene aanwijzingen

WAARSCHUWING



Lees de gebruikshandleiding!

De gebruikshandleiding biedt u een inleiding in veilige omgang met het product.

- Lees en volg de gebruikshandleidingen van alle systeemcomponenten, vooral de veiligheids- en waarschuwingaanwijzingen!
- Volg de voorschriften van ongevallenpreventie en de landelijke voorschriften!
- Bewaar de gebruikshandleiding op de gebruikslocatie van het apparaat.
- De veiligheids- en waarschuwingpictogrammen op het apparaat verwijzen naar mogelijke gevaren.
Ze moeten altijd herkenbaar en leesbaar zijn.
- Het apparaat is gefabriceerd overeenkomstig de huidige stand van de techniek en normen, en mag uitsluitend door vakkundig personeel worden gebruikt, onderhouden en gerepareerd.
- Technische wijzigingen door verdere ontwikkeling van de apparaattechniek kunnen verschillend lasgedrag veroorzaken.



Neem bij vragen over de installatie, inbedrijfstelling, het gebruik, de werkomstandigheden op de inzetlocatie en het gebruiksdoeleinde contact op met uw dealer of met onze klantenservice via het nummer +49 2680 181-0.

Een lijst met bevoegde dealers vindt u op www.ewm-group.com.

De aansprakelijkheid voor het gebruik van deze installatie beperkt zich uitsluitend tot de werking van de installatie. Elke andere vorm van aansprakelijkheid is uitdrukkelijk uitgesloten. Door de inbedrijfstelling erkent de gebruiker deze uitsluiting van aansprakelijkheid.

De fabrikant kan immers niet controleren of men zich aan deze handleiding houdt of aan de bepalingen en methodes die tijdens de installatie, het gebruik, de toepassing en het onderhoud van de installatie gelden.

Niet-vakkundige uitvoering van de installatie kan voor defecten zorgen en zo ook personen in gevaar brengen. Zodoende zijn wij geenszins aansprakelijk voor verlies, schade of kosten die ontstaan door of op enigerlei wijze te maken hebben met een verkeerde installatie, onoordeelkundig gebruik, verkeerde toepassing of slecht onderhoud.

De inhoud van dit document is zorgvuldig onderzocht, gecontroleerd en bewerkt. Wijzigingen, schrijffouten en fouten voorbehouden.

© EWM AG

Dr. Günter-Henle-Straße 8

D-56271 Mündersbach

Het auteursrecht op dit document berust bij de fabrikant.

Reproducties, ook onder de vorm van uittreksels, zijn uitsluitend toegestaan na schriftelijke toestemming.

De inhoud van dit document is zorgvuldig onderzocht, gecontroleerd en bewerkt, wijzigingen, schrijffouten en fouten voorbehouden.

1 Inhoudsopgave

1	Inhoudsopgave.....	3
2	Voor uw veiligheid	6
2.1	Richtlijnen voor het gebruik van deze bedieningshandleiding.....	6
2.1.1	Verklaring van symbolen	7
2.2	Onderdeel van de complete documentatie	8
2.3	Veiligheidsvoorschriften	8
2.4	Transport en installatie	12
3	Gebruik overeenkomstig de bestemming	13
3.1	Toepassingsgebied.....	13
3.1.1	Demagnetiseren	13
3.1.2	MIG/MAG-standaardlassen.....	13
3.2	Meegeldende documenten/Geldige aanvullende documenten	13
3.2.1	Garantie.....	13
3.2.2	Conformiteitsverklaring.....	13
3.2.3	Lassen in omgevingen met een verhoogd elektrisch risico	13
3.2.4	Service documentatie (reserveonderdelen en elektrische schema's).....	14
3.2.5	Kalibreren/valideren.....	14
4	Apparaatbeschrijving - snel overzicht	15
4.1	Vooraanzicht	15
4.2	Achteraanzicht	16
4.3	Besturing - bedieningselementen	17
5	Opbouw en functie.....	19
5.1	Transport en installatie	19
5.1.1	Omgevingscondities	19
5.1.1.1	Tijdens gebruik.....	19
5.1.1.2	Transport en opslag	19
5.1.2	Koeling apparatuur	19
5.1.3	Werkstukleiding, algemeen	20
5.1.4	Lengte van de transportriem instellen	20
5.1.5	Kabelgordel	21
5.1.6	Kabelhouder	22
5.1.6.1	Demontage/montage	22
5.1.6.2	Toepassing.....	22
5.1.7	Veiligheidsklep, apparaatbesturing	23
5.1.7.1	Demontage/montage	23
5.1.8	Aanwijzingen voor het leggen van lasstroomleidingen	24
5.1.8.1	Zwerfstromen.....	25
5.1.9	Netaansluiting.....	25
5.1.9.1	Stroomvorm.....	26
5.2	Lasgegevens-display	26
5.3	Elektrodelassen	27
5.3.1	Aansluiting elektrodehouder en werkstukleiding	27
5.3.2	Selecteren	28
5.3.2.1	Arcforce (laskarakteristieken)	28
5.3.3	Hotstart.....	28
5.3.3.1	Hotstart-tijd.....	29
5.3.3.2	Hotstart-stroom	29
5.3.4	Antistick	29
5.3.5	Gemiddelde waarde-pulsen	30
5.3.5.1	Gemiddelde waardepulsen in stijgende positie (PF)	30
5.3.6	Expertmenu (Elektrodelassen)	31
5.4	TIG-lassen	32
5.4.1	Inert-gastoevoer	32
5.4.1.1	Aansluiting toevoer inert gas.....	32
5.4.2	Aansluiting TIG-lastoorts met gaskraan	33
5.4.3	Selecteren	34
5.4.4	Ontsteking vlamboog.....	34

5.4.4.1	Liftarc.....	34
5.4.5	Gemiddelde waarde-pulsen.....	35
5.4.6	Expertmenu (TIG).....	36
5.5	MIG/MAG-lassen.....	37
5.5.1	Tussenslangpakket op de stroombron aansluiten.....	37
5.5.2	Inert-gastoevoer.....	38
5.5.2.1	Gastest – instelling Hoeveelheidbeschermgas.....	38
5.5.3	MIG/MAG-lassen met constante spanningskarakteristiek (CV).....	39
5.5.3.1	Selecteren.....	39
5.5.3.2	Expertmenu.....	39
5.5.4	MIG/MAG-lassen met constante stroomkarakteristiek (CC).....	39
5.5.4.1	Selecteren.....	39
5.5.4.2	Expertmenu.....	40
5.5.5	MIG/MAG-lassen- voltage-sensing.....	40
5.5.5.1	Aansluitschema.....	40
5.5.5.2	Legenda.....	41
5.5.5.3	Voedingsleidingen aansluiten.....	41
5.6	Demagnetiseren.....	42
5.6.1	Aanwijzingen voor het leggen van stroomkabels.....	42
5.6.2	Aansluiting stroomkabels.....	43
5.6.2.1	Legenda.....	43
5.6.3	Demagnetiseringsmodus activeren.....	44
5.6.3.1	Automatische uitschakeling.....	44
5.7	Begrenzing vlambooglengte (USP).....	44
5.8	Omschakeling van de lasstroom polariteit (polariteitsomkering).....	45
5.9	Afstandsbedieningen.....	45
5.9.1	RT PWS 1 19POL.....	45
5.9.2	RTF1 19POL.....	45
5.9.3	RT1 19POL.....	45
5.10	Energiebesparingsmodus (Standby).....	45
5.11	Configuratiemenu voor apparatuur.....	46
6	Onderhoud, verzorging en afvalverwerking.....	47
6.1	Algemeen.....	47
6.2	Schoonmaken.....	47
6.3	Onderhoudswerkzaamheden, intervallen.....	48
6.3.1	Dagelijkse onderhoudswerkzaamheden.....	48
6.3.1.1	Visuele controle.....	48
6.3.1.2	Controle op goede werking.....	48
6.3.2	Maandelijkse onderhoudswerkzaamheden.....	48
6.3.2.1	Visuele controle.....	48
6.3.2.2	Controle op goede werking.....	48
6.3.3	Jaarlijkse keuring (inspectie en keuring tijdens gebruik).....	48
6.4	Afvalverwerking van het apparaat.....	49
6.4.1	Fabrikantverklaring aan de eindgebruiker.....	49
6.5	Inachtneming van de RoHS-vereisten.....	49
7	Verhelpen van storingen.....	50
7.1	Checklist voor het verhelpen van storingen.....	50
7.2	Foutmeldingen (Stroombron).....	50
7.3	Softwareversie van de apparaatbesturing weergeven.....	51
7.4	Lasparameters terugzetten naar fabrieksinstellingen.....	52
8	Technische gegevens.....	53
8.1	Pico 350 cel puls pws dgs.....	53
9	Accessoires.....	54
9.1	Afstandsbediening en accessoires.....	54
9.2	Opties.....	54
9.3	Algemene accessoires.....	54
9.4	Systeemcomponent.....	54
9.4.1	Draadtoevoerapparaat.....	54

10 Bijlage A	55
10.1 Parameteroverzicht – instellingsaanwijzingen.....	55
11 Bijlage B	56
11.1 Overzicht van EWM-vestigingen.....	56

2 Voor uw veiligheid

2.1 Richtlijnen voor het gebruik van deze bedieningshandleiding

GEVAAR

Werk- of gebruiksmethoden die nauwkeurig moeten worden aangehouden om een gerede kans op zwaar letsel of dood door ongeval van personen uit te sluiten.

- De veiligheidsinstructie bevat in de titel het signaalwoord “GEVAAR” met een algemeen waarschuwingsymbool.
- Bovendien wordt het gevaar verduidelijkt met een pictogram in de zijrand.

WAARSCHUWING

Werk- of gebruiksmethoden die nauwkeurig moeten worden aangehouden om de kans op zwaar letsel of dood door ongeval van personen uit te sluiten.

- De veiligheidsinstructie bevat in de titel het signaalwoord “WAARSCHUWING” met een algemeen waarschuwingsymbool.
- Bovendien wordt het gevaar verduidelijkt met een pictogram in de zijrand.

VOORZICHTIG

Werk- of gebruiksmethoden die nauwkeurig moeten worden aangehouden, om een mogelijke, lichte verwonding van personen uit te sluiten.

- De veiligheidsinstructie bevat in de titel het signaalwoord “VOORZICHTIG” met een algemeen waarschuwingsymbool.
- Het gevaar wordt met een pictogram aan de zijrand verduidelijkt.

























Technische bijzonderheden waarmee de gebruiker rekening moet houden.

Handelingsinstructies en optellingen die u stap voor stap aangeven wat in bepaalde situaties moet worden gedaan, herkent u aan de opsommingspunt, bijv.:

- Bus van de lasstroomleiding in het juiste tegendeel steken en vergrendelen.

2.1.1 Verklaring van symbolen

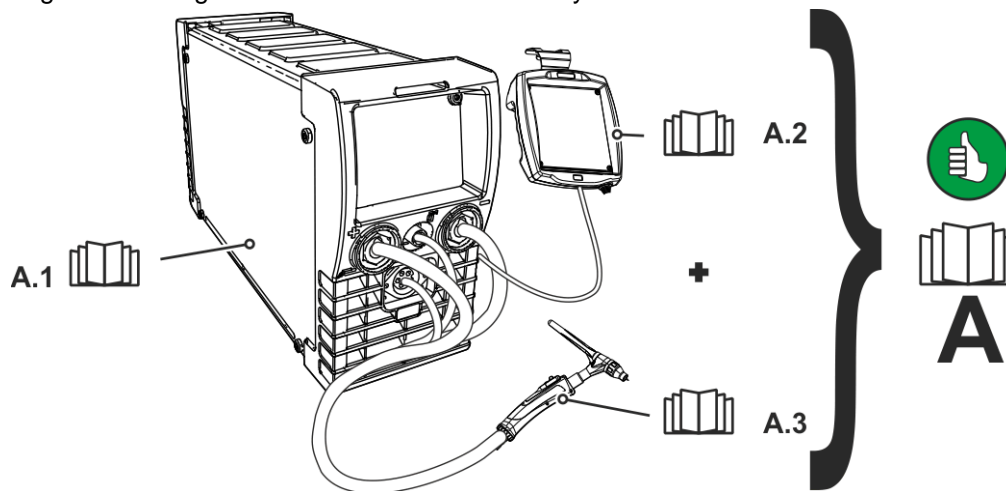
Symbo ol	Beschrijving	Symbo ol	Beschrijving
	Technische bijzonderheden waarmee de gebruiker rekening moet houden.		Indrukken en loslaten/tikken/toetsen
	Apparaat uitschakelen		Loslaten
	Apparaat inschakelen		Indrukken en ingedrukt houden
			Schakelen
	Verkeerd		Draaien
	Juist		Waarde – instelbaar
	Menutoegang		Signaallampje licht groen op
	Navigeren in het menu		Signaallampje knippert groen
	Menu verlaten		Signaallampje licht rood op
	Tijdweergave (voorbeeld: 4 sec. wachten/indrukken)		Signaallampje knippert groen
	Onderbreking in de menuweergave (meer instelmogelijkheden mogelijk)		
	Gereedschap niet vereist/niet gebruiken		
	Gereedschap vereist/gebruiken		

2.2 Onderdeel van de complete documentatie



Deze gebruikshandleiding is een onderdeel van de complete documentatie en is uitsluitend geldig in combinatie met de complete documentatie! Lees en volg de gebruikshandleidingen van alle systeemcomponenten, vooral de veiligheidsaanwijzingen!

De afbeelding toont het algemeen voorbeeld van een lasstelsel.



Afbeelding 2-1

Pos.	Documentatie
A.1	Stroombron
A.2	Afstandsbediening
A.3	Lastoorts
A	Complete documentatie

2.3 Veiligheidsvoorschriften

⚠ WAARSCHUWING



**Gevaar voor ongevallen bij niet-naleving van de veiligheidsaanwijzingen!
Het niet in acht nemen van de veiligheidsaanwijzingen kan levensgevaarlijk zijn!**

- Lees zorgvuldig de veiligheidsaanwijzingen van deze handleiding!
- Volg de voorschriften van ongevallenpreventie en de landelijke voorschriften!
- Wijs personen in de werkzone op het naleven van de voorschriften!



Verwondingsgevaar door elektrische spanning!

Elektrische spanningen kunnen bij aanraking levensgevaarlijke stroomschokken en brandwonden veroorzaken. Ook bij het aanraken van lage spanningen kan men schrikken en zich verwonden.

- Raak geen spanningsvoerende delen, zoals lasstroombussen en staaf-, wolfram- of draadelektroden aan!
- Leg de lastoorts en elektrodehouder altijd op een geïsoleerd plek!
- Draag de volledige persoonlijke veiligheidsuitrusting (toepassingsafhankelijk)!
- Het apparaat mag uitsluitend door vakkundig personeel worden geopend!

⚠ WAARSCHUWING**Gevaar bij aaneenschakeling van meerdere stroombronnen!**

Moeten meerdere stroombronnen parallel of in serie aaneen worden geschakeld dan mag dit uitsluitend door een vakman worden uitgevoerd in overeenstemming met de norm NEN-EN-IEC 60974-9 "Installeren en gebruiken", de voorschriften ter voorkoming van ongevallen BGV D1 (vroeger VBG 15) en de nationale voorschriften!

De inrichtingen mogen voor vlambooglassen uitsluitend na een keuring worden gebruikt om te garanderen dat de toelaatbare nullastspanning niet wordt overschreden.

- Laat de apparaataansluiting uitsluitend door een vakman uitvoeren!
- Bij het buiten werking stellen van afzonderlijke stroombronnen moeten alle voedings- en lasstroomkabels op betrouwbare wijze van het volledige lassyteem worden losgekoppeld. (Gevaar voor retourspanning!)
- Sluit geen lasapparaten met poolomkeerschakeling (PWS-serie) aan op apparaten voor wisselstroomlassen (AC). Een simpele bedieningsfout kan de toegelaten lasspanningen immers overschrijden.

**Letselgevaar door ongeschikte kleding!**

Straling, hitte en elektrische spanning zijn onvermijdelijke bronnen van gevaar bij vlambooglassen. De gebruiker moet alle verplichte persoonlijke beschermingsmiddelen (PBM) gebruiken. De persoonlijke beschermingsmiddelen moeten de gebruiker tegen de volgende gevaren beschermen:

- Ademhalingsbescherming tegen gezondheidsgevaarlijke stoffen en mengsels (rookgassen en dampen) of geschikte maatregelen (afzuigingssysteem enz.) treffen.
- Lashelm met adequaat beschermingsmiddel tegen ioniserende straling (IR- en UV-straling) en hitte.
- Droge laskleding (schoenen, handschoenen en lichaambeschermende middelen) tegen warme omgevingen met adequate bescherming tegen een luchttemperatuur van 100 °C of hoger, tegen elektrische schokken en adequaat voor werkzaamheden aan spanningsvoerende delen.
- Gehoorbescherming tegen schadelijke geluidsniveaus.

**Letselgevaar door straling of hitte!**

Straling van de vlamboog veroorzaakt letsel aan de huid en aan de ogen. Contact met hete werkstukken en vonken veroorzaakt verbrandingen.

- Lasschild resp. lashelm met een toereikende beschermingsgraad gebruiken (toepassingafhankelijk)!
- Draag droge veiligheidskleding (bijv. lasschild, handschoenen etc.) volgens de toepasselijke voorschriften van het betreffende land!
- Bescherm niet bij het werk betrokken personen door veiligheidsgordijnen of -wanden tegen straling en verblinding!

**Ontploffingsgevaar!**

Explosiegevaar bestaat ook als schijnbaar ongevaarlijke stoffen in gesloten reservoirs door verhitting een overdruk opbouwen.

- Verwijder reservoirs met brandbare of explosieve vloeistoffen van de plaats waar gewerkt wordt!
- Verhit geen explosieve vloeistoffen, stoffen of gassen door het lassen of snijden!

**Brandgevaar!**

Door de bij het lassen optredende hoge temperaturen, sproeiende vonken, gloeiende onderdelen en hete slakken kunnen vlammen ontstaan.

- Let op brandhaarden in het werkgebied!
- Neem geen licht ontvlambare voorwerpen, zoals bijv. lucifers of aanstekers, mee.
- Zorg voor geschikte blusapparatuur in het werkgebied!
- Verwijder grondig alle resten van brandbare stoffen op het werkstuk alvorens de laswerkzaamheden te beginnen.
- Verdere bewerkingen mogen uitsluitend bij afgekoelde werkstukken worden uitgevoerd. Niet in aanraking brengen met ontvlambare materialen!

VOORZICHTIG



Rook en gassen!

Rook en gassen kunnen leiden tot ademnood en vergiftigingen! Bovendien kunnen dampen van oplosmiddelen (gechloreerde koolwaterstof) zich door de ultraviolette straling van de vlamboog in giftig fosgeen omzetten!

- Zorg voor voldoende frisse lucht!
- Houd dampen van oplosmiddelen verwijderd van het stralingsbereik van de vlamboog!
- Draag evt. geschikte ademhalingsbescherming!



Geluidhinder!

Lawaai boven 70 dBA kan duurzame beschadiging van het gehoor veroorzaken!

- Draag geschikte gehoorbescherming!
- Personen binnen het werkgebied dienen geschikte gehoorbescherming te dragen!



Plichten van de eigenaar!

Het gebruik van het apparaat veronderstelt de naleving van alle landelijke richtlijnen en wetten!

