



Svetsbrännare  
**TIG-SR 300 GD HD**

099-020967-EW506

Beakta vidare systemdokumentation!

15.03.2016

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

[www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com)



# Allmänna hänvisningar

## SE UPP!



### Läs bruksanvisningen!

#### Bruksanvisningen informerar om säker användning av produkterna.

- Läs bruksanvisningarna för samtliga systemkomponenter!
- Följ arbetarskyddsföreskrifterna!
- Iaktta nationella bestämmelser!
- Begär eventuellt en underskriven bekräftelse.



**Vänd er vid frågor angående installation, idrifttagning, användning, speciella omständigheter på användningsplatsen samt ändamålsenlig användning till er återförsäljare eller vår kundservice under +49 2680 181-0.**

**En lista över auktoriserade försäljningspartner finns under [www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com).**

Ansvar i sammanhang med användning av denna anläggning begränsas uttryckligen till anläggningens funktion. Allt annat ansvar, av vilket slag det vara må, uteslutes uttryckligen. Denna befrielse från ansvar accepteras av användaren vid idrifttagning av anläggningen.

Såväl iakttagandet av denna anvisning som även villkoren och metoderna vid installation, drift, användning och skötsel av aggregatet kan inte övervakas av tillverkaren.

Ett felaktigt utförande av installationen kan leda till materiella skador och även innebära att personer utsätts för risker. Därför övertar vi inget slags ansvar för förluster, skador och kostnader, som resulterar av felaktig installation, icke fackmässig drift samt felaktig användning och skötsel eller på något sätt står i samband härmed.

© EWM AG, Dr. Günter-Henle-Straße 8, D-56271 Mündersbach

Upphovsrätten till detta dokument förblir hos tillverkaren.

Eftertryck, även i form av utdrag, endast med skriftligt godkännande.

Innehållet i detta dokument har noga undersökts, kontrollerats och bearbetats, ändå förbehåller vi oss för ändringar, skrivfel och misstag.

# 1 Innehållsförteckning

<b>1</b>	<b>Innehållsförteckning</b>	<b>3</b>
<b>2</b>	<b>Säkerhetsbestämmelser</b>	<b>4</b>
2.1	Upplysningar betr. bruksanvisningens användning	4
2.2	Symbolförklaring	5
2.3	Allmänt	6
2.4	Transport	8
2.4.1	Leveransomfång	8
2.4.2	Omgivningskrav	8
2.4.2.1	Under drift	8
2.4.2.2	Transport och förvaring	8
<b>3</b>	<b>Ändamålsenlig användning</b>	<b>9</b>
3.1	Hänvisningar till standarder	9
3.1.1	Garanti	9
3.1.2	Konformitetsdeklaration	9
3.1.3	Servicedokument (reservdelar)	9
<b>4</b>	<b>Apparatbeskrivning - snabböversikt</b>	<b>10</b>
4.1	Aggregatvarianter	10
<b>5</b>	<b>Uppbyggnad och funktion</b>	<b>12</b>
5.1	Allmänt	12
5.2	Utrustning av svetsbrännaren	13
5.3	Allmänt	14
5.4	TIG-svetsbrännare	14
<b>6</b>	<b>Underhåll, skötsel och avfallshantering</b>	<b>15</b>
6.1	Underhållsarbeten, intervall	15
6.1.1	Dagliga underhållsarbeten	15
6.1.2	Underhållsarbeten varje månad	15
6.2	Underhållsarbeten	15
6.3	Avfallshantering av aggregatet	16
6.3.1	Tillverkarförklaring till slutanvändaren	16
6.4	Att följa RoHS-kraven	16
<b>7</b>	<b>Avhjälp av störningar</b>	<b>17</b>
7.1	Checklista för åtgärdande av fel	17
<b>8</b>	<b>Tekniska data</b>	<b>18</b>
<b>9</b>	<b>Förslitningsdelar</b>	<b>19</b>
9.1	TIG-SR 300 GD HD	19
<b>10</b>	<b>Kopplingsschema</b>	<b>21</b>
10.1	TIG-SR 300 GD HD	21
<b>11</b>	<b>Bilaga A</b>	<b>22</b>
11.1	Översikt EWM-filialer	22

## 2 Säkerhetsbestämmelser

### 2.1 Upplysningar betr. bruksanvisningens användning



#### FARA

**Arbets- eller driftsförfaranden som måste följas exakt för att utesluta en omedelbart hotande, allvarlig personskada eller död.**

- Säkerhetsanvisningen innehåller signalordet "FARA" med en generell varningssymbol i sin rubrik.
- Faran förtydligas dessutom genom ett piktogram i marginalen.



#### VARNING

**Arbets- eller driftsförfaranden som måste följas exakt för att utesluta en möjlig, allvarlig personskada eller död.**

- Säkerhetsanvisningen innehåller signalordet "VARNING" med en generell varningssymbol i sin rubrik.
- Faran förtydligas dessutom genom ett piktogram i marginalen.



#### OBSERVERA

**Arbets- eller driftsförfaranden som måste följas exakt för att utesluta en möjlig, lätt personskada.**

- Säkerhetsanvisningen innehåller signalordet "SE UPP" med en generell varningssymbol i sin rubrik.
- Faran förtydligas genom ett piktogram i marginalen.

#### OBSERVERA

**Arbets- och driftsförfaranden som måste följas exakt för att undvika att produkten skadas eller förstörs.**

- Säkerhetsanvisningen innehåller signalordet "SE UPP" utan en generell varningssymbol i sin rubrik.
- Faran förtydligas genom ett piktogram i marginalen.








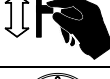








#### **Tekniska detaljer som användaren måste beakta.**

Indikeringar beträffande tillvägagångssätt samt uppräkningspunkter som visar dig steg för steg vad du ska göra i speciella situationer känner du igen med hjälp av blickfångarpunkterna, t.ex.:

- ansluta och låsa kontakten för svetsströmledningen i motsvarande motkontakt.

