

PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC



FR	INSTRUCTION DE SECURITE D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN
EN	SAFETY INSTRUCTIONS FOR OPERATION AND MAINTENANCE
ES	INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD, EMPLEO Y MANTENIMIENTO
PT	INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA DE UTILIZAÇÃO E DE MANUTENÇÃO
NL	VEILIGHEIDSinSTRUCTIES VOOR GEBRUIK EN ONDERHOUD
RO	INSTRUCȚIUNI DE PROTECȚIA MUNCII ȘI D'ÎNȚREȚINERE
EL	ΟΔΗΓΙΕΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΧΡΗΣΗΣ ΚΑΙ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗΣ
RU	ИНСТРУКЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ, ЭКСПЛУАТАЦИИ, УХОДУ И ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ
IT	MANUALE D'USO E DI MANUTENZIONE

Cat n°: 8695-1180

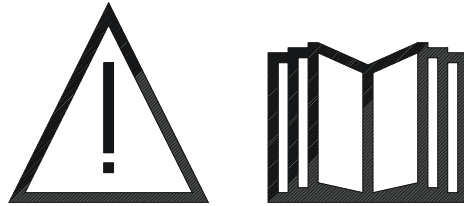
Rev : A

Date : 03/2011



Contact :
www.SAF-FRO.com





FR	Le soudage à l'arc et le coupage plasma peuvent être dangereux pour l'opérateur et les personnes se trouvant à proximité de l'aire de travail. Lire le manuel d'utilisation.
EN	Arc welding and plasma cutting may be dangerous for the operator and persons close to the work area. Read the operating manual.
ES	La soldadura por arco y el corte plasma pueden ser peligrosos para el operador y las personas que se encuentran cerca del área de trabajo. Leer el manual de utilización.
PT	A soldadura por arco e o corte plasma podem ser perigosos para o operador e as pessoas que se encontram junto da zona de trabalho. Ler o manual de instruções.
NL	Booglassen en plasmasnijden kunnen gevaarlijk zijn voor de operator en de mensen in de omgeving van de werkzone. Lees de gebruiksaanwijzing.
RO	Sudura cu arc și tăierea cu plasmă pot fi periculoase pentru operator și pentru persoanele care se găsesc în apropierea zonei de lucru. Citiți manualul de exploatare.
EL	Η συγκόλληση τόξου και η κοπή πλάσματος μπορούν να αποδειχτούν επικίνδυνα για το χειριστή και τα άτομα τα οποία βρίσκονται κοντά στη ζώνη εργασίας. Διαβάστε το εγχειρίδιο χρήσης
RU	Дуговая сварка и плазменная резка могут представлять опасность для сварщика и лиц, находящихся поблизости от места работы. Прочтите руководство по эксплуатации.
IT	La saldatura con arco e il taglio plasma possono essere pericolosi per l'operatore e le persone che si trovano in prossimità della zona di lavoro. Leggere le istruzioni per l'uso e istruzioni per la sicurezza.

FR	SOMMAIRE	
A - INFORMATIONS GENERALES		6
A1. PRESENTATION DE L'INSTALLATION		6
A2. DESCRIPTION DES FACES AVANT ET ARRIERE		6
A3. DESCRIPTION DU PANNEAU DE REGLAGE		6
A4. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES		7
A5. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES COOLERTIG 2		8
A6. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES COOLERTIG III		8
A7. DIMENSIONS ET POIDS		8
B - MISE EN SERVICE		9
B1. DEBALLAGE DE L'INSTALLATION		9
B2. RACCORDEMENT ELECTRIQUE AU RESEAU		9
B3. RACCORDEMENT DE L'ARRIVEE DE GAZ (SUR DETENDEUR)		9
B4. RACCORDEMENT EQUIPEMENT		10
C - INSTRUCTIONS D'EMPLOI		11
C1. MISE EN SERVICE		11
C2. PROCEDES		11
C3. ELECTRODES TIG		11
C4. SOUDAGE ELECTRODE (MMA)		12
C5. SOUDAGE TIG		13
C6. COMPOTIG (MIX) ET THIN		13
C7. SOUDAGE TIG EN COURANT ALTERNATIF		14
C8. MODE D'AMORCAGE		14
C9. CYCLE GACHETTE DE LA TORCHE		14
C10. FONCTIONS LEVEL ET 4T LEVEL		16
C11. REGLAGE DES PARAMETRES DE CYCLES		16
C12. SOUDAGE MODE PULSE/PULSE SYNERGIQUE/POINTAGE/AGRAFAJE		17
C13. FONCTION MEMORISATION		17
C14. FONCTIONS SUPPLEMENTAIRES		18
C15. COOLERTIG 2 ET III		21
C16. MESSAGES D'ERREURS		21
D - MAINTENANCE/PIECES DE RECHANGE		22
D1 - ENTRETIEN		22
D2 - PROTECTIONS INTERNES DE LA MACHINE		22
D3 - PIECES DE RECHANGE		23
OPTIONS		26

ES	SUMARIO	
A - INFORMACIÓN GENERAL		27
A1. PRESENTACIÓN DE LA INSTALACIÓN		27
A2. DESCRIPCIÓN DEL PANEL DELANTERO Y TRASERO		27
A3. DESCRIPCIÓN DEL PANEL DE CONFIGURACIÓN		27
A4. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS		28
A5. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS COOLERTIG 2		28
A6. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS COOLERTIG III		29
A7. DIMENSIONES Y PESO		29
B - PUESTA EN MARCHA		30
B1. DESEMBALAJE DEL EQUIPO		30
B2. CONEXIÓN A LA INSTALACIÓN ELÉCTRICA PRINCIPAL		30
B3. CONEXIÓN DEL SUMINISTRO DE GAS (AL REGULADOR DE PRESIÓN)		30
B4. CONEXIÓN DE LOS ACCESORIOS		31
C - INSTRUCCIONES DE USO		32
C1. PUESTA EN MARCHA		32
C2. PROCESOS		32
C3. ELECTRODOS PARA SOLDADURA TIG		32
C4. SOLDADURA CON ELECTRODO (MMA)		33
C5. SOLDADURA TIG		33
C6. SOLDADURA COMPOTIG (MIX) Y THIN		34
C7. SOLDADURA TIG CON CORRIENTE ALTERNA		35
C8. TIPO DE GOLPE		35
C9. CICLO DISPARADOR DE LA TORCHA		35
C10. FUNCIÓN LEVEL Y 4T LEVEL		37
C11. AJUSTE DE LA CONFIGURACIÓN DE LOS CICLOS		37
C12. SOLDADURA DE PULSO/PULSO SINERGICO/ PUNTOS/PUNTEADO		38
C13. GUARDADO DE FUNCIONES		38
C14. FUNCIONES SUPLEMENTARIAS		39
C15. COOLERTIG 2 ET III		42
C16. MENSAJES DE ERROR		42
D - MANTENIMIENTO / REPUESTOS		43
D1 - SERVICE		43
D2 - MECANISMOS DE PROTECCIÓN INTERNA DE LA MÁQUINA		43
D3 - REPUESTOS		44
OPCIONALES		47

EN	CONTENTS	
A - GENERAL INFORMATION		6
A1. PRESENTATION OF INSTALLATION		6
A2. FRONT AND BACK PANEL DESCRIPTION		6
A3. SETTING PANEL DESCRIPTION		6
A4. TECHNICAL SPECIFICATIONS		7
A5. TECHNICAL SPECIFICATIONS COOLERTIG 2		8
A6. TECHNICAL SPECIFICATIONS COOLERTIG III		8
A7. DIMENSIONS AND WEIGHT		8
B - SETTING UP		9
B1. UNPACKING THE SET		9
B2. CONNECTING TO THE ELECTRICITY MAINS		9
B3. CONNECTING THE GAS SUPPLY (TO THE PRESSURE REGULATOR)		9
B4. CONNECTING THE ACCESSORIES		10
C - INSTRUCTIONS FOR USE		11
C1. START UP		11
C2. PROCESSES		11
C3. TIG WELDING ELECTRODES		11
C4. ELECTRODE WELDING (MMA)		12
C5. TIG WELDING		13
C6. COMPOTIG (MIX) AND THIN		13
C7. ALTERNATIF CURRENT TIG WELDING		14
C8. TYPE OF STRIKING		14
C9. TORCH TRIGGER CYCLE		14
C10. LEVEL AND 4T LEVEL FUNCTIONS		16
C11. ADJUSTING THE CYCLE SETTINGS		16
C12. PULSE/SYNERGIC PULSE/SPOT/TACK WELDING		17
C13. SAVING FUNCTION		17
C14. ADDITIONAL FUNCTIONS		18
C15. COOLERTIG 2 AND III		21
C16. ERROR MESSAGES		21
D - MAINTENANCE/SPARE PARTS		22
D1 - SERVICING		22
D2 - INTERNAL MACHINE SAFETY DEVICES		22
D3 - SPARE PARTS		23
OPTION		26

PT	ÍNDICE	
A - INFORMAÇÃO GERAL		27
A1. APRESENTAÇÃO DA INSTALAÇÃO		27
A2. DESCRIÇÃO DO PAINEL FRONTAL E TRASEIRO		27
A3. DESCRIÇÃO DO PAINEL DE CONFIGURAÇÃO		27
A4. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS		28
A5. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS COOLERTIG 2		28
A6. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS COOLERTIG III		29
A7. DIMENSÕES E PESO		29
B - ACCIONAMENTO		30
B1. DESEMBALAR O EQUIPAMENTO		30
B2. LIGAÇÃO À INSTALAÇÃO ELÉCTRICA PRINCIPAL		30
B3. LIGAÇÃO DO FORNECIMENTO DE GÁS (AO REGULADOR DE PRESSÃO)		30
B4. LIGAÇÃO DE TODOS OS ACESSÓRIOS		31
C - INSTRUÇÕES DE USO		32
C1. ACCIONAMENTO		32
C2. PROCESSOS		32
C3. ELÉCTRODOS PARA SOLDADURA TIG		32
C4. SOLDADURA COM ELÉCTRODO (MMA)		33
C5. SOLDADURA TIG		33
C6. SOLDADURA COMPOTIG (MISTA) O THIN		34
C7. SOLDADURA TIG COM CORRENTE ALTERNA		35
C8. TIPO DE GOLPE		35
C9. CICLO DISPARADOR DA TOCHA		35
C10. FUNÇÃO LEVEL E 4T LEVEL		37
C11. AJUSTAMENTO DA CONFIGURAÇÃO DOS CICLOS		37
C12. SOLDADURA POR IMPULSO/IMPULSO SINERGICO/PONTOS/PINGAMENTO		38
C13. FUNÇÃO DE GUARDAR		38
C14. FUNÇÕES SUPLEMENTARES		39
C15. COOLERTIG 2 ET III		42
C16. MENSAGENS DE ERRO		42
D - MANUTENÇÃO / SOBRESSALENTES		43
D1 - REPARAÇÃO		43
D2 - MECANISMOS DE PROTECÇÃO INTERNA DA MÁQUINA		43
D3 - SOBRESSALENTES		44
OPÇÕES		47

NL	INHOUD	
A – ALGEMENE INFORMATIE	48	
A1. VOORSTELLING VAN DE INSTALLATIE	48	
A2. BESCHRIJVING VAN DE VOOR- EN ACHTERZIJDE	48	
A3. BESCHRIJVING VAN HET REGELPANEEL	48	
A4. TECHNISCHE KENMERKEN	49	
A5. TECHNISCHE KENMERKEN COOLERTIG 2	49	
A6. CHARACTERISTIQUES TECHNIQUES COOLERTIG III	49	
A7. AFMETINGEN EN GEWICHT	50	
B – INDIENSTSTELLING	51	
B1. UITPAKKEN VAN DE INSTALLATIE	51	
B2. ELEKTRISCHE AANSLUITING OP HET NET	51	
B3. AANSLUITING VAN DE GASTOEVOER (OP DE REDUCEERKLEP)	51	
B4. AANSLUITING VAN DE UITRUSTING	52	
C – GEBRUIKSAANWIJZINGEN	53	
C1. INDIENSTSTELLING	53	
C2. METHODES	53	
C3. TIG ELECTRODEN	53	
C4. ELEKTRODELASSEN (MMA)	54	
C5. TIG LASSEN	55	
C6. COMPOTIG (MIX) EN THIN	55	
C7. TIG LASSEN MET WISSELSTROOM	56	
C8. ONTSTEEKINGSMODUS	56	
C9. TREKKERCYCLUS VAN DE TOORTS	56	
C10. LEVEL FUNCTIE EN 4T LEVEL	58	
C11. AFSTELLEN VAN DE CYCLUSPARAMETERS	59	
C12. PULS-/PULSE SYNERGISTISCHE /PUNT-/HECHTLASSEN MODUS	59	
C13. MEMORISEERFUNCTIE	60	
C14. EXTRA FUNCTIES	60	
C15. COOLERTIG 2 ET III	63	
C16. FOUTMELDINGEN	63	
D – ONDERHOUD/ VERVANGSTUKKEN	64	
D1 – ONDERHOUD	64	
D2 – INTERNE BEVEILIGINGEN VAN HET TOESTEL	64	
D3 – VERVANGSTUKKEN	65	
OPTIES	68	

EL	OBSAH	
A – ΓΕΝΙΚΕΣ ΠΛΗΡΟΦΟΡΙΕΣ	69	
A1. ΠΑΡΟΥΣΙΑΣΗ ΤΗΣ ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗΣ	69	
A2. ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΠΡΟΣΟΧΗΣ ΚΑΙ ΠΙΣΩ ΟΥΧΗΣ	69	
A3. ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΤΟΥ ΠΙΝΑΚΑ ΡΥΘΜΙΣΕΩΝ	69	
A4. ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ	70	
A5. ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ COOLERTIG 2	71	
A6. CHARACTERISTIQUES TECHNIQUES COOLERTIG III	71	
A7. ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ ΚΑΙ ΒΑΡΟΣ	71	
B – ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ	72	
B1. ΑΠΟΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑ ΤΟΥ ΣΕΤ	72	
B2. ΣΥΝΔΕΣΗ ΜΕ ΤΟ ΗΛΕΚΤΡΙΚΟ ΔΙΚΤΥΟ	72	
B3. ΣΥΝΔΕΣΗ ΤΗΣ ΠΑΡΟΧΗΣ ΑΕΡΙΟΥ (ΜΕ ΤΟ ΡΥΘΜΙΣΤΗ ΠΙΕΣΗΣ)	72	
B4. ΣΥΝΔΕΣΗ ΤΩΝ ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΩΝ	73	
C – ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ	74	
C1. ΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΣΗ	74	
C2. ΜΕΘΟΔΟΙ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ	74	
C3. ΗΛΕΚΤΡΟΔΙΑ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ TIG	75	
C4. ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ ΗΛΕΚΤΡΟΔΙΟΥ (MMA)	75	
C5. ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ TIG	76	
C6. COMPOTIG MIX ΚΑΙ THIN	77	
C7. ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ TIG ΣΕ ΕΝΑΛΛΑΣΣΟΜΕΝΟ ΡΕΥΜΑ	77	
C8. ΤΡΟΠΟΣ ΕΝΑΥΣΗΣ	78	
C9. ΚΥΚΛΟΣ ΣΚΑΝΔΑΛΗΣ ΤΣΙΜΠΙΔΑΣ	78	
C10. ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ LEVEL 4T LEVEL	79	
C11. ΤΡΟΠΟΠΟΙΗΣΗ ΤΩΝ ΡΥΘΜΙΣΕΩΝ ΤΟΥ ΚΥΚΛΟΥ	80	
C12. ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ ΠΑΛΜΙΚΗ/ΣΥΝΕΡΓΙΚΗ ΠΑΛΜΙΚΗ/ΣΗΜΕΙΑΚΗ/ΠΟΝΤΑΡΙΣΜΑΤΟΣ	81	
C13. ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΑΠΟΘΗΚΕΥΣΗΣ	81	
C14. ΠΡΟΣΘΕΤΕΣ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΕΣ	82	
C15. COOLERTIG 2 ET III	85	
C16. ΜΗΝΥΜΑΤΑ ΣΦΑΛΜΑΤΟΣ	85	
D – ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ/ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΑ	86	
D1 - ΣΕΡΒΙΣ	86	
D2 – ΕΣΩΤΕΡΙΚΕΣ ΔΙΑΤΑΞΕΙΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΤΗΣ ΜΗΧΑΝΗΣ	86	
D3 – ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΑ	87	
ΠΡΟΑΙΡΕΤΙΚΑ	90	

CUPRINS	RO
A – INFORMAȚII GENERALE	48
A1. PREZENTAREA INSTALAȚIEI	48
A2. DESCRIERE PANOU FRONTAL ȘI POSTERIOR	48
A3. DESCRIEREA PANOULUI DE REGLARE	48
A4. SPECIFICAȚII TEHNICE	49
A5. SPECIFICAȚII TEHNICE COOLERTIG 2	49
A6. TECHNICAL SPECIFICATIONS COOLERTIG III	49
A7. DIMENSIUNI ȘI GREUTATE	50
B – REGLARE	51
B1. DESPACHETAREA SETULUI	51
B2. CONECTAREA LA REȚEAUA DE ELECTRICITATE	51
B3. CONECTAREA LA ALIMENTAREA CU GAZ (LA REGULATORUL DE PRESIUNE)	51
B4. CONECTAREA ACCESORIILOR	52
C – INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE	53
C1. PORNIRE	53
C2. PROCESE	53
C3. ELECTROZI DE SUDARE TIG	53
C4. SUDARE CU ELECTROD (MMA)	54
C5. SUDARE TIG	55
C6. SUDARE (MIX) COMPOTIG SAU THIN	55
C7. SUDARE TIG CURENT ALTERNATIV	56
C8. TIPURI DE AMORSĂRI	56
C9. CICLU DE DECLANȘARE PISTOLET	56
C10. FUNCȚIA LEVEL 4T LEVEL	58
C11. REGLAREA CONFIGURĂRIILOR CICLULUI	59
C12. SUDARE ÎN IMPULSURI / PULSATE SINERGIC / PRIN PUNCTE / DE PRINDERE	59
C13. FUNCȚIA DE MEMORARE	60
C14. FUNCȚII SUPPLEMENTARE	60
C15. COOLERTIG 2 ET III	63
C16. MESAJES DE EROARE	63
D – ÎNTREȚINERE / PIESE DE SCHIMB	64
D1 – ASISTENȚĂ TEHNICĂ	64
D2 – DISPOZITIVE INTERNE DE SIGURANȚĂ A ECHIPAMENTULUI	64
D3 – PIESE DE SCHIMB	65
OPȚIUNI	68

СОДЕРЖАНИЕ	RU
A – ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ	69
A1. ОПИСАНИЕ УСТАНОВКИ	69
A2. ОПИСАНИЕ ЛИЦЕВОЙ И ЗАДНЕЙ ПАНЕЛИ	69
A3. ОПИСАНИЕ ПАНЕЛИ УСТАНОВКИ	69
A4. ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ	70
A5. ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ COOLERTIG 2	71
A6. TECHNICAL SPECIFICATIONS COOLERTIG III	71
A7. РАЗМЕРЫ И ВЕС	71
B – УСТАНОВКА	72
B1. РАСПАКОВКА АППАРАТА	72
B2. ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ	72
B3. ПОДКЛЮЧЕНИЕ ПОДАЧИ ГАЗА (К РЕГУЛЯТОРУ ДАВЛЕНИЯ)	72
B4. ПОДСОЕДИНЕНИЕ АКССУАРОВ	73
C – ИНСТРУКЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ	74
C1. НАЧАЛО РАБОТЫ	74
C2. СПОСОБЫ СВАРКИ	74
C3. ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ TIG	75
C4. (MMA) СВАРКА (РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА) ШТУЧНЫМИ ЭЛЕКТРОДАМИ	75
C5. TIG-СВАРКА (ДУГОВАЯ СВАРКА ВОЛЬФРАМОВЫМ ЭЛЕКТРОДОМ В СРЕДЕ ИНЕРТНОГО ГАЗА)	76
C6. COMBOTIG-СВАРКА ЕТ ТОНКАЯ (ДУГОВАЯ СВАРКА ВОЛЬФРАМОВЫМ ЭЛЕКТРОДОМ В СРЕДЕ ИНЕРТНОГО ГАЗА) СМЕШАННЫМ ТОКОМ	77
C7. ПЕРЕМЕННЫЙ ТОК ПРИ TIG-СВАРКЕ (ДУГОВОЙ СВАРКЕ ВОЛЬФРАМОВЫМ ЭЛЕКТРОДОМ В СРЕДЕ ИНЕРТНОГО ГАЗА)	77
C8. ТИП ЗАЖИГАНИЯ	78
C9. ТРИГГЕРНЫЙ ЦИКЛ ГОРЕЛКИ	78
C10. ФУНКЦИЯ LEVEL 4T LEVEL	79
C11. РЕГУЛИРОВКА УСТАНОВОК ЦИКЛА	80
C12. ИМПУЛЬСНАЯ/ТОЧЕЧНАЯ / ПУЛЬС СИНЕРГИЧНЫЙ /ПРИХВАТОЧНАЯ СВАРКА	81
C13. ФУНКЦИЯ СОХРАНЕНИЯ	81
C14. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ	82
C15. COOLERTIG 2 ET III	85
C16. СООБЩЕНИЯ ОБ ОШИБКАХ	85
D – ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ / АПАСНЫЕ ЧАСТИ	86
D1 - ОБСЛУЖИВАНИЕ	86
D2 – ВНУТРЕННИЕ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА АППАРАТА	86

A - INFORMAZIONI GENERALI.....	91
A1. DESCRIZIONE DEL IMPIANTO.....	91
A2. DESCRIZIONE DEL PANNELLO ANTERIORE ED POSTERIORE.....	91
A3. DESCRIZIONE DEL PANNELLO DI REGOLAZIONE.....	91
A4. CARATTERISTICHE TECNICHE.....	92
B - MESSA IN FUNZIONE.....	94
B1. SBALLARE PER ISTALLAZIONE.....	94
B2. CONNESSIONE ALLA RETE ELETTRICA.....	94
B3. COLLEGAMENTO AL GAS (SUL REGOLATORE DI PRESSIONE).....	94
B4. COLLEGAMENTO DI ACCESSORI.....	94
C – ISTRUZIONI D'USO.....	95
C1. MESSA IN FUNZIONE.....	95
C2. PROCESSI.....	95
C3. SALDATURA CON ELETTRODI TIG.....	95
C4. SALDATURA CON ELETTRODO (MMA).....	96
C5. SALDATURA TIG.....	97
C6. SALDATURA COMPOTIG (MIX) CON THIN.....	97
C7. SALDATURA TIG CON LA CORRENTE ALTERNATA.....	98
C8. TIPO DI ACCENSIONE.....	98
C9. CICLO DI AVVIAMENTO DELLA TORCIA.....	98
C10. FUNZIONE LEVEL O 4T LEVEL.....	99
C11. REGOLAZIONE DIE PARAMETRI DEL CICLO.....	100
C12. SALDATURA A PULSAZIONE /PULSATO SINERGICO/PUNTATURA /IMPUNTATURA.....	100
C13. FUNZIONE DI MEMORIZZAZIONE.....	101
C14. FUNZIONI SUPPLEMENTARI.....	101
C15. COOLERTIG 2 ET III.....	104
C16. AVVISI DI ERRORI.....	104
D – MANUTENZIONE / PEZZI DI RICAMBIO.....	105
D1 – ASSISTENZA.....	105
D2 – PROTEZIONI INTERNI DELLA SALDATRICE.....	105
D3 – PEZZI DI RICAMBIO.....	106
ACCESSORI.....	109

A - INFORMATIONS GENERALES

A1. PRESENTATION DE L'INSTALLATION

Le **PRESTOTIG 240 AC/DC** est un générateur de type « onduleur monophasé » pour le soudage à l'arc, procédé TIG AC/DC et à l'électrode enrobée, des aciers non alliés, des inoxydables et aluminium.

Le **PRESTOTIG 310 AC/DC** est un générateur de type « onduleur triphasé » pour le soudage à l'arc, procédé TIG AC/DC et à l'électrode enrobée, des aciers non alliés, des inoxydables et aluminium.

Les **PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC** sont respectivement alimentés sur le réseau 230V (**PRESTOTIG 240**) monophasé ou 400V (**PRESTOTIG 310**) triphasé et fournissent en sortie un courant continu ou alternatif.

COMPOSITION DE L'INSTALLATION

- ☞ le générateur **PRESTOTIG 240 ou 310 AC/DC**
- ☞ le câble d'alimentation de longueur 5m
- ☞ un câble de masse 50mm² (longueur 3 mètres) avec pince de masse
- ☞ un tuyau de gaz équipé longueur 1,5m
- ☞ une instruction de sécurité, et une instruction d'emploi et de maintenance

A2. DESCRIPTION DES FACES AVANT ET ARRIERE

(☞ Voir PAGE 110)

Panneau de réglage	18	Settings panel
Embase 5B commande gâchette	21	Trigger control 5B socket
Embase commande à distance	22	Remote control socket
Embase dinse (-) câble de masse (à gauche)	23	Earth wire (-) dinse socket (left)
Embase dinse (+) torche TIG (à droite)	23	Electrode holder (+) dinse socket (right)
Raccord sortie gaz	24	Gas outlet connection
Raccord d'entrée de gaz	25	Gas inlet union
Interrupteur marche/arrêt	26	On / off switch

A3. DESCRIPTION DU PANNEAU DE REGLAGE

(☞ Voir PAGE 117 - 118)

TIG : sélection soudage TIG (AC)-(MIX) (DC-)(DC+)	P1	TIG: welding selection (AC)-(MIX)-(DC-)(DC+)
MMA : sélection soudage à l'électrode enrobée (AC)-(DC-)(DC+)	P2	MMA: coated electrode welding selection (AC)-(DC-)(DC+)
CYCLE : Appui bref pour réglage rapide, long pour réglage digital	P3	CYCLE: Press shortly for CYCLE P3 or longer for digital setup
PRECEDENT : Navigation vers le réglage précédent (cycle et setup)	P4	PREVIOUS Navigate to previous item regulation (CYCLE and SETUP)
SUIVANT : Navigation vers le réglage suivant (cycle et setup)	P5	NEXT Navigate to next item regulation (CYCLE and SETUP)
RETOUR : Confirme la valeur ajustée et sortie du setup	P6	RETURN: Confirm the value regulated and exit from setup
Sélection du mode d'amorçage TIG HF ou TIG PAC (au contact)	P7	Striking method selection ; TIG HF or TIG PAC (contact)
MODE SOUDAGE : Point/Pulsé manuel/Pulsé synergique	P8	SPOT / MANUAL PULSE / SYNERGIC PULSE
Utilisation des paramètres mémorisés ou des paramètres du panneau	P9	Use of saved or panel settings
Sélection des programmes (1 à 9)	P10	Programme selection (1 to 9)
Validation des paramètres dans la mémoire	P11	Confirmation of saved settings
Sélection du mode gâchette 2T ou 4T, LEVEL, 4T LEVEL	P12	Trigger mode selection, 2-stroke or 4-stroke, LEVEL, 4T LEVEL
TEST GAZ : Rester appuyé pour déclencher l'électrovanne gaz	P13	Gas test: press and hold to open the gas valve
Sélection commande locale ou à distance et verrouillage du code d'entrée	P14	Local / remote control selector and security code locking switch
Codeur de réglage	R1	Main regulation knob
Voyant de mise sous tension	L1	Power on indicator
Voyant de défaut thermique	L2	Thermal fault warning lamp
Voyant de défaut de tension d'alimentation	L3	Supply voltage fault warning lamp
Voyant soudage TIG sélectionné	L4	TIG Welding selected
Voyant soudage électrode sélectionné	L5	MMA Welding Selected
Réglage du temps de pré gaz (0-10 S)	L6	Pre-gas time adjustment (0-10 S)
Palier initial (5 à 90 % du courant de soudage)	L7	SEARCH Current regulation (5%- 90% of welding current)
Temps de montée progressive (0 à 1.0 s)	L8	UP Slope time : (0.0 – 1.0 S)
Réglage du courant de démarrage, SOFTSTART (80 – 100% du courant de soudage) ou HOTSTART (100 – 150% du courant de soudage) LEVEL	L9	Starting current adjustment, SOFTSTART (80 – 100 % of welding current or HOTSTART (100 – 150% of welding current) LEVEL
Réglage du courant de soudage	L10 L11	Welding current
Pulsé mode : ajustement du courant haut et bas, temps chaud et froid et ratio	L12	Pulsed mode: adjustment of high – low current, High and low time and ratio
Mode de soudage : AC DC+ DC- MIX	L13	Current Mode : AC DC+ DC- MIX
Réglage du temps de soudage par point (0 à 10 s)	L14	SPOT welding time regulation (0 – 10s)
Réglage du temps d'évanouissement (0 à 15 s)	L15	Down slope time adjustment (0 – 15 s)
Palier final (5 à 90 % du courant de soudage)	L18	Tail current (5 – 90% of welding current)
Temps de post gaz (0 à 30 s)	L19	Post gas time (0-30s)
Gestion de la gâchette (2T – 4T – LEVEL – 4T LEVEL)	L20	Trigger management (2T – 4T – LEVEL – 4T LEVEL)
Voyant programme	L21	Programs ON
Voyant réglage programme	L22	Welding using interface parameter
	L23	

A2. FRONT AND BACK PANEL DESCRIPTION

(☞ See PAGE 110)

A3. SETTING PANEL DESCRIPTION

(☞ See PAGE 117 - 118)

Voyant sélection de l'amorçage (HF / Lift)	L24	Striking Selection (HF / Lift – PAC)
Voyant mode de soudage (Point/Pulsé manuel/Pulsé synergique)	L25	SPOT / Synergic pulse / Manual Pulse
Voyant commande à distance ou pédale	L26	Remote control / pedal
Voyant unité de mesure afficheur D1 (A ampère – ø diamètre de électrode)	L27	Unit of measure of D1 (A Ampere – ø Diameter of electrode)
Voyant unité de mesure afficheur D2 (V volt – S seconde - % pourcentage de la valeur nominale – Hz hertz)	L28	Unit of measure of D2 (V Volt – s Second - % Percentage of main value – Hz Hertz)
Afficheur du courant de soudage et autres paramètres	D1	Display of Welding Current and other regulation
Afficheur de la tension de soudage et autres paramètres	D2	Display of Welding Tension and other regulation
Afficheur du numéro de programme sélectionné	D3	Display of the welding program selected

A4. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

A4. TECHNICAL SPECIFICATIONS

PRESTOTIG 240 AC/DC – REF. W000275843				
PRIMAIRE			PRIMARY	
Alimentation primaire 1~ Fréquence Puissance absorbée (100%) Puissance absorbée (maxi) Câble d'alimentation primaire 5 m	EE	TIG	Primary power supply 1~ Frequency Absorbed power (100%) Absorbed power (max.) 5 m primary power supply cable	
	230V (+/- 15%) 50Hz / 60Hz			
	3.7 KVA	3.9 KVA		
	6.0 KVA	5.7 KVA		
	3 x 2,5 mm²			
SECONDAIRE			SECONDARY	
Tension à vide Gamme de réglage Fusible Facteur de marche 100% (cycle 10mn) Facteur de marche 40% (cycle 10mn) Câble de masse 3 m avec prise Classe de protection Classe d'isolation Normes	EE	TIG	No-load voltage Adjustment range Fuse Duty cycle 100% (10-min cycle) Duty cycle 40% (10-min cycle) 3 m ground cable with clamp Protection class Insulation class Standards	
	58 V DC			
	10A/10V-180A/27,2V	3A/10V-230A/19,2V		
	120A	170A / 16V		
	180A / 32V	230A		
	50 mm²			
	IP 23 C			
	H			
	EN 60974-1 / EN 60974-10 / 61000-3-12			

PRESTOTIG 310 AC/DC – REF. W000278469			
PRIMAIRE		PRIMARY	
Alimentation primaire 3~ Fréquence Puissance absorbée (maxi) Câble d'alimentation primaire 5 m	EE	TIG	Triphase power supply Frequency Absorbed power (max.) 5 m primary power supply cable
	400V (+/- 10%) 50Hz / 60Hz 14.4 KVA	13.3 KVA 4 x 2,5 mm²	
SECONDAIRE		SECONDARY	
Tension à vide Gamme de réglage Fusible Facteur de marche 100% (cycle 10mn) Facteur de marche 40% (cycle 10mn) Câble de masse 3 m avec prise Classe de protection Classe d'isolation Normes	EE	TIG	No-load voltage Adjustment range Fuse Duty cycle 100% (10-min cycle) Duty cycle 40% (10-min cycle) 3 m ground cable with clamp Protection class Insulation class Standards
	63 V DC 10A/20.5V-250A/30V 16A 190A 250A / 32V 70 mm² IP 23 C H EN 60974-1 / EN 60974-10	3A/10V-300A/22V 190A 300A	

A5. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES COOLERTIG 2

A5. TECHNICAL SPECIFICATIONS COORLERTIG 2

COOLERTIG 2 – REF. W000275844		
Tension d'alimentation	230V (+/- 15%)	Supply voltage
Puissance d'alimentation	50 W	Supply power
Puissance de refroidissement	1,0 kW	Cooling power
Pression max. au démarrage	4,0 bar	Max. pressure on starting
Liquide de refroidissement	FREEZCOOL RED	Cooling liquid
Volume du réservoir	3L	Tank volume
Degré de protection	IP 23 C	Degree of protection

A6. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES COOLERTIG III

A6. TECHNICAL SPECIFICATIONS COORLERTIG III

COOLERTIG III – REF. W000278471		
Tension d'alimentation	24 V DC	Supply voltage
Puissance d'alimentation	50 W	Supply power
Puissance de refroidissement	1,0 kW	Cooling power
Pression max. au démarrage	4,0 bar	Max. pressure on starting
Liquide de refroidissement	FREEZCOOL RED	Cooling liquid
Volume du réservoir	3L	Tank volume
Degré de protection	IP 23 C	Degree of protection

**ATTENTION**

Un ventilateur arrêté n'est pas forcément défectueux puisque thermo débrayable.

**CAUTION**

A stationary fan is not necessarily faulty as it is thermo-switched.

A7. DIMENSIONS ET POIDS

	Dimensions (LxIxH) Dimensions (LxWxH)	Poids net Net weight	Poids emballé Packed weight	
PRESTOTIG 240 AC/DC	475 x 200 x 405	17 kg	19 kg	PRESTOTIG 240 AC/DC
COOLERTIG 2	500 x 200 x 260	8 kg	9 kg	COOLERTIG 2
PRESTOTIG 310 AC/DC	505 x 195 x 440	25 kg	27 kg	PRESTOTIG 310 AC/DC
COOLERTIG III	525 x 198 x 260	8 kg	9 kg	COOLERTIG III

A7. DIMENSIONS AND WEIGHT

B – MISE EN SERVICE

B – SETTING UP

B1. DEBALLAGE DE L'INSTALLATION

B1. UNPACKING THE SET

ATTENTION : la stabilité de l'installation est assurée jusqu'à une inclinaison de 10°.

Lors de l'installation, prendre en considération ce qui suit :
Poser la machine sur une base stable et sèche pour éviter que de la poussière soit aspirée dans l'air de refroidissement

- Assurez-vous que la machine est située loin de la trajectoire de toute pulvérisation de particules occasionnées par les meuleuses.
- Assurez-vous de la libre circulation de l'air de refroidissement.
- Vérifier que la machine est placée à une distance minimum de 20 cm de tout obstacle, aussi bien à l'avant qu'à l'arrière, afin d'assurer une bonne circulation de l'air de refroidissement
- Protéger la machine contre les fortes pluies et l'exposition directe au soleil.



CAUTION: the equipment may not be stable beyond an angle of 10°.

When installing, bear in mind the following:

Place the machine on a stable dry base to ensure that dust is not drawn in with the cooling air.

- Make sure the machine is placed well away from the path of any particles from grinding machines.
- Make sure the cooling air can circulate freely.
- check the machine must be at least 20 cm away from all obstacles, both in front and behind, to ensure good cooling air circulation.
- Protect the machine from heavy rain and direct sunlight.



Découper la bande adhésive et ouvrir le carton de protection.
Soulever le générateur par ses poignées.

Cut the adhesive tape and open the box.
Lift the power source using the handles.

B2. RACCORDEMENT ELECTRIQUE AU RESEAU

B2. CONNECTING TO THE ELECTRICITY MAINS

Les **PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC** sont livrés :

⇒ Câble primaire d'alimentation branché dans le générateur
Si votre réseau correspond au couplage usine, il suffit d'équiper le câble d'alimentation d'une prise mâle compatible à votre équipement électrique et calibrée à la consommation maxi du générateur (voir tableau page 7).

Les fréquences réseau acceptées sont :

⇒ 50 et 60 Hz

L'alimentation doit être protégée par un dispositif de protection (fusible ou disjoncteur) de calibre correspondant à la consommation primaire maximum du générateur.

PRESTOTIG 240 and 310 AC/DC are delivered with :

⇒ A primary power supply cable connected inside the power source
If your mains have specific in-plant connections, simply fit the power supply cable, with a male plug compatible with your electrical equipment and appropriate for the maximum consumption of the power source (see table page 7).

Acceptable network frequencies are :

⇒ 50 and 60 Hz

The power supply must be protected by a protective device (fuse or circuit breaker) of a rating corresponding to the maximum primary consumption of the power source



ATTENTION : Ce matériel (**PRESTOTIG 310 AC/DC**) n'est pas conforme à la CEI 61000-3-12. S'il est connecté au système public d'alimentation basse tension, il est de la responsabilité de l'installateur et de l'utilisateur du matériel de s'assurer, en consultant l'opérateur du réseau de distribution si nécessaire, que le matériel peut être connecté.



CAUTION : This equipment (**PRESTOTIG 310 AC/DC**) does not comply with IEC 61000-3-12. If it is connected to a public low voltage system, it is the responsibility of the installer or user of the equipment to ensure, by consultation with the distribution network operator if necessary, that the equipment may be connected.



ATTENTION: Ces matériels de Classe A (**PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC**) ne sont pas prévus pour être utilisés dans un site résidentiel où le courant électrique est fourni par le système public d'alimentation basse tension. Il peut y avoir des difficultés potentielles pour assurer la compatibilité électromagnétique dans ces sites, à cause des perturbations conduites aussi bien que rayonnées.



WARNING: This Class A equipment (**PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC**) are not intended for use in residential locations where the electrical power is provided by the public low-voltage supply system. There may be potential difficulties in ensuring electromagnetic compatibility in those locations, due to conducted as well as radiated disturbances.

B3. RACCORDEMENT DE L'ARRIVEE DE GAZ (SUR DETENDEUR)

B3. CONNECTING THE GAS SUPPLY (TO THE PRESSURE REGULATOR)

(~ Voir PAGE 110)

(~ See PAGE 110)

Raccorder le tuyau de gaz au générateur sur le raccord **rep : 25**.

Connect the gas pipe to union **item 25** on the power source.

Ouvrir légèrement puis refermer le robinet de la bouteille pour évacuer éventuellement les impuretés.

Slightly open and then close the gas cylinder cock to remove any impurities.

Monter le détendeur/débitmètre.

Install the pressure reducer/flow meter.

Raccorder le tuyau gaz livré avec le générateur sur la sortie du détendeur par son raccord.

Connect the gas hose, supplied with the power source, to the pressure reducer outlet with its union.

Ouvrir la bouteille de gaz.

Turn on the gas cylinder.

En soudage, le débit de gaz devra se situer entre 10 et 20l/min.

When welding, the gas flow rate should be between 10 and 20l/min.



ATTENTION

Veiller à bien arrimer la bouteille de gaz en mettant en place une sangle de sécurité.



CAUTION

Take care to fix the gas cylinder by installing a safety strap.

B4. RACCORDEMENT EQUIPEMENT

(↻ Voir PAGE 110)

Les raccordements se font à l'avant du générateur.

Vérifier que le commutateur Marche/Arrêt 0/1 **Rep : 26** est sur la position 0.

En mode TIG :

Raccorder la torche TIG sur la borne **Rep : 23 droite**, la prise de masse sur la borne **Rep : 23 gauche**, le tuyau de gaz sur la borne **Rep : 24** et la commande sur **rep : 21**

Pour une utilisation avec une commande à distance, la raccorder sur le connecteur **Rep : 22**.

En mode électrode enrobée :

Raccorder la prise de la pince porte électrode sur la borne **Rep : 23 droite** du générateur.

Raccorder la prise de masse sur la borne **Rep : 23 gauche** du générateur.

Pour une utilisation avec une commande à distance, la raccorder sur le connecteur **Rep : 22**.

Respecter les polarités DC+ DC- indiquées sur l'emballage du paquet d'électrodes utilisé.

B4. CONNECTING THE ACCESSORIES

(↻ See PAGE 110)

The connections are made at the front of the power source

Check that the On/Off 0/1 switch **item 26** is in position 0.

In the TIG mode:

Connect the TIG torch to terminal **item 23 right**, the ground clamp to terminal **item 23 left**, the gas pipe to union **item 24** and the control to **item 21**

When using a remote control, connect it to connector **item 22**.

In the coated electrode mode :

Connect the electrode holder to terminal **item 23 droite** on the power source.

Connect the earth connection to terminal **item 23 gauche** on the power source.

When using a remote control, connect it to connector **item 22**.

Comply with the polarities (DC+ DC-) marked on the packet of electrodes used.

C - INSTRUCTIONS D'EMPLOI

Les PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC ont été conçus pour une utilisation facile. A chaque commande correspond une fonction simple.

C1. MISE EN SERVICE

Interrupteur Marche / Arrêt (0/1)

Position 0 : le générateur est hors service

Position 1 : le générateur est en service

Après 10 secondes, l'installation est disponible.

L1- Voyant de mise sous tension

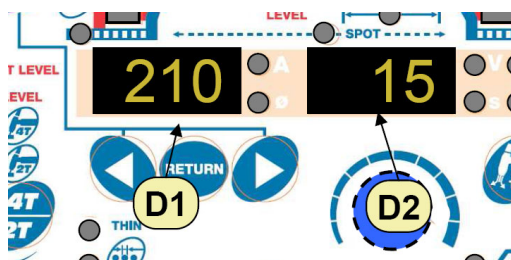
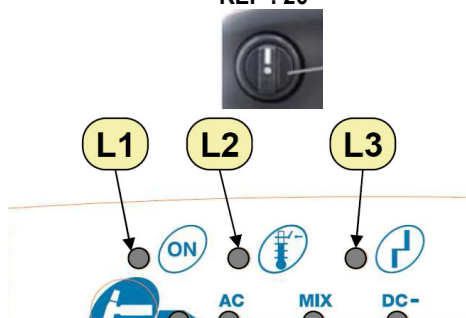
L2- Voyant de défaut thermique. Il est allumé quand le générateur est en surchauffe. Ne pas arrêter la machine afin que le ventilateur continue à tourner. Attendre que le voyant s'éteigne, vous pouvez ensuite continuer à souder.

L3- Voyant de défaut de tension d'alimentation. Il s'allume quand la tension est trop élevée ou trop basse. Vérifier la tension d'alimentation. Il s'allumera si une surtension se produit dans l'alimentation principale.

D1-Affichage du courant de soudage ou valeur courant préréglée.

D2-Affichage de la tension de soudage ou des paramètres.

REP : 26



C - INSTRUCTIONS FOR USE

The PRESTOTIG 240 and 310 AC/DC are designed for ease of use. Every control is linked to a simple function.

C1. START UP

ON / OFF switch (0/1)

Position 0: the power source is switched off

Position 1: the power source is switched on

After 10 seconds, the system is ready for use.

L1- Power on indicator

L2- Thermal fault warning light. It lights if the power source overheats. Don't stop the machine or the fan will stop. Wait for the light to go out before continuing with your welding.

L3- Supply voltage fault warning light. It lights if the voltage is too high or too low. Check the supply voltage. It lights if over-voltage occurs in the mains supply.

D1- Display showing the welding current or preset current.

D2- Display showing the welding voltage or settings.

C2. PROCÉDES

Soudage électrode

Tout type d'électrodes pour courant alternatif et continu peut être utilisé.

Soudage TIG courant alternatif

Ce poste de soudage est spécialement étudié pour le soudage TIG aluminium avec courant alternatif (AC).

Soudage TIG courant continu

Le soudage courant continu (DC) est utilisé pour les différents types d'acier.

Soudage TIG avec pulsé synergique

Avec la fonction TIG pulsé synergique incluse dans ce générateur vous réglez seulement le courant de soudage et tous les autres paramètres du pulsé sont programmés. La fréquence de pulsation élevée garantit un arc concentré et une grande vitesse de soudage.

Soudage TIG pulsé

Cette méthode vous donne la possibilité d'ajuster tous les paramètres du pulsé. Le contrôle du bain est facilité.

Fonction soudage point

En soudage point vous ne pouvez ajuster la durée du temps de soudage, dans une plage allant de 0-10 s.

Fonction pointage

Le pointage est utilisé pour assembler des tôles fines ensemble, en utilisant une faible énergie réduisant ainsi la déformation des matériaux de base.

Soudage TIG avec courant mélangé AC-DC (MIX)

Le soudage de tôles de différentes épaisseurs se fait idéalement en utilisant un courant mélangé. Ajuster les valeurs avec la fonction SETUP si nécessaire.

C3. ELECTRODES TIG

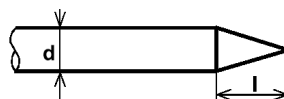
Le courant continu est spécifiquement utilisé pour le soudage de différentes sortes d'acier. Nous recommandons une électrode Cérium.

AFFUTAGE DE L'ELECTRODE

Le bout de l'électrode est affûté en forme de cône, de telle façon que l'arc soit stable et l'énergie concentrée sur l'endroit à souder.

La longueur de l'affûtage est fonction du diamètre de l'électrode.

Avec courant bas, bout pointu $l = 3 \times d$
avec courant haut, bout arrondi $l = 1 \times d$



C2. PROCESSES

MMA welding

You can use all electrodes suitable for direct and alternating current welding.

TIG welding Alternating Current

This power source is specially designed for TIG welding aluminium with alternating current (AC).

TIG Welding with Direct Current

DC welding is typically used when welding different grades of steel.

Synergetic Pulsed TIG welding

This power source includes the synergetic TIG process, in which you only need to adjust the welding current while other pulse parameters are programmed. Pulsing frequency is high, which guarantees concentrated arc and increased welding speed

Pulsed TIG welding

This method gives you the possibility to adjust all pulse parameters. Weld pool control is also easier.

Spot welding function

In spot welding function you can to adjust the duration of the welds in the range 0-10 s

Tack for Thin function

Tack for thin welding is an efficient way to connect thin materials together using low heat input, which decreases distortions in base material.

TIG-welding with mixed AC-DC current (MIX)

Especially joining materials of different thicknesses can best be made out by using mixed current. Adjust values with SETUP-function if needed.

C3. TIG WELDING ELECTRODES

Direct current is specified or welding certain kinds of steel. We recommend a Cerium electrode.

SHARPENING THE ELECTRODE

The tip of the electrode is sharpened into a cone. So that the arc will be stable and the energy concentrated on the area to be welded.

The length of the sharpened section depends on the electrode diameter.

For low current; a pointed tip $l = 3 \times d$

For high current, a rounded tip $l = 1 \times d$

AC Electrodes table

ELECTRODE	WELDING CURRENT AC			GAS NOZZLE	GAS FLOW RATE
	Min sharp électrode	Min round électrode	Max		
∅ mm	A	A	A	∅ mm	l/min
1,6	15	25	90	6 - 10	6...7
2,4	20	30	150	10 - 11	7...8
3,2	30	45	200	11 - 16	8...10
4,0	40	60	350	16 - 17,5	10...12

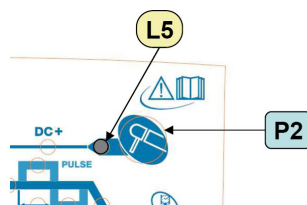
DC Electrodes table

ELECTRODE	CURRENT MIN	CURRENT MAX	GAS NOZZLE	GAS FLOW RATE
∅ mm	A	A	∅ mm	l/min
1,0	5	80	6 - 8	5...6
1,6	70	140	6 - 10	6...7
2,4	140	230	10 - 11	7...8
3,2	225	330	11-12-16	8...10

C4. SOUDAGE ELECTRODE (MMA)

Avec les **PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC**, vous pouvez utiliser les électrodes destinées au soudage en courant alternatif ou continu selon les capacités propres de l'électrode en question.

Appuyer sur la touche soudage électrode enrobée **P2**. Le voyant **L5** indique que le soudage électrode enrobée est activé.

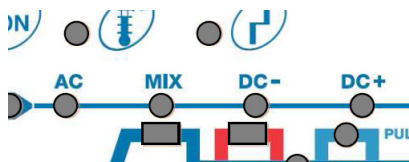


C4. ELECTRODE WELDING (MMA)

With the **PRESTOTIG 240 and 310 AC/DC** you can use DC or AC electrodes depending on the specification of the electrode in question.

Press the coated electrode welding Button **P2**. The Led **L5** indicates the MMA welding is active.

Le voyant indique le courant choisi : AC / DC- / DC+. changer le type de courant en appuyant sur la touche **P2**.

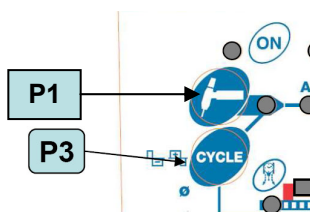


The current indicator light shows: AC / DC- / DC+. Change the type of current by pressing button **P2**.

Appuyer sur **P3** pour ajuster le dynamisme et la pointe d'amorçage de l'arc. Naviguer avec les boutons **P4** et **P5**, quitter en appuyant sur le bouton RETURN **P6** ou CYCLE **P3**.

DYNAMISME D'ARC ("Arc" -9 ... 0 ... 9)- : Vous pouvez ajuster la valeur avec le bouton de réglage courant **R1**. La valeur nominale est 0 ; pour un arc doux régler sur une valeur négative (0 à -9) ; pour un arc dur. Régler sur une valeur positive (0 à +9). Pour un arc doux, le taux de projection sera réduit.

POINTE D'AMORCAGE (Hot -9 ... 0 ... 9) : Vous pouvez ajuster la valeur avec le bouton de réglage courant **R1**. Une valeur positive à une pointe de courant plus importante, la valeur par défaut est 0.



Press **P3** if you want to adjust the dynamics and the arc ignition. Navigate with the button **P4** and **P5**, Quit by pressing return **P6** or CYCLE **P3** again.

ARC DYNAMISM ("Arc" -9 ... 0 ... 9)-: You can adjust. The value by turning the current adjusting knob, **R1**. The normal value is 0; for a softer arc set the knob to a negative value (0 to -9); for a harder arc set it to a positive value (0 to +9). For a gentle arc, the firing rate is reduced.

IGNITION PULSE (Hot -9 ... 0 ... 9) You can adjust. The value by turning the current adjusting knob, **R1**. A positive value correspond to a more powerful pulse, with zero the default value.

C5. SOUDAGE TIG

Sélectionner le soudage TIG en appuyant sur le bouton P1. Vous pouvez également changer le type de courant en appuyant encore sur le bouton de sélection (AC, MIX, DC-, DC+). Pour DC+ rester appuyé sur le bouton.

Suivant le mode sélectionné vous pouvez ajuster les paramètres en choisissant la fonction CYCLE P3. Quitter cette fonction en appuyant encore sur le même bouton. En même temps vous pouvez voir le diamètre d'électrode recommandé.

AC TIG

Recommandé pour le soudage aluminium. Vous pouvez ajuster par exemple la balance et la fréquence du courant alternatif avec la fonction CYCLE P3 et les flèches. Les paramètres suivants peuvent être réglés :

A. Balance (bAL -50 ... 0, réglage usine -25%)

Pour une valeur de -25 à 0 de la balance casse la couche d'alumine plus efficacement mais chauffe l'électrode plus que la pièce.

Pour une valeur de -50 à -25 de la balance augmente l'énergie et la pénétration dans la pièce, mais diminue le décapage de l'alumine.

Si vous souhaitez augmenter la température de l'électrode pendant le soudage avec un bout arrondi, ajustez la balance dans le positif, et si vous souhaitez diminuer la température de l'électrode pendant le soudage et conserver un bout affûté, ajustez la balance à -50.

Au réglage usine, l'électrode reste affûtée.

Une électrode affûtée produit un arc étroit permettant un bain étroit et une meilleure pénétration qu'avec une électrode arrondie. Un arc étroit est très utile pour une soudure en angle.

Une électrode arrondie produit un arc large, qui favorise aussi le décapage de l'alumine sur une plus grande largeur.

B. Fréquence (FrE 50 ... 250 Hz, réglage usine 60 Hz)

Augmenter la fréquence produit un arc plus stable et étroit.

C. Sélection de la forme d'onde, sinus ou carrée (Sinus/SquArE)

La forme d'onde influe sur le bruit de l'arc, et sur la pénétration. Une forme sinusoïdale produit un bruit plus faible, alors qu'une forme carrée procure une meilleure pénétration (réglage usine).

D. Temps de hot start en 2T (H2t 0.1 s...5.0 s, réglage usine 1 s)

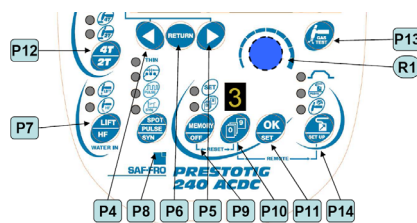
Temps de préchauffage pour la fonction 2 temps. La pièce peut être préchauffée (hot start) avec un courant AC ou DC. Le temps sélectionné ici est calculé pour des courants DC.

C6. COMPOTIG (MIX) ET THIN

a) SOUDAGE COMPOTIG (courant mixte AC/DC)

Avec un courant mélangé, la fréquence et la balance du courant alternatif sont déterminés par les réglages faits en courant AC.

On accède à ces réglages en appuyant sur la touche CYCLE P3, puis sélectionner le paramètre avec les flèches P4 et P5.