- **De nationale implementatie van de kaderrichtlijn (89/391/EEG) over de uitvoering van maatregelen ter verbetering van de veiligheid en gezondheidsbescherming van werknemers en bijbehorende individuele richtlijnen.**
- **Voor de richtlijn (89/655/EEG) over de minimumvoorschriften voor veiligheid en gezondheidsbescherming bij het gebruik van werkmiddelen door werknemers tijdens het werk.**
- **De voorschriften over veiligheid op het werk en ongevallenpreventie van het desbetreffende land.**
- **De installatie en het gebruik van het apparaat overeenkomstig NEN-EN-IEC 60974-9.**
- **Regelmatig een opleiding over veiligheidsbewust werken aan de gebruikers wordt gegeven.**
- **Regelmatige keuring van het apparaat overeenkomstig NEN-EN-IEC 60974-4.**



De garantie van de fabrikant vervalt bij apparaatschade door gebruik van componenten van derden!

- **Gebruik uitsluitend systeemcomponenten en opties (stroombronnen, lastoortsen, elektrodehouders, afstandsbedieningen, vervangings- en slijtageonderdelen, enz.) uit ons leveringsprogramma!**
- **Accessoirecomponenten uitsluitend bij uitgeschakeld lasapparaat op de desbetreffende aansluitbus steken en vergrendelen.**



Vereisten voor aansluiting op het openbare stroomnet

Hoogrendementsapparaten kunnen door de afgenomen stroom van het stroomnet de netwerkqualiteit beïnvloeden. Voor bepaalde apparaattypen kunnen daarom aansluitbeperkingen of vereisten voor de maximaal mogelijke leidingsimpedantie of het vereiste minimaal voorzieningsvermogen bestaan voor het aansluitpunt op het openbare stroomnet (algemeen koppelingspunt PCC), waarbij ook hier naar de technische gegevens van de apparaten wordt verwezen. In dergelijk geval is de eigenaar of de gebruiker van het apparaat, eventueel na overleg met de eigenaar van het stroomnet, verantwoordelijk om zich ervan te vergewissen dat het apparaat mag worden aangesloten.

VOORZICHTIG



Elektromagnetische velden!

Door de stroombron kunnen elektrische of elektromagnetische velden ontstaan, waardoor elektronische installaties zoals tekstverwerkers, CNC-apparatuur, telecommunicatieleidingen, net-, signaalleidingen en pacemakers niet meer goed kunnen werken.



- Onderhoudsvoorschriften in acht nemen > zie hoofdstuk 6.3!
- Lasleidingen volledig afrollen!
- Stralingsgevoelige apparatuur of installaties afdoende afschermen!
- Pacemakers kunnen storingen vertonen (indien nodig, vraag om medisch advies).

⚠ VOORZICHTIG

In overeenstemming met de norm IEC 60974-10 worden lasapparaten onderverdeeld in twee klassen van elektromagnetische compatibiliteit (de EMC-klasse vindt u in de technische gegevens) > zie hoofdstuk 8:



Klasse A-apparaten zijn niet bedoeld voor gebruik in woongebieden, waarbij apparaten op het openbare laagspanningsnet worden aangesloten. Bij het waarborgen van de elektromagnetische compatibiliteit voor klasse A-apparaten kunnen in dergelijke bereiken problemen optreden die door kabelgerelateerde storingen en stralingsstoringen worden veroorzaakt.



Klasse B-apparaten voldoen aan de EMC-vereisten voor gebruik in industrie- en woongebieden met aansluiting op het openbare laagspanningsnet.

Opstelling en werking

Bij de werking van vlambooglasinstallaties kunnen in enkele gevallen elektromagnetische storingen voorkomen, zelfs wanneer elk lasapparaat aan de emissiegrenswaarde van de norm voldoet. Storingen als gevolg van het lassen vallen onder de verantwoordelijkheid van de gebruiker.

Ter **beoordeling** van mogelijke elektromagnetische problemen in de gebruiksomgeving moet de gebruiker op het volgende letten: (zie ook EN 60974-10, bijlage A)

- net-, besturings-, signaal- en telecommunicatiekabels
- radio- en televisietoestellen
- computer en andere besturingsinrichtingen
- veiligheidsinrichtingen
- de gezondheid van personen in de nabijheid, vooral wanneer zij een pacemaker of hoorapparaat dragen
- kalibreer- en meetinrichtingen
- de storingsvastheid van andere inrichtingen in de omgeving
- het tijdstip van de dag waarop de laswerkzaamheden moeten worden uitgevoerd

Aanbevelingen om storingsemmissies te beperken

- netaansluiting, bijv. aanvullende netfilter of afscherming met metalen buis
- onderhoud van de vlambooglasinrichting
- lasleidingen moeten zo kort mogelijk zijn, dicht bij elkaar liggen en over de vloer worden gelegd
- potentiaalcompensatie
- aarding van het werkstuk. In gevallen waarbij een directe aarding van het werkstuk niet mogelijk is, moet de verbinding over geschikte condensators verlopen.
- afscherming van andere inrichtingen in de omgeving of de volledige lasinrichting

2.4 Transport en installatie

WAARSCHUWING



Verwondingsgevaar door verkeerde omgang met gasflessen!

Verkeerde omgang en niet goed bevestigde beschermgasflessen kunnen ernstig letsel veroorzaken!

- Volg de instructies van de gasfabrikant en de gasverordening op!
- Ter hoogte van het ventiel van de beschermgasfles mogen geen bevestigingen worden uitgevoerd!
- Vermijd het opwarmen van de beschermgasfles!

VOORZICHTIG



Gevaar voor ongevallen door voorzieningsleidingen!

Tijdens het transport kunnen niet-geïsoleerde voedingskabels (netkabels, stuurstroomkabels enz.) gevaren veroorzaken, zoals bijv. het kantelen van aangesloten apparaten en personen verwonden!

- Koppel alle voorzieningsleidingen los alvorens het transport uit te voeren!



Kantelgevaar!

Tijdens het verplaatsen en opstellen kan het apparaat kantelen, personen verwonden of beschadigd raken. Kantelveiligheid is tot een hoek van 10° (conform IEC 60974-1) gegarandeerd.

- Apparaat op vlakke, stabiele ondergrond opstellen of transporteren!
- Montageonderdelen met gepaste middelen beveiligen!



De apparaten zijn voor gebruik in rechtopstaande positie geconcipieerd!

Gebruik in niet-toegelaten positie kan materiële schade veroorzaken.

- ***Transport en gebruik uitsluitend in rechtopstaande positie!***



Door onvakkundige aansluiting kunnen accessoirecomponenten en de stroombron worden beschadigd!

- ***Accessoirecomponenten uitsluitend bij uitgeschakeld lasapparaat op de desbetreffende aansluitbus steken en vergrendelen.***
- ***Uitvoerige beschrijvingen vindt u in de gebruikshandleiding van de betreffende accessoire!***
- ***Accessoirecomponenten worden na de inschakeling van de stroombron automatisch herkend.***



De stofkapjes beschermen de aansluitbussen en hiermee het apparaat tegen vuil en apparaatschade.

- ***Is er geen accessoire op de aansluitbus aangesloten, dan dient men het stofkapje te plaatsen.***
- ***Bij defect of verlies dient men het stofkapje te vervangen!***

3 Gebruik overeenkomstig de bestemming

⚠ WAARSCHUWING



Gevaren door onbedoeld gebruik!

Dit apparaat is gefabriceerd overeenkomstig de huidige stand van de techniek en normen voor industrieel gebruik. Het apparaat is uitsluitend bedoeld voor de op het typeplaatje aangegeven lasprocessen. Bij onbedoeld gebruik van het apparaat kunnen er gevaren voor personen, dieren en materiële zaken ontstaan. Wij aanvaarden geen aansprakelijkheid voor alle hieruit voortvloeiende schade!

- Het apparaat mag uitsluitend volgens de bestemming en door opgeleid en vakkundig personeel worden gebruikt!
- Het apparaat mag niet onvakkundig worden gewijzigd of omgebouwd!

3.1 Toepassingsgebied

Vlambooglasapparaat voor elektrode-gelijkstroomlassen met ompoolschakelaar voor snelle polariteitsomschakeling en als hulpprocedure TIG-gelijkstroomlassen met Liftarc (contactontsteking) of MIG/MAG-lassen met constante spanning (CV) of constante stroom (CC).

3.1.1 Demagnetiseren

De demagnetisering van ferromagnetische werkstukken in de lastechniek is bedoeld om de deflectie en instabiliteit van de vlamboog, de onregelmatige druppelovergang, spetters en onregelmatige zijlassen te beperken.

3.1.2 MIG/MAG-standaardlassen



Het gebruik van het lasapparaat vereist een geschikt draadtoevoerapparaat (systeemcomponent)!

	Pico drive 4L	Pico drive 200C
Pico 350		<input checked="" type="checkbox"/>

3.2 Meegeldende documenten/Geldige aanvullende documenten

3.2.1 Garantie



Meer informatie vindt u in de bijgevoegde brochure "Warranty registration" en informatie over garantie, onderhoud en keuring op www.ewm-group.com!

3.2.2 Conformiteitsverklaring



Het aangegeven apparaat voldoet qua concept en constructie aan de EG-richtlijnen:

- Laagspanningsrichtlijn (LVD)
- Richtlijn Elektromagnetische Compatibiliteit (EMC)
- Restriction of Hazardous Substance (RoHS)

Deze verklaring vervalt bij onrechtmatige wijzigingen, onvakkundige reparaties, niet aanhouden van de intervallen voor "Vlambooglasinrichtingen – inspectie en keuring tijdens werking" en/of ongeautoriseerde ombouw van het apparaat die niet nadrukkelijk door EWM is goedgekeurd. Aan elk product wordt een originele specifieke conformiteitsverklaring toegevoegd.

3.2.3 Lassen in omgevingen met een verhoogd elektrisch risico



De apparatuur kan overeenkomstig IEC / DIN EN 60974, VDE 0544 in omgevingen met een verhoogd elektrisch risico worden gebruikt.

3.2.4 Servicedocumentatie (reserveonderdelen en elektrische schema's)

WAARSCHUWING



Voer geen verkeerde reparaties en modificaties uit!

Om verwondingen en materiële schade te vermijden, mag het apparaat enkel door vakkundige, bevoegde personen gerepareerd resp. gemodificeerd worden!

Bij onbevoegde ingrepen vervalt de garantie!

- In geval van reparatie, bevoegde personen (opgeleid servicepersoneel) hiermee belasten!

De elektrische schema's zijn aan het origineel van het apparaat toegevoegd.

Reserveonderdelen zijn bij uw bevoegde dealer verkrijgbaar.

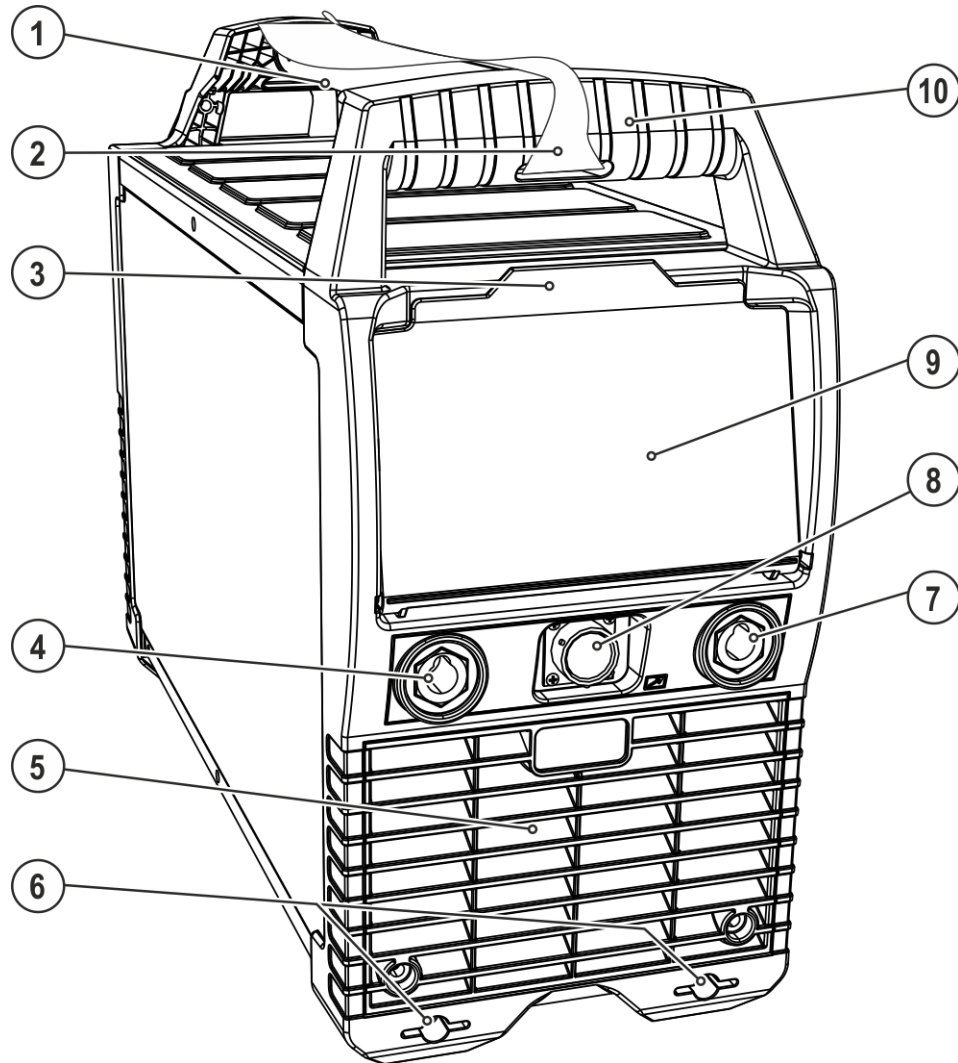
3.2.5 Kalibreren/valideren

Hiermee wordt bevestigd dat dit apparaat volgens de geldende normen IEC/EN 60974, ISO/EN 17662, EN 50504 met gekalibreerde meetapparatuur is gecontroleerd en aan de toegelaten toleranties voldoet.

Aanbevolen kalibreerinterval: 12 maanden.

4 Apparaatbeschrijving - snel overzicht

4.1 Vooraanzicht

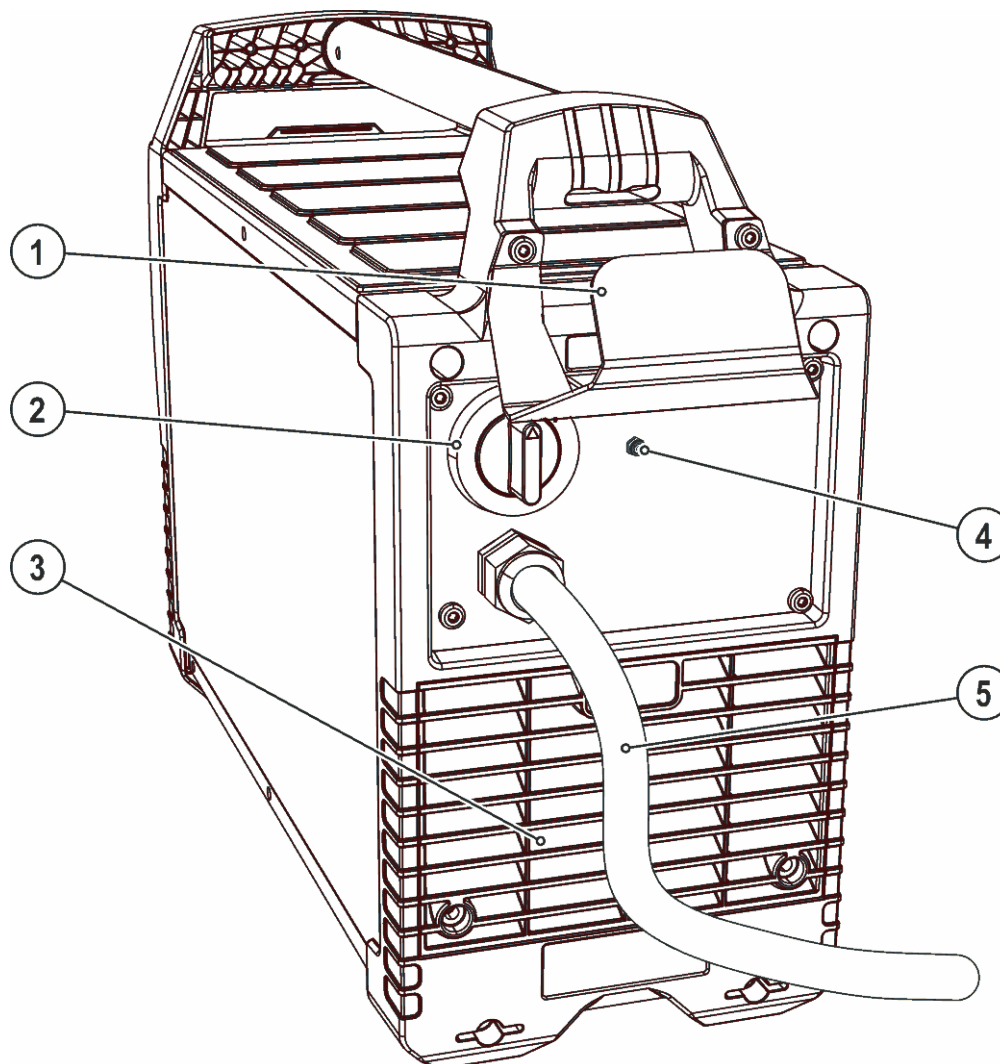


Afbeelding 4-1

Pos.	Symbol	Beschrijving
1		Transportstang
2		Transportriem > zie hoofdstuk 5.1.4
3		Veiligheidsklep
4		Aansluitbus, lasstroom (werkstuk) De lasstroompolariteit (+/-) kan met de drukknop lasstroompolariteit worden omgekeerd (behalve bij TIG-lassen) en wordt met behulp van een signaallampje via de desbetreffende lasstroombus aangegeven. De aansluiting van het accessoire is afhankelijk van de methode. Volg de beschrijving van de aansluiting van de desbetreffende lasmethode. > zie hoofdstuk 5.
5		Inlaatopening koellucht Uit te breiden met optionele vuilfilter
6		Apparaatsteunen
7		Aansluitbus, lasstroom (elektrodehouder) De lasstroompolariteit (+/-) kan met de drukknop lasstroompolariteit worden omgekeerd (behalve bij TIG-lassen) en wordt met behulp van een signaallampje via de desbetreffende lasstroombus aangegeven. De aansluiting van het accessoire is afhankelijk van de methode. Volg de beschrijving van de aansluiting van de desbetreffende lasmethode. > zie hoofdstuk 5.