## 2.2 Symbolförklaring

Symbol	Beskrivning
	Tekniska detaljer som användaren måste beakta.
	Rätt
	Fel
	Aktivera
	Aktivera inte
	Tryck och håll intryckt
	Vrid
	Koppla
	Koppla från aggregatet
	Koppla på aggregatet
ENTER	Åtkomst av meny
NAVIGATION	Navigering i menyn
EXIT	Lämna menyn
4 s 	Tidsvisning (Exempel: vänta 4 s / aktivera)
	Avbrott i menyvisningen (ytterligare inställningsmöjligheter möjliga)
	Verktyg ej nödvändigt / använd ej verktyg
	Verktyg nödvändigt / använd verktyg

## 2.3 Allmänt

### FARA



#### Elektrisk stöt!

**Svetsaggregat använder höga spänningar som vid beröring kan leda till livsfarliga elektriska stötar och förbränningar. Också vid beröring med låg spänning kan man bli förskräckt och som följd därav råka ut för en olycka.**

- Vidrör aldrig spänningsförande delar i eller på aggregatet!
- Anslutnings- och förbindelseledningar måste vara utan skador!
- Det räcker inte med att bara stänga av! Vänta 4 minuter tills kondensatorerna är urladdade!
- Lägg ifrån dig svetsbrännaren och stovelektrodhållaren på ett isolerat underlag!
- Aggregatet får endast öppnas vid utdragen nätkontakt av sakkunnig fackpersonal!
- Använd uteslutande torra skyddskläder!
- Vänta 4 minuter tills kondensatorerna är urladdade!



#### Elektromagnetiska fält!

**Genom strömkällan kan elektriska eller elektromagnetiska fält alstras som kan störa funktionen hos elektroniska anläggningar som datorer, CNC-apparater, telekommunikationsledningar, nät-, signalledningar och pacemakers.**

- Följ underhållsanvisningarna - se kapitel 6!
- Rulla av svetsledningarna helt!
- Skärma av strålningskänsliga apparater och anordningar motsvarande!
- Funktionen hos pacemakers kan påverkas (konsultera läkare vid behov).

### VARNING



#### Olycksrisk vid ignorering av säkerhetsanvisningarna!

**Ignorering av säkerhetsanvisningarna kan vara livsfarligt!**

- Läs säkerhetsanvisningarna i denna anvisning noggrant!
- Beakta föreskrifter om förebyggande av olyckor och nationella bestämmelser!
- Uppmana personer inom arbetsområdet att följa föreskrifterna!



#### Dokumentets giltighet!

**Detta dokument gäller endast i kombination med den använda produktens bruksanvisning!**

- Läs och följ bruksanvisningen för samtliga systemkomponenter, i synnerhet säkerhetsanvisningarna!



#### Brandrisk!

**De höga temperaturer som uppstår vid svetsningen, sprutande gnistor, glödande delar och het slagg kan leda till flambildning.**

**Även vagabonderande svetsström kan leda till flambildning!**

- Observera brandhärddar inom arbetsområdet!
- Medför inga lättantändliga föremål som t.ex. tändstickor eller cigarettändare.
- Tillhandahåll lämpliga eldsläckare på arbetsplatsen!
- Avlägsna brännbara ämnen noggrant från arbetsstycket före svetsningen.
- Bearbeta svetsade arbetsstycken först när de svalnat.  
Låt de ej komma i kontakt med brännbara material!
- Anslut svetsledningarna korrekt!

 **VARNING**

**Risk för personskador genom strålning och heta!**

**Ljusbågsstrålning leder till skador på hud och ögon.**

**Kontakt med heta arbetsstycken och gnistor förorsakar förbränningar.**

- Använd svetskärm resp. svetshjälm med tillräckligt skyddssteg (användningsberoende)!
- Använd torra skyddskläder (t.ex. svetskärm, handskar, etc.) enligt respektive lands tillämpliga föreskrifter!
- Skydda utomstående personer genom skyddsförhängen och skyddsväggar mot strålning och bländningsrisk!



**Faror genom ej avsedd användning!**

**Vid ej avsedd användning kan faror för personer, djur och materiella värden utgå ifrån aggregatet. För alla härav resulterande skador övertas inget ansvar!**

- Använd aggregatet uteslutande för avsett ändamål och genom utbildad, sakkunnig personal!
- Aggregatet får ej förändras eller byggas om på ej fackmässigt sätt!

 **OBSERVERA**

**Bullerbelastning!**

**Buller som överskrider 70dBA kan orsaka bestående hörselskador!**

- Använd lämpligt hörselskydd!
- Personer som befinner sig inom arbetsområdet måste använda lämpligt hörselskydd!

**OBSERVERA**

**Företagarens förpliktelser!**

**För drift av apparaten måste respektive nationella direktiv och lagar iakttas!**

- Nationell tillämning av ramdirektivet (89/391/EWG), samt tillhörande separata direktiv.
- Särskilt direktivet (89/655/EWG), angående minimala föreskrifter för säkerhet och hälsoskydd vid användning av arbetsutrustning genom arbetstagare vid arbetet.
- Föreskrifterna för arbetssäkerhet och förebyggande av olyckor i respektive land.
- Uppställning och drift av aggregatet motsvarande IEC 60974-9.
- Kontrollera användarens säkerhetsmedvetna arbete regelbundet!
- Regelbunden kontroll av aggregatet enligt IEC 60974-4.



**Skador genom främmande komponenter!**

**Tillverkarens garanti upphör att gälla vid aggregatskador pga. främmande komponenter!**

- Använd endast systemkomponenter och tillval (strömkällor, svetsbrännare, elektrodhållare, fjärrstyrningar, reserv- och förslitningsdelar etc.) som ingår i vårt leveransprogram!
- Tillbehörskomponenter får endast stickas in i motsvarande anslutningsuttag och låsas när svetsaggregatet är avstängt.



**Utbildad personal!**

**Idrifttagning uteslutande genom personer, som förfogar över tillräckliga kunskaper gällande hantering av ljusbågssvetsaggregat!**

## 2.4 Transport

### OBSERVERA



**Skador genom ej bortkopplade försörjningsledningar!**

Vid transport kan ej bortkopplade försörjningsledningar (nätledningar, styrledningar, etc.) förorsaka risker, som t.ex. att anslutna apparater välter och skadar personer!