1. Temps AC (AC 10 ... 90 %, réglage usine 50 %)

2. Temps de cycle (CYc 0.1 ... 1.0 s, réglage usine 0.6 s)

3. Courant DC (DC(-) 50 ... 150 %, réglage usine 100 %)

4. Balance (bAL -50 ... 0 ... +10 %, réglage usine -25 %)

5. Fréquence (FrE 50 ... 250 Hz, réglage usine 60 Hz)

6. Sélection de la forme d'onde, sinus ou carrée (Sinus/SquArE)

7. Temps de hot start en 2Temps (H2t 0.1 s...5.0 s, réglage usine 1.0 s).

Réglage possible seulement en fonction 2 T et 4T LEVEL. Augmenter le courant DC favorise la pénétration mais diminue l'effet de décapage.

b) Fonction THIN

La fonction THIN est un mode d'agrafage de haute qualité, rapide et sans déformation.

Pour accéder à la fonction, faire un appui long sur spot pulsé SYN. P8.

- Réglage du courant avec le bouton R1

- Réglage du pré-gaz et post-gaz en appuyant sur les flèches P4 et P5

- Réglage du temps de l'impulsion (de 1 à 200ms) en appuyant sur CYCLE P3

- En mode AC, réglage du nombre d'impulsion (de 1 à 5ms) en appuyant sur la flèche P5 après avoir appuyé sur le bouton CYCLE P3.

C5. TIG WELDING

Select TIG welding by pressing the TIG button P1. You can change the current type by pressing the selection button again (AC, MIX, DC-, DC+). Selecting DC+ requires holding down the button.

According to selected current mode you can adjust parameters by using CYCLE P3 -function. Quit from CYCLE P3 -function by pressing CYCLE P3 -button. At the same time you can see recommended diameter for electrode.

AC TIG

Intended for welding aluminium. You can adjust, for example, the balance and frequency of the alternating current with the CYCLE P3 and arrow buttons. The following welding parameters can be adjusted:

A. Balance (bAL -50 ... 0, factory setting -25%)

For a value of -25 to 0 value breaks up aluminium oxide more effectively but heats the electrode more than the work piece.

For a value of -50 to -25 value increases heat generation and penetration in the base metal, while decreasing etching of alumina.

If you wish to increase electrode temperature when welding with a blunt-headed electrode, adjust the balance in the positive direction, and if you wish to decrease electrode temperature when welding with a sharp electrode, adjust the balance to -50.

At the factory setting, the electrode tip remains almost sharp.

A sharp electrode allows welding with a narrower arc, achieving a narrower weld and deeper penetration than with a blunted electrode. Narrow welding is especially useful when fillet welding.

Welding with a blunted electrode produces a wide arc, which also promotes the stripping of alumina on a larger width.

B. Frequency (FrE 50 ... 250 Hz, factory set 60 Hz)

Raising the frequency will make the arc slightly more stable and narrow.

C. Selection of AC waveform, sine or square wave (Sinus/SquArE)

The waveform affects the noise level and penetration of the arc. A sine waveform generates a lower noise level, while a square wave has better penetration (factory setting).

D. Hot Start time for the 2T function (H2t 0.1 s...5.0 s, factory set 1 s)

Pre-heating timer for the 2T switch function. The work piece can be pre-heated (Hot Start) with both AC and DC currents. The time set here remains in effect for DC TIG current types.

C6. COMPOTIG (MIX) AND THIN

a) COMPOTIG WELDING (mixte current AC/DC)

With mixed current frequency and balance of alternating current are determined by adjustments made for AC-current.

These settings are accessible by pushing the CYCLE P3 pushbutton and then selecting a parameter by means of P4 and P5 arrows.

1. AC-time (AC 10 ... 90 %, factory set 50 %)

2. Cycle time (CYc 0.1 ... 1.0 s, factory set 0.6 s)

3. DC-current (DC(-) 50 ... 150 %, factory set 100 %)

4. Balance (bAL -50 ... 0 ... +10 %, factory set -25 %)

5. Frequency (FrE 50 ... 250 Hz, factory set 60 Hz)

6. Selection of AC waveform, sine or square wave (Sinus/SquArE)

7. Hot Start time for the 2T function (H2t 0.1 s...5.0 s, factory set 1.0 s).

Can be seen only on the 2T and 4T LEVEL function. Growing DC-current increases penetration but decreases etching effect.

b) THIN function

The THIN function is a method of high quality and rapid joining without any distortion.

To select this function push and hold the spot pulse SYN. P8.

- Setting of the current by means of the R1 pushbutton

- Setting of the pre-gas and the post-gas by means of P4 and P5 arrows

- Setting of the pulse time (from 1 to 200 ms) by pushing CYCLE P3

- Setting of the pulse number (from 1 to 5ms) in the AC mode by pushing P5 arrow after previous pushing CYCLE P3 pushbutton.

C7. SOUDAGE TIG EN COURANT ALTERNATIF

Le courant alternatif est spécifiquement utilisé pour le soudage de l'aluminium. Nous recommandons une électrode Cerium (grise) ou Lanthane ou une électrode bout (vert)

Balance

Lors du soudage en courant alternatif le ratio entre le mi-cycle positif et négatif est appelé la balance. A l'aide de la balance vous pouvez contrôler la chaleur entre l'électrode et la pièce à souder.

Quand la balance est positive, cela signifie que le mi-cycle positif est plus long que le négatif, la chaleur étant plus concentrée sur l'électrode que sur la pièce à souder.

A contrario, quand la balance est négative, les mi-cycles négatifs sont plus longs, la pièce à souder plus chaude et l'électrode plus froide. Le PRESTOTIG possède en série une balance automatique, qui choisit la valeur correcte de la balance. L'utilisateur règle le bouton BALANCE selon l'électrode utilisée, et la machine ajuste la balance pour les différents courants.

La balance automatique offre deux avantages comparée à une balance constante:

– Lors du soudage en courant alternatif, vous pouvez utiliser à la fois une électrode affûtée et une électrode avec boule. Au début du soudage, la machine formera l'extrémité automatiquement.

– La plage de courant d'utilisation de l'électrode est élargie: le courant minimum est abaissé et le courant maximum est augmenté.

Grâce à la balance automatique, vous pouvez souder à l'aide d'une électrode affûtée avec un arc plus étroit afin d'obtenir un joint plus concentré et une pénétration plus profonde qu'avec une électrode avec boule. Un joint étroit est nécessaire lors du soudage d'une bande.

Quand on utilise une électrode arrondie, l'arc est élargi, sa surface également, elle peut ainsi être utilisée pour des joints bout à bout et des angles extérieurs.

C7. ALTERNATIF CURRENT TIG WELDING

Alternating current is specified for welding aluminium. We recommend using a Cerium electrode (grey) ou Lanthane or a (green) ended electrode.

Balance

When welding with AC the ratio between the positive and negative half-cycle is called the balance. By using the balance you can control the heat between the electrode and the work piece.

If the balance is positive, that means that the positive half-cycle is longer than the negative one, and the heat is more concentrated on the electrode than on the work piece.

On the other hand, if the balance is negative, the negative half-cycles are longer, with the work piece hotter and the electrode cooler. The PRESTOTIG has an automatic balance as standard. It automatically chooses the correct balance value. The user adjusts the BALANCE knob according to the electrode being used and the machine adjusts the balance for the various currents.

Automatic balance has two advantages compared with fixed balance:

– During AC welding you can use both tapered and ball ended electrodes. At the start of welding the machine forms the ball end automatically.

– The current range of the electrode is wider. The minimum current is lower and the maximum current higher.

Thanks to the automatic balance, you can weld with a tapered electrode providing a narrower arc to obtain a more concentrated joint and deeper penetration than with a ball ended electrode. A narrow joint is necessary when welding a strip.

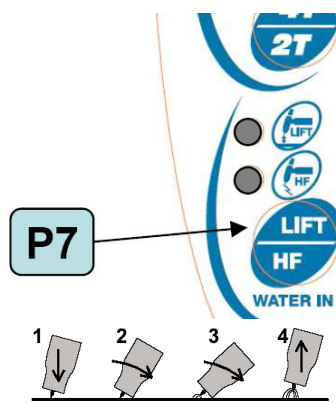
When a blunted electrode is used the arc is wider and its surface area is increased. This makes it suitable for butt joints and external angles.

C8. MODE D'AMORCAGE

Appuyer sur la touche **P7** pour un amorçage HF ou sur TIG PAC pour un amorçage au contact. Le voyant situé près de la touche indique la sélection.

AMORCAGE TIG HF : L'arc est allumé par une étincelle haute fréquence, sans toucher la pièce à souder. Si l'arc n'est amorcé qu'après une seconde, recommencer l'opération.

AMORCAGE PAR CONTACTC (PAC) : Appuyer légèrement l'électrode sur la pièce à souder(1). Appuyer sur la gâchette, le gaz s'écoule et le courant passe à travers l'électrode. Ecarter l'électrode de la pièce en la tournant de façon que la buse reste en contact avec la pièce(2-3). L'arc s'établit et le courant atteindra son niveau de soudage pendant la durée de montée en intensité (4). Utiliser l'amorçage par contact où se trouvent des équipements électroniques sensibles.



C8. TYPE OF STRIKING

Press the **P7** button to select between HF striking or PAC /LIFT Striking. The light next to the key indicates the selection.

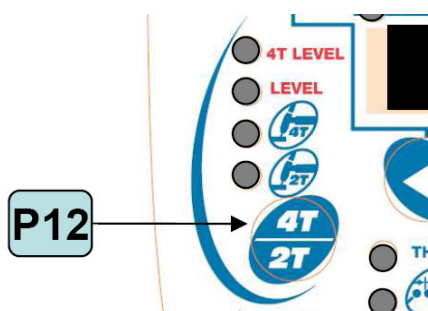
HF TIG STRIKING: The arc is created by a high frequency spark, without touching the work piece. If the arc is not struck after one second, repeat the operation.

CONTACT STRIKING (PAC): Press the electrode lightly on the work piece (1). Press the trigger, the gas flows out and the current passes through the electrode. Move the electrode away from the work piece by turning it so that the nozzle stays in contact with the work piece (2-3).

The arc is set up and the current rises to its welding level over the duration of the current rise (4). Use contact striking in the presence of sensitive electronic equipment.

C9. CYCLE GACHETTE DE LA TORCHE

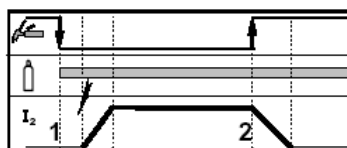
Appuyer sur la touche **P12** pour sélectionner le mode choisi 2 temps/4 temps/LEVEL ou 4T LEVEL. La led allumée indique le cycle choisi.



2T/AMORCAGE HF

1. Appuyer sur la gâchette de la torche. Le gaz s'écoule et après le temps de pré-gaz choisi, l'arc s'établit et le courant de soudage atteindra son niveau pendant la durée de montée en intensité sélectionnée.

2. Relâcher la gâchette, le courant de soudage descend doucement pendant la durée de l'évanouissement sélectionné. Une fois l'arc éteint, le gaz continue à s'écouler durant le temps de post-gaz.



C9. TORCH TRIGGER CYCLE

Press the **P12** button to select trigger mode between 2-stroke / 4-stroke key, LEVEL or 4T LEVEL. The led light indicates the cycle chosen.

2-STROKE / HF STRIKING

1. Press the torch trigger. The gas flows out and, after the chosen pre-gas time, the arc is set up and the welding current rises to its level over the selected rise time.

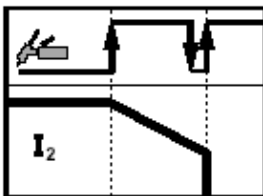
2. Release the trigger, the welding current falls slowly over the selected slope-down time. After the arc has died the gas continues to flow for the post-gas time.

2T/AMORÇAGE PAR CONTACT (PAC)

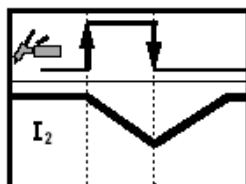
1. Appuyer légèrement l'électrode sur la pièce à souder.
2. Appuyer sur la gâchette de la torche.
3. Ecarter lentement l'électrode de la pièce à souder. L'arc s'établit et le courant de soudage atteindra son niveau pendant la durée de montée en intensité.
4. Relâcher la gâchette, le courant de soudage descend selon la durée de l'évanouissement choisie. Une fois l'arc éteint, le gaz continue à s'écouler pendant la durée du post-gaz.

**2T/AMORÇAGE PAR CONTACT (PAC)**

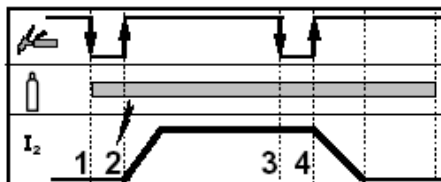
Le temps d'évanouissement peut être interrompu en appuyant rapidement sur la gâchette.

**2T/AMORÇAGE PAR CONTACT (PAC)**

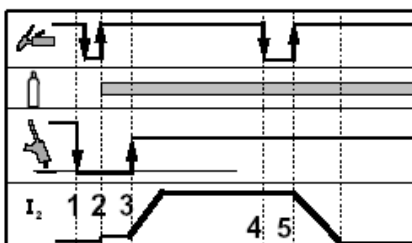
Vous pouvez revenir au courant de soudage en appuyant sur la gâchette. Ainsi, le courant atteindra à nouveau son niveau en un temps similaire à celui de l'évanouissement.

**4T/ AMORÇAGE H.F.**

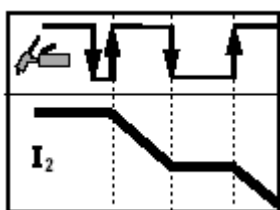
1. Appuyer sur la gâchette. Le gaz de protection s'écoule.
2. Relâcher la gâchette. L'arc s'établit et le courant de soudage atteindra son niveau pendant le temps de montée en intensité.
3. Appuyer sur la gâchette. Le soudage continue.
4. Relâcher la gâchette, le courant de soudage commence à descendre et l'arc s'éteint une fois le temps de l'évanouissement écoulé. Le gaz de protection continue à s'écouler pendant la durée sélectionnée.

**4T/ AMORÇAGE PAR CONTACT (PAC)**

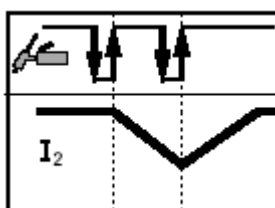
1. Appuyer légèrement l'électrode sur la pièce à souder.
2. Appuyer longuement sur la gâchette de la torche.
3. Ecarter lentement l'électrode de la pièce à souder. L'arc s'établit et le courant de soudage atteindra son niveau pendant le temps de montée en intensité.
4. Appuyer sur la gâchette. Le soudage continue.
5. Relâcher la gâchette, le courant de soudage descend et se coupe dès que la durée de l'évanouissement sélectionnée est écoulée. Une fois l'arc éteint, le gaz de protection continue à s'écouler pendant la durée du post-gaz.

**4T/ AMORÇAGE PAR CONTACT (PAC)**

En appuyant sur la gâchette pendant l'évanouissement le courant restera au même niveau aussi longtemps que vous maintiendrez votre pression. Quand vous relâcherez la gâchette, le courant descendra.

**4T/ AMORÇAGE PAR CONTACT (PAC)**

En appuyant longuement sur la gâchette on peut revenir au niveau du courant de soudage.

**2-STROKE / CONTACT STRIKING (PAC)**

1. Press the electrode lightly on the work piece.
2. Press the torch trigger.
3. Slowly move the electrode away from the work piece. The arc is set up and the current rises to its welding level over the current rise time.

4. Release the trigger, the welding current falls over the selected slope-down time. After the arc has died the gas continues to flow for the post-gas time.

2-STROKE / CONTACT STRIKING (PAC)

The slope-down time can be interrupted by stabbing the trigger quickly.

2-STROKE / CONTACT STRIKING (PAC)

You can return to the welding current by pressing the trigger. The current will reach its level in a time similar to the slope-down time.

4-STROKE / HF STRIKING.

1. Press the trigger. The shielding gas flows out.
2. Release the trigger. The arc is set up and the current rises to its welding level over the current rise time.
3. Press the trigger. The welding continues.
4. Release the trigger, the welding current starts to fall and the arc dies when the slope-down time expires. The shielding gas continues to flow for the selected time.

4-STROKE / CONTACT STRIKING (PAC)

1. Press the electrode lightly on the work piece
2. Press the torch trigger and hold it down for a long time.
3. Slowly move the electrode away from the work piece. The arc is set up and the current rises to its welding level over the current rise time.
4. Press the trigger. The welding continues.
5. Release the trigger, the welding current falls and cuts out when the selected slope-down time expires. After the arc has died the shielding gas continues to flow for the post-gas time.

4-STROKE / CONTACT STRIKING (PAC)

Pressing the trigger during slope-down makes the current stay at the same level as long as the trigger is held down. After the trigger is released the current falls.

4-STROKE / CONTACT STRIKING (PAC)

Pressing the torch trigger and holding it down for a long time makes the current return to its welding level.

C10. FONCTIONS LEVEL ET 4T LEVEL

Cette fonction vous permet de choisir 2 niveaux de courant, le courant de soudage et un second niveau de courant. Vous pouvez ainsi varier de l'un à l'autre en appuyant rapidement sur la gâchette de la torche. La fonction LEVEL ne peut être utilisée qu'en mode 4 temps.

Cette fonction peut être utilisée pour régler l'apport de chaleur si la pièce à souder est en surchauffe ou si vous désirez momentanément davantage de chaleur. Avec cette fonction vous pouvez passer à un niveau de courant plus bas, par exemple quand vous changez la position de soudage ou pour remettre du métal d'apport, sans être obligé d'arrêter le soudage. Un courant plus bas peut également être utilisé pour le remplissage du cratère si vous ne désirez pas utiliser l'évanouissement.

La sélection et le réglage de cette fonction s'effectuent à l'aide du potentiomètre principal.

Pour ajuster la fonction LEVEL utilisez les boutons P4 et P5 jusqu'à ce que les LED L10 et L11 soient allumées. Le courant de soudage est sélectionné à partir du bouton R1. Pendant le réglage, la valeur réglée du courant s'affiche en ampères.

Vous pouvez varier entre le courant de soudage et le second niveau de courant en appuyant rapidement sur la gâchette.

En appuyant à nouveau rapidement, vous pouvez revenir au courant de soudage. Les voyants du panneau indiquent le niveau de courant sélectionné.

Vous pouvez arrêter le soudage en appuyant longtemps sur la gâchette de la torche (> 0.7 s).

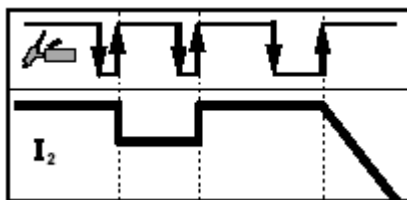
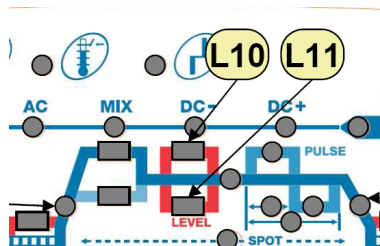
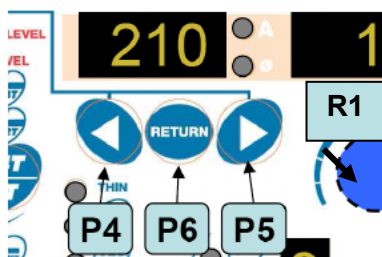
La fonction 4T level permet d'utiliser un palier de courant initial avant le soudage, et un palier final à la fin du cycle de soudage.

Cette fonction ne s'utilise qu'en mode 4T, sélectionnez la avec le bouton P12.

En appuyant sur la gâchette, le courant démarre au palier initial puis relâchez pour atteindre la valeur du courant pré-réglé.

A la fin du cycle, appuyez sur la gâchette, le courant diminue jusqu'au palier final et le courant se coupe lorsque l'on relâche la gâchette.

Pour régler le niveau de courant des paliers initial et final (réglable de 5 à 90% du courant de soudage), procédez comme pour la fonction LEVEL, avec les boutons P4 et P5 jusqu'à ce que les leds L7 et L19 soient allumées, et régler avec le bouton R1.



C10. LEVEL AND 4T LEVEL FUNCTIONS

This function enables you to choose two levels of current, welding current and a second current level. Hence you can vary from one to the other by stabbing the torch trigger.

The LEVEL function can only be used in the 4-stroke mode.

This function can be used to adjust the amount of heat put in if the work piece is overheated or if you temporarily need more heat.

With this function you can change to a lower heat level, for example when changing your welding position or to add filler metal without having to stop welding.

A lower current can also be used to fill a cavity if you do not want to use slope-down.

The adjustment of this function are done using potentiometer selecting in the cycle the LEVEL, to select it, use the button P4 and P5 until the Led L10 or L11 are on. Now you can regulate the current using the Knob R1. During adjustment, the adjusted current is displayed in amps.

You can switch between the welding current and the second level by pressing the trigger quickly.

By pressing quickly again you can return to the welding current. The lights on the panel show the current level selected. You can stop welding by holding the torch trigger down for a long time (>0.7 s).

The function 4T LEVEL enables using an initial current level prior to welding and a final level at the end of the welding cycle.

This function can only be used in 4T mode. Select it with the P12 button.

When the trigger is pressed, the current starts at the initial level; release it to reach the preset current value.

At the end of the cycle, press the trigger. The current decreases to the final level, and the current turns off when the trigger is released.

To adjust the level of the initial and final levels of current (adjustable from 5 to 90% of the welding current), follow the same procedure as for the LEVEL function using buttons P4 and P5 until LEDs L7 and L19 turn on. Then, adjust using button R1.

C11. REGLAGE DES PARAMETRES DE CYCLES

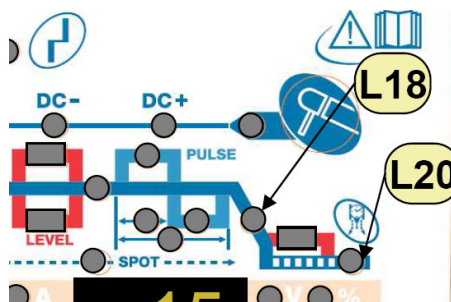
Pour ajuster les différents paramètres du cycle, Sélectionnez le paramètre désiré avec les boutons P4 et P5 jusqu'à visualisation du paramètre. Les voyants du panneau indiquent le paramètre sélectionné dans le dessin du cycle de soudage.

Temps d'évanouissement :

Le réglage du temps d'évanouissement se fait quand la LED L18 est allumée et se fait à l'aide du potentiomètre R1. Ce temps peut être réglé de 0 à 15 s. Quand vous réglez le temps d'évanouissement, celui-ci s'affiche, en secondes.

Temps de post gaz :

Le réglage du temps de post gaz se fait quand la LED L20 est allumée et se fait à l'aide du potentiomètre R1. Ce temps peut être réglé de 0 à 30 s.



C11. ADJUSTING THE CYCLE SETTINGS

To adjust the different parameter of the welding cycle you have to select the parameter you will adjust using the button P4 and P5 until the proper cycle parameter is selected.

The selected parameter is highlighted through a led on the layout of the welding cycle.

Slope-down time:

The slope-down time is adjusted when L18 is on, the regulation is done with the main knob R1. This time can be adjusted from 0 to 15 s. When you adjust the slope-down time it is displayed in seconds.

Post-gas time:

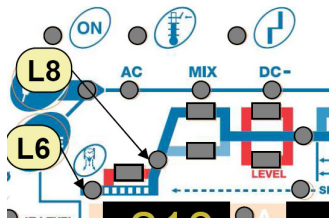
The Post-gas time is adjusted when L20 is on, the regulation is done with the main knob R1. This time can be adjusted from 0 to 30 s.

Temps de montée progressive en intensité :

Le réglage du temps de montée progressive se fait quand la LED L8 est allumée et se fait à l'aide du potentiomètre R1. Ce temps peut être réglé de 0 à 10 s. Quand vous réglez le temps d'évanouissement, celui-ci s'affiche, en secondes.

Temps de pré gaz :

Le réglage du temps de pré gaz se fait quand la LED L6 est allumée et se fait à l'aide du potentiomètre R1. Ce temps peut être réglé de 0 à 10 s.

**Up slope time:**

The up-slope time is adjusted when L8 is on, the regulation is done with the main knob R1. This time can be adjusted from 0 to 10 s. When you adjust the up-slope time it is displayed in seconds.

Pre-gas time:

The Pre-gas time is adjusted when L6 is on, the regulation is done with the main knob R1. This time can be adjusted from 0 to 10 s.

C12. SOUDAGE MODE PULSE/PULSE SYNERGIQUE/POINTAGE/ AGRAFAGE

En appuyant sur le bouton P8, vous avez le choix entre les modes Pulsé synergique / pulsé manuel et pointage.

Pulsé synergique :

Les paramètres du pulsé sont calculés automatiquement quand le courant moyen est sélectionné. Les autres choix ne sont pas nécessaires.

Pulsé manuel :

Cette méthode vous donne la possibilité d'ajuster les paramètres du pulsé (fréquence, ratio, courant chaud et courant froid).

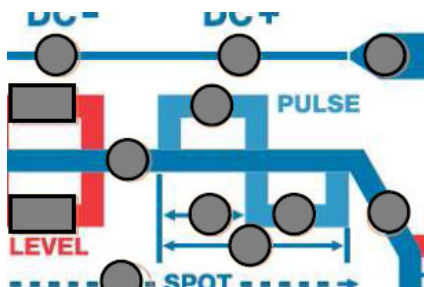
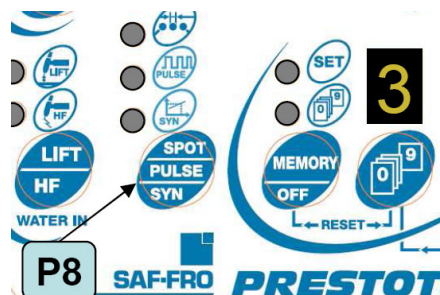
Quand le pulsé manuel est sélectionné vous avez accès sur le dessin du cycle aux sections dédiées au courant pulsé.

Pointage :

Cette fonction peut être utilisée en 2 temps et 4 temps. Choisir la durée du point en appuyant sur les flèches et quand la LED s'allume vous pouvez régler le temps de point en tournant le potentiomètre.

Agrafage :

Vous sélectionnez cette fonction pour les matériaux fins en appuyant longuement sur le bouton P8. La machine se met automatiquement en courant DC, mode 2 temps et amorçage par contact. La montée progressive et l'évanouissement sont mis à 0 et la LED du mode SPOT clignote. Pour stopper cette fonction appuyer brièvement sur touche P8. Cette fonction peut être utilisée en mode 4 temps et amorçage HF. La durée du point est réglée en appuyant sur le bouton CYCLE pour une valeur comprise entre 1 et 200 ms. Le courant de soudage est ajusté avec le bouton principal R1 quand la LED correspondante est allumée.



C12. PULSE/SYNERGIC PULSE/SPOT/TACK WELDING

By pushing the button P8 you will choose between Synergic puls / manual puls and spot Welding.

Synergic Pulse :

Pulse parameters are calculated automatically when average welding current is selected. Other pulse selections are not necessary.

Manual Pulse :

Manual pulse method gives you the possibility to adjust all pulse parameters (pulsing frequency, pulse ratio, pulse current and pause current).

When Manual pulse is selected you can access in the main cycle layout also the section dedicated to Pulse current.

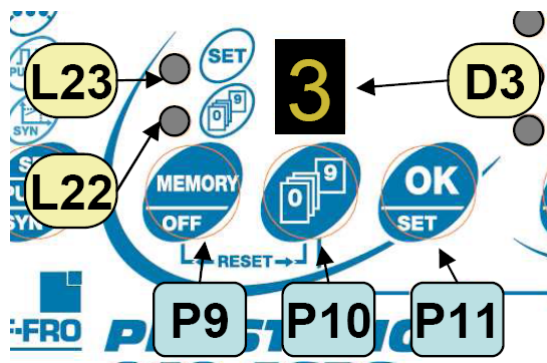
Spot Welding :

The function can be used both in 2T and 4T mode. Enter the spot duration by pressing arrow button, and when the led is lit you can choose the spot time needed by turning the pulse potentiometer.

Tack for Thin Welding :

You can select the Tack for Thin welding with a long press of the P8 button. When this function is activated, the machine automatically enables the DC-welding mode, 2T switch mode and contact ignition. Also the upslope and down slope values are set to zero and SPOT led starts to blink. To inactivate the Tack for Thin you press briefly the button P8. This function can be used with HF ignition and 4T mode. The duration of the spot weld can be adjusted by pressing CYCLE button and selecting a value in the range 1-200 ms. The Tack for Thin welding current can be adjusted with the R1 control knob, when the welding current led is on.

C13. FONCTION MEMORISATION



La mémorisation permet à l'opérateur de sauvegarder 10 réglages. Toutes les valeurs sélectionnées et réglées sont gardées en mémoire. Quand cette fonction n'est pas utilisée l'affichage du numéro de programme reste noir.

Appuyer sur P10 pour choisir un emplacement ou sauvegarder les données.

Appuyer sur P11 pour mémoriser les paramètres dans ce programme

C13. SAVING FUNCTION

The saving function enables the operator to save 10 settings. All selected or adjustable values are saved in the memory. When the memory function is not used the digital display of the memory part is black.

Use P10 Button to select the channel used to save a setting.

Use P11 Button to Save the parameter on a program.

Appuyer sur **P9** pour changer entre les paramètres mémorisés dans un programme ou les paramètres à ajuster sur le panneau de contrôle.

RAPPEL DES DONNEES D'UN PROGRAMME :

Appuyer sur **P9** pour activer l'utilisation des programmes
Appuyer sur **P10** pour sélectionner le numéro de programme désiré
Commencer le soudage

SAUVEGARDER LES DONNEES DANS UN PROGRAMME :

Vous avez de bons réglages et vous voulez les sauvegarder.
Appuyer sur **P9** et sur **P10** pour choisir le programme désiré
Si le programme est libre, la led **L23** (SET) clignote. Si le programme est déjà utilisé, la led **L22** reste allumée.
Vous pouvez toujours changer les paramètres si vous le désirez
Appuyer sur OK, bouton **P11**
Appuyer sur **P9** 2 fois et vous verrez que ce programme est actif (**L22** s'allume) et vous pouvez commencer de souder.

REGLER LES PARAMETRES DANS UN PROGRAMME :

Vous pouvez rappeler les paramètres d'un programme comme suit.
La led **L22** doit être allumée.
Appuyer alors sur **P9**, la Led **L23** (SET) doit s'allumer.
Régler vos paramètres.
Appuyer sur OK, bouton **P11** pour sauvegarder les paramètres.

Use **P9** Button to switch between using parameters from a program or the parameters ajusted on the interface.

RECALLING DATA FROM A PROGRAM :

Press **P9** button to activate the usage of memory program
Use **P10** button to select the program you want
Start Weld

TO SAVE THE SETTINGS IN A PROGRAM :

You have good welding settings and you want to save them.
Press the **P9** button and the **P10** to select the Program you want.
If the program is free, the SET Led **L23** is blinking the program is free. If the program is used the led **L22** will be light.
You can still change the parameter of the welding if you need.
Press the OK button **P11**
Press the **P9** button twice and you will see that the channel is in use (**L22** light) and you can start weld.

TO ADJUST THE SETTINGS IN A PROGRAM :

You can recall the program parameters as indicated above.
The Programs led **L22** should be light.
Then you press the **P9** button, SET Led **L23** should Light.
Adjust your parameter.
Press OK button **P11** to save the parameters.

C14. FONCTIONS SUPPLEMENTAIRES

Cette machine possède des fonctions et des réglages qui ne sont pas visibles sur le panneau de contrôle. Le soudeur n'a pas besoin de cette fonction lors d'une opération de soudage normale, mais elles peuvent être utiles pour des applications particulières. Ces fonctions sont appelées « fonctions digitales », car elles sont accessibles par une sélection digitale. Elles sont ON / OFF ou standard / ajustable.

a) Les fonctions SETUP A sont utilisées comme suit :

1. Appuyer longuement sur le bouton **2T / 4T (P12)**
 2. Choisissez le numéro de la fonction digitale désirée en appuyant sur les flèches **P4** et **P5**
 3. Changer le réglage de cette fonction en utilisant le bouton principal **R1**.
 4. Une fois le changement effectué, sauvegardé le nouveau réglage en appuyant une nouvelle fois sur le bouton **2T / 4T (P12)** fonctions digitales.
- Les réglages usine sont indiqués en caractères gras.

C14. ADDITIONAL FUNCTIONS

The machine has additional functions and selections that are not visible on the panel. A welder does not need these functions for normal welding, but they can be a solution in "special welding" situations. These functions are called "digital functions" because they are accessible via digital selections. The functions are: on / off, and standard or adjustable settings.

a) The functions SETUP A are used as follows :

1. Push the Button **2T / 4T (P12)** for a long time
2. Choose the number of the digital selection you need by pressing the Arrow button **P4** and **P5**.
3. Change the settings of the digital selections using the main Knob **R1**.
4. Once you have made the desired changes, save the new settings by pressing again setup Button **2T / 4T (P12)**. Digital selection functions Factory settings are Bold.

			*C = Commun : applicable sur tous les programmes Les réglages usine sont en caractères gras *C = Common: applies to all programs Factory setting with a Bold text background
A1	Indexage de la montée progressive (*C) Upslope current dependency (*C)	ON	Le temps de montée progressive est réglé en fonction du courant. The up slope time is determined by the current
		OFF	Le temps de montée progressive reste sur la valeur réglée The up slope time remains as set.
A2	Indexage de l'évanouissement (*C) Downslope current dependency (*C)	ON	Le temps d'évanouissement est réglé en fonction du courant. The down slope time is determined by the current
		OFF	Le temps d'évanouissement reste sur la valeur réglée The down slope time remains as set
A3	Anti-collage TIG (*C) TIG Antifreeze (*C)	ON	L'anti-collage TIG est actif / TIG Antifreeze ON.
		OFF	L'anti-collage TIG est inactif / TIG Antifreeze OFF.
A4	Anti-collage électrode enrobée (*C) MMA Antifreeze (*C)	ON	L'anti-collage électrode enrobée est actif / MMA Antifreeze ON.
		OFF	L'anti-collage électrode enrobée est inactif / MMA Antifreeze OFF.
A7	VRD réduction de la tension à vide (*C) / VRD (*C)	ON	Mode VRD : tension de repos < 35 V / VRD mode: idle voltage < 35 V
		OFF	Tension à vide nominale 63 VDC Rated load voltage 63 VDC
A8	Arrêt de l'évanouissement en 2 T 2T downslope cut OFF	ON	En mode 2 temps, arrêt de l'évanouissement avec une impulsion brève sur la gâchette In 2T mode, cut off the down slope with a quick push of the start button.
		OFF	Une impulsion sur la gâchette n'a aucun effet / Quick push has no effect
A9	Pointage automatique Tacking automatics	ON	Si le soudage a duré moins de 3 secondes, pas d'évanouissement quand le soudage est arrêté If welding has lasted less than 3 seconds, no down slope when welding is stopped
		OFF	La fonction pointage automatique est désactivée / Tacking automatics OFF.
A10	Limitation du taux de montée en courant pour fort courant Limitation of rate of current rise with high currents	ON	Si le courant est supérieur à 100A et la montée progressive à 0.0s il y a une montée de 0.2 s à la moitié du courant de soudage If the current is over 100A and UpSlope is 0.0sec., there is a 0.2sec slope from half the welding current.
		OFF	Le courant monte directement à sa valeur maximum Current rises directly to maximum value

A12	Sélection électrode enrobée/TIG avec une commande à distance (C*) <i>MMA/TIG method selection with remote control (C*)</i>	ON	TIG = au début de la plage de la commande à distance / TIG = the start of remote control scale Electrode enrobée = à la fin de la plage / MMA = the end of the scale.
		OFF	Fonction normale de réglage courant de la commande à distance Remote control as a normal current regulator
A13	Courant initial ON/OFF <i>SearchArc ON/OFF</i>	ON	
		OFF	
A14	Fonction maintien courant <i>Current freeze function</i>	ON	Pendant la montée progressive, le courant peut être gelé (en 4T et en LEVEL) en appuyant sur la gâchette During the slope, the current can be 'frozen' at a certain level (4T and LEVEL) by pushing the start button.
		OFF	Cette fonction est désactivée / Freeze function OFF.
A15	Sélection des emplacements mémoire avec les boutons plus/moins (C*) <i>Memory channel selection with Plus/Minus buttons (C*)</i>	ON	Les boutons plus et moins de la torche sont utilisés pour choisir les emplacements pour mémorisation The Plus/Minus buttons on the torch can be used to select the memory channel.
		OFF	Les boutons ajustent le courant / The buttons adjust the current
A16	Activation des boutons plus/moins (C*) <i>Activation of the Plus/Minus buttons (C*)</i>	ON	Les boutons plus et moins de torche sont toujours actifs The Plus/Minus torch is always active
		OFF	Les boutons plus et moins de la torche sont actifs seulement après appui sur le bouton "remote" The Plus/Minus torch is active only when selected by pressing the REMOTE button.
A17	Sécurité refroidisseur (C*) <i>Water cooler flow guard (C*)</i>	ON	Sécurité activée / Flow guard ON.
		OFF	Sécurité désactivée / Flow guard OFF.
A19	Refroidissement AUTO (C*) <i>Water cooler automatic control (C*)</i>	ON	Mise en route automatique activée / Automatic control ON.
		OFF	Le refroidisseur fonctionne tout le temps / Water cooler runs constantly.
A20	Sécurité température d'eau (C*) <i>Water cooler temperature guard (C*)</i>	ON	La sécurité température d'eau est actionnée / Water cooler temperature guard selected
		OFF	La sécurité température d'eau est inactive / Temperature guard OFF.
A21	Reconnaissance automatique de la commande à distance (C*) <i>Automatic remote control device recognition (C*)</i>	ON	Reconnaissance automatique active, les réglages ne peuvent se faire si elle n'est pas connectée Automatic recognition on, control cannot be selected if it is not connected
		OFF	Reconnaissance automatique désactivée, les réglages peuvent se faire même si elle n'est pas connectée Automatic recognition On/Off. Controller can be selected even if it is not connected
A22	Palier final <i>Tail arc</i>	ON*	Palier final activé en mode 4T LEVEL / Final level activated mode 4TH LEVEL
		OFF**	Palier final désactivé en mode LEVEL / Final Step Off mode LEVEL

b) Les fonctions évoluées sont dans les SETUP B – C – D – et E :

- Appuyer simultanément et longuement sur les fonctions **2T / 4T (P12)** et retour (P6)
- Choisissez le SETUP désiré : A - B - C - D - ou E en appuyant sur la touche **2T / 4T (P12)**.
- Choisissez le numéro de la fonction digitale en appuyant sur les flèches P4 – P5.
- Changer le réglage de cette fonction en utilisant le bouton principal **R1**
- Une fois le changement effectué, sauvegardez le nouveau réglage en appuyant une nouvelle fois sur le bouton **2T / 4T (P12)** fonctions digitales.
Les réglages usine sont indiqués en caractères gras.

b) Extended functions are available in SETUP B – C – D – and E:

- Simultaneously push and hold a pushbutton of **2T / 4T (P12)** functions and return (P6)
- Choose a desired SETUP: A – B – C – D – or E by pushing **2T / 4T (P12)** pushbutton.
- Choose a number of a digital function by pushing P4 – P5 arrows.
- Change the settings of the digital selections using the main Knob **R1**.
- Once you have made the desired changes, save the new settings by pressing again setup Button **2T / 4T (P12)**. Digital selection functions Factory settings are Bold.

SETUP « B » TIG DIVERS

B1	Courant d'amorçage TIG PAC TIG PAC arc ignition current	20	Réglage usine 20A / Setting made by the producer 20A
		3...230	Ajustable de 3 à 230A / Adjustable from 3 to 230A
B2	Durée de haute fréquence d'amorçage HF HF high frequency arc ignition time	1.0	Réglage usine 1S / Setting factory 1S
		0.2...2.0	Ajustable de 0,1 à 2S / Adjustable from 0,1 to 2S
B3	Arrêt « naturel » de l'arc pendant l'évanouissement « Natural » extinguishing of the arc during turning off the arc	10	Réglage usine 10% du courant de soudage Setting made by the producer: 10% of welding current
		5...10	Ajustable de 5 à 40% du courant de soudage Adjustable from 5 to 40% of welding current
B5	Réglages usines / Setting made by the producer	OFF	Réglage usine / Setting made by the producer
		PAN	Réglage usine et mémorisation des programmes Setting made by the producer and memorising of programmes
		ALL	Réglage usine et RAZ des programmes Setting made by the producer and resetting of programmes
B6	Méthodes d'évanouissement Method of extinguishing	1	Même vitesse que A10 (limitation du temps de montée) The same speed as A10 (limitation of the period of increase)
		2	En fonction des paramètres d'évanouissement Depending on parameters of extinguishing
		3	Pas d'évanouissement / The arc has not been extinguished
B7	Evanouissement non linéaire / Non – linear extinguishing	OFF	Réglage usine / Settings made by the producer
		0...50	Ajustable 0...50% du courant de soudage Adjustable 0...50% of welding current
B8	Temps de gâchette (citostep pu 4T level) Time of pushing of welding gun trigger (citostep or 4T level)	0.4	Réglage usine 0,4s / Settings made by the producer 0,4s
		0.3...1.0	Ajustable 0,3...1,0s / Adjustable 0,3...1,0s
B9	Arrêt groupe de refroidissement après soudage Turning off the cooling system after welding	OFF	Réglage usine 4mn / Settings made by the producer 4mn
		ON	Réglage 30s / Settings 30s
B10	Sélection « calibre » temps de point Selection « calibre » time required for obtaining of the required point	OFF	Réglage usine 0,0...15,0s – pas 0,1s / Settings made by the producer 0,0...15,0s – step 0,1s
		ON	Ou 0...150s – pas 1s Or 0...150s – step 1s
B11	MMA : Arc Force	0	Réglage usine / Settings made by the producer
		-9...0...9	Ajustable -9 = soft arc, 9 = rough arc / Adjustable -9 = soft arc, 9 = rough arc
B12	Courant de démarrage MMA (Hot Start) Starting current MMA (Hot Start)	0	Réglage usine / Settings made by the producer
		-9...0...9	Ajustable -9 = minimum overrun, 9 = maximum overrun Adjustable -9 = minimum overrun, 9 = maximum overrun
B13	Courant de démarrage TIG (Hot Start) Starting current TIG (Hot Start)	10	Réglage usine 10% du courant de soudage Setting made by the producer: 10% of welding current
		OFF	Courant minimum / Minimum current
		5...40	Ajustable de 5 à 40% du courant de soudage Adjustable from 5 to 40% of welding current
B14	Temps d'affichage des paramètres Time of displaying of parameters	5.0	Réglage usine 5,0s / Setting made by the producer 5,0s
		1.0...20.0	Ajustable de 1,0 à 20,0s / Adjustable from 1,0 to 20,0s
B15	Cycle 2T : Temps de Hot Start (courant de démarrage) 2T Cycle: Hot Start time (starting current)	1.0	Réglage usine 1,0s / Setting made by the producer 1,0s
		0.1...5.0	Ajustable de 1,0 à 5,0s / Adjustable from 1,0 to 5,0s

SETUP « C » et « D » (Mini / Maxi)

C1	Temps de pré-gaz minimum Minimum pre – gas time	0.0	Réglage usine 0,0s / Setting made by the producer 0,0s
		0.0...2.0	Ajustable de 0 à 2s / Adjustable from 0 to 2s
C7	Temps de post-gaz minimum Minimum post – gas time	1.0	Réglage usine 1,0s / Setting made by the producer 1,0s
		0...10	Ajustable de 0 à 10s / Adjustable from 0 to 10s
C16	Réglage balance minimum Setting of minimum balance	-80	Réglage usine -80% / Setting made by the producer -80%
		-80...-10	Ajustable de -80% à -10% / Adjustable from -80% to -10%
D1	Temps de pré-gaz maximum Maximum pre – gas time	1	Réglage usine 1s / Setting made by the producer 1s
		0...10	Ajustable de 0 à 10s / Adjustable from 0 to 10s
D7	Temps de post-gaz maximum Maximum post – gas time	30	Réglage usine 30s / Setting made by the producer 30s
		15...150	Ajustable de 15 à 150s / Adjustable from 15 to 150s
D16	Réglage balance maximum Setting of maximum balance	10	Réglage usine 10% / Setting made by the producer 10%
		0...20	Ajustable de 0 à 120% / Adjustable from 0 to 120%

SETUP « E » Mode AC et MIX

E1	Fréquence en mode AC Frequency in the AC mode	60	Réglage usine 60 Hz / Setting made by the producer 60 Hz
		50...250	Ajustable de 50 à 250 Hz / Adjustable from 50 to 250 Hz
E2	Forme du signal AC Form of the AC signal	Sqr	Signal carré
		Sin	Forme sinusoïdale
E3	Composante continu du signal AC Single – direction component of the AC signal	5	Réglage usine 5 A / Setting made by the producer 5 A
		5...20	Ajustable de 5 à 20 A / Adjustable from 5 to 20 A
E4	Balance par défaut Default setting of balance	-25	Réglage usine -25 % / Setting made by the producer -25 %
		-50...10	Ajustable de -50 à 10 % / Adjustable from -50 to 10 %
E5	Première alternance négative en mode AC The first negative alternation at AC mode	100	Réglage usine 100 % / Setting made by the producer 100 %
		100...500	Ajustable de 100 à 500 % (Max 240 A) / Adjustable from 100 to 500 % (Max 240 A)

E6	Première alternance positive en mode AC The first positive alternation at AC mode	50	Réglage usine 50 % / Setting made by the producer 50 %
		30...150	Ajustable de 30 à 150 % (Max 240 A) / Adjustable from 30 to 150 % (Max 240 A)
E7	Temps d'amorçage sur alternance positive Time required for electric arc ignition at the positive alternation	10	Réglage usine 10 ms / Setting made by the producer 10 ms
		0...20	Ajustable de 0 à 20 ms / Adjustable from 0 to 20 ms
E8	Temps d'amorçage total Total time required for electric arc ignition	0.20	Réglage usine 0,20 s / Setting made by the producer 0,20 s
		0.01...1,0	Ajustable de 0,01 à 1,0 s / Adjustable from 0,01 to 1,0 s
E9	Durée du cycle TIG MIX TIG MIX cycle duration	0.6	Réglage usine 0,6 s / Setting made by the producer 0,6 s
		0.1...1,0	Ajustable de 0,1 à 1 s / Adjustable from 0,1 to 1 s
E10	Rapport cyclique DC/AC en TIG DC/AC cycle ratio at TIG	50	Réglage usine 50 % / Setting made by the producer 50 %
		10...90	Ajustable de 10 à 90 % / Adjustable from 10 to 90 %
E11	Niveau de courant DC en TIG MIX DC current level at TIG MIX	100	Réglage usine 100 % / Setting made by the producer 100 %
		50...150	Ajustable de 50 à 150 % / Adjustable from 50 to 150 %
E12	Durée du point « faible épaisseur » Duration of the point « low thickness »	10	Réglage usine 10 ms / Setting made by the producer 10 ms
		1...200	Ajustable de 1 à 200 ms / Adjustable from 1 to 200 ms

C15. COOLERTIG 2 ET III

Le refroidisseur COOLERTIG est commandé par la source de courant. La pompe se met automatiquement en marche quand le soudage démarre. Procéder de la manière suivante:

- 1 - Mettre la source sous tension.
- 2 - Vérifier le niveau du liquide ainsi que le débit d'arrivée au réservoir, ajouter du liquide si nécessaire.
- 3 - Si vous utilisez une torche à refroidissement par liquide vous pouvez la remplir en appuyant sur la touche **WATER IN P7** pendant plus de 2 secondes.

La pompe continue de fonctionner pendant 5 minutes après l'arrêt du soudage pour ramener la température de l'eau à la même que celle de l'appareil. Ceci réduit la fréquence d'entretien.

SURCHAUFFE

La lampe-témoin de surchauffe s'allume, la machine s'arrête et l'afficheur indique COOLER quand le dispositif de contrôle de la température a détecté une surchauffe du liquide de refroidissement. Le ventilateur refroidit l'eau et quand la lampe-témoin s'éteint vous pouvez souder à nouveau.

NIVEAU D'EAU

L'affichage indique COOLER quand le débit d'eau est bloqué.



C15. COOLERTIG 2 AND III

COOLERTIG is controlled by the power source. The pump starts automatically when welding starts.

Proceed as follows:

- 1 - Switch on the power source.
- 2 - Check the cooling liquid level and the inlet flow from the tank. Add liquid if necessary.
- 3 - If you are using a liquid cooled torch you can fill it by pressing the **WATER IN P7** for more than 2 seconds.

The pump continues to operate for 5 minutes after welding has stopped to reduce the water temperature to that of the unit. This reduces the maintenance frequency.

OVERHEATING

The overheating warning light comes on; the machine stops and the display shows COOLER if the temperature monitoring device detects overheating of the cooling liquid. The fan cools the water and when the warning light goes off you can weld again.

WATER LEVEL

The display shows COOLER when the water flow is blocked.

C16. MESSAGES D'ERREURS

- ERR 3** Tension réseau hors limite +15 / -15. Vérifiez la tension d'alimentation
- ERR 4** Surchauffe du générateur. Vérifiez la circulation de l'air et laissez le poste refroidir.
- ERR 6** Tension secondaire supérieure à 100V, éteindre et rallumer le poste, si le problème persiste, consultez l'assistance technique.

Mains voltage exceeds permitted values +15 / -15. Check mains voltage.

Overheating of the generator. Check air flow, let the machine cool down.

Secondary voltage exceeds 100V, turn off and turn on the machine again, if the problem persists, contact the technical assistance.

C16. ERROR MESSAGES

D – MAINTENANCE/PIECES DE RECHANGE

D1 - ENTRETIEN

Malgré la robustesse du **PRESTOTIG 240 et 310 AC/DC**, le maintien en bon état du générateur exige un minimum d'entretien.

La fréquence des opérations d'entretien dépend des conditions d'emploi (local plus ou moins poussiéreux, utilisation plus ou moins intensive, etc.).

En moyenne, les opérations ci-dessous peuvent être effectuées une ou deux fois par an.

Procéder à un dépoussiérage de l'appareil, si possible avec un aspirateur ou par soufflage à l'air comprimé sec (après purge des tuyaux et du réservoir).

Examiner les différentes connexions. S'assurer qu'elles soient bien serrées à fond.

Surveiller en particulier l'état des bornes secondaires sur lesquelles se branchent les câbles de soudage. Il est essentiel que ces bornes soient correctement serrées pour garantir un bon contact électrique et éviter un échauffement des connexions.

A chaque mise en route ou en cas de panne, vérifier d'abord :

- le raccordement réseau
- le raccordement gaz
- la présence de la pince de masse sur la pièce à souder
- l'état de la torche et son équipement.



ATTENTION

Les ventilateurs arrêtés ne sont pas forcément défectueux puisque thermo débrayables.



ATTENTION

S'assurer que la machine est déconnectée du réseau avant toute intervention de maintenance.



ATTENTION

Seulement les personnes habilitées peuvent réparer et entretenir la machine.



CAUTION

If fans are stopped it does not necessarily mean they are faulty as they are thermo switched.



CAUTION

Be sure the machine is disconnected from power supply when making maintenance.



CAUTION

Only authorized people may repair and maintain the machine.

D2 - PROTECTIONS INTERNES DE LA MACHINE

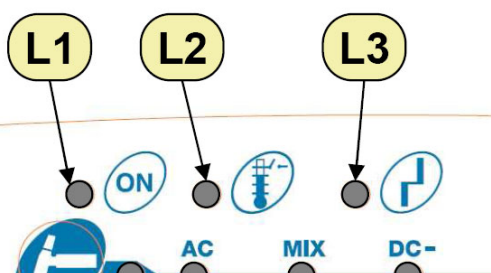
PROTECTION EN CAS DE SURCHAUFFE

Le voyant jaune de protection **L2** s'allume, et la machine s'arrête, si celle-ci a été en surchauffe. La machine peut surchauffer si elle a fonctionné pendant longtemps avec un courant supérieur à 100 % du facteur de marche ou quand la circulation de l'air de refroidissement est empêchée.

PROTECTION CONTRE LES SURTENSIONS DANS L'ALIMENTATION PRINCIPALE

Si les surtensions dans l'alimentation principale sont importantes (voyant **L3**) au point d'endommager la machine, l'alimentation de la machine est immédiatement coupée.

Si les surtensions sont de courtes durées, elles se manifesteront sous forme de brèves coupures de courant. Le voyant situé sur le panneau indiquant une sur ou sous-tension s'allumera lors d'une longue période de surtension.



D2 - INTERNAL MACHINE SAFETY DEVICES

OVERHEATING PREVENTION

If the machine overheats the yellow warning light **L2** lights and the machine stops. The machine may overheat if it has been operating for a long time with a duty cycle over 100 % or if the air circulation is obstructed.

MAIN SUPPLY OVERVOLTAGE PROTECTION

If over voltages in the main supply (led **L3**) are high enough to damage the machine, power to the machine is immediately cut off.

If the over voltages are of a short duration they will manifest themselves in the form of brief power cuts. The over and under voltage light on the panel lights in the event of a long period of over voltage.