Pos.	Symbol	Beschrijving
8		Aansluitbus, 19-polig Stuurstroomkabel afstandsbediening of draadtoevoerapparaat
9		Veiligheidsklep, apparaatbesturing > zie hoofdstuk 4.3
10		Transporthandgreep

4.2 Achteraanzicht

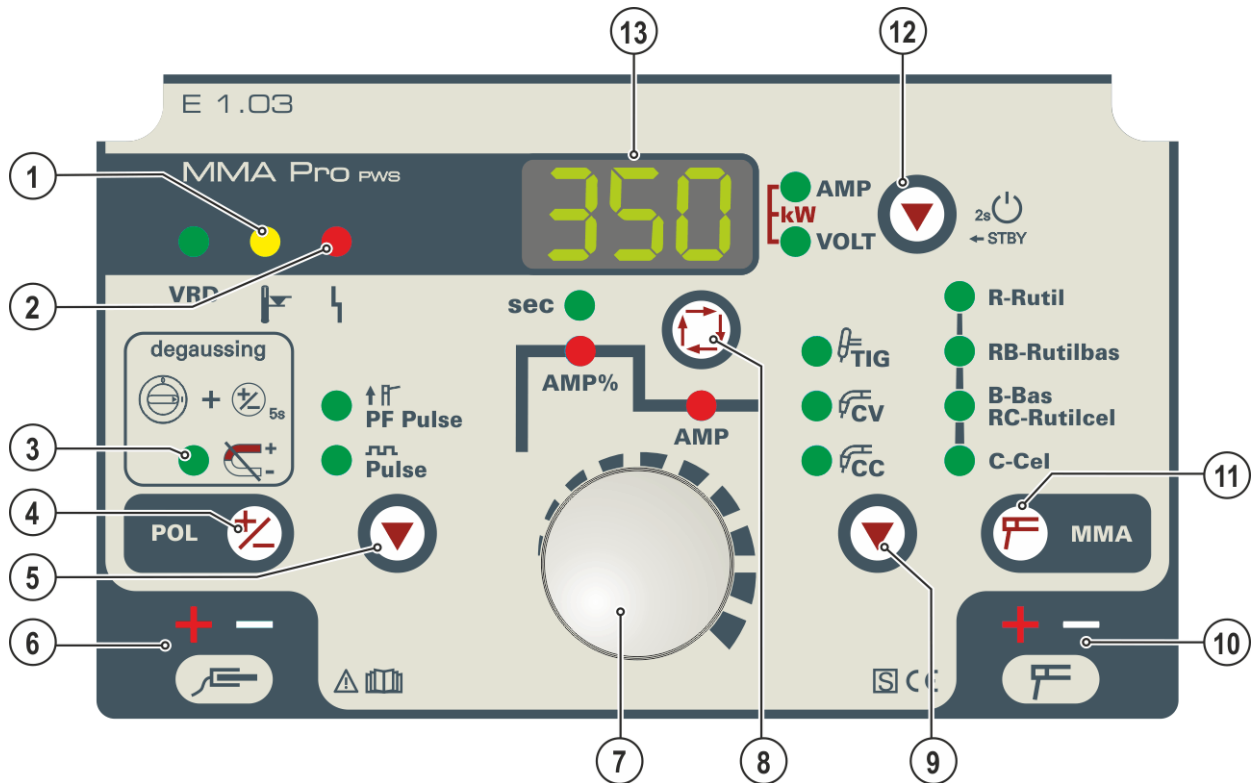


Afbeelding 4-2

Pos.	Symbol	Beschrijving
1		Kabelhouder
2		Hoofdschakelaar, lasapparaat Aan/Uit
3		Uitlaatopening koellucht
4		Knop, zekeringsautomaat Beveiliging voedingspanning draadtoevoermotor doorgeslagen zekering aanraken om te resetten
5		Netaansluitkabel > zie hoofdstuk 5.1.9







4.3 Besturing - bedieningselementen

Niet aangegeven bedieningselementen hebben geen functie!



Afbeelding 4-3

Pos.	Symbol	Beschrijving
1		Controlelampje Te hoge temperatuur Thermische schakelaars in het sterkstroomgedeelte schakelen bij een te hoge temperatuur het sterkstroomgedeelte uit en het controlelampje 'Te hoge temperatuur' brandt. Na het afkoelen kan zonder verdere maatregelen verder worden gelast.
2		Controlelampje verzamelstoring Foutmeldingen > zie hoofdstuk 7
3		Signaallampje demagnetisering (degaussing) Het signaallampje degaussing knippert tijdens het demagnetiseringsproces.
4		Drukknop lasstroompolariteit (poolomkering)/demagnetisering Met de drukknop wordt de lasstroompolariteit van de lasstroombussen omgekeerd. Signaallampjes geven de geselecteerde polariteit op de lasstroombussen aan. Met deze drukknop wordt het demagnetiseringsproces gestart of gestopt.
5		Drukknop pulsen ↑ ▬ ----- PF-pulsen (MMA) ⋈ ----- Pulsen (MMA/TIG)
6		Signaallampje lasstroompolariteit Het signaallampje toont de geselecteerde polariteit van de daaronder liggende lasstroombus. Met de drukknop lasstroompolariteit wordt de lasstroompolariteit van de lasstroombussen omgekeerd.
7		Draaiknop instelling lasparameters Instelling lasstroom en andere lasparameters en de waarden ervan.

Pos.	Symbool	Beschrijving
8		Toets Selecteren lasparameters Met deze toets worden de lasparameters ingesteld in functie van de toegepaste lasmethode en de bedrijfsmodus.
9		Druknop Selectie lasmethode TIG ----- TIG-lassen CV ----- MIG/MAG-lassen met constante spanningskarakteristiek Standaardkarakteristiek "CV constant voltage" voor bijna alle MIG/MAG-processen CC ----- MIG/MAG-lassen met constante stroomkarakteristiek Gebruik van speciale draden (gevulde draden) die volgens de instructies van de draadfabrikant met "CC constant current" moeten worden gelast
10		Signaallampje lasstroompolariteit Het signaallampje toont de geselecteerde polariteit van de daaronder liggende lasstroombus. Met de drukknoop lasstroompolariteit wordt de lasstroompolariteit van de lasstroombussen omgekeerd.
11		Druknop Selectie lasmethode/elektrodekarakteristiek Selectie van de lasmethode elektrode (MMA) en selectie van het elektrodetype R ----- Elektrodetype rutiel RB ----- Elektrodetype rutiel-basisch B / RC -- Elektrodetype basisch/rutiel-cellulose C ----- Elektrodetype cellulose
12		Druknop Omschakeling weergave/energiebesparingsmodus AMP ----- Weergave lasstroom VOLT --- Weergave lasspanning kW ----- Weergave lasvermogen (beide signaallampjes branden) STBY --- Na 2 sec. indrukken, schakelt het apparaat in de energiebesparingsmodus. Voor heractivering is alleen het indrukken van een gewenst bedieningselement nodig.
13		Lasgegevensweergave (3 digits) Weergave van lasparameters en bijbehorende waarden > zie hoofdstuk 5.2

5 Opbouw en functie

⚠ WAARSCHUWING



Gevaar voor verwonding door elektrische spanning!

Het aanraken van onder stroom staande onderdelen, bijv. lasstroombussen, kan levensgevaarlijk zijn!

- Neem de veiligheidsinstructie op de eerste pagina van de bedieningshandleiding in acht!
- Inbedrijfstelling uitsluitend door personen, die over voldoende kennis met het omgaan met vlambooglasapparaten beschikken!
- Verbinding- of lasleidingen (zoals bijv.: elektrodehouder, lastoorts, werkstukleiding, interfaces) bij uitgeschakeld apparaat aansluiten!

5.1 Transport en installatie

⚠ WAARSCHUWING



Gevaar voor ongevallen door ontoelaatbaar transport van apparaten die niet met een kraan mogen worden getransporteerd!

Het gebruik van een kraan en het hijsen van het apparaat is niet toegestaan! Het apparaat kan vallen en personen verwonden! Grepen, riemen en houders zijn uitsluitend geschikt voor handmatig transport!

- Het apparaat is niet geschikt voor het hijsen of voor transport met de kraan!

 **Lees en volg de documentatie van alle systeemcomponenten en accessoires!**

5.1.1 Omgevingscondities

 **Het apparaat mag uitsluitend op een geschikte, stabiele en vlakke ondergrond (ook in de open lucht volgens beveiligingsklasse IP 34s) worden opgesteld en gebruikt!**

- **Er moet voor een slipvaste, vlakke ondergrond en voldoende verlichting van de werkplaats worden gezorgd.**
- **Een veilige bediening van het apparaat moet altijd gewaarborgd zijn.**

 **Ongewoon hoge hoeveelheden stof, zuren, corrosieve gassen of substanties kunnen het apparaat beschadigen.**

- **Hoge hoeveelheden rook, damp, oliedamp en slijpstoffen vermijden!**
- **Zouthoudende omgevingslucht (zeelucht) vermijden!**

5.1.1.1 Tijdens gebruik

Temperatuurbereik van de omgevingslucht:

- -25 °C tot +40 °C

relatieve luchtvochtigheid:

- tot 50 % bij 40 °C
- tot 90 % bij 20 °C

5.1.1.2 Transport en opslag

Opslag in afgesloten ruimte, temperatuurbereik van de omgevingslucht:

- -30 °C tot +70 °C

Relatieve luchtvochtigheid

- tot 90 % bij 20 °C

5.1.2 Koeling apparatuur

 **Gebrekkige ventilatie resulteert in vermindering van de capaciteit en schade aan het apparaat.**

- **Omgevingsvoorwaarden in acht nemen!**
- **In- en uitlaatopening voor koellucht vrijhouden!**
- **Minimumafstand van 0,5 m tot hindernissen respecteren!**

5.1.3 Werkstukleiding, algemeen

⚠ VOORZICHTIG



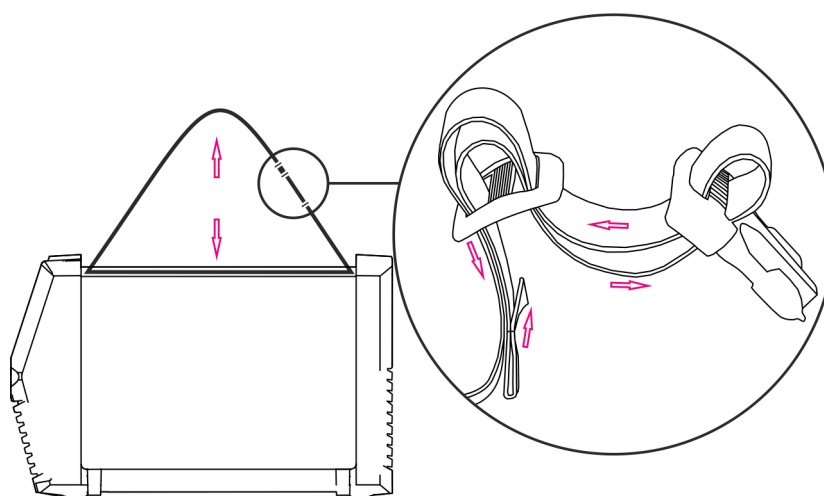
Verbrandingsgevaar door onvakkundige lasstroomaansluiting!

Door niet-vergrendelde lasstroomstekkers (apparaataansluitingen) of vuil aan de werkstukaansluiting (verf, corrosie) kunnen deze aansluitpunten en kabels heet worden en bij aanraking brandwonden veroorzaken!

- Controleer dagelijks de lasstroomaansluitingen en vergrendel eventuele niet-vergrendelde aansluitingen.
- Maak de werkstukaansluitplekken grondig schoon en zorg voor een veilige bevestiging!
Gebruik de constructiedelen van het werkstuk niet als retourleiding van de lasstroom!

5.1.4 Lengte van de transportriem instellen

 Als voorbeeld voor de afstelling wordt in de afbeelding weergegeven hoe de riem te verlengen is. Om de riem in te korten moeten de riemlussen in de tegengestelde richting worden geregen.

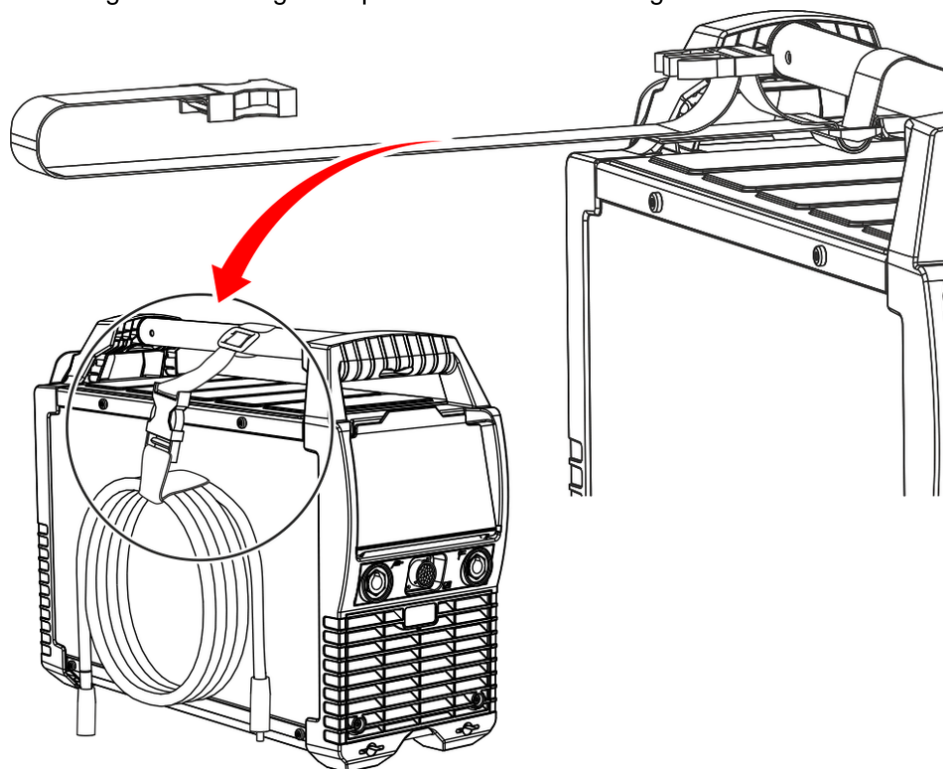


Afbeelding 5-1

5.1.5 Kabelgordel

Het apparaat wordt geleverd met een kabelgordel voor eenvoudig en opgeruimd transport van bijvoorbeeld de massakabel, lastoorts, elektrodehouder, etc. De volgende afbeelding toont de bevestigde gordel en de bevestiging van accessoires.

Het apparaat zelf mag niet worden getransporteerd aan deze kabelgordel!

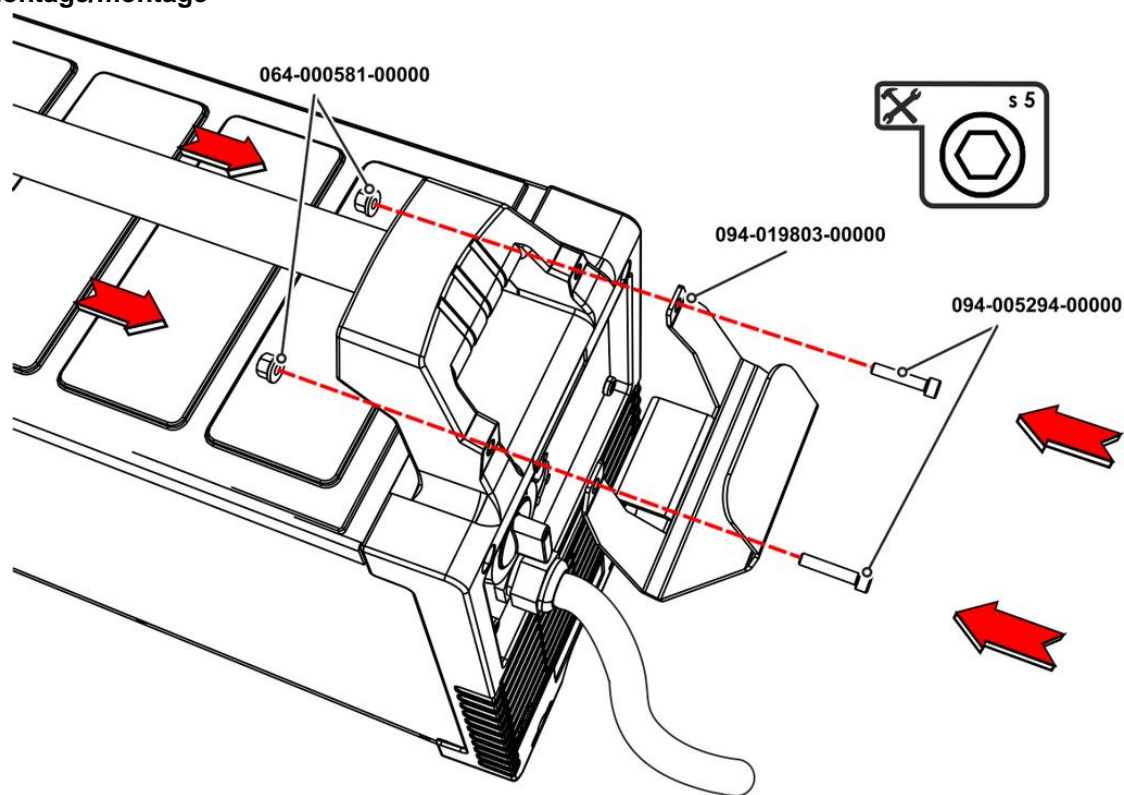


Afbeelding 5-2

5.1.6 Kabelhouder

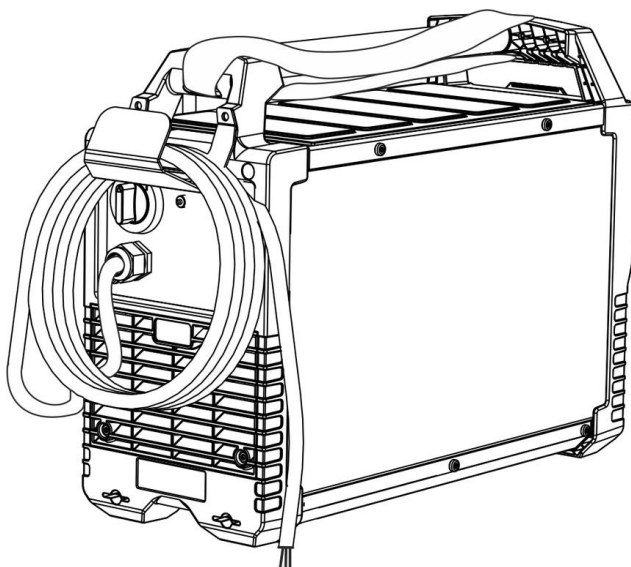
Het apparaat wordt geleverd met een kabelhouder en bevestigingsmateriaal. Het netsnoer kan op deze kabelhouder worden opgerold en daarmee comfortabel worden getransporteerd. Monteer de kabelhouder zoals aangegeven in de afbeelding.

5.1.6.1 Demontage/montage



Afbeelding 5-3

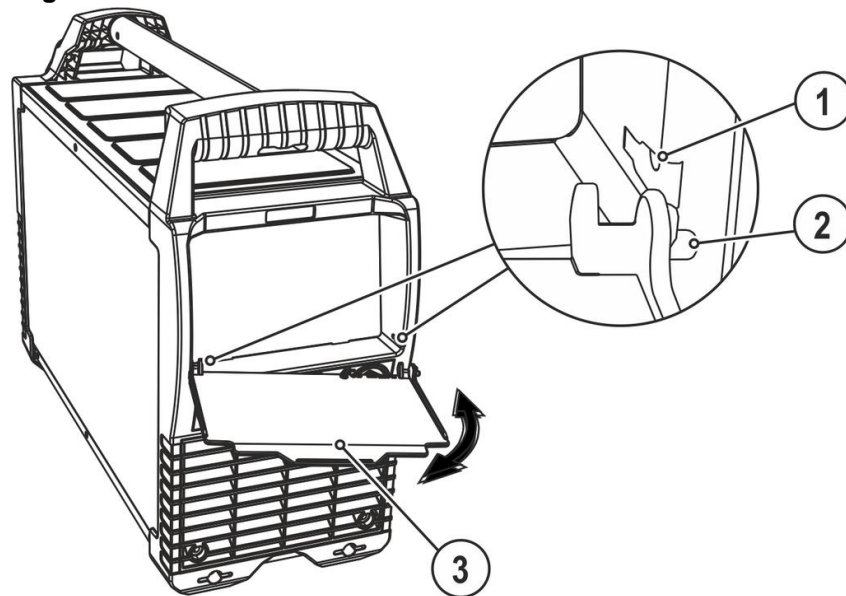
5.1.6.2 Toepassing



Afbeelding 5-4

5.1.7 Veiligheidsklep, apparaatbesturing

5.1.7.1 Demontage/montage



Afbeelding 5-5

Pos.	Symbol	Beschrijving
1		Opname-opening voor bevestigingsnippel
2		Bevestigingsnippel, veiligheidsklep
3		Veiligheidsklep

- Veiligheidsklep verwijderen met lichte zijdelingse druk en gelijktijdig trekken. Voor bevestiging, plaatsen en vastklikken.