- Koppla bort försörjningsledningarna!

### 2.4.1 Leveransomfång

Produkterna kontrolleras och förpackas omsorgsfullt innan leveransen lämnar fabriken, trots detta kan skador under transporten inte uteslutas.

#### Mottagningskontroll

- Kontrollera att leveransen är komplett enligt följesedeln!

#### Vid skador på förpackningen

- Kontrollera om leveransen är skadad (okulär kontroll)!

#### Vid klagomål

Om leveransen har skadats under transporten:

- Kontakta genast den sista speditören!
- Förvara förpackningen (för en eventuell kontroll genom speditören eller för returnering).

#### Förpackning för returnering

Använd om möjligt originalförpackningen och originalförpackningsmaterialet. Var god kontakta leverantören vid frågor angående förpackningen och transportsäkring.

### 2.4.2 Omgivningskrav

### OBSERVERA



**Skador på aggregatet genom nedsmutsning!**

Ovanligt stora mängder damm, syror, korrosiva gaser eller substanser kan skada aggregatet.

- Undvik stora mängder rök, ånga, oljedimma och slipdamm!
- Undvik salthaltig omgivningsluft (havsluft)!

#### 2.4.2.1 Under drift

**Temperaturområde för omgivningsluften:**

- -10 °C till +40 °C

**Relativ luftfuktighet:**

- upp till 50 % vid 40 °C
- upp till 90 % vid 20 °C

#### 2.4.2.2 Transport och förvaring

**Förvaring inom slutna rum, omgivningsluftens temperaturområde:**

- -25 °C till +55 °C

**Relativ luftfuktighet**

- upp till 90 % vid 20 °C



### 3 Ändamålsenlig användning

#### VARNING



**Faror genom ej avsedd användning!**

**Vid ej avsedd användning kan faror för personer, djur och materiella värden utgå ifrån aggregatet. För alla härav resulterande skador övertas inget ansvar!**

- Använd aggregatet uteslutande för avsett ändamål och genom utbildad, sakkunnig personal!
- Aggregatet får ej förändras eller byggas om på ej fackmässigt sätt!

Svetsbrännare för ljusbågssvetsmaskin för TIG-svetsning.

#### 3.1 Hänvisningar till standarder

##### 3.1.1 Garanti



*Ytterligare information finns i broschyren "Warranty registration" liksom vår information om garanti, underhåll och kontroll på [www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com)!*

##### 3.1.2 Konformitetsdeklaration



**Den betecknade apparaten motsvarar avseende sin konstruktion och sitt utförande EG-direktiven och – normerna:**

- EG-Lågspänningsdirektivet (2006/95/EG),
- EG-EMC-direktivet (2004/108/EG),

I händelse av obefogade ändringar, icke fackmässiga reparationer, upplupen tidsfrist gällande återkontroll och / eller otillåtna omkonstruktioner, som inte uttryckligen tillåtits av tillverkaren, görs denna förklaring ogiltig.

Förklaringen om överensstämmelse bifogas apparaten i original.

##### 3.1.3 Servicedokument (reservdelar)

#### FARA



**Inga felaktiga reparationer och modifikationer!**

**För att undvika personskador och skador på aggregatet får aggregatet endast repareras resp. modifieras av sakkunniga, kvalificerade personer!**

**Garantin upphör att gälla vid obehöriga ingrepp!**

- Anlita kvalificerade personer (utbildad servicepersonal) vid reparationer!

Reservdelar kan beställas hos vederbörande återförsäljare.

## 4 Apparatbeskrivning - snabböversikt

### 4.1 Aggregatvarianter

Utförande	Funktioner	Effektklass
SR	<b>Silicone Rubber</b> Standardbrännare för enkla svetsuppgifter	TIG 17, TIG 26, TIG 300
GD	<b>Gaskyld</b> Med decentral anslutning	TIG 17, TIG 26, TIG 150, TIG 200, TIG 300
HD	<b>Heavy Duty</b> Hög belastbarhet	TIG 300
GDV	<b>Vridbar gasventil</b> För reglering av gasströmmen	TIG 17, TIG 26
GRIP	<b>GRIP handtag</b> Ergonomiskt handtag för säkert grepp	TIG 17, TIG 26, TIG 150, TIG 200
KOMBI	<b>Slangpaket</b> Euro-centralanslutning med extra svetsströmledning för ompolning.	TIG 26
F	<b>Flexibel brännarhals</b>	TIG 200, TIG 300
HFL	<b>Högflexibelt slangpaket</b>	TIG 150, TIG 200
U/D	<b>Up/Down-styrning</b> Svetseffekten (svetsströmmen) kan höjas eller sänkas steglöst under svetsningen.	TIG 150, TIG 200
RETOX	<b>RETOX-styrning</b> U/D-funktioner med extra indikering av den inställda svetsströmmen eller det valda JOB-numret.	TIG 150, TIG 200
EZA	<b>Euro-centralanslutning</b>	TIG 150, TIG 200

