



NL

Lasapparaten

Pico 350 cel puls

Pico 350 cel puls vrd (AUS)

Pico 350 cel puls vrd (RU)

Pico 400 cel puls

099-002060-EW505

Aanvullende systeemdocumentatie opvolgen!

30.04.2020

**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 waarschuwingsaanwijzingen!
- Volg de voorschriften van ongevallenpreventie en de landelijke voorschriften!
- Bewaar de gebruikshandleiding op de gebruikslocatie van het apparaat.
- De veiligheids- en waarschuwingspictogrammen 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 apparatuurtechniek kunnen verschillend lasgedrag veroorzaken.

Neem bij vragen over installatie, inbedrijfstelling, gebruik en werkomstandigheden op de gebruikslocatie 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/en/specialist-dealers.

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

56271 Mündersbach Duitsland

Tel: +49 2680 181-0, Fax: -244

E-mail: info@ewm-group.com

www.ewm-group.com

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	5
2.1	Richtlijnen voor het gebruik van deze documentatie	5
2.2	Verklaring van symbolen	6
2.3	Onderdeel van de complete documentatie	7
2.4	Veiligheidsvoorschriften	8
2.5	Transport en installatie.....	11
3	Gebruik overeenkomstig de bestemming	13
3.1	Toepassingsgebied.....	13
3.1.1	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	Servicedocumentatie (reserveonderdelen en elektrische schema's).....	13
3.2.5	Kalibreren/valideren.....	13
4	Apparaatbeschrijving - snel overzicht	14
4.1	Vooraanzicht / Achteraanzicht	14
4.2	Besturing - bedieningselementen	16
4.2.1	Lasgegevens-display.....	17
5	Opbouw en functie	18
5.1	Transport en installatie.....	18
5.1.1	Omgevingscondities	18
5.1.1.1	Tijdens gebruik.....	18
5.1.1.2	Transport en opslag	18
5.1.2	Koeling apparatuur	19
5.1.3	Werkstukleiding, algemeen	19
5.1.4	Transportriem	19
5.1.4.1	Lengte van de transportriem instellen.....	19
5.1.5	Kabelgordel	20
5.1.6	Kabelhouder	21
5.1.6.1	Demontage/montage.....	21
5.1.6.2	Toepassing.....	21
5.1.7	Veiligheidsklep, apparaatbesturing	22
5.1.7.1	Demontage/montage.....	22
5.1.8	Aanwijzingen voor het leggen van lasstroomleidingen	23
5.1.9	Zwerflastromen	24
5.1.10	Netaansluiting.....	25
5.1.10.1	Stroomvorm.....	25
5.2	Elektrodelassen	26
5.2.1	Aansluiting elektrodehouder en werkstukleiding	26
5.2.2	Selecteren	26
5.2.3	Arcforce (laskarakteristieken).....	27
5.2.4	Hotstart	27
5.2.4.1	Hotstart-tijd.....	27
5.2.4.2	Hotstart-stroom	27
5.2.5	Antistick	28
5.2.6	Gemiddelde waarde-pulsen	28
5.2.6.1	Gemiddelde waardepulsen in stijgende positie (PF)	29
5.2.7	Expertmenu (Elektrodelassen)	30
5.3	MIG/MAG-lassen	31
5.3.1	Tussenslangpakket op de stroombron aansluiten.....	31
5.3.2	Inert-gastoevoer	32
5.3.2.1	Gastest – instelling Hoeveelheidsbeschermgas.....	32
5.3.3	MIG/MAG-lassen met constante spanningskarakteristiek (CV).....	33
5.3.3.1	Selecteren	33
5.3.3.2	Expertmenu	33
5.3.4	MIG/MAG-lassen met constante stroomkarakteristiek (CC)	33

5.3.4.1	Selecteren	33
5.3.4.2	Expertmenu	34
5.3.5	MIG/MAG-lassen- voltage-sensing	34
5.3.5.1	Algemeen	34
5.3.5.2	Aansluitschema	34
5.3.5.3	Legenda	35
5.3.5.4	Voedingsleidingen aansluiten	35
5.4	TIG-lassen	36
5.4.1	Inert-gastoevoer	36
5.4.1.1	Aansluiting toevoer inert gas	36
5.4.2	Aansluiting TIG-lastoorts met gaskraan	37
5.4.3	Selecteren	38
5.4.4	Ontsteking vlamboog	38
5.4.4.1	Liftarc	38
5.4.5	Gemiddelde waarde-pulsen	39
5.4.6	Expertmenu (TIG)	40
5.5	Begrenzing vlambooglengte (USP)	40
5.6	Spanningsvermindervoorziening	41
5.7	Afstandsbedieningen	41
5.7.1	RTF1 19POL	41
5.7.2	RT1 19POL	41
5.8	Energiebesparingsmodus (Standby)	41
5.9	Configuratiemenu voor apparatuur	42
6	Onderhoud, verzorging en afvalverwerking	43
6.1	Algemeen	43
6.1.1	Schoonmaken	43
6.1.2	Vuilfilter	43
6.2	Onderhoudswerkzaamheden, intervallen	44
6.2.1	Dagelijkse onderhoudswerkzaamheden	44
6.2.2	Maandelijkse onderhoudswerkzaamheden	44
6.2.3	Jaarlijkse keuring (inspectie en keuring tijdens gebruik)	44
6.3	Afvalverwerking van het apparaat	45
7	Verhelpen van storingen	46
7.1	Checklist voor het verhelpen van storingen	46
7.2	Foutmeldingen (Stroombron)	46
7.3	Softwareversie van de apparaatbesturing weergeven	47
7.4	Lasparameters terugzetten naar fabrieksinstellingen	48
8	Technische gegevens	49
8.1	Pico 350 cel puls	49
8.2	Pico 400 cel puls	50
9	Accessoires	51
9.1	Afstandsbediening en accessoires	51
9.2	Opties	51
9.3	Algemene accessoires	51
9.4	Systeemcomponent	51
9.4.1	Draadtoevoerapparaat	51
10	Bijlage	52
10.1	Parameteroverzicht – instelbereiken	52
10.2	Fabrikant zoeken	53

2 Voor uw veiligheid

2.1 Richtlijnen voor het gebruik van deze documentatie

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.

























Bijzondere technische eigenschappen die de gebruiker in acht moet nemen om materiële schade of schade aan het apparaat te voorkomen.

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.

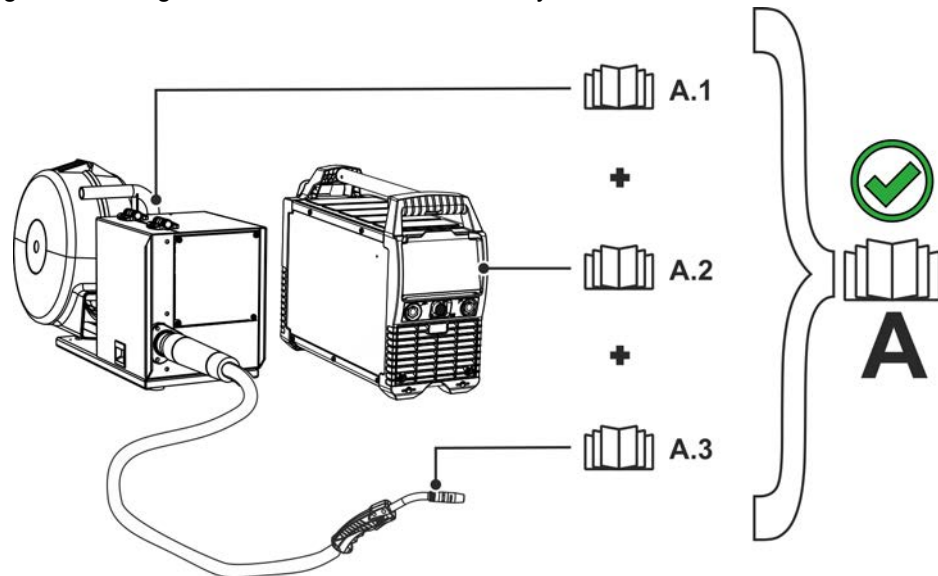
2.2 Verklaring van symbolen

Symbool	Beschrijving	Symbool	Beschrijving
	Technische bijzonderheden in acht nemen		Indrukken en loslaten (tikken/toetsen)
	Apparaat uitschakelen		Loslaten
	Apparaat inschakelen		Indrukken en vasthouden
	Verkeerd/ongeldig		Schakelen
	Correct/geldig		Draaien
	Ingang		Waarde/instelbaar
	Navigeren		Signaallampje licht groen op
	Uitgang		Signaallampje knippert groen
	Tijdweergave (voorbeeld: 4s wachten/indrukken)		Signaallampje licht rood op
	Onderbreking in de menuweergave (meer instelmogelijkheden mogelijk)		Signaallampje knippert rood
	Gereedschap niet vereist/niet gebruiken		
	Gereedschap vereist/gebruiken		

2.3 Onderdeel van de complete documentatie

Dit document 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 lassysteem.



Afbeelding 2-1

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

2.4 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!



Gevaar voor verwonding 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!

Het apparaat mag niet worden gebruikt om buizen te doen smelten!



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 lichaamsbeschermende 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.

⚠ WAARSCHUWING**Gevaar voor letsel door straling of hitte!**

De straling van de vlamboog veroorzaakt letsel aan huid en ogen.

Contact met hete werkstukken en vonken veroorzaakt brandwonden.

- Gebruik een lasschild of lashelm met een toereikende beschermingsgraad (naargelang de toepassing)!
- Draag droge veiligheidskleding (bijv. lasschild, handschoenen enz.) volgens de voorschriften die in het land van toepassing zijn!
- Bescherm niet bij het werk betrokken personen met een lasscherms of adequate beschermingswand tegen straling en verblindingsgevaar!

**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!

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 vlamboogglasinstallaties 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 storingsemisies te beperken

- netaansluiting, bijv. aanvullende netfilter of afscherming met metalen buis
- onderhoud van de vlamboogglasinrichting
- 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



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 6.2!
- Lasleidingen volledig afrollen!
- Stralingsgevoelige apparatuur of installaties afdoende afschermen!
- Pacemakers kunnen storingen vertonen (indien nodig, vraag om medisch advies).

⚠ VOORZICHTIG**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.
- Vooral de richtlijn (89/655/EEG) over de minimumvoorschriften voor veiligheid en gezondheidsbescherming bij het gebruik van werktuigen door werknemers tijdens het werk.
- De voorschriften over veiligheid op het werk en ongevalpreventie 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 netwerkkwaliteit 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 koppelpunt 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.

2.5 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!



Gevaar voor ongevallen door onvakkundig gelegde kabels!

Onvakkundig gelegde kabels (net-, stuurstroom- en laskabels of tussenpakketten) vormen struikelplekken.

- Leg voorzieningsleidingen vlak op de vloer (lusvorming vermijden).
- Vermijd het leggen van kabels op loop- en toevoerwegen.



Letselgevaar door verwarmde koelvloeistof en aansluitingen!

De gebruikte koelvloeistof en aansluit- of verbindingpunten kunnen tijdens het bedrijf zeer heet worden (watergekoelde uitvoering). Bij het openen van het koelmiddelcircuit kan koelmiddel dat eruit loopt tot verbrandingen leiden.

- Koelmiddelcircuit alleen bij uitgeschakelde stroombron of koelapparaat openen
- Correcte beschermingsmiddelen dragen (veiligheidshandschoenen)!
- Geopende aansluitingen van de slangleidingen met geschikte stop afsluiten.



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 en als hulpprocedure TIG-gelijkstroomlassen met Liftarc (contactontsteking) of MIG/MAG-lassen met constante spanning (CV) of constante stroom (CC).

3.1.1 MIG/MAG-standaardlassen

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

	Pico drive 4L	Pico drive 200C
Pico 350, -400		<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



Dit product voldoet in zijn concept en constructie aan de vermelde EU-richtlijnen. Bij het 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.