**LA PARTIE MAINTENANCE EST DESTINEE AUX
DEPANNEURS ET AUX PERSONNES HABILITEES**

**THE MAINTENANCE SECTION IS FOR THE
ATTENTION OF ACCREDITED PERSONNEL AND
REPAIRMEN**

PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC

D3 - PIECES DE RECHANGE

(voir page 111-114)

D3 - SPARE PARTS

(see page 111-114)

PRESTOTIG 240 AC/DC REF. W000275843	PRESTOTIG 310 AC/DC REF. W000278469			
REFERENCE	REFERENCE	DESIGNATION	REP	DESIGNATION
W000276213	W000279494	TRANSFORMATEUR PRINCIPAL	1	MAIN TRANSFORMER
W000276214	---	SELF PFC	2	PFC CHOKE
---	W000279507	CARTE FILTRE Z005	2	FILTER CARD Z005
W000276215	W000279496	TRANSFORMATEUR HF	3	SPARK TRANSFORMER
W000276216	W000279497	CARTE CIRCUIT PRINCIPAL Z001	4	MAIN CIRCUIT CARD Z001
W000276217	---	ENSEMBLE IGBT	5	IGBT SET
W000276218	-	CARTE PFC Z004	6	PFC CARD Z004
---	W000279495	CARTE DIODE PRIMAIRE	6	PRIMARY DIODE CARD
W000276219	W000279499	CARTE DIODE SECONDAIRE Z002	7	SECONDARY DIODE CARD Z002
W000276220	---	ENSEMBLE DIODE 5X60A	8	DIODE SET 5X60 A
W000276221	W000279502	CARTE ONDULEUR SECONDAIRE Z003	9	SECONDARY INVERTER CARD Z003
W000276222	---	ENSEMBLE IGBT POUR CARTE Z003	10	IGBT SET FOR Z003 CARD
W000276223	---	ENSEMBLE IGBT V 65	11	V65 IGBT SET
W000276224	W000279500	CARTE HF A003	12	SPARK CARD A003
W000276225	W000279501	CARTE CONTROLE A001	13	CONTROL CARD A001
W000276226	W000276226	ELECTROVANNE	14	MAGNET VALVE
W000276227	W000279504	CARTE INTERFACE A004	15	INTERFACE CARD A004
W000276228	W000279505	CARTE SOURCE AUXILIAIRE A002	16	AUXILIARY SOURCE CARD A002
W000276229	---	CONDENSATEUR 2X10NF/250VAC	34	CAPACITOR 2X10NF/250VAC
W000264338	W000279498	VENTILATEUR	17	FAN
W000276699	W000279512	PANNEAU AVANT	18	FRONT PANEL
W000276700	W000279508	CAPOT	19	TOP COVER
W000276232	---	ENSEMBLE COMPOSANT CARTE Z004	20	PFC CARD Z004 REPAIRING SET
W000276696	W000276696	CONNECTEUR GACHETTE	21	TRIGGER CONNECTOR
W000276697	W000276697	CONNECTEUR CAD	22	REMOTE CONTROL CONNECTOR
W000264995	W000264995	CONNECTEUR 50 mm ²	23	CONNECTOR 50 mm ²
W000276698	W000276698	RACCORD GAZ M12 x 100	24	GAS CONNECTOR M12 x 100
W000265013	W000265013	RACCORD TUYAU GAZ	25	GAS HOSE SPINDLE
W000264436	W000370916	INTERRUPTEUR PRINCIPAL	26	MAIN SWITCH
W000276701	W000276701	FACE ARRIERE	27	REAR FRAME
W000276702	W000276702	FACE AVANT	28	FRONT FRAME
W000276703	W000276703	COUVERCLE DE PROTECTION	29	PROTECTIVE COVER
W000352038	W000352038	BOUTON	30	KNOB
W000352088	W000352088	CAPUCHON BLEU	31	BLUE HOOD
W000276704	W000276704	PION DE BLOCAGE	32	LOCKING PIN
W000276705	W000276705	CAVALIER PLASTIQUE	33	PLASTIC SPACER
W000275427	W000275427	ROUE DE CHARIOT	-	WHEEL FOR TROLLEY

COOLERTIG 2 (PRESTOTIG 240 AC/DC) – REF. W000275844

COOLERTIG 2

(voir page 112)

- 1 : 230 VAC
2 : Connecteur de commande
3 : Mise à la terre

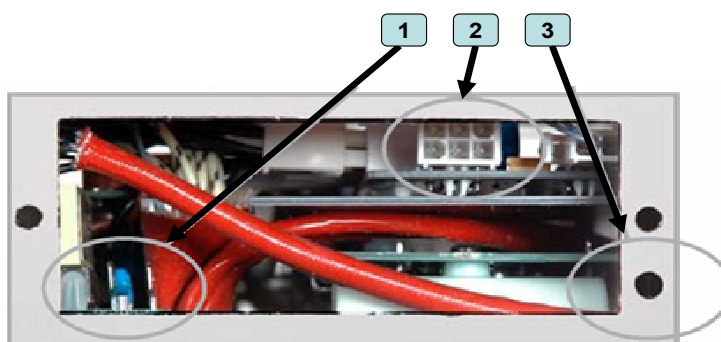


Seulement les personnes habilitées peuvent faire ces branchements électriques

- 1 : 230 VAC
2 : Control connector
3 : Earth



Only authorized people is allowed to install these electrical connections



DESIGNATION	REP	REFERENCE	DESIGNATION
RADIATEUR	1	W000265354	HEAT EXCHANGER 155 x 165 x 65
RESERVOIR 3,7 L	2	W000265358	WATER TANK 3,7 L
FACE AVANT COOLERTIG 2	3	W000276235	FRONT PART COOLERTIG 2
FACE ARRIERE COOLERTIG 2	4	W000276236	REAR PART COOLERTIG 2
BOUCHON DE REMPLISSAGE	5	W000265357	FILLING CAP
TUYAU DE REMPLISSAGE	6	W000265348	FILLING PIPE
JOINT 10MM	7	W000265350	GASKET 10 MM
CONNECTEUR RAPIDE 1/8	8	W000265349	QUICK HOSE CONECTOR 1/8
RACCORD COUDE 1/8-1/8	9	W000276242	ELBOW CONNECTOR 1/8-1/8
CONNECTEUR TUYAU INTERIEUR 1/8	10	W000276243	INNER HOSE CONNECTOR 1/8
CONNECTEUR TUYAU CAOUTCHOUC 1/8	11	W000265351	RUBBER HOSE CONNECTOR 1/8
TUYAU INTERIEUR SILICONE 5/8	12	W000276245	INNER SILICONE HOSE 5/8
TUYAU CAOUTCHOUC 10/17	13	W000265364	RUBBER HOSE 10/17
VALVE DE POMPE	14	W000276247	PUMP VALVE PART ASSEMBLY
JOINT DE POMPE	15	W000276248	PUMP GASKET
CARTE CONTROLE A001 COOLERTIG 2	16	W000276249	CONTROL CARD A001 COOLERTIG 2
POMPE	17	W000276250	PUMP
VENTILATEUR 119X119X38 24VDC	18	W000264435	COOLING FAN 119X119X38 24VDC
TRANSFORMATEUR COOLERTIG 2	19	W000276252	TRANSFORMER COOLERTIG 2
CAVALIER POUR COOLERTIG 2	20	W000276706	SPACER FOR COOLERTIG 2

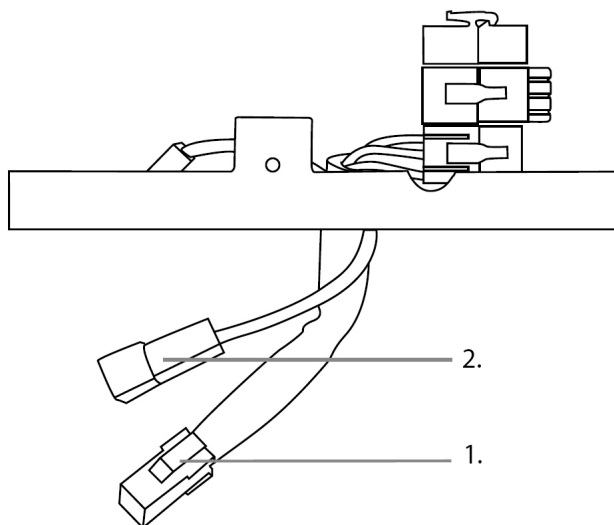
COOLERTIG III (PRESTOTIG 310 AC/DC) – REF. W000278471

COOLERTIG III

(voir page 115)

COOLERTIG III

(see page 115)



1. Câble de commande
2. Mise à la terre

1. Control connector
2. Protective earth

DESIGNATION	REP	REFERENCE	DESIGNATION
RADIATEUR	1	W000265354	HEAT EXCHANGER 155 x 165 x 65
RESERVOIR 3,7 L	2	W000265358	WATER TANK 3,7 L
FACE AVANT COOLERTIG 2	3	W000276235	FRONT PART COOLERTIG 2
FACE ARRIERE COOLERTIG 2	4	W000276236	REAR PART COOLERTIG 2
BOUCHON DE REMPLISSAGE	5	W000265357	FILLING CAP
TUYAU DE REMPLISSAGE	6	W000265348	FILLING PIPE
JOINT 10MM	7	W000265350	GASKET 10 MM
CONNECTEUR RAPIDE 1/8	8	W000265349	QUICK HOSE CONECTOR 1/8
RACCORD COUDE 1/8-1/8	9	W000276242	ELBOW CONNECTOR 1/8-1/8
CONNECTEUR TUYAU INTERIEUR 1/8	10	W000276243	INNER HOSE CONNECTOR 1/8
CONNECTEUR TUYAU CAOUTCHOUC 1/8	11	W000265351	RUBBER HOSE CONNECTOR 1/8
AMORTISSEUR + TUYAU	12	W000279590	PRESSUR DAMPER + HOSE
TUYAU CAOUTCHOUC 10/17	13	W000265364	RUBBER HOSE 10/17
VALVE DE POMPE	14	W000276247	PUMP VALVE PART ASSEMBLY
JOINT DE POMPE	15	W000276248	PUMP GASKET
CARTE CONTROLE A001 COOLERTIG	16	W000279515	CONTROL CARD A001 COOLERTIG
POMPE	17	W000276250	PUMP
VENTILATEUR 119X119X38 24VDC	18	W000164435	COOLING FAN 119X119X38 24VDC
CAVALIER POUR COOLERTIG	20	W000276706	SPACER FOR COOLERTIG
PANNEAU LATERAL GAUCHE	21	W000279516	SIDE PLATE LEFT
PANNEAU LATERAL DROIT	22	W000279517	SIDE PLATE RIGHT

OPTIONS

OPTION

RC1

5 m : Ref: W000263311
10 m : Ref: W000270324



Réglage du courant de soudage MMA / TIG, gamme de réglage 0 - 9

Si vous désirez régler le courant de soudage à l'aide d'une commande à distance vous devez la connecter et sélectionner la touche SET-UP. Le témoin L26 se positionne sur la commande à distance. Tenez la touche de sélection de la commande à distance enfoncée (bouton SET-UP) pour définir les limites de la plage d'ajustement de la commande à distance

MMA / TIG welding current adjustment, range 0 - 9

If you want to adjust the welding current using a remote control you need to connect the button and select SET-UP. L26 light is located on the remote control. Hold the select key remote control key (SET-UP button) to define the limits of the adjustment range of the remote control

FP1

Ref: W000263313



La commande à pédale FP1 est utilisée en procédé TIG 2 Temps.

La plage de réglage des paramètres est ajustable :

La valeur mini de la plage est sélectionnée à l'aide du potentiomètre du panneau de fonctions lorsque la pédale n'est pas sous pression, l'afficheur digital indique "LO".

La valeur maxi de la plage est sélectionnée de la même manière en appuyant longuement sur la touche SET-UP du panneau de fonctions, l'afficheur digital indique "HI".

La séquence de soudage peut commencer par une légère pression sur la pédale. L'arc s'établit avec le courant minimum. Le courant de soudage atteint la valeur maxi. lorsqu'une pression vers le bas est exercée sur la pédale. L'arc s'éteint lorsque la pédale est relâchée.

Recommencer une nouvelle fois si cela est nécessaire.

The footswitch is used in FP1 TIG Time 2.

The adjustment range of adjustable parameters:

The minimum value, the range is selected using the knob panel functions when the pedal is not pressurized, the digital display indicates "LO".

The maximum value of the range is selected in the same manner; pushing and holding the SET-UP button on the control panel of functions, the digital display will display the "HI" value.

The welding sequence can begin with light pressure on the pedal. The arc is established with the current minimum. The welding current reaches the maximum value. when downward pressure is exerted on the pedal. The arc is extinguished when the pedal is released.

Repeat again if necessary.

OPTION ROULAGE POUR GENERATEUR EQUIPE, (T3)

Le chariot (T3) permet un transport aisé du générateur PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC équipé d'une bouteille de gaz.

T3

Ref: W000277087



WHEELING OPTION FOR POWER SOURCE AND ACCESSORIES, (T3)

The (T3) trolley provides convenient transport for a PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC power source and a gas cylinder.

A – INFORMACIÓN GENERAL

A1. PRESENTACIÓN DE LA INSTALACIÓN

La fuente de energía **PRESTOTIG 240 AC/DC** es un "inversor monofásico" para soldaduras por arco con electrodo recubierto y procesos TIG CA/CC de aceros no aleados, acero inoxidable y aluminio.

PRESTOTIG 310 AC/DC es un generador del tipo de "un inversor de tres fases" para soldadura de arco, proceso de soldadura TIG CA/CC y proceso de soldadura con electrodo recubierto de aceros sin aleaciones, aceros inoxidables y aluminio. Los mecanismos de **PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC** vienen provistos con un suministro de una sola fase de 230V (**PRESTOTIG 240**) o con un suministro de tres fases de 400V (**PRESTOTIG 310**) y brindan una salida de corriente continua o alterna.

COMPONENTES DEL EQUIPO DE SOLDAR

- ☞ La fuente de energía **PRESTOTIG 240 o 310 AC/DC**
- ☞ El cable para alimentación eléctrica de 5m de largo
- ☞ Un cable a tierra de 50mm² de 3 m de largo con la pinza de masa
- ☞ Una manguera para gas de 1,5m de largo con accesorios
- ☞ Manual de instrucciones de seguridad, uso y mantenimiento

A2. DESCRIPCIÓN DEL PANEL DELANTERO Y TRASERO

(☞ Ver Página 110)

Panel de configuración	18
Toma 5B del comando disparador	21
Toma del control remoto	22
Toma DINSE(-) cable a tierra (izquierda)	23
Toma DINSE (+) de la torcha (derecha)	23
Conexión salida de gas	24
Conexión del ingreso de gas	25
Interruptor de encendido y apagado	26

A3. DESCRIPCIÓN DEL PANEL DE CONFIGURACIÓN

(☞ Ver Página 117 – 118)

TIG : Selección de soldadura TIG (CA)-(MIX) (CC-)-(CC+)	P1
MMA : Selección de soldadura con electrodo recubierto (CA)-(CC-)-(CC+)	P2
CICLO: Para inicio rápido: presión corta; para inicio digital: presión larga	P3
PREVIO : Navegar al punto previo de regulación (ciclo e inicio)	P4
SIGUIENTE : Navegar al punto siguiente de regulación (ciclo e inicio)	P5
RETORNO : Confirmar el valor regulado y salir del inicio	P6
Selección del método golpe TIG HF o TIG PAC (contacto)	P7
POR PUNTOS/PULSO MANUAL/PULSO SINÉRGICO	P8
Uso de la configuración del panel o de la ingresada	P9
Selección de programas (1 a 9)	P10
Coconfirmación de la configuración ingresada	P11
Selección del modo disparador 2T o 4T, LEVEL, 4T LEVEL	P12
PRUEBA DE GAS: Presionar y sostener para abrir la válvula de gas	P13
Selector de control remoto y local e interruptor de cierre de código de seguridad	P14
Perilla de regulación principal	R1
Indicador de energía	L1
Luz de advertencia de falla térmica	L2
Luz de advertencia de falla de suministro de voltaje	L3
Selección de soldadura TIG	L4
Selección de soldadura MMA	L5
Ajuste de tiempo de pre gas (0 a 10 s)	L6
BÚSQUEDA: Regulación de corriente (5 a 90 % de corriente para soldar)	L7
Ajuste del tiempo de ascenso (0 a 1.0 s)	L8
Ajuste de corriente de arranque, SOFTSTART (80 – 100% de corriente para soldar) o HOTSTART (100 – 150% de corriente para soldar) LEVEL	L10 L11
Corriente para soldar	L12
Modo de pulso: Ajuste de corriente alta/baja, tiempo alto/bajo y radio	L13
Modo de corriente para soldar: CA/CC+/CC-/MIX	L14
Regulación de tiempo de las soldadura por puntos (0 a 10 s)	L15
Ajuste del tiempo de descenso (0 a 15 s)	L18
Corriente final (5 a 90 % de corriente para soldar)	L19
Tiempo de post gas (0 a 30 s)	L20
Manejo del disparador (2T – 4T –LEVEL – 4T LEVEL)	L21

A – INFORMAÇÃO GERAL

A1. APRESENTAÇÃO DA INSTALAÇÃO

A fonte de energia **PRESTOTIG 240 AC/DC** TIG é um "inversor monofásico" para soldadura a arco com eléctrodo revestido e processos TIG CA/CC de aço puro, aço inoxidável e alumínio.

O **PRESTOTIG 310 AC/DC** é um gerador do tipo "ondulador trifásico" para a soldadura a arco, processo TIG AC/DC e a eléctrodo revestido, dos aços não ligados, inoxidáveis e alumínio.

Os **PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC** são alimentados respectivamente com rede de 230V (**PRESTOTIG 240**) monofásico ou 400V (**PRESTOTIG 310**) trifásico e fornecem uma saída de corrente contínua ou alterna.

COMPONENTES DO EQUIPAMENTO DE SOLDAR

- ☞ Fonte de energia **PRESTOTIG 240 ou 310 AC/DC**
- ☞ Cabo para alimentação eléctrica com 5m de comprimento
- ☞ Cabo de terra de 50mm² com 3m de comprimento com dispositivo terra.
- ☞ Uma mangueira para gás com 1,5m de comprimento com acessórios.
- ☞ Manual de Instruções de segurança, utilização e manutenção

A2. DESCRIÇÃO DO PAINEL FRONTAL E TRASEIRO

(☞ Ver Página 110)

Painel de configuração	18
Tomada 5B do comando do gatilho	21
Tomada do controlo remoto	22
Tomada DINSE (-) cabo de terra (esquerda)	23
Tomada DINSE (+) do suporte do eléctrodo (à direita)	23
Ligação de saída do gás	24
Ligação de entrada do gás	25
Interruptor de Ligar/Desligar	26

A3. DESCRIÇÃO DO PAINEL DE CONFIGURAÇÃO

(☞ Ver Página 117 – 118)

TIG Selecção de soldadura (AC)-(MIX)-(DC-)-(DC+)	P1
MMA: Selecção de soldadura com eléctrodo revestido (CA)-(CC)-(CC+)	P2
CICLO: Para início rápido uma pressão ligeira, uma pressão prolongada para início digital	P3
ANTES Navegar para o item anterior de regulação (CICLO e INÍCIO)	P4
PRÓXIMO Navegar para o próximo item de regulação (CICLO e INÍCIO)	P5
VOLTAR: Confirmar o valor regulado e sair do início	P6
Seleção do método de escorvamento ; TIG HF ou TIG PAC (contacto)	P7
POR PONTO / IMPULSO MANUAL / IMPULSO SINÉRGICO	P8
Utilização da configuração do painel ou da configuração introduzida	P9
Seleção do programa (1 a 9)	P10
Confirmação da configuração introduzida	P11
Seleção do modo gatilho, 2-T ou 4-T, LEVEL 4T LEVEL	P12
Teste de gás: Pressionar e manter para abrir a válvula de gás	P13
Selector de controlo remoto e local e interruptor de fecho de código de segurança	P14
Botão de regulação principal	R1
Indicador de corrente	L1
Lâmpada de aviso de falha térmica	L2
Lâmpada de aviso de falha de fornecimento de voltagem	L3
Seleção de Soldadura TIG	L4
Seleção de Soldadura MMA	L5
Ajustamento de tempo de pré-gás (0-10S)	L6
BUSCA Regulação de corrente (5%-90% da corrente para soldar)	L7
Ajustamento do tempo de subida do metal: (0.0 – 1.0S)	L8
Ajustamento da corrente de arranque, SOFTSTART (80 – 100% de corrente para soldar) ou HOTSTART (100 – 150% de corrente para soldar) LEVEL	L10 L11
Corrente para soldar	L12
Modo de impulso: ajustamento da corrente alta – baixa, tempo alto e baixo e respectiva relação	L13
Modo de corrente para soldar : AC DC + DC – MIX	L14
Regulação do tempo de soldadura por PONTOS (0 – 10S)	L15
Ajusta do tempo de descida do metal (0 – 15 s)	L18
Corrente final (5—90% da corrente para soldar)	L19
Tempo de post gás (0 a 30s)	L20
Manuseamento do gatilho (2T – 4T – LEVEL – 4T LEVEL)	L21

Encendido de programas	L22	Ligação dos programas
Soldadura usando parámetro de interface	L23	Soldadura utilizando parâmetro do interface
Selección de golpe HF/ Lift –PAC(corte con arco de plasma)	L24	Seleção do método de escorvamento (HF / Lift – PAC) (corte com arco de plasma)
POR PUNTO/Pulso Sinérgico/Pulso Manual	L25	POR PONTO 7 Impulso Sinérgico / Impulso Manual
Control remoto/ pedal	L26	Controlo remote / pedal
Unidad de medición D1 (A amper - ø diámetro del electrodo)	L27	Unidade de medida de D1 (A Ampere – ø Diâmetro do eléctrodo)
Unidad de medición D2 (V volt – s segundo - % porcentaje del Valor principal – Hz hertz)	L28	Unidade de medida de D2 (V Volt – s Segundo - % Percentagem do valor principal - Hz Hertz)
Pantalla de Corriente para soldar y otros parámetros	D1	Visor da Corrente para Soldar e outros parâmetros
Pantalla del Voltaje para soldar y otros parámetros	D2	Visor da Voltagem para Soldar e outros parâmetros
Pantalla del programa para soldar seleccionado	D3	Visor do programa de soldar seleccionado

A4. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

A4. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

PRESTOTIG 240 AC/DC – REF. W000275843

PRIMARIA		PRIMÁRIA	
	EE	TIG	
	230V (+/- 15%) 50Hz / 60Hz		
Alimentación primaria 1~			Alimentação primária 1~
Frecuencia			Frequência
Energía absorbida (100%)	3.7 KVA	3.9 KVA	Absorbed power (100%)
Energía absorbida (máx.)	6.0 KVA	5.7 KVA	Absorbed power (max.)
Cable de alimentación primaria de 5 m	3 x 2,5 mm ²		Cabo de alimentação primária com 5 m de comprimento
SECUNDARIA		SECUNDÁRIA	
	EE	TIG	
	10A/10V-180A/27,2V	3A/10V-230A/19,2V	
Tensión sin carga	58 V DC		Tensão sem carga
Rango de ajuste			Nível de ajustamento
Fusible	16A		Fusível
Ciclo de trabajo 100% (ciclo 10 min.)	120A	170A / 16V	Ciclo de trabalho 100% (ciclo 10-min)
Ciclo de trabajo 40% (ciclo 10 min.)	180A / 32V	230A	Ciclo de trabalho 40% (ciclo 10-min)
Cable a tierra con pinza (3 m)	50 mm ²		Cabo de terra 3m com dispositivo
Tipo de protección	IP 23 C		Tipo de protecção
Tipo de aislación	H		Tipo de isolamento
Normas	EN 60974-1 / EN 60974-10 / 61000-3-12		Normas

PRESTOTIG 310 AC/DC – REF. W000278469

PRIMARIA		PRIMÁRIA	
	EE	TIG	
	400V (+/- 10%) 50Hz / 60Hz		
Alimentación primaria 3~			Alimentação primária 3~
Frecuencia			Frequência
Energía absorbida (máx.)	14.4 KVA	13.3 KVA	Absorbed power (max.)
Cable de alimentación primaria de 5 m	4 x 2,5 mm ²		Cabo de alimentação primária com 5 m de comprimento
SECUNDARIA		SECUNDÁRIA	
	EE	TIG	
	10A/20.5V-250A/30V	3A/10V-300A/22V	
Tensión sin carga	63 V DC		Tensão sem carga
Rango de ajuste			Nível de ajustamento
Fusible	16A		Fusível
Ciclo de trabajo 100% (ciclo 10 min.)	190A	190A	Ciclo de trabalho 100% (ciclo 10-min)
Ciclo de trabajo 40% (ciclo 10 min.)	250A / 32V	300A	Ciclo de trabalho 40% (ciclo 10-min)
Cable a tierra con pinza (3 m)	70 mm ²		Cabo de terra 3m com dispositivo
Tipo de protección	IP 23 C		Tipo de protecção
Tipo de aislación	H		Tipo de isolamento
Normas	EN 60974-1 / EN 60974-10		Normas

A5. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS COOLERTIG 2

A5. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS COOLERTIG 2

COOLERTIG 2 – REF. W000275844

Tensión de alimentación	230V (+/- 15%)	Tensão de alimentação
Potencia de alimentación	50 W	Potência de alimentação
Potencia de refrigeración	1,0 kW	Potência de arrefecimento
Presión máx. en el arranque	4,0 bar	Pressão max. no arranque
Líquido de refrigeración	FREEZCOOL RED	Líquido de arrefecimento
Volumen del depósito	3L	Volume do reservatório
Grado de protección	IP 23 C	Grau de protecção

A6. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS COOLERTIG III

A6. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS COORLERTIG
III

COOLERTIG III – REF. W000278471		
Tensión de alimentación	24 V DC	Tensão de alimentação
Potencia de alimentación	50 W	Potência de alimentação
Potencia de refrigeración	1,0 kW	Potência de arrefecimento
Presión máx. en el arranque	4,0 bar	Pressão max. no arranque
Líquido de refrigeración	FREEZCOOL RED	Líquido de arrefecimento
Volumen del depósito	3L	Volume do reservatório
Grado de protección	IP 23 C	Grau de protecção

**ATENCIÓN**

Un ventilador parado no indica falla necesariamente ya que cuenta con un interruptor térmico.

**ATENÇÃO**

Um ventilador parado não indica necessariamente já que funciona como interruptor térmico.

A7. DIMENSIONES Y PESO

	Dimensiones (LxAxAlt) Dimensões (CxLxA)	Peso neto Peso líquido	Peso de embalaje Peso da embalagem	
PRESTOTIG 240 AC/DC	475 x 200 x 405	17 kg	19 kg	PRESTOTIG 240 AC/DC
COOLERTIG 2	500 x 200 x 260	8 kg	9 kg	COOLERTIG 2
PRESTOTIG 310 AC/DC	505 x 195 x 440	25 kg	27 kg	PRESTOTIG 310 AC/DC
COOLERTIG III	525 x 198 x 260	8 kg	9 kg	COOLERTIG III

A7. DIMENSÕES E PESO

B – PUESTA EN MARCHA

B1. DESEMBALAJE DEL EQUIPO



ATENCIÓN: la estabilidad del equipo no es segura en un ángulo de inclinación superior a los 10°

En la instalación, tenga en cuenta lo siguiente:

Ubique la máquina en una base estable y seca para asegurarse de que el polvo no ingrese con el aire refrigerante.

- Asegurarse de que la máquina está ubicada lejos del pasaje de cualquier partícula de máquinas amoladoras o pulidoras.
- Asegurarse de que el aire refrigerante circula libremente. La máquina debe estar al menos a 20 cm de cualquier obstáculo, tanto por delante como por detrás, para
- Asegurar la buena circulación del aire refrigerante.
- Proteger la máquina de la lluvia y la luz solar directa.

Corte la cinta adhesiva y abra la caja.

Levante la fuente de energía usando las manijas.

B2. CONEXIÓN A LA INSTALACIÓN ELÉCTRICA PRINCIPAL

La **PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC** está provista de:

⇒ Cable de alimentación primaria conectado dentro de la fuente de energía.

Si su instalación principal tiene conexiones específicas en planta, simplemente adecúe el cable de alimentación, con un enchufe macho compatible con su equipamiento eléctrico y apropiado para el consumo máximo de la fuente de energía (ver tabla página 28).

Las frecuencias aceptables para la red de trabajo son:

⇒ 50 y 60 Hz

La fuente de energía debe protegerse con un mecanismo protector (fusible o disyuntor) de un rango correspondiente al consumo primario máximo de la misma.



ADVERTENCIA: Este equipo (**PRESTOTIG 310 AC/DC**) no cumple con las especificaciones de IEC 61000-3-12. Si se conecta a un sistema público de bajo voltaje, es responsabilidad del instalador o del usuario del equipo asegurarse, consultando con el operador de la red de distribución si fuera necesario, que es posible conectar el equipo



ADVERTENCIA: Este equipo Clase A (**PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC**) no está diseñado para ser usado en áreas residenciales donde la energía eléctrica es suministrada por la red de suministro público de bajo voltaje. En esos lugares, puede haber dificultades potenciales asegurando compatibilidad electromagnética debido a interrupciones de irradiación como de conducción.

B3. CONEXIÓN DEL SUMINISTRO DE GAS (AL REGULADOR DE PRESIÓN)

(Ver Página 110)

Conectar el tubo de gas a la unión **rep: 25** en la fuente de energía.

Ligeramente abrir y cerrar la llave del cilindro de gas para sacar cualquier impureza.

Instalar el reductor de presión/medidor de flujo.

Conectar la manguera del gas, provista con la fuente de energía, a la salida del reductor de presión con su unión.

Abrir el cilindro de gas.

En el momento de soldar, el índice de flujo de gas debería estar entre 10 y 20l/min.



ATENCIÓN

Asegurar de manera firme el cilindro de gas instalando una correa de seguridad.

B – ACCIONAMENTO

B1. DESEMBALAR O EQUIPAMENTO



: a estabilidade do equipamento pode não ser estável com um ângulo de inclinação superior a 10°

Quando na instalação, tenha em conta o seguinte:

Coloque a máquina numa base estável e seca para assegurar que o pó não entre em contacto com o ar refrigerante.

- Assegure-se que a máquina está colocada afastada dos pontos de passagem de qualquer partícula proveniente das máquinas amoladoras ou polidoras.
- Assegure-se de que o ar refrigerante circula livremente. A máquina deve estar colocada a pelo menos 20cm de distância de todos os obstáculos, tanto para a frente como para trás, de modo a
- Assegurar uma boa circulação do ar refrigerante.
- Proteger a máquina da chuva intensa e da luz solar directa.

Corte a fita adesiva e abra a caixa.

Levante a fonte de energia utilizando as pegas.

B2. LIGAÇÃO À INSTALAÇÃO ELÉCTRICA PRINCIPAL

A **PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC** é fornecido com:

⇒ Um cabo de alimentação primária ligado dentro da fonte de energia

Se a sua instalação principal tiver ligações específicas na oficina, basta apenas adequar o cabo de alimentação, com uma tomada macho compatível com o seu equipamento eléctrico e apropriado para o consumo máximo da fonte de energia (ver tabela página 28).

As frequências aceitáveis para a rede de trabalho são:

⇒ 50 e 60 Hz

A fonte de energia deve ser protegida com um mecanismo protector (fusível ou disyuntor) de um nível correspondente ao consumo primário máximo da mesma.



AVISO: Este equipamento (**PRESTOTIG 310 AC/DC**) não está em conformidade com a IEC 61000-3-12. Se for ligado a um sistema público de baixa tensão, é da responsabilidade do instalador ou do utilizador do equipamento verificar, se necessário, através de consulta ao operador de distribuição de rede da possibilidade de ligação do equipamento.



ATENÇÃO : Este material de Classe A (**PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC**) não está indicado para ser utilizado numa instalação residencial onde a corrente eléctrica é fornecida pelo sistema público de alimentação de baixa tensão. Podem existir dificuldades potenciais para assegurar a compatibilidade electromagnética nestas instalações, devido às perturbações direccionadas e radiadas.

B3. LIGAÇÃO DO FORNECIMENTO DE GÁS (AO REGULADOR DE PRESSÃO)

(Ver Página 110)

Ligar o tubo de gás à união **item 25** na fonte de energia.

Abrir ligeiramente e fechar o relógio do cilindro de gás para retirar qualquer impureza que possa existir.

Instalar o reductor de pressão/medidor de fluxo.

Ligue a manguera do gás, fornecida com a fonte de energia, na saída do reductor de pressão com a sua união.

Turn on the gas cylinder.

No momento de soldar, o índice de fluxo de gás deverá estar entre 10 e 20l/min.



ATENÇÃO

Fixar de modo concreto o cilindro de gás instalando uma correa de segurança.

B4. CONEXIÓN DE LOS ACCESORIOS

(Ver Página 110)

La conexión se realiza desde la parte delantera del generador.

Verificar que el interruptor de encendido On/Off 0/1 esté en posición 0. **Rep: 26**

En modo TIG :

Conectar la torcha TIG al terminal **Rep: 23 derecha**, la pinza de masa al terminal

Rep: 23 izquierda, el tubo de gas a la unión **Rep: 24** y el control al **Rep: 21**.

Para la utilización del control remoto, conectar a la conexión **Rep: 22**.

En modo para electrodo recubierto:

Conectar la torcha al terminal **Rep: 23 derecha** de la fuente.

Conectar la conexión a tierra al terminal de la fuente **Rep: 23 izquierda**.

Para la utilización del control remoto, conectar a la conexión **Rep: 22**.

Respetar las polaridades (CC+ CC-) indicadas en el paquete de los electrodos en uso.

B4. LIGAÇÃO DE TODOS OS ACESSÓRIOS

(Ver Página 110)

A conexão é feita a partir da frente do gerador.

Verificar se o interruptor de accionamento On/Off 0/1 está na posição 0. **item 26**

No modo TIG :

Ligar a tocha TIG no terminal **item 23 à direita**. O dispositivo de massa no terminal **item**

23 esquerda, o tubo de gás e a união **item 24** e o controlo no **item 21**

Para a utilização do controlo remoto, ligue-o ao conector **item 22**.

No modo de eléctrodo revestido :

Ligar o suporte do eléctrodo ao terminal **item 23 à direita** na fonte de energia.

Ligar a ligação terra ao terminal **item 23 esquerda** da fonte de energia.

Para a utilização do controlo remoto, ligar a ligação **item 22**.

Respeitar as polaridades (CC + CC-) indicadas na embalagem dos electrodos que estão a ser utilizados.

C – INSTRUCCIONES DE USO

La PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC está diseñada para ser fácil de usar. Cada comando corresponde a una función simple.

C1. PUESTA EN MARCHA

Interruptor de encendido ON/OFF (0/1)

Position 0 : la fuente está apagada

Position 1 : la fuente está encendida

Después de 10 segundos, el sistema está listo para funcionar.

L1- Indicador de energía

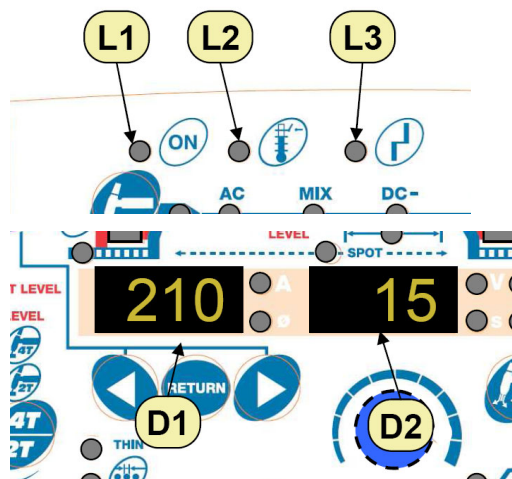
L2- Luz de advertencia por falla térmica. Se enciende si la fuente de energía se sobrecalienta. No detener la máquina o se detendrá el ventilador. Esperar que la luz se apague antes de continuar soldando.

L3- Luz de advertencia por falla de suministro de tensión. Enciende si la tensión es muy alta o muy baja. Controlar el suministro de tensión. Enciende si hay sobrecarga de tensión en la alimentación de la instalación principal.

D1- Pantalla con la corriente para soldar o la corriente actual.

D2- Pantalla con la tensión para soldar o las configuraciones.

REP : 26



C – INSTRUÇÕES DE USO

A PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC foi concebida para ser fácil de usar. Cada comando corresponde a uma função simples.

C1. ACCIONAMIENTO

Interruptor de accionamiento ON / OFF (0/1)

Posição 0: a fonte de energia está desligada

Posição 1: a fonte de energia está ligada

Após 10 segundos, o sistema está pronto para utilizar.

L1 – Indicador de energia

L2- Luz avisadora de falha térmica. Acende-se se houver sobreaquecimento da fonte de energia. Não parar a máquina caso contrário o ventilador parará. Aguardar até que a lâmpada se apague para continuar a soldar.

L3 - Luz avisadora por falha de fornecimento de tensão. Acende-se se a tensão for muito alta ou muito baixa. Verificar o fornecimento de voltagem. Acende-se se ocorrer uma sobrecarga de tensão no fornecimento principal

D1 – Visor com a corrente para soldar ou a corrente principal.

D2 - Visor com a tensão para soldar ou as configurações.

C2. PROCESOS

Soldadura MMA

Se pueden usar todos los electrodos compatibles para soldar con corriente continua o alterna.

Soldadura TIG con corriente alterna

Esta fuente de energía está especialmente diseñada para soldadura TIG de aluminio con corriente alterna (CA).

Soldadura TIG con corriente continua

La soldadura con corriente continua (CC) se utiliza generalmente para soldar diferentes grados de acero.

Soldadura TIG con impulso sinérgico

Esta fuente de energía incluye el proceso TIG sinérgico, en el cual sólo se necesita ajustar la corriente para soldar mientras otros parámetros de impulso están programados. El impulso de frecuencia es alto, lo que garantiza un arco concentrado y el aumento de la velocidad de soldado.

Soldadura por impulso TIG

Este método brinda la posibilidad de ajustar todos los parámetros de impulso. El control del baño de fusión es más sencillo también.

Función de soldadura por puntos

En la función de soldadura por puntos se puede ajustar la duración de las soldaduras en un rango de 0 a 10 s.

Función de punteado en materiales finos

El punteado es una manera eficiente de unir materiales finos usando una entrada de calor bajo, el cual disminuye las distorsiones en el material base.

Soldadura TIG con corriente mixta CA-CC (MIX)

La unión de materiales de distinto espesor puede realizarse mejor especialmente usando la corriente mixta. Ajustar valores con la función SETUP si fuese necesario.

Soldadura MMA

Podem utilizar-se todos os electrodos compatíveis para soldar com corrente contínua ou alternada.

Soldadura TIG con corriente alterna

Esta fonte de energia é particularmente concebida para soldadura TIG de alumínio com corrente alternada (CA).

Soldadura TIG con corriente continua

A soldadura con corriente continua utiliza-se geralmente para soldar diferentes tipos de aço.

Soldadura TIG por impulso sinérgico

Esta fonte de energia inclui o processo sinérgico TIG, no qual somente necessita de ajustar a corrente para soldar enquanto são programados outros parâmetros de impulso. O impulso de frequência é alto, o qual garante arco concentrado e velocidade de soldadura aumentada.

Soldadura por impulso TIG

Este método permite-lhe ajustar todos os parâmetros do impulso. O controlo do banho de fusão é também mais fácil.

Função de soldadura por puntos

Na função de soldadura por ponto pode ajustar a duração das soldas num nível de 0 – 10 s.

Função de punteado em materiais finos

O punteado é um modo eficiente de unir materiais finos utilizando uma entrada de baixo calor, a qual diminui as distorções no material base.

Soldadura TIG con corriente mixta AC-DC (MIX)

A união de materiais de diferentes espessuras pode realizar-se melhor especialmente usando a corrente mixta. Ajustar os valores com a função SETUP se necessário.

C2. PROCESSOS

C3. ELECTRODOS PARA SOLDADURA TIG

La corriente continua se recomienda para ciertos tipos de acero. Recomendamos electrodos de cerio.

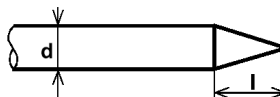
AFILANDO EL ELECTRODO

La punta del electrodo se afila con forma cónica. De esta manera el arco es estable y la energía se concentra en el área a soldar.

El largo de la sección afilada depende del diámetro del electrodo.

Con corriente baja, punta aguda $l = 3 \times d$

Con corriente alta, punta redonda $l = 1 \times d$



C3. ELÉCTRODOS PARA SOLDADURA TIG

A corrente contínua é recomendada para determinados tipos de aço. Recomendamos um eléctrodo Cerium.

AFIAR O ELÉCTRODO

A ponta do eléctrodo é afiada com forma cónica.

Deste modo o arco ficará estável e a energia concentrada na área a ser soldada.

O comprimento da Secção a ser afiada depende do diâmetro do eléctrodo.

Para corrente baixa, punta aguda $c = 3 \times d$

Para corrente alta, punta redonda $c = 1 \times d$

Tabla de electrodos para CA / Tabela de electrodos para CA

ELÉCTRODO	CORRIENTE PARA SOLDAR CA CORRENTE PARA SOLDAR CA			PICO DE GAS BICO DE GÁS	ÍNDICE DE FLUJO DE GAS ÍNDICE DE FLUXO DE GÁS
	Electrodo agudo (min.) Eléctrodo agudo (min.)	Electrodo redondeado (min.) Eléctrodo Redondo (Min.)	Máx.		
Ø mm	A	A	A	Ø mm	l/min
1,6	15	25	90	6 - 10	6...7
2,4	20	30	150	10 - 11	7...8
3,2	30	45	200	11 - 16	8...10
4,0	40	60	350	16 - 17,5	10...12

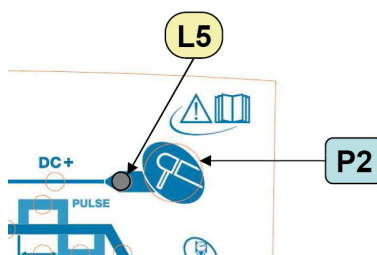
Tabla de electrodos para CC / Tabela de electrodos para CC

ELÉCTRODO	CORRIENTE MIN CORRENTE MIN	CORRIENTE MAX CORRENTE MÁX.	PICO DE GAS BICO DE GÁS	ÍNDICE DE FLUJO DE GAS ÍNDICE DE FLUXO DE GÁS
Ø mm	A	A	Ø mm	l/min
1,0	5	80	6 - 8	5...6
1,6	70	140	6 - 10	6...7
2,4	140	230	10 - 11	7...8
3,2	225	330	11-12-16	8...10

C4. SOLDADURA CON ELECTRODO (MMA)

Con la **PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC**, se pueden utilizar los electrodos de soldadura para AC o DC de acuerdo a la capacidad de los electrodos de que se trate.

Presionar el botón de soldadura para electrodo recubierto **P2**.
La luz **L5** indica que la soldadura MMA está activa.

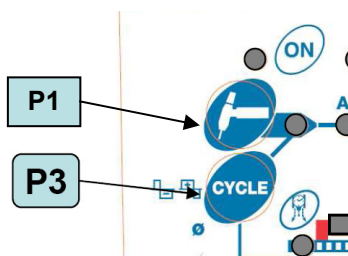
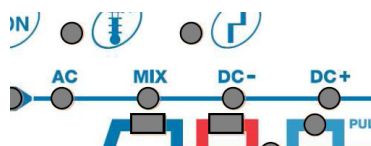


LED indica el actual seleccionados:
CA / CC- / CC+. Cambiar el tipo de corriente al pulsando el **P2**

Presionar **P3** si se desea ajustar las dinámicas y la ignición del arco. Navegar con el botón **P4** y **P5**. Salir presionando RETURN **P6** o CICLO **P3**.

DINAMISMO DEL ARCO ("Arco" -9 ... 0 ... 9)- Se puede ajustar el valor al girar la perilla de ajuste de la corriente, R1. El valor normal es 0; para un arco más suave configurar la perilla en un valor negativo (0 a -9); para un arco más duro configurarla en un valor positivo (0 a +9). Para un gran arco, se reduce la tasa de disparo.

PUNTO DE IGNICIÓN (Caliente -9 ... 0 ... 9). Se puede ajustar el valor girando la perilla de ajuste de la corriente, R1. Un valor positivo corresponde a un punto más fuerte con 0 como el valor por defecto.



C4. SOLDADURA COM ELÉCTRODO (MMA)

Com o **PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC** Você pode usar os eletrodos de solda para AC ou DC de acordo com as capacidades do eletrodo em questão.

Pressionar o botão de soldadura por eléctrodo revestido **P2**.
O Led **L5** indica que a soldadura MMA está activa.

LED indica o seleccionado actual.
CA / CC- / CC+ Alterar o tipo de corrente pressionando o **P2**

Pressionar **P3** se deseja ajustar as dinâmicas e a ignição do arco. Navegar com o botão **P4** e **P5**. Sair pressionando de novo Return **P6** ou CICLO **P3**.

DINAMISMO DO ARCO ("Arco" -9 ... 0 ... 9):- Pode ajustar. O valor ao rodar o botão de ajuste da corrente, R1. O valor normal é 0, para um arco mais suave colocar o botão num valor negativo (0 a 9); para um arco mais duro colocá-lo num valor positivo (0 a +9). Para um arco suave, a taxa de disparo é reduzido.

IMPULSO DE IGNICÃO (Quente -9 ... 0 ... 9)
Pode ajustar. O valor ao rodar o botão de ajuste da corrente, R1. A um valor positivo corresponde um impulso mais potente com zero como o valor por defeito.

C5. SOLDADURA TIG

Seleccionar la soldadura TIG presionando el botón **P1**. Se puede cambiar el tipo de corriente presionando el botón nuevamente (CA, MIX, CC-, CC+). Para seleccionar CC+ se necesita mantener el botón apretado.
De acuerdo al modo de corriente seleccionado se pueden ajustar parámetros usando la función **CYCLE P3**. Para salir de esta función volver a presionar el botón. Al mismo tiempo se puede ver el diámetro de electrodo recomendado.

Seleccionar a soldadura TIG pressionando o botão TIG **P1**. Pode alterar o tipo de corrente pressionando o botão novamente (CA, MIX, CC-, CC+). Para seleccionar CC+ é necessário manter o botão pressionado.
De acordo com o tipo de corrente seleccionado é possível ajustar os parâmetros utilizando a função **CYCLE P3**. Para sair desta função volte a pressionar o botão **CYCLE P3**. Ao mesmo tempo pode ver o diâmetro do eléctrodo recomendado.

C5. SOLDADURA TIG

CA TIG

Recomendada para soldadura de aluminio. Se puede ajustar, por ejemplo, el balance y la frecuencia de la corriente alterna con el botón CYCLE P3 y los botones flecha. Los siguientes parámetros para soldar pueden ajustarse:

A. Balance (bAL -50 ... 0, configuración de fábrica -25%)

un valor de -25 a 0 de balance corta el óxido de aluminio más efectivamente pero calienta el electrodo más que a la pieza de trabajo (la punta se desafilada).

un valor de -50 a -25 de balance aumenta la generación de calor y la penetración en la base de metal mientras pero disminuye el grabado de la alumina.

Si se desea aumentar la temperatura del electrodo cuando se suelda con un electrodo con punta desafilada, ajuste el balance en una dirección positiva. Si quiere disminuir la temperatura del electrodo cuando se suelda con un electrodo afilado, ajuste el balance a -50.

Con la configuración de fábrica la punta del electrodo permanece casi sin desafilarse.

Un electrodo afilado permite una soldadura con un arco más angosto, logrando una soldadura más angosta y una penetración más profunda que con un electrodo desafilado. La soldadura angosta es especialmente útil cuando se suelda en ángulo.

Una soldadura con un electrodo desafilado produce un arco ancho lo que también ensancha el área de corte del grabado de la alumina.

B. Frecuencia (FrE 50 ... 250 Hz, configuración de fábrica 60 Hz)

aumentar la frecuencia produce un arco más estable y estrecho.

C. Selección de la forma de la onda, onda senoidal o cuadrada (Sinus/SquArE)

La forma de la onda afecta el nivel de ruido y penetración del arco. Una forma de onda senoidal genera un nivel de ruido más bajo, mientras que una onda cuadrada tiene mejor penetración (configuración de fábrica).

D. Tiempo de comienzo en caliente para función 2T (H2t 0.1 s...5.0 s, configuración de fábrica 1 s)

Tiempo de precalentamiento en el interruptor de la función 2T. La pieza puede ser precalentada (Hot Start) con corrientes CA o CC. El tiempo establecido aquí sigue en efecto para tipos de corriente CC/ TIG.

CA TIG

Recomendada para soldadura de aluminio. Pode ajustar-se, por exemplo, o balanço e a frequência da corrente alterna com os botões de seta e o botão CYCLE P3. Podem ser ajustados os seguintes parâmetros para a soldadura:

A. Balanço (bAL -50 ... 0, configuração de fábrica -25%)

um valor de -25 a 0 de balanço corta o óxido de alumínio com mais eficiência, no entanto, aquece mais o eléctrodo que a peça de trabalho (a ponta fica romba). um valor de -50 a -25 aumenta a produção de calor e a penetração na base do metal, mas diminui a erosão da alumina.

Se desejar aumentar a temperatura do eléctrodo enquanto está a soldar com um eléctrodo com ponta romba, ajuste o balanço numa direcção positiva, e se desejar diminuir a temperatura do eléctrodo enquanto está a soldar com um eléctrodo afiado, ajuste o balanço -50.

Com a configuração de fábrica, a ponta do eléctrodo mantém-se quase sempre afiada.

Um eléctrodo afiado permite uma soldadura com arco mais estreito, obtendo portanto, uma soldadura mais estreita e uma penetração mais profunda que com um eléctrodo rombo. A soldadura estreita é especialmente útil quando se está a soldar em ângulo.

Uma soldadura com um eléctrodo rombo produz um arco mais largo, o qual também alarga a área de corte da erosão da alumina.

B. Frequência (FrE 50 ... 250 Hz, configuração de fábrica 60 Hz)

aumentar a frequência produz um arco mais estável e estreito.

C. Seleção da forma de onda CA, onda sinodal ou quadrada (Sinus/SquArE)

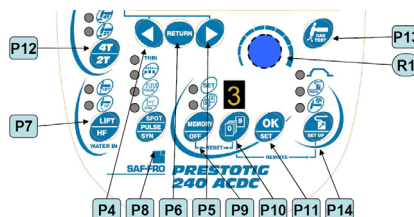
A forma da onda afecta o nível de ruído e a penetração do arco. Uma forma de onda sinodal gera um nível de ruído mais baixo, enquanto uma onda quadrada tem melhor penetração (configuração de fábrica).

D. Tempo de arranque a quente para função 2T (H2t 0.1 s...5.0 s, configuração de fábrica 1 s)

Temporizador de pré-aquecimento para o interruptor da função 2T. A peça de trabalho pode ser pré-aquecida (Hot Start) com ambas as correntes CA e CC. O tempo estabelecido mantém-se em efeito para os tipos de corrente CC TIG.

C6. SOLDADURA COMPOTIG (MIX) Y THIN**SOLDADURA COMPOTIG (corriente mixta CA/CC)**

Con una corriente mixta la frecuencia y el balance de la corriente alterna se configuran por medio de parámetros ejecutados con corriente alterna (CA). Estos parámetros son accesibles presionando el botón CYCLE P3 y luego seleccionando un parámetro por medio de las flechas P4 y P5.



1. Tiempo CA (CA 10 ... 90 %, configuración de fábrica 50 %)
2. Tiempo de ciclo (CYc 0.1 ... 1.0 s, configuración de fábrica 0.6 s)
3. Corriente CC (CC(-) 50 ... 150 %, configuración de fábrica 100 %)
4. Balance (Bal -50 ... 0 ... +10 %, configuración de fábrica -25 %)
5. Frecuencia (FrE 50 ... 250 Hz, configuración de fábrica 60 Hz)
6. Selección de la forma de onda, senoidal o cuadrada (Sinus/SquArE)
7. Tiempo de comienzo en caliente en 2T (H2t 0.1 s...5s configuración de fábrica 1 s)
Solamente en la función 2T / 4T LEVEL.
El aumento de la corriente CC incrementa la penetración pero disminuye el efecto de Stripping.

b) Función THIN

La función THIN es un método de alta calidad y unión rápida sin ninguna distorsión. Para seleccionar esta función mantener presionado el botón del pulso por puntos SYN P8.

- Configuración de la corriente presionando el botón R1.
- Configuración del pre y post gas por medio de las flechas P4 y P5.
- Configuración del tiempo de pulso (de 1 a 200 ms) presionando CYCLE P3.
- Configuración del número de pulso (de 1 a 5 ms) en el modo CA presionando la flecha P5 después de haber presionado previamente el botón CYCLE P3..

C6. SOLDADURA COMPOTIG (MISTA) O THIN**SOLDADURA COMPOTIG (corrente mista AC/DC)**

Com uma corrente misturada, a frequência e o balanço da corrente alterna são determinadas pelas regulações feitas na corrente AC.

Acede-se a estas regulações pressionando na tecla CYCLE P3, depois seleccionar o parâmetro com as setas P4 e P5.

1. Tempo CA (CA 10 ... 90%, configuração de fábrica 50%)
2. Tempo de ciclo (CYc 0.1... 1.0s, configuração de fábrica 0.6s)
3. Corrente CC (CC(-) 50... 150 %, configuração de fábrica 100 %)
4. Balanço (Bal -50 ... 0 ... +10 %, configuração de fábrica -25 %)
5. Frequência (FrE 50 ... 250 Hz, configuração de fábrica 60 Hz)
6. Seleção da forma de onda CA, onda sinodal ou quadrada (Sinus/SquArE)
7. Tempo de arranque a quente para função 2T (H2t 0.1s...5.0 s, configuração de fábrica 1.0 s) Somente na função 2T / 4T LEVEL.
O aumento da corrente CC incrementa a penetração mas reduz o efeito de Stripping.

b) Função THIN

A função THIN é um modo de ligação por grampos de qualidade superior, rápida e sem deformação.

- Para aceder à função, deve pressionar longamente sobre o ponto de impulso SYN. P8.
- Regulação da corrente com o botão R1.
- Regulação do pré-gás e pós-gás pressionando sobre as setas P4 e P5.
- Regulação do tempo de impulso (de 1 a 200ms) pressionando sobre CYCLE P3.