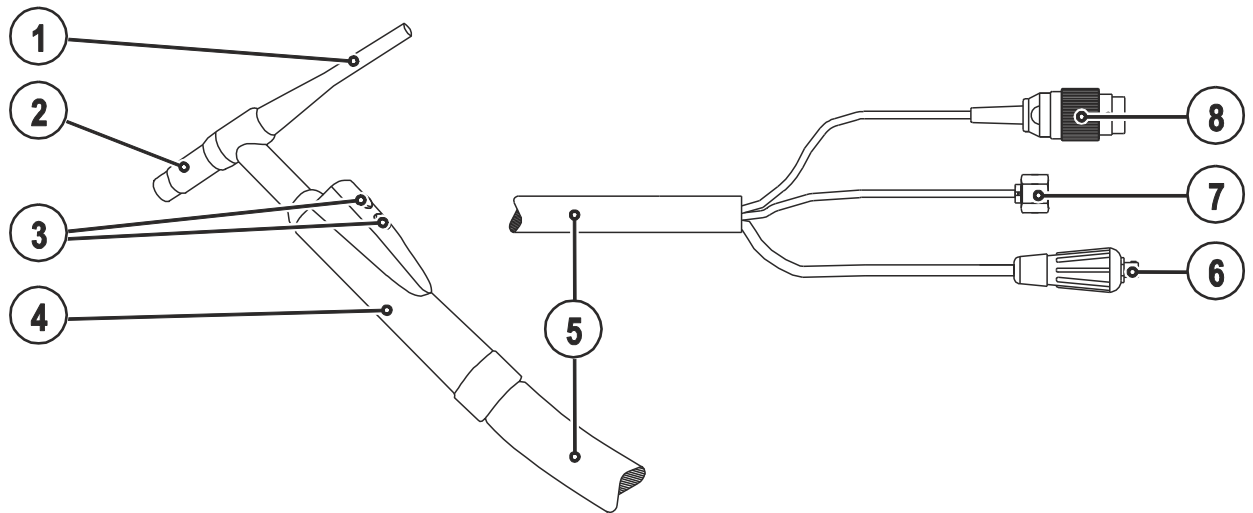


Bild. 4.1

Pos.	Symbol	Beskrivning
1		Brännarkåpa
2		Gasdysa
3		Avtryckare
4		Handtag
5		Slangpaket
6		Anslutning svetsström decentral
7		Skyddsgasslang Kopplingsmutter G 1/4"
8		Anslutningskontakt, 5-polig Styrledning

## 5 Uppbyggnad och funktion

### 5.1 Allmänt

#### VARNING



**Risk för personskada genom elektrisk spänning!**

**Beröring av strömförande delar, t.ex. svetsströmuttag, kan vara livsfarlig!**

- Iakttag säkerhetsanvisningarna på första sidan av bruksanvisningen!
- Idrifttagning uteslutande genom personer, som förfogar över tillräckliga kunskaper gällande hantering av ljusbågssvetsaggregat!
- Förbindelse- eller svetsledningar (som t.ex.: elektrodhållare, svetsbrännare, styrning av arbetsstycket, gränssnitt) skall endast anslutas vid fränkopplat aggregat!

#### OBSERVERA



**Risk för brännskador vid svetsströmsanslutningen!**

**Genom ej förreglade svetsströmsanslutningar kan anslutningar och ledningar bli heta och leda till brännskador vid beröring!**

- Kontrollera svetsströmsanslutningarna dagligen och förregla dem vid behov genom att vrida åt höger.



**Fara genom elektrisk ström!**

**Om man växlar mellan olika svetsmetoder och svetsbrännare samt en elektrodhållare är ansluten till maskinen, ligger det tomgångs-/svetsspänning på alla ledningar samtidigt.**

- Lägg därför vid arbetets början och uppehåll i arbetet alltid undan brännare och elektrodhållare isolerade!

#### OBSERVERA



**Skador genom felaktig anslutning!**

**Genom felaktig anslutning kan tillbehörskomponenter och strömkällan skadas!**

- Tillbehörskomponenter får endast stickas in i motsvarande anslutningsuttag och låsas när svetsaggregatet är avstängt.
- Utförliga beskrivningar framgår av motsvarande tillbehörskomponents bruksanvisning!
- Tillbehörskomponenter registreras automatiskt efter tillkoppling av strömkällan.



**Hantering av dammskyddslock!**

**Dammskyddslock skyddar anslutningsuttagen och sålunda aggregatet mot nedsmutsning och skador.**

- Om ingen tillbehörskomponent är ansluten till uttaget måste dammskyddslocket vara påsatt.
- Vid defekt eller förlust måste dammskyddslocket ersättas!