5.1.8 Aanwijzingen voor het leggen van lasstroomleidingen

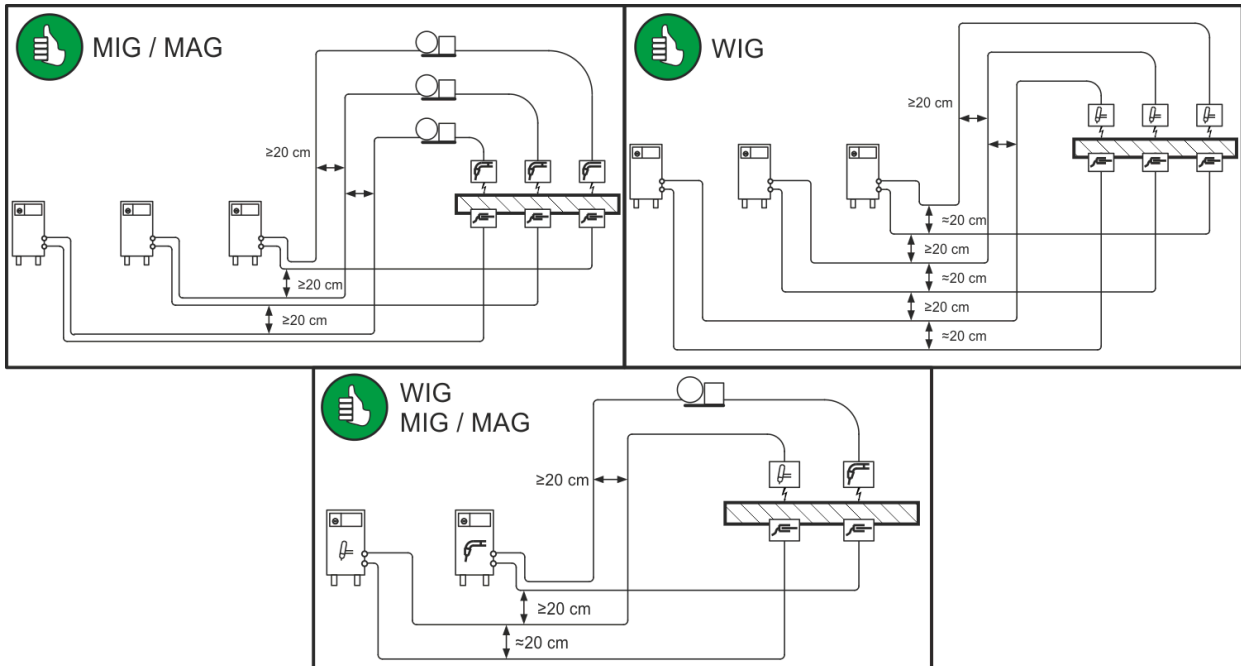
Onvakkundig gelegde lasstroomleidingen kunnen storingen (flakkeren) van de vlamboog veroorzaken!

Werkstukleiding en slangpakket van lasstroombronnen zonder HF-ontstekingsinrichting (MIG/MAG) zo lang mogelijk, naast elkaar liggend, parallel leggen.

Werkstukleiding en slangpakket van lasstroombronnen met HF-ontstekingsinrichting (TIG) lang parallel leggen met een onderlinge afstand van ong. 20 cm om HF-overslag te vermijden.

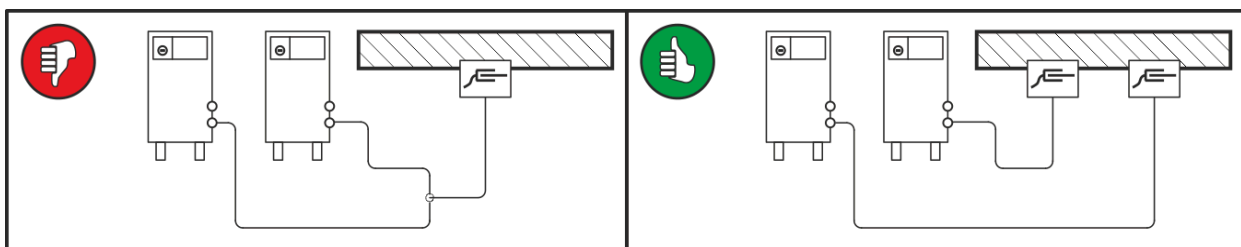
Over het algemeen moet een minimale afstand van ong. 20 cm of meer worden aangehouden ten opzichte van leidingen van andere lasstroombronnen om wederzijdse invloeden te vermijden.

Kabellengtes in principe niet langer dan nodig is! Voor optimale lasresultaten max. 30 m. (werkstukleiding + tussenslangpakket + toortskabel).



Afbeelding 5-6

Voor elk lasapparaat een eigen werkstukleiding voor het werkstuk gebruiken!

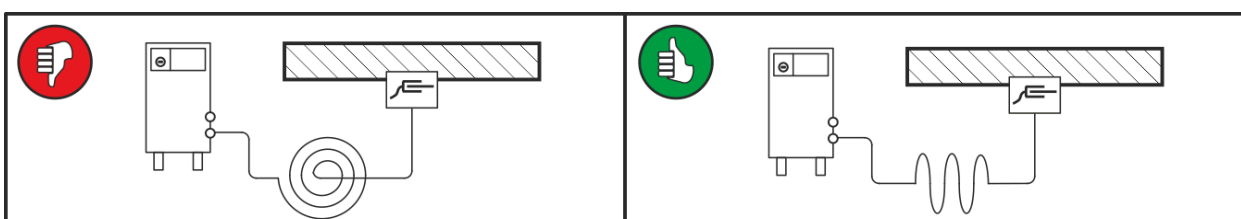


Afbeelding 5-7

Lasstroomleidingen, lastoorts- en tussenslangpakketten volledig afrollen. Lussen vermijden!

Kabellengtes in principe niet langer dan nodig is!

Overtollige kabellengtes in bochten leggen.



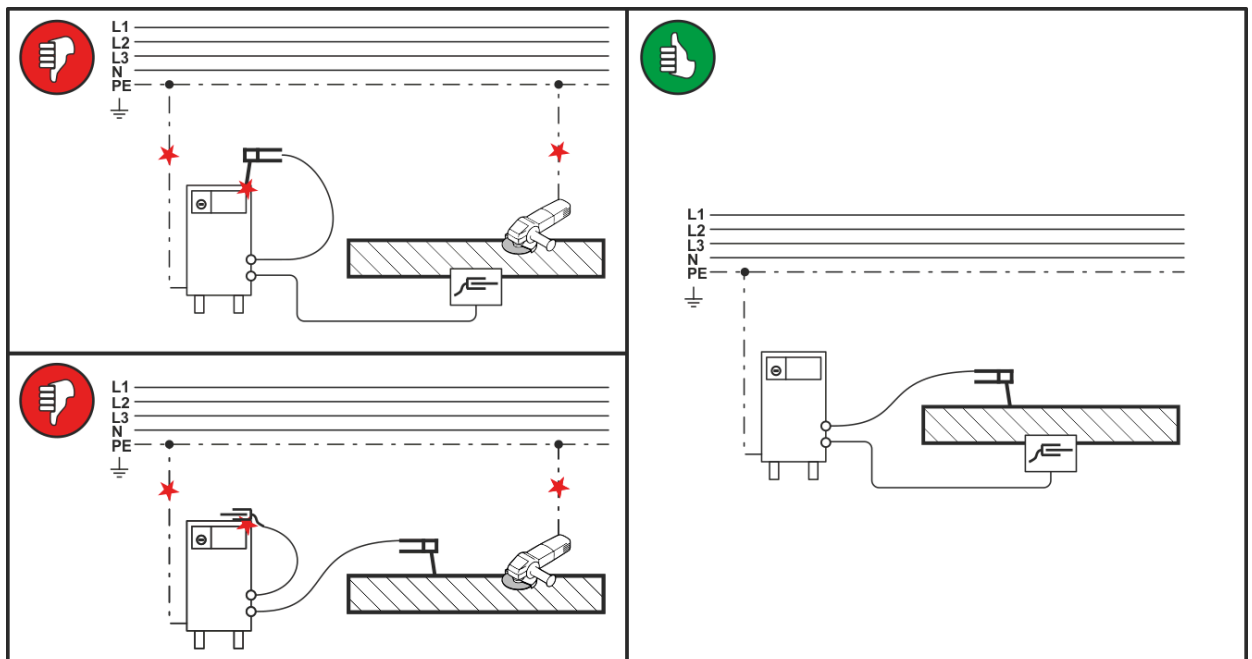
Afbeelding 5-8

5.1.8.1 Zwerflasstromen

⚠ WAARSCHUWING**Verwondingsgevaar door zwerflasstromen!**

Zwerflasstromen kunnen PE-aardleidingen vernielen, apparaten en elektrische inrichtingen beschadigen en bouwdelen oververhitten en bijgevolg brand veroorzaken.

- Controleer regelmatig of alle lasstroomaansluitingen goed vastzitten en elektrisch correct zijn aangesloten.
- Alle elektriciteitgeleidende componenten van de stroombron zoals behuizing, transportwagen en kraanframe moeten elektrisch geïsoleerd worden opgesteld, bevestigd of vast worden gehaakt!
- Leg geen andere elektrische bedrijfsmiddelen zoals boormachines, hoekslijpmachines enz. ongeïsoleerd weg op de stroombron, transportwagen of kraanframe!
- Leg de lastoorts en elektrodehouder altijd elektrisch geïsoleerd weg wanneer u ze niet gebruikt!



Afbeelding 5-9

5.1.9 Netaansluiting

⚠ GEVAAR**Gevaar door onvakkundige elektrische aansluiting!**

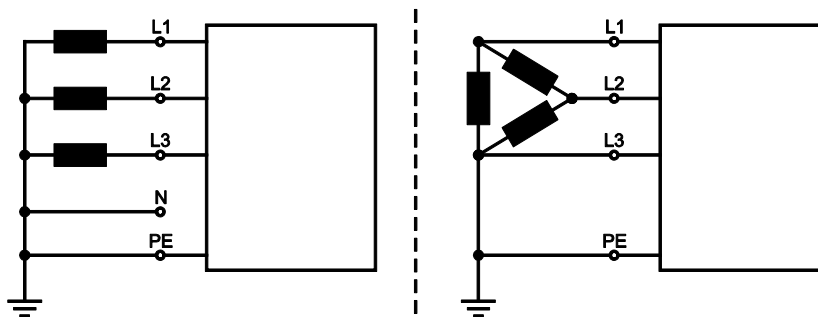
Onvakkundige elektrische aansluiting kan persoonlijk letsel of materiële schade veroorzaken!

- Apparaat uitsluitend op een contactdoos met normconform aangesloten PE-aardleiding gebruiken.
- De op het typeplaatje aangegeven netspanning moet overeenkomen met de voedingsspanning.
- De installatie van een nieuwe stroomstekker mag uitsluitend door een bevoegde elektricien in overeenstemming met de geldende nationale wetten en voorschriften worden uitgevoerd!
- Stroomstekkers, contactdozen en stroomkabels moeten op regelmatige intervallen door een elektricien worden gecontroleerd!
- Bij het gebruik van een generator moet deze in overeenstemming met de desbetreffende handleiding worden geaard. Het geïnstalleerde stroomnetwerk moet geschikt zijn voor het gebruik van apparaten met beschermingsklasse I.

5.1.9.1 Stroomvorm

Het apparaat kan zowel op een

- *driefasig 4-aderen-systeem met gearde nulader als op een*
- *driefasig 3-aderen-systeem met aarding op een gewenste plek, bijv. aan een externe geleider, worden aangesloten en gebruikt.*



Afbeelding 5-10

Legenda

Pos.	Aanduiding	Merkkleur
L1	Externe geleider 1	bruin
L2	Externe geleider 2	zwart
L3	Externe geleider 3	grijs
N	Nulgeleider	blauw
PE	Randaarde	groen-geel

- Steek de netstekker van het uitgeschakelde apparaat in een passend stopcontact.

5.2 Lasgegevens-display

Alle relevante lasparameters en bijbehorende waarden worden afhankelijk van de geselecteerde lasmethode en bijbehorende functies weergegeven. Daarnaast worden apparaatparameters en foutnummer duidelijk weergegeven. De betekenis van de weergegeven parameter en bijbehorende waarden worden beschreven in het desbetreffende hoofdstuk van de functie.

Naast de weergave bevindt zich de drukknop "Omschakeling weergave/energiebesparingsmodus". Met elke druk op de drukknop schakelt de weergave tussen de desbetreffende parameters.

De parameters worden methodeafhankelijk weergegeven als instelwaarde (voor het lassen), als werkelijke waarde (tijdens het lassen) of hold-waarden (na het lassen):

Elektrodelassen, TIG-lassen en MIG/MAG-lassen met constante stroom (CC):

	Instelwaarden	Werkelijke waarden	Hold-waarden (5 sec.)
Lasstroom (AMP)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/> / <input checked="" type="checkbox"/> ^[*]	<input type="checkbox"/> / <input checked="" type="checkbox"/> ^[*]
Lasspanning (VOLT)	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Lasvermogen (kW)	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Nullastspanning	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Door de draaiknop van de lasparameterinstelling te draaien, schakelt de weergave automatisch over naar de lasstroomweergave.

MIG/MAG-lassen met constante spanning (CV):

	Instelwaarden	Werkelijke waarden	Hold-waarden (5 sec.)
Lasstroom (AMP)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Lasspanning (VOLT)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Lasvermogen (kW)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

Door de draaiknop van de lasparameterinstelling te draaien, schakelt de weergave automatisch over naar de lasspanningsweergave.

^[*] naar keuze instelbaar - > zie hoofdstuk 5.11

5.3 Elektrodelassen

⚠ VOORZICHTIG



Kans op beknelling en verbranding!

Bij het vervangen van afgebrande of nieuwe staafelektroden

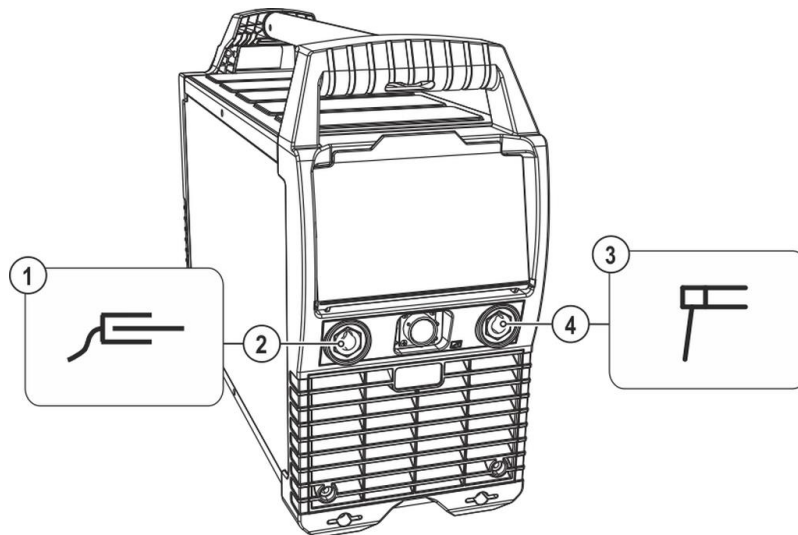
- apparaat aan de hoofdschakelaar uitschakelen;
- geschikte veiligheidshandschoenen dragen;
- geïsoleerde tang gebruiken om verbruikte staafelektroden te verwijderen en gelaste werkstukken te bewegen en;
- elektrodehouder altijd geïsoleerd wegleggen!

5.3.1 Aansluiting elektrodehouder en werkstukleiding

Afhankelijk van het geselecteerde elektrodetype op de apparaatbesturing geven de signaallampjes via de lasstroombussen de lasstroompolariteit (+/-) aan.

Met de drukknop "Lasstroompolariteit (poolomkering)" kan de lasstroompolariteit (+/-) zonder omwisselen van elektrodehouder- of werkstukleiding worden omgeschakeld > zie hoofdstuk 5.8. De omschakeling kan ook met een overeenkomstige afstandsbediening (PWS) worden uitgevoerd.

Tijdens het lasproces is omschakeling van de polariteit niet mogelijk!



Afbeelding 5-11

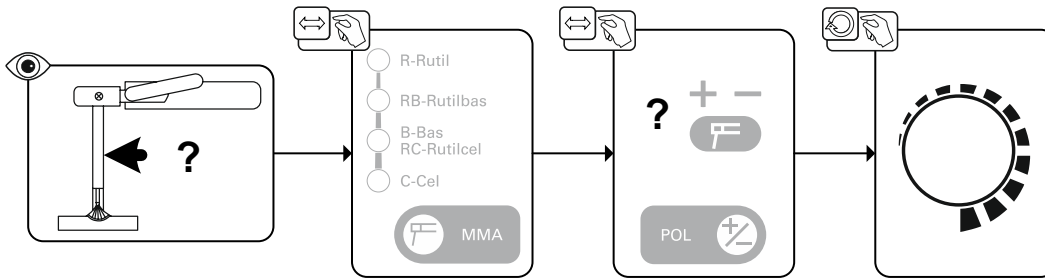
Pos.	Symbol	Beschrijving
1		Werkstuk
2		Aansluitbus, lasstroom (werkstuk)
3		Elektrodehouder
4		Aansluitbus, lasstroom (elektrodehouder)

- Steek de kabelstekker van de werkstukleiding in de aansluitbus "" en vergrendel de stekker door deze naar rechts te draaien.
- Steek de kabelstekker van de elektrodehouder in de aansluitbus "" en vergrendel de stekker door deze naar rechts te draaien.



De polariteit is afhankelijk van de opgave van de fabrikant van de elektroden; deze staat op de verpakking van de elektroden.

5.3.2 Selecteren

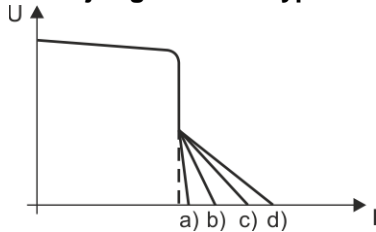


Afbeelding 5-12

5.3.2.1 Arcforce (laskarakteristieken)

Tijdens het lassen voorkomt arcforce door stroomverhogingen het vastbranden van de elektrode in het lasbad. Dit vergemakkelijkt met name het lassen van elektrodetypen die bij lage stroomsterktes met korte vlamboog met grove druppels afsmelten.

Toewijzing elektrodetype



Nr.	Type elektrode	
a)	R	rutiel
b)	RB	rutielbasisch
c)	B/RC	basisch en rutielcellulose
d)	C	cellulose

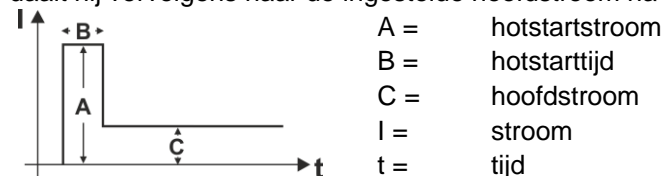
Afbeelding 5-13

De selecteerbare elektrodekaracteristieken op de besturing zijn richtwaarden. Elke karakteristiek kan bovendien worden geoptimaliseerd voor het specifieke elektrodetype en bijbehorende laseigenschappen. .