-No modo AC a regulação do número de impulsos (de 1 a 5ms) pressionando sobre a seta P5 depois de ter pressionado sobre o botão CYCLE P3.

C7. SOLDADURA TIG CON CORRIENTE ALTERNA

La corriente alterna se recomienda para soldadura de aluminio. Recomendamos el uso de electrodo de cerio (gris) o lanthane o un electrodo de punta verde.

Balace

Cuando se suelda con CA el radio entre el positivo y negativo de medio ciclo se llama balance. Al usar el balance se puede controlar el calor entre el electrodo y la pieza de trabajo.

Si el balance es positivo, esto significa que el medio ciclo positivo es más largo que el negativo y el calor está más concentrado en el electrodo que en la pieza de trabajo.

Por el contrario, si el balance es negativo, el medio ciclo negativo es más largo con la pieza de trabajo más caliente y el electrodo más frío. La PRESTOTIG posee un balance automático estándar que elige automáticamente el valor de balance correcto. El usuario ajusta la perilla BALANCE de acuerdo al electrodo que se está usando y la máquina ajusta el balance para las distintas corrientes.

El balance automático tiene dos ventajas comparadas con un balance fijo:

Durante la soldadura con CA, se pueden usar ambos electrodos con punta redonda o en cuña. En el momento de comenzar a soldar la máquina forma el extremo redondo automáticamente.

El rango de corriente del electrodo es mayor. La corriente mínima es más baja y la corriente máxima más alta.

Gracias al balance automático se puede soldar con un electrodo con punta en cuña proveyendo de un arco más angosto para obtener una junta más concentrada y penetración más profunda que con un electrodo de punta redonda. Se necesita una junta más angosta cuando se suelda una banda.

Cuando se utiliza un electrodo redondeado el arco es más ancho y el área de su superficie aumenta. Esto lo hace adecuado para juntas a tope y ángulos externos.

C7. SOLDADURA TIG COM CORRENTE ALTERNA

A corrente alterna é recomendada para a soldadura de alumínio. Recomendamos a utilização do eléctrodo de Cério (cinzento) o lanthane ou um eléctrodo com ponta (verde).

Balanço

Quando se está soldar com CA a diferença entre o positivo e o negativo de meio ciclo designa-se por balanço. Ao utilizar o balanço é possível controlar o calor entre o eléctrodo e a peça de trabalho.

Se o balanço for positivo, isso significa que o meio ciclo positivo é mais comprido que o negativo, e o calor está mais concentrado no eléctrodo do que na peça de trabalho.

Por outro lado, se o balanço for negativo, o meio ciclo negativo é mais comprido com a peça de trabalho mais quente e o eléctrodo mais frio. O PRESTOTIG tem um balanço automático standard. Este escolhe automaticamente o valor do balanço correcto. O utilizador ajusta o botão BALANÇO de acordo com o eléctrodo que está a ser utilizado e a máquina ajusta o balanço para as diferentes correntes. O balanço automático tem duas vantagens em relação ao balanço fixo.

Durante a soldadura com CA pode utilizar-se tanto os eléctrodos com ponta redonda como em cunha. No início da soldadura a máquina forma a extremidade redonda automaticamente.

O nível de corrente do eléctrodo é maior. A corrente mínima é inferior e a corrente máxima mais elevada.

Graças ao balanço automático a soldadura pode realizar-se com um eléctrodo de ponta em cunha permitindo um arco mais estreito para obter uma junta mais concentrada e uma penetração mais profunda que com um eléctrodo de ponta redonda. É necessária uma junta mais estreita quando se está a soldar uma banda.

Quando se utiliza um eléctrodo arredondado o arco é mais largo e a área da sua superfície aumenta. Isto torna-o adequado para juntas de topo e ângulos externos.

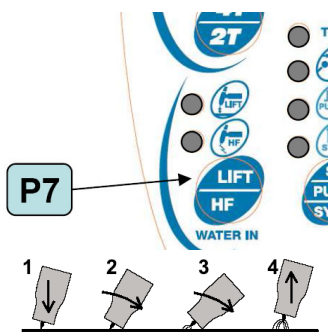
C8. TIPO DE GOLPE

Presione el botón P7 para seleccionar entre un golpe HF o un golpe PAC/LIFT.

La luz al lado de la tecla indica la selección.

GOLPE TIG HF: El arco se forma por una chispa de alta frecuencia (HF), sin tocar la pieza de trabajo. Si el arco no golpea después de un segundo, repetir la operación.

GOLPE POR CONTACTO (PAC): Presionar ligeramente el electrodo sobre la pieza de trabajo (1). Presionar el disparador, el gas sale y la corriente pasa a través del electrodo. Retirar el electrodo de la pieza de trabajo girándolo para que la boquilla permanezca en contacto con la pieza (2-3). Se inicia el arco y la corriente aumenta a su nivel de soldado durante el período de aumento de corriente (4). Utilizar el golpe de contacto en presencia de equipo electrónico sensible.



C8. TIPO DE GOLPE

Pressione o botão P7 para seleccionar entre um golpe HF ou um golpe PAC/LIFT.

A luz ao lado da tecla indica a selecção.

GOLPE TIG HF O arco forma-se com uma faísca de alta frequência, sem tocar na peça de trabalho. Se o arco não golpear após um segundo, repita a operação.

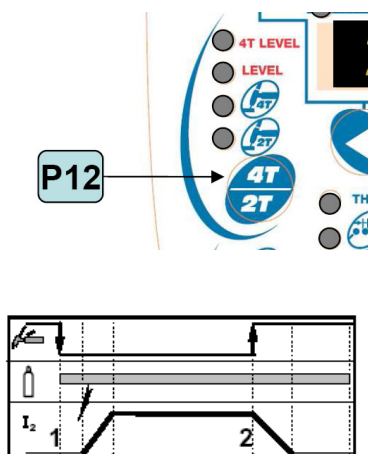
GOLPE POR CONTACTO (PAC): Pressionar ligeiramente o eléctrodo sobre a peça de trabalho (1). Pressionar o gatilho, o gás sai e a corrente passa através do eléctrodo. Retirar o eléctrodo da peça de trabalho rodando-o de modo que a ponta permaneça em contacto com a peça (2-3). O arco tem início e a corrente aumenta ao seu nível de soldadura durante o período de aumento de corrente (4). Utilizar o golpe de contacto na presença de um equipamento electrónico sensível.

C9. CICLO DISPARADOR DE LA TORCHA

Presionar el botón P12 para seleccionar el modo a disparador entre la tecla 2T/4T, LEVEL o 4T LEVEL. La luz encendida indica el ciclo elegido.

GOLPE 2T/HF

1. Presionar el disparador de la torcha. El gas fluye y después de elegir el tiempo de pre gas, el arco se inicia y la corriente de soldar aumenta hasta su nivel en el tiempo de aumento seleccionado.
2. Soltar el disparador, la corriente para soldar cae lentamente en el tiempo de descenso seleccionado. Después de que el arco finaliza el gas continúa fluyendo durante el tiempo de post gas.



C9. CICLO DISPARADOR DA TOCHA

Pressionar o botão P12 para seleccionar o modo de gatilho entre a tecla 2T/4T, LEVEL ou 4T LEVEL. O led acende e indica o ciclo escolhido.

GOLPE 2T/HF

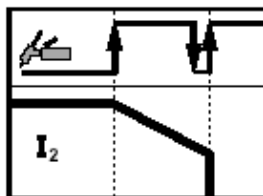
1. Pressionar o gatilho da tocha. O gás flui, e após escolher o tempo de pré-gás, o arco inicia-se e a corrente de soldar aumenta até ao seu nível no tempo de aumento seleccionado.
2. Soltar o gatilho, a corrente para soldar reduz-se lentamente no tempo de descida seleccionado. Após terminar o arco o gás continua a fluir durante o tempo de post-gás.

GOLPE POR CONTACTO 2T/(PAC)

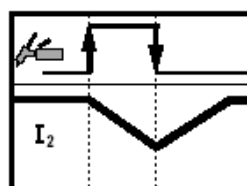
1. Presionar el electrodo ligeramente sobre la pieza de trabajo.
2. Presionar el disparador de la torcha.
3. Lentamente retire el electrodo de la pieza de trabajo. Se inicia el arco y la corriente aumenta a su nivel de soldado durante el período de aumento de corriente.
4. Soltar el disparador, la corriente para soldar cae lentamente en el tiempo de descenso seleccionado. Después de que el arco finaliza el gas continúa fluyendo durante el tiempo de post gas.

**GOLPE POR CONTACTO 2T/(PAC)**

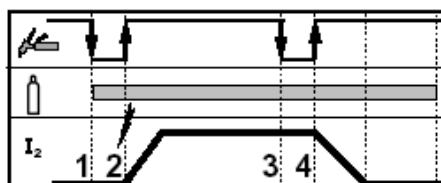
El tiempo de descenso se puede interrumpir con un puntazo rápido del disparador.

**GOLPE POR CONTACTO 2T/(PAC)**

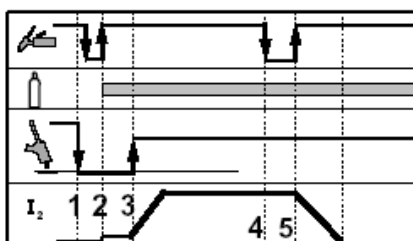
Se puede volver a la corriente para soldar presionando el disparador.
La corriente alcanzará su nivel en un tiempo similar al del tiempo de descenso.

**4T/ GOLPE HF**

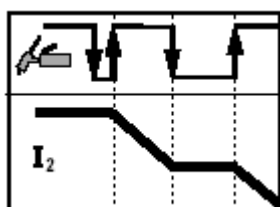
1. Presionar el disparador. El escudo de gas fluye.
2. Soltar el disparador. Se inicia el arco y la corriente aumenta a su nivel de soldado durante el período de aumento de corriente.
3. Presionar el disparador. La soldadura continúa.
4. Soltar el disparador, la corriente para soldar comienza a caer y el arco desaparece cuando expira el tiempo de descenso. El escudo de gas continúa fluyendo durante el tiempo seleccionado.

**GOLPE POR CONTACTO 4T/(PAC)**

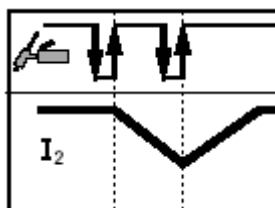
1. Presionar el electrodo ligeramente sobre la pieza de trabajo.
2. Presionar el disparador de la torcha y sostenerlo por un tiempo prolongado.
3. Lentamente retire el electrodo de la pieza de trabajo. Se inicia el arco y la corriente aumenta a su nivel de soldado durante el período de aumento de corriente.
4. Presionar el disparador. La soldadura continúa.
5. Soltar el disparador, la corriente para soldar comienza a caer y corta cuando expira el tiempo de descenso. Después de que el arco desaparece el escudo de gas continúa fluyendo durante el tiempo de post gas.

**GOLPE POR CONTACTO 4T/(PAC)**

Al presionar el disparador durante el descenso hace que la corriente permanece en el mismo nivel mientras el disparador se sostiene presionado. Después de que se suelta el disparador la corriente desciende.

**GOLPE POR CONTACTO 4T/(PAC)**

Al presionar el disparador de la torcha y mantenerlo presionado por un tiempo prolongado hace que la corriente vuelva a su nivel para soldar.

**GOLPE POR CONTACTO 2T/(PAC)**

1. Pressionar ligeiramente o eléctrodo sobre a peça de trabalho.
2. Pressionar o gatilho da tocha.
3. Lentamente retirar o eléctrodo da peça de trabalho. O arco inicia-se e a corrente aumenta para o seu nível de soldadura durante o período de aumento da corrente.
4. Soltar o gatilho, a corrente para soldar reduz-se no tempo de descida seleccionado. Após terminar o arco o gás continua a fluir durante o tempo de post-gás.

GOLPE POR CONTACTO 2T/(PAC)

O tempo de descida pode ser interrompido pressionando rapidamente o gatilho.

GOLPE POR CONTACTO 2T/(PAC)

Pode voltar à corrente para soldar pressionando o gatilho.
A corrente alcançará o seu nível num tempo semelhante ao tempo da descida.

4T/GOLPE HF

1. Pressionar o gatilho. A camada de gás continua a fluir.
2. Soltar o gatilho. O arco inicia-se e a corrente aumenta para o seu nível de soldadura durante o período de aumento da corrente.
3. Pressionar o gatilho. A soldadura continua.
4. Soltar o gatilho, a corrente de soldadura começa a cair e o arco desaparece quando o tempo de descida termina. A camada de gás continua a fluir durante o tempo seleccionado.

GOLPE POR CONTACTO 4T/(PAC)

1. Pressionar ligeiramente o eléctrodo sobre a peça de trabalho.
2. Pressionar o gatilho da tocha e mantê-lo durante um tempo prolongado.
3. Lentamente retirar o eléctrodo da peça de trabalho. O arco inicia-se e a corrente aumenta para o seu nível de soldadura durante o período de aumento da corrente.
4. Pressionar o gatilho. A soldadura continua.
5. Soltar o gatilho, a corrente para soldar reduz-se e corta-se quando expira o tempo de descida seleccionado. Após terminar o arco a camada de gás continua a fluir durante o tempo de post-gás.

GOLPE POR CONTACTO 4T/(PAC)

Ao pressionar o gatilho durante a descida faz com que a corrente se mantenha ao mesmo nível enquanto o gatilho estiver a ser pressionado. Após soltar o gatilho a corrente desce.

GOLPE POR CONTACTO 4T/(PAC)

Pressionar o gatilho da tocha e mantê-lo pressionado durante um tempo prolongado faz com que a corrente volte ao seu nível de soldadura.

C10. FUNCIÓN LEVEL Y 4T LEVEL

Esta función permite la elección de dos niveles de corriente, corriente para soldar y un segundo nivel de corriente. Así se puede variar de una a la otra dando un puntazo en el disparador de la torcha. La función LEVEL se puede usar solamente en el modo 4T.

Esta función se puede usar para ajustar la cantidad de calor puesto si la pieza de trabajo se sobrecalienta o si temporalmente se necesitase más calor.

Con esta función se puede cambiar a un nivel de calor más bajo, por ejemplo cuando se cambia la posición para soldar o para agregar metal de relleno sin tener que detener la soldadura.

También se puede usar una corriente más baja para llenar una cavidad si no se quiere usar el tiempo de descenso.

El ajuste de esta función se realiza usando un potenciómetro seleccionando en el ciclo la función LEVEL, para seleccionarla, usar los botones **P4** y **P5** hasta que la luz **L10** o **L11** se encienda. A partir de ese momento se puede regular la corriente usando la perilla **R1**. Durante el ajuste, la corriente ajustada se muestra en amperes.

Se puede saltar de la corriente de soldar al segundo nivel presionando rápidamente el disparador.

Presionado rápidamente otra vez se puede volver a la corriente para soldar. Las luces en el panel muestran el nivel de corriente seleccionado.

Se puede detener la soldadura sosteniendo el disparador de la torcha por un tiempo prolongado (> 0.7 s).

La función LEVEL 4T permite usar un nivel de corriente inicial antes de soldar y un nivel final al culminar el ciclo de soldado.

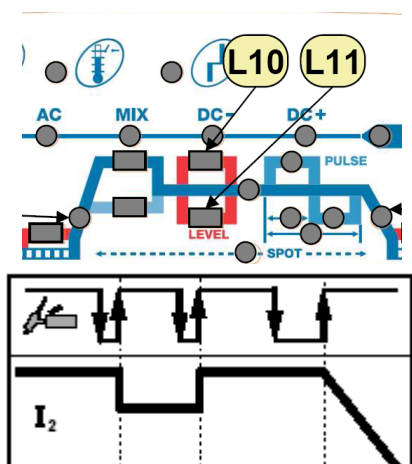
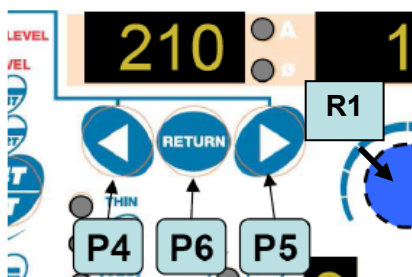
Esta función se puede usar solamente en el modo 4T.

Seleccionarlo con el botón **P12**.

Cuando se presiona el disparador, la corriente comienza en el nivel inicial; soltarlo para alcanzar el valor de corriente preestablecido.

Al final del ciclo, presione el disparador. La corriente descenderá al nivel final y se apagará cuando se suelte el disparador.

Para ajustar los niveles inicial y final de la corriente (ajustable desde un 5 a un 90% de la corriente para soldar), seguir el mismo procedimiento que para la función LEVEL usando los botones **P4** y **P5** hasta que las luces **L7** y **L19** se enciendan. Luego, ajustar por medio del botón **R1**.



C10. FUNÇÃO LEVEL E 4T LEVEL

Esta função permite-lhe escolher dois níveis de corrente, corrente para soldar e um segundo nível de corrente. Deste modo pode variar de uma para a outra fazendo uma pressão no gatilho da tocha. A função LEVEL somente pode ser utilizada no modo 4T.

Esta função pode ser utilizada para ajustar a quantidade de calor induzido se a peça de trabalho sobreaquecer ou se momentaneamente necessitar de mais calor.

Com esta função pode mudar para um nível de calor mais baixo, por exemplo quando se muda a posição para soldar ou para agregar metal sem ter que interromper a soldadura.

Também se pode usar uma corrente mais baixa para encher uma cavidade se não se quiser utilizar o tempo da descida.

O ajustamento desta função é feito utilizando um potenciómetro seleccionando no ciclo o LEVEL, para o seleccionar, utilize os botões **P4** e **P5** até que a luz **L10** ou **L11** se acenda.

Durante o ajustamento, a corrente ajustada é indicada em amperes.

Pode mudar entre a corrente de soldar e a corrente de segundo nível pressionando o gatilho rapidamente.

Ao pressionar rapidamente de novo, pode voltar à corrente de soldar. As luzes no painel indicam o nível de corrente seleccionado (> 0.7 s).

Pode interromper a soldadura mantendo o gatilho da tocha para baixo durante algum tempo.

A função 4T LEVEL permite utilizar um nível de corrente inicial antes da soldadura e um nível final de corrente depois do ciclo de soldadura.

Esta função pode somente ser utilizada no modo 4T. Selecciona-a com o botão **P12**.

Quando o gatilho é pressionado, a corrente começa no seu nível inicial, solte-o para alcançar o valor de corrente pré-estabelecido.

No final do ciclo, pressione o gatilho. A corrente diminui até ao nível final, e a corrente desliga-se quando o gatilho é libertado.

Para ajustar o nível dos níveis de corrente inicial e final (ajustável de 5 a 90% da corrente de soldadura), siga o mesmo procedimento que para a função LEVEL utilizando os botões **P4** e **P5** até que os LEDs **L7** e **L19** se liguem. Depois ajuste utilizando o botão **R1**.

C11. AJUSTE DE LA CONFIGURACIÓN DE LOS CICLOS

Para ajustar los distintos parámetros del ciclo de soldado se debe seleccionar el que se ajustará usando los botones **P4** y **P5** hasta que el parámetro de ciclo correspondiente es seleccionado.

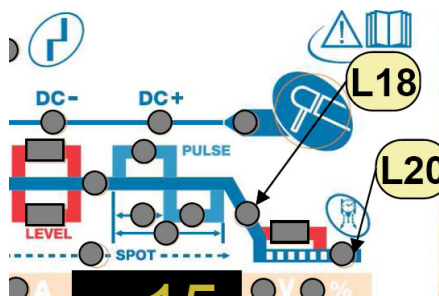
El parámetro seleccionado se resaltará con un led encendido la distribución del ciclo de soldar.

Tiempo de descenso:

El tiempo de descenso se ajusta cuando **L18** está encendido, la regulación se realiza con la perilla principal **R1**. Este tiempo se puede ajustar de 0 a 15 s. Cuando se ajusta el tiempo de descenso se muestra en segundos.

Tiempo de post gas:

El tiempo de post gas se ajusta cuando **L20** está encendido, la regulación se realiza con la perilla principal **R1**. Este tiempo se puede ajustar de 0 a 30 s. Cuando se ajusta el tiempo de post gas se muestra en segundos.



C11. AJUSTAMENTO DA CONFIGURAÇÃO DOS CICLOS

Para ajustar os diferentes parâmetros do ciclo da soldadura tem de seleccionar o parâmetro que deseja ajustar utilizando o botão **P4** e **P5** até que o parâmetro do ciclo correspondente seja seleccionado.

O parâmetro seleccionado é iluminado através de led na distribuição do ciclo da soldadura.

Tempo de descida:

O tempo de descida ajusta-se quando o **L18** está aceso, a regulação realiza-se com o botão principal **R1**. Este tempo pode ser ajustado de 0 a 15 s. Quando se ajusta o tempo de descida é informado em alguns segundos.

Tempo de post-gás

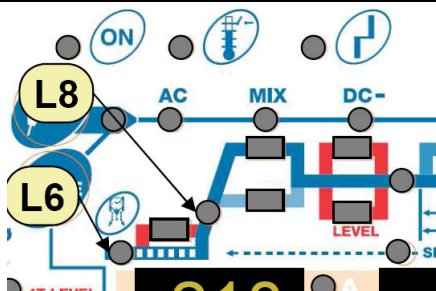
O tempo de post-gás é ajustado quando **L20** está aceso, a regulação realiza-se com o botão principal **R1**. Este tempo pode ser ajustado de 0 a 30 s. Quando se ajusta o tempo de post-gás é informado em alguns segundos.

Tiempo de ascenso:

El tiempo de ascenso se ajusta cuando L8 está encendido, la regulación se realiza con la perilla principal R1. Este tiempo se puede ajustar de 0 a 10 s. Cuando se ajusta el tiempo de ascenso se muestra en segundos.

Tiempo de pre gas:

El tiempo de pre gas se ajusta cuando L6 está encendido, la regulación se realiza con la perilla principal R1. Este tiempo se puede ajustar de 0 a 10 s. Cuando se ajusta el tiempo de pre gas se muestra en segundos.

**Tempo de subida**

O tempo de subida ajusta-se quando L8 está aceso, a regulação é feita com o botão principal R1. Este tempo pode ser ajustado de 0 a 10 s. Quando se ajusta o tempo de subida é informado em alguns segundos.

Tempo de pré-gás

O tempo de pré-gás é ajustado quando o L6 está aceso, a regulação é feita com o botão principal R1. Este tempo pode ser ajustado de 0 a 10 s. Quando ajusta o tempo de pré-gás é informado em segundos.

C12. SOLDADURA DE PULSO/PULSO SINERGICO/ PUNTOS/PUNTEADO

Presionando el botón P8, se selecciona los modos de soldar Pulso sinérgico/ pulso manual y por puntos.

Pulso sinérgico:

Los parámetros de pulso se calculan automáticamente cuando el promedio de la corriente para soldar es seleccionado. Otras selecciones de pulso no son necesarias.

Pulso manual:

Este método brinda la posibilidad de ajustar todos los parámetros de pulso (frecuencia, radio, corriente y corriente de pausa).

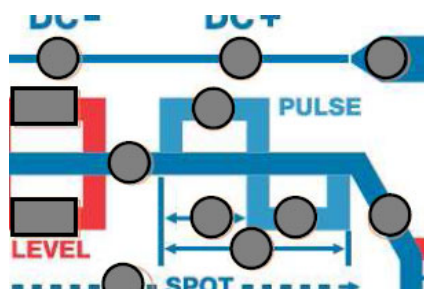
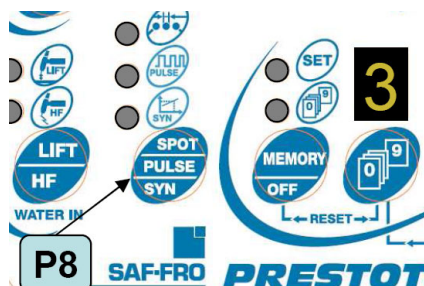
Cuando se selecciona el pulso manual, se puede acceder a la distribución del ciclo principal y también a la sección dedicada a la corriente de pulso.

Por puntos:

Esta función se puede usar en los modos 2T y 4T. Ingresar la duración del punto presionando el botón flecha y cuando la luz se enciende se puede elegir el tiempo de punto necesario girando el potenciómetro de pulso.

Punteado para soldar materiales finos:

Se puede seleccionar la soldadura de punteado para materiales finos con una presión más prolongada del botón P8. Cuando se activa esta función la máquina permite automáticamente el modo para soldar CC-, el modo 2T y encendido por contacto. Además los valores de ascenso y descenso se configuran en cero y la luz SPOT comienza a parpadear. Para salir de la función de punteado para materiales finos presione brevemente el mismo botón de flecha. Esta función puede usarse con encendido HF y modo 4T. La duración del punto de soldadura puede ajustarse presionando rápidamente el botón CICLO y seleccionando un valor dentro del rango de 1-200 ms. La soldadura de punteado para materiales finos puede ajustarse con la perilla de control R1 cuando la luz de corriente para soldar está encendida.



C12. SOLDADURA POR IMPULSO/IMPULSO SINERGICO/PUNTOS/ PINGAMENTO

Ao pressionar o botão P8 selecciona-se os modos de soldar Impulso Sinérgico/impulso manual e por pontos.

Impulso Sinérgico:

Os parâmetros são calculados automaticamente quando a corrente de soldadura média for selecionada. Não são necessárias outras seleções de impulso.

Impulso Manual:

O método por impulso manual dá-lhe a possibilidade de ajustar os parâmetros do impulso (frequência do impulso, diferencial do impulso, corrente do impulso e pausa da corrente).

Quando o impulso manual é selecionado pode aceder à distribuição do ciclo principal e também à secção dedicada à corrente do impulso.

Soldadura por Pontos:

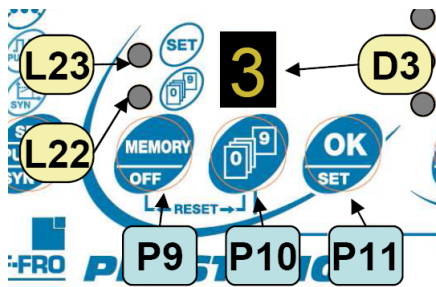
A função pode ser utilizada tanto no modo 2T como no modo 4T. Introduzir a duração do ponto pressionando o botão com seta e quando a luz se acender pode seleccionar o tempo de ponto necessário rodando o potenciómetro de impulso.

Soldadura por Pingamento para Soldar para Materiais Finos:

Pode seleccionar o Pingamento para soldadura de Materiais Finos pressionando durante algum tempo o botão P8. Quando esta função for activada, a máquina permite automaticamente o modo de soldadura CC-, o modo de acendimento 2T e ignição de contacto.

Além disso os valores de subida e descida são colocados em zero e o led SPOT começa a piscar. Para desactivar o Pingamento para Materiais Finos deve pressionar ligeiramente o mesmo botão da seta. Esta função pode ser usada com ignição HF e modo 4T. A duração da soldadura por ponto pode ser ajustado pressionando o botão Quick CICLO e seleccionando um valor entre 1-200 ms. A corrente de soldadura Pingamento para Materiais Finos pode ser ajustada com o botão R1 de controlo, quando o led da corrente da soldadura estiver aceso.

C13. GUARDADO DE FUNCIONES



El guardado de funciones permite al operador grabar 10 configuraciones. Todos los valores ajustables o seleccionados se guardan en la memoria. Cuando la función memoria no se usa la pantalla digital de la parte correspondiente está negra.

Usar el botón P10 para seleccionar el canal usado para grabar la configuración.

Usar el botón P11 para grabar el parámetro en un programa.

Usar el botón P9 para pasar del uso de los parámetros ajusta de un programa o los parámetros regulados en la interface.

A função guardar permite ao operador guardar até 10 configurações. Todos os valores seleccionados ou ajustáveis são guardados na memória. Quando a função memória não estiver a ser utilizada o visor digital correspondente está preto.

Utilize o Botão P10 para seleccionar o canal utilizado para salvar a configuração.

Utilize o Botão P11 para Salvar o parâmetro num programa.

Utilize o Botão P9 para mudar da utilização dos parâmetros ajusta de um programa ou os parâmetros regulados no interface.

C13. FUNÇÃO DE GUARDAR

USAR MEMORIA ALMACENADA DE UN PROGRAMA:

Presionar el botón **P9** para activar el uso de programas grabados.
 Presione el botón **P10** para seleccionar el programa deseado.
 Comience a soldar.

GUARDAR LAS CONFIGURACIONES EN UN PROGRAMA:

Si se tiene una buena configuración para soldar y se desea guardarla:
 Presionar el botón **P9** y el **P10** para seleccionar el programa deseado
 Si el programa está libre, la luz **L23** (SET) parpadeará. Si el programa está siendo usado, la luz **L22** permanece encendida.
 Todavía se puede cambiar el parámetro de soldar si es necesario
 Presionar el botón **OK, P11**
 Presionar el botón **P9** dos veces y se verá que el canal está activo (**L22** encendida) y se puede comenzar a soldar.

AJUSTAR LA CONFIGURACIÓN EN UN PROGRAMA:

Se puede usar los parámetros almacenados de un programa como se indica anteriormente.
 La luz **L22** de Programas debería estar encendida.
 Luego presionar el botón **P9**, la Luz **L23** (SET) debería encender.
 Ajustar el parámetro.
 Preionar **OK, P11** para guardar los parámetros.

C14. FUNCIONES SUPLEMENTARIAS

La máquina tiene funciones adicionales y selecciones que no son visibles en el panel. Un soldador no necesita estas funciones para el soldado normal pero pueden ser una solución en "situaciones de soldadura especiales". Estas funciones se llaman "funciones digitales" porque solo son accesibles por medio de selección digital. Las funciones son: On/Off y configuraciones estándar o ajustables.

a) La función SETUP A se usa de la siguiente manera:

1. Presionar el botón **2T/4T (P12)** por un tiempo prolongado
2. Elegir el número de selección digital que se necesita presionando las teclas flecha **P4** y **P5**
3. Cambiar las configuraciones de las selecciones digitales usando la perilla principal **R1**.
4. Una vez que se han realizado los cambios deseados, guarde las configuraciones nuevas presionando nuevamente el botón **2T/4T (P12)** de Selección de funciones digitales.
 Las configuraciones de fábrica se ven en negritas.

UTILIZAR MEMÓRIA ARMAZENADA DE UM PROGRAMA:

Pressione o botão **P9** para activar a utilização do programa de memória.
 Utilize o botão **P10** para seleccionar o programa que pretende.
 Começar a Soldar.

GUARDAR AS CONFIGURAÇÕES NUM PROGRAMA:

Tem uma boa configuração para soldar e deseja guardá-la.
 Pressionar o botão **P9** e o botão **P10** para seleccionar o Programa que pretende.
 Se o programa estiver livre, a luz **L23** (SET) começa a piscar. Se o programa está a ser utilizado, a luz **L22** permanece acesa. Se o programa estiver a ser utilizado o led **L22** acenderá.
 Pode sempre alterar, se necessitar, o parâmetro da soldadura.
 Pressionar o botão **OK P11**
 Pressionar o botão **P9** duas vezes e verificar que o canal está a ser utilizado (**L22** acende) e pode começar a soldadura.

PARA AJUSTAR AS CONFIGURAÇÕES NUM PROGRAMA:

Podem utilizar-se os parâmetros do programa como acima indicado.
 O led dos Programas **L22** deve estar aceso.
 Seguidamente pressiona o botão **P9**, o Led SET **L23** deve acender.
 Ajuste o seu parâmetro
 Pressione o botão **OK P11** para guardar os parâmetros

C14. FUNÇÕES SUPLEMENTARES

A máquina tem funções adicionais e seleções que não são visíveis no painel. Um soldador não necessita destas funções para uma soldadura normal, mas estas podem ser uma solução em situações de "soldadura especial". Estas funções são designadas por "funções digitais" porque estão acessíveis através de seleções digitais. As funções são: On/Off e configurações standard ou ajustáveis.

a) As funções SETUP A são utilizadas como se indica:

1. Pressionar o Botão **2T/4T (P12)** durante um tempo prolongado.
2. Escolha o número da selecção digital que necessita pressionando o botão da seta **P4** e **P5**
3. Altere as configurações das seleções digitais utilizando o Botão principal **R1**.
4. Uma vez que tenham sido feitas as alterações necessárias, guarde as novas configurações pressionando de novo o Botão **2T/4T (P12)**. Funções de selecção digital
 As configurações de fábrica estão a Bold.

			*C = Común : aplicable a todos los programas Las configuraciones de fábrica se ven en texto resaltado *C = Comum: aplicável a todos os programas As configurações de fábrica estão com o texto em Bold
A1	Dependencia de la corriente de ascenso (*C) Dependência da corrente de subida (*C)	ON	El tiempo de ascenso está determinado por la corriente. O tempo de subida é determinado pela corrente.
		OFF	El tiempo de ascenso permanece como está establecido O tempo de subida mantém-se como configurado
A2	Dependencia de la corriente de descenso (*C) Dependência da corrente de descida (*C)	ON	El tiempo de descenso está determinado por la corriente. O tempo de descida é determinado pela corrente
		OFF	El tiempo de descenso permanece como está establecido O tempo de descida mantém-se como configurado
A3	Anticongelante TIG (*C) Anticongelante TIG (*C)	ON	Anticongelante TIG encendido - Anticongelante TIG ligado
		OFF	Anticongelante TIG apagado - Anticongelante TIG desligado
A4	Anticongelante MMA (*C) Anticongelante MMA (*C)	ON	Anticongelante MMA encendido - Anticongelante MMA ligado
		OFF	Anticongelante MMA apagado - Anticongelante MMA desligado
A7	VRD (*C)	ON	Modo VRD: tensión en reposo < 35 V - Tensão em repouso normal < 35 V
		OFF	Tensión nominal de carga 63 VDC Tensão nominal de carga 63 VDC
A8	Corte de descenso en 2 T Corte de descida em 2 T	ON	En modo 2T, cortar el tiempo de descenso con una breve presión del botón de arranque No modo 2T, corte a descida com uma pressão rápida no botão de arranque
		OFF	Una presión rápida no tiene efecto - Pressão rápida não tem efeito
A9	Punteado automático Pingamentos automáticos	ON	Si la soldadura ha durado más de 3 segundos, ningún descenso se detiene cuando se suelda Si la soldadura ha durado más de 3 segundos, ningún descenso se detiene cuando se suelda
		OFF	El punteado automático está inactivo - Pingamentos automáticos desligados
A10	Limitación del índice de aumento de corriente con corrientes altas Limitação do índice de corrente aumenta com correntes altas	ON	Si la corriente es superior a 100A y el ascenso es de 0.0s hay una segunda curva de 0.2 s a la mitad de la corriente de soldar Se a corrente for superior a 100 A e a Subida for de 0.0 seg, existe uma segunda curva de 0.2 seg de metade da corrente de soldadura
		OFF	La corriente aumenta directamente hasta su valor máximo A corrente aumenta directamente para o valor máximo
A12	Selección de método MMA/TIG con control remoto (C*) Método de selecção MMA/TIG com controlo remoto (C*)	ON	TIG = al comienzo de la escala del control remoto - TIG = o começo da escala de controlo remoto MMA = al final de la escala - MMA = o fim da escala.
		OFF	Control remoto como regulador de corriente normal Controlo remoto como um regulador normal de corrente
A13	Búsqueda de arco ON/OFF Busca de Arco On/Off	ON	
		OFF	

ES			PT
A14	Función de congelamiento de corriente Função congelante da corrente	ON OFF	Durante la curva, la corriente puede ser "congelada" en un determinado nivel (4T y LEVEL) al presionar el botón de inicio Durante a curva, a corrente pode ser congelada num determinado nível (4T e LEVEL) ao pressionar o botão de arranque. Función de congelamiento está apagada - Função congelante off.
A15	Selección de canales de memoria con los botones +/- del control remoto (C*) Seleção de canal de memória com botões +/- (C*)	ON OFF	Los botones +/- en el torcha pueden usarse para seleccionar el canal para memoria. Os botões +/- no tocha podem ser utilizados para seleccionar o canal de memória Los botones ajustan la corriente - Os botões ajustam a corrente
A16	Activación de los botones +/- (C*) Ativação dos botões +/- (C*)	ON OFF	botones + y - de la antorcha se mantiene activo botões + e - a tocha ainda está ativo Los botones +/- están activos en el control remoto sólo cuando son seleccionados al presionar el botón REMOTE O control remoto +/- está somente activo quando seleccionado pressionando o botão REMOTE
A17	Control del flujo del refrigerante (C*) Controlo de fluxo refrigerant de água (C*)	ON OFF	Control de flujo activado - Controlo de fluxo ligado Control de flujo desactivado - Controlo de fluxo desligado
A19	Control automático del flujo del refrigerante (C*) Controlo automático de refrigerante água (C*)	ON OFF	Control automático siempre activo - Controlo automático ligado. Refrigerante circula en forma constante - Refrigerante água corre constantemente
A20	Control de temperatura del refrigerante (C*) Controlo temperatura refrigerante água (C*)	ON OFF	Control de temperatura del refrigerante activado - Controlo temperatura refrigerante água seleccionado Control de temperatura del refrigerante desactivado - Controlo temperatura desligado
A21	Reconocimiento automático del aparato de control remoto (C*) Reconhecimento de dispositivo de controlo remoto automático (C*)	ON OFF	Reconocimiento automático activado, el control no puede seleccionarse si no está conectado Reconhecimento automático ligado, controlo não pode ser seleccionado se não estiver ligado Reconocimiento automático On/Off, el control puede seleccionarse aún sin estar conectado Reconhecimento automático On/Off, O controlador pode ser seleccionado mesmo se não estiver ligado.
A22	Cola de arco Calda do arco	ON* OFF**	Nivel final modo activado 4to LEVEL / Nivel final modo ativado 4TH LEVEL Paso Final Modo de desconexión LEVEL / Etapa Final Modo Off LEVEL

b) Funciones extendidas se encuentran disponibles en SETUP B – C – D y E:

1. Presionar y mantener presionado en forma simultánea el botón de las funciones **2T / 4T (P12)** y volver a (P6).
2. Elegir según se desee SETUP: A – B – C – D – o E presionando el botón **2T / 4T (P12)**.
3. Elegir el número de una función digital presionando las flechas P4 – P5.
4. **Changer le réglage de cette fonction en utilisant le bouton principal R1**
5. **Une fois le changement effectué, sauvegardez le nouveau réglage en appuyant une nouvelle fois sur le bouton 2T / 4T (P12) fonctions digitales.**
Les réglages usine sont indiqués en caractères gras.

b) as funções acrescentadas são nos SETUP B- C - D e E:

1. Pressionar simultânea e longamente sobre as funções 2T / 4T (P12) e retorno (P6)
2. Escolher o SETUP desejado : A - B - C - D - ou E pressionando na tecla 2T / 4T (P12).
3. Escolher o número da função digital pressionando sobre as setas P4 - P5.
4. Alterar a regulação desta função utilizando o botão principal R1
5. Uma vez efectuada a alteração, guardar de novo a regulação pressionando uma vez mais sobre o botão 2T / 4T (P12) funções digitais.
As regulações de fábrica estão indicadas a negrito.

SETUP « B » TIG DIVERS

B1	Corriente de ignición para arco TIG PAC Corrente de escorvamento TIG PAC	20	Parámetro realizado por el productor 20A / Regulação de fábrica 20A
		3...230	Ajustable de 3 a 230A / Ajustável de 3 a 230A
B2	Tiempo de ignición de arco de alta frecuencia HF Duração de alta frequência de escorvamento HF	1.0	Parámetro realizado por el productor 1S / Regulação de fábrica 1S
		0.2...2.0	Ajustable de 0,1 a 2S / Ajustável de 0,1 a 2S
B3	« Natural » extinción del arco durante el tiempo de apagado del arco Paragem "natural" do arco durante o desvanecimento	10	Parámetro realizado por el productor 10% de la corriente de soldadura / Regulação de fábrica 10% da corrente de soldadura
		5...10	Ajustable del 5 al 40% de la corriente de soldadura / Ajustável de 5 a 40% da corrente de soldadura
B5	Réglages usines Parámetro realizado por el productor	OFF	Parámetro realizado por el productor / Regulação de fábrica
		PAN	Parámetro realizado por el productor y memoria de los programas Regulação de fábrica e memorização dos programas
		ALL	Parámetro realizado por el productor y reconfiguración de los programas / Regulação de fábrica e RAZ dos programas
B6	Méthodes d'évanouissement / Método de extinción	1	La misma velocidad que A10 (límite del período de incremento). A mesma velocidade que A10 (limitação do tempo de subida)
		2	En relación a los parámetros de extinción Em função dos parâmetros de desvanecimento
		3	El arco no se ha extinguido / Sem desvanecimento
B7	Evanouissement non linéaire / Extinción no linear	OFF	Parámetro realizado por el productor / Regulação de fábrica
		0...50	Ajustable 0...50% de la corriente de soldadura Ajustable 0...50% da corrente de soldadura
B8	Temps de gâchette (citostep pu 4T level) Tiempo de presión del gatillo de la pistola de soldar (citostep 4T level)	0.4	Parámetro realizado por el productor 0,4s / Regulação de fábrica 0,4s
		0.3...1.0	Ajustable 0,3...1,0s / Ajustável 0,3...1,0s
B9	Arrêt groupe de refroidissement après soudage Apagado del sistema de refrigeración después de la soldadura	OFF	Parámetro realizado por el productor 4mn / Regulação de fábrica 4mn
		ON	Parámetro 30s / Regulação 30s
B10	Sélection « calibre » temps de point Selección del tiempo de « calibre » requerido para obtener el punto requerido	OFF	Parámetro realizado por el productor 0,0...15,0s – pas 0,1s / Regulação de fábrica 0,0...15,0s – pas 0,1s
		ON	O 0...150s – pas 1s / Ou 0...150s – pas 1s
B11	MMA : Arc Force / MMA: Fuerza del arco	0	Parámetro realizado por el productor / Regulação de fábrica
		-9...0...9	Ajustable -9 = soft arc, 9 = rough arc / Ajustable -9 = soft arc, 9 = rough arc
	Courant de démarrage MMA (Hot Start) / Corriente de inicio MMA (Hot	0	Parámetro realizado por el productor / Regulação de fábrica

ES			PT
B12	Start)	-9...0...9	Ajustable -9 = minimum overrun, 9 = maximum overrun Ajustable -9 = minimum overrun, 9 = maximum overrun
B13	Courant de démarrage TIG (Hot Start) Corriente de inicio TIG (Hot Start)	10	Parámetro realizado por el productor 10% de la corriente de soldadura Regulações de fábricas 10% da corrente de soldadura
		OFF	Corriente mínima / Corrente minimum
		5...40	Ajustable de 5 a 40% de la corriente de soldadura Ajustable da 5 a 40% da corrente de soldadura
B14	Temps d'affichage des paramètres Tiempo de exhibición de los parámetros	5.0	Parámetro realizado por el productor 5,0s / Regulações de fábricas 5,0s
		1.0...20.0	Ajustable de 1,0 a 20,0s / Ajustable da 1,0 a 20,0s
B15	Cycle 2T : Temps de Hot Start (courant de démarrage) Ciclo 2T: Tiempo de Hot Start (corriente de inicio)	1.0	Parámetro realizado por el productor 1,0s / Regulações de fábricas 1,0s
		0.1...5.0	Ajustable de 1,0 a 5,0s / Ajustable da 1,0 a 5,0s

SETUP « C » et « D » (Mini / Maxi)

C1	Tiempo mínimo de pre gas	0.0	Parámetro realizado por el productor 0,0s / Regulação de fábrica 0,0s
		0.0...2.0	Ajustable de 0 a 2s / Ajustable de 0 a 2s
C7	Tiempo mínimo de post gas	1.0	Parámetro realizado por el productor 1,0s / Regulação de fábrica 1,0s
		0...10	Ajustable de 0 a 10s / Ajustable de 0 a 10,0s
C16	Configuración del balance mínimo	-80	Parámetro realizado por el productor -80% / Regulação de fábrica -80%
		-80...-10	Ajustable de -80% a -10% / Ajustable de -80% a -10%
D1	Tiempo máximo de pre gas	1	Parámetro realizado por el productor 1s / Regulação de fábrica 1s
		0...10	Ajustable de 0 a 10s / Ajustable de 0 a 10s
D7	Tiempo máximo de post gas	30	Parámetro realizado por el productor 30s / Regulação de fábrica 30s
		15...150	Ajustable de 15 a 150s / Ajustable de 15 a 150s
D16	Configuración del balance máximo	10	Parámetro realizado por el productor 10% / Regulação de fábrica 10%
		0...20	Ajustable de 0 a 120% / Ajustable de 0 a 120%

SETUP « E » Mode AC et MIX

E1	Frecuencia del modo CA Frequência no modo AC	60	Parámetro realizado por el productor 60 Hz / Regulação de fábrica 60 Hz
		50...250	Ajustable de 50 a 250 Hz / Ajustável de 50 a 250 Hz
E2	Forma de la señal de CA Forma do sinal AC	Sqr	Signal carré
		Sin	Forme sinusoïdale
E3	Componette de dirección simple de la señal de CA Composto contínuo do sinal AC	5	Parámetro realizado por el productor 5 A / Regulação de fábrica 5 A
		5...20	Ajustable de 5 a 20 A / Ajustável de 5 a 20 A
E4	Configuración de balance por falla Balanço por defeito	-25	Parámetro realizado por el productor -25 % / Regulação de fábrica -25 %
		-50...10	Ajustable de -50 a 10 % / Ajustável de -50 a 10 %
E5	La primer alternancia negative en modo CA Primeira alternância negativa no modo AC	100	Parámetro realizado por el productor 100 % / Regulação de fábrica 100 %
		100...500	Ajustable de 100 a 500 % (Max 240 A) / Ajustável de 100 a 500 % (Max 240 A)
E6	La primer alternancia positive en modo CA Primeira alternância positiva no modo AC	50	Parámetro realizado por el productor 50 % / Regulação de fábrica 50 %
		30...150	Ajustable de 30 a 150 % (Max 240 A) / Ajustável de 30 a 150 % (Max 240 A)
E7	Tiempo requerido para la ignición eléctrica del arco en la alternancia positive Tempo de arranque em alternância positiva	10	Parámetro realizado por el productor 10 ms / Regulação de fábrica 10 ms
		0...20	Ajustable de 0 a 20 ms / Ajustável de 0 a 20 ms
E8	Tiempo total requerido para la ignición eléctrica del arco Tempo de arranque total	0.20	Parámetro realizado por el productor 0,20 s / Regulação de fábrica 0,20 s
		0.01...1,0	Ajustable de 0,01 a 1,0 s / Ajustável de 0,01 a 1,0 s
E9	Duración del ciclo TIG MIX Duração do ciclo TIG MIX	0.6	Parámetro realizado por el productor 0,6 s / Regulação de fábrica 0,6 s
		0.1...1,0	Ajustable de 0,1 a 1 s / Ajustável de 0,1 a 1 s
E10	Radio del ciclo CC/CA en TIG Relatório cíclico DC/AC em TIG	50	Parámetro realizado por el productor 50 % / Regulação de fábrica 50 %
		10...90	Ajustable de 10 a 90 % / Ajustável de 10 a 90 %
E11	Nivel de corriente continua en TIG MIX Nível de corrente DC em TIG MIX	100	Parámetro realizado por el productor 100 % / Regulação de fábrica 100 %
		50...150	Ajustable de 50 a 150 % / Ajustável de 50 a 150 %
E12	Duración del punto «bajo espesor» Duração do ponto "fraca espessura"	10	Parámetro realizado por el productor 10 ms / Regulação de fábrica 10 ms
		1...200	Ajustable de 1 a 200 ms / Ajustável de 1 a 200 ms

C15. COOLERTIG 2 ET III

El refrigerador COOLERTIG se controla por medio de la fuente de corriente. La bomba se pone en marcha automáticamente cuando arranca la soldadura. Proceder de la siguiente forma:

1. Poner la fuente en tensión.
2. Verificar el nivel del líquido de refrigeración, así como el caudal de llegada del depósito, añadir líquido si fuera necesario.
3. Si se utiliza una torcha con refrigeración por líquido, puede llenarse pulsando la tecla **WATER IN P7** durante más de 2 segundos.



La bomba sigue funcionando durante 5 minutos después de la parada de la soldadura para que la temperatura del agua sea la misma que la del aparato. Esto reduce la frecuencia de mantenimiento.

SOBRECALENTAMIENTO

La lámpara testigo de sobrecalentamiento se enciende, la máquina se para y el visualizador indica COOLER cuando el dispositivo de control de la temperatura detecta un sobrecalentamiento del líquido de refrigeración. El ventilador refrigera el agua y cuando la lámpara testigo se apaga se puede soldar de nuevo.

NIVEL DE AGUA

La visualización indica COOLER cuando se ha bloqueado el caudal de agua.

C15. COOLERTIG 2 ET III

O arrefecedor COOLERTIG é comandado pela fonte de corrente. A bomba liga-se automaticamente quando a soldadura começa. Proceder do seguinte modo:

1. Colocar a fonte sob tensão.
2. Verificar o nível do líquido de arrefecimento bem como o débito de entrada do reservatório, adicionar líquido se necessário.
3. Se utiliza uma tocha de arrefecimento por líquido pode enchê-la premindo a tecla **WATER IN P7** durante mais de 2 segundos.

A bomba continua a funcionar durante 5 minutos depois de parar a soldagem para levar a temperatura da água à mesma que a do aparelho. Isso reduz a frequência de manutenção.

SOBREAQUECIMENTO

A lâmpada-piloto de sobreaquecimento acende-se, a máquina pára e o visor indica COOLER quando o dispositivo de controlo da temperatura detecta um sobreaquecimento do líquido de refrigeração. O ventilador arrefece a água e quando a lâmpada-piloto se apaga, pode soldar novamente.

NÍVEL DE ÁGUA

O visor indica COOLER quando o débito de água está bloqueado.

C16. MENSAJES DE ERROR

- ERR 3** El voltaje del suministro principal excede los valores permitidos +15 / -15. Controlar el voltaje de la red principal.
- ERR 4** Sobrecalentamiento del generador. Controlar el flujo de aire, permitir que la máquina se enfríe.
- ERR 6** El voltaje secundario excede los 100V, apagar y encender la máquina nuevamente, si el problema persiste, contactar al servicio técnico.

Tensão rede sem limite +15 / -15 Verificar a tensão de alimentação

Sobreaquecimento do gerador Verificar a circulação de ar e deixar o equipamento arrefecer.

Tensão secundária superior a 100V extingue e reacende o equipamento, se o problema persistir, consultar a assistência técnica.

C16. MENSAGENS DE ERRO

D – MANTENIMIENTO / REPUESTOS

D1 – SERVICE

A pesar de la robustez de la **PRESTOTIG 240 e PRESTOTIG 310 AC/DC**, necesita un mantenimiento mínimo para mantener la fuente de energía en buenas condiciones.

La frecuencia de operaciones de mantenimiento depende de las condiciones de trabajo (la cantidad de polvo en el edificio de trabajo, la intensidad de uso, etc.). Generalmente, los mantenimientos deben efectuarse una o dos veces al año.

Limpiar el polvo del equipo, si es posible, usando una aspiradora o soplando con un compresor de aire (después de drenar las mangueras y el tanque). Examinar todas las conexiones. Asegurarse de que estén sujetas apropiadamente. Prestar especial atención a la condición de los terminales secundarios a los que los cables de soldar están conectados. Estos terminales deben estar firmes para garantizar el contacto eléctrico apropiado y evitar el sobrecalentamiento de las conexiones.

En cada reinicio o en caso de falla, primero controlar:

- La conexión a la instalación principal
- La conexión de gas
- La presencia de una pinza de masa en la pieza de trabajo
- La condición de la torcha y sus accesorios



ATENCIÓN

Los ventiladores parados no indican falla necesariamente ya que cuentan con un interruptor térmico.



ATENCIÓN

Asegurarse de que la máquina está desconectada del suministro eléctrico antes de realizar el mantenimiento.



ATENCIÓN

Sólo el personal autorizado puede reparar y mantener la máquina.

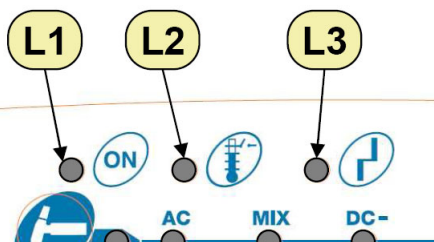
D2 – MECANISMOS DE PROTECCIÓN INTERNA DE LA MÁQUINA

PREVENCIÓN DE SOBRECALENTAMIENTO

Si la máquina se sobrecalienta, la luz amarilla de advertencia **L2** se enciende y la máquina se detiene. La máquina puede recalentarse si ha estado siendo operada por un tiempo prolongado con un ciclo de trabajo superior al 100 % o si la circulación de aire se encuentra obstruida.

PROTECCIÓN CONTRA SOBRECARGA DE TENSIÓN EN LA INSTALACIÓN PRINCIPAL

Si hay una sobrecarga de tensión en la instalación principal lo suficientemente alta como para dañar la máquina, la energía se corta inmediatamente (**L3**). Si las sobrecargas son de corta duración se manifestarán en forma de pequeños cortes de energía. La luz de tensión baja y alta en el panel se enciende en el caso de una sobrecarga de tensión larga.



LA SECCIÓN DE MANTENIMIENTO ESTÁ DESTINADA A PERSONAL ACREDITADO Y DE REPARACIONES

D – MANUTENÇÃO / SOBRESSAIENTES

D1 – REPARAÇÃO

Apesar de sua robustez o **PRESTOTIG 240 e PRESTOTIG 310 CA/CC**, é necessária uma manutenção mínima para manter a fonte de energia em boas condições.

A frequência das operações de manutenção depende das condições de trabalho (a quantidade de pó no edifício de trabalho, a intensidade do uso, etc.) Geralmente, as operações abaixo indicadas devem ser levadas a efeito uma ou duas vezes por ano.