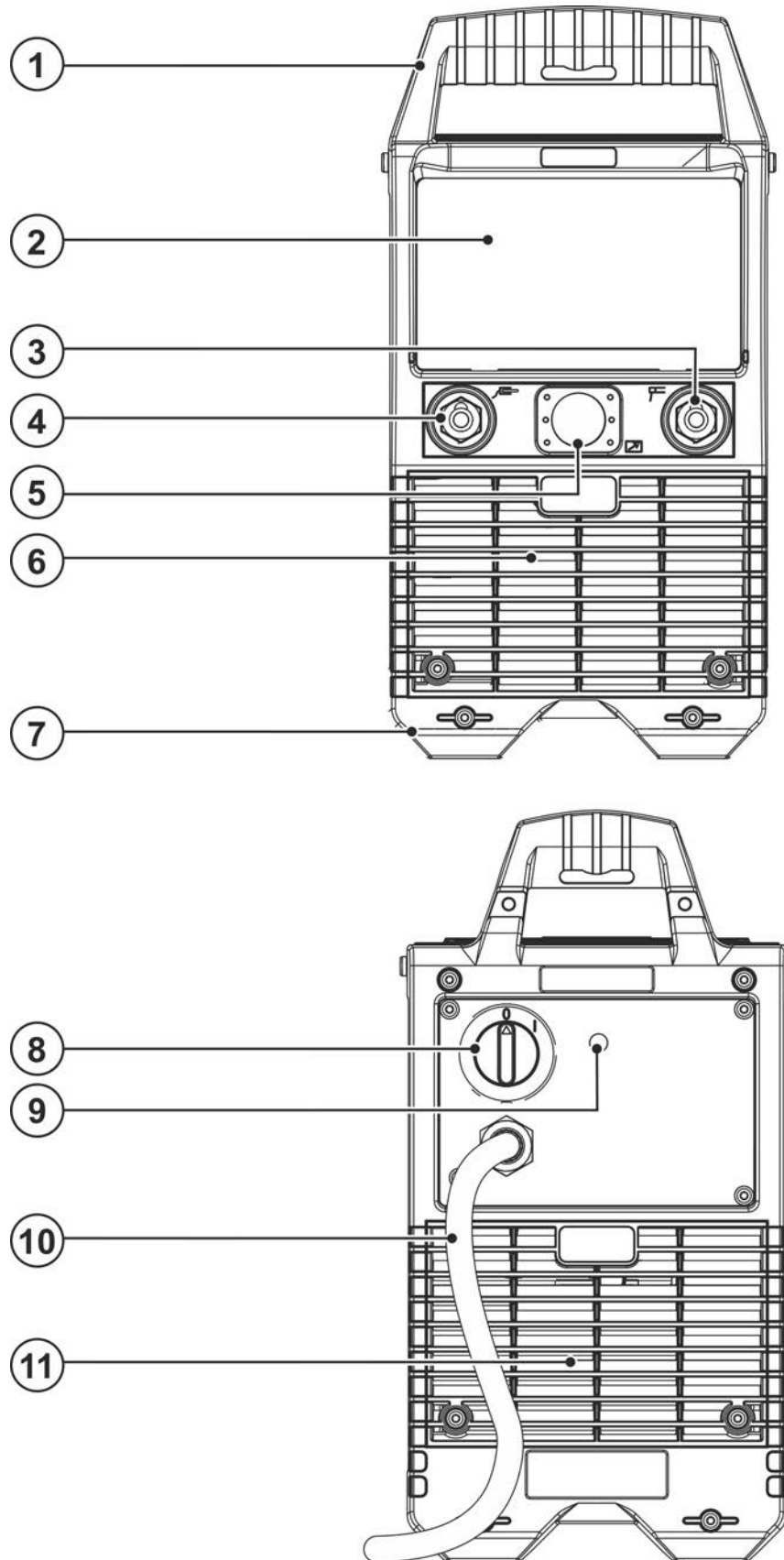
Reserveonderdelen zijn bij uw bevoegde dealer verkrijgbaar.

3.2.5 Kalibreren/valideren

Daarmee wordt bevestigd dat dit product overeenkomstig de geldige normen IEC/EN 60974, ISO/EN 17662 met gekalibreerde meetmiddelen werd gecontroleerd en de toegestane toleranties in acht neemt. Aanbevolen kalibratie-interval: 12 maanden.

4 Apparaatbeschrijving - snel overzicht

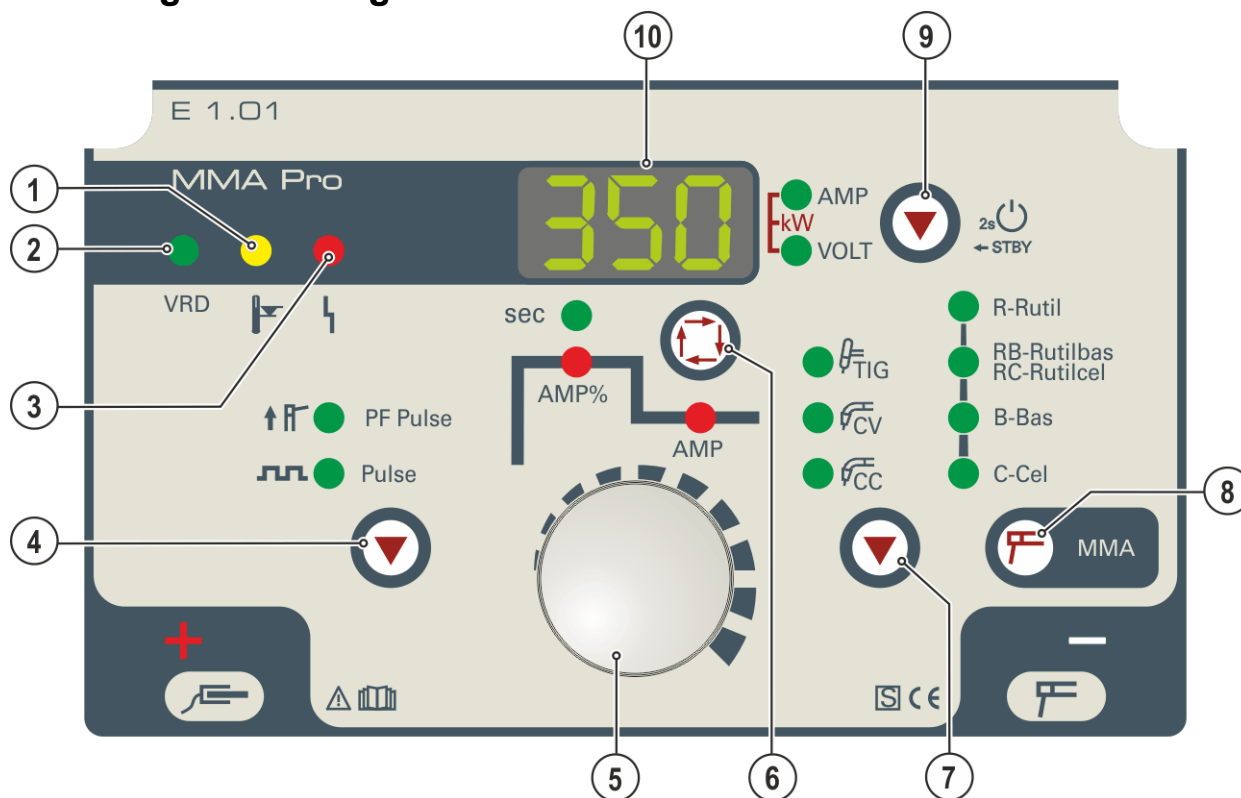
4.1 Vooraanzicht / Achteraanzicht



Afbeelding 4-1




Pos.	Symbol	Beschrijving
1		Transportelementen Transporthandgreep en transportriem > zie hoofdstuk 5.1.4
2		Bedieningselementen Apparaatbesturing > zie hoofdstuk 4.2 en veiligheidskap > zie hoofdstuk 5.1.7
3		Aansluitbus, lasstroom "-" De aansluiting van het accessoire is afhankelijk van de methode. Volg de beschrijving van de aansluiting van de desbetreffende lasmethode > zie hoofdstuk 5.
4		Aansluitbus, lasstroom "+" De aansluiting van het accessoire is afhankelijk van de methode. Volg de beschrijving van de aansluiting van de desbetreffende lasmethode > zie hoofdstuk 5.
5		Aansluitbus, 19-polig Stuurstroomkabel afstandsbediening of draadtoevoerapparaat
6		Inlaatopening koellucht Vuilfilter optioneel > zie hoofdstuk 6.1.2
7		Apparaatsteunen
8		Hoofdschakelaar Apparaat in- of uitschakelen.
9		Knop, zekeringsautomaat Beveiliging voedingspanning draadtoevoermotor doorgeslagen zekering aanraken om te resetten
10		Netaansluitkabel > zie hoofdstuk 5.1.10
11		Uitlaatopening koellucht

4.2 Besturing - bedieningselementen



Afbeelding 4-2

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	VRD	Signaallampje spanningsverminderingsinrichting (VRD) > zie hoofdstuk 5.6
3		Controlelampje verzamelstoring Foutmeldingen > zie hoofdstuk 7
4		Drukknop pulsen ↑ ▬ ----- PF-pulsen (MMA) ▬ ▬ ----- Pulsen (MMA/TIG)
5		Draiknop instelling lasparameters Instelling lasstroom en andere lasparameters en de waarden ervan.
6		Toets Selecteren lasparameters Met deze toets worden de lasparameters ingesteld in functie van de toegepaste lasmethode en de bedrijfsmodus.
7		Drukknop 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

Pos.	Symbol	Beschrijving
8		Drukknop Selectie lasmethode/elektrodekaracteristiek Selectie van de lasmethode elektrode lassen (MMA) en selectie van het elektrodetype R----- Elektrodetype rutiel RB / RC- Elektrodetype rutielbasisch/rutielcellulose B----- Elektrodetype basisch C----- Elektrodetype cellulose
9		Drukknop 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.
10		Lasgegevensweergave (3 digits) Weergave van lasparameters en bijbehorende waarden > zie hoofdstuk 4.2.1

4.2.1 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 5.9

5 Opbouw en functie

WAARSCHUWING



Verwondingsgevaar door elektrische spanning!

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

- Volg de veiligheidsaanwijzingen op de eerste pagina's van de gebruikershandleiding!
- De inbedrijfstelling mag uitsluitend worden uitgevoerd door personen die voldoende kennis hebben om met stroombronnen om te gaan!
- Sluit verbindings- en stroomkabels uitsluitend aan bij uitgeschakeld apparaat!

Lees en volg de documentatie van alle systeemcomponenten en accessoires!

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!

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.**



Materiële schade door verontreinigingen!

Ongewoon hoge hoeveelheden stof, zuren, corrosieve gassen of substanties het apparaat beschadigen (onderhoudsintervallen in acht nemen > zie hoofdstuk 6.2).

- **Hoge hoeveelheden rook, damp, oliedamp, slijpstoffen en corrosieve omgevingslucht vermijden!**

5.1.1.1 Tijdens gebruik

Temperatuurbereik van de omgevingslucht:

- -25 °C tot +40 °C (-13 °F tot 104 °F) ^[1]

relatieve luchtvochtigheid:

- tot 50 % bij 40 °C (104 °F)
- tot 90 % bij 20 °C (68 °F)

5.1.1.2 Transport en opslag

Opslag in afgesloten ruimte, temperatuurbereik van de omgevingslucht:


- -30 °C tot +70 °C (-22 °F tot 158 °F) ^[1]

Relatieve luchtvochtigheid

- tot 90 % bij 20 °C (68 °F)

^[1] Omgevingstemperatuur koelmiddelafhankelijk! Temperatuurbereik koelmiddel van de lastoortskoeling in acht nemen!

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!