5.3.3 Hotstart

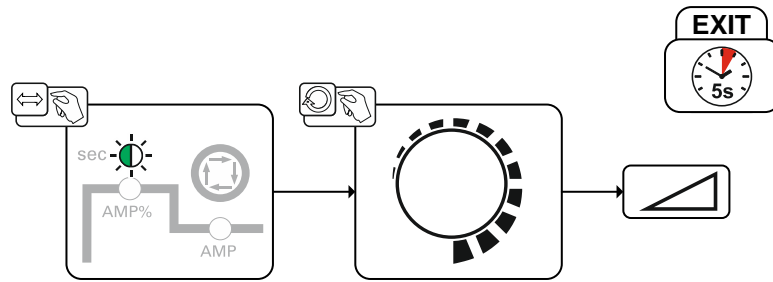
De hotstartfunctie verbetert de vlamboogontsteking

Na het aanstrijken van de staafelektrode ontsteekt de vlamboog met de verhoogde hotstartstroom en daalt hij vervolgens naar de ingestelde hoofdstroom na het aflopen van de hotstarttijd.



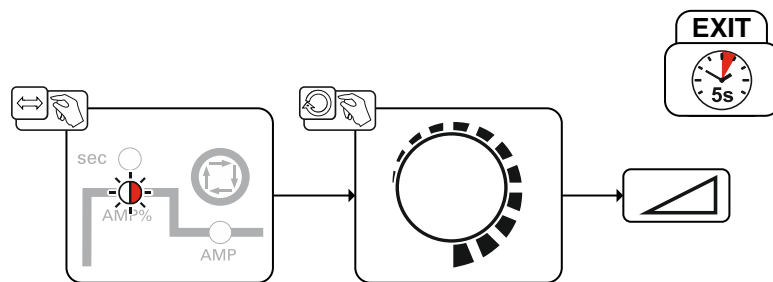
Afbeelding 5-14

5.3.3.1 Hotstart-tijd



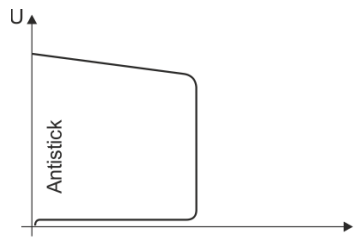
Afbeelding 5-15

5.3.3.2 Hotstart-stroom



Afbeelding 5-16

5.3.4 Antistick



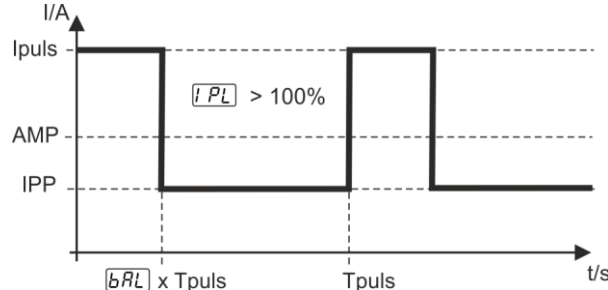
Antistick voorkomt het uitgloeien van de elektrode.

Mocht de elektrode ondanks de arcforce-inrichting vastbranden, dan schakelt het apparaat automatisch binnen ca. 1 sec. over op minimale stroom, zodat het uitgloeien van de elektrode wordt voorkomen. Controleer de lasstroominstelling en corrigeer deze voor de soort lassen!

Afbeelding 5-17

5.3.5 Gemiddelde waarde-pulsen

Bij gemiddelde waarde-pulsen wordt regelmatig tussen twee stromen geschakeld waarvoor een gemiddelde stroomwaarde (AMP), een pulsstroom (I_{puls}), een balance (bAL) en een frequentie (FrE) vooraf wordt ingesteld. De ingestelde gemiddelde stroomwaarde in ampère is doorslaggevend, de pulsstroom (I_{puls}) wordt procentueel ten opzichte van de gemiddelde stroomwaarde (AMP) ingesteld in parameter IPL . De pulspauzestroom (IPP) hoeft niet te worden ingesteld. Deze waarde wordt door de apparaatbesturing berekend zodat de gemiddelde waarde van de lasstroom (AMP) wordt aangehouden.



Afbeelding 5-18

AMP = hoofdstroom; bijv. 100 A

IPL = pulsstroom = $IP1 \times AMP$; bijv. $170\% \times 100\text{ A} = 170\text{ A}$

IPP = pulspauzestroom

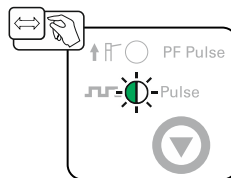
T_{puls} = duur van een pulscyclus = $1/FrE$; bijv. $1/1\text{ Hz} = 1\text{ sec.}$

bAL = balance

De pulspauzestroom (IPP) hoeft niet te worden ingesteld. Deze waarde wordt door de apparaatbesturing berekend zodat de gemiddelde lasstroomwaarde altijd aan de geselecteerde hoofdstroom voldoet.

Voor de instelling van parameters .

Selecteren



Afbeelding 5-19

5.3.5.1 Gemiddelde waarde-pulsen in stijgende positie (PF)

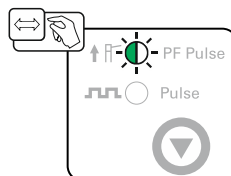
Deze pulsvariant is speciaal ontwikkeld voor het lassen in verticale positie (PF). De gebruiker kan indien gewenst de vooringestelde lasparameters wijzigen:

Parameter ePL beschrijft de correctie van de pulsstroom IPL

Parameter eFr beschrijft de correctie van de frequentie FrE

Parameter eBA beschrijft de correctie van de balance bAL

Selecteren

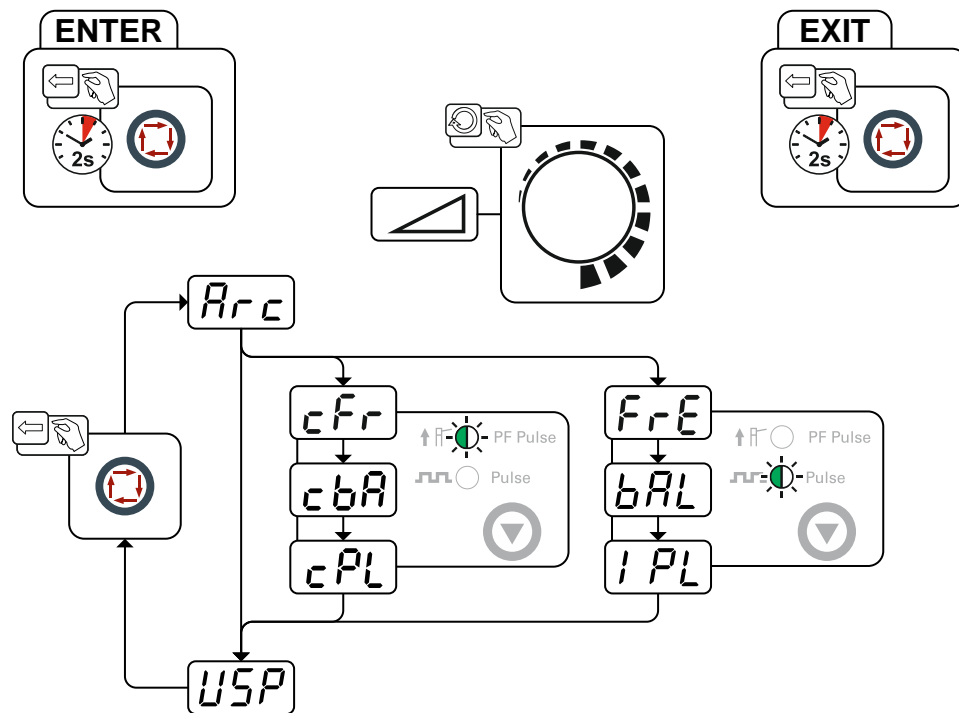


Afbeelding 5-20

5.3.6 Expertmenu (Elektrodelassen)

In het expertmenu vindt u instelbare parameters die niet regelmatig moeten worden ingesteld. Het aantal weergegeven parameters kan bijvoorbeeld door een gedeactiveerde functie worden beperkt.

De instelbereiken van parameterwaarden zijn samengevat in het hoofdstuk Parameteroverzicht.



Afbeelding 5-21

Display	Instelling / selecteren
Arc	Correctie Arcforce <ul style="list-style-type: none"> • Waarde verhogen > hardere vlamboog • Waarde verlagen > zachtere vlamboog
cFr	Frequentiecorrectie Percentuele frequentiecorrectie van parameter PF Pulse
cbA	Correctie balance Percentuele balance-correctie van parameter PF Pulse
cPL	Correctie pulsstroom Percentuele correctie van de pulsstroom van parameter PF Pulse
FrE	Pulsfrequentie
bAL	Pulsbalance
I PL	Pulsstroom
USP	Vlambooglengte-begrenzing <input type="checkbox"/> on -----functie ingeschakeld <input type="checkbox"/> off -----functie uitgeschakeld

5.4 TIG-lassen

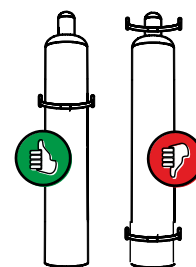
5.4.1 Inert-gastoevoer

⚠ WAARSCHUWING



**Verwondingsgevaar door verkeerde omgang met gasflessen!
Onvakkundige of onjuiste bevestiging van beschermgasflessen kunnen ernstig letsel veroorzaken!**

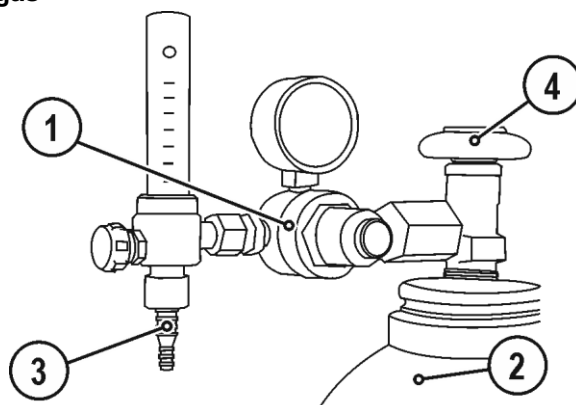
- Plaats de beschermgasfles in de daarvoor bedoelde houders en bevestig hem met de veiligheidselementen (ketting/riem)!
- De bevestiging moet aan de bovenste helft van de beschermgasfles worden uitgevoerd!
- De veiligheidselementen moeten strak om de flessen zitten!



De ongehinderde toevoer van inert gas van de fles met inert gas tot aan de lastoorts is een basisvoorwaarde voor optimale lasresultaten. Bovendien kan een verstopte toevoer van inert gas tot de beschadiging van de lastoorts leiden!

- **Plaats de gele beschermkap weer terug als de inert-gasaansluiting niet wordt gebruikt!**
- **Alle inert-gaskoppelingen gasdicht maken!**

5.4.1.1 Aansluiting toevoer inert gas



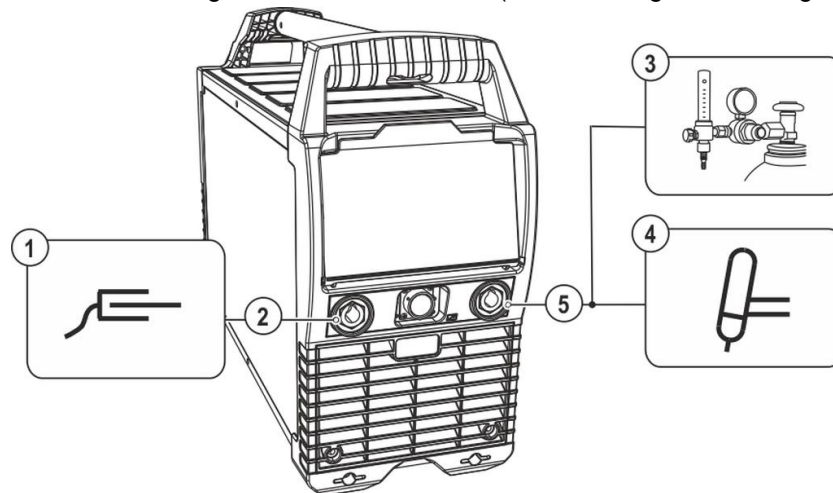
Afbeelding 5-22

Pos.	Symbool	Beschrijving
1		drukregelaar
2		Gasfles
3		Uitgang van de drukregelaar
4		Kraan

- Alvorens de drukregelaar aan te sluiten op de gasfles de kraan van de fles kort openen om eventuele vervuilingen weg te blazen.
- De drukregelaar op het gasflesventiel gastdicht vastschroeven.
- Schroef de beschermgas slang van de lastoorts vast aan de uitgangszijde van het reduceerventiel.

5.4.2 Aansluiting TIG-lastoorts met gaskraan

Bereid de lastoorts overeenkomstig het soort laswerk voor (zie bedieningshandleiding van de toorts).



Afbeelding 5-23

Pos.	Symbool	Beschrijving
1		Werkstuk
2		Aansluitbus, lasstroom (werkstuk)
3		Uitgang van de drukregelaar
4		Lastoorts
5		Aansluitbus, lasstroom (elektrodehouder) Aansluiting lasstroomkabel TIG-lastoorts

- Steek de kabelstekker van de werkstukleiding in de aansluitbus "" en vergrendel de stekker door deze naar rechts te draaien.
- Steek de lasstroomstekker van de lastoorts in de aansluitbus "" en vergrendel deze door hem naar rechts te draaien.
- Schroef de beschermgasslang van de lastoorts vast aan de uitgangszijde van het reduceerventiel.
- Open langzaam de kraan van de gasfles.
- Draai het draaiventiel van de lastoorts open.



Door het gasdraaiventiel te openen stroomt er permanent beschermgas uit de lastoorts (geen regeling via afzonderlijk gasklep). De gasklep moet voor elk lasproces worden geopend en na beëindiging opnieuw worden gesloten.

- Stel het reduceerventiel in op de vereiste beschermgashoeveelheid.

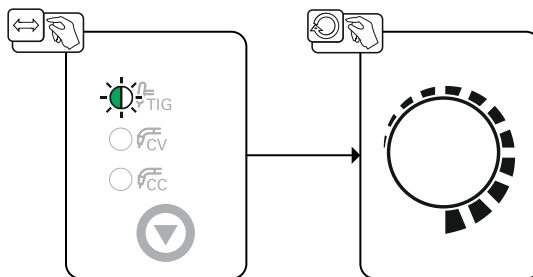
Zowel een te lage als een te hoge instelling van beschermgas kan lucht naar het lasbad leiden en hiermee poriën vormen. Pas de hoeveelheid beschermgas aan de desbetreffende lasopdracht aan!

Vuistregel voor gasdoorvoerhoeveelheid:

Diameter in mm van de gaskop komt overeen met l/min gasdoorvoer.

Bijvoorbeeld: een gaskop van 7 mm komt overeen met een gasdoorvoer van 7 l/min.

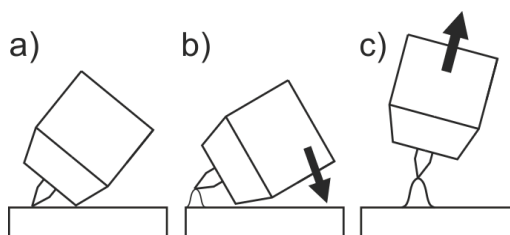
5.4.3 Selecteren



Afbeelding 5-24

5.4.4 Ontsteking vlamboog

5.4.4.1 Liftarc



Afbeelding 5-25

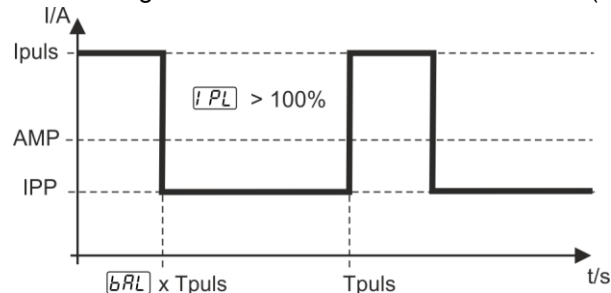
De vlamboog wordt in contact met het werkstuk ontstoken:

- Plaats de gaskop van de toorts en de punt van de Wolframelektrode voorzichtig op het werkstuk (Liftarcstroom vloeit onafhankelijk van ingestelde hoofdstroom)
- Kantel de toorts via de gaskop van de toorts tot er zich tussen de elektrodepunt en het werkstuk een afstand van ca. 2-3 mm bevindt (vlamboog ontsteekt, stroom loopt op tot ingestelde hoofdstroom).
- Til de toorts op en draai hem in de normale positie.

Lasproces beëindigen: Haal de toorts van het werkstuk tot de vlamboog dooft.

5.4.5 Gemiddelde waarde-pulsen

Bij gemiddelde waarde-pulsen wordt regelmatig tussen twee stromen geschakeld waarvoor een gemiddelde stroomwaarde (AMP), een pulsstroom (I_{puls}), een balance (bAL) en een frequentie (FrE) vooraf wordt ingesteld. De ingestelde gemiddelde stroomwaarde in ampère is doorslaggevend, de pulsstroom (I_{puls}) wordt procentueel ten opzichte van de gemiddelde stroomwaarde (AMP) ingesteld in parameter IPL . De pulspauzestroom (IPP) hoeft niet te worden ingesteld. Deze waarde wordt door de apparaatbesturing berekend zodat de gemiddelde waarde van de lasstroom (AMP) wordt aangehouden.



Afbeelding 5-26

AMP = hoofdstroom; bijv. 100 A

IPL = pulsstroom = $IP1 \times AMP$; bijv. 170 % x 100 A = 170 A

IPP = pulspauzestroom

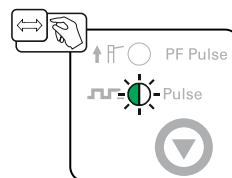
T_{puls} = duur van een pulscyclus = $1/FrE$; bijv. $1/1 \text{ Hz} = 1 \text{ sec}$.

bAL = balance

De pulspauzestroom (IPP) hoeft niet te worden ingesteld. Deze waarde wordt door de apparaatbesturing berekend zodat de gemiddelde lasstroomwaarde altijd aan de geselecteerde hoofdstroom voldoet.

 **Voor de instelling van parameters > zie hoofdstuk 5.4.6.**

Selecteren

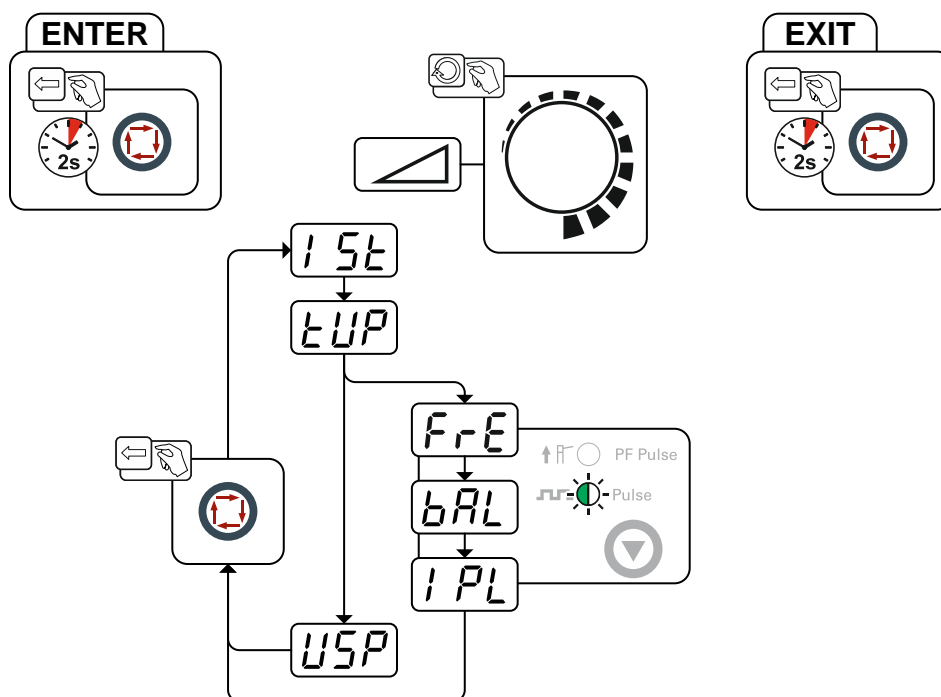


Afbeelding 5-27

5.4.6 Expertmenu (TIG)

In het expertmenu vindt u instelbare parameters die niet regelmatig moeten worden ingesteld. Het aantal weergegeven parameters kan bijvoorbeeld door een gedeactiveerde functie worden beperkt.