Limpe o pó do equipamento se possível utilizando um aspirador ou soprando-o com ar comprimido (depois de despejar as mangueiras e o tanque). Verificar todas as ligações. Assegurar-se que estas estão devidamente apertadas. Prestar especial atenção ao estado dos terminais secundários aos quais os cabos de soldar estão ligados. Estes terminais devem ser adequadamente apertados para garantir um contacto eléctrico correcto e evitar o sobreaquecimento das ligações.

Em cada arranque ou no caso de falhas, verifique em primeiro lugar:

- as ligações principais
- a ligação do gás
- a presença de uma tomada de terra na peça de trabalho
- o estado da tocha e dos seus acessórios



ATENÇÃO

Os ventiladores parados não indicam necessariamente que estejam com defeito dado os mesmos terem um interruptor térmico.



ATENÇÃO

Assegurar-se que a máquina está desligada da fonte de energia antes de realizar a manutenção.



ATENÇÃO

Somente pessoal autorizado pode reparar e manter a máquina.

D2 – MECANISMOS DE PROTEÇÃO INTERNA DA MÁQUINA

PREVENÇÃO DE SOBREQUECIMENTO

Se a máquina sobreaquecer a luz amarela de aviso **L2** acende e a máquina pára. A máquina pode sobreaquecer se tiver estado a funcionar durante um tempo prolongado com um ciclo de trabalho superior a 100% ou se a circulação de ar for obstruída.

PROTEÇÃO CONTRA SOBRECARGA DE TENSÃO NA INSTALAÇÃO PRINCIPAL

Se existir uma sobrecarga de tensão na instalação principal suficientemente elevada para danificar a máquina, a energia corta-se imediatamente (**L3**). Se as sobrecargas são de curta duração, manifestar-se-ão na forma de pequeno cortes de energia. A luz de tensão baixa acende no painel no caso de um longo período de tensão elevada.

A SECÇÃO DE MANUTENÇÃO ESTÁ DESTINADA A PESSOAL ACREDITADO E DE REPARAÇÕES

PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC – REF. W000275843 – W000278469

D3 – REPUESTOS

(voir page 111-114)

D3 – SOBRESSALENTES

(voir page 111-114)

PRESTOTIG 240 AC/DC REF. W000275843	PRESTOTIG 310 AC/DC REF. W000278469			
REFERENCIA	REFERENCIA	DESIGNATION	REP	DESIGNATION
W000276213	W000279494	TRANSFORMADOR PRINCIPAL	1	TRANSFORMADOR PRINCIPAL
W000276214	-	PFC - CEBADOR	2	PFC -BOBINA
-	W000279507	PLACA DEL FILTRO Z005	2	FICHA FILTRO Z005
W000276215	W000279496	TRANSFORMADOR HF	3	TRANSFORMADOR HF
W000276216	W000279497	PLACA DE CIRCUITO PRINCIPAL	4	PLACA DE CIRCUITO PRINCIPAL
W000276217	---	SET IGBT	5	IGBT - CONJUNTO
W000276218	-	PLACA PFC Z004	6	PFC PLACA Z004
-	W000279495	PLACA DE DIODO PRIMARIO Z004	6	PLACA DIODO PRIMARIO Z004
W000276219	W000279499	PLACA DE DIODO SECUNDARIO Z002	7	PLACA DIODO SECUNDÁRIO Z002
W000276220	---	SET DE DIODO 5X60A	8	CONJUNTO DIODO 5X60 A
W000276221	W000279502	PLACA INVERSORA Z003	9	PLACA INVERSORA Z003
W000276222	---	SET Z003 IGBT	10	Z003 IGBT - CONJUNTO
W000276223	---	SET V65 IGBT	11	V65 IGBT - CONJUNTO
W000276224	W000279500	PLACA HF A003	12	PLACA HFA003
W000276225	W000279501	PLACA DE CONTROL A001	13	PLACA DE CONTROLO A001
W000276226	W000276226	VALVULA ELECTRO MAGNÉTICA	14	VÁLVULA ELECTRO-MAGNÉTICA
W000276227	W000279504	PLACA DE INTERFACE A004	15	PLACA DE INTERFACE A004
W000276228	W000279505	PLACA DE FUENTE AUXILIAR A002	16	PLACA DE FONTE AUXILIAR A002
W000276229	-	CONDENSADOR 2X10NF/250VAC	34	CONDENSADOR 2X10NF/250VAC
W000264338	W000279498	VENTILADOR	17	VENTILADOR
W000276699	W000279512	PANEL FRONTAL	18	PAINEL FRONTAL
W000276700	W000279508	CAPO	19	COBERTURA DO MOTOR
W000276232	---	PFC- PLACA Z004- SET DE REPUESTO Z004	20	PFC-PLACA Z004 CONJUNTO REPARAÇÃO
W000276696	W000276696	CONNECTEUR GACHETTE	21	TRIGGER CONNECTOR
W000276697	W000276697	CONECTOR GATILLO	22	CONECTOR GATILHO
W000264995	W000264995	CONECTOR 50 mm²	23	CONECTOR 50 mm²
W000276698	W000276698	RACOR GAS M12 x 100	24	UNIÃO GÁS M12 x 100
W000265013	W000265013	RACOR TUBO GAS	25	LIGAÇÃO TUBO DE GAS
W000264436	W000370916	INTERRUPTOR PRINCIPAL	26	INTERRUPTOR PRINCIPAL
W000276701	W000276701	PANEL TRASERO	27	PAINEL TRASEIRO
W000276702	W000276702	CARA FRONTAL	28	PAINEL DIANTEIRO
W000276703	W000276703	FUNDA PROTECTORA	29	TAMPA DE PROTECÇÃO
W000352038	W000352038	BOTON	30	BOTÃO
W000352088	W000352088	TAPON AZUL	31	TAMPA AZUL
W000276704	W000276704	TRABA PARA BLOQUEAR	32	PERNO DE BÇOQUEAMENTO
W000276705	W000276705	JUMPER PLÁSTICO	33	SALTADOR EM PLÁSTICO
W000275427	W000275427	ROUE DE CHARIOT	-	WHEEL FOR TROLLEY

COOLERTIG 2 (PRESTOTIG 240 AC/DC) – REF. W000275844

COOLERTIG 2
(voir pages 112)

COOLERTIG 2
(voir pages 112)

- 1 : 230 VAC
2 : Connecteur de commande
3 : Mise à la terre

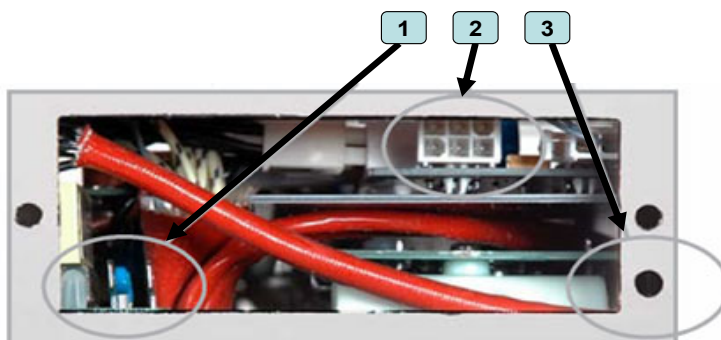


Seulement les personnes
habilitées peuvent faire ces
branchements électriques

- 1 : 230 VAC
2 : Control connector
3 : Earth



Only authorized people
is allowed to install
these electrical connections

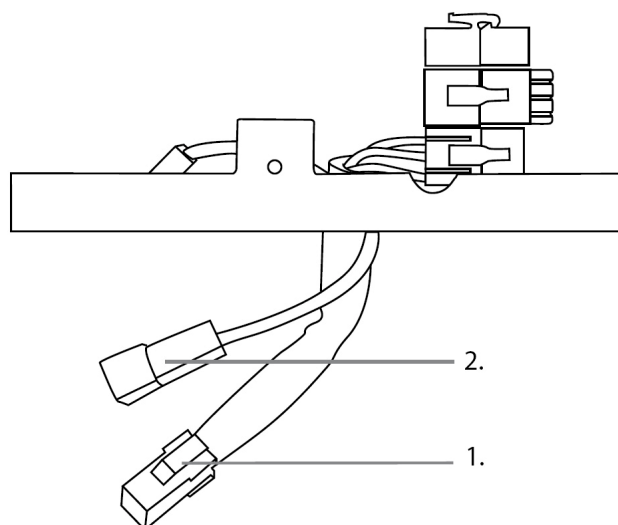


NOMBRE	REP	REFERENCIA	DESIGNATION
RADIADOR	1	W000265354	RADIADOR
TANQUE 3,7 L	2	W000265358	RESERVATÓRIO 3,7 L
PANEL DELANTERO – COOLERTIG	3	W000276235	PAINEL DIANTEIRO COOLERTIG
PANEL TRASERO – COOLERTIG	4	W000276236	PAINEL TRASEIRO COOLERTIG
TAPON DE LLENADO	5	W000265357	BUJÃO DE ENCHIMENTO
MANGUERA DE LLENADO	6	W000265348	TUBO DE ENCHIMENTO
JUNTA 10MM	7	W000265350	VEDANTE 10MM
CONECTOR DE RAPIDA COLOCACION 1/8	8	W000265349	CONECTOR RÁPIDO 1/8
CODO DE AJUSTE 1/8-1/8	9	W000276242	CURVA DE LIGAÇÃO 1/8-1/8
CONECTOR DE LA MANGUERA INTERNA 1/8	10	W000276243	LIGAÇÃO TUBO INTERIOR 1/8
CONECTOR DE LA MANGUERA DE GOMA 1/8	11	W000265351	CONECTOR TUBO DE BORRACHA 1/8
MANGUERA INTERNA DE SILICONA 5/8	12	W000276245	TUBO SILICONE INTERNO 5/8
MANGUERA DE GOMA 10/17	13	W000265364	TUBO BORRACHA 10/17
VALVULA DE LA BOMBA	14	W000276247	VÁLVULA DA BOMBA
JUNTA DE LA BOMBA	15	W000276248	VEDANTE DA BOMBA
PLACA DE CONTROL A001 -COOLERTIG	16	W000276249	CARTÃO DE CONTROLO A001 COOLERTIG2
BOMBA	17	W000276250	BOMBA
VENTILADOR 119X119X38 24VDC	18	W000264435	VENTILADOR 119X119X38 24VDC
TRANSFORMADOR COOLERTIG	19	W000276252	TRANSFORMADOR COOLERTIG
JUMPER PARA COOLERTIG	20	W000276706	SALTADOR PARA COOLERTIG

COOLERTIG III (PRESTOTIG 310 AC/DC) – REF. W000278471

COOLERTIG III
(voir page 115)

COOLERTIG III
(see page 115)



1. Câble de commande
2. Mise à la terre

1. Control connector
2. Protective earth

DESIGNATION	REP	REFERENCE	DESIGNATION
RADIADOR	1	W000265354	RADIADOR
TANQUE 3,7 L	2	W000265358	RESERVATÓRIO 3,7 L
PANEL DELANTERO COOLERTIG	3	W000276235	PAINEL DIANTEIRO COOLERTIG
PANEL TRASERO COOLERTIG	4	W000276236	PAINEL TRASEIRO COOLERTIG
TAPON DE LLENADO	5	W000265357	BUJÃO DE ENCHIMENTO
MANGUERA DE LLENADO	6	W000265348	TUBO DE ENCHIMENTO
JUNTA 10MM	7	W000265350	VEDANTE 10MM
CONECTOR DE RAPIDA COLOCACION 1/8	8	W000265349	CONECTOR RÁPIDO 1/8
CODO DE AJUSTE 1/8-1/8	9	W000276242	CURVA DE LIGAÇÃO 1/8-1/8
CONECTOR DE LA MANGUERA INTERNA 1/8	10	W000276243	LIGAÇÃO TUBO INTERIOR 1/8
CONECTOR DE LA MANGUERA DE GOMA 1/8	11	W000265351	CONECTOR TUBO DE BORRACHA 1/8
AMORTIGUADOR + MANGUERA	12	W000279590	PRESSUR DAMPER + HOSE
MANGUERA DE GOMA 10/17	13	W000265364	TUBO BORRACHA 10/17
VALVULA DE LA BOMBA	14	W000276247	VÁLVULA DA BOMBA
JUNTA DE LA BOMBA	15	W000276248	VEDANTE DA BOMBA
PLACA DE CONTROL COOLERTIG A001	16	W000279515	FICHA CONTROLO A001 COOLERTIG
BOMBA	17	W000276250	BOMBA
VENTILADOR 119X119X38 24VDC	18	W000164435	VENTILADOR 119X119X38 24VDC
JUMPER PARA COOLERTIG	20	W000276706	SALTADOR PARA COOLERTIG
PANEL DE CONTROL LATERAL IZQUIERDO	21	W000279516	PAINEL LATERAL ESQUERDO
PANEL DE CONTROL LATERAL DERECHO	22	W000279517	PAINEL LATERAL DIREITO

OPCIONALES

OPÇÕES

RC1

5 m : Ref: W000263311
10 m : Ref: W000270324



Ajuste de corriente para soldar MMA / TIG, rango 0-9.

Si desea ajustar la corriente de soldadura utilizando un control remoto que usted necesita para conectar el botón y seleccionar SET-UP. La luz L26 está ubicada en el control remoto. Mantenga la tecla SELECT clave de control remoto (botón SET-UP) para definir los límites de la gama de ajuste del control remoto

Ajuste de corrente para soldar MMA/TIG, classificação 0-9

Se você quiser ajustar a corrente de soldagem usando um controle remoto que você precisa para ligar o botão e selecione SET-UP. O avisador L26 localiza-se no comando à distância. Segure a tecla Control Selecione a chave remota (SET-UP) botão para definir os limites da regulação do controle remoto

FP1

Ref: W000263313



El pedal se usa en FP1 TIG Time 2.

El rango de ajuste de parámetros ajustables:

el valor mínimo. el rango es seleccionado utilizando las funciones de panel de mando cuando el pedal no está presurizado, el display digital indica "LO".

El valor máximo del registro se selecciona de la misma manera, presionando y manteniendo presionado el botón de SET-UP en el panel de control de las funciones, la pantalla digital exhibirá el valor "HI".

La secuencia de soldadura puede comenzar con una ligera presión sobre el pedal. El arco se establece con el mínimo actual. La soldadura actual alcanza el valor máximo. cuando la presión a la baja ejercida sobre el pedal. El arco se extingue cuando el pedal se libera.

Repita de nuevo si es necesario

O pedal é usado em FP1 TIG Time 2.

A gama de ajuste de parâmetros ajustável:

o valor mínimo. O intervalo é selecionado usando as funções do painel botão quando o pedal não estiver sob pressão, o display digital indica "LO".

O valor máximo da área é selecionada da mesma forma pressionando longamente sobre a tecla SET-UP do painel de funções, o visor digital indica "HI".

A sequência de soldagem pode começar com uma leve pressão no pedal. O arco é estabelecido com o mínimo atual. A corrente de soldadura atinge o valor máximo. quando a pressão baixa é exercida sobre o pedal. O arco é extinto quando o pedal é libertado.

Repita novamente se necessário

OPCIONAL CON RUEDAS Y ACCESORIOS PARA LA FUENTE DE ENERGÍA, (T3)

El carrito (T3) permite el transporte apropiado para una fuente de energía PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC y un cilindro de gas.

T3

Ref: W000277087



OPÇÃO COM RODAS E ACESSÓRIOS PARA A FONTE DE ENERGIA, (T3)

O carro de transporte (T3) permite o transporte apropriado para a fonte de energia PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC e um cilindro de gás

A – ALGEMENE INFORMATIE

A1. VOORSTELLING VAN DE INSTALLATIE

De **PRESTOTIG 240 AC/DC** is een « monofase wisselrichter » generator voor booglassen, TIG AC/DC of met gecoate elektrode lassen van ongelegeerd staal, roestvrij staal en aluminium.

De **PRESTOTIG 310 AC/DC** is een generator van het type "driefasige omvormer" voor het booglassen met TIG AC/DC processen of met een beklede elektrode, van niet-gelegeerde metalen, roestvrij staal en aluminium.

De modellen **PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC** worden respectievelijk gevoed op een éénfasige netspanning van 230V (**PRESTOTIG 240**) of op een driefasige netspanning van 400V (**PRESTOTIG 310**), en leveren gelijk- of wisselstroom.

SAMENSTELLING VAN DE INSTALLATIE

- ☞ de **PRESTOTIG 240 of 310 AC/DC** generator
- ☞ een 5m lange stroomtoevoerkabel
- ☞ een 50mm² geaarde kabel (3 meter lang) met klem
- ☞ een gas slang van 1,5m lang
- ☞ veiligheidsaankwijzingen, gebruiks- en onderhoudsaanwijzingen

A2. BESCHRIJVING VAN DE VOOR- EN ACHTERZIJDE

(☞Voor PAGE 110)

Regelpaneel	18	Panou reglare
5B contact voor bediening trekker	21	Comandă declanșare mufă 5B
Contact voor afstandsbediening	22	Mufă comandă la distanță
DIN contact voor geaarde kabel (-) (links)	23	Cuplă tip dinse pentru fir masă (-) (left)
DIN contact voor TIG toorts (+) (rechts)	23	Cuplă tip dinse port-electrod (+) (right)
Aansluiting voor gasuitlaat	24	Conectare ieșire gaz
Aansluiting gastoevoer	25	Cuplă intrare gaz
Aan- en uitschakelaar	26	Întrerupător Pornit / Oprit

A3. BESCHRIJVING VAN HET REGELPANEEL

(☞Voor PAGE 117 - 118)

TIG : laskeuze TIG (AC)-(MIX)-(DC)-(DC+)	P1	TIG: selecție sudare (AC)-(MIX)-(DC)-(DC+)
MMA : laskeuze met gecoate elektrode (AC)-(DC)-(DC+)	P2	MMA: selecție sudare electrozi înveliți (AC)-(DC)-(DC+)
INSTELLING (CYCLE) : kort indrukken voor snelle regeling, lang indrukken voor digitale regeling	P3	CYCLE: Apăsăți scurt pentru configurare rapidă sau mai lung pentru configurare digitală
VORIGE (PREVIOUS) : navigeer naar de vorige regeling (cyclus en instelling)	P4	ANTERIOR Navigați la reglarea elementului anterior (CICLU și configurare)
VOLGENDE (NEXT) : navigeer naar de volgende regeling (cyclus en instelling)	P5	URMĂTOR Navigați la reglarea elementului următor (CICLU și configurare)
TERUG (RETURN) : bevestig de geregelde waarde en verlaat instelling	P6	REVENIRE: Confirmați valoarea reglată și ieșiți din modul configurare
Keuze TIG HF of TIG PAC ontstekingswijze (bij contact)	P7	Selectarea modului de amorsare; TIG HF sau TIG PAC (contact)
LASWIJZE : Puntlassen/manueel pulslasen/synergetisch pulslasen	P8	PUNCT / IMPULS MANUAL / IMPULS SINERGIC
Gebruik van gememoriseerde parameters of paneelparameters	P9	Utilizarea configurațiilor salvate sau de panou
Programmakeuze (1 tot 9)	P10	Selectare program (1 la 9)
Bevestiging van de parameters in het geheugen	P11	Confirmarea configurațiilor salvate
Keuze van de trekker modus 2T of 4T, LEVEL, 4T LEVEL	P12	Selectare mod de declanșare, 2-lovituri sau 4-lovituri, LEVEL, 4T LEVEL
GASTEST : blijven induwen om de elektrische gasklep te openen	P13	Test gaz: apăsați și mențineți pentru a deschide supapa de gaz
Keuze lokale of afstandsbediening en vergrendeling beveiligingscode	P14	Selector comandă locală / la distanță și întrerupător blocare cod de siguranță
Hoofdregeknop	R1	Buton reglare principală
Stroomverklikker	L1	Indicator alimentare
Thermische foutverklikker	L2	Bec de avertizare eroare termică
Stroomspanningsfout verklikker	L3	Bec de avertizare eroare tensiune alimentare
TIG-lasen gekozen	L4	Sudare TIG selectată
Elektrodelassen gekozen	L5	Sudare MMA selectată
Voor-gastijd regeling (0-10 S)	L6	Ajustare timp pre-gaz (0-10 S)
Begininstelling (5 tot 90 % van de lasstroom)	L7	CĂUTARE Reglare curent (5%- 90% din curentul de sudare)
Stroomtoenemingsstijd (0 tot 1.0 s)	L8	SUS Timp de creștere: (0.0 – 1.0 S)
Regeling van de startstroom, SOFTSTART (80 - 100% van de lasstroom)	L9	Ajustare curent de pornire, SOFTSTART (80 – 100 % din curentul de sudare)
of HOTSTART (100 – 150% van de lasstroom) LEVEL	L10 L11	sau HOTSTART (100 – 150% din curentul de sudare) LEVEL
Regeling van de lasstroom	L12	Curentul de sudare
Pulsmodus :	L13	Mod pulsat: ajustarea curentului mare – mic, timp mare și mic și raport
Laswijze : AC DC+ DC- MIX	L14	Mod curent: AC DC+ DC- MIX
Regeling van de puntlastijd (0 tot 10 s)	L15	Reglare timp sudare prin puncte (0 – 10s)
Regeling van de afnemingsstijd (0 tot 15 s)	L18	Ajustarea timp de descreștere (0 – 15 s)
Eindstroom (5 tot 90 % van de lasstroom)	L19	Curent de amortizare (5 – 90% din curentul de sudare)
Na-gastijd (0 tot 30 s)	L20	Timp post gaz (0-30s)
Beheer van de trekker (2T – 4T –LEVEL – 4T LEVEL)	L21	Management declanșare (2T – 4T –LEVEL – 4T LEVEL)
Programmareverklikker	L22	Programe PORNIT
Programmaregeling verklikker	L23	Sudare folosind parametrul interfață
Ontstekingskeuze verklikker (HF / Lift)	L24	Selectare amorsare (HF / Lift – PAC)
Laswijze verklikker (Puntlassen/manueel pulslasen/synergetisch pulslasen)	L25	PUNCT / Impuls Sinergic / Impuls manual
Afstandsbediening of pedaal verklikker	L26	Comandă la distanță / pedală

A2. DESCRIERE PANOU FRONTAL ȘI POSTERIOR

(☞Vezi PAGINILE 110)

A3. DESCRIEREA PANOULUI DE REGLARE

(☞Vezi PAGINILE 117 - 118)

NL		RO
D1 meeteenheid (A ampère - ø elektrodediameter)	L27	Unitate de măsură a D1 (A Amperi – ø Diametrul electrodului)
D2 meeteenheid (V volt – S secunde - % percentage van de nominale waarde – Hz hertz)	L28	Unitate de măsură a D2 (V Volți – s Secunde - % Procent din valoarea principală – Hz Hertz)
Lasstroom en andere parameters aflezing	D1	Afișare curent de sudare și alte reglaje
Lasspanning en andere parameters aflezing	D2	Afișare tensiune de sudare și alte reglaje
Aflezing van het gekozen programmanummer	D3	Afișare program selectat de sudare

A4. TECHNISCHE KENMERKEN

A4. SPECIFICAȚII TEHNICE

PRESTOTIG 240 AC/DC – REF. W000275843			
HOOFDSTROOM		PRIMAR	
Hoofdvoeding 1~ Frequentie Stroomverbruik (100%) Stroomverbruik (max.) 5 m lange hoofd-stroomtoevoerkabel	EE	TIG	Sursa de alimentare principală 1~ Frecvență Putere absorbită (100%) Putere absorbită (max.) Cablul sursă de alimentare principală 5 m
	230V (+/- 15%) 50Hz / 60Hz 3.7 KVA 6.0 KVA 3 x 2,5 mm²	3.9 KVA 5.7 KVA	
SECUNDAIRE STROOM		SECUNDAIR	
Nullastspanning Regelbereik Zekering Inschakelduur 100% (cycle 10mn) Inschakelduur 40% (cycle 10mn) 3 m lange geaarde kabel met klem Bescherminingsklasse Isolatieklasse Normen	EE	TIG	Tensiune de mers în gol Gamă de ajustare Siguranță Ciclu de funcționare 100% (ciclu 10 min) Ciclu de funcționare 40% (ciclu 10 min) Cablul de masă 3 m cu clemă Clasă de protecție Clasă de izolare Standarde
	58 V DC 10A/10V-180A/27,2V 16A 120A 180A / 32V 50 mm² IP 23 C H EN 60974-1 / EN 60974-10 / 61000-3-12	3A/10V-230A/19,2V 170A / 16V 230A	
PRESTOTIG 310 AC/DC – REF. W000278469			
HOOFDSTROOM		PRIMAR	
Hoofdvoeding 3~ Frequentie Stroomverbruik (max.) 5 m lange hoofd-stroomtoevoerkabel	EE	TIG	Sursa de alimentare principală 3~ Frecvență Putere absorbită (max.) Cablul sursă de alimentare principală 5 m
	400V (+/- 10%) 50Hz / 60Hz 14.4 KVA 4 x 2,5 mm²	13.3 KVA	
SECUNDAIRE STROOM		SECUNDAIR	
Nullastspanning Regelbereik Zekering Inschakelduur 100% (cycle 10mn) Inschakelduur 40% (cycle 10mn) 3 m lange geaarde kabel met klem Bescherminingsklasse Isolatieklasse Normen	EE	TIG	Tensiune de mers în gol Gamă de ajustare Siguranță Ciclu de funcționare 100% (ciclu 10 min) Ciclu de funcționare 40% (ciclu 10 min) Cablul de masă 3 m cu clemă Clasă de protecție Clasă de izolare Standarde
	63 V DC 10A/20.5V-250A/30V 16A 190A 250A / 32V 70 mm² IP 23 C H EN 60974-1 / EN 60974-10	3A/10V-300A/22V 190A 300A	

A5. TECHNISCHE KENMERKEN COOLERTIG 2

A5. SPECIFICAȚII TEHNICE COOLERTIG 2

COOLERTIG 2 – REF. W000275844		
Voedingsspanning	230V (+/- 15%)	Tensiune de alimentare
Voedingsvermogen	50 W	Putere de alimentare
Koelvermogen	1,0 kW	Putere de răcire
Max. druk bij starten	4,0 bar	Presiune max. la pornire
Koelvloeistof	FREEZCOOL RED	Lichid de răcire
Volume van het reservoir	3L	Volumul rezervorului
Bescherminingsgraad	IP 23 C	Grad de protecție

A6. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES COOLERTIG III

A6. TECHNICAL SPECIFICATIONS COOLERTIG III

COOLERTIG III – REF. W000278471		
Voedingsspanning	24 V DC	Tensiune de alimentare
Voedingsvermogen	50 W	Putere de alimentare
Koelvermogen	1,0 kW	Putere de răcire
Max. druk bij starten	4,0 bar	Presiune max. la pornire
Koelvloeistof	FREEZCOOL RED	Lichid de răcire
Volume van het reservoir	3L	Volumul rezervorului
Bescherminingsgraad	IP 23 C	Grad de protecție

**OPGELET**

Een stilstaande ventilator is niet noodzakelijkerwijze defect
vermits deze thermisch wordt aangedreven.

**ATENȚIE**

Dacă ventilatorul nu se învârt, acest lucru nu semnalează
o defecțiune, ventilatorul fiind cuplat termic.

**A7. AFMETINGEN EN
GEWICHT**

	Afmetingen (Lxbxh)/ Dimensiuni (Lxlxh)	Netto gewicht/ Greutate netă	Verpakt gewicht/ Greutate ambalată	
PRESTOTIG 240 AC/DC	475 x 200 x 405	17 kg	19 kg	PRESTOTIG 240 AC/DC
COOLERTIG 2	500 x 200 x 260	8 kg	9 kg	COOLERTIG 2
PRESTOTIG 310 AC/DC	505 x 195 x 440	25 kg	27 kg	PRESTOTIG 310 AC/DC
COOLERTIG III	525 x 198 x 260	8 kg	9 kg	COOLERTIG III

**A7. DIMENSIUNI ȘI
GREUTATE**

B – INDIENSTSTELLING

B – REGLARE

B1. UITPAKKEN VAN DE INSTALLATIE

B1. DESPACHETAREA SETULUI



OPGELET : de stabiliteit van de installatie wordt niet gegarandeerd bij een helling van meer dan 10°.

Gelieve bij installatie de volgende punten in acht te nemen:

Plaats het toestel op een stabiele en droge ondergrond zodat geen stof wordt aangezogen in de koelingslucht.

- Plaats het toestel buiten het bereik van mogelijke wegvliegende deeltjes van slijpmachines.
- Vergewis u ervan dat de koelingslucht vrij kan circuleren.
- Plaats het toestel op minimum 20 cm afstand van mogelijke obstakels, zowel achteraan als vooraan, zodat de koelingslucht goed circuleert.
- Bescherm het toestel tegen hevige regen of rechtstreeks zonlicht.

Knip het plakband door en open het beschermingskarton.
Hef de generator uit het karton aan de handvaten.



ATENȚIE: echipamentul poate fi instabil la un unghi peste 10°.

La instalare, procedați astfel:

Așezați mașina pe un fundament stabil uscat pentru a vă asigura că praful nu intră odată cu aerul de răcire.

- Asigurați-vă că mașina nu stă în calea particulelor de la mașinile de măcinare.
- Asigurați-vă că aerul de răcire circulă liber. Mașina trebuie să fie la cel puțin 20 cm distanță de toate obstacolele, atât din față cât și din spate, pentru a
- Asigura buna circulație a aerului de răcire.
- Protejați mașina de precipitațiile abundente și lumina soarelui.

Tăiați banda adezivă și deschideți cutia.
Ridicați sursa de alimentare folosind mânerul.

B2. ELEKTRISCHE AANSLUITING OP HET NET

De **PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC** wordt geleverd met :

⇒ De hoofdstroomtoevoerkabel aangesloten op de generator

Indien uw net overeenstemt met de fabrieksaansluiting, heeft u enkel de toevoerkabel te voorzien van een mannelijke stekker die compatibel is met uw elektrische uitrusting en geschikt is voor het maximum verbruik van de generator (zie tabel op pagina 49).

De mogelijke netfrequenties zijn :

⇒ 50 en 60 Hz

De voeding moet worden beveiligd door een beschermingsvoorziening (zekering of stroomonderbreker) geschikt voor het maximum hoofdstroomverbruik van de generator.

B2. CONECTAREA LA REȚEAUA DE ELECTRICITATE

PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC este livrat cu:

⇒ Un cablu de alimentare principală conectat în interiorul sursei de alimentare

Dacă rețeaua dvs. are conectori specifici interni, nu trebuie decât să potriviți cablul de alimentare electrică, la o priză atât compatibilă cu echipamentul dvs. Electric și adecvată pentru consumul maxim al sursei de alimentare (vezi tabelul pagina 49).

Frecvențele acceptabile de rețea sunt:

⇒ 50 și 60 Hz

Sursa de alimentare trebuie să fie protejată de un dispozitiv de protecție (siguranță sau disjunct) de o valoare nominală corespunzătoare consumului maxim din primar al sursei de alimentare.



WAARSCHUWING: deze apparatuur (**PRESTOTIG 310 AC/DC**) is niet conform IEC 61000-3-12. Wanneer het wordt aangesloten op een openbaar laagspanningssysteem, valt het onder de verantwoordelijkheid van de installateur of gebruiker van de apparatuur om na te gaan bij de netwerkverdelers of dergelijke apparatuur mag worden aangesloten.



ATENȚIE: Acest material (**PRESTOTIG 310 AC/DC**) nu este conform CEI 61000-3-12. Dacă el este conectat la sistemul public de alimentare tensiune joasă, revine instalatorului și utilizatorului materialului sarcina de a verifica, consultând operatorul rețelei de distribuție dacă este cazul, dacă materialul poate fi conectat.



WAARSCHUWING: deze uitrusting (**PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC**) van klasse A is niet bestemd voor gebruik in woonwijken waar elektrische stroom wordt voorzien via een publiek laagspanningsnet. Op dergelijke plaatsen kunnen mogelijke problemen voortvallen met elektromagnetische compatibiliteit tengevolge geleide of straalstoringen.



ATENȚIE: Acest material (**PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC**) de Clasă A nu este prevăzut a fi utilizat într-o locație rezidențială unde curentul electric este furnizat de sistemul public de alimentare tensiune joasă. Pot exista posibile dificultăți de asigurare a compatibilității electromagnetice în aceste locații, din cauza perturbațiilor conduse, precum și a celor radiate.

B3. AANSLUITING VAN DE GASTOEVOER (OP DE REDUCEERKLEP)

(→ voir page 110)

Sluit de gasslang aan op de **rep : 25** aansluiting van de generator.

De cilinderkraan heel even openen en terug afsluiten om eventuele onzuiverheden te verwijderen.

Monteer de regeklep/debietmeter.

Sluit de bij de generator geleverde gasslang aan op de uitgang van de reduceerklep.

Open de gascilinder.

Tijdens het lassen moet het gasdebiet tussen 10 en 20l/min staan.



OPGELET

Koppel de gascilinder goed vast d.m.v. een veiligheidsband.

B3. CONECTAREA LA ALIMENTAREA CU GAZ (LA REGULADORUL DE PRESIUNE)

(→ Vezi PAGINILE 110)

Conectați conducta de gaz la racordul **articol 25** de pe sursa de alimentare.

Deschideți ușor și apoi închideți robinetul cilindrului de gaz pentru îndepărtarea eventualelor impurități.

Instalați reductorul de presiune / debitmetrul.

Conectați furtunul de gaz, furnizat împreună cu sursa de alimentare, la ieșirea reductorului de presiune cu racordul său.

Deschideți cilindrul de gaz.

Când sudați, valoarea debitului de gaz trebuie să fie între 10 și 20l/min.



ATENȚIE

Aveți grijă să fixați cilindrul de gaz prin instalarea unei chingi de siguranță.

B4. AANSLUITING VAN DE UITRUSTING

( voir page 110)

Aansluitingen aan de voorzijde van de generator.

Let erop dat de schakelaar Aan/Uit 0/1 **Rep : 26** op de « 0 » positie staat.

In TIG modus :

Sluit de TIG toorts aan op de **Rep : 23 rechts** aansluitklem, de aardingsklem op **Rep : 23 links** aansluitklem, de gasslang op de **Rep : 24** aansluiting en de bediening op de **rep : 21**

Bij gebruik met afstandsbediening, wordt deze aangesloten op de **Rep : 22** aansluiting.

In gecoaete elektrode modus :

Sluit de stekker van de elektrodedraagklem aan op de **Rep : 23 rechts** aansluiting van de generator.

Sluit de aardingsklem aan op de **Rep : 23 links** aansluiting van de generator.

Bij gebruik met afstandsbediening, wordt deze aangesloten op de **Rep : 22** aansluiting.

Volg de DC+ DC- polariteiten aangeduid op de verpakking van het gebruikte elektrodenpakket.

B4. CONECTAREA ACCESORIILOR

( Vezi PAGINILE 110)

Conexiunile se fac în partea din spate a sursei de alimentare

Verificați dacă întrerupătorul Pornit/Oprit 0/1 **articolul 26** este în poziția 0.

În modul TIG:

Conectați pistolul TIG la borna **articol 23 right**, clema de masă la borna **articol 23 left**, conducta de gaz la racord **articol 24** și comanda la **articol 21**

În momentul utilizării comenzii la distanță, conectați-o la conector **articol 22**.

În modul electrozi înveliți:

Conectați port-electrodul la borna **articol 23 right** de pe sursa de alimentare.

Conectați masa la borna **articol 23 left** de pe sursa de alimentare.

În momentul utilizării comenzii la distanță, conectați-o la conector **articol 22**.

Respectați polaritățile (DC+ DC-) marcate pe pachetul de electrozi utilizat.

C – GEBRUIKSAANWIJZINGEN

De PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC is gebruiksvriendelijk ontworpen. Elke bediening stemt overeen met een eenvoudige functie.

PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC este conceput pentru o utilizare facilă. Fiecare comandă are o funcție simplă.

C1. INDIENSTSTELLING

Aan/uit schakelaar (0/1)

Positie 0 : de generator is uitgeschakeld

Positie 1 : de generator is aangeschakeld

Na 10 seconden is de installatie werkzaam.

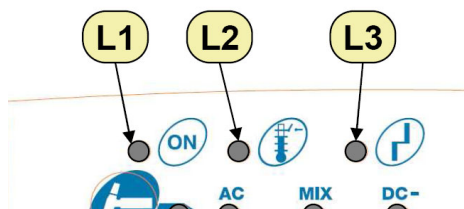
REP : 26



L1- Spanningsverklipper

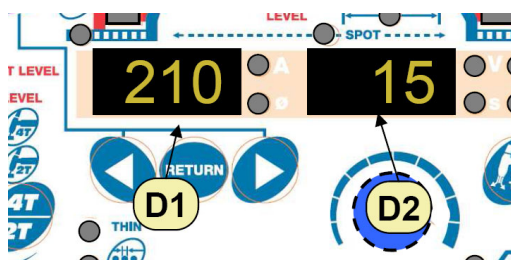
L2- Thermische fout verklipper. De verklipper licht op bij oververhitting van de generator. Schakel het toestel niet uit zodat de ventilator verder werkt. Wacht tot de verklipper uitgaat, u kunt dan verder lassen.

L3- Stroomspanningsfout verklipper. De verklipper licht op wanneer de spanning te hoog of te laag is. Controleer de stroomspanning. De verklipper licht op wanneer er overspanning is op de hoofdvoeding.



D1-Aflezings van de lasstroom of voor ingestelde stroomwaarde.

D2-Aflezings van de lasspanning of de parameters.



C1. PORNIRE

Înterupător PORNIT / OPRIT(0/1)

Poziția 0: sursa de alimentare este oprită

Poziția 1: sursa de alimentare este pornită

După 10 secunde, sistemul este GATA DE UTILIZARE.

L1- Indicator alimentare

L2- Bec de avertizare eroare termică. Se aprinde dacă sursa de alimentare se supraîncăleşte. Nu opriți echipamentul pentru că se va opri și ventilatorul. Așteptați ca becul să se stingă înainte de a continua sudarea.

L3- Bec de avertizare eroare tensiune de alimentare. Se aprinde dacă tensiunea este prea mare sau prea mică. Verificați tensiunea de alimentare. Se aprinde dacă apar supratensiuni la rețeaua de alimentare.

D1- Afișaj care indică curentul de sudare sau curentul presetat.

D2- Afișaj care indică tensiunea de sudare sau reglaje.

C2. METHODES

Elektrode lassen

alle soorten van elektroden voor AC en DC kan worden gebruikt.

TIG lassen met wisselstroom

Deze laspost is specifiek ontworpen voor TIG aluminium lassen met wisselstroom

TIG lassen met gelijkstroom

Lassen met gelijkstroom (DC) wordt gebruikt voor verschillende soorten staal.

TIG lassen met synergische puls

De geïntegreerde TIG synergische pulsfunctie laat u toe de lasstroom te regelen, alle andere parameters zijn geprogrammeerd. De hoge puls frequentie garandeert een geconcentreerde boog en een hoge lassnelheid.

TIG pullassen

Bij deze methode kunt u alle pulsparameters afstellen. De smeltbadcontrole is makkelijker.

Puntlasfunctie

Bij puntlassen kunt u de lastijden afstellen van 0 tot 10 s.

Hechtlasfunctie

Hechtlassen wordt gebruikt voor de assemblage van dunne platen, d.m.v. een zwakke energie, waardoor de vervorming van het basismateriaal wordt verminderd.

TIG lassen met gemengde AC-DC stroom (MIX)

Het lassen van platen van verschillende diktes gebeurt best met gemengde stroom.

Indien nodig de waarden aanpassen d.m.v. de INSTELLING functie.

Sudare MMA

Toate electrozi pentru AC sau DC pot fi folosite.

Sudare TIG cu curent alternativ

Această sursă de alimentare este special concepută pentru sudarea TIG a aluminiului cu curent alternativ (AC).

Sudare TIG cu curent continuu

Sudarea cu curent continuu este utilizată în mod normal la sudarea claselor diferite de oțel.

Sudare TIG Pulsat sinergic

Această sursă de alimentare include procesul sinergic TIG, în care nu trebuie decât să reglați curentul de sudare în timp ce alți parametri pulsați sunt programați. Frecvența de pulsație este mare, ceea ce vă garantează un arc concentrat și o viteză de sudare crescută.

Sudare TIG pulsat

Această metodă vă oferă posibilitatea de a ajusta toți parametrii pulsați. Comanda baie de sudare este de asemenea mai facilă.

Funcția sudare prin puncte

În funcția sudare prin puncte, puteți ajusta durata sudărilor în gama 0-10 s.

Funcția sudare de prindere pentru materiale subțiri

Sudarea de prindere pentru materiale subțiri este o metodă eficientă de a conecta materialele subțiri folosind căldură redusă, ceea ce reduce deformarea materialului de bază.

Sudare TIG cu curent AC-DC mixt (MIX)

Curentul mixt poate fi utilizat în special la îmbinarea materialelor cu grosimi diferite.

Ajustați valorile cu funcția CONFIGURARE (SETUP) dacă este necesar.

C2. PROCESE

C3. TIG ELECTRODEN

Gelijkstroom wordt specifiek gebruikt voor het lassen van verschillende soorten staal. Wij raden aan een Cerium elektrode te gebruiken.

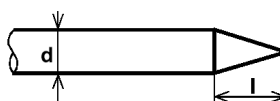
SCHERPEN VAN DE ELEKTRODE

Het uiteinde van de elektrode wordt kegelvormig afgescherpt, zodat de boog stabiel is en de energie wordt geconcentreerd op de te lassen plaats.

De lengte van het aangescherpt gedeelte wordt bepaald in functie van de diameter van de elektrode.

Met lage stroom, puntuiteinde $l = 3 \times d$

Met hoge stroom, afgerond uiteinde $l = 1 \times d$



C3. ELECTROZI DE SUDARE TIG

Curentul continuu este specificat pentru sudarea anumitor tipuri de oțel. Recomandăm un electrod Ceriu.

ASCUȚIREA ELECTRODULUI

Vârful electrodului este ascuțit în formă de con. Astfel încât arcul să fie stabil, iar energia să fie concentrată pe zona ce urmează a fi sudată.

Lungimea secțiunii ascuțite depinde de diametrul electrodului.

Pentru curent mic, un vârf ascuțit $l = 3 \times d$

Pentru curent mare, un vârf rotunjit $l = 1 \times d$

AC Elektrodentabel / Tabel de electrozi AC

ELEKTRODE ELECTROD	AC LASSTROOM / CURENT SUDARE AC			GASMONDSTUK DUZĂ DE GAZ	GASSTROOM DEBIT GAZ
	Min puntelektrode Min electrod ascuțit	Min afgeronde elektrode Min electrod rotund	Max./ Max		
ø mm	A	A	A	ø mm	l/min
1,6	15	25	90	6 - 10	6...7
2,4	20	30	150	10 - 11	7...8
3,2	30	45	200	11 - 16	8...10
4,0	40	60	350	16 - 17,5	10...12

DC Elektrodentabel / Tabel de electrozi DC

ELEKTRODE ELECTROD	MIN STROOM CURENT MIN	MAX STROOM CURENT MAX	GASMONDSTUK DUZĂ DE GAZ	GASSTROOM DEBIT GAZ
Ø mm	A	A	Ø mm	l/min
1,0	5	80	6 - 8	5...6
1,6	70	140	6 - 9,5	6...7
2,4	140	230	10 - 11	7...8
3,2	225	330	11-12-16	8...10

C4. ELEKTRODELASSEN (MMA)

Met de **PRESTOTIG 240** ou **310 AC/DC**, kunt gebruik maken van de las elektroden voor AC of DC naar gelang van de mogelijkheden van de elektrode in kwestie.

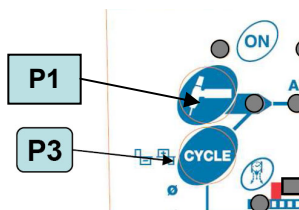
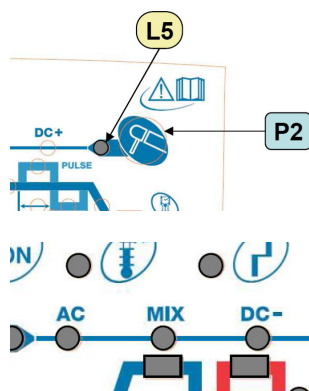
Druk op de knop **P2** voor lassen met gecoat elektrode. Het lampje **L5** licht op bij activering van lassen met gecoat elektrode.

LED geeft de huidige geselecteerde:
AC / DC- / DC+. veranderen de aard van de stroom in te drukken **P2**.

Druk op **P3** om het dynamisme en het ontstekingspunt van de boog af te stellen. Navigeer met de knoppen **P4** en **P5**, verlaat dit menu door op de **TERUG** knop **P6** of de **CYCLE** knop **P3** te drukken.

DYNAMISME VAN DE BOOG ("boog" -9 ... 0 ... 9)-: u kunt de waarde afstellen met de **R1** stroomregelknop. De nominale waarde is 0; voor een zachte boog afstellen op een negatieve waarde (0 tot -9); voor een harde boog afstellen op een positieve waarde (0 tot +9). een zachte boog, is het afvuren verlaagd.

ONTSTEEKINGSPUNT (Hot -9 ... 0 ... 9) : u kunt de waarde afstellen met de **R1** stroomregelknop. Een positieve waarde geeft een sterker stroompunt, de standaard systeemgekozen waarde is 0.



C4. SUDARE CU ELECTROD (MMA)

CU **PRESTOTIG 240** ou **310 AC/DC** puteți utiliza electrozi DC sau AC în funcție de specificația echipamentului în discuție.

Apăsați butonul **P2** sudare cu electrozi înveliți. Ledul **L5** indică faptul că sudarea MMA este activă.

LED-ul indică curent selectat:
AC / DC- / DC+. a schimba tipul de curent în presare **P2**.

Apăsați **P3** dacă doriți să ajustați dinamica și aprinderea arcului. Navigați cu ajutorul butoanelor **P4** și **P5**. Ieșiți apăsând **REVENIRE (RETURN) P6** sau **CONFIGURARE CYCLE P3** din nou.

DINAMISMUL ARCULUI ("Arc" -9 ... 0 ... 9)-: Puteți ajusta valoarea rotind butonul de ajustare a curentului, **R1**. Valoarea normală este 0; pentru un arc mai fin reglați butonul la o valoare negativă (0 la -9); pentru un arc mai dur reglați-l la o valoare pozitivă (0 la +9). Pentru un arc blând, rata de ardere este redusă.

IMPULS APRINDERE (Hot -9 ... 0 ... 9) Puteți ajusta valoarea rotind butonul de ajustare a curentului, **R1**. Valoarea pozitivă corespunde unui impuls mai puternic, având ca valoare implicită zero.

C5. TIG LASSEN

Kies TIG lassen door de P1 knop in te drukken. U kunt tevens de stroomsoort veranderen door op de keuzeknop (AC, MIX, DC-, DC+) te drukken. Hou de knop ingedrukt voor DC+.

Naargelang de gekozen modus kunt u de parameters aanpassen met de functie CYCLE P3. Verlaat deze functie door op dezelfde knop te drukken. U ziet terzelfdertijd de aanbevolen elektrodediameter.

AC TIG

Aanbevolen voor aluminium lassen. U kunt bijvoorbeeld ook de balans en de frequentie van de wisselstroom regelen d.m.v. de functie CYCLE P3 en de pijltjes. De volgende parameters kunnen worden geregeld :

A. Balans (bAL -50 ... 0, fabrieksinstelling -25%)

een waarde van -25 tot 0 balanswaarde breekt de aluminelaag beter maar verhit de elektrode meer dan het stuk (de elektrode wordt bot).
een waarde van -50 tot -25 balanswaarde verhoogt de energie en de penetratie in het stuk, maar vermindert de ets van het aluminiumoxide.

Indien u de temperatuur van de elektrode met afgeronde punt wenst te verhogen tijdens het lassen, moet de balanswaarde positief worden afgesteld, Indien u de temperatuur van de elektrode met gescherpte punt wenst te verlagen tijdens het lassen met behoud van een scherpe punt, Stel de balans tot -50.

Bij gebruik met de fabrieksinstelling blijft de elektrode scherp.

Een gescherpte elektrode met een smalle boog geeft een smal lasbad en een betere penetratie dan een afgeronde elektrode. Een smalle boog is uiterst geschikt voor hoeklassen.

Een afgeronde elektrode geeft een brede boog, die tevens het afbijten van de aluminiumoxide op een breder oppervlak bevordert.

B. Frequentie (FrE 50 ... 250 Hz, fabrieksinstelling 60 Hz)

verhoging van de frequentie produceert een meer stabiele boog en smal.

C. Keuze van de golfvorm, sinus of vierkant (Sinus/SquArE)

De golfvorm beïnvloedt het booggeluid en de penetratie. Een sinusvorm geeft minder geluid, terwijl een vierkante vorm een betere penetratie geeft (fabrieksinstelling).

D. 2T hot start tijden (H2t 0.1 s...5.0 s, fabrieksinstelling 1 s)

Voorverwarmingstijd voor de 2-tijden functie. Het stuk kan worden voorverwarmd (hot start) met een AC of DC stroom. De hier gekozen tijd is berekend op DC stromen.

C5. SUDARE TIG

Selectați sudarea TIG apăsând butonul TIG P1. Puteți modifica tipul curentului apăsând din nou butonul de selectare (AC, MIX, DC-, DC+). Selectarea DC+ necesită menținerea apăsată a butonului.

Conform modului de curent selectat, puteți ajusta parametrii utilizând funcția CONFIGURARE RAPIDĂ (CYCLE P3). Ieșiți din funcția CYCLE P3 apăsând butonul CYCLE P3. În același timp puteți vizualiza diametrul recomandat pentru electrod.

AC TIG

Conceput pentru sudare aluminiu. Puteți ajusta, de pildă, echilibrul și frecvența curentului alternativ cu butoanele CYCLE P3 și săgeată. Următorii parametri de sudare pot fi ajustați:

A. Echilibru (bAL -50 ... 0, reglaj din fabrică -25%)

o valoare de -25 - 0 a echilibrului străpunge oxidul de aluminiu mai eficient, dar încălzește electrodul mai mult decât piesa de lucru (vârful se tocește).
o valoare de -50 -25 a echilibrului crește generarea de căldură și penetrarea metalului de bază, dar scade gravură de alumină.

Dacă doriți să creșteți temperatura electrodului când sudați cu un electrod cu vârf tocit, ajustați echilibrul în direcția pozitivă, iar dacă doriți să reduceți temperatura electrodului atunci când sudați cu un electrod ascuțit, ajustați echilibrul -50.

La reglajul din fabrică, vârful electrodului rămâne aproape ascuțit.

Electrodul ascuțit permite sudarea cu un arc mai îngust, obținându-se o sudare mai îngustă și o penetrare mai profundă decât cea obținută la folosirea unui electrod tocit. Sudarea îngustă este utilă în mod special pentru sudarea de colț.

un electrod rotunjit produce un arc larg, care promovează, de asemenea stripping de alumină pe o lățime mai mare.

B. Frecvența (FrE 50 ... 250 Hz, reglaj din fabrică 60 Hz)

frecvență crescută produce un arc mai stabil și înguste.

C. Selectarea formei de undă AC, sinusoidală sau dreptunghiulară (SinuS/SquArE)

Forma de undă are impact asupra nivelului de zgomot și a penetrării arcului. Forma de undă sinusoidală generează un nivel de zgomot mai mic, în timp ce forma de undă dreptunghiulară are o penetrare mai bună (reglaj din fabrică).

D. Timp pornire la cald pentru funcția 2T (H2t 0,1 s...5,0 s, reglaj din fabrică 1s)

Temporizatorul preîncălzire pentru funcția întrerupătorului 2T. Piesa de lucru poate fi preîncălzită (Pornire la cald) cu ambii curenți AC și DC. Timpul fixat aici rămâne valabil pentru tipurile de curent DC TIG.

C6. COMPOTIG (MIX) EN THIN

a) Lassen COMPOTIG (gemengde AC/DC stroom)

Bij gemengde stroom worden de frequentie en de balans van de wisselstroom bepaald door de afstellingen van de AC stroom.

Men krijgt toegang tot deze instellingen door een druk op de knop CYCLE P3, en door vervolgens de parameters te selecteren aan de hand van de pijltjes P4 en P5

1. AC tijd (AC 10 ... 90 %, fabrieksinstelling 50 %)
2. Cyclustijd (CYc 0.1 ... 1.0 s, fabrieksinstelling 0.6 s)
3. DC stroom (DC(-) 50 ... 150 %, fabrieksinstelling 100 %)
4. Balans (bAL -50 ... 0 ... +10 %, fabrieksinstelling -25 %)
5. Frequentie (FrE 50 ... 250 Hz, fabrieksinstelling 60 Hz)
6. Keuze van de golfvorm, sinus of vierkant (Sinus/SquArE)
7. 2T hot start tijden (H2t 0.1 s...5.0 s, fabrieksinstelling 1.0 s)

Regeling enkel mogelijk in tijdfunctie 2T / 4T LEVEL

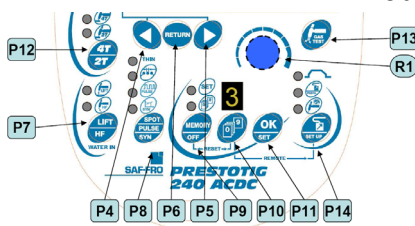
Verhoging van de DC stroom bevordert penetratie maar vermindert het afbijten.

b) THIN-functie

De THIN-functie is een felsmodus van hoge kwaliteit, snel en zonder vervorming.

Druk langdurig op pulspunt SYN om toegang te krijgen tot deze functie. P8.

- Instelling van de stroom via knop R1
- Instelling van het voorgas en nagas via de pijltjes P4 en P5
- Instelling van de pulstijd (van 1 tot 200ms) via de knop CYCLE P3
- In AC-modus, instelling van het aantal pulsen (van 1 tot 5ms) via de pijl P5 na op de knop CYCLE P3 te hebben gedrukt.