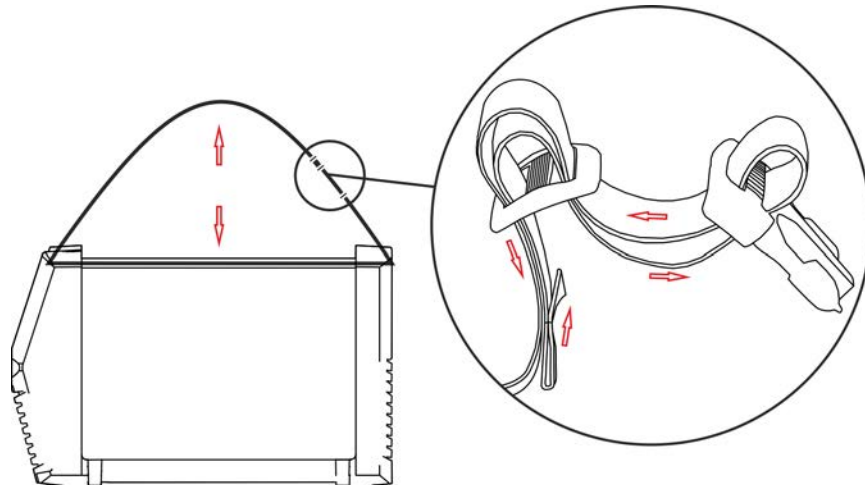
Door niet-vergrendelde lasstroomstekkers (apparaataansluitingen) of vuil aan de werkstukaansluiting (verf, corrosie) kunnen deze aansluitpunten en kabels heet worden en bij aanraking brandwonden veroorzaken!

- 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 Transportriem

5.1.4.1 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.

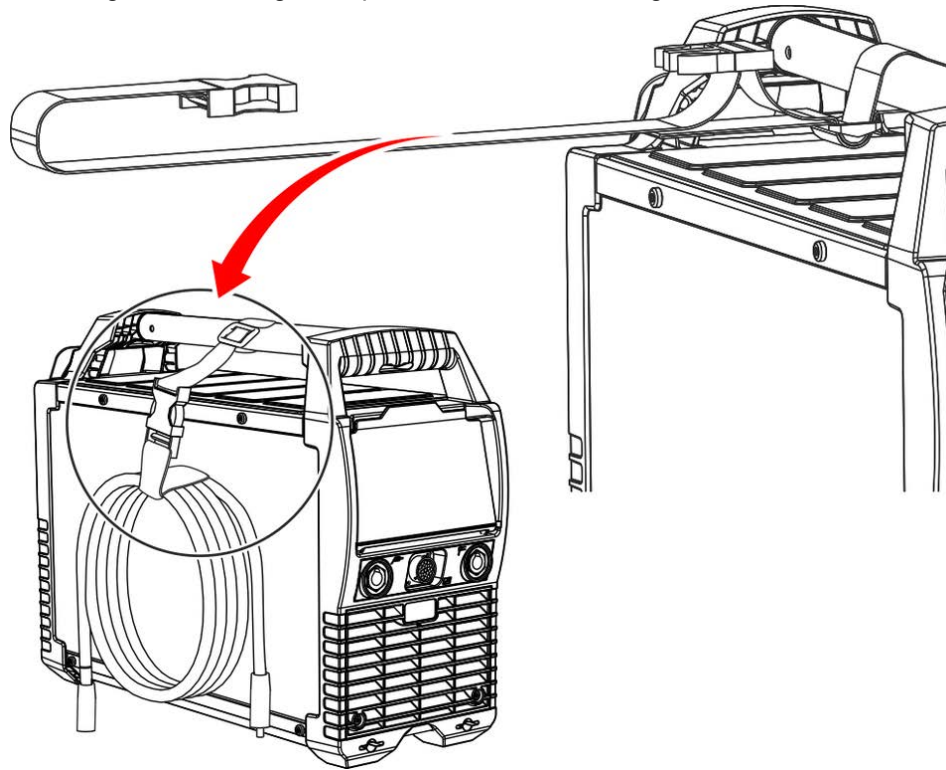


Afbeelding 5-1

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!

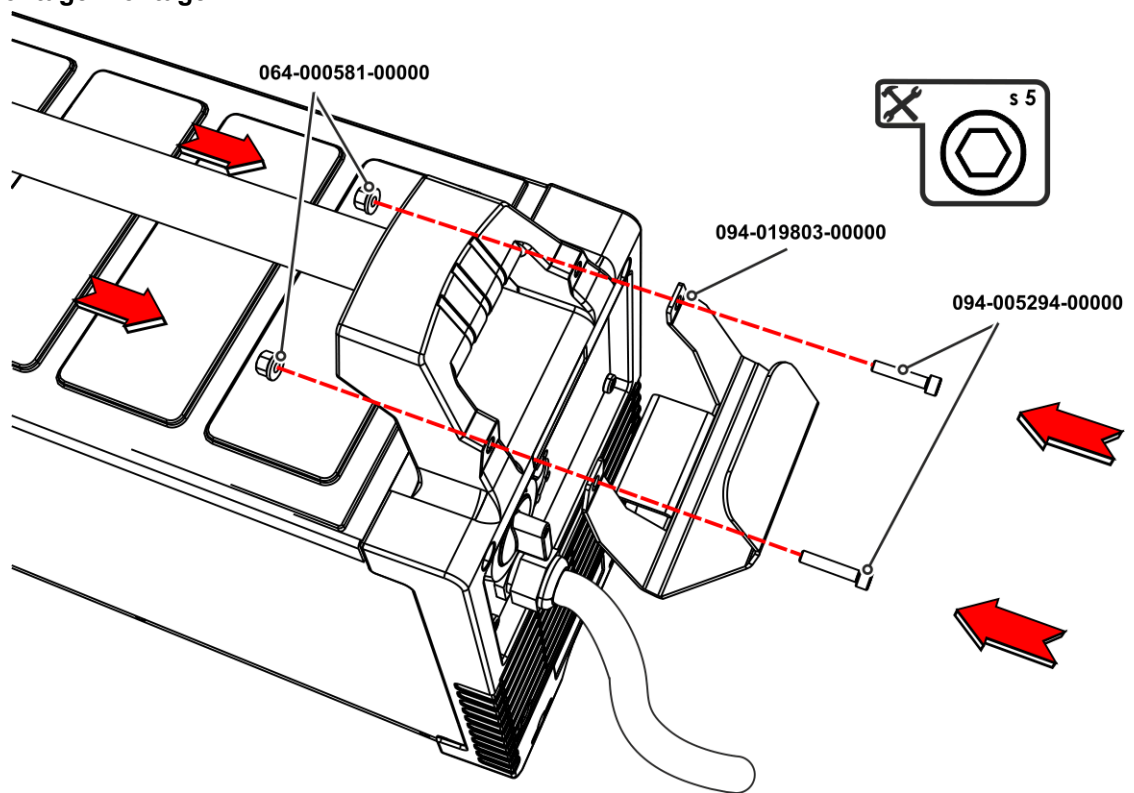


Afbeelding 5-2

5.1.6 Kabelhouder

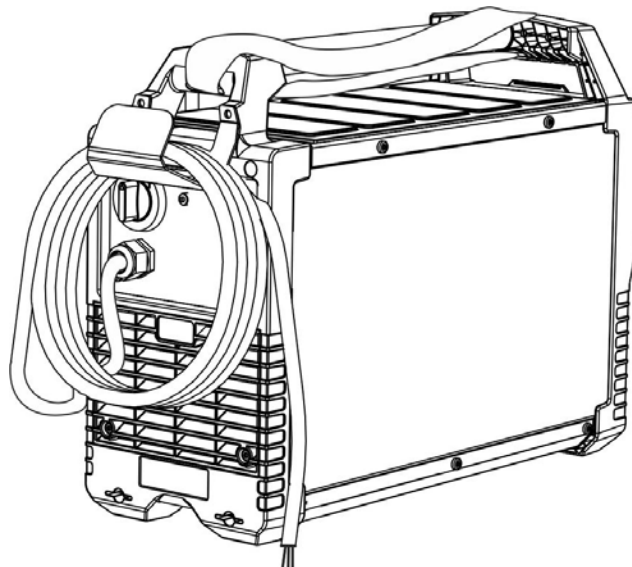
Het apparaat wordt geleverd met een kabelhouder en bevestigingsmateriaal. Het netsnoer kan op deze kabelhouder worden opgerold en daarmee comfortabel worden getransporteerd. Monteer de kabelhouder zoals aangegeven in de afbeelding.

5.1.6.1 Demontage/montage



Afbeelding 5-3

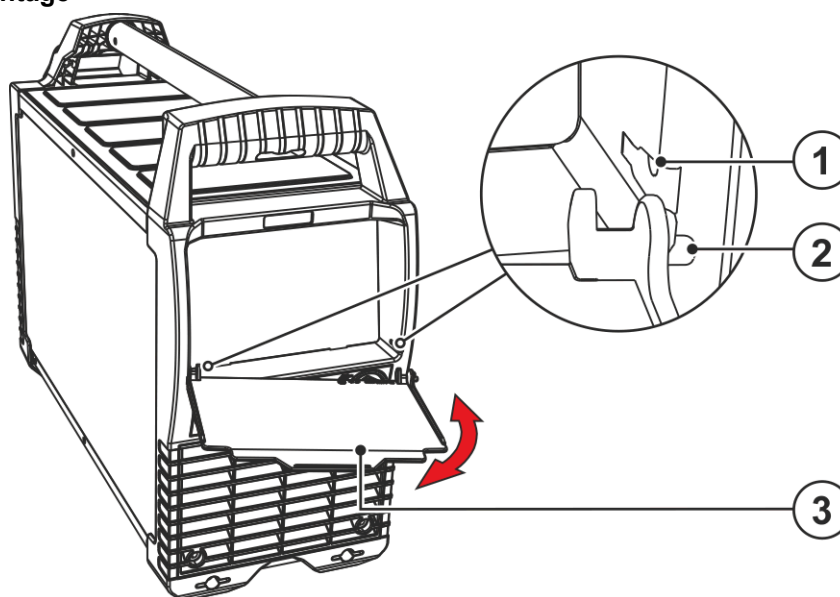
5.1.6.2 Toepassing



Afbeelding 5-4

5.1.7 Veiligheidsklep, apparaatbesturing

5.1.7.1 Demontage/montage



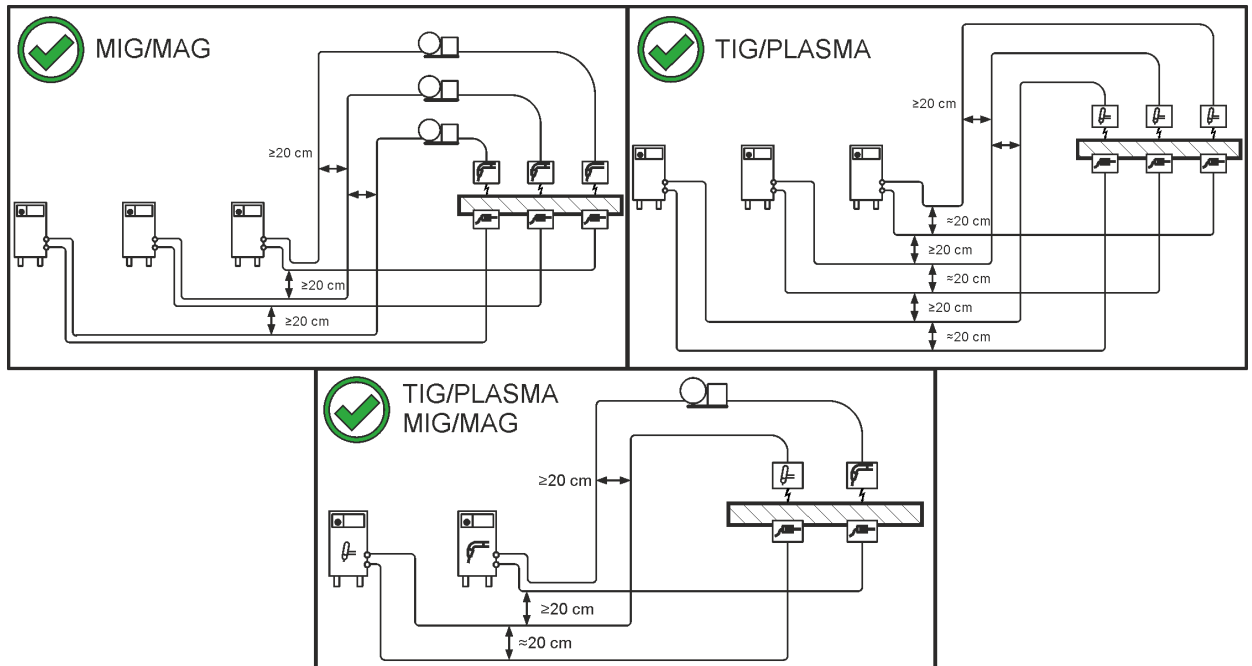
Afbeelding 5-5

Pos.	Symbool	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.