De instelbereiken van parameterwaarden zijn samengevat in het hoofdstuk Parameteroverzicht > zie hoofdstuk 10.1.




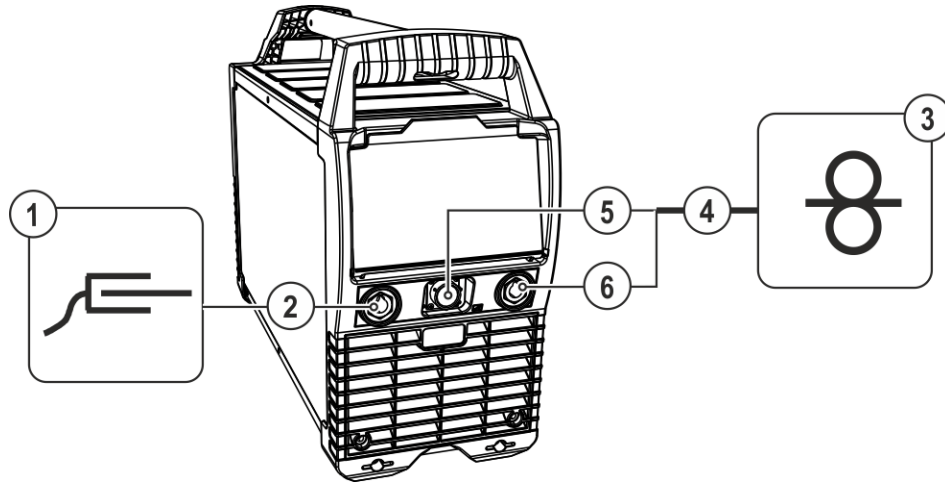
Afbeelding 5-28

Display	Instelling / selecteren
1St	Startstroom (procentueel, hoofdstroomafhankelijk)
tUP	Upslopetijd op hoofdstroom
FrE	Pulsfrequentie
bAL	Pulsbalance
I PL	Pulsstroom > zie hoofdstuk 5.4.5
USP	Vlambooglengte-begrenzing > zie hoofdstuk 5.7 on----- functie ingeschakeld oFF----- functie uitgeschakeld






5.5 MIG/MAG-lassen



5.5.1 Tussenslangpakket op de stroombron aansluiten


-  **De aardkabel van het tussenslangpakket mag bij deze apparaatserie niet op het las- of draadaanvoerapparaat worden aangesloten! De aardkabel verwijderen of terugschuiven in het slangpakket!**



Afbeelding 5-29

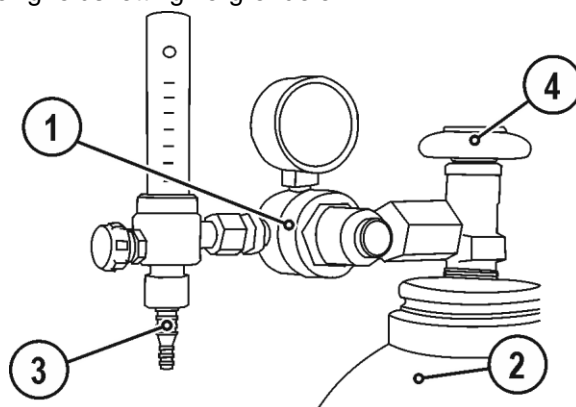
Pos.	Symbol	Beschrijving
1		Werkstuk
2		Aansluitbus, lasstroom (werkstuk)
3		Draadtoevoerapparaat
4		Tussenslangpakket
5		Aansluitbus, 19-polig Stuurstroomkabel afstandsbediening of draadtoevoerapparaat
6		Aansluitbus, lasstroom (elektrodehouder) Lasstroomaansluiting draadtoevoerapparaat

- Steek de kabelstekker van de werkstukleiding in de aansluitbus "" en vergrendel de stekker door deze naar rechts te draaien.
- Steek de kabelstekker van de besturingskabel in de 19-polige aansluitbus en borg hem met de wartel (de stekker kan maar in één stand in de aansluitbus worden gestoken).
- Steek de stekker van de lasstroomkabel (draadtoevoerapparaat) in de aansluitbus "" en vergrendel deze door hem naar rechts te draaien.

-  **Bepaalde draadelektroden (bijv. zelfbeschermend vuldraad) zijn met negatieve polariteit te lassen. Met de drukknop "Lasstroompolariteit" (poomkering) kan de lasstroompolariteit (+/-) zonder omwisselen van de werkstukleidingen worden uitgevoerd. De signaallampjes van de desbetreffende lasstroombussen tonen de lasstroompolariteit (+/-).**

5.5.2 Inert-gastoevoer

- Fles met inert gas in de daarvoor bedoelde fleshouder plaatsen.
- Fles met inert gas met veiligheidsketting vergrendelen.



Afbeelding 5-30

Pos.	Symbool	Beschrijving
1		drukregelaar
2		Gasfles
3		Uitgang van de drukregelaar
4		Kraan

- De drukregelaar op het gasflesventiel gasticht vastschroeven.
- Schroef de aansluitnippel van de gaslang (tussenslangpakket) op de uitgangszijde van de drukregelaar.

5.5.2.1 Gastest – instelling Hoeveelheidbeschermgas

Zowel een te lage als een te hoge instelling van beschermgas kan lucht naar het lasbad leiden en hiermee poriën vormen. Pas de hoeveelheid beschermgas aan de desbetreffende lasopdracht aan!

Lasmethode	Aanbevolen hoeveelheid inert gas
MAG-lassen	Draaddiameter x 11,5 = l/min
MIG-solderen	Draaddiameter x 11,5 = l/min
MIG-lassen (aluminium)	Draaddiameter x 13,5 = l/min (100 % argon)

Gasmengsels die rijk zijn aan helium vragen om een grotere hoeveelheid gas!

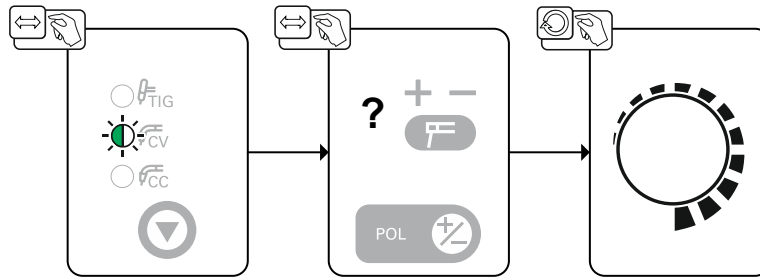
Aan de hand van de volgende tabel kan de berekende hoeveelheid gas evt. gecorrigeerd worden:

Inert gas	Factor
75 % Ar / 25 % He	1,14
50 % Ar / 50 % He	1,35
25 % Ar / 75 % He	1,75
100 % He	3,16

5.5.3 MIG/MAG-lassen met constante spanningskarakteristiek (CV)

Standaardkarakteristiek "CV constant voltage" voor bijna alle MIG/MAG-processen

5.5.3.1 Selecteren

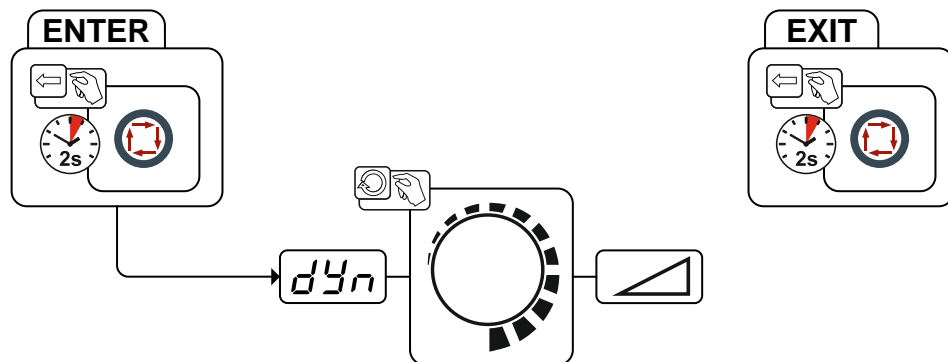


Afbeelding 5-31

5.5.3.2 Expertmenu

In het expertmenu vindt u instelbare parameters die niet regelmatig moeten worden ingesteld. Het aantal weergegeven parameters kan bijvoorbeeld door een gedeactiveerde functie worden beperkt.

De instelbereiken van parameterwaarden zijn samengevat in het hoofdstuk Parameteroverzicht > zie hoofdstuk 10.1.



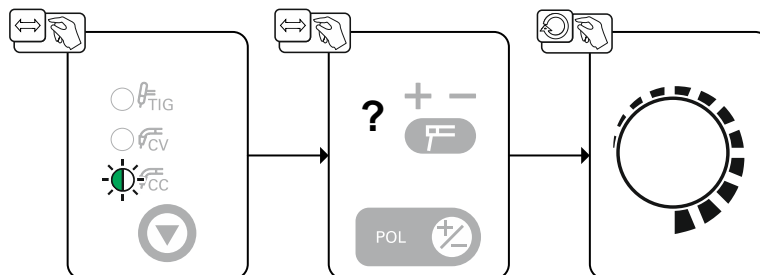
Afbeelding 5-32

Display	Instelling / selecteren
dyn	Correctie dynamiek <ul style="list-style-type: none"> • Waarde verhogen > hardere vlamboog • Waarde verlagen > zachtere vlamboog

5.5.4 MIG/MAG-lassen met constante stroomkarakteristiek (CC)

Gebruik van speciale draden (gevulde draden) die volgens de instructies van de draadfabrikant met "CC constant current" moeten worden gelast

5.5.4.1 Selecteren

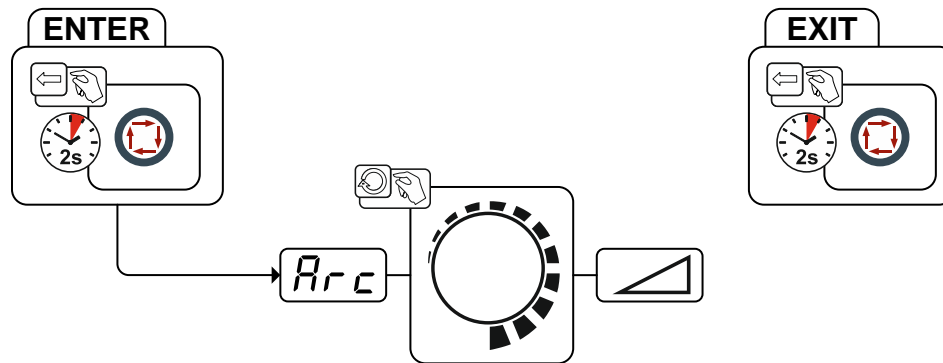


Afbeelding 5-33

5.5.4.2 Expertmenu

In het expertmenu vindt u instelbare parameters die niet regelmatig moeten worden ingesteld. Het aantal weergegeven parameters kan bijvoorbeeld door een gedeactiveerde functie worden beperkt.

De instelbereiken van parameterwaarden zijn samengevat in het hoofdstuk Parameteroverzicht > zie hoofdstuk 10.1.



Afbeelding 5-34

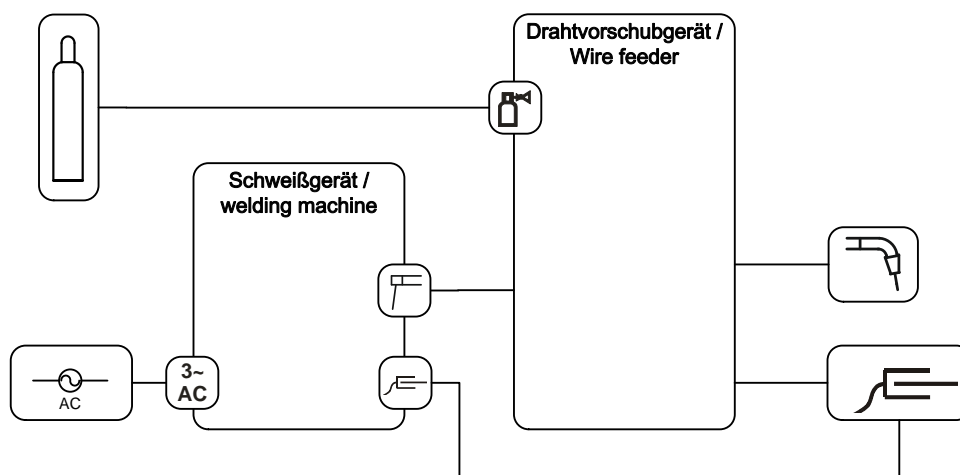
Display	Instelling / selecteren
Arc	Correctie Arcforce <ul style="list-style-type: none"> • Waarde verhogen > hardere vlamboog • Waarde verlagen > zachtere vlamboog

5.5.5 MIG/MAG-lassen- voltage-sensing

Dit lasapparaat ondersteunt draadtoevoerapparaten met spanningsdetectie (voltage-sensing). De spanningsvoorziening van deze draadtoevoerapparaten wordt uitsluitend via de lasspanning uitgevoerd. Op het draadtoevoerapparaat bevindt zich een kabel voor bevestiging aan het werkstuk om de spanningsdetectie of voorziening te garanderen. Er zijn geen verdere stroomkabels vereist. In ingeschakelde toestand levert de stroombron een permanente toevoer- of lasspanning voor het draadtoevoerapparaat.

Wordt op de stroombron een draadtoevoerapparaat zonder stuur- of toevoerkabel aangesloten en een van de MIG/MAG-karakteristieken (CC/CV) geselecteerd dan wordt de nullastspanning op de lasstroombus als toevoerspanning voor het draadtoevoerapparaat gebruikt.

5.5.5.1 Aansluitschema

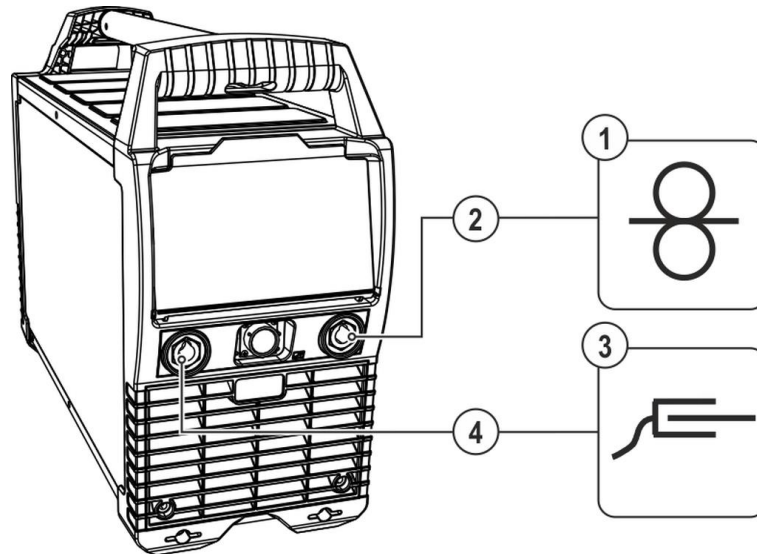


Afbeelding 5-35

5.5.5.2 Legenda

Symbol	Beschrijving
	Beschermgas
	Voedingsspanning lasapparaat
	Lastoorts
	Werkstuk
	Elektrodehouder

5.5.5.3 Voedingsleidingen aansluiten



Afbeelding 5-36

Pos.	Symbol	Beschrijving
1		Draadtoevoerapparaat
2		Aansluitbus, lasstroom (elektrodehouder) Lasstroomaansluiting draadtoevoerapparaat
3		Werkstuk
4		Aansluitbus, lasstroom (werkstuk)

- Steek de stekker van de lasstroomkabel (draadtoevoerapparaat) in de aansluitbus "F" en vergrendel deze door hem naar rechts te draaien.
- Steek de kabelstekker van de werkstukleiding in de aansluitbus "E" en vergrendel de stekker door deze naar rechts te draaien.



Bepaalde draadelektroden (bijv. zelfbeschermend vuldraad) zijn met negatieve polariteit te lassen. Met de drukknop "Lasstroompolariteit" (poolomkering) kan de lasstroompolariteit (+/-) zonder omwisselen van de werkstukleidingen worden uitgevoerd. De signallampjes van de desbetreffende lasstroombussen tonen de lasstroompolariteit (+/-).

5.6 Demagnetiseren

5.6.1 Aanwijzingen voor het leggen van stroomkabels

degauss

cm	inch	Windungen winding
110 - 80	43.3 - 31.5	min. n = 10
80 - 50	31.5 - 19.7	min. n = 7
50 - 30	19.7 - 11.8	min. n = 5

3 Years 5 Years transformer and rectifier
ewm-warranty
24 hours / 7 days

Blue Evolution®

Art.-Nr.: 094-020828-00500

Afbeelding 5-37



Het aantal te leggen wikkelingen is een richtwaarde.