C6. SUDARE (MIX) COMPOTIG SAU THIN

a) Sudare COMPOTIG (curent mixt AC/DC)

Frecvența de curent mixt și echilibrul de curent alternativ sunt determinate de ajustările de curent alternativ.

Aceste reglări pot fi accesate apăsând tasta CYCLE P3, după care selectând parametrul cu ajutorul săgeților P4 și P5.

1. Timp AC (AC 10 ... 90 %, reglaj din fabrică 50 %)
2. Timp ciclu (Cyc 0,1 ... 1,0 s, reglaj din fabrică 0,6 s)
3. Curent DC (DC(-) 50 ... 150 %, reglaj din fabrică 100 %)
4. Echilibru (bAL -50 ... 0 ... +10 %, reglaj din fabrică -25 %)
5. Frecvență (FrE 50 ... 250 Hz, reglaj din fabrică 60 Hz)
6. Selectarea formei de undă AC, sinusoidală sau dreptunghiulară (SinuS/SquArE)
7. Timp pornire la cald pentru funcția 2T (H2t 0,1s...5,0 s, reglaj din fabrică 1,0 s).
Poate fi văzut doar la funcția 2T/4T LEVEL.
Creșterea curentului DC crește penetrarea, dar reduce efectul de curățare.

b) Funcția THIN

Funcția THIN este un mod de agrație de calitate superioară, rapid și fără deformare.

- Pentru a avea acces la această funcție, apăsați lung zona de impuls SYN. P8.
- Reglare curent cu ajutorul butonului R1
- Reglare pre-gaz și post-gaz apăsând săgețile P4 și P5
- Reglare timp impuls (între 1 – 200ms) apăsând CYCLE P3
- În modul AC, reglarea numărului de impuls (între 1- 5ms) apăsând săgeata P5 după apăsarea butonului CYCLE P3.

C7. TIG LASSEN MET WISSELSTROOM

Wisselstroom wordt specifiek gebruikt voor aluminiumlassen. We bevelen het gebruik van een Cerium (grijs) of lanthane of eindelektrode (groen)

Balans

Tijdens het lassen met wisselstroom wordt de ratio tussen positieve en negatieve half-cycli van balans genoemd. D.m.v. de balans kunt u de hitte tussen de elektrode en het te lassen stuk controleren.

Bij een positieve balans betekent dit dat de positieve half-cycli langer is dan de negatieve, de hitte is meer geconcentreerd op de elektrode dan op het te lassen stuk.

Wanneer de balans negatief is, worden de negatieve half-cycli langer, het te lassen stuk warmer en de elektrode minder warm. De PRESTOTIG beschikt in serie over een automatische balans die de correcte balanswaarde kiest. De gebruiker regelt de BALANS knop naargelang de gebruikte elektrode, en het toestel stelt de balans af voor de verschillende stromen.

De automatische balans geeft twee voordelen vergeleken met een constante balans:

Bij lassen met wisselstroom, kunt u zowel een scherpe als bolle elektrode gebruiken. Bij aanvang van het lassen, vormt het toestel het uiteinde automatisch.

Het stroomgamma voor gebruik van de elektrode wordt uitgebreid: de minimum stroom wordt verlaagd en de maximum stroom wordt verhoogd.

Dankzij de automatische balans kunt u lassen met een scherpe elektrode met een smallere boog om een meer geconcentreerde voeg te verkrijgen met een diepere penetratie dan met een bolle elektrode. Een smalle voeg is noodzakelijk bij lassen van een band.

Bij gebruik van een botte elektrode wordt de boog en het oppervlak ervan breder, voor gebruik bij puntlassen en buitenhoeken.

C8. ONTSTEKINGSMODUS

Druk op de P7 knop voor een HF ontsteking of op TIG PAC voor een contactontsteking.

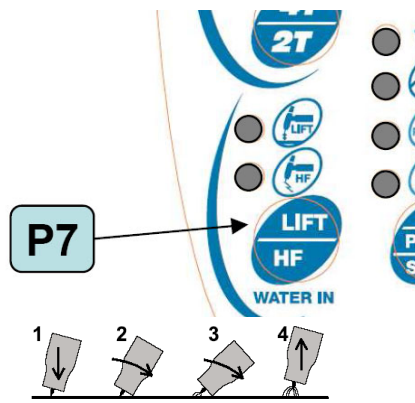
Het lampje naast de knop geeft de keuze aan.

TIG HF ONTSTEKING : De boog wordt ontstoken met een hoge frequentievonk, zonder aanraking van het te lassen stuk. Indien de boog niet is ontstoken binnen de seconde, herhaalt u bovenstaande werkwijze.

CONTACTONTSTEKING (PAC) : Druk de elektrode zachtjes op het te lassen stuk (1). Druk op de trekker, het gas stroomt weg en de stroom loopt door de elektrode. Verwijder de elektrode van het stuk door deze zodanig te draaien dat de buis in contact blijft met het stuk (2-3).

De boog komt tot stand en de lasstroom komt op niveau tijdens de inschakelduur (4).

Gebruik contactontsteking bij gevoelige elektronische uitrustingen.



C7. SUDARE TIG CURENT ALTERNATIV

Curentul alternativ este specificat pentru sudarea aluminiului. Recomandăm utilizarea unui electrod Ceriu (gri) ou lanthane sau a unui electrod cu capăt (verde).

Echilibru

La sudarea AC, raportul dintre semi-ciclul pozitiv și cel negativ este denumit echilibru. Prin utilizarea echilibrului, puteți controla căldura degajată între electrod și piesa de lucru.

Dacă echilibrul este pozitiv, acest lucru înseamnă că semi-ciclul pozitiv este mai lung decât cel negativ, iar căldura este mai concentrată pe electrod decât pe piesa de lucru.

Pe de altă parte, dacă echilibrul este negativ, semi-ciclurile negative sunt mai lungi, în timp ce piesa de lucru este mai caldă, iar electrodul este mai rece. PRESTOTIG are un echilibru automat drept standard. El alege în mod automat valoarea corectă a echilibrului. Utilizatorul ajustează butonul ECHILIBRU (BALANCE) conform electrodului utilizat, iar echipamentul reglează echilibrul pentru diferiți curenți.

Echilibrul automat prezintă două avantaje în raport cu echilibrul fix:

În timpul sudării AC, puteți utiliza atât electrozi conici cât și electrozi sferici. La începutul sudării, echipamentul formează capul sferic în mod automat.

Gama de curenți ai electrodului este mai vastă. Curentul minim este mai mic, iar curentul maxim este mai mare.

Datorită echilibrului automat, puteți suda cu un electrod conic care oferă un arc mai îngust în vederea obținerii unei îmbinări mai concentrate și a unei penetrări mai profunde decât în cazul utilizării unui electrod cu cap sferic. Îmbinarea îngustă este necesară în momentul sudării unei fâșii.

În momentul utilizării unui electrod tocit, arcul este mai lat iar suprafața sa este sporită. Este astfel corespunzător pentru îmbinări cap la cap și unghiuri externe.

C8. TIPURI DE AMORSĂRI

Apăsăți butonul P7 pentru a selecta între amorsarea HF sau PAC /LIFT.

Becul de lângă tastă indică selecția sa.

AMORSARE HF TIG: Arcul este creat de o scânteie de frecvență ridicată fără a atinge piesa de lucru. Dacă arcul nu este amorsat după o secundă, repetați operațiunea.

AMORSARE PRIN CONTACT (PAC): Apăsăți ușor electrodul pe piesa de lucru (1). Apăsăți declanșatorul, gazul iese afară, iar curentul trece prin electrod. Îndepărtați electrodul de piesa de lucru rotindu-l astfel încât duza să rămână în contact cu piesa de lucru (2-3).

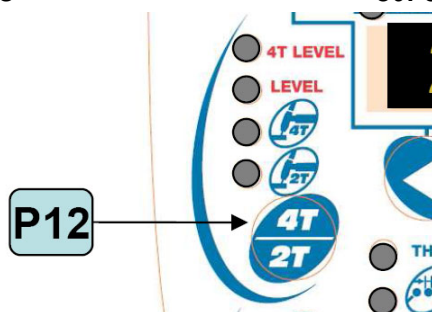
Arcul este format, iar curentul se ridică la nivelul de sudare pe durata creșterii curentului (4).

Utilizați amorsarea prin contact la un echipament electronic sensibil.

C9. TREKKERCYCLUS VAN DE TOORTS

Druk op de P12 knop om de gekozen modus te selecteren : 2 tijden/4 tijden/LEVEL of 4T LEVEL.

Het lampje geeft de gekozen cycli aan.



2T/HF ONTSTEKING

1. Druk op de trekker van de toorts. Het gas stroomt weg en na de gekozen voor-gastijd, komt de boog tot stand bereikt de lasstroom het gewenste niveau tijdens de gekozen inschakelduur.

2. Laat de trekker los, de lasstroom daalt langzaam volgens de gekozen uitdooftijd. Wanneer de boog dooft, blijft het gas wegstroom tijdens de na-gastijd.

C9. CICLU DE DECLANȘARE PISTOLET

Apăsăți butonul P12 pentru a selecta modul declanșare între tasta 2-lovituri / 4-lovituri, LEVEL sau 4T LEVEL. Becul aprins indică ciclul ales.

2-LOVITURI / AMORSARE HF

1. Apăsăți declanșatorul pistolului. Gazul iese afară și, după timpul de pre-gaz ales, arcul este format, iar curentul de sudare se ridică la nivelul său pe parcursul timpului de creștere selectat.

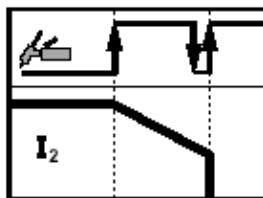
2. Eliberați declanșatorul, curentul de sudare scade încet pe parcursul timpului de descreștere selectat. După stingerea arcului, gazul continuă să curgă în intervalul post-gaz de timp.

2T/CONTACTONTSTEKING (PAC)

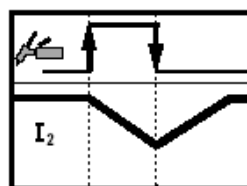
1. Druk de elektrode zachtjes op het te lassen stuk.
2. Druk op de trekker van de toorts.
3. Verwijder langzaam de elektrode van het te lassen stuk. De boog komt tot stand en de lasstroom komt op niveau tijdens de inschakelduur.
4. Laat de trekker los, de lasstroom daalt langzaam volgens de gekozen uitdooftijd. Wanneer de boog dooft, blijft het gas wegstroomen tijdens de na-gastijd.

**2T/ CONTACTONTSTEKING (PAC)**

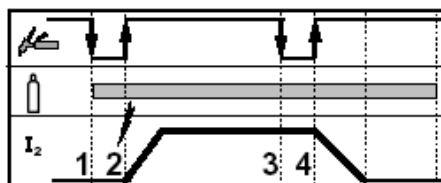
De dooftijd kan worden onderbroken door de trekker vlug in te drukken.

**2T/ CONTACTONTSTEKING (PAC)**

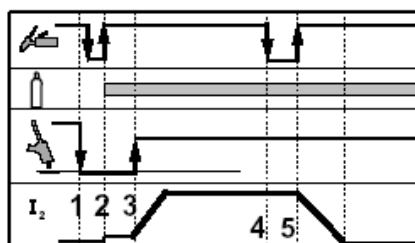
U kunt terugkeren naar de lasstroom door op de trekker te drukken. Zo komt de stroom terug op niveau binnen dezelfde tijdsspanne als bij het doven.

**4T/ H.F. ONTSTEKING**

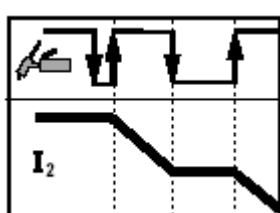
1. Druk op de trekker. Het beschermingsgas stroomt weg.
2. Laat de trekker los. De boog komt tot stand en de lasstroom komt op niveau tijdens de inschakelduur.
3. Druk op de trekker. Het lassen gaat verder.
4. Laat de trekker los, de lasstroom vermindert en de boog dooft uit na de uitdooftijd. Het beschermingsgas blijft wegstroomen tijdens de gekozen uitdooftijd.

**4T/ CONTACTONTSTEKING (PAC)**

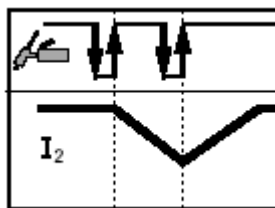
1. Druk de elektrode zachtjes op het te lassen stuk ;
2. Druk lang op de trekker van de toorts.
3. Verwijder langzaam de elektrode van het te lassen stuk. De boog komt tot stand en de lasstroom komt op niveau tijdens de inschakelduur.
4. Druk op de trekker. Het lassen gaat verder.
5. Laat de trekker los, de lasstroom vermindert en stopt bij het bereiken van de uitdooftijd. Wanneer de boog is uitgedoofd, blijft het beschermgas wegstroomen tijdens de na-gastijd.

**4T/ CONTACTONTSTEKING (PAC)**

Bij het drukken op de trekker tijdens het doven blijft de stroom op hetzelfde niveau zolang u drukt. Wanneer u de trekker loslaat, vermindert de stroom.

**4T/ CONTACTONTSTEKING (PAC)**

Door langdurig op de trekker te drukken kunt u terug het lasstroomniveau bereiken.

**2-LOVITURI / AMORSARE PRIN CONTACT (PAC)**

1. Apăsăți electrodul ușor pe piesa de lucru.
2. Apăsăți declanșatorul pistolului.
3. Îndepărtați încet electrodul de piesa de lucru. Arcul este format, iar curentul crește la nivelul său de sudare pe parcursul timpului de creștere a curentului.

4. Eliberați declanșatorul, curentul de sudare scade pe parcursul timpului de descreștere selectat. După stingerea arcului, gazul continuă să curgă în intervalul post-gaz de timp.

2-LOVITURI / AMORSARE PRIN CONTACT (PAC)

Timpul de descreștere poate fi întrerupt lovind declanșatorul rapid.

2-LOVITURI / AMORSARE PRIN CONTACT (PAC)

Puteți reveni la curentul de sudare apăsând declanșatorul.

Curentul va ajunge la nivelul său într-un interval de timp egal cu timpul de descreștere.

4-LOVITURI / AMORSARE HF.

1. Apăsăți declanșatorul. Gazul protector iese afară.
2. Eliberați declanșatorul. Arcul este format, iar curentul crește la nivelul său de sudare pe parcursul timpului de creștere a curentului.
3. Apăsăți declanșatorul. Sudarea continuă.
4. Eliberați declanșatorul, curentul de sudare începe să descrească, iar arcul se stinge la expirarea timpului de descreștere. Gazul protector continuă să iasă pe parcursul timpului selectat.

4-LOVITURI / AMORSARE PRIN CONTACT (PAC)

1. Apăsăți electrodul ușor pe piesa de lucru
2. Apăsăți declanșatorul pistolului și mențineți apăsat o perioadă îndelungată de timp.
3. Îndepărtați încet electrodul de piesa de lucru. Arcul este format, iar curentul crește la nivelul său de sudare pe parcursul timpului de creștere a curentului.
4. Apăsăți declanșatorul. Sudarea continuă.
5. Eliberați declanșatorul, curentul de sudare scade și este întrerupt la expirarea timpului de descreștere selectat. La stingerea arcului, gazul protector continuă să curgă în intervalul post-gaz de timp.

4-LOVITURI / AMORSARE PRIN CONTACT (PAC)

Apăsând declanșatorul în intervalul de descreștere, curentul va rămâne la același nivel atâta timp cât declanșatorul este menținut apăsat. Odată cu eliberarea declanșatorului, curentul descrește.

4-LOVITURI / AMORSARE PRIN CONTACT (PAC)

Apăsând declanșatorul pistolului și menținându-l apăsat o perioadă lungă de timp, curentul va reveni la nivelul său de sudare.

C10. LEVEL FUNCTIE EN 4T LEVEL

Met deze functie kunt u 2 stroomniveaus kiezen, de lasstroom en een tweede stroom niveau. U kunt zo afwisselend werken door kort op de trekker van de toorts te drukken. De LEVEL functie kan enkel met de 4 tijden modus worden gebruikt.

Deze functie kan worden gebruikt om de toevoer van warmte te regelen wanneer het te lassen stukken oververhit is, of wanneer u tijdelijk meer warmte wenst.

Met deze functie kunt u naar een lager stroomniveau overschakelen, bijvoorbeeld wanneer u de laspositie verandert of wanneer u metaal toevoegt, zonder verplicht te zijn te stoppen met lassen.

Lagere stroom kan tevens worden gebruikt om de krater te vullen wanneer u de uitdoving niet wenst te gebruiken. Deze functie wordt gekozen en geregeld d.m.v. de hoofdpotentiometer.

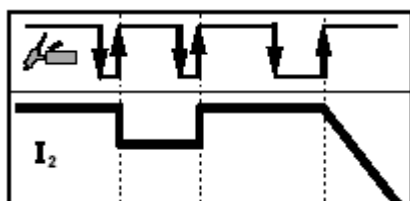
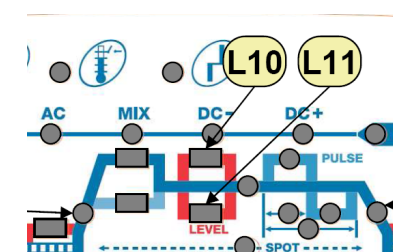
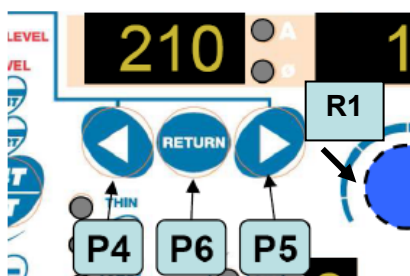
Om de LEVEL functie te kiezen gebruikt u de knoppen **P4** en **P5** tot de LEDs **L10** en **L11** oplichten. De lasstroom wordt gekozen via de **R1** knop. Tijdens het afstellen verschijnt de stroomwaarde in ampère.

U kunt wisselen tussen de lasstroom en het tweede stroomniveau door kort op de trekker te drukken.

Door opnieuw kort te drukken keert u terug naar de lasstroom. De paneellampjes duiden het gekozen stroomniveau aan.

U kunt het lassen stoppen door langdurig op de trekker van de toorts te drukken (> 0.7 s).

De functie 4T LEVEL laat toe een bepaald stroomniveau te gebruiken vóór het lassen, en een ander niveau aan het einde van de lascyclus.



Deze functie kan enkel worden gebruikt in 4T modus. Kies de functie d.m.v. de P12 knop.

Wanneer de trekker wordt aangehaald, start de stroom op een initieel niveau; laat de trekker los om de vooraf ingestelde stroomwaarde te bereiken.

Haal de trekker aan op het einde van de cyclus. De stroom neemt af tot het ingestelde eindniveau, en de stroom stopt wanneer de trekker wordt losgelaten.

Om het niveau van de begin- en eindstroomniveaus in te stellen (van 5 tot 90% van de lasstroom), volgt u dezelfde werkwijze als voor de LEVEL functie, d.m.v. de knoppen **P4** en **P5** tot de LEDs **L7** en **L19** oplichten. Pas daarna het niveau aan d.m.v. de knop **R1**.

C10. FUNCȚIA LEVEL 4T LEVEL

Această funcție vă permite să alegeți două nivele de curent, curentul de sudare și un al doilea nivel de curent. Astfel puteți trece de la unul la altul lovind declanșatorul pistolului. Funcția LEVEL poate fi utilizată doar în modul 4-lovituri.

Această funcție poate fi utilizată pentru reglarea cantității de căldură introdusă dacă piesa de lucru este supraîncălzită sau dacă aveți nevoie pentru o perioadă de timp de o cantitate suplimentară de căldură.

Cu ajutorul acestei funcții, puteți trece la un nivel inferior de căldură, de pildă atunci când vă modificați poziția de sudare sau pentru a adăuga metal de adaos fără a fi necesară oprirea sudării.

Un curent inferior poate fi utilizat de asemenea pentru umplerea unei cavități dacă nu doriți să utilizați descreșterea.

Reglarea acestei funcții se face cu ajutorul unui potențiomtru selectând în cadrul ciclului LEVEL, pentru a-l selecta, utilizați butoanele **P4** și **P5** până la aprinderea Ledurilor **L10** sau **L11**. În acest moment, puteți regla curentul utilizând Butonul **R1**.

În timpul reglării, curentul reglat este afișat în amperi.

Puteți comuta între curentul de sudare și al doilea nivel apăsând rapid declanșatorul.

Apăsând rapid din nou, puteți reveni la curentul de sudare.

Becurile de pe panou indică nivelul de curent selectat.

Puteți opri sudarea ținând apăsat declanșatorul pistolului o perioadă mai lungă de timp (>0.7 s).

Funcția 4T LEVEL permite utilizarea unui nivel al curentului anterior sudării și a unui nivel final la sfârșitul ciclului de sudare.

Această funcție poate fi folosită doar în modul 4T.

Selectați-o cu butonul P12.

Când declanșatorul este apăsat, curentul pornește de la nivelul inițial; eliberați-l pentru a ajunge la nivelul curentului presetat.

La finalul ciclului, apăsați declanșatorul. Curentul scade la nivelul final, iar la eliberarea declanșatorului curentul se oprește.

Pentru reglarea nivelului inițial și final ale curentului (reglabil între 5 și 90% din curentul de sudare), urmați aceeași procedură ca la funcția LEVEL folosind butoanele **P4** și **P5** până la aprinderea LED-urilor **L7** și **L19**. Apoi, reglați cu butonul **R1**.

C11. AFSTELLEN VAN DE CYCLUSPARAMETERS

Om de verschillende cyclusp parameters af te stellen, Kiest u de gewenste parameter via de knoppen P4 en P5 tot u de parameter kunt aflezen.

De paneellampjes duiden de gekozen parameter aan in de tekening van de lascyclus.

Uitdooftijd :

De regeling van de uitdooftijd gebeurt wanneer de LED L18 oplicht d.m.v. de potentiometer R1. Deze tijd kan worden ingesteld tussen 0 en 15 s. Wanneer u de uitdooftijd regelt kunt u deze aflezen in seconden.

Na-gastijd :

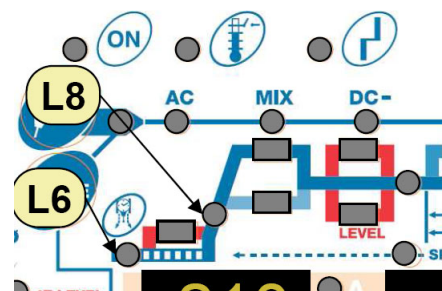
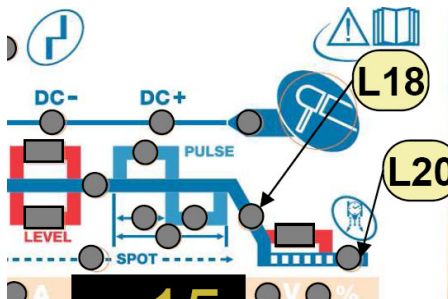
De regeling van de na-gastijd gebeurt wanneer de LED L20 oplicht d.m.v. de potentiometer R1. Deze tijd kan worden ingesteld tussen 0 en 30 s. Wanneer u de na-gastijd regelt kunt u deze aflezen in seconden.

INSCHAKELTIJD :

De regeling van de inschakeltijd gebeurt wanneer de LED L8 oplicht d.m.v. de potentiometer R1. Deze tijd kan worden ingesteld tussen 0 en 10 s. Wanneer u de inschakeltijd regelt kunt u deze aflezen in seconden.

Voor-gastijd :

De regeling van de voor-gastijd gebeurt wanneer de LED L6 oplicht d.m.v. de potentiometer R1. Deze tijd kan worden ingesteld tussen 0 en 10 s. Wanneer u de voor-gastijd regelt kunt u deze aflezen in seconden.



C11. REGLAREA CONFIGURĂRILOR CICLULUI

Pentru reglarea diversilor parametri ai ciclului de sudare, trebuie să selectați parametrul pe care îl veți regla folosind butoanele P4 și P5 până la selectarea parametrului ciclului corespunzător. Parametrul selectat este evidențiat cu ajutorul unui led pe planul ciclului de sudare.

Timp de descreștere:

Timpul de descreștere este reglat atunci când L18 este aprins, reglarea se face cu ajutorul butonului principal R1. Acest timp poate fi reglat de la 0 la 15 s. Atunci când reglați timpul de descreștere, acesta este afișat în secunde.

Timp post-gaz:

Timpul post-gaz este reglat atunci când L20 este aprins, reglarea se face cu ajutorul butonului principal R1. Acest timp poate fi reglat de la 0 la 30 s. Atunci când reglați timpul post-gaz, acesta este afișat în secunde.

Timp de creștere:

Timpul de creștere este reglat atunci când L8 este aprins, reglarea se face cu ajutorul butonului principal R1. Acest timp poate fi reglat de 0 la 10 s. Atunci când reglați timpul de creștere, acesta este afișat în secunde.

Timp pre-gaz:

Timpul pre-gaz este reglat atunci când L6 este aprins, reglarea se face cu ajutorul butonului principal R1. Acest timp poate fi reglat de la 0 la 10 s. Atunci când reglați timpul pre-gaz, acesta este afișat în secunde.

C12. PULS-/PULSE SYNERGISTISCHE /PUNT-/HECHTLASSEN MODUS

Wanneer u drukt op de P8 knop, kunt u kiezen tussen de modus synergische puls/manuele puls en puntlassen.

Synergische puls :

De parameters van de puls worden automatisch brekend wanneer de gemiddelde stroom is gekozen. Andere keuzes zijn niet nodig.

Manuele puls :

Deze methode laat toe de parameters van de pulsa f te stellen (frequentie, ratio, warme en koude stroom). Wanneer manuele puls is gekozen krijgt u toegang tot de cyclustekening voor de delen die betrekking hebben op de pulsstroom.

Puntlassen :

Deze functie kan worden gebruikt in 2 tijden en 4 tijden. Kies de duur van de punt door op de pijltjes te drukken, wanneer de LED oplicht kunt u de punttijd instellen door de potentiometer te draaien.

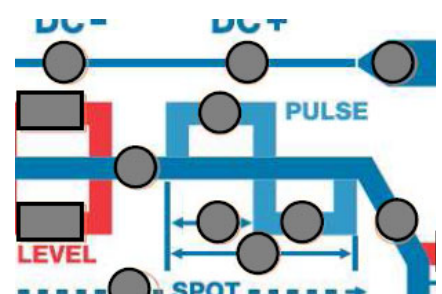
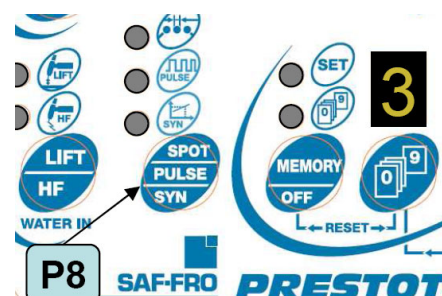
Hechtlassen :

Deze functie wordt gekozen voor dunne materialen door op de knop P8 te drukken. Het toestel zet zich automatisch op DC stroom, 2 tijden modus en contactontsteking.

De inschakel- en uitdooftijd worden op 0 gezet en de LED van de SPOT modus knippert.

Om deze functie te stoppen drukt u kort op hetzelfde pijltje. Deze functie kan worden gebruikt in 4 tijden modus en HF ontsteking. De punttijd wordt geregeld door te drukken op de quick CYCLE knop voor een waarde tussen 1 en 200 ms.

De lasstroom wordt geregeld met de hoofdknop R1 wanneer de betreffende LED oplicht.



C12. SUDARE ÎN IMPULSURI / PULSATE SINERGIC /PRIN PUNCTE / DE PRINDERE

Apăsând butonul P8, veți alege între sudarea impuls sinergic / impuls manual și prin puncte.

Impuls sinergic:

Parametrii impulsului sunt calculați automat atunci când este selectat curentul mediu de sudare. Alte selecții de impuls nu sunt necesare.

Impuls manual:

Metoda impulsului manual oferă posibilitatea reglării tuturor parametrilor impulsului (frecvență de pulsație, coeficient de impuls, curent de impuls și curent de pauză). Atunci când este selectat impulsul manual, puteți avea acces la planul ciclului principal și la secțiunea dedicată curentului de impuls.

Sudare prin puncte:

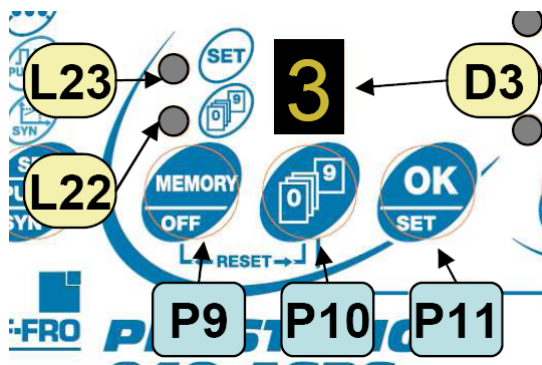
Funcția poate fi utilizată atât în modul 2T cât și 4T. Introduceți durata punctului apăsând butonul săgeată, iar când ledul este aprins, puteți alege timpul de punct necesar rotind potențiometrul de impuls.

Sudare de prindere pentru materiale subțiri:

Puteți selecta Sudarea de prindere pentru materiale subțiri apăsând îndelung butonul P8. Odată activată această funcție, echipamentul activează automat modul de sudare DC, modul de comutare 2T și aprinderea prin contact.

Valorile de creștere și descreștere sunt de asemenea fixate la zero, iar ledul PUNCT (SPOT) începe să clipească. Pentru dezactivarea funcției Sudare de prindere pentru materiale subțiri, apăsați scurt același buton săgeată. Această funcție poate fi utilizată cu aprinderea HF și modul 4T. Durata sudării prin puncte poate fi reglată apăsând butonul Configurare rapidă (Quick cycle) și selectând o valoare în gama 1-200 ms. Curentul de sudare de prindere pentru materiale subțiri poate fi reglat cu ajutorul unui buton de comandă, când ledul curentului de sudare este aprins.R1

C13. MEMORISEERFUNCTIE



Met de memoriseerfunctie kan de gebruiker 10 regelingen opslaan. Alle gekozen en afgestelde waarden worden in het geheugen opgeslaan. Wanneer deze functie niet wordt gebruikt blijft het afleesschermpje van het programma nummer zwart.
Druk op **P10** om een plaats te kiezen of gegevens op te slaan.
Druk op **P11** om de parameters op te slaan in dit programma.
Druk op **P9** om af te wisselen tussen de parameters opgeslaan in een programma en de parameters aangepast op het controlepaneel.

PROGRAMMAGEGEVENS OPROEPEN :

Druk op **P9** om het gebruik van programma's te activeren
Druk op **P10** om het gewenste programma te kiezen
Begin te lassen

GEGEVENS OPSLAAN IN EEN PROGRAMMA :

Wanneer u de regeling hebt ingesteld en deze wil opslaan.
Druk op **P9** en op **P10** om het gewenste programma te kiezen
Indien het programma vrij is, knippert led **L23** (SET). Indien het programma reeds wordt gebruikt, blijft led **L22** oplichten.
U kunt altijd parameters aanpassen wanneer u dit wenst
Druk op OK, knop **P11**
Druk tweemaal op **P9** en u zult zien dat het programma actief is (**L22** licht op), u kunt beginnen lassen.

PARAMETERS AFSTELLEN BINNEN EEN PROGRAMMA :

U kunt de parameters als volgt afstellen.
Led **L22** moet oplichten.
Druk vervolgens op **P9**, led **L23** (SET) moet oplichten.
Stel uw parameters af.
Druk op OK, en op knop **P11** om de parameters op te slaan.

C14. EXTRA FUNCTIES

Het toestel beschikt over functies en regelingen die niet zichtbaar zijn op het controlepaneel. De gebruiker heeft geen nood aan deze functies bij normaal laswerk, maar deze kunnen nuttig zijn voor speciale toepassingen.
Deze functies worden « digitale functies » genaamd, omdat ze toegankelijk zijn d.m.v. digitaal kiezen. Deze staan op ON / OFF of standaard / regelbaar.
a) De functies SETUP A worden als volgt gebruikt:
1. Druk langdurig op de setup knop **2T/4T (P12)**
3. Kies het nummer van de gewenste digitale functie door te drukken op de pijltjes **P4** en **P5**
4. Wijzig de regeling van de functie d.m.v. de hoofdknop **R1**.
5. Wanneer de aanpassing is uitgevoerd, slaat u deze op door nogmaals op de knop **2T/4T (P12)** « digitale functies » te drukken.
De fabrieksinstellingen worden in vet gedrukt weergegeven.

C13. FUNCȚIA DE MEMORARE

FuncȚia de memorare permite operatorului să salveze 10 configurări. Toate valorile selectate sau reglabile sunt salvate în memorie. Atunci când funcȚia de memorare nu este utilizată, afișajul digital al zonei de memorare este negru.
Utilizați Butonul **P10** pentru selectarea canalului folosit pentru memorarea unei configurări.
Utilizați Butonul **P11** pentru a salva un parametru într-un program.
Utilizați Butonul **P9** pentru a comuta între utilizarea unor parametri dintr-un program sau parametrii reglați pe interfață.

REAPELAREA DATELOR DINTR-UN PROGRAM :

Apăsați butonul **P9** pentru activarea utilizării unui program din memorie
Utilizați butonul **P10** pentru selectarea programului dorit
Începeți sudarea

PENTRU MEMORAREA CONFIGURĂRIILOR ÎNTR-UN PROGRAM :

Aveți configurări bune de sudare și doriți să le memorați.
Apăsați butoanele **P9** și **P10** pentru selectarea Programului dorit.
Dacă programul este liber, Ledul SET **L23** clipește indicând faptul că programul este liber. Dacă programul este utilizat, ledul **L22** se va aprinde.
Mai puteți modifica parametrul sudării dacă aveți nevoie.
Apăsați butonul OK **P11**
Apăsați butonul **P9** de două ori și veți vedea că canalul este utilizat (**L22** se aprinde) și puteți începe sudarea

PENTRU REGLAREA CONFIGURĂRIILOR ÎNTR-UN PROGRAM :

Puteți reapele parametrul programului așa cum este indicat mai sus.
Ledul Programe **L22** ar trebui să fie aprins.
Apoi apăsați butonul **P9**, Ledul SET **L23** ar trebui să fie aprins.
Reglați parametrul
Apăsați butonul OK **P11** pentru memorarea parametrilor

C14. FUNCȚII SUPLIMENTARE

Echipamentul prezintă funcții și selecții suplimentare care nu sunt vizibile pe panou. Persoana care sudează nu are nevoie de aceste funcții pentru o sudare normală, dar ele pot fi o soluție în situații de „sudare specială”. Aceste funcții sunt numite „funcții digitale” deoarece ele sunt accesibile prin intermediul unor selecții digitale. Funcțiile sunt: Pornit / Oprit, și configurări standard sau reglabile.
a) Funcțiile SETUP A sunt utilizate astfel:
1. Apăsați butonul Configurare **2T/4T (P12)** o perioadă lungă de timp
3. Alegeți numărul selecției digitale de care aveți nevoie apăsând butoanele săgeată **P4** și **P5**
4. Modificați configurările selecției digitale utilizând principalul Buton **R1**.
5. Odată ce ați operat modificările dorite, memorați noile configurări apăsând din nou Butonul Configurare **2T/4T (P12)**. Selecția digitală funcționează
Reglajele din fabrică sunt îngroșate.

			*A = Algemeen : toepassing op alle programma's De fabrieksinstellingen staan vet gedrukt *C = Common (comun): aplicabile în toate programele Reglaje din fabrică cu text îngroșat în fundal
A1	Indexering van de inschakeltijd (*A) Dependența curentului creștere (*C)	ON	De inschakeltijd wordt geregeld in functie van de stroom – Timpul de creștere este determinat de valoarea curentului
		OFF	De inschakeltijd blijft op de ingestelde positie – Timpul de creștere rămâne cel reglat.
A2	Indexering van de uitdooftijd (*A) Dependența curentului de descreștere (*C)	ON	De uitdooftijd wordt geregeld in functie van de stroom – Timpul de descreștere este determinat de valoarea curentului
		OFF	De uitdooftijd blijft op de ingestelde positie / Timpul de descreștere rămâne cel reglat
A3	Antikleef TIG (*A) Anticongelant TIG (*C)	ON	Antikleef TIG is geactiveerd – Anticongelant TIG pornit
		OFF	Antikleef TIG is gedesactiveerd – Anticongelant TIG oprit.
A4	Antikleef gecooate elektrode (*A) Anticongelant MMA (*C)	ON	Antikleef gecooate elektrode is geactiveerd – Anticongelant MMA pornit
		OFF	Antikleef gecooate elektrode is gedesactiveerd – Anticongelant MMA oprit
A7	VRD reductie van nullastspanning (*A) Dispozitiv de reducere a tensiunii (VRD) (*C)	ON	VRD modus : rustspanning < 35 V – Mod VRD: tensiune de mers în gol < 35 V
		OFF	Nominale belasting spanning 63 VDC Tensiunea nominală de încărcare 63 VDC
A8	Stoppen van het uitdoeven in 2 tijden Întrerupere descreștere 2T	ON	In 2 tijden modus stopt het uitdoven door een korte druk op de trekker În modul 2T, întrerupeți descreșterea apăsând rapid butonul de pornire
		OFF	Een korte druk op de trekker heeft geen enkel effect Krótkie naciśnięcie nie wywołuje żadnego efektu – Apăsarea rapidă nu are niciun efect
A9	Automatisch puntlassen Automatizare sudare de prindere	ON	Wanneer het lassen minder dan 3 seconden duurt, is er geen uitdoving wanneer het lassen stopt Dacă sudarea a durat mai puțin de 3 secunde, nu apare descreștere la oprirea sudării
		OFF	De automatische puntlasfunctie is gedesactiveerd – Automatizare sudare de prindere oprită
A10	Begrenzing van de stroomstijgingsgraad bij sterke stroom Limitarea valorii creșterii curentului la curenți mari	ON	Wanneer de stroom hoger is dan 100A en de inschakeltijd op 0.0s staat, is er een stijging van 0.2 s bij de helft van de lasstroom Dacă curentul are peste 100 A, iar creșterea este de 0,0 sec., apare o a doua pantă de 0,2 de la jumătatea curentului de sudare
		OFF	De stroom stijgt direct naar de maximum waarde – Curentul crește direct la valoarea configurată
A12	Gecooate elektrode/TIG keuze met afstandsbediening(A*) Selectarea metodei MMA/TIG cu comandă la distanță (C*)	ON	TIG = aan het begin van het gamma van de afstandsbediening - TIG = începutul scalei comenzii la distanță Gecooate elektrode = aan het einde van het gamma - MMA = capăt de scală.
		OFF	Normale stroomregelfunctie van de afstandsbediening Comandă la distanță ca regulator de curent normal.
A13	Beginstroom ON/OFF Căutare Arc (SearchAct) Pornit/Oprit	ON	
		OFF	
A14	Functie voor stroombehoud Funcție blocare curent	ON	Tijdens de inschakelduur kan de stroom worden vastgezet (in 4T en LEVEL) door op de trekker te drukken Pendant la montée progressive, le courant peut être gelé (en 4T en LEVEL) en appuyant sur la gâchette.
		OFF	Deze functie is gedesactiveerd – Funcție blocare oprită
A15	Keuze van de geheugenopslagplaats met de plus/min knoppen (A*) Selectarea canalului de memorare cu butoane Plus/Minus (C*)	ON	De plus en min knoppen van de fakkels worden gebruikt om de plaats in het geheugen te bepalen Plus/Minus de pe lanterna pot fi utilizate pentru selectarea canalului de memorare.
		OFF	De knoppen regelen de stroom – Butoanele reglează curentul.
A16	Activering van de plus/min knoppen (A*) Activarea butoanelor Plus/Minus (C*)	ON	butoane + și - lanterna este încă activ
		OFF	knoppen + en - de fakkels is nog steeds actief torch Plus/Minus este activă doar atunci când este selectată apăsând butonul.
A17	Koelingsbeveiliging (A*) Protecție curgere răcor cu apă (C*)	ON	Beveiliging geactiveerd – Protecție curgere pornită.
		OFF	Beveiliging gedesactiveerd – Protecție curgere oprită
A19	AUTO koeling (A*) Comandă automată răcor cu apă (C*)	ON	Automatische inschakeling geactiveerd – Comandă automată pornită
		OFF	De koeling werkt voortdurend – Răcorul cu apă funcționează constant
A20	Watertemperatuur beveiliging (A*) Protecție temperatură răcor cu apă (C*)	ON	De watertemperatuur beveiliging is geactiveerd – Protecție temperatură răcor cu apă selectată.
		OFF	De watertemperatuur beveiliging is niet actief De watertemperatuur beveiliging is niet actief – Protecție temperatură oprită.
A21	Automatische herkenning van de afstandsbediening (A*) Recunoaștere automată dispozitiv de comandă la distanță (C*)	ON	Automatische herkenning geactiveerd, regelingen zijn niet mogelijk indien niet aangesloten Recunoaștere automată pornită, comanda nu poate fi selectată dacă nu este conectată
		OFF	Automatische herkenning gedesactiveerd, regelingen zijn mogelijk ook wanneer deze niet is aangesloten Recunoaștere automată Pornită/Oprită. Comanda poate fi selectată chiar dacă nu este conectată
A22	Eindstand Arc coadă	ON*	Definitieve niveau modus geactiveerd 4 th LEVEL / Final level activated mode 4 th LEVEL
		OFF**	Final Step Off modus LEVEL / Final Step Off mode LEVEL

b) De speciale functies staan onder SETUP B – C – D – en E :

1. Druk tegelijk en langdurig op de functies 2T / 4T (P12) en terug (P6)
2. Kies de gewenste SETUP : A – B – C – D – of E via een druk op de toets 2T / 4T (P12).
3. Kies het nummer van de digitale functie aan de hand van de pijltjes P4 – P5.
4. Wijzig de instelling van deze functie aan de hand van de hoofdknop R1
5. Na uitvoering van de wijziging, kan de nieuwe instelling worden opgeslagen door nogmaals te drukken op 2T / 4T (P12) – digitale functies.

De fabrieksinstellingen worden vetgedrukt weergegeven.

b) Funcțiile desfășurate sunt în SETUP B – C – D – și E :

1. Apăsai simultan și lung funcțiile 2T / 4T (P12) și înapoi (P6)
2. Alegeți funcția SETUP dorită: A – B – C – D – sau E apăsând tasta 2T / 4T (P12).
3. Alegeți numărul funcției digitale apăsând săgețile P4 – P5.
4. Schimbați reglarea acestei funcții utilizând butonul principal R1
5. Odată realizată modificarea, salvați noua reglare apăsând din nou butonul 2T / 4T (P12) funcții digitale.

Reglările din fabrică sunt indicate cu ajutorul unor caractere mari.

SETUP « B » TIG DIVERS /

B1	Ontstekingsstroom TIG PAC Curent de amorsare TIG PAC	20	Fabrieksinstelling 20A / Reglare fabrică 20A
		3...230	Regelbaar van 3 tot 230A / Ajustabil de la 3 la 230A
B2	Duur van de hoge ontstekingsfrequentie HF Durată de înaltă frecvență de amorsare HF	1.0	Fabrieksinstelling 1S / Reglare fabrică 1S
		0.2...2.0	Regelbaar van 0,1 tot 2S / Ajustabil de la 0,1 la 2S
B3	« Natuurlijk » ophouden van de boog tijdens het doven Oprire « naturală » a arcului în timpul stingerii	10	Fabrieksinstelling 10% van de lasstroom / Reglare fabrică 10% din curentul de sudare
		5...10	Regelbaar van 5 tot 40% van de lasstroom / Ajustabil de la 5 la 40% din curentul de sudare
B5	Fabrieksinstellingen / Reglări fabrică	OFF	Fabrieksinstelling / Reglări fabrică
		PAN	Fabrieksinstellingen en opslag van de programma's / Reglare fabrică și memorarea programelor
		ALL	Fabrieksinstellingen en RAZ van de programma's / Reglare fabrică și RAZ programe
B6	Doofmethoden / Metode de stingere	1	Dezelfde snelheid als A10 (beperking van de toename duur) / Aceeși viteză ca și A10 (limitarea timpului de creștere)
		2	In functie van de doofparameters / În funcție de parametrii de stingere
		3	Geen diving / Lipsă stingere
B7	Niet-lineaire diving / Stingere non liniară	OFF	Fabrieksinstelling / Reglări fabrică
		0...50	Regelbaar 0...50% van de lasstroom / Ajustabil 0...50% din curentul de sudare
B8	Trekertijd (citostep pu 4T level) Timp declanșator (citostep pu 4T level)	0.4	Fabrieksinstelling 0,4s / Reglare fabrică 0,4s
		0.3...1.0	Regelbaar 0,3...1,0s / Ajustabil 0,3...1,0s
B9	Uitschakeling van de koelgroep laih et lassen Oprire grup de răcire după sudare	OFF	Fabrieksinstelling 4mn / Reglare fabrică 4mn
		ON	Fabrieksinstelling 30s / Reglare fabrică 30s
B10	Selectie van het « kaliber » van de punttjid Selectare « calibru » timp punct	OFF	Fabrieksinstelling 0,0...15,0s – pas 0,1s / Reglare fabrică 0,0...15,0s – pas 0,1s
		ON	Ou 0...150s – pas 1s / Ou 0...150s – pas 1s
B11	MMA: Boogsterkte / MMA : Arc forțat	0	Fabrieksinstelling / Reglări fabrică
		-9...0...9	Regelbaar -9 = soft arc, 9 = rough arc / Ajustabil -9 = soft arc, 9 = rough arc
B12	Startstroom MMA (Hot Start) Curent de demarare MMA (Hot Start)	0	Fabrieksinstelling / Reglări fabrică
		-9...0...9	Regelbaar -9 = minimum overrun, 9 = maximum overrun / Ajustabil 9 = minimum overrun, 9 = maximum overrun
B13	Startstroom MMA (Hot Start) Curent de demarare TIG (Hot Start)	10	Fabrieksinstelling 10% van de lasstroom / Reglare fabrică 10% din curentul de sudare
		OFF	Minimale stroom / Curent minim
B14	Weergaveduur van de parameters Timp afișare parametri	5...40	Regelbaar van 5 tot 40% van de lasstroom / Ajustabil 5...40% din curentul de sudare
		5.0	Fabrieksinstelling 5,0s / Reglare fabrică 5,0s
B15	Cyclus 2T: Duur van de Hot Start (startstroom) Ciclu 2T : Timp Hot Start (curent de demarare)	1.0...20.0	Regelbaar van 1,0 tot 20,0s / Ajustabil 1,0 ... 20,0s
		1.0	Fabrieksinstelling 1,0s / Reglare fabrică 1,0s
		0.1...5.0	Regelbaar van 1,0 tot 5,0s / Ajustabil 1,0 ... 5,0s

SETUP « C » et « D » (Mini / Maxi)

C1	Minimale voorgastijd Timp de pre-gaz minim	0.0	Fabrieksinstelling 0,0s / Reglare fabrică 0,0s
		0.0...2.0	Regelbaar van 0 tot 2s / Ajustabil de la 0 la 2s
C7	Minimale nagastijd Timp de post-gaz minim	1.0	Fabrieksinstelling 1,0s / Reglare fabrică 1,0s
		0...10	Regelbaar van 0 tot 10s / Ajustabil de la 0 la 10s
C16	Minimale balansregeling Reglare oscilație minimă	-80	Fabrieksinstelling -80% / Reglare fabrică -80%
		-80...-10	Regelbaar van -80% tot -10% / Ajustabil de la -80% la -10%
D1	Maximale voorgastijd Timp de pre-gaz maxim	1	Fabrieksinstelling 1s / Reglare fabrică 1s
		0...10	Regelbaar van 0 tot 10s / Ajustabil de la 0 la 10s
D7	Maximale nagastijd Timp de post-gaz maxim	30	Fabrieksinstelling 30s / Reglare fabrică 30s
		15...150	Regelbaar van 15 tot 150s / Ajustabil de la 15 la 150s
D16	Maximale balansregeling Reglare oscilație maximă	10	Fabrieksinstelling 10% / Reglare fabrică 10%
		0...20	Regelbaar van 0 tot 120% / Ajustabil de la 0 la 120%

SETUP « E » Mode AC et MIX

E1	Frequentie in AC-modus Frecvență în mod CA	60	Fabrieksinstelling 60 Hz / Reglare fabrică 60 Hz
		50...250	Regelbaar van 50 tot 250 Hz / Ajustabil de la 50 la 250 Hz
E2	Vorm van het AC-sigtaal Forma semnalului CA	Sqr	Signal carré
		Sin	Forme sinusoidale
E3	Continue component van het AC-sigtaal / Componentă continuă a semnalului CA	5	Fabrieksinstelling 5 A / Reglare fabrică 5 A
		5...20	Regelbaar van 5 tot 20 A / Ajustabil de la 5 la 20 A
E4	Standaardbalans Oscilație implicită	-25	Fabrieksinstelling -25 % / Reglare fabrică -25 %
		-50...10	Regelbaar van -50 tot 10 % / Ajustabil de la 50 la 10%
E5	Eerste negatieve alternantie in AC-modus / Prima alternanță negativă în mod CA	100	Fabrieksinstelling 100 % / Reglare fabrică 100 %
		100...500	Regelbaar van 100 tot 500 % (Max 240 A) / Ajustabil de la 100 la 500 % (Max 240 A)
E6	Eerste positieve alternantie in AC ² -modus / Prima alternanță pozitivă în mod CA	50	Fabrieksinstelling 50 % / Reglare fabrică 50 %
		30...150	Regelbaar van 30 tot 150 % (Max 240 A) / Ajustabil de la 30 la 150 % (Max 240 A)
E7	Ontstekingstijd bij positieve alternantie Timp de amorsare pe alternanță pozitivă	10	Fabrieksinstelling 10 ms / Reglare fabrică 10 ms
		0...20	Regelbaar van 0 tot 20 ms / Ajustabil de la 0 la 20 ms
E8	Totale ontstekingsduur Timp total de amorsare	0.20	Fabrieksinstelling 0,20 s / Reglare fabrică 0,20 s
		0.01...1.0	Regelbaar van 0,01 tot 1,0 s / Ajustabil de la 0,01 la 1,0s
	Duur van de TIG MIX-cyclus	0.6	Fabrieksinstelling 0,6 s / Reglare fabrică 0,6 s

NL			RO
E9	Durata ciclului TIG MIX	0.1...1,0	Regelbaar van 0,1 tot 1 s / Ajutabil de la 0,1 la 1s
E10	Cyclische DC/AC-verhouding in TIG Raport ciclic CC/CA în TIG	50 10...90	Fabrieksinstelling 50 % / Reglare fabrică 50 % Regelbaar van 10 tot 90 % / Ajutabil de la 10 la 90 %
E11	DC-spanningsniveau in TIG MIX Nivel de curent CC în TIG MIX	100 50...150	Fabrieksinstelling 100 % / Reglare fabrică 100 % Regelbaar van 50 tot 150 % / Ajutabil de la 50 la 150 %
E12	Duur van "geringe dikte" punt Durata punctului « grosime mică »	10 1...200	Fabrieksinstelling 10 ms / Reglare fabrică 10 ms Regelbaar van 1 tot 200 ms / Ajutabil de la 1 la 200 ms

C15. COOLERTIG 2 ET III

De koeler COOLERTIG wordt aangedreven door de stroombron.
De pomp treedt automatisch in werking bij het starten van de laswerkzaamheden. Ga hiervoor als volgt tewerk:

1. De bron inschakelen.
2. Het peil van de koelvloeistof en het aanvoerdebiet van het reservoir controleren; indien nodig vloeistof toevoegen.
3. Indien u een vloeistofgekoelde toorts gebruikt, kunt u ze vullen door langer dan 2 seconden op de toets **WATER IN P7** te drukken.



De pomp blijft nog 5 minuten na het einde van de laswerkzaamheden werken, om het water op dezelfde temperatuur als die van het apparaat te brengen. Hierdoor beperkt men de onderhoudsfrequentie.

OVERVERHITTING

Wanneer de temperatuurcontrole-inrichting oververhitting van de koelvloeistof detecteert, gaat het controlelampje voor oververhitting branden, de machine stopt en op het beeldscherm verschijnt COOLER. De ventilator koelt het water en van zodra het controlelampje weer uitgaat, kunt u verder lassen.

WATERPEIL

Wanneer het waterdebiet geblokkeerd is, verschijnt COOLER op het display.

Dispositivul de răcire COOLERTIG este comandat prin sursa de curent. Pompa intră în funcțiune automat când începe sudarea. Procedați după cum urmează :

1. Conectați sursa.
2. Verificați nivelul lichidului de răcire și debitul de sursă la rezervor, adăugați lichid dacă este necesar.
3. Dacă utilizați un bec de sudură cu răcire cu lichid, îl puteți umple apăsând tasta **WATER IN P7** timp de 2 secunde.

Pompa continuă să funcționeze timp de 5 minute după oprirea sudării pentru a aduce temperatura apei la temperatura aparatului. Aceasta reduce frecvența de întreținere.

SUPRAÎNCĂLZIRE

Becul de semnalizare a supraîncălzirii se aprinde, aparatul se oprește și afișajul indică COOLER când dispozitivul de control al temperaturii a detectat o supraîncălzire a lichidului de răcire. Ventilatorul răcește apa și când becul de semnalizare se stinge, puteți suda din nou.

NIVELUL APEI

Afișajul indică COOLER când debitul apei este blocat.

C16. FOUTMELDINGEN

- ERR 3** Netspanning buiten de limieten +15/-15 Controleer de voedingsspanning
- ERR 4** Oververhitting van de generator Controleer de luchtcirculatie en laat het toestel afkoelen
- ERR 6** Secondaire spanning hoger dan 100V, het toestel uit- en terug inschakelen, indien het probleem blijft duren, contact opnemen met de technische dienst.

C16. MESAJES DE EROARE

Tensiune rețea în afara limitei +15 / -15. Verificați tensiunea de alimentare

Supraîncălzirea generatorului. Verificați circulația aerului și lăsați instalația să se răcească.