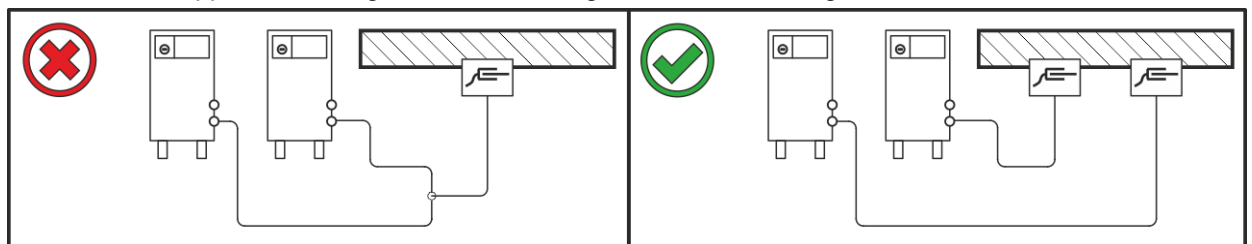
5.1.8 Aanwijzingen voor het leggen van lasstroomleidingen

- 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 + tussenpakket + toorts-kabel).



Afbeelding 5-6

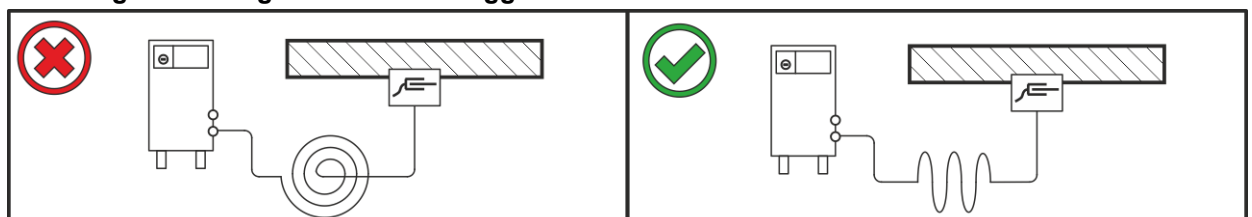
- Voor elk lasapparaat een eigen werkstukleiding voor het werkstuk gebruiken!



Afbeelding 5-7

- Lasstroomleidingen, lastoorts- en tussenpakket volledig afrollen. Lussen vermijden!
- Kabellengtes in principe niet langer dan nodig is!

Overtollige kabellengtes in bochten leggen.



Afbeelding 5-8

5.1.9 Zwerflasstromen

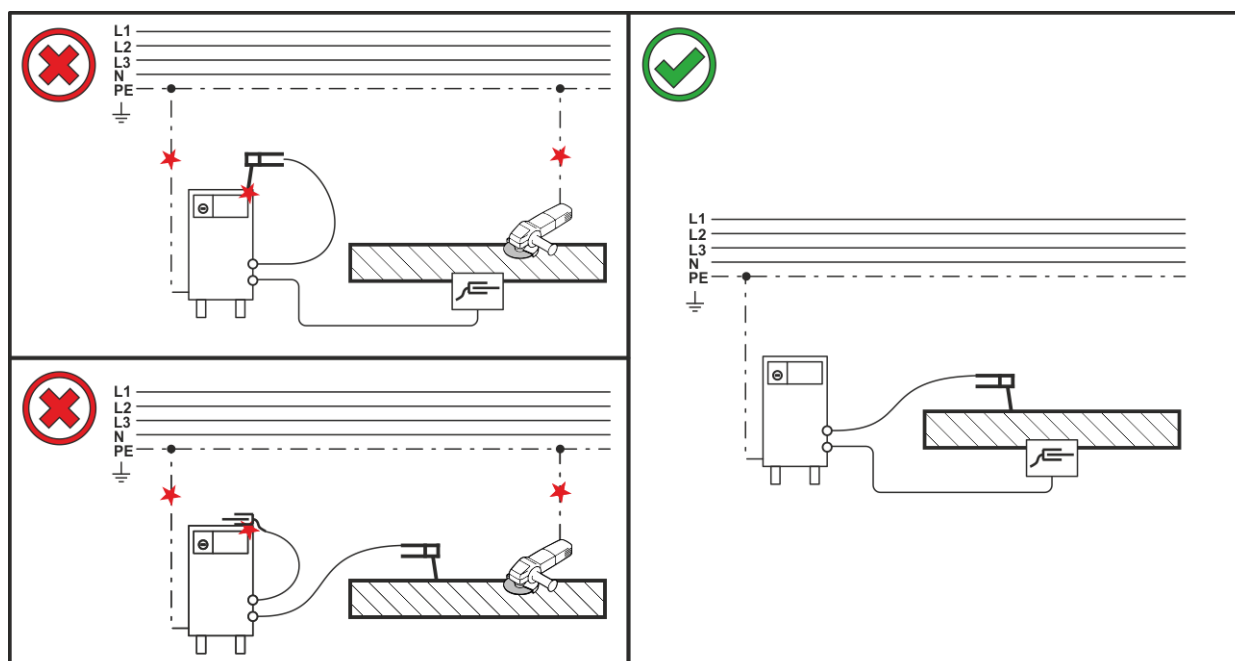
⚠ WAARSCHUWING



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

5.1.10 Netaansluiting

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

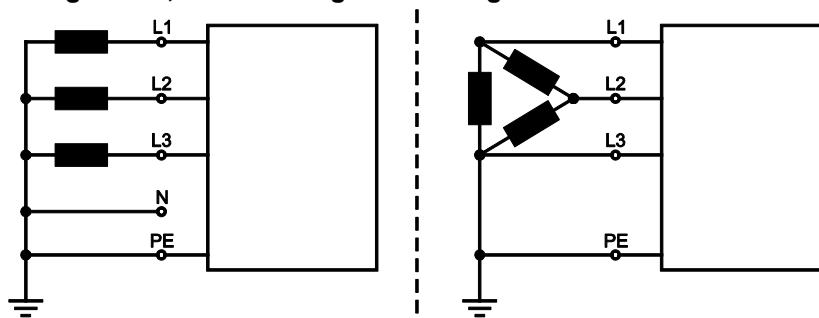
Onvakkundige elektrische aansluiting kan persoonlijk letsel of materiële schade veroorzaken!

- De aansluiting (netstekker of kabel), de reparatie of spanningsaanpassing van het apparaat moet door een bevoegde elektricien overeenkomstig de desbetreffende landelijke wetten en voorschriften plaatsvinden!
- De op het typeplaatje aangegeven netspanning moet overeenkomen met de voedingspanning.
- Apparaat uitsluitend op een contactdoos met normconform aangesloten PE-aardleiding gebruiken.
- 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.

5.1.10.1 Stroomvorm

Het apparaat kan zowel op een

- **driefasig 4-aderen-systeem met geaarde 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 Elektrodelassen

5.2.1 Aansluiting elektrodehouder en werkstukleiding

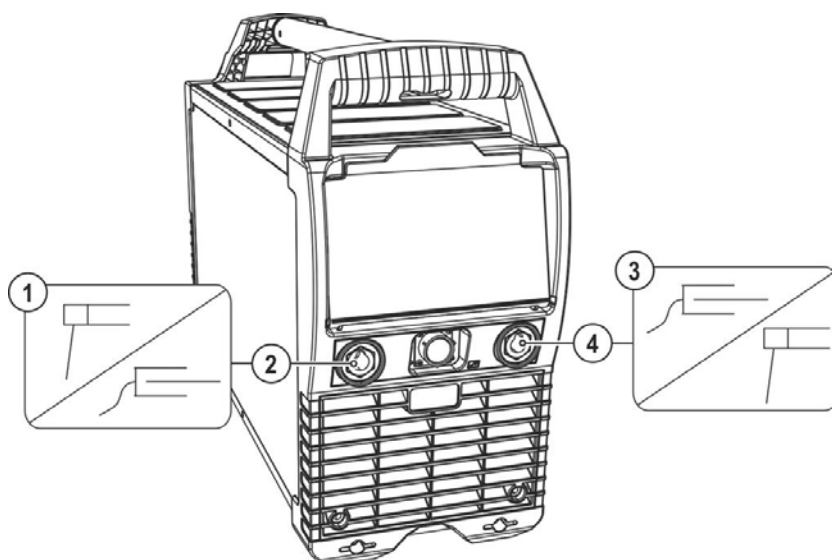
⚠ VOORZICHTIG



Beknellings- en verbrandingsgevaar!

Bij de vervanging van de staafelektrode bestaat beknellings- en verbrandingsgevaar!

- Gebruik geschikte droge veiligheidshandschoenen.
- Gebruik een geïsoleerde tang om verbruikte staafelektroden te verwijderen en gelaste werkstukken te verplaatsen.

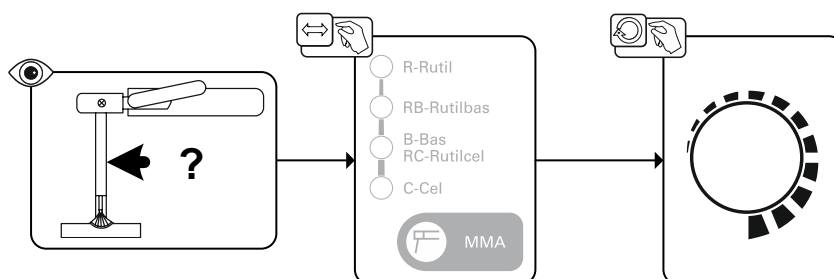


Afbeelding 5-11

Pos.	Symbol	Beschrijving
1		Elektrodehouder
2		Aansluitbus, lasstroom "+" Aansluiting elektrodehouder resp. werkstukleiding
3		Werkstuk
4		Aansluitbus, lasstroom „-“ Aansluiting werkstukleiding of elektrodehouder

- Steek de kabelstekker van de elektrodehouder en aarde kabel in de toepassingsafhankelijke lasstroombus en vergrendel deze door deze rechtsonder te draaien. De betreffende polariteit is afhankelijk van de opgave van de fabrikant van de elektroden; deze staat op de verpakking van de elektroden.

5.2.2 Selecteren

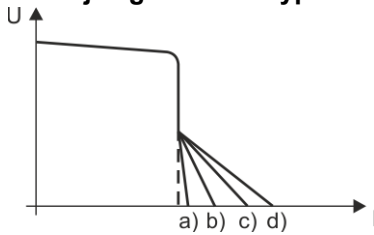


Afbeelding 5-12

5.2.3 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



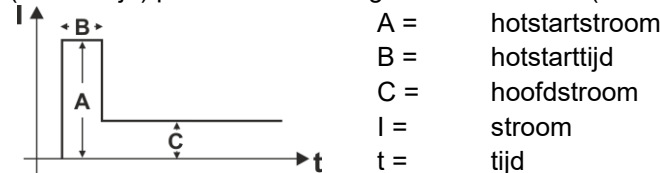
Pos.	Type elektrode	
a)	R	rutiel
b)	RB/RC	rutielbasisch en rutielcellulose
c)	B	basisch
d)	C	cellulose

Afbeelding 5-13

De selecteerbare elektrodekaracteristieken van de besturing zijn richtwaarden. Elke karakteristiek kan bovendien worden geoptimaliseerd voor het specifieke elektrodetype en diens laseigenschappen > zie hoofdstuk 5.2.7.