**Iaktta dokumentationen för övriga systemkomponenter vid anslutningen!**

## 5.2 Utrustning av svetsbrännaren

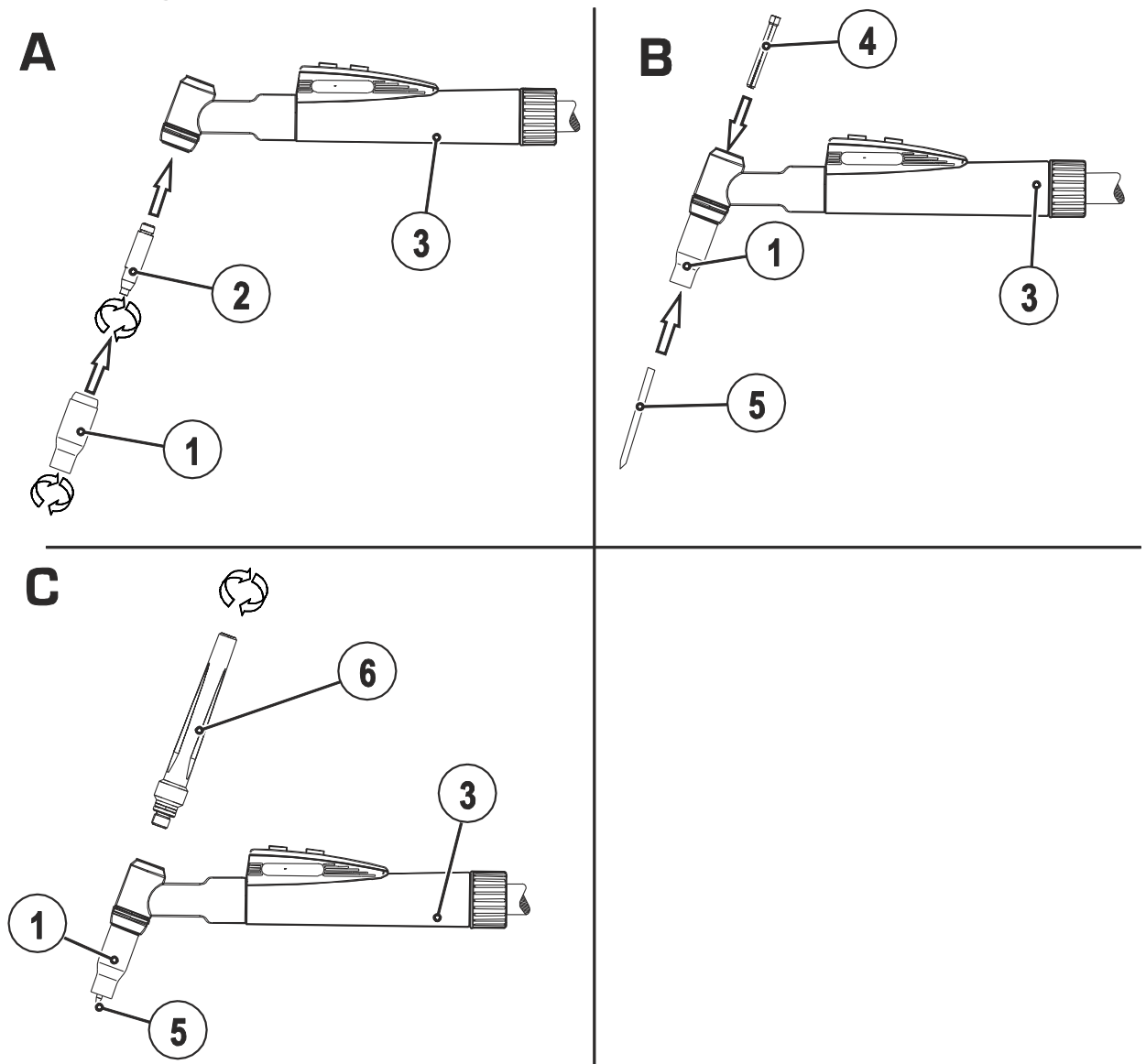


Bild. 5.1

Pos.	Symbol	Beskrivning
1		Gasdysa
2		Hölje för spännhylsa
3		Handtag
4		Spännhylsal
5		Elektrod
6		Brännarkåpa

## 5.3 Allmänt

TIG-svetsbrännare är förbundna med strömkällan över slangpaketet. Genom slangpaketet löper:

- svetsströmledningen,
- skyddsgastillförseln samt
- styrledningen.

Svetstillsatsen tillförs vid TIG-svetsning för det mesta i stavform för hand. Vid helmekaniska aggregat tillförs svetstillsatsen i trådform med hjälp av en separat trådmatarenhet.

## 5.4 TIG-svetsbrännare

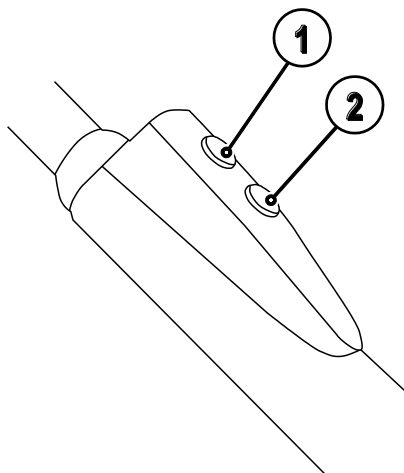


Bild. 5.2

Pos.	Symbol	Beskrivning
1	● ○	<b>Avtryckare</b> Svetsström TILL/FRÅN
2	○ ●	<b>Avtryckare</b> Sänka svetsström

TIG-svetsbrännare är utrustade med en avtryckare. Med avtryckaren kan

- svetsströmmen kopplas till och från och
- strömmen med snabbtryck reduceras till en sänkström under svetsningen.



**Lätt tryckning på avtryckaren för att åstadkomma en funktionsändring.  
Det inställda brännarläget bestämmer snabbtryckfunktionens funktionssätt.**

## 6 Underhåll, skötsel och avfallshantering

### OBSERVERA



**Elektrisk ström!**

Nedan beskrivna arbeten måste generellt utföras vid fränkopplad strömkälla!



Innan underhållsarbeten genomförs skall brännaren skiljas från det anslutna aggregatet.

### 6.1 Underhållsarbeten, intervall

#### 6.1.1 Dagliga underhållsarbeten

- Blås igenom trådstyrningen i riktning från svetsbrännaren med oljefri och kondensatfri tryckluft eller med skyddsgas.
- Blås igenom trådstyrningen i riktning mot centralanslutningen med oljefri och kondensatfri tryckluft eller med skyddsgas.
- Kontrollera alla anslutningar och förslitningsdelar avseende handfast fastsättning och spänn vid behov.
- Ta bort vidhäftande svetssprut.

#### 6.1.2 Underhållsarbeten varje månad

- Kontrollera och rengör svetsbrännaren. Kortslutningar kan uppstå och svetsresultatet kan försämrans genom avlagringar i brännaren och brännaren kan skadas till följd härav!
- Kontrollera brännare, slangpaket och strömanslutningar avseende yttre skador och byt ut eller ombesörj ev. reparation genom fackpersonal!

### 6.2 Underhållsarbeten

#### OBSERVERA



**Elektrisk ström!**

**Reparationer på strömförande apparater får endast genomföras av auktoriserad personal!**

- Ta inte av svetsbrännaren från slangpaketet!
- Spänn aldrig upp brännarstommen i ett skruvstycke eller dylikt, svetsbrännaren kan ta irreparabel skada!
- Om en skada på svetsbrännaren eller slangpaketet uppstår som inte kan avhjälpas inom underhållsarbetenas ram, måste hela svetsbrännaren skickas in till tillverkaren för reparation.