Tensiune secundară mai mare de 100V, închideți și deschideți din nou instalația, dacă problema persistă, consultați departamentul de asistență tehnică.

D – ONDERHOUD/ VERVANGSTUKKEN

D1 – ONDERHOUD

Ondanks de robuustheid van de **PRESTOTIG 240 et 310 AC/DC** vereist het in goede staat houden van de generator een minimum aan onderhoud.

De frequentie van het onderhoud hangt af van het gebruiksomstandigheden (min of meer stoffig lokaal, min of meer intensief gebruik, enz.).

De acties hieronder beschreven worden gemiddeld één tot tweemaal per jaar uitgevoerd.

Ontstof het toestel, indien mogelijk met een stofzuiger of blazer met droge gecomprimeerde lucht (na legen van slangen en tank).

Controleer de verschillende aansluitingen. Controleer of ze voldoende diep vastzitten.

Controleer in het bijzonder de secundaire mondstukken waarop de laskabels worden aangesloten. Het is uiterst belangrijk dat de mondstukken juist zijn aangespannen voor een goed elektrisch contact en om oververhitting van de aansluitingen te vermijden.

Controleer eerst de volgende punten bij elke inschakeling of bij defect :

- De netaansluiting
- De gasaansluiting
- De aanwezigheid van de aardingsklem of het te lassen stuk
- De staat van de toorts en uitrusting.



OPGELET

Een stilstaande ventilator is niet noodzakelijkerwijze defect vermits deze thermisch wordt aangedreven



OPGELET

Controleer of de machine niet meer op het net is aangesloten vóór eventueel onderhoud



OPGELET

Enkel bevoegde personen mogen herstellingen en onderhoud op het toestel uitvoeren

D – ÎNTREȚINERE / PIESE DE SCHIMB

D1 – ASISTENȚĂ TEHNICĂ

În ciuda caracterului robust al echipamentului **PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC**, este necesară o întreținere minimă pentru păstrarea sursei de alimentare în stare corespunzătoare.

Frecvența operațiunilor de întreținere depinde de condițiile de operare (cantitatea de praf în zona de lucru, intensitatea utilizării, etc.).

De regulă, operațiunile descrise mai jos pot fi derulate o dată sau de două ori pe an.

Curățați praful de pe echipament dacă este posibil cu ajutorul unui aspirator sau al suflării cu aer comprimat (după drenarea furtunurilor și a rezervorului).

Inspectați toate conexiunile. Asigurați-vă că sunt bine strânse. Acordați o atenție deosebită stării bornelor secundare la care sunt conectate cablurile de sudare. Aceste borne trebuie să fie strânse corespunzător pentru a garanta un contact electric corect și pentru a evita supraîncălzirea conexiunilor.

Acestea vor fi verificate cu prioritate la fiecare pornire sau în cazuri de defecțiune:

- conectarea la rețea
- conectarea la gaz
- prezența clemei de masă pe piesa de lucru
- Starea pistolului și a accesoriilor sale.



ATENȚIE

Dacă ventilatoarele sunt oprite, acest lucru nu semnalează o defecțiune, ventilatoarele fiind cuplate termic.



ATENȚIE

Asigurați-vă că echipamentul este deconectat de la sursa de alimentare în momentul efectuării lucrărilor de întreținere..



ATENȚIE

Doar persoanele autorizate pot efectua lucrări de reparație și întreținere la acest echipament.

D2 – INTERNE BEVEILIGINGEN VAN HET TOESTEL

BEVEILIGING BIJ OVERVERHITTING

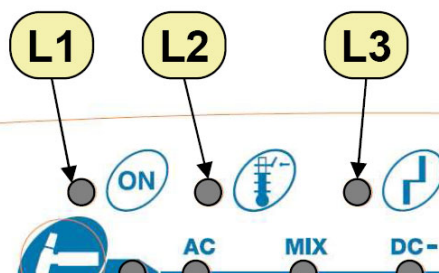
Het gele verklekerlampje **L2** licht op en het toestel stopt bij oververhitting.

Het toestel kan oververhitten bij langdurig werken met stroom hoger dan 100 % van de werkingsfactor of wanneer de circulatie van de koelingslucht wordt verhinderd.

BEVEILIGING TEGEN OVERSPANNINGEN IN DE HOOFDVOEDING

Indien de overspanningen in de hoofdvoeding belangrijk genoeg zijn (lampje **L3**) om schade aan het toestel te veroorzaken, wordt de voeding van het toestel onmiddellijk onderbroken.

Indien de overspanningen kortstondig zijn, veroorzaken deze kortstondige stroomonderbrekingen. Het lampje op het paneel dat te hoge of te lage spanning aangeeft licht op tijdens een lange periode van overspanning.



HET ONDERHOUDSGEDEELTE IS BESTEMD VOOR HERSTELLERS EN BEVOEGDE PERSONEN

D2 – DISPOZITIVE INTERNE DE SIGURANȚĂ A ECHIPAMENTULUI

PREVENIREA SUPRAÎNCĂLZIRII

Dacă echipamentul se supraîncăleşte, becul galben de avertizare **L2** se aprinde, iar echipamentul se oprește.

Echipamentul se poate supraîncălzi dacă este utilizat o perioadă lungă de timp cu un ciclu de funcționare de peste 100 % sau dacă circulația aerului este obstrucționată.

PROTECȚIA LA SUPRATENSIUNEA DE LA REȚEAUA DE ALIMENTARE

Dacă supratensiunile de la rețeaua de alimentare (led **L3**) sunt destul de mari încât să deterioreze echipamentul, alimentarea echipamentului este întreruptă imediat.

Dacă supratensiunile au o durată scurtă de timp, ele se vor manifesta sub forma unor mici întreruperi de alimentare. Becul de supratensiune și cădere de tensiune de pe panou se va aprinde în eventualitatea unei supratensiuni de lungă durată.

SECȚIUNEA DE ÎNTREȚINERE SE ADRESEAZĂ PERSONALULUI ACREDITAT ȘI DEPANATORILOR

PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC – REF. W000275843

D3 – VERVANGSTUKKEN

(voir page 111-114)

D3 – PIESE DE SCHIMB

(voir page 111-114)

PRESTOTIG 240 AC/DC REF. W000275843	PRESTOTIG 310 AC/DC REF. W000278469			
ODNOŠNIK	REFERENCE	BENAMING	REP/POZ.	DENUMIRE
W000276213	W000279494	HOOFDTRANSFORMATOR	1	TRANSFORMATOR PRINCIPAL + FERITE
W000276214	-	REDUCEERKLEP	2	CORECȚIE FACTOR PUTERE (PFC)- REACTANȚĂ
-	W000279507	FILTERKAART Z005	2	PLACĂ FILTRU Z005
W000276215	W000279496	HF TRANSFORMATOR	3	TRANSFORMATOR DE APRINDERE
W000276216	W000279497	HOOFDCIRCUITKAART	4	PLACĂ CIRCUIT PRINCIPAL
W000276217	---	IGBT SET	5	SET IGBT
W000276218	-	PFC KAART Z004	6	PLACĂ PFC Z004
-	W000279495	PRIMAIRE DIODEKAART Z004	6	PLACĂ DIODĂ PRIMARĂ Z004
W000276219	W000279499	SECUNDAIRE DIODE KAART	7	PLACĂ DIODE SECUNDAR
W000276220	---	DIODE SET 5X60A	8	SET DIODE 5X60 A
W000276221	W000279502	OMVORMER KAART	9	PLACĂ INVERTOR
W000276222	---	Z003 IGBT SET	10	SET IGBT Z003
W000276223	---	V65 IGBT SET	11	SET IGBT V65
W000276224	W000279500	HF A001 KAART	12	PLACĂ DE APRINDERE A001
W000276225	W000279501	A001 CONTROLEKAART	13	PLACĂ DE COMANDĂ A001
W000276226	W000276226	MAGNETISCHE ELEKTROKLEP	14	SUPAPĂ CU MAGNET VO
W000276227	W000279504	INTERFACE KAART	15	PLACĂ INTERFAȚĂ
W000276228	W000279505	HULPBONKAART	16	PLACĂ SURSĂ AUXILIARĂ
W000276229	-	CONDENSATOR 2X10NF/250VAC	34	CONDENSATOR 2X10NF/250VAC
W000264338	W000279498	VENTILATOR	17	VENTILATOR
W000276699	W000279512	PANEEL	18	PANOU
W000276700	W000279508	KAP	19	CAPOTĂ
W000276232	---	Z004 KAARTSET	20	SET REPARAȚIE PLACĂ PFC Z004
W000276696	W000276696	CONNECTOR TREKKER	21	CONECTOR DECLANȘATOR
W000276697	W000276697	CONNECTOR AFSTANDSBEDIENING	22	CONECTOR IDC
W000264995	W000264995	CONNECTOR 50 mm ²	23	CONECTOR 50 mm ²
W000276698	W000276698	GASAANSLUITING M12 x 100	24	RACORD GAZ M12 x 100
W000265013	W000265013	AANSLUITING VAN GASLANG	25	RACORD ȚEAVĂ GAZ
W000264436	W000370916	HOOFDSCHAKELAAR	26	ÎNTRERUPĂTOR PRINCIPAL
W000276701	W000276701	ACHERTPANEEL	27	PANOU POSTERIOR
W000276702	W000276702	FRONTANEEL	28	PANOU FRONTAL
W000276703	W000276703	BESCHERMENDE AFDEKKING	29	CAPAC DE PROTECȚIE
W000352038	W000352038	KNOP	30	BUTON
W000352088	W000352088	BLAUWE KAP	31	CAPAC ALBASTRU
W000276704	W000276704	BLOKKAGEPIN	32	CUI DE BLOCARE
W000276705	W00027705	PLASTIEK JUMPER	33	ELEMENT DE LEGĂTURĂ DIN PLASTIC
W000275427	W000275427	ROUE DE CHARIOT	-	WHEEL FOR TROLLEY

COOLERTIG 2 (PRESTOTIG 240 AC/DC) – REF. W000275844

COOLERTIG 2
(voir page 112)

COOLERTIG 2
(voir page 112)

- 1 : 230 VAC
2 : Connecteur de commande
3 : Mise à la terre

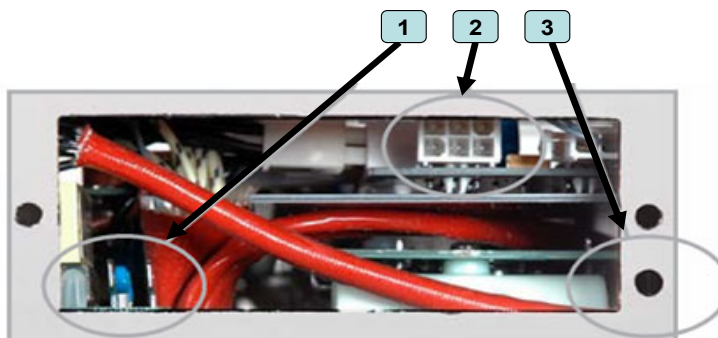


Seulement les personnes
habilitées peuvent faire ces
branchements électriques

- 1 : 230 VAC
2 : Control connector
3 : Earth



Only authorized people
is allowed to install
these electrical connections



BENAMING	REP/POZ.	ODNOŠNIK	DENUMIRE
RADIATOR	1	W000265354	RADIATOR
TANK 3,7 L	2	W000265358	REZERVOR, 3,7 L
FRONTPANEEL COOLERTIG 2	3	W000276235	PANOU FRONTAL – COOLERTIG 2
ACHTERPANEEL – COOLERTIG 2	4	W000276236	PANOU POSTERIOR – COOLERTIG 2
VULDOP	5	W000265357	CAPAC DE UMLERE
VULSLANG	6	W000265348	FURTUN DE UMLERE
DICHTING 10MM	7	W000265350	GARNITURĂ, 10mm
SNELVERBINDING 1/8	8	W000265349	CONECTOR RAPID 1/8
BOCHTSTUK 1/8-1/8	9	W000276242	RACORD COT 1/8-1/8
INTERNE SLANGAANSLUITING 1/8	10	W000276243	CONECTOR FURTUN INTERIOR 1/8
RUBBER SLANGAANSLUITING 1/8	11	W000265351	CONECTOR FURTUN CAUCIUC 1/8
INTERNE SILICONENSLANG 5/8	12	W000276245	FURTUN SILICON INTERIOR 5/8
RUBBER SLANG 10/17	13	W000265364	FURTUN CAUCIUC 10/17
POMPKLEP	14	W000276247	SUPAPĂ POMPĂ
POMPDICHTING	15	W000276248	GARNITURĂ POMPĂ
A001 CONTROLEKAART – COOLERTIG 2	16	W000276249	PLACĂ DE CONTROL A001 – COOLERTIG 2
POMP	17	W000276250	POMPĂ
VENTILATOR 119X119X38 24VDC	18	W000264435	VENTILATOR 119X119X38 24VCC
TRANSFORMATOR COOLERTIG 2	19	W000276252	TRANSFORMATOR – COOLERTIG 2
JUMPER VOOR COOLERTIG 2	20	W000276706	ELEMENT DE LEGĂTURĂ PENTRU COOLERTIG 2

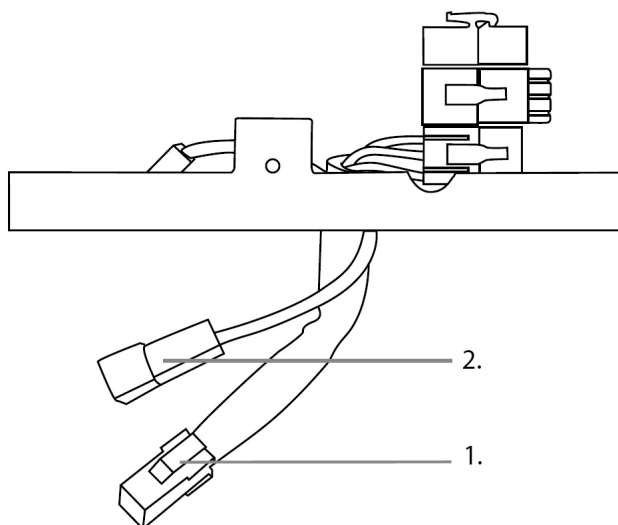
COOLERTIG III (PRESTOTIG 310 AC/DC) – REF. W000278471

COOLERTIG III

(voir page 115)

COOLERTIG III

(see page 115)



1. Câble de commande
2. Mise à la terre

1. Control connector
2. Protective earth

DESIGNATION	REP	REFERENCE	DESIGNATION
RADIATOR	1	W000265354	RADIATOR
TANK 3,7 L	2	W000265358	REZERVOR, 3,7 L
FRONTPANEEL COOLERTIG	3	W000276235	PANOU FRONTAL – COOLERTIG
ACHTERPANEEL – COOLERTIG	4	W000276236	PANOU POSTERIOR – COOLERTIG
VULDOP	5	W000265357	CAPAC DE UMLERE
VULSLANG	6	W000265348	FURTUN DE UMLERE
DICHTING 10MM	7	W000265350	GARNITURĂ, 10mm
SNELVERBINDING 1/8	8	W000265349	CONECTOR RAPID 1/8
BOCHTSTUK 1/8-1/8	9	W000276242	RACORD COT 1/8-1/8
INTERNE SLAGAANSLUITING 1/8	10	W000276243	CONECTOR FURTUN INTERIOR 1/8
RUBBER SLAGAANSLUITING 1/8	11	W000265351	CONECTOR FURTUN CAUCIUC 1/8
SCHOKBREKER + SLAG	12	W000279590	AMORTIZOR + TUB
RUBBER SLAG 10/17	13	W000265364	FURTUN CAUCIUC 10/17
POMPKLEP	14	W000276247	SUPAPĂ POMPĂ
POMPDICHTING	15	W000276248	GARNITURĂ POMPĂ
CONTROLEKAART A001 COOLERTIG	16	W000279515	PLACĂ CONTROL A001 COOLERTIG
POMP	17	W000276250	POMPĂ
VENTILATOR 119X119X38 24VDC	18	W000164435	VENTILATOR 119X119X38 24VCC
JUMPER VOOR COOLERTIG	20	W000276706	ELEMENT DE LEGĂTURĂ PENTRU COOLERTIG
LINKER ZIJPANEEL	21	W000279516	PANOU LATERAL STÂNGA
RECHTER ZIJPANEEL	22	W000279517	PANOU LATERAL DREAPTA

OPTIES

OPȚIUNI

Regeling van de lasstroom MMA / TIG, regelbereik 0-9.

Als u wilt aanpassen van de lasstroom met behulp van een afstandsbediening moet je de knop en selecteer SET-UP verbinden. Het kliklampje L26 bevindt zich op de afstandsbediening. Houd de SELECT-toets toets op de afstandsbediening (SET-UP-toets) de bepaling van de grenzen van de aanpassing bereik van de afstandsbediening

RC1

5 m : Ref: W000263311

10 m : Ref: W000270324



Reglare curent de sudare MMA / TIG, gamă 0-9
Dacă doriți să reglați Curent de sudare cu ajutorul unei telecomenzi care aveți nevoie pentru a vă conecta buton și selectați SET-UP. Martorul L26 se poziționează pe comanda la distanță. Mențineți apăsată tasta selecta tasta de control de la distanță (SET-UP buton) pentru a defini limitele Interval de reglare de control de la distanță

De voetschakelaar wordt gebruikt in FP1 TIG Time 2.

De aanpassing bereik van instelbare parameters:

de minimale waarde. Het bereik is geselecteerd met behulp van de knop paneel functies wanneer het pedaal is niet druk, het digitale display geeft "LO".

De maximale waarde van het bereik wordt op dezelfde wijze geselecteerd door langdurig te drukken op de knop SET-UP van het functiepaneel, de digitale display geeft "HI" weer.

Het lassen sequentie kan beginnen met lichte druk op het pedaal. De boog is opgericht met het huidige minimum. De lasstroom bereikt de maximale waarde. Wanneer neerwaartse druk wordt uitgeoefend op het pedaal. De boog wordt gedoofd wanneer het pedaal wordt losgelaten.

Herhaal zonodig opnieuw

FP1

Ref: W000263313



FOOTSWITCH este utilizat în FP1 TIG Time 2.

Interval de reglare a parametrilor reglabili:

valoarea minimă. Gama este selectat utilizând funcțiile butonul de panouri, la pedala nu este sub presiune, ecran digital indică „LO”.

Valoarea maximă a plajei este selectată în același mod apăsând lung tasta SET-UP de pe panoul de funcții, afișorul digital indică "HI".

Secvență de sudare pot incepe cu presiune ușoară pe pedală. ARC este stabilită cu minim de curent. De sudare actual atinge valoarea maximă. Atunci când presiunea în jos este exercitată pe pedală. Arc se stinge atunci când pedalei este eliberat.

Se repetă din nou, dacă este necesar.

VERRIJD BARE OPTIE VOOR GENERATOR EN TOEBEHOREN, (T3)

Trolley (T3) voor gemakkelijke verplaatsing van de PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC generator met gascilinder

T3

Ref: W000277087



OPȚIUNE DE TRANSPORT PE ROȚI PENTRU SURSA DE ALIMENTARE ȘI ACCESORII, (T3)

Căruciorul (T3) reprezintă un mijloc confortabil de transport pentru sursa de alimentare PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC și un cilindru de gaz.

A – ΓΕΝΙΚΕΣ ΠΛΗΡΟΦΟΡΙΕΣ

A1. ΠΑΡΟΥΣΙΑΣΗ ΤΗΣ ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗΣ

Η **PRESTOTIG 240 AC/DC** είναι μια γεννήτρια τύπου «μονοφασικού αντιστροφέα» για συγκόλληση τόξου, με τη μέθοδο AC/DC TIG και με τη μέθοδο επικαλυμμένου ηλεκτροδίου, για μη κραματοποιημένο χάλυβα, ανοξείδωτο χάλυβα και αλουμίνιο.

Η **PRESTOTIG 310 AC/DC** είναι μία γεννήτρια τύπου «τριφασικού αντιστροφέα» για συγκόλληση τόξου, συγκόλληση TIG AC/DC και συγκόλληση επικαλυμμένου ηλεκτροδίου, σε μη κραματοποιημένο χάλυβα, ανοξείδωτο χάλυβα και αλουμίνιο.

Οι συσκευές **PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC** τροφοδοτούνται αντίστοιχα από μονοφασικό δίκτυο 230V (**PRESTOTIG 240**) ή από τριφασικό δίκτυο 400V (**PRESTOTIG 310**) και παρέχουν στην έξοδο συνεχές ή εναλλασσόμενο ρεύμα.

ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ ΤΟΥ ΣΕΤ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ

- ☞ γεννήτρια **PRESTOTIG 240 ή 310 AC/DC**
- ☞ καλώδιο τροφοδοσίας μήκους 5m
- ☞ καλώδιο γείωσης 50mm² και μήκους 3 m με λαβίδα γείωσης
- ☞ εύκαμπτος σωλήνας αερίου μήκους 1.5m με συνδέσμους
- ☞ πακέτο οδηγιών ασφαλείας, χρήσης και συντήρησης

A2. ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΠΡΟΣΩΠΗΣ ΚΑΙ ΠΙΣΩ ΟΨΗΣ

(*viz.* STRANA 110)

Πίνακας ρυθμίσεων	18
Υποδοχή χειρισμού σκανδάλης 5B	21
Υποδοχή συσκευής τηλεχειρισμού	22
Υποδοχή dinse (-) καλωδίου γείωσης (αριστερά)	23
Υποδοχή dinse (+) τιμπίδας ηλεκτροδίου (δεξιά)	23
Ρακόρ εξόδου αερίου	24
Ρακόρ εισόδου αερίου	25
Διακόπτης on/off	26

PRESTOTIG 240 ΠΕΡΕΜΕΝΟΓΟ/ΠΟΣΤΑΥΝΟΓΟ ΤΟΚΑ является инвертерным однофазным источником питания для дуговой сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа, а также дуговой сварки покрытым электродом нелигированной стали, нержавеющей стали или алюминия.

PRESTOTIG 310 AC/DC (переменного/постоянного тока) – это генератор типа «трехфазного инвертера» для дуговой сварки. Предназначен для дуговой (TIG) сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа, а также для сварки покрытыми электродами обыкновенной стали, нержавеющей стали и алюминия. Устройства **PRESTOTIG 310 AC/DC** (переменного/постоянного тока) запитывается от однофазной сети (**PRESTOTIG 240**) или от трехфазной сети 400В (**PRESTOTIG 310**) и выдает на выходе постоянный или переменный ток.

СОДЕРЖИМОЕ СВАРОЧНОГО АППАРАТА

- ☞ Источник питания **PRESTOTIG 240 или 310 AC/DC** переменного/постоянного тока
- ☞ Электрический кабель длиной 5 м
- ☞ Кабель заземления 3м 50mm² с зажимом заземления
- ☞ Газовый шланг 1,5м с фитингами
- ☞ Инструкции по безопасности, эксплуатации и техническому обслуживанию

A2. ОПИСАНИЕ ЛИЦЕВОЙ И ЗАДНЕЙ ПАНЕЛИ

(*См.* Стр 110)

A3. ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΤΟΥ ΠΙΝΑΚΑ ΡΥΘΜΙΣΕΩΝ

(*viz.* STRANA 117 - 118)

TIG : επιλογή συγκόλλησης TIG (AC)-(MIX) (DC)- (DC+)

MMA : επιλογή συγκόλλησης με επικαλυμμένο ηλεκτρόδιο (AC)-(DC)- (DC+)

ΚΥΚΛΟΣ : Πιέστε σύντομα για γρήγορη ρύθμιση ή παρατεταμένα για ψηφιακή ρύθμιση

ΠΡΟΗΓΟΥΜΕΝΟ : Μετάβαση στην προηγούμενη ρύθμιση αντικειμένου (ΚΥΚΛΟΣ και ΡΥΘΜΙΣΗ)

ΕΠΟΜΕΝΟ : Μετάβαση στην επόμενη ρύθμιση αντικειμένου (ΚΥΚΛΟΣ και ΡΥΘΜΙΣΗ)

ΕΠΙΣΤΡΟΦΗ : Επιβεβαίωση της ρυθμισθείσας τιμής και έξοδος από το μενού ρύθμισης

Επιλογή μεθόδου έναυσης : TIG HF (υψίσυχνη) ή TIG PAC (με επαφή)

Συγκόλληση: ΣΗΜΕΙΑΚΗ/ΜΗ ΑΥΤΟΜΑΤΗ ΠΑΛΜΙΚΗ/ΣΥΝΕΡΓΙΚΗ ΠΑΛΜΙΚΗ

Χρήση των αποθηκευμένων ρυθμίσεων ή των ρυθμίσεων του πίνακα

Επιλογή προγράμματος (1 έως 9)

Επιβεβαίωση των αποθηκευμένων ρυθμίσεων

Επιλογή λειτουργίας σκανδάλης: 2-χρόνων ή 4-χρόνων, 4T LEVEL, 4T STEP

Έλεγχος αερίου : πιέστε παρατεταμένα για να ανοίξετε τη βαλβίδα αερίου

Επιλογή επιτόπιου / απομακρυσμένου χειρισμού και διακόπτης κλειδώματος του κωδικού ασφαλείας

Κύριο κουμπί ρύθμισης

Λυχνία ένδειξης ενεργοποίησης

Προειδοποιητική λυχνία θερμικού σφάλματος

Προειδοποιητική λυχνία σφάλματος τάσης τροφοδοσίας

Επιλεγείσα Συγκόλληση TIG

Επιλεγείσα Συγκόλληση MMA

Ρύθμιση χρόνου προ-ροής αερίου (0 – 10 s)

Αρχικό επίπεδο ρεύματος (5 – 90% του ρεύματος συγκόλλησης)

Χρόνος ανόδου (0.0 – 1.0 s)

Ρύθμιση ρεύματος εκκίνησης, ΜΑΛΑΚΗ ΕΚΚΙΝΗΣΗ (80 – 100 % του

P1	TIG (дуговая вольфрамовым электродом в среде инертного газа): выбор метода сварки (Переменный)-(Смешанный)-(Постоянный)-(Постоянный+)
P2	MMA (ручная дуговая): выбор сварки покрытым электродом (Переменный)-(Постоянный)-(Постоянный+)
P3	CYCLE (установка): Нажмите кратковременно для быстрой установки или
P4	PREVIOUS (предыдущий): Перемещает на предыдущий пункт регулирования (ЦИКЛ И УСТАНОВКА)
P5	NEXT (следующий): Перемещает на следующий пункт установки (ЦИКЛ И УСТАНОВКА)
P6	RETURN (возврат): Подтверждение выбранной величины и выход с установки
P7	Выбор метода зажигания дуги: TIG (дуговая вольфрамовым электродом в среде инертного газа) высокочастотное или TIG PAC (контактное)
P8	ТОЧЕЧНАЯ/РУЧНАЯ ИМПУЛЬСНАЯ/СИНЕРГЕТИЧЕСКАЯ ИМПУЛЬСНАЯ
P9	Использование сохраненных установок или установок панели
P10	Выбор программы (1-9)
P11	Подтверждение сохраненных установок
P12	Выбор триггерного режима, 2-нажатия или 4-нажатия, «LEVEL», «4T LEVEL»
P13	Проверка газа: нажмите и удерживайте для открытия клапана газа
P14	Переключатель управления: местное/дистанционное, и блокирующий переключатель кода безопасности
R1	Главная ручка переключения
L1	Индикатор включения питания
L2	Лампа индикации термической ошибки
L3	Лампа индикации ошибки питающего напряжения
L4	Выбран режим дуговой сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа
L5	Выбран режим Сварки MMA (ручная дуговая сварка)
L6	Регулировка времени пред-газ (0-10 с)
L7	ПОИСК Регулировка тока (5%-90% от тока сварки)
L8	Установка восходящего времени: (0,0 – 1,0 с)
L9	Регулировка пускового тока 4T LEVEL, МЯГКИЙ ПУСК (80-100% от тока

EL	RU
<p>ρεύματος συγκόλλησης)</p> <p>ή ΘΕΡΜΗ ΕΚΚΙΝΗΣΗ (100 – 150% του ρεύματος συγκόλλησης) 4TLEVEL</p> <p>Ρύθμιση ρεύματος συγκόλλησης</p> <p>Λειτουργία με παλμούς : ρύθμιση υψηλού – χαμηλού ρεύματος, υψηλού και χαμηλού χρόνου και αναλογίας</p> <p>Είδος ρεύματος : AC DC+ DC- MIX</p> <p>Ρύθμιση χρόνου ΠΟΝΤΑΡΙΣΜΑΤΟΣ (0 – 10 s)</p> <p>Ρύθμιση χρόνου καθόδου (0 – 15 s)</p> <p>Τελικό επίπεδο ρεύματος (5 – 90 % του ρεύματος συγκόλλησης)</p> <p>Χρόνος μετα-ροής αερίου (0 – 30 s)</p> <p>Χειρισμός σκανδάλης (2T – 4T – 4T LEVEL – 4T Step)</p> <p>Ενεργά προγράμματα</p> <p>Συγκόλληση με χρήση παραμέτρων διεπαφής</p> <p>Επιλογή τρόπου έναυσης (HF / Lift – PAC)</p> <p>ΠΟΝΤΑΡΙΣΜΑ / Συνεργικός Παλμός / Μη Αυτόματος Παλμός</p> <p>Τηλεχειριστήριο / πεντάλ</p> <p>Μονάδες μέτρησης του D1 (Α Αμπέρ – Ø Διάμετρος του ηλεκτροδίου)</p> <p>Μονάδες μέτρησης του D2 (V Βολτ – s Δευτερόλεπτο – % Ποσοστό της κύριας τιμής – Hz hertz)</p> <p>Ένδειξη του Ρεύματος Συγκόλλησης και άλλων ρυθμίσεων</p> <p>Ένδειξη της Τάσης Συγκόλλησης και άλλων ρυθμίσεων</p> <p>Ένδειξη του επιλεγέντος προγράμματος συγκόλλησης</p>	<p>сварки) или ГОРЯЧИЙ ПУСК (100-150% от тока сварки) или ГОРЯЧИЙ ПУСК (100-150% от тока сварки) LEVEL</p> <p>Ток сварки</p> <p>Импульсный режим: регулировка сильного – слабого тока, Время и соотношения сильного и слабого</p> <p>Режим тока: Переменный Постонный + Постоянный – Смешанный</p> <p>Регулировка времени точечной сварки (0-10 с)</p> <p>Регулировка нисходящего времени (0-15 с)</p> <p>Хвостовой ток (5 – 90% от тока сварки)</p> <p>Время пост-газ (0-30 с)</p> <p>Управление триггерным циклом (2T – 4T –LEVEL – 4T LEVEL)</p> <p>Программы включены</p> <p>Параметры интерфейса сварки</p> <p>Выбор зажигания дуги (Высокочастотное/Подъем-Контактное)</p> <p>Точечный/синергетический импульс/ручной импульс</p> <p>Дистанционное управление/педаль</p> <p>Единица измерения D1 (А Ампер – Ø Диаметр электрода)</p> <p>Единица измерения D2 (V Вольт – s секунда - % Процент питающей сети – Hz Герц)</p> <p>Отображение тока сварки и другие регулировки</p> <p>Отображение напряжения сварки и другие регулировки</p> <p>Отображение выбранной программы сварки</p>
L10 L11	
L12	
L13	
L14	
L15	
L18	
L19	
L20	
L21	
L22	
L23	
L24	
L25	
L26	
L27	
L28	
D1	
D2	
D3	

A4. ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ

A4. ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

PRESTOTIG 240 AC/DC – REF. W000275843			
ΠΡΩΤΕΥΟΝΤΑ		ПЕРВИЧНЫЙ	
Κύρια τροφοδοσία 1~ Συχνότητα Απορροφούμενη ισχύς (100%) Απορροφούμενη ισχύς (μεγ.) Καλώδιο κύριας τροφοδοσίας μήκους 5 m	EE	TIG	Первичный источник питания 1~ Частота Поглащаемая мощность (100%) Поглащаемая мощность (макс.) 5 м питающего кабеля
	230V (+/- 15%) 50Hz / 60Hz 3.7 KVA 6.0 KVA 3 x 2,5 mm²	3.9 KVA 5.7 KVA	
ΔΕΥΤΕΡΕΥΟΝΤΑ		ВТОРИЧНЫЙ	
Τάση μη-φόρτισης Εύρος ρυθμίσεων Ασφάλεια Κύκλος λειτουργίας 100% (κύκλος 10- λεπτών) Κύκλος λειτουργίας 40% (κύκλος 10-λεπτών) Καλώδιο γείωσης μήκους 3 m με λαβίδα Κλάση προστασίας Κλάση μόνωσης Πρότυπα	EE	TIG	Напряжение холостого хода Диапазон регулирования Плавкий предохранитель Рабочий цикл 100% (10-минутный цикл) Рабочий цикл 40% (10- минутный цикл) 3 кабля заземления с зажимом Класс защиты Класс изоляции Стандарты
	10A/10V-180A/27,2V 120A 180A / 32V 50 mm² IP 23 C H EN 60974-1 / EN 60974-10 / 61000-3-12	58 V DC 3A/10V-230A/19,2V 16A 170A / 16V 230A	
PRESTOTIG 310 AC/DC – REF. W000278469			
ΠΡΩΤΕΥΟΝΤΑ		ПЕРВИЧНЫЙ	
Κύρια τροφοδοσία 3~ Συχνότητα Απορροφούμενη ισχύς (μεγ.) Καλώδιο κύριας τροφοδοσίας μήκους 5 m	EE	TIG	Первичный источник питания 3~ Частота Поглащаемая мощность (макс.) 5 м питающего кабеля
	400V (+/- 10%) 50Hz / 60Hz 14.4 KVA 4 x 2,5 mm²	13.3 KVA	
ΔΕΥΤΕΡΕΥΟΝΤΑ		ВТОРИЧНЫЙ	
Τάση μη-φόρτισης Εύρος ρυθμίσεων Ασφάλεια Κύκλος λειτουργίας 100% (κύκλος 10- λεπτών) Κύκλος λειτουργίας 40% (κύκλος 10-λεπτών) Καλώδιο γείωσης μήκους 3 m με λαβίδα Κλάση προστασίας Κλάση μόνωσης Πρότυπα	EE	TIG	Напряжение холостого хода Диапазон регулирования Плавкий предохранитель Рабочий цикл 100% (10-минутный цикл) Рабочий цикл 40% (10- минутный цикл) 3 кабля заземления с зажимом Класс защиты Класс изоляции Стандарты
	10A/20.5V-250A/30V 190A 250A / 32V 70 mm² IP 23 C H EN 60974-1 / EN 60974-10	63 V DC 3A/10V-300A/22V 16A 190A 300A	

A5. ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ COOLERTIG 2

A5. ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ COOLERTIG 2

COOLERTIG 2 – REF. W000275844		
Τάση τροφοδοσίας	230V (+/- 15%)	Напряжение питания
Ισχύς τροφοδοσίας	50 W	Мощность питания
Ισχύς ψύξης	1,0 kW	Мощность охлаждения
Μεγ. Πίεση στην εκκίνηση	4,0 bar	Макс.давление при запуске
Ψυκτικό υγρό	FREEZCOOL RED	Охлаждающая жидкость
Όγκος δοχείου	3L	Объём бака
Βαθμός προστασίας	IP 23 C	Степень защиты

A6. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES COOLERTIG III

A6. TECHNICAL SPECIFICATIONS COORLERTIG III

COOLERTIG III – REF. W000278471		
Τάση τροφοδοσίας	24 V DC	Напряжение питания
Ισχύς τροφοδοσίας	50 W	Мощность питания
Ισχύς ψύξης	1,0 kW	Мощность охлаждения
Μεγ. Πίεση στην εκκίνηση	4,0 bar	Макс.давление при запуске
Ψυκτικό υγρό	FREEZCOOL RED	Охлаждающая жидкость
Όγκος δοχείου	3L	Объём бака
Βαθμός προστασίας	IP 23 C	Степень защиты

**ΠΡΟΣΟΧΗ**

Ένας στάσιμος ανεμιστήρας δεν είναι απαραίτητα ελαττωματικός, καθώς λειτουργεί με θερμοδιακόπτη.

**ОСТОРОЖНО**

Не считайте за неисправность отключение стационарного вентилятора, т.к. он работает от термического выключателя.

A7. ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ ΚΑΙ ΒΑΡΟΣ

	Διαστάσεις (LxIxH) Габариты (ДxШxВ)	Καθαρό βάρος Чистый вес	Συσκευασμένο βάρος Вес брутто	
PRESTOTIG 240 AC/DC COOLERTIG 2	475 x 200 x 405	17 kg	19 kg	PRESTOTIG 240 AC/DC COOLERTIG 2
PRESTOTIG 310 AC/DC COOLERTIG III	500 x 200 x 260	8 kg	9 kg	PRESTOTIG 310 AC/DC COOLERTIG 2
	505 x 195 x 440	25 kg	27 kg	PRESTOTIG 310 AC/DC COOLERTIG III
	525 x 198 x 260	8 kg	9 kg	COOLERTIG III

A7. РАЗМЕРЫ И ВЕС

Β – ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ

Β1. ΑΠΟΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑ ΤΟΥ ΣΕΤ

ΠΡΟΣΟΧΗ : ο εξοπλισμός μπορεί να μην είναι ευσταθής σε κλίσεις άνω των 10°.

Κατά την εγκατάσταση, λάβετε υπόψη τα εξής :

- Τοποθετήστε τη μηχανή πάνω σε μία σταθερή, στεγνή βάση για να εξασφαλίσετε ότι δεν εισέρχεται σκόνη μαζί με τον αέρα ψύξης.
- Βεβαιωθείτε ότι η μηχανή έχει τοποθετηθεί αρκετά μακριά από τη διαδρομή τυχόν γρεζιών από μηχανές κοπής.
- Βεβαιωθείτε ότι ο αέρας ψύξης μπορεί να κυκλοφορεί ελεύθερα.
- Βεβαιωθείτε ότι η μηχανή βρίσκεται τουλάχιστον 20 εκ. Μακριά από κάθε εμπόδιο, τόσο μπροστά όσο και πίσω, ώστε να εξασφαλίζεται η καλή κυκλοφορία του αέρα ψύξης.



Κόψτε την κολλητική ταινία και ανοίξτε τη συσκευασία.

Σηκώστε τη γεννήτρια χρησιμοποιώντας τις χειρολαβές.

Β2. ΣΥΝΔΕΣΗ ΜΕ ΤΟ ΗΛΕΚΤΡΙΚΟ ΔΙΚΤΥΟ

Η **PRESTOTIG 240 και 310 AC/DC** διατίθεται με :

- ⇒ Ένα καλώδιο κύριας τροφοδοσίας συνδεδεμένο εντός της γεννήτριας.

Αν το δίκτυό σας διαθέτει ειδικές ενσωματωμένες συνδέσεις, απλώς συνδέστε το καλώδιο τροφοδοσίας, με ένα αρσενικό βύσμα, συμβατό με τον ηλεκτρικό σας εξοπλισμό και κατάλληλο για τη μέγιστη κατανάλωση της γεννήτριας (βλέπε πίνακα στη σελίδα 70).

Οι αποδεκτές συχνότητες δικτύου είναι :

- ⇒ 50 και 60 Hz

Η τροφοδοσία ισχύος θα πρέπει να προστατεύεται με προστατευτική διάταξη (ασφάλεια ή διακόπτη κυκλώματος), ονομαστικών χαρακτηριστικών που να ανταποκρίνονται στη μέγιστη πρωτεύουσα κατανάλωση της γεννήτριας.



ΠΡΟΣΟΧΗ : Ο εξοπλισμός (**PRESTOTIG 310 AC/DC**) αυτός δεν συμμορφώνεται με το IEC 61000-3-12. Αν συνδεθεί με το δημόσιο, χαμηλής-τάσης, σύστημα, αποτελεί ευθύνη του εγκαταστάτη ή του χρήστη του εξοπλισμού να διασφαλίσει, μέσω της διαβούλευσης με τον φορέα εκμετάλλευσης του δικτύου διανομής εάν απαιτείται, ότι ο εξοπλισμός δύναται να συνδεθεί.



ΠΡΟΣΟΧΗ: Αυτός ο εξοπλισμός (**PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC**) Α Κλάσεως δεν προορίζεται για χρήση σε κατοικημένες περιοχές όπου η ηλεκτρική ενέργεια παρέχεται από το δημόσιο, χαμηλής-τάσης, δίκτυο διανομής. Σε τέτοιες περιοχές, ενδέχεται να υπάρξουν πιθανές δυσκολίες ως προς τη διασφάλιση της ηλεκτρομαγνητικής συμβατότητας εξαιτίας των αγωγίμων, καθώς επίσης και των ακτινοβολούμενων διαταραχών.

ОСТОРОЖНО: оборудование может потерять устойчивость при наклоне свыше 10°.

При установке помните следующее:

- Поставьте аппарат на устойчивое сухое основание во избежание попадания пыли с охлаждающим воздухом.
- Убедитесь, что аппарат находится на достаточном расстоянии от частиц, выбрасываемых шлифовальными станками.
 - Убедитесь, что охлаждающий воздух может свободно циркулировать. Аппарат должен находиться на расстоянии, по крайней мере, 20 см от любых преград с передней и задней стороны аппарата для обеспечения достаточной циркуляции охлаждающего воздуха.
 - Защищайте аппарат от сильного дождя и попадания прямых солнечных лучей.



Разрежьте клейкую ленту и откройте коробку.

Выньте аппарат, держа за две ручки.

Β2. ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ

PRESTOTIG 240 или 310 AC/DC переменного/постоянного тока поставляется с:

- ⇒ Аппарат поставляется с кабелем первичного тока, соединенным внутри источника питания.

Если ваша сеть соответствует заводскому соединению вам просто нужно подсоединить кабель, к вилке, совместимой с вашим электрическим оборудованием и рассчитанный на максимальное потребление источника питания (см. Таблицу на стр. 70).

Приемлемая частота сети :

- ⇒ 50 и 60 Гц

Электропитание нужно защищать устройством защиты (плавкий предохранитель или размыкатель), частота которого соответствует максимальному потреблению энергии источника питания.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Данное оборудование (**PRESTOTIG 310 AC/DC**) не соответствует стандарту IEC 61000-3-12. Если это связано с общественной сетью низкого напряжения, то ответственность по обеспечению возможности подключения, при необходимости - после консультации с оператором распределительной сети, возлагается на установщика или пользователя



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Данное оборудование (**PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC**) класса А не предназначено для использования в жилых районах, где используются публичные сети низкого напряжения. На таких участках, могут возникнуть потенциальные сложности с обеспечением электромагнитной совместимости вследствие проводимых и излучаемых помех.

Β3. ΣΥΝΔΕΣΗ ΤΗΣ ΠΑΡΟΧΗΣ ΑΕΡΙΟΥ (ΜΕ ΤΟ ΡΥΘΜΙΣΤΗ ΠΙΕΣΗΣ)

(viz. STRANA 110)

Συνδέστε το σωλήνα αερίου με το σύνδεσμο **σχ : 25** της γεννήτριας.

Ανοίξτε ελαφρώς και μετά κλείστε τη στρόφιγγα της φιάλης αερίου για απομάκρυνση τυχόν ακαθαρσιών.

Εγκαταστήστε το μειωτή πίεσης/παροχόμετρο.

Συνδέστε τον εύκαμπτο σωλήνα αερίου, που παρέχεται με τη γεννήτρια, στην έξοδο του μειωτή πίεσης με τον σύνδεσμά του.

Ανοίξτε τη φιάλη αερίου.

Κατά τη συγκόλληση, ο ρυθμός παροχής του αερίου θα πρέπει να είναι μεταξύ 10 και 20 l/min.



ΠΡΟΣΟΧΗ

Φροντίστε να στερεώσετε καλά τη φιάλη αερίου τοποθετώντας έναν ιμάντα ασφαλείας.

Β3. ПОДКЛЮЧЕНИЕ ПОДАЧИ ГАЗА (К РЕГУЛЯТОРУ ДАВЛЕНИЯ)

(См. Стр 110)

Подключите газопровод к муфте, **пункт 25**, на источнике питания.

Слегка откройте, а затем закройте клапан газового баллона для удаления примесей.

Установите редуктор давления/измеритель расхода.

Подсоедините газовый шланг, поставляемый с источником питания, к муфте выхода редуктора давления.

Откройте газовый баллон.

При сварке, расхода газа должен составлять 10-20 л/мин.



ОСТОРОЖНО

Зафиксируйте газовый баллон при помощи предохранительного ремня.

Β4. ΣΥΝΔΕΣΗ ΤΩΝ ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΩΝ

(*αντίστ.* STRANA 110)

Οι συνδέσεις γίνονται στην μπροστινή πλευρά της γεννήτριας.
Ελέγξτε ότι ο διακόπτης On/Off 0/1 **σχ : 26** βρίσκεται στη θέση 0.

Σε λειτουργία TIG :

Συνδέστε την τσιμπίδα TIG με τον ακροδέκτη **σχ : 23 δεξιά**, τη λαβίδα γείωσης με τον ακροδέκτη **σχ : 23 αριστερά**, το σωλήνα αερίου με το σύνδεσμο **σχ : 24** και το χειριστήριο με το **σχ : 21**.

Όταν χρησιμοποιείτε τηλεχειριστήριο, συνδέστε το στο βύσμα **σχ : 22**.

Σε λειτουργία επικαλυμμένου ηλεκτροδίου :

Συνδέστε την τσιμπίδα ηλεκτροδίου με τον ακροδέκτη **σχ : 23 δεξιά** της γεννήτριας.

Συνδέστε τη γείωση με τον ακροδέκτη **σχ : 23 αριστερά** της γεννήτριας..

Όταν χρησιμοποιείτε τηλεχειριστήριο, συνδέστε το στο βύσμα **σχ : 22**.

Συμμορφωθείτε με τις πολιτικότητες (DC+ DC-) που αναγράφονται στο πακέτο των χρησιμοποιούμενων ηλεκτροδίων.

Β4. ПОДСОЕДИНЕНИЕ АКСЕССУАРОВ

(*См.* Стр 110)

Соединение в передней части генератора.

Убедитесь, чтобы переключатель Вкл./Выкл. 0/1, **пункт 26**, находился в положении 0.

В режиме TIG- сварки (дуговой сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа):

Соедините горелку для TIG- сварки (дуговой сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа) к контакту – **пункт 23 droite**, зажим заземления к контакту – **пункт 23 gauche**, газопровод к контакту – **пункт 24** и управление – к **пункту 21**.

При использовании дистанционного управления, подсоедините его к **пункту 22**.

В режиме сварки покрытыми электродами:

Подсоедините держатель электрода к контакту – **пункт 23 droite** на источнике питания.

Соедините заземление к контакту **пункт 23 gauche** на источнике питания.

При использовании дистанционного управления, подсоедините его к коннектору – **пункт 22**.

Соблюдайте полярность (Постоянный + Постоянный -), указанную на упаковке с электродами.

С – ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ

Η PRESTOTIG 240 et 310 AC/DC έχει σχεδιαστεί για ευκολία στη χρήση. Κάθε εντολή χειρισμού συνδέεται με μια απλή λειτουργία.

С1. ΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΣΗ

Διακόπτης ON / OFF (0/1)

Θέση 0 : η γεννήτρια είναι εκτός λειτουργίας

Θέση 1 : η γεννήτρια είναι σε λειτουργία

Μετά από 10 δευτερόλεπτα, το σύστημα είναι ΕΤΟΙΜΟ ΠΡΟΣ ΧΡΗΣΗ.

L1- Λυχνία ένδειξης ενεργοποίησης.

L2- Προειδοποιητική λυχνία θερμικού σφάλματος.

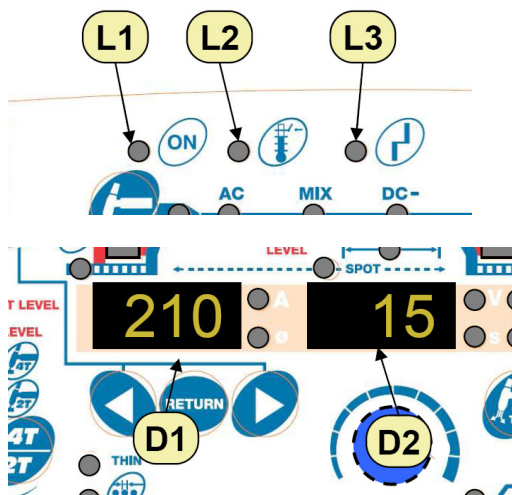
Ανάβει αν υπερθερμανθεί η γεννήτρια. Μη σταματήσετε τη μηχανή, γιατί θα σταματήσει και ο ανεμιστήρας. Περιμένετε να εξαφανιστεί το φως πριν συνεχίσετε με τη συγκόλλησή σας.

L3- Προειδοποιητική λυχνία σφάλματος τάσης τροφοδοσίας. Ανάβει αν η τάση είναι υπερβολικά υψηλή ή υπερβολικά χαμηλή. Ελέγξτε την τάση τροφοδοσίας. Ανάβει αν υπάρχει υπέρταση στην πρωτεύουσα τροφοδοσία.

D1- Ένδειξη του ρεύματος συγκόλλησης ή του προεπιλεγμένου ρεύματος.

D2- Ένδειξη της τάσης συγκόλλησης ή των ρυθμίσεων.

REP : 26



С – ИНСТРУКЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

PRESTOTIG 240 et 310 AC/DC ПЕРЕМЕННОГО/ПОСТОЯННОГО ТОКА легок в применении. Каждый элемент управления связан с простой функцией.

С1. НАЧАЛО РАБОТЫ

Переключатель Вкл./Выкл. (0/1)

Положение 0: источник питания выключен.

Положение 1: источник питания включен

Через 10 секунд система ГОТОВА К РАБОТЕ.

L1- Индикатор включения питания.

L2- Индикатор термической неполадки.

Загорается при перегреве источника питания. Не выключайте аппарат, иначе остановится вентилятор. Сварку продолжайте после выключения индикационной лампы.

L3- Индикатор неполадки питающего напряжения. Загорается в случае слишком высокого или слишком низкого напряжения. Проверьте питающее напряжение. Загорается при возникновении перенапряжения в сети.

D1- Отображает ток сварки или предустановленный ток.

D2- Отображает напряжение сварки или установки.

С2. ΜΕΘΟΔΟΙ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ

Συγκόλληση MMA

Μπορείτε να χρησιμοποιήσετε όλα τα ηλεκτρόδια που είναι κατάλληλα για συγκόλληση συνεχούς και εναλλασσόμενου ρεύματος.

Συγκόλληση TIG Εναλλασσόμενου Ρεύματος

Αυτή η γεννήτρια είναι ειδικά σχεδιασμένη για συγκόλληση αλουμινίου με τη μέθοδο TIG σε εναλλασσόμενο ρεύμα (AC).

Συγκόλληση TIG με Συνεχές Ρεύμα

Η συγκόλληση συνεχούς ρεύματος (DC) χρησιμοποιείται τυπικά κατά τη συγκόλληση διαφορετικών ποιοτήτων χάλυβα.

Συνεργική Παλμική Συγκόλληση TIG

Η γεννήτρια αυτή περιλαμβάνει τη συνεργική μέθοδο συγκόλλησης TIG, στην οποία χρειάζεται να ρυθμίσετε μόνο το ρεύμα συγκόλλησης, ενώ οι λοιπές παράμετροι του παλμού προγραμματίζονται. Η συχνότητα του παλμού είναι υψηλή, πράγμα που εγγυάται συγκεντρωμένο τόξο και αυξημένη ταχύτητα συγκόλλησης.

Παλμική Συγκόλληση TIG

Η μέθοδος αυτή σας δίνει τη δυνατότητα να ρυθμίσετε όλες τις παραμέτρους του παλμού. Επίσης, ο έλεγχος του λουτρού συγκόλλησης είναι ευκολότερος.

Λειτουργία σημειακής συγκόλλησης

Σε λειτουργία σημειακής συγκόλλησης μπορείτε να ρυθμίσετε τη διάρκεια των συγκολλήσεων στο εύρος 0-10 s.

Λειτουργία Πονταρίσματος για Λεπτές Συγκολλήσεις

Το ποντάρισμα για λεπτές συγκολλήσεις είναι ένας αποτελεσματικός τρόπος για συνένωση λεπτών υλικών χρησιμοποιώντας χαμηλή θερμότητα εισόδου, η οποία μειώνει τις παραμορφώσεις στο μέταλλο βάσης.

Συγκόλληση TIG με μικτό AC-DC ρεύμα (MIX)

Ιδιαίτερα η συνένωση υλικών διαφορετικού πάχους μπορεί βέλτιστα να πραγματοποιηθεί χρησιμοποιώντας μικτό ρεύμα. Ρυθμίστε τις τιμές με τη λειτουργία "ΡΥΘΜΙΣΗ" αν χρειάζεται.

С2. СПОСОБЫ СВАРКИ

Сварка MMA (ручная дуговая сварка)

Вы можете использовать все электроды, подходящие для сварки на постоянном и переменном токе.

TIG-сварка (дуговая сварка вольфрамовым электродом в среде инертного газа) на переменном токе

Данный источник питания специально спроектирован для дуговой сварки алюминия вольфрамовым электродом в среде инертного газа на переменном токе.

TIG – сварка (дуговая сварка вольфрамовым электродом в среде инертного газа) на постоянном токе

Сварку на постоянном токе обычно используют при сварке различных сортов стали.

Синергетическая импульсная TIG – сварка (дуговая сварка вольфрамовым электродом в среде инертного газа)

Данный источник питания включает синергетический способ дуговой сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа, при которой вам нужно только регулировать ток сварки, а остальные импульсные параметры запрограммированы. Частота подачи импульсов высокая, что гарантирует концентрированную дугу и увеличенную скорость сварки.

Импульсная TIG – сварка (дуговая сварка вольфрамовым электродом в среде инертного газа)

Данный метод предоставляет вам возможность регулировать все параметры импульса. Наплавление сварочной ванны также осуществляется легче.