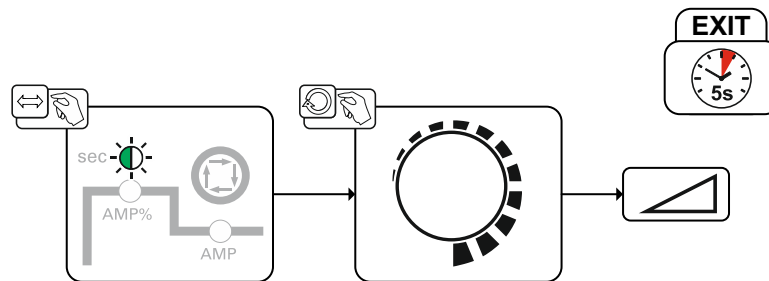
5.2.4 Hotstart

Voor het veilig ontsteken van de vlamboog en een toereikende verhitting op het nog koude basismateriaal aan het begin van het lassen zorgt de functie hotstart. Het ontsteken vindt daarbij na een bepaalde tijd (hotstarttijd) plaats met verhoogde stroomsterkte (hotstartstroom).



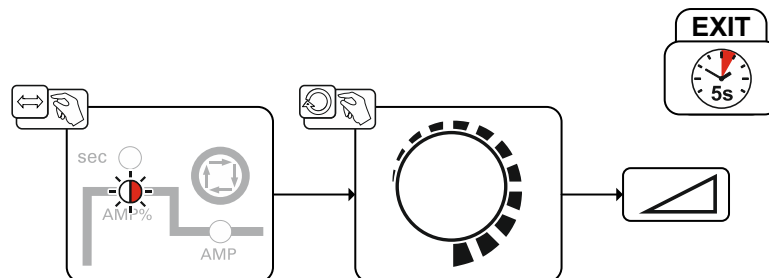
Afbeelding 5-14

5.2.4.1 Hotstart-tijd



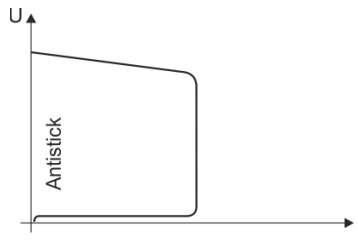
Afbeelding 5-15

5.2.4.2 Hotstart-stroom



Afbeelding 5-16

5.2.5 Antistick



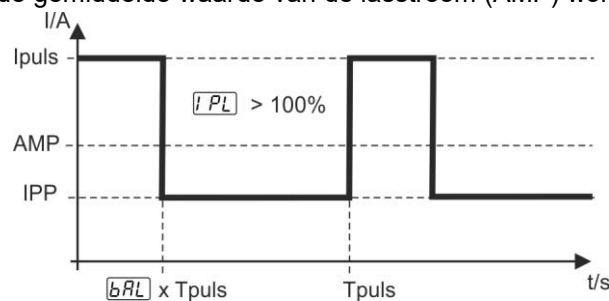
Antistick voorkomt het uitgloeien van de elektrode.

Mocht de elektrode ondanks Arcforce vastbranden, dan schakelt het apparaat automatisch binnen ong. 1 sec. over op minimale stroom. Het uitgloeien van de elektrode wordt voorkomen. Controleer de lasstro-minstelling en corrigeer de instelling voor de lasopdracht!

Afbeelding 5-17

5.2.6 Gemiddelde waarde-pulsen

Bij gemiddelde waardepulsen wordt regelmatig tussen twee stromen geschakeld waarvoor een gemiddelde stroomwaarde (AMP), een pulsstroom (Ipuls), een balance (\overline{bRL}) en een frequentie (\overline{FrE}) vooraf wordt ingesteld. De ingestelde gemiddelde stroomwaarde in ampère is doorslaggevend, de pulsstroom (Ipuls) wordt procentueel ten opzichte van de gemiddelde stroomwaarde (AMP) ingesteld in parameter \overline{PL} . 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

Ipuls = pulsstroom = $\overline{PL} \times \text{AMP}$; bijv. 140 % x 100 A = 140 A

IPP = pulspauzestroom

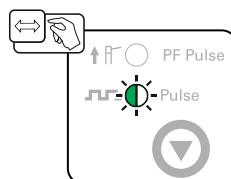
T_{puls} = duur van een pulscyclus = $1/\overline{FrE}$; bijv. 1/1 Hz = 1 sec.

\overline{bRL} = 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 5.2.7.

Selecteren



Afbeelding 5-19

5.2.6.1 Gemiddelde waardepulsen in stijgende positie (PF)

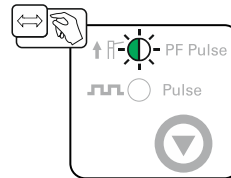
Deze pulsvariant is speciaal ontwikkeld voor het lassen in verticale positie (PF). De gebruiker kan indien gewenst de voorinstelde lasparameters wijzigen:

Parameter ϵPL beschrijft de correctie van de pulsstroom $i PL$

Parameter ϵFE beschrijft de correctie van de frequentie FE

Parameter ϵbR beschrijft de correctie van de balance bR

Selecteren

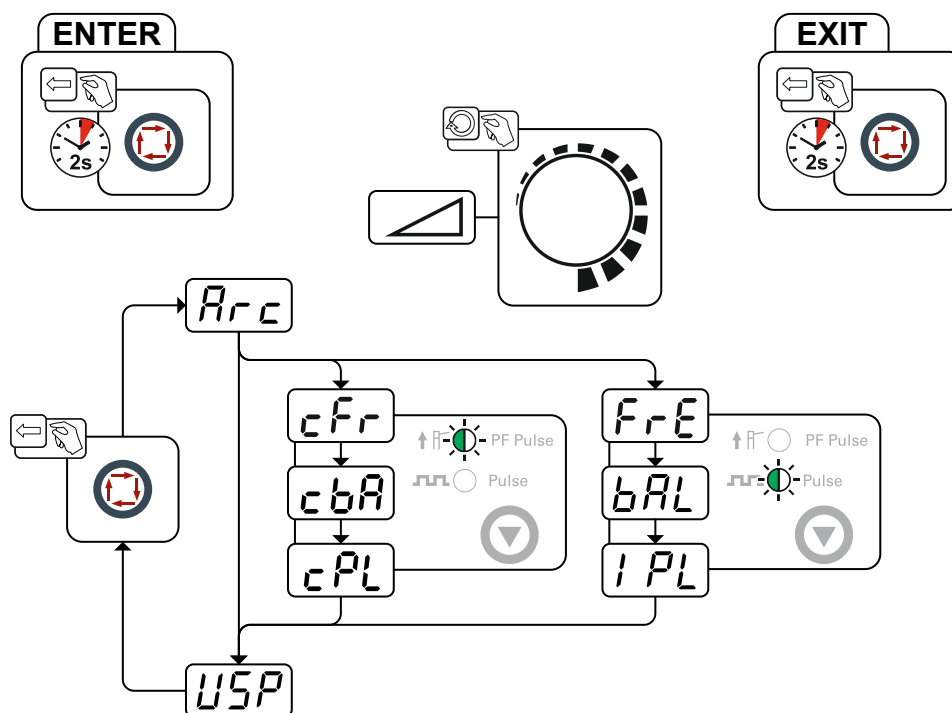


Afbeelding 5-20

5.2.7 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 > zie hoofdstuk 10.1.



Afbeelding 5-21

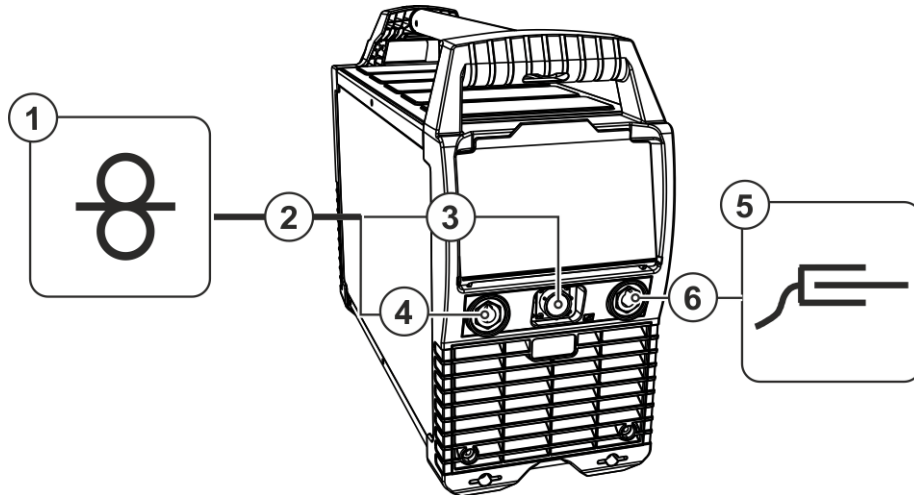
Display	Instelling / selecteren
Arc	Correctie Arcforce <ul style="list-style-type: none"> • Waarde verhogen > hardere vlamboog • Waarde verlagen > zachtere vlamboog
cFr	Frequentiecorrectie Percentuele frequentiecorrectie van parameter PF Pulse
cbA	Correctie balance Percentuele balance-correctie van parameter PF Pulse
cPL	Correctie pulsstroom Percentuele correctie van de pulsstroom van parameter PF Pulse
FrE	Pulsfrequentie
bAL	Pulsbalance
IPL	Pulsstroom > zie hoofdstuk 5.2.6
USP	Vlambooglengte-begrenzing > zie hoofdstuk 5.5 <input type="checkbox"/> on ----- functie ingeschakeld <input type="checkbox"/> off ----- functie uitgeschakeld

5.3 MIG/MAG-lassen

5.3.1 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 5-22

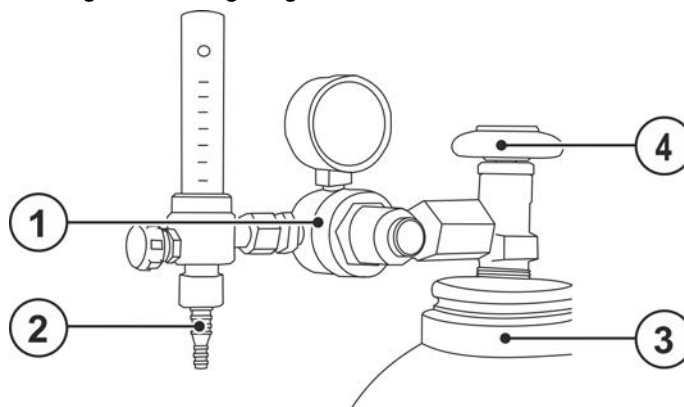
Pos.	Symbol	Beschrijving
1		Draadtoevoerapparaat
2		Tussenslangpakket
3		Aansluitbus, 19-polig Stuurstroomkabel afstandsbediening of draadtoevoerapparaat
4		Aansluitbus, lasstroom „+“ Lasstroomaansluiting draadtoevoerapparaat
5		Werkstuk
6		Aansluitbus, lasstroom „-“ Aansluiting werkstukleiding

- De stekker van de lasstroomkabel (draadtoevoerapparaat) in aansluitbus lasstroom "+" steken en vergrendelen.
- 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 kabelstekker van de werkstukleiding in de aansluitbus, lasstroom "-" en vergrendel de stekker door deze naar rechts te draaien.

Bepaalde draadelektroden (bijv. zelfbeschermend vuldraad) zijn met negatieve polariteit te lassen. In dergelijke gevallen dient men de lasstroomleiding op de lasstroombus „-“ en de werkstukleiding op de lasstroombus „+“ aan te sluiten. Volg de aanwijzingen van de elektrodefabrikant op!

5.3.2 Inert-gastoevoer

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



Afbeelding 5-23

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

- De drukregelaar op het gasflesventiel gastdicht vastschroeven.
- Schroef de aansluitnippel van de gas slang (tussenslangpakket) op de uitgangszijde van de drukregelaar.

5.3.2.1 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!