## 6.3 Avfallshantering av aggregatet



### **Korrekt avfallshantering!**

**Aggregatet innehåller värdefulla råämnen som bör tillföras återvinningen samt elektroniska komponenter som måste avfallshanteras.**

- **Avfallshandera ej över hushållssoporna!**
- **läkta myndigheternas föreskrifter för avfallshantering!**



### 6.3.1 Tillverkarförklaring till slutanvändaren

- Begagnade elektriska och elektroniska apparater får enligt europeiska bestämmelser (det europeiska parlamentets och rådets direktiv 2002/96/EG av den 2003-01-07) inte längre avfallshandera över osorterade hushållssopor. De måste avfallshandera separat. Symbolen med en soptunna på hjul hänvisar till nödvändigheten av separat uppsamling. Detta aggregat ska lämnas in till härför avsedda system för separat uppsamling och avfallshantering resp. återvinning.
- I Tyskland måste enligt lag (lagen om distribution, återtagning och miljövänlig avfallshantering av elektriska och elektroniska apparater (ElektroG) av den 2005-03-16) en gammal apparat tillföras en från de osorterade hushållssoporna åtskild uppsamling. De offentliga avfallshandlingsorganisationerna (kommunerna) har inrättat motsvarande uppsamlingsställen, där gamla apparater ur privata hushåll mottages utan kostnad.
- Information om återlämning eller uppsamling av gamla apparater erhålles hos vederbörande stads- resp, kommunförvaltning.
- EWM deltar i ett godkänt avfallshandlings- och återvinningssystem och är registrerat i registret för gamla elektriska apparater (EAR) under nummer WEEE DE 57686922.
- Dessutom är återlämning i hela Europa även möjlig hos vederbörande EWM-återförsäljare.

## 6.4 Att följa RoHS-kraven

Vi, EWM AG Mündersbach, bekräftar härmed till er, att alla produkter levererade från oss, som beträffar RoHS-riktlinjen, motsvarar kraven i RoHS (Riktlinje 2011/65/EU).



## 7 Avhjälp av störningar

Alla produkter genomgår stränga produktions- och slutkontroller. Om något trots detta inte fungerar, kan du kontrollera produkten med hjälp av följande lista. Leder ingen av de beskrivna åtgärderna till att produkten fungerar igen, ber vi dig kontakta auktoriserad återförsäljare.

### 7.1 Checklista för åtgärdande av fel



**En grundläggande förutsättning för felfri funktion är en till det använda materialet och processgasen passande aggregatutrustning!**

Teckenförklaring	Symbol	Beskrivning
	↗	Fel/Orsak
	✘	Åtgärd

#### Svetsbrännaren överhettad

- ↗ Lösa svetsströmsanslutningar
  - ✘ Spänn strömanslutningarna på brännarsidan och/eller till arbetsstycket
  - ✘ Skruva fast kontaktröret ordentligt
- ↗ Överbelastning
  - ✘ Kontrollera och korrigera svetsströmsinställningen
  - ✘ Använd svetsbrännare med högre effekt

#### Funktionsstörning hos svetsbrännarens manöverdon

- ↗ Anslutningsproblem
  - ✘ Upprätta styrledningsförbindelserna resp. kontrollera att installationen är korrekt.

#### Ojämn ljusbåge

- ↗ Materialinneslutningar i volframelektroden pga. beröring av elektrodmaterial eller arbetsstycke.
  - ✘ Slipa till volframelektroden på nytt eller byt ut den
- ↗ Oförenliga parameterinställningar
  - ✘ Kontrollera resp. korrigera inställningarna
- ↗ Metallånga på gasmunstycket
  - ✘ Rengör eller byt gasmunstycke

#### Porbildning

- ↗ Otillräckligt eller avsaknad av gasskydd
  - ✘ Kontrollera skyddsgasinställningen, byt ut skyddsgasflaskan vid behov
  - ✘ Skärma av svetsplatsen med skyddsväggar (luftdraget påverkar svetsresultatet)
- ↗ Opassande eller uppsliten svetsbrännarutrustning
  - ✘ Kontrollera gasdysans storlek och byt ut vid behov
- ↗ Kondensvatten (väte) i gasslangen
  - ✘ Spola slangpaketet med gas eller byt ut det

## 8 Tekniska data



*Effektuppgifter och garanti endast i kombination med original reserv- och förslitningsdelar!*

<b>Svetsbrännarens polaritet</b>	I regel negativ
<b>Styrningssätt</b>	Handstyrd
<b>Spänningstyp</b>	Likspänning DC eller växelspanning AC
<b>Skyddsgas</b>	Skyddsgas DIN EN 439
<b>Intermittens</b>	35 %
<b>Högsta svetsström, DC</b>	300 A
<b>Högsta svetsström, AC</b>	250 A
<b>Kopplingsspänning mikrobrytare</b>	10 V
<b>Kopplingsström mikrobrytare</b>	15 mA
<b>Elektrodotyper</b>	Vanliga volframelektroder
<b>Omgivningstemperatur</b>	-10 °C till +40 °C
<b>Spänningsanpassning</b>	113 V tröskelvärde
<b>Max. ljusbågständnings- och stabiliseringsspänning</b>	12 kV
<b>Maskinanslutningarnas kapslingsklass (EN 60529)</b>	IP3X
<b>Gasflöde</b>	10–20 l/min
<b>Volframelektroder</b>	1,6–4,0 mm
<b>Längd slangpaket</b>	4/8 m
<b>Anslutningssätt</b>	Decentral anslutning
<b>Tillverkad enligt standard</b>	IEC 60974-7

## 9 Förslitningsdelar

## 9.1 TIG-SR 300 GD HD

## OBSERVERA



**Skador genom främmande komponenter!**

**Tillverkarens garanti upphör att gälla vid aggregatskador pga. främmande komponenter!**

- Använd endast systemkomponenter och tillval (strömkällor, svetsbrännare, elektrodhållare, fjärrstyrningar, reserv- och förslitningsdelar etc.) som ingår i vårt leveransprogram!
- Tillbehörskomponenter får endast stickas in i motsvarande anslutningsuttag och låsas när svetsaggregatet är avstängt.