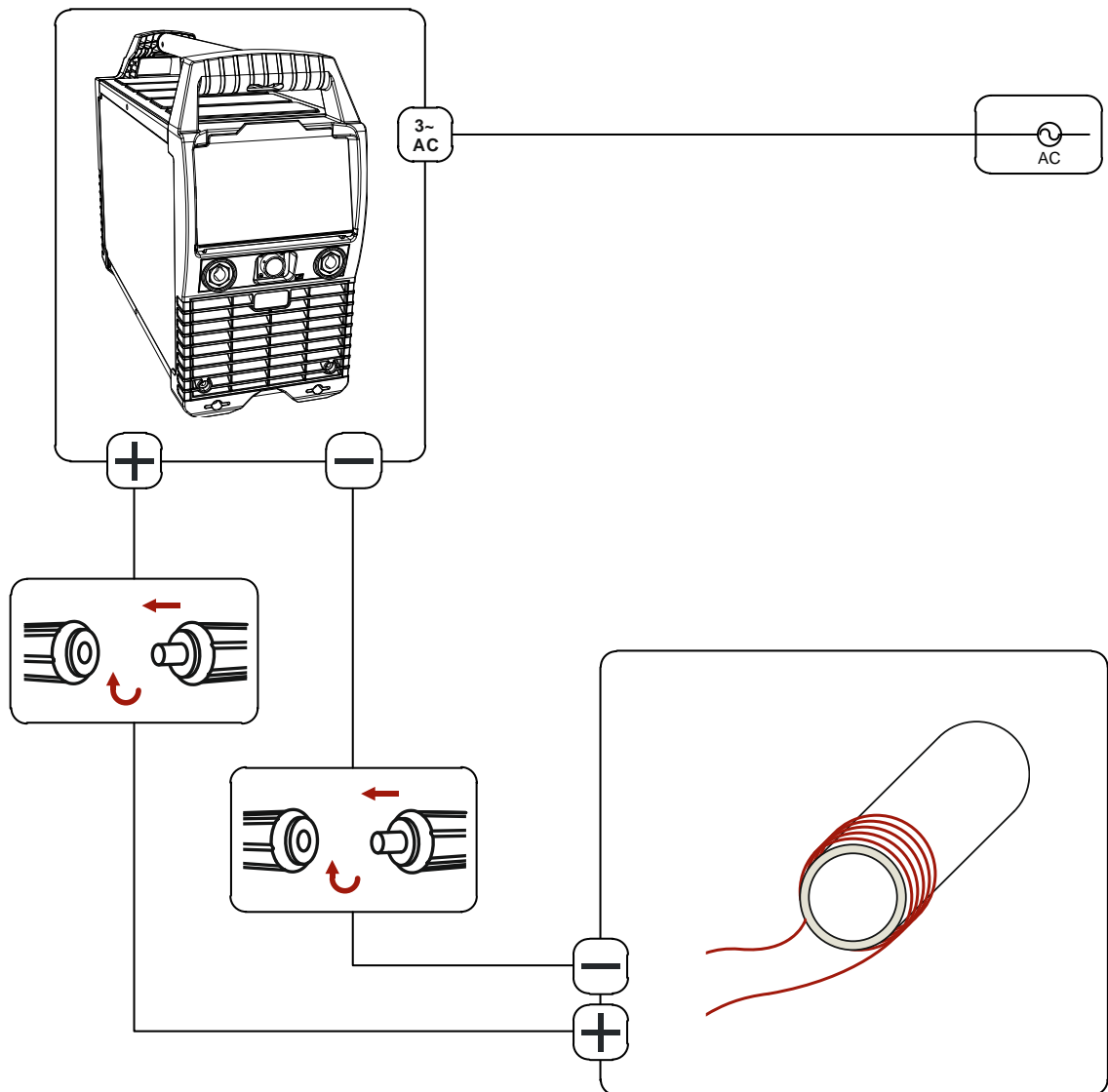
Bij sterk gemagnetiseerde bouwdelen zijn meer wikkelingen te leggen om het bouwdeel te demagnetiseren.

- Stroomkabels nauwsluitend en dicht bij elkaar om het bouwdeel leggen.
- Stroomkabels leggen tot het lastechnisch relevante bereik, zoals voor naadflanken.



Bij grote of lange bouwdelen moeten de stroomkabels op een afstand van 3 tot 4 cm worden gelegd om het bouwdeel te demagnetiseren.

5.6.2 Aansluiting stroomkabels



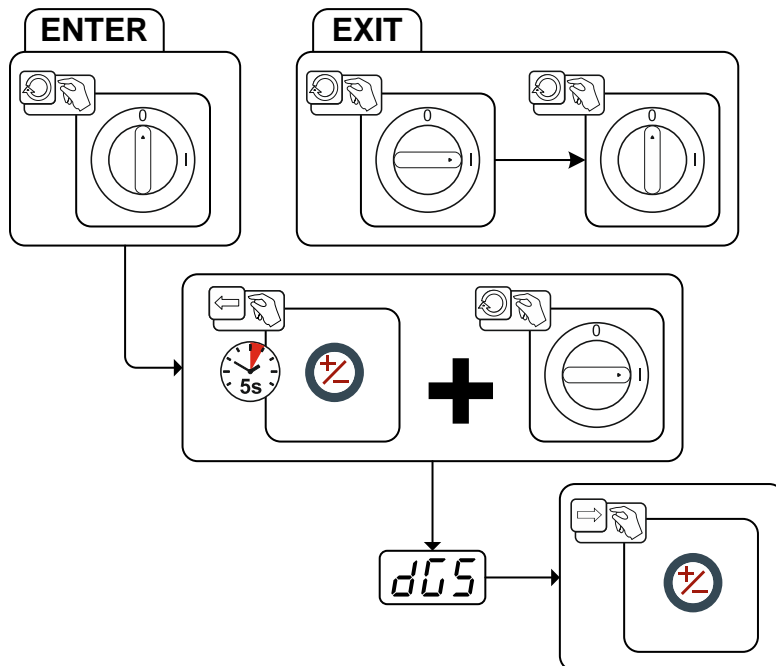
Afbeelding 5-38

5.6.2.1 Legenda

	Voedingsspanning lasapparaat
	Processtroom (potentiaal pluspool)
	Processtroom (potentiaal minpool)

- Alle verbindingen aansluiten, zie afbeelding.

5.6.3 Demagnetiseringsmodus activeren



Afbeelding 5-39

Display	Instelling / selecteren
	Demagnetiseringsmodus is geactiveerd.

Door de stroombron uit te schakelen, wordt deze bedrijfsmodus gedeactiveerd en de eerder geselecteerde bedrijfsmodus geactiveerd.

- Drukknop lasstroompolariteit (poolomkering)/demagnetisering indrukken.
- Signaallampje knippert.
- Demagnetiseringsproces wordt automatisch uitgevoerd.
- Signaallampje brandt continu.
- Demagnetiseringsproces is beëindigd.

5.6.3.1 Automatische uitschakeling



Het demagnetiseringsproces wordt binnen 0,5 sec. onderbroken indien er geen stroomtoevoer tot stand komt. Op het display verschijnt de melding brE. (onderbreking).



- **Alle verbindingen van de stroomkring controleren.**

5.7 Begrenzing vlambooglengte (USP)

De functie vlambooglengtebegrenzing **[USP]** stopt het lasproces bij de detectie van een te hoge vlamboogspanning (ongewone hoge afstand tussen elektrode en werkstuk). De functie kan procesafhankelijk in het desbetreffende expertmenu worden aangepast:

Elektrode lassen > zie hoofdstuk 5.4.6



TIG-lassen


De vlambooglengtebegrenzing kan voor cel-karakteristieken (indien aanwezig) niet worden gebruikt.

5.8 Omschakeling van de lasstroompolariteit (polariteitsomkering)

Met deze functie kan de gebruiker de lasstroompolariteit omkeren.

Wordt er bijv. gelast met verschillende typen elektroden, die van de fabrikant verschillende polariteiten vereisen, dan kan de lasstroompolariteit eenvoudig op de besturing worden omgeschakeld.


Bedieningselement	Handeling	Resultaat
		Met de drukknop wordt de lasstroompolariteit van de lasstroombussen omgekeerd. Signaallampjes geven de geselecteerde polariteit op de lasstroombussen aan.
+ -	-	Het signaallampje toont de geselecteerde polariteit van de daaronder liggende lasstroombus.

 **Let op de gewijzigde werkwijze bij aangesloten afstandsbediening RT PWS 1 19POL, > zie hoofdstuk 5.9.**

5.9 Afstandsbedieningen

 **De afstandsbedieningen worden via de 19-polige aansluitbus van de afstandsbediening (analoog) bestuurd.**

5.9.1 RT PWS 1 19POL

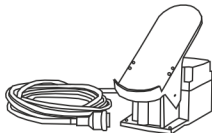
 **Bij aangesloten afstandsbediening wordt de polariteitsomkering met de omschakelaar van de afstandsbediening uitgevoerd (af fabriek). Moet de omschakeling met de besturing van het lasapparaat (bij aangesloten afstandsbediening) worden uitgevoerd dan kan de gebruiker dit instellen in het apparaatconfiguratiemenu (parameter rCP). > zie hoofdstuk 5.11.**



Functies

- Traploos instelbare lasstroom (0 % tot 100 %) afhankelijk van de vooraf geselecteerde hoofdstroom op het lasapparaat.
- Poolschakelaar, geschikt voor apparaten met PWS-functie.

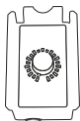
5.9.2 RTF1 19POL



Functies

- Traploos instelbare lasstroom (0 % tot 100 %) afhankelijk van de vooraf geselecteerde hoofdstroom op het lasapparaat.

5.9.3 RT1 19POL

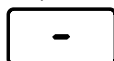


Functies

- Traploos instelbare lasstroom (0 % tot 100 %) afhankelijk van de vooraf geselecteerde hoofdstroom op het lasapparaat.

5.10 Energiebesparingsmodus (Standby)

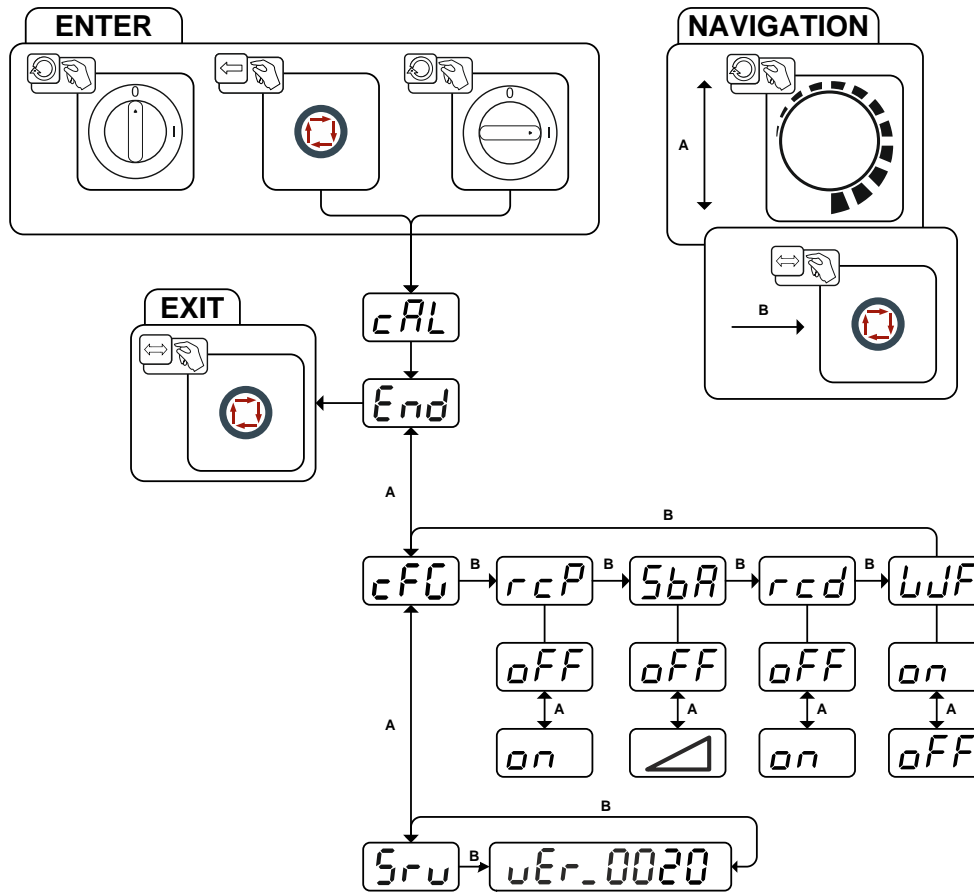
De energiebesparingsfunctie kan door lang indrukken van de knop > zie hoofdstuk 4.3 of met de instelbare parameter in het configuratiemenu van het apparaat (tijdsafhankelijke energiebesparingsfunctie **5bA**) worden geactiveerd > zie hoofdstuk 5.11.



Bij actieve energiebesparingsmodus wordt op de apparaatdisplays alleen de middelste digit weergegeven.

Door een bedieningselement in te drukken (bijv. het draaien van een draaiknop) wordt de energiebesparingsmodus gedeactiveerd en schakelt het apparaat naar lasgereed.

5.11 Configuratiemenu voor apparatuur



Afbeelding 5-40

Display	Instelling / selecteren
cAL	Kalibrering Bij elke inschakeling wordt het apparaat gedurende circa 2 sec. gekalibreerd.
End	Menu verlaten Exit
cFG	Apparaatconfiguratie Instellingen van de apparaatfuncties en parameterweergave
rcP	Omschakeling lasstroompolariteit ¹ <input type="checkbox"/> on ----- polariteitsomkering op afstandsbediening RT PWS 1 19POL (af fabriek) <input type="checkbox"/> off ----- polariteitsomkering op de besturing van het lasapparaat
SbA	Tijdsafhankelijke energiebesparingsfunctie > zie hoofdstuk 5.10 Instelling numerieke waarde 5 min. - 60 min. (duur van inactiviteit tot de energiebesparingsmodus wordt geactiveerd) <input type="checkbox"/> off ----- Functie uitgeschakeld
rcd	Omschakeling stroomweergave (elektrode lassen) <input type="checkbox"/> on ----- Weergave werkelijke waarde <input type="checkbox"/> off ----- Weergave instelwaarde (af fabriek)
LUF	Gebruik van accessoires <input type="checkbox"/> on ----- Werking met draadaanvoerapparaat <input type="checkbox"/> off ----- Werking met voetafstandsbediening.
Sru	Servicemenu Wijzigingen in het servicemenu dienen uitsluitend in overleg met bevoegd servicepersoneel te worden uitgevoerd!
uEr	Softwareversie van de apparaatbesturing Versieweergave

6 Onderhoud, verzorging en afvalverwerking

6.1 Algemeen

GEVAAR



Onvakkundig onderhoud en controle!

Het apparaat mag uitsluitend door vakkundige, bevoegde personen worden gereinigd, gerepareerd of gecontroleerd! Vakkundig personeel is iedereen die door opleiding, kennis en ervaring risico's en eventuele gevolgschade kan herkennen die zich kunnen voordoen tijdens de controle van dit apparaat en daarop de vereiste veiligheidsmaatregelen kan treffen.

- Onderhoudsvorschriften in acht nemen > zie hoofdstuk 6.3!
- Het apparaat mag uitsluitend na een geslaagde controle opnieuw in gebruik worden genomen.



Gevaar voor verwonding door elektrische spanning na uitschakeling!

Werkzaamheden aan een open apparaat kunnen tot dodelijke verwondingen leiden! Tijdens werking worden de condensatoren in het apparaat met elektrische spanning geladen. Deze spanning blijft nog tot 4 minuten na het verwijderen van de stroomstekker bestaan.

1. Apparaat uitschakelen.
2. Stroomstekker verwijderen.
3. Wacht minimaal 4 minuten tot de condensatoren zijn ontladen!

WAARSCHUWING



Reiniging, controle en reparatie!

De reiniging, controle en reparaties van de lasapparaten mogen uitsluitend door vakkundig en bevoegd personeel worden uitgevoerd. Vakkundig personeel is elke persoon die door zijn opleiding, kennis en ervaring de risico's en de eventuele gevolgschade kan herkennen die zich kunnen voordoen tijdens de controle van de lasstroombronnen, en de vereiste veiligheidsmaatregelen kan treffen.

- Als aan een van de onderstaande controles niet wordt voldaan, mag het apparaat pas na reparatie en hernieuwde controle opnieuw in bedrijf worden gesteld.

Reparatie- en onderhoudswerkzaamheden mogen uitsluitend door geschoold en bevoegd technisch personeel worden uitgevoerd, anders vervalt de garantie. Neem voor alle service-kwesties in principe contact op met uw dealer, de leverancier van het apparaat. Retourleveringen van garantiegevallen kunnen alleen via de dealer gebeuren. Gebruik bij het vervangen van onderdelen alleen originele reserveonderdelen. Bij de bestelling van reserveonderdelen moeten het type apparaat, het serienummer en artikelnummer van het apparaat, de typebenaming en het artikelnummer van het onderdeel worden aangegeven.

Dit apparaat is onder de vermelde omgevingsvoorwaarden en de normale werkomstandigheden grotendeels onderhoudsvrij en behoeft slechts minimaal onderhoud.

Een vuil apparaat verkort de levens- en inschakelduur. De reinigingsintervallen zijn voornamelijk afhankelijk van de omgevingsvoorwaarden en de daarmee verbonden verontreiniging van het apparaat (minstens halfjaarlijks).

6.2 Schoonmaken

- Maak de buitenoppervlakken schoon met een vochtige doek (gebruik geen agressieve reinigingsmiddelen).
- Blaas het ventilatiekanaal en eventuele koelrooster van het apparaat uit met olie- en watervrij perslucht. De perslucht kan de apparaatventilator te snel laten draaien en daardoor beschadigen. Zet daarom de perslucht niet direct op de apparaatventilator en zet indien nodig de ventilator mechanisch vast.
- Controleer de koelvloeistof op vuil en vervang indien nodig.

6.3 Onderhoudswerkzaamheden, intervallen

Reparatie- en onderhoudswerkzaamheden mogen uitsluitend door geschoold en bevoegd technisch personeel worden uitgevoerd, anders vervalt de garantie. Neem voor alle service-kwesties in principe contact op met uw dealer, de leverancier van het apparaat. Retourleveringen van garantiegevallen kunnen alleen via de dealer gebeuren. Gebruik bij het vervangen van onderdelen alleen originele reserveonderdelen. Bij de bestelling van reserveonderdelen moeten het type apparaat, het serienummer en artikelnummer van het apparaat, de typebenaming en het artikelnummer van het onderdeel worden aangegeven.

6.3.1 Dagelijkse onderhoudswerkzaamheden

6.3.1.1 Visuele controle

- Netvoedingskabel en desbetreffende trekontlasting
- Bevestigingselementen gasfles
- Slangpakket en stroomaansluitingen op uitwendige beschadigingen controleren en evt. vervangen c.q. door vakpersoneel laten repareren!
- Gaslangen en desbetreffende schakelinrichtingen (magneetventiel)
- Alle aansluitingen en de slijtagedelen op handvast zit controleren en evt. vastdraaien.
- De correcte bevestiging van de draadspoel controleren.
- Transportwielen en desbetreffende bevestigingselementen
- Transportelementen (gordel, kraanogen, handgreep)
- Overig, de algemene toestand

6.3.1.2 Controle op goede werking

- Bedienings-, meld-, bescherm- en instelinrichtingen (Functionele keuring)
- Lasstroomkabels (op vaste en vergrendelde bevestiging controleren)
- Gaslangen en desbetreffende schakelinrichtingen (magneetventiel)
- Bevestigingselementen gasfles
- De correcte bevestiging van de draadspoel controleren.
- Schroef- en stekkerverbindingen van aansluitingen en slijtagedelen op de correcte zit controleren en eventueel vastdraaien.
- Vastplakkende lasspetters verwijderen.
- Draadtoevoerrollen regelmatig reinigen (afhankelijk van de vervuilingsgraad).

6.3.2 Maandelijkse onderhoudswerkzaamheden

6.3.2.1 Visuele controle

- Behuizingschade (voor-, achter- en zijkanten)
- Transportwielen en desbetreffende bevestigingselementen
- Transportelementen (gordel, kraanogen, handgreep)
- Controleren of koelmiddelslangen en desbetreffende aansluitingen schoon zijn

6.3.2.2 Controle op goede werking

- Keuzeschakelaar, besturingsapparaten, noodstopinrichtingen, spanningsvermindervoorzieningen, meld- en controlelampjes
- Controleren of de draadgeleidingselementen (inlaatnippel, draadgeleidingsbuis) goed vast zitten.
- Controleren of koelmiddelslangen en desbetreffende aansluitingen schoon zijn
- Controleren en reinigen van de lastoorts. Door afzettingen in de toorts kunnen kortsluitingen optreden, die het lasresultaat negatief kunnen beïnvloeden en als gevolg de toorts kunnen beschadigen!

6.3.3 Jaarlijkse keuring (inspectie en keuring tijdens gebruik)



De controle van de lasapparaten mag uitsluitend door vakkundig en bevoegd personeel worden uitgevoerd. Vakkundig personeel is elke persoon die door zijn opleiding, kennis en ervaring de risico's en de eventuele gevolgschade kan herkennen die zich kunnen voordoen tijdens de controle van de lasvoedingen, en de vereiste veiligheidsmaatregelen kan treffen.