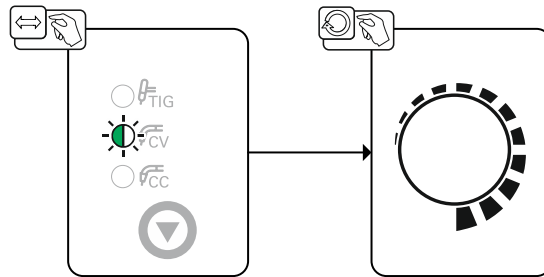
Aan de hand van de volgende tabel kan de berekende hoeveelheid gas evt. gecorrigeerd worden:

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

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

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

5.3.3.1 Selecteren

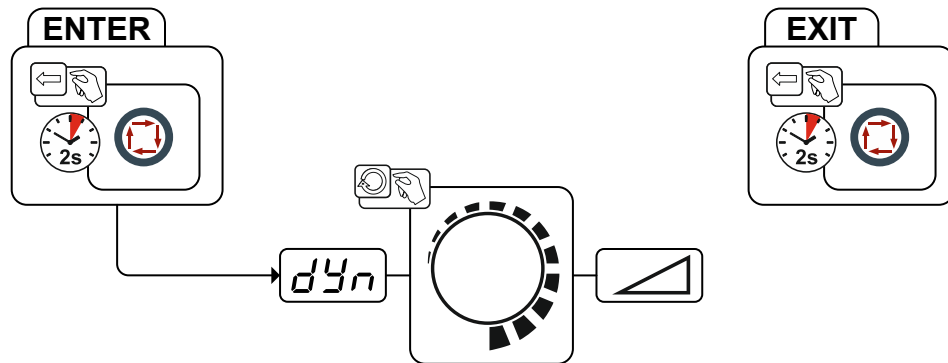


Afbeelding 5-24

5.3.3.2 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.



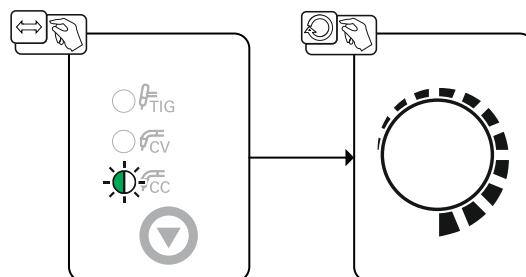
Afbeelding 5-25

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

5.3.4 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

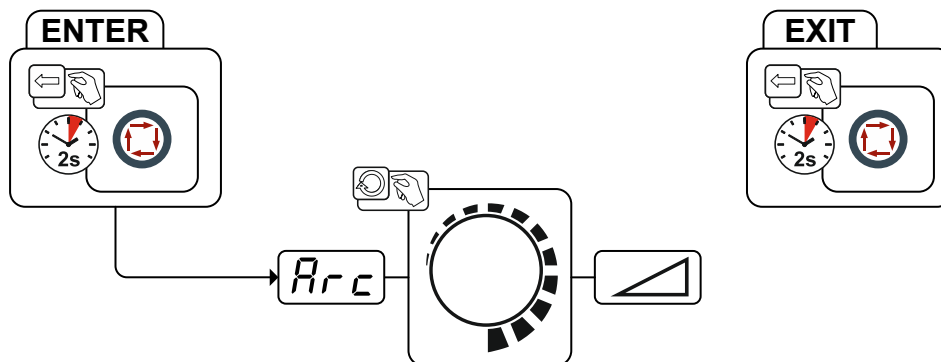
5.3.4.1 Selecteren



Afbeelding 5-26

5.3.4.2 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 5-27

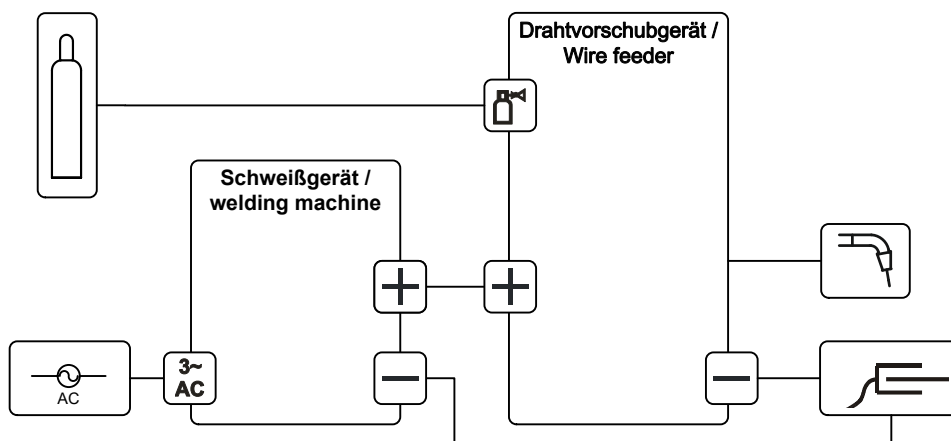
Display	Instelling / selecteren
Arc	Correctie Arcforce <ul style="list-style-type: none"> • Waarde verhogen > hardere vlamboog • Waarde verlagen > zachtere vlamboog

5.3.5 MIG/MAG-lassen- voltage-sensing

5.3.5.1 Algemeen







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.

5.3.5.2 Aansluitschema

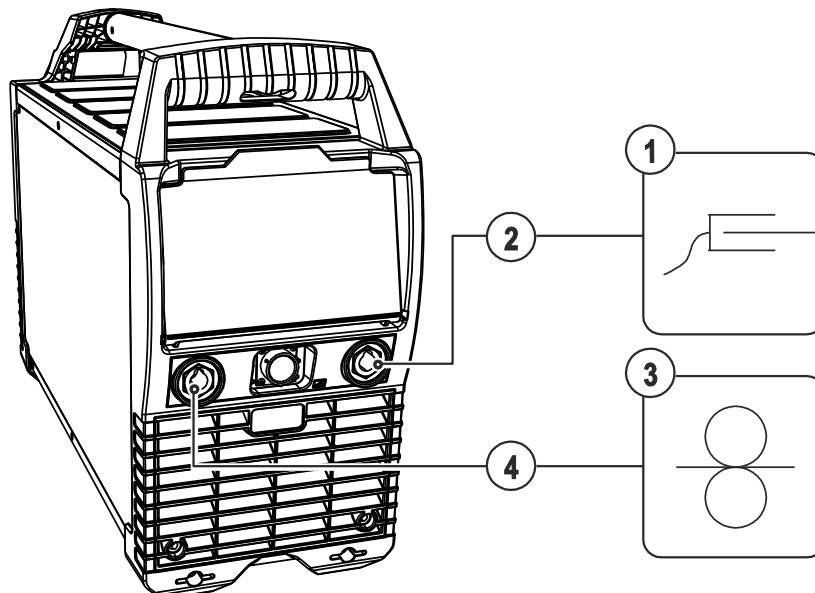


Afbeelding 5-28





5.3.5.3 Legenda

Symbool	Beschrijving
	Beschermgas
	Voedingsspanning lasapparaat
	Lasstroom (potentiaal minpool)
	Lasstroom (potentiaal pluspool)
	Lastoorts
	Werkstuk

5.3.5.4 Voedingsleidingen aansluiten



Afbeelding 5-29

Pos.	Symbool	Beschrijving
1		Werkstuk
2		Aansluitbus, lasstroom „-“ •-----MIG/MAG-lassen: werkstukaansluiting
3		Draadtoevoerapparaat
4		Aansluitbus, lasstroom „+“ •-----MIG/MAG-vuldraadlassen: werkstukaansluiting

- De stekker van de werkstukleiding in aansluitbus lasstroom „-“ steken en vergrendelen.
- De stekker van de lasstroomkabel (draadtoevoerapparaat) in aansluitbus lasstroom „+“ steken en vergrendelen.

Bepaalde draadelektroden (bijv. zelfbeschermend vuldraad) zijn met negatieve polariteit te lassen. In dergelijke gevallen dient men de lasstroomleiding op de lasstroombus „-“ en de werkstukleiding op de lasstroombus „+“ aan te sluiten. Volg de aanwijzingen van de elektrodefabrikant op!

5.4 TIG-lassen

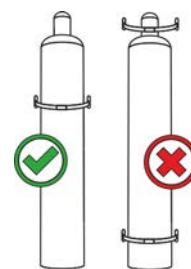
5.4.1 Inert-gastoevoer

⚠ WAARSCHUWING



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

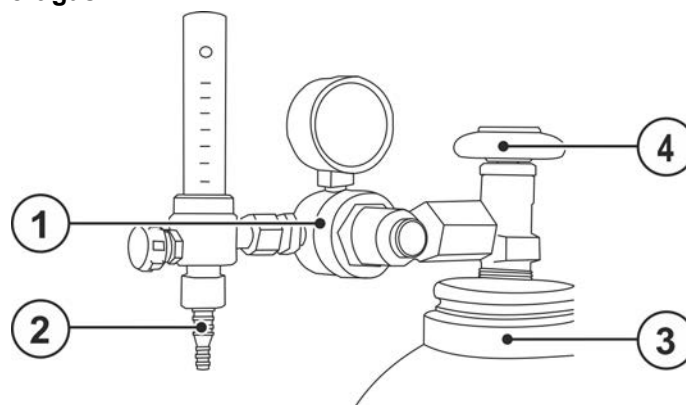
- Plaats de beschermgasfles in de daarvoor bedoelde houders en bevestig hem met de veiligheidselementen (ketting/riem)!
- De bevestiging moet aan de bovenste helft van de beschermgasfles worden uitgevoerd!
- De veiligheidselementen moeten strak om de flessen zitten!



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



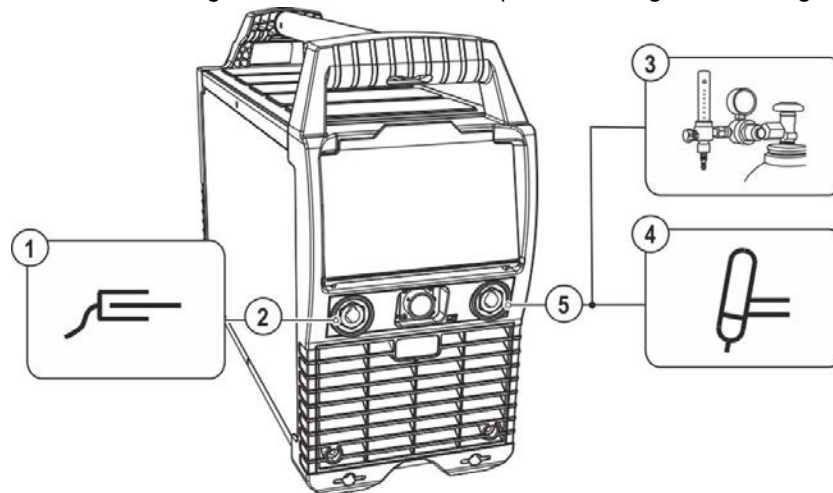
Afbeelding 5-30

Pos.	Symbol	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 5-31

Pos.	Symbol	Beschrijving
1		Werkstuk
2		Aansluitbus, lasstroom "+" Aansluiting werkstukleiding
3		Uitgang van de drukregelaar
4		Lastoorts
5		Aansluitbus, lasstroom "-" Aansluiting lasstroomleiding 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.

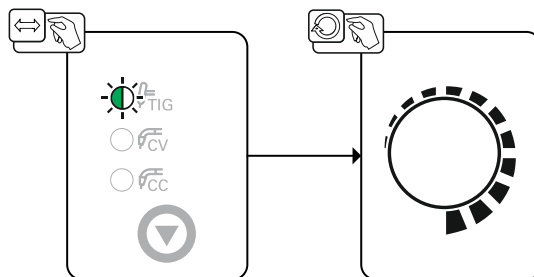
Zowel een te lage als een te hoge instelling van beschermgas kan lucht naar het lasbad leiden en hiermee poriën vormen. Pas de hoeveelheid beschermgas aan de desbetreffende lasopdracht aan!

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.