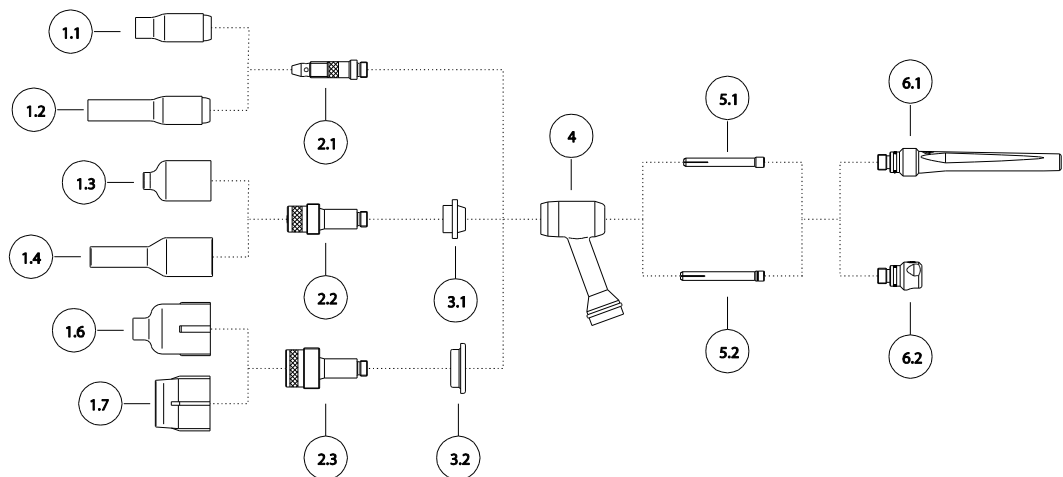


Bild. 9.1

Pos.	Benämning	storlek	Ø elektrod mm	Ø munstycke mm	Längd mm	Material	Förpackningsenh	Artikelnr
1.1	Gasmunstycke	4	-	6.5	47	Keramik	10	094-001316-00000
1.1	Gasmunstycke	5	-	8	47	Keramik	10	094-000926-00000
1.1	Gasmunstycke	6	-	9.5	47	Keramik	10	094-001317-00000
1.1	Gasmunstycke	7	-	11	47	Keramik	10	094-000927-00000
1.1	Gasmunstycke	8	-	12.5	47	Keramik	10	094-000929-00000
1.1	Gasmunstycke	10	-	16	47	Keramik	10	094-001318-00000
1.1	Gasmunstycke	12	-	19.5	50	Keramik	10	094-001319-00000
1.2	Gasmunstycke	5	-	8	76	Keramik	10	094-012691-00000
1.2	Gasmunstycke	6	-	9.5	76	Keramik	10	094-012692-00000
1.2	Gasmunstycke	7	-	11	76	Keramik	10	094-012693-00000
1.3	Gasmunstycke för gaslins	4	-	6.5	42	Keramik	10	094-001320-00000
1.3	Gasmunstycke för gaslins	5	-	8	42	Keramik	10	094-001321-00000
1.3	Gasmunstycke för gaslins	6	-	9.5	42	Keramik	10	094-001322-00000
1.3	Gasmunstycke för gaslins	7	-	11	42	Keramik	10	094-001195-00000
1.3	Gasmunstycke för gaslins	8	-	12.5	42	Keramik	10	094-001196-00000
1.3	Gasmunstycke för gaslins	12	-	19.5	42	Keramik	10	094-001323-00000
1.4	Gasmunstycke för gaslins	5	-	8	76	Keramik	10	094-011135-00000

Pos.	Benämning	storlek	Ø elektrod mm	Ø munstycke mm	Längd mm	Material	Förpackningsenh	Artikelnr
1.4	Gasmunstycke för gaslins	6	-	9.5	76	Keramik	10	094-011136-00000
1.4	Gasmunstycke för gaslins	7	-	11	76	Keramik	10	094-012694-00000
1.6	Gasmunstycke för gaslins, JUMBO	6	-	9.5	48	Keramik	10	094-011642-00000
1.6	Gasmunstycke för gaslins, JUMBO	8	-	12.5	48	Keramik	10	094-011643-00000
1.6	Gasmunstycke för gaslins, JUMBO	10	-	16	48	Keramik	10	094-011644-00000
1.6	Gasmunstycke för gaslins, JUMBO	12	-	19.5	48	Keramik	10	094-003136-00000
1.7	Gasmunstycke för gaslins, JUMBO	12	-	24	34	Keramik	10	094-012686-00000
2.1	Hölje för spännhylsa	-	1.6	-	-	Koppar	10	094-000936-00000
2.1	Hölje för spännhylsa	-	2 - 2.4	-	-	Koppar	10	094-000937-00000
2.1	Hölje för spännhylsa	-	3.2	-	-	Koppar	10	094-000940-00000
2.1	Hölje för spännhylsa	-	4	-	-	Koppar	10	094-001315-00000
2.2	Hölje för spännhylsa med gaslins	-	1.6	-	-	Mässing	10	094-001325-00000
2.2	Hölje för spännhylsa med gaslins	-	2 - 2.4	-	-	Mässing	10	094-001192-00000
2.2	Hölje för spännhylsa med gaslins	-	3.2	-	-	Mässing	10	094-001193-00000
2.2	Hölje för spännhylsa med gaslins	-	4	-	-	Mässing	10	094-001326-00000
2.3	Hölje för spännhylsa med gaslins, JUMBO	-	1.6	-	-	Mässing	5	094-003137-00010
2.3	Hölje för spännhylsa med gaslins, JUMBO	-	2.4	-	-	Mässing	5	094-003137-00000
2.3	Hölje för spännhylsa med gaslins, JUMBO	-	3.2	-	-	Mässing	5	094-000000-00000
2.3	Hölje för spännhylsa med gaslins, JUMBO	-	4	-	-	Mässing	5	094-011641-00000
3.1	Adapter	XL	-	-	-	Teflon	10	094-001194-00000
3.2	Adapter, JUMBO	XXL	-	-	-	Teflon	5	094-003138-00000
4	Isolator	Standard	-	-	-	Teflon	10	094-001307-00000
5.1	Spännhylsa	-	4	-	50	Koppar	10	094-001312-00000
5.1	Spännhylsa	-	1.6	-	50	Koppar	10	094-000931-00000
5.1	Spännhylsa	-	2.4	-	50	Koppar	10	094-000932-00000
5.1	Spännhylsa	-	3.2	-	50	Koppar	10	094-000935-00000
5.2	Spännhylsa	-	1.6	-	52	-	10	094-003402-00000
5.2	Spännhylsa	-	2.4	-	52	-	10	094-003241-00000
5.2	Spännhylsa	-	3.2	-	52	-	10	094-003242-00000
5.2	Spännhylsa	-	4	-	52	-	10	094-008583-00000
6.1	Brännarlock	lång	-	-	-	Plast	10	094-001114-00000
6.2	Brännarlock	kort	-	-	-	Plast	10	094-001120-00000

## 10 Kopplingschema

### 10.1 TIG-SR 300 GD HD



Kopplingschemana är endast avsedda som information för auktoriserad servicepersonal!