Meer informatie vindt u in de bijgevoegde brochure "Warranty registration" en informatie over garantie, onderhoud en keuring op www.ewm-group.com!

Er dient een herhalingstest uitgevoerd te worden volgens de norm IEC 60974-4 "Periodieke inspectie en keuring". Naast de hier vermelde controlevoorschriften moet er worden voldaan aan de wetten en voorschriften van het land in kwestie.

6.4 Afvalverwerking van het apparaat



Adequate afvalverwijdering!

Het apparaat bevat waardevolle grondstoffen voor recycling en elektronische onderdelen die milieuvriendelijk moeten worden verwerkt.

- **Niet bij het huisvuil zetten!**
- **De overheidsvoorschriften voor afvalverwerking opvolgen!**



6.4.1 Fabrikantverklaring aan de eindgebruiker

- Gebruikte elektrische en elektronische apparaten mogen in overeenstemming met de Europese voorschriften (richtlijn 2012/19/EU van het Europese Parlement en de Europese Raad van 04-07-2012) niet als ongesorteerd afval worden verwerkt. Zij dienen voor gescheiden afvalverwerking te worden ingeleverd. Het symbool van de afvalbak met wieltjes verwijst naar de noodzaak van gescheiden afvalverwerking. Dit apparaat is voor verwerking als afval resp. voor recycling bij de daarvoor bestemde inleverpunten voor gescheiden afvalverwerking in te leveren.
- In Duitsland dient men in overeenstemming met de wetgeving (Wet op het in verkeer brengen, terugnemen en milieuvriendelijke afvalverwerking van elektrische en elektronische apparaten (ElektroG) van 16-03-2005) oude apparaten voor gesorteerde afvalverwerking in te leveren. De publiekrechtelijke afvalverwerkers (gemeenten) hebben hiervoor verzamelpunten opgericht waar oude apparaten van particuliere huishoudens gratis kunnen worden ingeleverd.
- Informatie over de terugneming of inzameling van oude apparaten vindt u bij het verantwoordelijke plaatselijke stads- of gemeentebestuur.
- EWM neemt deel aan een goedgekeurd verwijderings- en recyclingsysteem en is geregistreerd in het register voor oude elektrische apparaten met het nummer WEEE DE 57686922.
- Daarnaast kunnen oude apparaten in heel Europa bij EWM-verkooppartners worden ingeleverd.

6.5 Inachtneming van de RoHS-vereisten

Wij, EWM AG Mündersbach, verklaren hierbij dat alle door ons geleverde producten waarop de RoHS-richtlijn van toepassing is, voldoen aan de vereisten van de RoHS (zie ook de toepasselijke EG-richtlijnen in de conformiteitsverklaring van uw apparaat).

7 Verhelpen van storingen

Alle producten worden onderworpen aan strenge productie- en eindcontroles. Mocht er desondanks toch een keer iets niet werken, controleer het product dan aan de hand van de volgende lijst. Als geen van de aangegeven mogelijkheden om het defect te verhelpen werkt, waarschuw dan de officiële dealer.

7.1 Checklist voor het verhelpen van storingen

 **Basisvoorwaarden voor een storingsvrije werking is de geschikte apparaatuitrusting voor de te gebruiken werkstof en voor het procesgas!**

Legenda	Symbool	Beschrijving
	↘	fout/oorzaak
	✘	oplossing

Signaallampje Te hoge temperatuur brandt

- ↘ Overtemperatuur lasapparaat
- ✘ Het apparaat ingeschakeld laten afkoelen

Functiestoringen

- ↘ De polariteitsomkering op de besturing van het lasapparaat functioneert niet
 - ✘ De omschakelaar op de afstandsbediening toont de lasstroompolariteit. Afstandsbediening loskoppelen of parameter rCD (apparaatconfiguratiemenu) op waarde off instellen.
- ↘ De polariteitsomkering op de afstandsbediening functioneert niet
 - ✘ Parameter rCD (apparaatconfiguratiemenu) op waarde on instellen.
- ↘ Alle signaallampjes van de apparaatbesturing lichten na inschakeling op
- ↘ Geen signaallampjes van de apparaatbesturing lichten na inschakeling op
- ↘ Geen lasvermogen
 - ✘ Fase-uitval > elektrische aansluiting (zekeringen) controleren
- ↘ Verbindingsproblemen
 - ✘ Verbindingen van besturingsleidingen herstellen resp. op correcte installatie controleren.
- ↘ Losse lasstroomverbindingen
 - ✘ Stroomaansluitingen aan de toorts en/of aan het werkstuk vastdraaien
 - ✘ Stroomkop op correcte wijze vastschroeven


TIG-lastoorts (wolframelektrode) oververhit bij aangesloten afstandsbediening RT PWS1 19POL

- ↘ Ongeschikte instelling van de lasstroompolariteit
 - ✘ Omschakelaar voor lasstroompolariteit op stand (-) schakelen.

7.2 Foutmeldingen (Stroombron)


 **Een storing in de lasapparatuur wordt weergegeven doordat de storingcode (zie tabel) wordt weergegeven op de display van de besturing.**

Bij een storing in de apparatuur wordt de voeding uitgeschakeld.

 **De weergave van mogelijke foutnummers is afhankelijk van de uitvoering van het apparaat (interfaces/functies).**

- Houd een documentatie bij van de optredende fouten van het lasapparaat en geef deze zonedig aan het onderhoudspersoneel.
- Treden er meerdere storingen op, dan worden deze achter elkaar weergegeven.

Foutmelding	Mogelijke oorzaak	Oplossing
E 0	Startsignaal bij fout gezet	Toortsknop resp. voetafstandsbediening niet indrukken
E 4	Temperatuurstoring	Laat het apparaat afkoelen
E 5	Te hoge netspanning	Schakel het lasapparaat uit en controleer de netspanning
E 6	Te lage netspanning	
E 7	Fout in de elektronica	Schakel het apparaat uit en weer in.
E 9	Secundaire te hoge spanning	Blijft de storing bestaan, waarschuw dan de

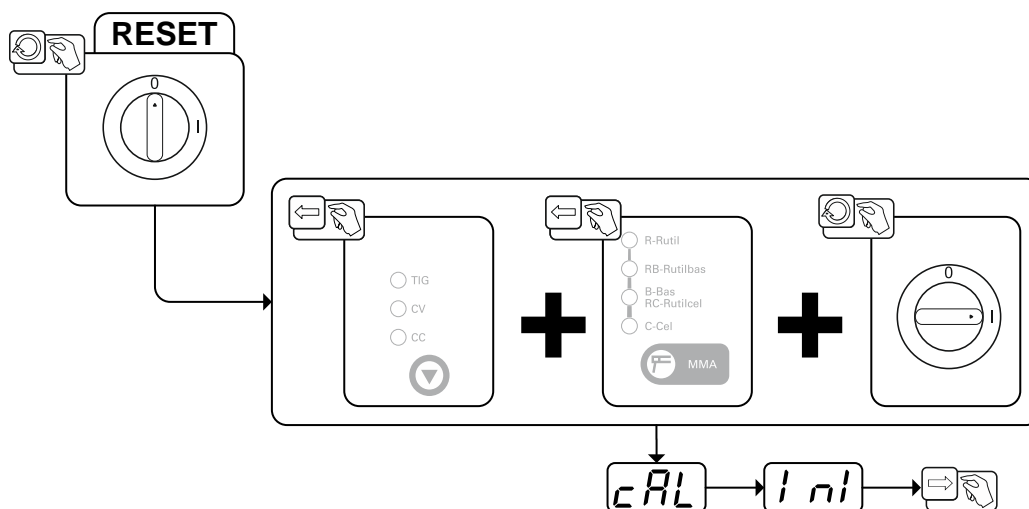
Foutmelding	Mogelijke oorzaak	Oplossing
E12	Storing spanningsreductie (VRD)	servicedienst
E13	Fout in de elektronica	
E14	Afregelfout van de stroomregistratie	Schakel het lasapparaat uit, leg de elektrodehouder op een geïsoleerde ondergrond en schakel het lasapparaat weer in. Blijft de storing bestaan, waarschuw dan de servicedienst
E15	Fout in de elektronische voedingspanningen	Schakel het apparaat uit en weer in. Blijft de storing bestaan, waarschuw dan de servicedienst
E23	Temperatuurstoring	Laat het apparaat afkoelen
E32	Fout in de elektronica	Schakel het apparaat uit en weer in. Blijft de storing bestaan, waarschuw dan de servicedienst
E33	Afregelfout van de spanningsregistratie	Schakel het lasapparaat uit, leg de elektrodehouder op een geïsoleerde ondergrond en schakel het lasapparaat weer in. Blijft de storing bestaan, waarschuw dan de servicedienst
E34	Fout in de elektronica	Schakel het apparaat uit en weer in. Blijft de storing bestaan, waarschuw dan de servicedienst
E37	Temperatuurstoring	Laat het apparaat afkoelen
E40	Motorfout	Draadtoevoeraandrijving controleren, apparaat uit- en opnieuw inschakelen. Blijft de storing bestaan, waarschuw dan de servicedienst
E55	Uitval van een stroomfase	Schakel het lasapparaat uit en controleer de netspanning
E58	Kortsluiting in lasstroomcircuit	Schakel het apparaat uit en controleer de correcte installatie van de lasstroomkabels, bijv.: elektrodehouder geïsoleerd wegleggen; demagnetiseringsstroomkabel losklemmen.
Foutmelding	Mogelijke oorzaak	Oplossing
	Onderbreking van de stroomkring	Stroomkabel controleren.

7.3 Softwareversie van de apparaatbesturing weergeven

De opvraag van de softwareversie dient uitsluitend ter informatie voor bevoegd servicepersoneel en kan in het configuratiemenu van het apparaat worden uitgevoerd > zie hoofdstuk 5.11!

7.4 Lasparameters terugzetten naar fabrieksinstellingen

Alle opgeslagen klantspecifieke lasparameters worden door de werkinstellingen vervangen.



Afbeelding 7-1

Display	Instelling / selecteren
	Kalibrering Bij elke inschakeling wordt het apparaat gedurende circa 2 sec. gekalibreerd.
	Initialisatie Druknop zolang ingedrukt houden tot "InI" op de weergave verschijnt.

8 Technische gegevens



Service-informatie en garantie zijn alleen geldig in combinatie met originele vervangings- en slijtage-onderdelen!

8.1 Pico 350 cel puls pws dgs

	Elektrode lassen	TIG	MIG/MAG
Instelbereik stroom	10 A - 350 A		
Instelbereik spanning	20,4 V - 34,0 V	10,4 V - 24,0 V	14,4 V - 31,5 V
Inschakelduur 40 °C			
35 %	350 A		
60 %	280 A		
100 %	230 A		
Duur bedrijfscyclus	10 min. (60 % ID \wedge 6 min. lassen, 4 min. pauze)		
Nullastspanning	95 V		
Netspanning (toleranties)	3 x 400 V (+20 % tot -25 %)		
Frequentie	50/60 Hz		
Netbeveiliging (smeltzekering traag)	3 x 16 A	3 x 10 A	3 x 16 A
Netaansluitingskabel	H07RN-F4G2,5		
Max. aansluitvermogen	15,0 kVA	10,6 kVA	13,9 kVA
Geadv. generatorvermogen	20,3 kVA		
cos ϕ bij I _{max} /rendement	0,99/88 %		
Isolatieklasse/beveiligingsklasse	H/IP 34s		
Omgevingstemperatuur	-25 °C tot +40 °C		
Apparaatkoeling/toortskoeling	Ventilator/gas		
Geluidsemissie	< 70 dB(A)		
Werkstukleiding	50 mm ²		
EMC-klasse	A		
Veiligheidsclassificatie	CE / [] / ENEC		
Toegepaste geharmoniseerde normen	IEC 60974-1, -10		
Afmetingen l/b/h	539 x 210 x 415 mm 21.2 x 8.3 x 16.3 inch		
Gewicht	25 kg 55,1 lb		

9 Accessoires



Vermogensafhankelijke accessoires zoals lastoorts, werkstukleiding, elektrodehouder of tussenslangpakket zijn verkrijgbaar bij uw bevoegde dealer.

9.1 Afstandsbediening en accessoires

Type	Benaming	Artikelnummer
RT1 19POL	Afstandsbediening stroom	090-008097-00000
RT PWS1 19POL	Afstandsbediening, verticale naad stroom, poolomkering. Uitsluitend geschikt voor apparaten met lastype wisselstroom (AC).	090-008199-00000
RA5 19POL 5M	Aansluitkabel voor bijv. afstandsbediening	092-001470-00005
RA10 19POL 10M	Aansluitkabel voor bijv. afstandsbediening	092-001470-00010
RA20 19POL 20M	Aansluitkabel voor bijv. afstandsbediening	092-001470-00020
RTF1 19POL 5 M	Voetafstandsbediening stroom met aansluitkabel	094-006680-00000
RV5M19 19POL 5M	Verlengkabel	092-000857-00000

9.2 Opties

Type	Benaming	Artikelnummer
ON Filter 2756	Vuilfilter voor luchtinlaat	092-002756-00000

9.3 Algemene accessoires

Type	Benaming	Artikelnummer
DM 842 Ar/CO2 230bar 30l D	Reduceerventiel met manometer	394-002910-00030
5POLE/CEE/32A/M	Stekker lasapparaat	094-000207-00000

9.4 Systeemcomponent

9.4.1 Draadtoevoerapparaat

Type	Benaming	Artikelnummer
Pico drive 4L	Draadtoevoerapparaat	090-002121-00502
Pico drive 200C	Draadtoevoerapparaat	090-002124-00502

10 Bijlage A

10.1 Parameteroverzicht – instellingsaanwijzingen

Lasgegevensweergave (3 digits)	Parameter/functie	Instelbereik			
		Standaard (af fabriek)	min.	max.	Eenheid
Elektrode lassen (MMA)					
	Hotstartstroom	120	50 -	200	%
	Hotstarttijd	0,5	0,1 -	20,0	s
Arc	Correctie Arcforce	0	-10 -	20	
cFr	Correctie frequentie (PF Pulse)	0	-99 -	99	%
cbR	Correctie balance (PF Pulse)	0	-99 -	99	%
cPL	Correctie pulsstroom (PF Pulse)	0	-99 -	99	%
FrE	Pulsfrequentie	5,0	0,2 -	500	Hz
bRL	Pulsbalance	50	1 -	99	%
IPL	Pulsstroom	140	1 -	200	%
USP	Vlambooglengtebegrenzing	off	off /	on	
MIG/MAG					
Arc	Arcforce (CC)	0	-10 -	20	
dYn	Correctie dynamiek (CV)	0	-40 -	40	
TIG					
ISt	Startstroom	20	1 -	200	%
EUP	Up-slope tijd	1,0	0,0 -	20,0	s
FrE	Pulsfrequentie	2,8	0,2 -	2000	Hz
bRL	Pulsbalance	50	1 -	99	%
IPL	Pulsstroom	140	1 -	200	%
USP	Vlambooglengtebegrenzing	on	off -	on	
Basisparameters (procesafhankelijk)					
SbR	Tijdsafhankelijke energiebesparingsmodus	off	5 -	60	min
rcP	Omschakeling lasstroompolariteit	on	off /	on	
rcd	Omschakeling stroomweergave (elektrode lassen)	off	off /	on	
WUF	Gebruik van accessoires	on	off /	on	

11 Bijlage B

11.1 Overzicht van EWM-vestigingen

Headquarters

EWM AG

Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach · Germany
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

Technology centre

EWM AG

Forststraße 7-13
56271 Mündersbach · Germany
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -144
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

Production, Sales and Service

EWM AG

Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach · Germany
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING s.r.o.

9. května 718 / 31
407 53 Jiříkov · Czech Republic
Tel.: +420 412 358-551 · Fax: -504
www.ewm-jirikov.cz · info@ewm-jirikov.cz

EWM HIGH TECHNOLOGY (Kunshan) Ltd.
10 Yuanshan Road, Kunshan · New & Hi-tech Industry Development Zone
Kunshan City · Jiangsu · Post code 215300 · People's Republic of China
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182
www.ewm.cn · info@ewm.cn · info@ewm-group.cn

Sales and Service Germany

EWM AG

Sales and Technology Centre
Grünauer Fenn 4
14712 Rathenow · Tel: +49 3385 49402-0 · Fax: -20
www.ewm-rathenow.de · info@ewm-rathenow.de

EWM HIGHTEC WELDING GmbH

Technology and mechanisation Centre
Daimlerstr. 4-6
69469 Weinheim · Tel: +49 6201 84557-0 · Fax: -20
www.ewm-mechanisierung.de · info@ewm-weinheim.de

EWM AG

Rudolf-Winkel-Straße 7-9
37079 Göttingen · Tel: +49 551-3070713-0 · Fax: -20
www.ewm-goettingen.de · info@ewm-goettingen.de

EWM AG

Munich Regional Branch
Gadastraße 18a
85232 Bergkirchen · Tel: +49 8142 284584-0 · Fax: -9
www.ewm-muenchen.de · info@ewm-muenchen.de

EWM AG

Dieselstraße 9b
50259 Pulheim · Tel: +49 2238-46466-0 · Fax: -14
www.ewm-pulheim.de · info@ewm-pulheim.de

EWM Schweißtechnik Handels GmbH

Karlsdorfer Straße 43
88069 Tettang · Tel: +49 7542 97998-0 · Fax: -29
www.ewm-tettang.de · info@ewm-tettang.de

EWM AG

August-Horch-Straße 13a
56070 Koblenz · Tel: +49 261 963754-0 · Fax: -10
www.ewm-koblenz.de · info@ewm-koblenz.de

EWM Schweißtechnik Handels GmbH

Heinkelstraße 8
89231 Neu-Ulm · Tel: +49 731 7047939-0 · Fax: -15
www.ewm-neu-ulm.de · info@ewm-neu-ulm.de

EWM AG

Eiserfelder Straße 300
57080 Siegen · Tel: +49 271 3878103-0 · Fax: -9
www.ewm-siegen.de · info@ewm-siegen.de

Sales and Service International

EWM HIGH TECHNOLOGY (Kunshan) Ltd.
10 Yuanshan Road, Kunshan · New & Hi-tech Industry Development Zone
Kunshan City · Jiangsu · Post code 215300 · People's Republic of China
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182
www.ewm.cn · info@ewm.cn · info@ewm-group.cn

EWM HIGHTEC WELDING UK Ltd.

Unit 2B Coopies Way · Coopies Lane Industrial Estate
Morpeth · Northumberland · NE61 6JN · Great Britain
Tel: +44 1670 505875 · Fax: -514305
www.ewm-morpeth.co.uk · info@ewm-morpeth.co.uk

EWM HIGHTEC WELDING GmbH

Wiesenstraße 27b
4812 Pinsdorf · Austria · Tel: +43 7612 778 02-0 · Fax: -20
www.ewm-austria.at · info@ewm-austria.at

EWM HIGHTEC WELDING Sales s.r.o. / Prodejní a poradenské centrum

Tyršova 2106
256 01 Benešov u Prahy · Czech Republic
Tel: +420 317 729-517 · Fax: -712
www.ewm-benesov.cz · info@ewm-benesov.cz

EWM KAYNAK SISTEMLERI TIC. LTD.STI.

İkitelli OSB Mah. · Marmara Sanayi Sitesi P Blok Apt. No: 44
Küçükçekmece / Istanbul Turkey
Tel.: +90 212 494 32 19
www.ewm.com.tr · turkey@ewm-group.com