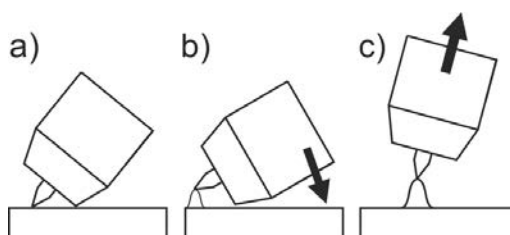
5.4.3 Selecteren



Afbeelding 5-32

5.4.4 Ontsteking vlamboog

5.4.4.1 Liftarc



Afbeelding 5-33

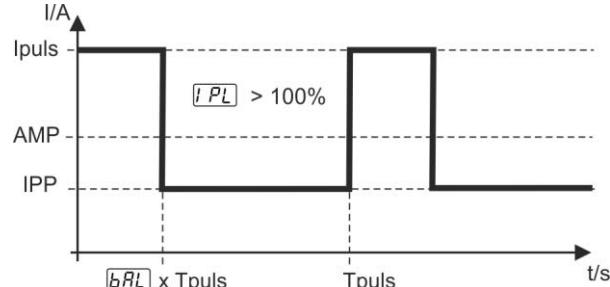
De boog wordt door contact met het werkstuk gestart.

- Plaats de gaskop van de toorts en de punt van de wolfraamelektrode voorzichtig op het werkstuk (lift-arc-stroom vloeit, onafhankelijk van de ingestelde hoofdstroom)
- Kantel de toorts over de toortsgaskop tot er tussen de elektrodepunt en het werkstuk een afstand van ca. 2-3 mm ontstaat (vlamboog ontsteekt, stroom stijgt tot ingestelde hoofdstroom).
- Breng de toorts omhoog en draai hem in de normale positie.

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

5.4.5 Gemiddelde waarde-pulsen

Bij gemiddelde waardepulsen wordt regelmatig tussen twee stromen geschakeld waarvoor een gemiddelde stroomwaarde (AMP), een pulsstroom (I_{puls}), een balance (\overline{bRL}) en een frequentie (\overline{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 \overline{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 5-34

AMP = hoofdstroom; bijv. 100 A

I_{puls} = pulsstroom = $\overline{IPL} \times AMP$; bijv. 140 % x 100 A = 140 A

IPP = pulspauzestroom

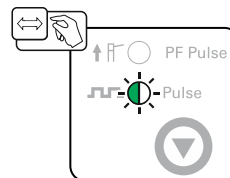
T_{puls} = duur van een pulscyclus = $1/\overline{FrE}$; bijv. 1/1 Hz = 1 sec.

\overline{bRL} = 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

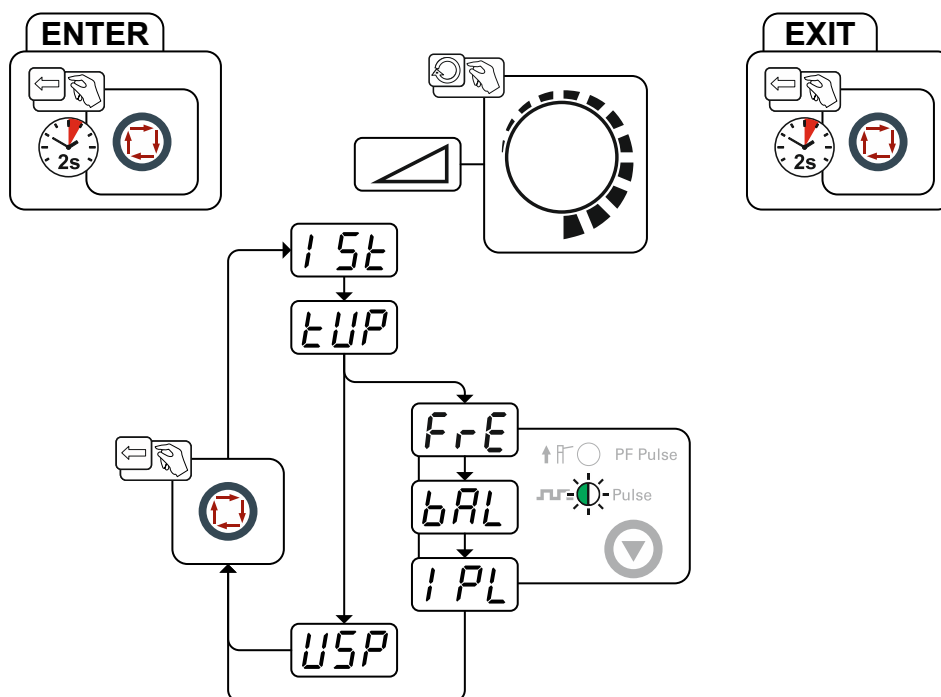


Afbeelding 5-35

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 5-36

Display	Instelling / selecteren
15t	Startstroom (procentueel, hoofdstroomafhankelijk)
tUP	Upslopetijd op hoofdstroom
FrE	Pulsfrequentie
bAL	Pulsbalance
IPL	Pulsstroom > zie hoofdstuk 5.4.5
USP	Vlambooglengte-begrenzing > zie hoofdstuk 5.5 on ----- functie ingeschakeld off ----- functie uitgeschakeld

5.5 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 5.2.7

TIG-lassen > zie hoofdstuk 5.4.6

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

5.6 Spanningsvermindervoorziening

Uitsluitend apparaatvarianten met de toevoeging (VRD/SVRD/AUS/RU) zijn uitgerust met een spanningsvermindervoorziening (VRD). Deze dient als extra veiligheid in gevaarlijke omgevingen (zoals bijv. scheepsbouw, aanleg van buisleidingen, mijnbouw).

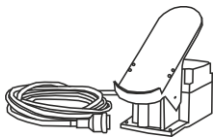
De spanningsvermindervoorziening wordt in sommige landen en in vele veiligheidsvoorschriften van lasstroombronnen voorgeschreven.

Het signaallampje VRD > zie hoofdstuk 4.2 brandt wanneer de spanningsvermindervoorziening zonder problemen functioneert en de uitgangsspanning tot de door de desbetreffende norm voorgeschreven waarde wordt gereduceerd (technische gegevens > zie hoofdstuk 8).

5.7 Afstandsbedieningen

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

5.7.1 RTF1 19POL



Functies

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

5.7.2 RT1 19POL

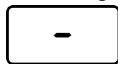


Functies

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

5.8 Energiebesparingsmodus (Standby)

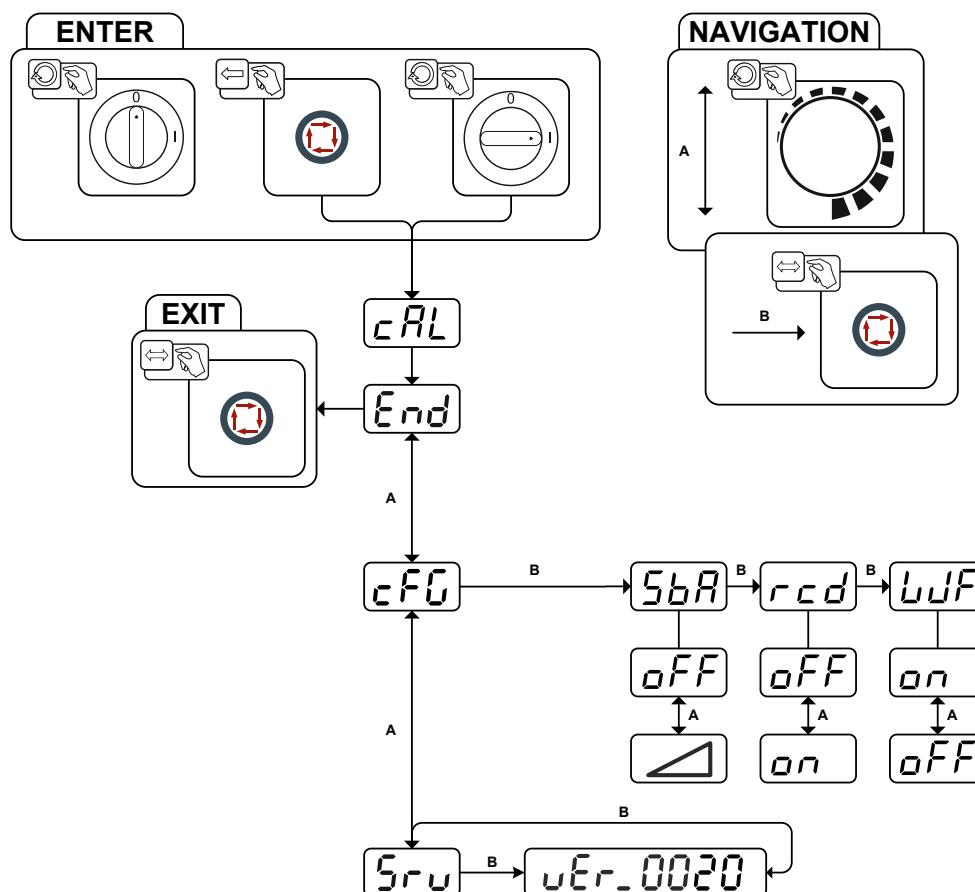
De energiebesparingsfunctie kan door lang indrukken van de knop > zie hoofdstuk 4.2 of met de instelbare parameter in het configuratiemenu van het apparaat (tijdsafhankelijke energiebesparingsfunctie [5bA](#)) worden geactiveerd > zie hoofdstuk 5.9.



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.

5.9 Configuratiemenu voor apparatuur



Afbeelding 5-37

Display	Instelling / selecteren
	Kalibrering Bij elke inschakeling wordt het apparaat gedurende circa 2 sec. gekalibreerd.
	Menu verlaten Exit
	Apparaatconfiguratie Instellingen van de apparaatfuncties en parameterweergave
	Tijdsafhankelijke energiebesparingsfunctie > zie hoofdstuk 5.8 Duur van ongebruik tot de energiebesparingsmodus wordt geactiveerd. Instelling = uitgeschakeld of numerieke waarde 5 min. - 60 min..
	Lasstroomweergave werkelijke waarde > zie hoofdstuk 4.2.1 ----- Weergave werkelijke waarde ----- Weergave instelwaarde
	Gebruik van accessoires ----- Werking met draadaanvoerapparaat ----- Werking met voetafstandsbediening.
	Servicemenu Wijzigingen in het servicemenu dienen uitsluitend in overleg met bevoegd servicepersoneel te worden uitgevoerd!
	Softwareversie van de apparaatbesturing Versieweergave

6 Onderhoud, verzorging en afvalverwerking

6.1 Algemeen

GEVAAR



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



Onvakkundig onderhoud, controle en reparatie! Onderhoud, controle en reparatie van het product mogen uitsluitend door vakkundig en bevoegd personeel worden uitgevoerd. Vakkundig personeel is elke persoon die door zijn opleiding, kennis en ervaring risico's en eventuele gevolgschade kan herkennen die zich kunnen voordoen tijdens de controle van de lasstroombronnen, en de vereiste veiligheidsmaatregelen kan treffen.

- Volg de onderhoudsvorschriften > zie hoofdstuk 6.2.
- Als aan een van de onderstaande controles niet wordt voldaan, mag het apparaat pas na reparatie en hernieuwde keuring 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).

6.1.1 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.

6.1.2 Vuilfilter

Door het verlaagde koelluchtdebiet wordt de inschakelduur van het lasapparaat gereduceerd. Het vuilfilter moet regelmatig gedemonteerd en door het afblazen met perslucht worden gereinigd (afhankelijk van de vuilintensiteit).

6.2 Onderhoudswerkzaamheden, intervallen

6.2.1 Dagelijkse onderhoudswerkzaamheden

Visuele controle

- Netvoedingskabel en desbetreffende trekcontlasting
- 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

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 stekerverbindingen van aansluitingen en slijtagedelen op de correcte zit controleren en eventueel vastdraaien.
- Vastplakkende lasspetters verwijderen.
- Draadtoevoerrollen regelmatig reinigen (afhankelijk van de vervuilingsgraad).

6.2.2 Maandelijks onderhoudswerkzaamheden

Visuele controle

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

Controle op goede werking

- Keuzeschakelaar, besturingsapparaten, noodstopinrichtingen, spanningsvermindervoorzieningen, meld- en controlelampjes
- Controleren of de draadgeleidingselementen (draadtoevoerrolname, draadinloopnippel, draadgeleidingsbuis) goed vast zitten. Het wordt aanbevolen om de draadtoevoerrolname (eFeed) na 2000 bedrijfsuren te vervangen, zie slijtageonderdelen).
- 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!