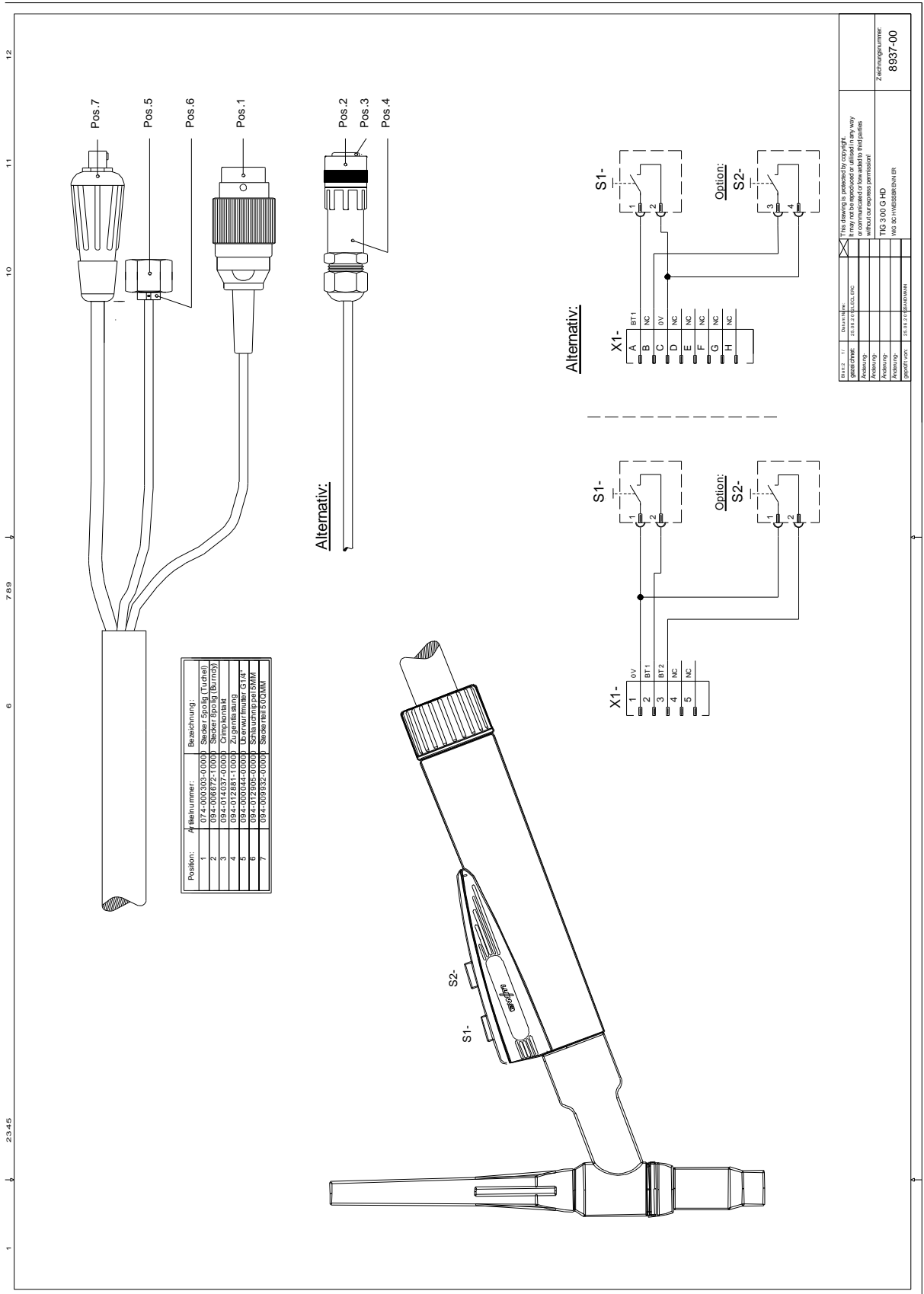


Bild. 10.1

## 11 Bilaga A

### 11.1 Översikt EWM-filialer

#### 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 Jirkov · Czech Republic  
Tel.: +420 412 358-551 · Fax: -504  
www.ewm-jirkov.cz · info@ewm-jirkov.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**  
Sales and Technology Centre  
Draisstraße 2a  
69469 Weinheim · Tel: +49 6201 84557-0 · Fax: -20  
www.ewm-weinheim.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 Schweißtechnik Handels GmbH**  
Karlsdorfer Straße 43  
88069 Tettngang · Tel: +49 7542 97998-0 · Fax: -29  
www.ewm-tettngang.de · info@ewm-tettngang.de

**EWM AG**  
Sachsstraße 28  
50259 Pulheim · Tel: +49 2234 697-047 · Fax: -048  
www.ewm-pulheim.de · info@ewm-pulheim.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**  
August-Horch-Straße 13a  
56070 Koblenz · Tel: +49 261 963754-0 · Fax: -10  
www.ewm-koblenz.de · info@ewm-koblenz.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 Pilsdorf · 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

#### Liaison office Turkey

**EWM AG Türkiye İrtibat Bürosu**  
İktelli OSB Mah. · Marmara Sanayi Sitesi P Blok Apt. No: 44  
Küçükçekmece / İstanbul Türkiye  
Tel: +90 212 494 32 19  
www.ewm-istanbul.com.tr · info@ewm-istanbul.com.tr