6.2.3 Jaarlijkse keuring (inspectie en keuring tijdens gebruik)

Er dient een herhalingsstest 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.

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

6.3 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 afvalwerking opvolgen!**
- Gebruikte elektrische en elektronische apparatuur mogen in overeenstemming met de Europese voorschriften (richtlijn 2012/19/EU inzake afgedankte elektrische en elektronische apparatuur) niet meer als ongesorteerd afval worden verwerkt. Ze moeten worden ingeleverd voor gescheiden afvalverwerking. Het symbool van de afvalbak met wieltjes verwijst naar de noodzaak van gescheiden afvalverwerking.
Dit apparaat dient voor de verwerking als afval resp. voor recycling bij de daarvoor bestemde inleverpunten voor gescheiden afvalwerking te worden ingeleverd.
- In Duitsland bent u krachtens de wet (Wet op het in verkeer brengen, het terugnemen en de milieuvriendelijke afvalverwerking van elektrische en elektronische apparaten (ElektroG)) verplicht om afgedankte apparaten voor gesorteerde afvalverwerking in te leveren. De publiekrechtelijke afvalverwerkers (gemeenten) hebben hiervoor verzamelpunten opgericht waar afgedankte apparatuur van particuliere huishoudens gratis kan worden ingeleverd.
- Informatie over de inlevering of inzameling van afgedankte apparaten vindt u bij het verantwoordelijke lokale stads- of gemeentebestuur.
- Daarnaast kunnen oude apparaten in heel Europa bij EWM-verkooppartners worden ingeleverd.

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	Symbol	Beschrijving
	↗	fout/oorzaak
	✘	oplossing

Signaallampje Te hoge temperatuur brandt


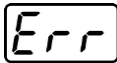
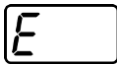
- ↗ Overtemperatuur lasapparaat
- ✘ Het apparaat ingeschakeld laten afkoelen

Functiestoringen

- ↗ 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

7.2 Foutmeldingen (Stroombron)

Een storing wordt afhankelijk van de weergavemogelijkheden van de apparaatweergave als volgt weergegeven:

Weergavetype - apparaatbesturing	Weergave
Grafisch display	
twee 7-segment weergaven	
een 7-segment weergave	

De mogelijke oorzaak van de storing wordt aangegeven met het desbetreffende storingsnummer (zie tabel). Bij een storing wordt de voeding uitgeschakeld.

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

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

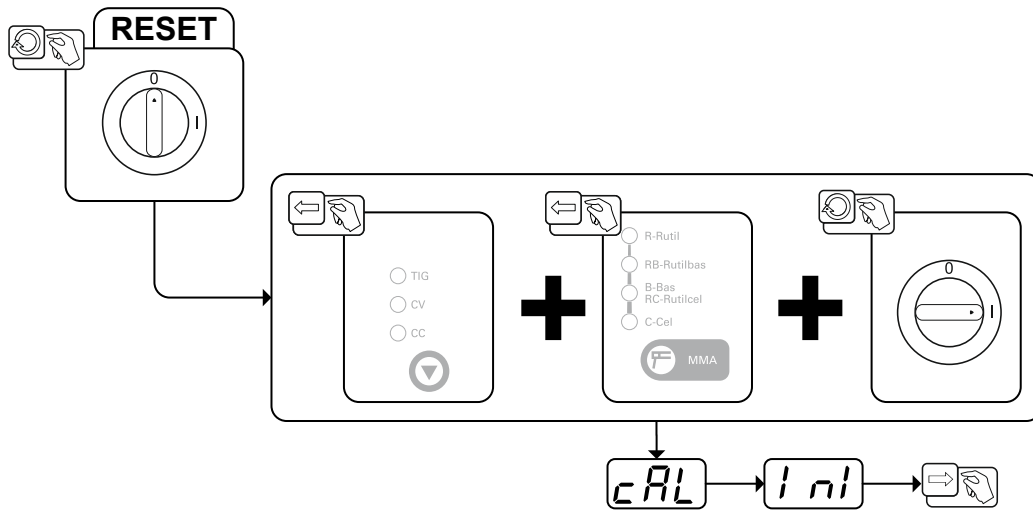
Foutmelding	Mogelijke oorzaak	Oplossing
E 0	Startsignaal bij fout gezet	Toortsknop resp. voetafstandsbediening niet indrukken
E 4	Temperatuurstoring	Laat het apparaat afkoelen
E 5	Netvoeding overspanning	Schakel het lasapparaat uit en controleer de netspanning
E 6	Te lage netspanning	
E 7	Fout in de elektronica	Schakel het apparaat uit en weer in. Blijft de storing bestaan, waarschuw dan de servicedienst
E 9	Secundaire te hoge spanning	
E12	Storing spanningsreductie (VRD)	
E13	Fout in de elektronica	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
E14	Afregelfout van de stroomregistratie	
E15	Storing van een van de elektrische voedingsspanningen	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
E51	Aardsluiting (PE-storing)	Verbinding tussen lasdraad en apparaathuis
E55	Uitval van een stroomfase	Schakel het lasapparaat uit en controleer de netspanning
E58	Kortsluiting in lasstroomcircuit	Apparaat uitschakelen en de correcte installatie van de lasstroomkabels controleren, bijv.: elektrodehouder geïsoleerd wegleggen; stroomleiding van de demagnetisering loskoppelen.

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 5.9!

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 Drukknop zolang ingedrukt houden tot 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

	Elektrode lassen	TIG	MIG/MAG
Lasstroom (I ₂)	10 A tot 350 A		
Lasspanning overeenkomstig norm (U ₂)	20,4 V tot 34,0 V	10,4 V tot 24,0 V	14,5 V tot 31,5 V
Inschakelduur ED bij 40° C ^[1]	350 A (35 %) / 280 A (60 %) / 230 A (100 %)		
Nullastspanning (U ₀)	95 V		
Nullastspanning (U _r) - vrd (AUS)	33 V	12 V	33 V
Nullastspanning (U _r) - vrd (RU)	12 V	12 V	12 V
Netspanning (Tolerans)	3 x 400 V (-25 % tot +20 %)		
Frequentie	50/60 Hz		
netbeveiliging ^[2]	3 x 16 A	3 x 10 A	3 x 16 A
Netkabel	H07RN-F4G2,5		
max. Aansluitleiding (S ₁)	15,0 kVA	10,6 kVA	13,9 kVA
generatorvermogen (Gadv.)	20 kVA		
Cos Phi / rendement	0,99 / 88 %		
Beschermingsklasse / Overspanningsklasse	I / III		
Vervuilinggraad	3		
Isolatieklasse / beschermingssoort	H / IP 34s		
Foutstroomveiligheidsschakelaar	Type B (aanbevolen)		
Geluidsniveau ^[3]	<70 dB(A)		
Omgevingstemperatuur	-25 °C tot +40 °C		
koeling toestel / Toortskoeling	Ventilator (AF) / gas		
Werkstukgeleiding (min.)	50 mm ²		
EMC-klasse	A		
Veiligheidsmarkering	[S] / CE / ENEC		
Toegepaste normen	zie conformiteitsverklaring (apparaatdocumenten)		
Afmetingen (l x b x h)	539 x 210 x 415 mm 21.2 x 8.3 x 16.3 inch		
Gewicht	23,5 kg 51.8 lb		

^[1] Duur bedrijfsacyclus: 10 min (60 % ED \triangleq 6 min. lassen, 4 min. pauze).

^[2] Aanbevolen worden de smeltzekeringen DIAZED xxA gG. Bij het gebruik van zekeringsautomaten moet de activeringskarakteristiek "C" worden gebruikt!

^[3] Geluidsniveau bij onbelaste werking en tijdens de werking bij standaardlast overeenkomstig IEC 60974- 1 in het maximale arbeidspunt.

8.2 Pico 400 cel puls

	Elektrode lassen	TIG	MIG/MAG
Lasstroom (I ₂)	10 A tot 400 A		
Lasspanning overeenkomstig norm (U ₂)	20,4 V tot 36 V	10,4 V tot 26 V	14,5 V tot 34 V
Inschakelduur ED bij 40° C ^[1]	400 A (25 %) / 280 A (60 %) / 230 A (100 %)		
Nullastspanning (U ₀)	95 V		
Netspanning (Tolerans)	3 x 400 V (-25 % tot +20 %)		
Frequentie	50/60 Hz		
netbeveiliging ^[2]	3 x 16 A	3 x 10 A	3 x 16 A
Netkabel	H07RN-F4G2,5		
max. Aansluitleiding (S ₁)	18,2 kVA	13,2 kVA	17,2 kVA
generatorvermogen (Geadv.)	25 kVA		
Cos Phi / rendement	0,99 / 88 %		
Beschermingsklasse / Overspanningsklasse	I / III		
Vervuilinggraad	3		
Isolatieklasse / beschermingssoort	H / IP 34s		
Foutstroomveiligheidsschakelaar	Type B (aanbevolen)		
Geluidsniveau ^[3]	<70 dB(A)		
Omgevingstemperatuur	-25 °C tot +40 °C		
koeling toestel / Toortskoeling	Ventilator (AF) / gas		
Werkstukgeleiding (min.)	50 mm ²		
EMC-klasse	A		
Veiligheidsmarkering	[S] / CE / ENEC		
Toegepaste normen	zie conformiteitsverklaring (apparaatdocumenten)		
Afmetingen (l x b x h)	539 x 210 x 415 mm 21.2 x 8.3 x 16.3 inch		
Gewicht	23,5 kg 51.8 lb		

^[1] Duur bedrijfscyclus: 10 min (60 % ED \pm 6 min. lassen, 4 min. pauze).

^[2] Aanbevolen worden de smeltzekeringen DIAZED xxA gG. Bij het gebruik van zekeringsautomaten moet de activeringskarakteristiek "C" worden gebruikt!

^[3] Geluidsniveau bij onbelaste werking en tijdens de werking bij standaardlast overeenkomstig IEC 60974- 1 in het maximale arbeidspunt.

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
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 TG.0001	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
16A 5POLE/CEE	Stroomstekker	094-000712-00000

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

10.1 Parameteroverzicht – instelbereiken

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
\overline{ARC}	Correctie Arcforce	0	-10	- 20	
\overline{CFR}	Correctie frequentie (PF Pulse)	0	-99	- 99	%
\overline{CBR}	Correctie balance (PF Pulse)	0	-99	- 99	%
\overline{CPL}	Correctie pulsstroom (PF Pulse)	0	-99	- 99	%
\overline{FRE}	Pulsfrequentie	5	0,2	- 500	Hz
\overline{BRL}	Pulsbalance	50	1	- 99	%
\overline{IPL}	Pulsstroom	140	1	- 200	%
\overline{USP}	Vlambooglengtebegrenzing	off	off	/ on	
MIG/MAG					
\overline{ARC}	Arcforce (CC)	0	-10	- 20	
\overline{DYN}	Correctie dynamiek (CV)	0	-40	- 40	
TIG					
\overline{IST}	Startstroom	20	1	- 200	%
\overline{EUP}	Up-slope tijd	1,0	0,0	- 20,0	s
\overline{FRE}	Pulsfrequentie	2,8	0,2	- 2000	Hz
\overline{BRL}	Pulsbalance	50	1	- 99	%
\overline{IPL}	Pulsstroom	140	1	- 200	%
\overline{USP}	Vlambooglengtebegrenzing	on	off	- on	
Basisparameters (procesafhankelijk)					
\overline{SBR}	Tijdsafhankelijke energiebesparingsmodus	off	5	- 60	min
\overline{RCD}	Omschakeling stroomweergave (elektrode lassen)	off	off	/ on	
\overline{UJF}	Gebruik van accessoires	on	off	/ on	

10.2 Fabrikant zoeken

Sales & service partners
www.ewm-group.com/en/specialist-dealers



"More than 400 EWM sales partners worldwide"