Функция точечной сварки

Использование данной функции позволяет регулировать длительность сваривания в диапазоне 0-10 с.

Прихваточный шов для тонкой сварки

Прихваточный шов для тонкой сварки – эффективный способ соединения тонких материалов с использованием низкой погонной энергии, что снижает искривления основного металла.

TIG – сварка (Дуговая сварка вольфрамовым электродом в среде инертного газа) на смешанном Переменном – Постоянном токе (MIX)

Соединения материалов различной толщины наилучшим образом осуществляется с использованием смешанного тока. При необходимости, величину регулируйте через функцию SETUP (установка).

С3. ΗΛΕΚΤΡΟΔΙΑ ΣΥΓΚΟΛΗΣΗΣ TIG

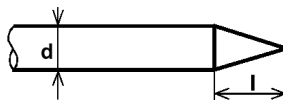
Το συνεχές ρεύμα είναι ειδικό για τη συγκόλληση συγκεκριμένων ειδών χάλυβα. Συνιστούμε ένα ηλεκτρόδιο Δημητρίου.

ΑΚΟΝΙΣΜΑ ΤΟΥ ΗΛΕΚΤΡΟΔΙΟΥ

Το άκρο του ηλεκτροδίου τροχίζεται σε σχήμα κώνου. Έτσι, το τόξο θα είναι σταθερό και η ενέργεια συγκεντρωμένη στην περιοχή προς συγκόλληση. Το μήκος του ακονισμένου τμήματος εξαρτάται από τη διάμετρο του ηλεκτροδίου.

Για χαμηλό ρεύμα, ένα μυτερό άκρο: $l = 3 \times d$

Για υψηλό ρεύμα, ένα στρογγυλεμένο άκρο: $l = 1 \times d$



С3. ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ TIG

Постоянный ток указан или сварка определенных видов стали. Мы рекомендуем электроды Церий (Cerium).

ЗАОСТРЕНИЕ ЭЛЕКТРОДА

Кончик электрода заостряется до конической формы. Это нужно для получения стабильной дуги и концентрации энергии на свариваемой площади. Длина заточиваемого отрезка зависит от диаметра электрода.

Для слабого тока: заостренный конец $l = 3 \times d$

Для сильного тока: заостренный конец $l = 1 \times d$

Πίνακας Ηλεκτροδίων Εναλλασσόμενου Ρεύματος (AC)/ Таблица электродов для Переменного тока

ΗΛΕΚΤΡΟΔΙΟ ЭЛЕКТРОД	ΡΕΥΜΑ ΣΥΓΚΟΛΗΣΗΣ AC ТОК СВАРКИ ПЕРЕМЕННЫЙ			ΑΚΡΟΦΥΣΙΟ ΑΕΡΙΟΥ ГАЗОВОЕ СОПЛО	ΡΥΘΜΟΣ ΠΑΡΟΧΗΣ ΑΕΡΙΟΥ СКОРОСТЬ ПОДАЧИ ГАЗА
	Ελάχιστο-μυτερό ηλεκτρόδιο Минимальное заострение электрода	Ελάχιστο-στρογγυλεμένο ηλεκτρόδιο Мин. Круглый электрод	Μέγιστο Макс.		
Ø mm	A	A	A	ø mm	l/min
1,6	15	25	90	6 - 10	6...7
2,4	20	30	150	10 - 11	7...8
3,2	30	45	200	11 - 16	8...10
4,0	40	60	350	16 - 17,5	10...12

Πίνακας Ηλεκτροδίων Συνεχούς Ρεύματος (DC)/ Таблица электродов для Постоянного тока

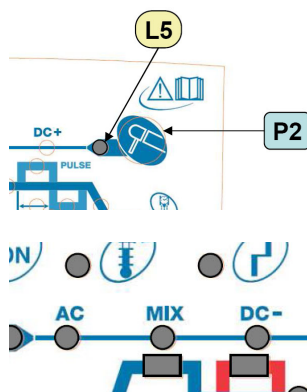
ΗΛΕΚΤΡΟΔΙΟ ЭЛЕКТРОД	ΕΛΑΧΙΣΤΟ ΡΕΥΜΑ ТОК МИН.	ΜΕΓΙΣΤΟ ΡΕΥΜΑ ТОК МАКС.	ΑΚΡΟΦΥΣΙΟ ΑΕΡΙΟΥ ГАЗОВОЕ СОПЛО	ΡΥΘΜΟΣ ΠΑΡΟΧΗΣ ΑΕΡΙΟΥ СКОРОСТЬ ПОДАЧИ ГАЗА
Ø mm	A	A	Ø mm	l/min
1,0	5	80	6 - 8	5...6
1,6	70	140	6 - 10	6...7
2,4	140	230	10 - 11	7...8
3,2	225	330	11-12-16	8...10

С4. ΣΥΓΚΟΛΗΣΗ ΗΛΕΚΤΡΟΔΙΟΥ (MMA)

Με την **PRESTOTIG 240 και 310 AC/DC**, μπορείτε να χρησιμοποιήσετε ηλεκτρόδια DC ή AC ανάλογα με τις προδιαγραφές του κάθε ηλεκτροδίου.

Πιέστε το πλήκτρο συγκόλλησης επικαλυμμένου ηλεκτροδίου **P2**.
Η Λυχνία **L5** δείχνει ότι η συγκόλληση MMA είναι ενεργή.

Η φωτεινή ένδειξη δείχνει το επιλεγέν ρεύμα:
AC / DC- / DC+. Αλλάξτε το είδος του ρεύματος πιέζοντας το πλήκτρο **P2**.



С4. (MMA) СВАРКА (РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА) ШТУЧНЫМИ ЭЛЕКТРОДАМИ

С аппаратом **PRESTOTIG 240 et 310 AC/DC** **Переменного/Постоянного** тока Вы можете использовать электроды для сварки на переменном/постоянном токе, в зависимости от спецификации рассматриваемого аппарата.

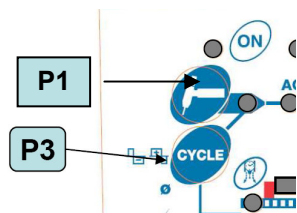
Нажмите кнопку **P2** для сварки покрытыми электродами.
Светодиод **L5** показывает активацию ручной дуговой сварки (MMA).

Индикатор указывает на выбранный:
Переменный/Постоянный-/Постоянный+. Тип тока изменяется можно менять путем нажатия кнопки **P2**.

Πιέστε το **P3** αν θέλετε να ρυθμίσετε τη δυναμική και την ανάφλεξη του τόξου. Πλοηγηθείτε με τα πλήκτρα P4 και P5. Εξέλθετε πιέζοντας το πλήκτρο "επιστροφής" P6 ή το πλήκτρο "ΚΥΚΛΟΥ" P3 ξανά.

ΔΥΝΑΜΙΚΗ ΤΟΞΟΥ ("Arc" -9 ... 0 ... 9) : Μπορείτε να ρυθμίσετε την τιμή περιστρέφοντας το κουμπί ρύθμισης ρεύματος, R1. Η τυπική τιμή είναι 0. Για ένα πιο μαλακό τόξο, ρυθμίστε το κουμπί σε μία αρνητική τιμή (0 έως -9). Για ένα πιο σκληρό τόξο, ρυθμίστε το σε μία θετική τιμή (0 έως +9). Για ένα απαλό τόξο, ο ρυθμός ανάφλεξης μειώνεται.

ΠΑΛΜΟΣ ΑΝΑΦΛΕΞΗΣ (Hot -9 ... 0 ... 9) : Μπορείτε να ρυθμίσετε την τιμή περιστρέφοντας το κουμπί ρύθμισης ρεύματος, R1. Μια θετική τιμή αντιστοιχεί σε έναν πιο ισχυρό παλμό, με το μηδέν να είναι η προεπιλεγμένη τιμή.



Если Вы хотите отрегулировать динамику и зажигание дуги, нажмите **P3**. Перемещение осуществляется кнопками **P4** и **P5**. Выход осуществляется кнопкой **P6**, а установка **CYCLE P3**.

ДИНАМИЗМ ДУГИ ("Дуга" -9 ... 0 ... 9): Вы можете регулировать. Величину путем поворота ручки регулирования тока R1. Нормальная величина - 0; для более мягкой дуги установите ручку в положение перемещения (от 0 до -9); для более жесткой дуги переведите ручку на положительное значение (от 0 до +9). Нежные дуги, уменьшается скорострельность.

ИМПУЛЬС ЗАЖИГАНИЯ (Горячий -9 ... 0 ... 9) Вы можете регулировать. Величину путем ручки регулирования тока R1. Положительное значение соответствует более сильному импульсу, а ноль – величина по умолчанию.

C5. ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ TIG

Επιλέξτε τη συγκόλληση TIG πιέζοντας το πλήκτρο «TIG» P1. Μπορείτε να αλλάξετε το είδος ρεύματος πιέζοντας ξανά το πλήκτρο επιλογής (AC, MIX, DC-, DC+). Η επιλογή του DC+ απαιτεί παρατεταμένο πάτημα του πλήκτρου.

Σύμφωνα με την επιλεγείσα κατάσταση ρεύματος μπορείτε να ρυθμίσετε τις παραμέτρους χρησιμοποιώντας τη λειτουργία "CYCLE P3". Εξέλθετε από τη λειτουργία "CYCLE P3", πιέζοντας το πλήκτρο "CYCLE P3". Ταυτόχρονα, μπορείτε να δείτε τη συνιστώμενη διάμετρο ηλεκτροδίου.

AC TIG (TIG με Εναλλασσόμενο Ρεύμα)

Προορίζεται για συγκόλληση αλουμινίου. Μπορείτε να ρυθμίσετε, για παράδειγμα, την ισορροπία και τη συχνότητα του εναλλασσόμενου ρεύματος με τα πλήκτρα "CYCLE P3" και "βέλους". Οι ακόλουθες παράμετροι συγκόλλησης μπορούν να ρυθμιστούν:

A. Ισορροπία (bAL -50 ... 0, εργοστασιακή ρύθμιση -25%)

Για μια τιμή της ισορροπίας από -25 έως 0, τα οξείδια του αλουμινίου διασπώνται περισσότερο αποτελεσματικά, αλλά το ηλεκτρόδιο θερμαίνεται περισσότερο απ' ό,τι το προς κατεργασία τεμάχιο.

Για μια τιμή της ισορροπίας από -50 έως -25, αυξάνεται η παραγωγή θερμότητας και η διείσδυση στο μέταλλο βάσης, ενώ μειώνεται η απογύμνωση της αλουμίνιας. Αν επιθυμείτε να αυξήσετε τη θερμοκρασία του ηλεκτροδίου κατά τη συγκόλληση με ένα ηλεκτρόδιο στρογγυλεμένου άκρου, ρυθμίστε την ισορροπία στη θετική κατεύθυνση, και αν επιθυμείτε να μειώσετε τη θερμοκρασία του ηλεκτροδίου κατά τη συγκόλληση με ένα αιχμηρό ηλεκτρόδιο, ρυθμίστε την ισορροπία στο -50.

Στην εργοστασιακή ρύθμιση, το άκρο του ηλεκτροδίου παραμένει σχεδόν αιχμηρό. Ένα αιχμηρό ηλεκτρόδιο επιτρέπει τη συγκόλληση με ένα στενότερο τόξο, επιτυγχάνοντας στενότερη συγκόλληση και βαθύτερη διείσδυση απ' ό,τι με ένα στρογγυλεμένο ηλεκτρόδιο. Η στενή συγκόλληση είναι ιδιαίτερα χρήσιμη κατά τη συγκόλληση εξωραφής.

Η συγκόλληση με ένα στρογγυλεμένο ηλεκτρόδιο παράγει πλατύ τόξο, που επίσης διευκολύνει την απογύμνωση της αλουμίνιας σε μεγαλύτερο εύρος.

B. Συχνότητα (FrE 50 ... 250 Hz, εργοστασιακή ρύθμιση 60 Hz)

Η αύξηση της συχνότητας θα κάνει το τόξο ελαφρώς πιο σταθερό και στενό.

C. Επιλογή της κυματομορφής AC, ημιτονοειδές ή τετραγωνικό κύμα (Sinus/SquArE)

Η κυματομορφή επηρεάζει το επίπεδο θορύβου και τη διείσδυση του τόξου. Μία ημιτονοειδής κυματομορφή παράγει χαμηλότερο επίπεδο θορύβου, ενώ ένα τετραγωνικό κύμα έχει καλύτερη διείσδυση (εργοστασιακή ρύθμιση).

D. Χρόνος Θερμής Εκκίνησης για τη λειτουργία 2T (H2t 0.1 s...5.0 s, εργοστασιακή ρύθμιση 1 s)

Χρονοδιακόπτης προ-θέρμανσης για τη 2-χρονη (2T) λειτουργία του διακόπτη. Το προς κατεργασία τεμάχιο μπορεί να προ-θερμανθεί (Θερμή Εκκίνηση) τόσο σε AC όσο και σε DC ρεύματα. Ο χρόνος που ρυθμίζεται εδώ παραμένει σε ισχύ για ρεύματα DC στην TIG.

C5. TIG-ΣΒΑΡΚΑ (ΔΥΓΩΔΙΑ ΣΒΑΡΚΑ ΒΟΛΦΡΑΜΟΒΕΛΩΝ ΕΛΕΚΤΡΟΔΟΝ ΣΤΗ ΣΥΝΘΕΣΗ ΤΟΥ ΙΝΕΡΤΟΥ ΑΕΡΟΣ)

Выберите TIG-сварку путем нажатия кнопки P1. Вы можете изменить тип тока путем повторного нажатия кнопки выбора (Переменный, Сварочный, Постоянный-, Постоянный+). Для выбора Постоянного+ нужно удерживать кнопку.

Согласно выбранному режиму тока Вы можете регулировать параметры посредством функции CYCLE P3 (быстрая установка). Выход из функции CYCLE P3 осуществляется нажатием кнопки CYCLE P3. В то же время Вы можете видеть рекомендованный диаметр электрода.

TIG-сварка (дуговая сварка вольфрамовым электродом в среде инертного газа) на переменном токе

Данная сварка предназначена для сварки алюминия. Например, Вы можете регулировать баланс и частоту переменного тока при помощи кнопок CYCLE P3 (быстрая установка) и стрелок. Можно регулировать следующие параметры сварки:

A. Баланс (bAL -50 ... 0, заводская установка -25%)

значения от -25 до 0 баланса более эффективно разрушает оксид алюминия, но нагревает электрод сильнее, чем изделие (затупление наконечников).

Значения от -50 до -25 баланса увеличивает выработку тепла и проникновение в основной металл, но снижает травления алюминия

Если Вы хотите увеличить температуру электрода при сварке незаостренным электродом, отрегулируйте баланс в положительную сторону, а если Вы хотите снизить температуру электрода при сварке заостренным электродом, отрегулируйте баланс соответственно в отрицательную сторону.

При работе с заводскими установками, конец электрода остается практически острым.

Заостренный электрод позволяет производить сварку с более узкой дугой, для достижения более узкого сварного шва и более глубокого проникновения, чем при работе с незаостренным электродом. Узкая сварка особенно полезна при угловой сварке.

Сварка незаостренным электродом выдает широкую дугу, что также расширяет площадь распада оксида. К области применения относятся ремонтные работы и отливка.

B. Частота (FrE 50 ... 250 Hz, заводская установка 60 Hz)

увеличилась частота производит более стабильную дугу и узких

C. Выбор колебания переменного тока, гармоническое колебание или прямоугольное колебание (Sinus/SquArE)

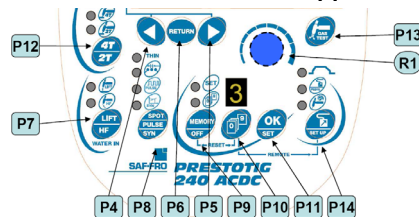
Колебание влияет на уровень шум и проникновение дуги. Гармоническое колебание вырабатывает более низкий уровень шума, тогда как прямоугольное колебание производит лучшее проникновение (заводская установка).

D. Время горячего пуска для функции 2T (H2t 0.1 s...5.0 s, заводская установка 1 c)

Таймер предварительного нагрева для функции переключателя 2T. Заготовку можно предварительно нагреть (Горячий пуск) как переменным, так и постоянным током. Время, установленное для данной функции остается в силе для типов постоянного тока TIG сварки (дуговой сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа).

C6. COMPOTIG MIX KAI THIN

α) ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ COMPOTIG (μικτό ρεύμα AC/DC)
Σε μικτό ρεύμα η συχνότητα και η ισορροπία του εναλλασσόμενου ρεύματος ρυθμίζονται μέσω των ρυθμίσεων που εκτελούνται στο εναλλασσόμενο ρεύμα (AC). Οι ρυθμίσεις αυτές γίνονται προσβάσιμες πιέζοντας το πλήκτρο CYCLE P3 και στη συνέχεια επιλέγοντας μία παράμετρο χρησιμοποιώντας τα βέλη P4 και P5.



1. AC-χρόνος (AC 10 ... 90 %, εργοστασιακή ρύθμιση 50 %)
2. Χρόνος κύκλου (CYC 0.1 ... 1.0 s, εργοστασιακή ρύθμιση 0.6 s)
3. DC-ρεύμα (DC(-) 50 ... 150 %, εργοστασιακή ρύθμιση 100 %)
4. Ισορροπία (bAL -50 ... 0 ... +10 %, εργοστασιακή ρύθμιση -25 %)
5. Συχνότητα (FrE 50 ... 250 Hz, εργοστασιακή ρύθμιση 60 Hz)
6. Επιλογή AC κυματομορφής, ημιτονοειδές ή τετραγωνικό κύμα (Sinus/SquArE)
7. Χρόνος θερμής Εκκίνησης για τη 2-χρονη (2T) λειτουργία (H2t 0.1 s...5.0 s, εργοστασιακή ρύθμιση 1.0 s).
Συναντάται μόνο στις λειτουργίες 2T και 4T STEP.
Η αύξηση του συνεχούς ρεύματος (DC) αυξάνει τη διείσδυση, αλλά μειώνει το φαινόμενο της απογύμνωσης.

β) λειτουργία THIN

Η λειτουργία THIN είναι μία μέθοδος υψηλής ποιότητας και ταχείας συνένωσης χωρίς καθόλου παραμορφώσεις.
Για να επιλέξετε αυτή τη λειτουργία πιέστε και κρατήστε πατημένο το σποτ παλμού SYN. P8.
- Ρύθμιση του ρεύματος μέσω του πλήκτρου R1.
- Ρύθμιση της προ-ροής αερίου και της μετα-ροής αερίου μέσω των βελών P4 και P5.
- Ρύθμιση του χρόνου των παλμών (από 1 έως 200 ms) πιέζοντας το CYCLE P3.
- Ρύθμιση του αριθμού των παλμών (από 1 έως 5ms) στη λειτουργία AC πιέζοντας το βέλος P5 έπειτα από προηγούμενο πάτημα του πλήκτρου CYCLE P3.

C7. ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ TIG ΣΕ ΕΝΑΛΛΑΣΣΟΜΕΝΟ ΡΕΥΜΑ

Το εναλλασσόμενο ρεύμα είναι ειδικό για τη συγκόλληση αλουμινίου. Συνιστούμε τη χρήση ενός ηλεκτροδίου Δημητρίου (γκρι) ή Λανθανίου ή ενός ηλεκτροδίου με πράσινο άκρο.

Ισορροπία

Στη συγκόλληση με AC, η αναλογία μεταξύ του θετικού και αρνητικού ημικυκλίου καλείται ισορροπία. Χρησιμοποιώντας την ισορροπία μπορείτε να ελέγχετε τη θερμότητα μεταξύ του ηλεκτροδίου και του προς κατεργασία τεμαχίου.

Αν η ισορροπία είναι θετική, αυτό σημαίνει ότι το θετικό ημικύκλιο έχει μεγαλύτερη διάρκεια από το αρνητικό, και ότι η θερμότητα είναι περισσότερο συγκεντρωμένη στο ηλεκτρόδιο παρά στο προς κατεργασία τεμάχιο.

Αντίθετα, αν η ισορροπία είναι αρνητική, τα αρνητικά ημικύκλια έχουν μεγαλύτερη διάρκεια, με το προς κατεργασία τεμάχιο θερμότερο και το ηλεκτρόδιο ψυχρότερο. Η PRESTOTIG διαθέτει μια αυτόματη ισορροπία ως πρότυπη. Αυτόματα επιλέγει την κατάλληλη τιμή ισορροπίας. Ο χρήστης ρυθμίζει το κουμπί "ΙΣΟΡΡΟΠΙΑΣ" ανάλογα με το χρησιμοποιούμενο ηλεκτρόδιο και η μηχανή προσαρμόζει την ισορροπία για τα διάφορα ρεύματα.

Η αυτόματη ισορροπία παρουσιάζει δύο πλεονεκτήματα σε σύγκριση με μία σταθερή ισορροπία:

- Κατά τη συγκόλληση με εναλλασσόμενο ρεύμα (AC) μπορείτε να χρησιμοποιήσετε ηλεκτρόδια τόσο με κωνικά όσο και με στρογγυλεμένα άκρα. Με την έναρξη της συγκόλλησης, η μηχανή διαμορφώνει τα στρογγυλεμένα άκρα αυτόματα.
- Το εύρος ρεύματος του ηλεκτροδίου είναι μεγαλύτερο. Το ελάχιστο ρεύμα είναι χαμηλότερο και το μέγιστο ρεύμα υψηλότερο.

Χάρη στην αυτόματη ισορροπία, μπορείτε να συγκολλήσετε με ένα κωνικό ηλεκτρόδιο που δημιουργεί στενότερο τόξο, για να επιτύχετε πιο συγκεντρωμένη συναρμογή και βαθύτερη διείσδυση απ' ό,τι με ένα στρογγυλεμένο ηλεκτρόδιο. Μια στενή συναρμογή είναι απαραίτητη κατά τη συγκόλληση με ταινία.

Όταν χρησιμοποιείται ένα στρογγυλεμένο ηλεκτρόδιο, το τόξο είναι πιο πλατύ και η περιοχή της επιφάνειάς του είναι αυξημένη. Αυτό το καθιστά κατάλληλο για ραφές μετωπικής συγκόλλησης και εξωτερικές γωνίες.

C6. COMPOTIG-СВАРКА ЕТ ТОНКАЯ (ДУГОВАЯ СВАРКА ВОЛЬФРАМОВЫМ ЭЛЕКТРОДОМ В СРЕДЕ ИНЕРТНОГО ГАЗА) СМЕШАННЫМ ТОКОМ

α) Сварка COMPOTIG (смешанный переменный/постоянный ток)

При смешанном токе частота и баланс переменного тока устанавливаются посредством установок переменного тока (AC). Эти установки производятся посредством кнопки CYCLE P3, а затем выбора параметра посредством стрелок P4 и P5.

1. Время переменного тока (Переменный 10 ... 90 %, заводская установка 50%)
2. Время цикла (CYC 0.1 ... 1.0 с, заводская установка 0.6 с)
3. Переменный ток (Переменный(-) 50 ... 150 %, заводская установка 100 %)
4. Баланс (bAL -50 ... 0 ... +10 %, заводская установка -25 %)
5. Частота (FrE 50 ... 250 Hz, заводская установка 60 Hz)
6. Выбор колебания волны переменного тока, гармоническое или прямоугольное колебание (Sinus/SquArE)
7. Время горячего пуска для функции 2T (H2t 0.1с...5.0 с, заводская установка 1.0 с).
Можно видеть только при функции 2T/4T LEVEL.
Нарастающий постоянный ток увеличивает проникновение, но снижает моющий эффект.

β) ΤΟΝΚΑЯ функция

ΤΟΝΚΑЯ функция – метод быстрого сращивания высокого качества без деформации.

Для выбора данной функции нажмите и удерживайте SYN. P8 точечного импульса.

- Установка тока посредством кнопки R1.
- Установка предгаза и постгаза посредством стрелок P4 и P5.
- Установка времени импульса (от 1 до 200 мс) нажатием CYCLE P3.
- Установка номера импульса (от 1 до 5 мс) в режиме переменного тока нажатием стрелки P5 после предварительного нажатия кнопки CYCLE P3.

C7. ПЕРЕМЕННЫЙ ТОК ПРИ TIG-СВАРКЕ (ДУГОВОЙ СВАРКЕ ВОЛЬФРАМОВЫМ ЭЛЕКТРОДОМ В СРЕДЕ ИНЕРТНОГО ГАЗА)

Переменный ток устанавливается для сварки алюминия. Мы рекомендуем использовать электроды Церий (Cerium) ou lanthane с серым или зеленым концом.

Баланс

При сварке переменным током, соотношение между положительным и отрицательным полупериодами называется балансом. П посредством использования баланса можно управлять накалом между электродом и заготовкой.

Если баланс положительный – это означает, что положительный полупериод длиннее отрицательного, а након более сконцентрирован на электроде, чем на заготовке. С другой стороны, если баланс отрицательный, то отрицательные полупериоды длиннее, заготовка горячее, а электрод холоднее.

PRESTOTIG тока имеет стандартный автоматический баланс. Он автоматически выбирает корректное значение баланса.

Пользователь производит регулировку при помощи ручки. BALANCE согласно используемому электроду, а аппарат регулирует баланс для различных типов тока. Автоматический баланс имеет два преимущества по сравнению со смешанным балансом:

- Во время сварки переменным током Вы можете использовать электроды как с суженным, так и с круглым концом. В начале сварки аппарат формирует круглый конец автоматически.
- Диапазон токов электрода шире. Минимальный ток ниже, а максимальный ток выше. Благодаря автоматическому балансу Вы можете работать с электродом с суженным концом, обеспечивая более узкую дугу для получения более концентрированного соединения и более глубокого проникновения, чем с электродом с суженным концом. Узкий шов необходим при сварке полосы.

При использовании незаостренного электрода дуга шире и площадь ее поверхности увеличена.

Это делает данный электрод подходящим для соединений встык и внешних углов.

C8. ΤΡΟΠΟΣ ΕΝΑΥΣΗΣ

Πιέστε το πλήκτρο **P7** για να επιλέξετε μεταξύ Υψίσχυνης Έναυσης (HF) ή Έναυσης με Επαφή (PAC).

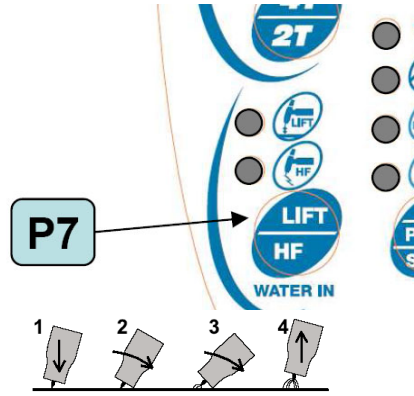
Το φως δίπλα στο πλήκτρο δείχνει την επιλογή.

ΥΨΙΣΧΥΝΗ ΕΝΑΥΣΗ (HF TIG): Το τόξο δημιουργείται από ένα σπινθήρα υψηλής συχνότητας, χωρίς επαφή με το προς κατεργασία τεμάχιο. Αν το τόξο δεν ξεκινήσει μετά από ένα δευτερόλεπτο, επαναλάβετε τη διαδικασία.

ΕΝΑΥΣΗ ΜΕ ΕΠΑΦΗ (PAC): Πιέστε το ηλεκτρόδιο ελαφρώς πάνω στο προς κατεργασία τεμάχιο (1). Πιέστε τη σκανδάλη, το αέριο εκρέει και το ρεύμα διέρχεται μέσα από το ηλεκτρόδιο. Αφαιρέστε το ηλεκτρόδιο από το κατεργαζόμενο τεμάχιο στρέφοντάς το έτσι ώστε το ακροφύσιο να παραμένει σε επαφή με το κατεργαζόμενο τεμάχιο (2-3).

Το τόξο σχηματίζεται και το ρεύμα αυξάνει μέχρι να φτάσει το επίπεδο ρεύματος συγκόλλησης κατά τη διάρκεια ανόδου του ρεύματος (4).

Χρησιμοποιήστε έναυση με επαφή παρουσία ευαίσθητου ηλεκτρονικού εξοπλισμού.



C8. ТИП ЗАЖИГАНИЯ

Нажмите кнопку **P7** для выбора между Высокочастотным и Контактным/подъемным зажиганием.

Лампа рядом с кнопкой указывает выбранный вариант.

ВЫСОКОЧАСТОТНОЕ ЗАЖИГАНИЕ TIG (ДУГОВОЙ СВАРКИ ВОЛЬФРАМОВЫМ ЭЛЕКТРОДОМ В СРЕДЕ ИНЕРТНОГО ГАЗА):

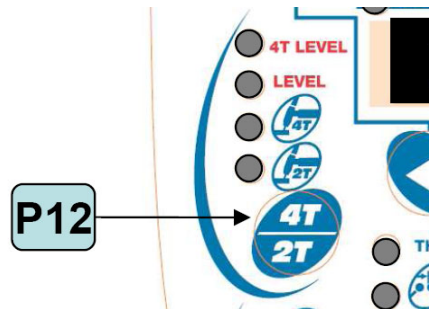
Дуга образуется высокочастотной искрой без прикосновения к заготовке. Если дуга не проходит через одну секунду, то повторите операцию.

КОНТАКТНОЕ ЗАЖИГАНИЕ (PAC): Слегка надавите электродом на заготовку (1). Нажмите на спусковой крючок, начнет выпускаться газ, а ток проходит через электрод. Удалите электрод от заготовки поворачивая его так, чтобы форсунка оставалась в контакте с заготовкой (2-3).

Дуга установлена, и ток увеличивается до сварочного уровня в течение повышения тока (4). Используйте контактное зажигание в присутствии чувствительного электронного оборудования.

C9. ΚΥΚΛΟΣ ΣΚΑΝΔΑΛΗΣ ΤΣΙΜΠΙΔΑΣ

Πιέστε το πλήκτρο **P12** για να επιλέξετε τη λειτουργία της σκανδάλης μεταξύ των επιλογών 2-χρόνων / 4-χρόνων, 4T LEVEL ή 4T STEP. Η φωτισμένη λυχνία δείχνει τον επιλεγέντα κύκλο.



C9. ТРИГГЕРНЫЙ ЦИКЛ ГОРЕЛКИ

Нажмите кнопку **P12** для выбора триггерного режима между клавишами 2-зажигания/4-зажигания, «LEVEL» или «4T LEVEL». Светодиодная лампа указывает на выбранный цикл.

2-ΧΡΟΝΩΝ / ΥΨΙΣΧΥΝΗ ΕΝΑΥΣΗ (HF)

1. Πιέστε τη σκανδάλη της τσιμπίδας. Το αέριο εκρέει και, μετά τον επιλεγμένο χρόνο προ-ροής αερίου, το τόξο σχηματίζεται και το ρεύμα συγκόλλησης αυξάνει μέχρι να φτάσει το επίπεδο του κατά τη διάρκεια του επιλεγμένου χρόνου ανόδου.

2. Ελευθερώστε τη σκανδάλη, το ρεύμα συγκόλλησης πέφτει αργά κατά τη διάρκεια του επιλεγμένου χρόνου καθόδου. Αφού σβήσει το τόξο, το αέριο συνεχίζει να ρέει για το χρόνο μετα-ροής αερίου.

2-ΧΡΟΝΩΝ / ΕΝΑΥΣΗ ΜΕ ΕΠΑΦΗ (PAC)

1. Πιέστε το ηλεκτρόδιο ελαφρώς πάνω στο προς κατεργασία τεμάχιο.

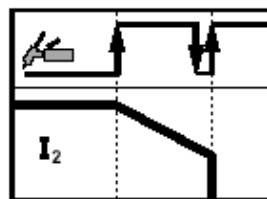
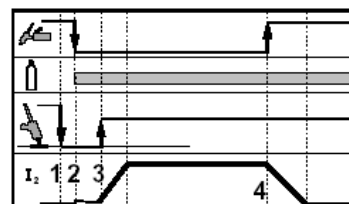
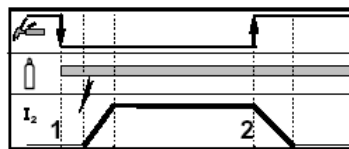
2. Πιέστε τη σκανδάλη της τσιμπίδας.

3. Αφαιρέστε αργά το ηλεκτρόδιο από το κατεργαζόμενο τεμάχιο. Το τόξο σχηματίζεται και το ρεύμα αυξάνει μέχρι να φτάσει το επίπεδο συγκόλλησης κατά τη διάρκεια του χρόνου ανόδου του ρεύματος.

4. Ελευθερώστε τη σκανδάλη, το ρεύμα συγκόλλησης πέφτει κατά τη διάρκεια του επιλεγμένου χρόνου καθόδου. Αφού σβήσει το τόξο, το αέριο συνεχίζει να ρέει για το χρόνο μετα-ροής αερίου.

2-ΧΡΟΝΩΝ / ΕΝΑΥΣΗ ΜΕ ΕΠΑΦΗ (PAC)

Ο χρόνος καθόδου μπορεί να διακοπεί πιέζοντας τη σκανδάλη γρήγορα.



2-ΝΑΗΤΙΑ/ΒΥΣΟΚΟΧΑΣΤΟΤΟΕ ΖΑΧΙΓΑΝΙΕ

1. Нажмите на спусковой крючок горелки. Начнется выпуск газа, после истечения выбранного времени пред-газа, дуга установлена, а ток сварки будет расти до своего уровня в течение выбранного времени подъема. 2. Отпустите спусковой крючок, ток сварки начнет медленно падать в течение выбранного нисходящего времени. После исчезновения дуги, газ будет продолжаться в течение времени пост-газ.

2- ΝΑΗΤΙΑ /ΚΟΝΤΑΚΤΟΕ ΖΑΧΙΓΑΝΙΕ (PAC)

1. Слегка надавите электродом на заготовку. 2. Нажмите спусковой крючок горелки. 3. Медленно удалите электрод от заготовки. Дуга установлена, а ток нарастает до своего уровня сварки в течение времени нарастания тока. 4. Отпустите спусковой крючок, ток сварки будет спадать в течение выбранного нисходящего времени. После исчезновения дуги, газ будет продолжаться в течение времени пост-газ.

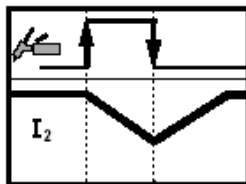
2- ΝΑΗΤΙΑ / ΚΟΝΤΑΚΤΟΕ ΖΑΧΙΓΑΝΙΕ (PAC)

Нисходящее время можно прервать путем быстрого нажатия на спусковой крючок

2-ΧΡΟΝΩΝ / ΕΝΑΥΣΗ ΜΕ ΕΠΑΦΗ (PAC)

Μπορείτε να επιστρέψετε στο ρεύμα συγκόλλησης πιέζοντας τη σκανδάλη.

Το ρεύμα θα φτάσει στο επίπεδό του σε χρόνο παρόμοιο με το χρόνο καθόδου.

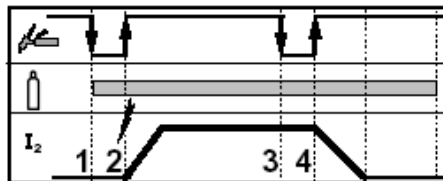
**4-ΧΡΟΝΩΝ / ΥΨΙΣΥΧΝΗ ΕΝΑΥΣΗ (HF)**

1. Πιέστε τη σκανδάλη. Το προστατευτικό αέριο εκρέει.

2. Ελευθερώστε τη σκανδάλη. Το τόξο σχηματίζεται και το ρεύμα αυξάνει μέχρι να φτάσει το επίπεδο συγκόλλησης κατά τη διάρκεια του χρόνου ανόδου του ρεύματος.

3. Πιέστε τη σκανδάλη. Η συγκόλληση συνεχίζεται.

4. Ελευθερώστε τη σκανδάλη, το ρεύμα συγκόλλησης αρχίζει να πέφτει και το τόξο σβήνει με το πέρας του χρόνου καθόδου. Το προστατευτικό αέριο συνεχίζει να ρέει για τον επιλεγμένο χρόνο.

**4-ΧΡΟΝΩΝ / ΕΝΑΥΣΗ ΜΕ ΕΠΑΦΗ (PAC)**

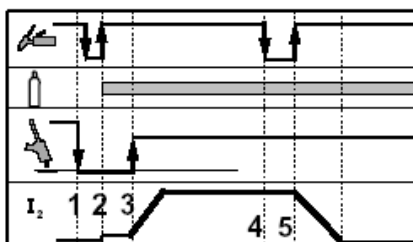
1. Πιέστε το ηλεκτρόδιο ελαφρώς πάνω στο προς κατεργασία τεμάχιο.

2. Πιέστε τη σκανδάλη της τσιμπίδας και κρατήστε την πατημένη για αρκετό χρόνο.

3. Αφαιρέστε αργά το ηλεκτρόδιο από το κατεργαζόμενο τεμάχιο. Το τόξο σχηματίζεται και το ρεύμα αυξάνει μέχρι να φτάσει το επίπεδο συγκόλλησης κατά τη διάρκεια του χρόνου ανόδου του ρεύματος.

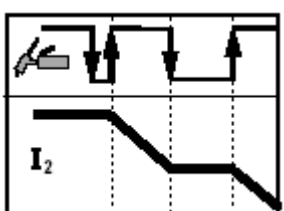
4. Πιέστε τη σκανδάλη. Η συγκόλληση συνεχίζεται.

5. Ελευθερώστε τη σκανδάλη, το ρεύμα συγκόλλησης πέφτει και σβήνει με το πέρας του επιλεγμένου χρόνου καθόδου. Αφότου σβήσει το τόξο, το προστατευτικό αέριο συνεχίζει να ρέει για το χρόνο μετα-ροής αερίου.

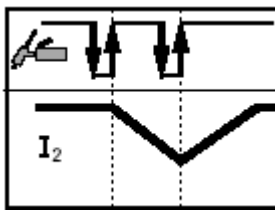
**4-ΧΡΟΝΩΝ / ΕΝΑΥΣΗ ΜΕ ΕΠΑΦΗ (PAC)**

Πιέζοντας τη σκανδάλη κατά τη διάρκεια του χρόνου καθόδου, το ρεύμα θα παραμείνει στο ίδιο επίπεδο για όσο διάστημα η σκανδάλη μένει πατημένη.

Αφότου ελευθερωθεί η σκανδάλη, το ρεύμα θα πέσει.

**4-ΧΡΟΝΩΝ / ΕΝΑΥΣΗ ΜΕ ΕΠΑΦΗ (PAC)**

Πιέζοντας παρατεταμένα τη σκανδάλη της τσιμπίδας για αρκετό χρόνο, το ρεύμα θα επιστρέψει στο επίπεδο συγκόλλησης.

**2- НАЖАТИЯ / КОНТАКТНОЕ ЗАЖИГАНИЕ (PAC)**

Вы можете вернуться к току сварки путем нажатия спускового крючка.

Ток достигнет своего уровня за то же время, что и нисходящее время.

4-НАЖАТИЯ / ВЫСОКОЧАСТОТНОЕ ЗАЖИГАНИЕ.

1. Нажмите на спусковой крючок. Начнет выпускаться защитный газ.

2. Отпустите спусковой крючок. Дуга установлена и ток начнет нарастать до его сварочного уровня в течение времени нарастания тока.

3. Нажмите на спусковой крючок. Сварка продолжится.

4. Отпустите спусковой крючок, ток сварки начнет падать, а дуга исчезнет после истечения нисходящего времени. Защитный газ продолжит выпускаться в течение выбранного времени.

4-НАЖАТИЯ / КОНТАКТНОЕ ЗАЖИГАНИЕ (PAC)

1. Слегка надавите электродом на заготовку.

2. Нажмите спусковой крючок горелки и удерживайте его в течение длительного времени.

3. Медленно удалите электрод от заготовки.

Дуга установлена, а ток нарастает до его сварочного уровня в течение времени нарастания тока.

4. Нажмите на спусковой крючок. Сварка продолжится.

5. Отпустите спусковой крючок, сварочный ток спадет и отключится после истечения выбранного нисходящего времени. После исчезновения дуги, газ будет продолжать выпускаться в течение времени пост-газ.

4-НАЖАТИЯ / КОНТАКТНОЕ ЗАЖИГАНИЕ (PAC)

Нажатие спускового крючка в течение нисходящего времени будет удерживать ток на том же уровне, пока Вы не отпустите спусковой крючок. Когда Вы отпустите спусковой крючок, ток спадет.

4-НАЖАТИЯ / КОНТАКТНОЕ ЗАЖИГАНИЕ (PAC)

Нажатие спускового крючка горелки и удержание его в течение длительного времени приведет к возврату тока до уровня сварки.

C10. ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ LEVEL 4T LEVEL

Αυτή η λειτουργία σας επιτρέπει να επιλέξετε δύο επίπεδα ρεύματος, το επίπεδο ρεύματος συγκόλλησης και ένα δεύτερο επίπεδο ρεύματος. Έτσι, μπορείτε να μεταβαίνετε από το ένα στο άλλο πατώντας γρήγορα τη σκανδάλη της τσιμπίδας. Η λειτουργία LEVEL μπορεί να χρησιμοποιηθεί μόνο στη λειτουργία 4-χρόνων.

Αυτή η λειτουργία μπορεί να χρησιμοποιηθεί για τη ρύθμιση του ποσού της εισαγόμενης θερμότητας αν το κατεργαζόμενο τεμάχιο υπερθερμανθεί ή αν προσωρινά χρειάζεστε περισσότερη θερμότητα.

Με αυτή τη λειτουργία μπορείτε να μεταβαίνετε σε ένα χαμηλότερο επίπεδο θερμότητας, παραδείγματος χάριν όταν αλλάζετε τη θέση συγκόλλησής σας ή για να προσθέσετε μέταλλο πλήρωσης χωρίς να χρειαστεί να σταματήσετε τη συγκόλληση.

Ένα χαμηλότερο ρεύμα μπορεί επίσης να χρησιμοποιηθεί για την πλήρωση μιας κοιλότητας αν δεν επιθυμείτε να χρησιμοποιήσετε την κάθοδο.

Η επιλογή και η ρύθμιση αυτής της λειτουργίας

C10. ФУНКЦИЯ LEVEL 4T LEVEL

Данная функция позволяет выбирать два уровня тока, ток сварки и второй уровень тока. Следовательно, Вы можете переключаться с одного на другой посредством нажатия на спусковой крючок горелки. Функцию «LEVEL» можно использовать только в режиме 4-нажатий.

Данную функцию можно использовать для регулирования количества тепла, подаваемого на заготовку, в случае перегрева заготовки или в том случае, если вам нужно временно увеличить количество тепла.

При помощи данной функции Вы можете переключиться на более низкий уровень тепла, например, при изменении положения сварки или добавлять сварочный металл без остановки сварки.

Низкий ток можно также использовать для заполнения кратера, если Вы не хотите использовать нисходящее время.

Регулирование данной функции производится при помощи потенциометра в цикле LEVEL. Для включения

πραγματοποιούνται με τη βοήθεια ποτενσιομέτρου, επιλέγοντας στον κύκλο τη λειτουργία LEVEL. Για να την επιλέξετε, χρησιμοποιήστε τα πλήκτρα P4 και P5 μέχρι να φωτιστούν οι λυχνίες L10 και L11. Μπορείτε τώρα να ρυθμίσετε το ρεύμα χρησιμοποιώντας το κουμπί R1. Κατά τη διάρκεια της ρύθμισης, η ρυθμιζόμενη τιμή του ρεύματος εμφανίζεται σε αμπερ.

Μπορείτε να εναλλάσσετε μεταξύ του επιπέδου ρεύματος συγκόλλησης και του δεύτερου επιπέδου πιέζοντας τη σκανδάλη γρήγορα.

Πιέζοντας γρήγορα ξανά, μπορείτε να επιστρέψετε στο ρεύμα συγκόλλησης. Οι φωτεινές ενδείξεις στον πίνακα δείχνουν το επιλεγέν επίπεδο ρεύματος.

Μπορείτε να σταματήσετε τη συγκόλληση κρατώντας πατημένη τη σκανδάλη για αρκετό χρόνο (> 0.7 s).

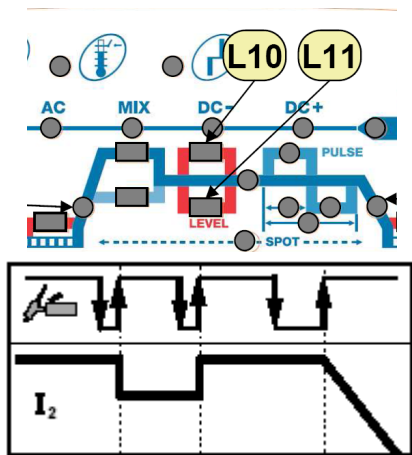
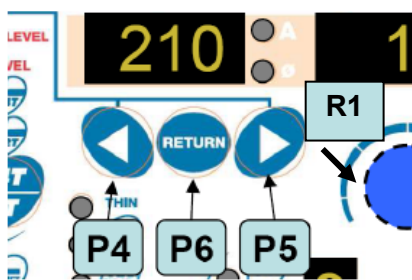
Η λειτουργία 4T LEVEL επιτρέπει τη χρήση ενός αρχικού επιπέδου ρεύματος πριν τη συγκόλληση και ενός τελικού επιπέδου στο τέλος του κύκλου συγκόλλησης.

Η δυνατότητα αυτή είναι διαθέσιμη μόνο στη λειτουργία 4-χρόνων (4T). Επιλέξτε την με το πλήκτρο P12.

Όταν η σκανδάλη πιεστεί, το ρεύμα ξεκινά στο αρχικό επίπεδο. Απελευθερώστε τη σκανδάλη για να φτάσετε στην προεπιλεγμένη τιμή ρεύματος.

Στο τέλος του κύκλου, πιέστε τη σκανδάλη. Το ρεύμα μειώνεται μέχρι το τελικό επίπεδο, και το ρεύμα σβήνει όταν η σκανδάλη απελευθερωθεί.

Για να ρυθμίσετε τη στάθμη του αρχικού και του τελικού επιπέδου του ρεύματος (που ρυθμίζονται από 5 έως 90% του ρεύματος συγκόλλησης), ακολουθήστε την ίδια διαδικασία όπως με τη λειτουργία LEVEL, χρησιμοποιώντας τα πλήκτρα P4 και P5 έως ότου φωτιστούν οι ΛΥΧΝΙΕΣ L7 και L19. Στη συνέχεια, πραγματοποιήστε τη ρύθμιση χρησιμοποιώντας το πλήκτρο R1.



C11. ΤΡΟΠΟΠΟΙΗΣΗ ΤΩΝ ΡΥΘΜΙΣΕΩΝ ΤΟΥ ΚΥΚΛΟΥ

Για να ρυθμίσετε τις διάφορες παραμέτρους του κύκλου συγκόλλησης, πρέπει να επιλέξετε την παράμετρο που θα ρυθμίσετε, χρησιμοποιώντας τα πλήκτρα P4 και P5 έως ότου επιλεγεί η κατάλληλη παράμετρος του κύκλου.

Η επιλεγείσα παράμετρος εμφανίζεται φωτισμένη μέσω μιας λυχνίας στη διάταξη του κύκλου συγκόλλησης.

Χρόνος καθόδου:

Ο χρόνος καθόδου ρυθμίζεται όταν η L18 είναι αναμμένη, η δε ρύθμιση γίνεται με το κύριο κουμπί R1. Ο χρόνος αυτός μπορεί να ρυθμιστεί από 0 έως 15 s. Όταν ρυθμίζετε το χρόνο καθόδου, αυτός εμφανίζεται σε δευτερόλεπτα.

Χρόνος μετα-ροής αερίου:

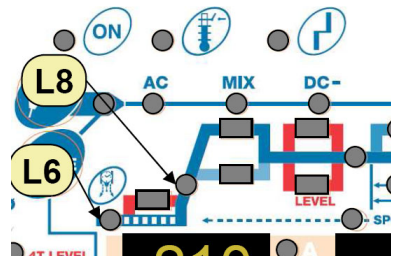
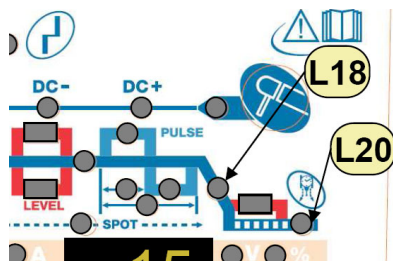
Ο χρόνος μετα-ροής αερίου ρυθμίζεται όταν η L20 είναι αναμμένη, η δε ρύθμιση γίνεται με το κύριο κουμπί R1. Ο χρόνος αυτός μπορεί να ρυθμιστεί από 0 έως 30 s.

ΧΡΟΝΟΣ ΑΝΟΔΟΥ:

Ο χρόνος ανόδου ρυθμίζεται όταν η L8 είναι αναμμένη, η δε ρύθμιση γίνεται με το κύριο κουμπί R1. Ο χρόνος αυτός μπορεί να ρυθμιστεί από 0 έως 1 s. Όταν ρυθμίζετε το χρόνο ανόδου, αυτός εμφανίζεται σε δευτερόλεπτα.

Χρόνος προ-ροής αερίου:

Ο χρόνος προ-ροής αερίου ρυθμίζεται όταν η L6 είναι αναμμένη, η δε ρύθμιση γίνεται με το κύριο κουμπί R1. Ο χρόνος αυτός μπορεί να ρυθμιστεί από 0 έως 10 s.



C11. РЕГУЛИРОВКА УСТАНОВОК ЦИКЛА

Для регулировки другого параметра цикла сварки нужно выбрать параметр, который Вы будете регулировать, при помощи кнопок P4 и P5 до выбора нужного параметра цикла.

Выборный параметр высвечивается на схеме цикла сварки.

Нисходящее время:

Нисходящее время регулируют при загорании L18, регулировка осуществляется посредством ручки R1. Время можно регулировать в диапазоне 0-15 секунд. Установленное нисходящее время отображается в секундах.

Время пост-газ:

Время пост-газ регулируют при загорании L20, регулировка осуществляется посредством ручки R1. Установка данного времени осуществляется в диапазоне 0-30 секунд. Установка времени пост-газ отображается в секундах.

Восходящее время:

Регулировку восходящего времени производят при включении L8, регулировка осуществляется посредством ручки R1. Установка данного времени осуществляется в диапазоне 0-10 секунд. Установка восходящего времени отображается в секундах.

Время пред-газ:

Время пред-газ регулируют при включении L6, регулировка осуществляется посредством ручки R1. Установка данного времени осуществляется в диапазоне 0-10 секунд.

Установка времени пред-газ отображается в секундах.

C12. ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ ΠΑΛΜΙΚΗ/ΣΥΝΕΡΓΙΚΗ ΠΑΛΜΙΚΗ/ΣΗΜΕΙΑΚΗ/ΠΟΝΤΑΡΙΣΜΑΤΟΣ

Πιέζοντας το πλήκτρο **P8**, μπορείτε να επιλέξετε μεταξύ της Συνεργικής Παλμικής / Μη Αυτόματης Παλμικής και Σημειακής Συγκόλλησης.

Συνεργική Παλμική :

Οι παράμετροι του παλμού υπολογίζονται αυτόματα όταν επιλέγεται ένα μέσο ρεύμα συγκόλλησης. Δεν χρειάζονται άλλες επιλογές παλμού.

Μη Αυτόματη Παλμική :

Η μη αυτόματη παλμική μέθοδος σας δίνει τη δυνατότητα να ρυθμίσετε όλες τις παραμέτρους του παλμού (συχνότητα παλμού, αναλογία παλμού, ρεύμα παλμού και ρεύμα παύσης).

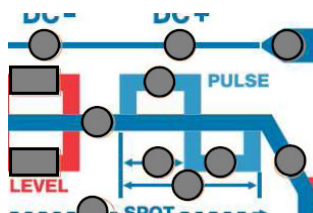
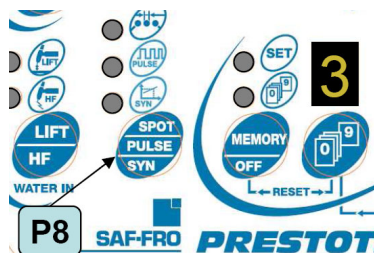
Όταν έχει επιλεγεί η Μη Αυτόματη Παλμική μέθοδος μπορείτε από την κύρια διάταξη του κύκλου να έχετε πρόσβαση στο τμήμα που αφορά στο ρεύμα του παλμού.

Σημειακή Συγκόλληση :

Η λειτουργία αυτή μπορεί να χρησιμοποιηθεί και στη λειτουργία 2-χρόνων και στη λειτουργία 4-χρόνων. Εισάγετε τη διάρκεια ποντάριασμα πιέζοντας το πλήκτρο "βέλους", και μόλις ανάψει η λυχνία μπορείτε να επιλέξετε το χρόνο ποντάριασμα που χρειάζεστε, περιστρέφοντας το ποτενσιόμετρο.

Ποντάριασμα για Λεπτή Συγκόλληση :

Μπορείτε να επιλέξετε αυτή τη λειτουργία με ένα παρατεταμένο πάτημα του πλήκτρου **P8**. Μόλις ενεργοποιηθεί η εν λόγω λειτουργία, η μηχανή αυτόματα ενεργοποιεί τη λειτουργία συγκόλλησης συνεχούς ρεύματος, τη 2-χρονη λειτουργία του διακόπτη και την ανάφλεξη με επαφή. Επίσης, οι τιμές ανόδου και καθόδου τίθενται στο μηδέν και η λυχνία "ΠΟΝΤΑΡΙΣΜΑΤΟΣ" αρχίζει να αναβοσβήνει. Για να απενεργοποιήσετε το Ποντάριασμα για Λεπτή Συγκόλληση, πιέστε σύντομα το πλήκτρο **P8**. Η λειτουργία αυτή μπορεί να χρησιμοποιηθεί με υψίσυχνη (HF) ανάφλεξη και λειτουργία 4-χρόνων. Η διάρκεια του ποντάριασμα μπορεί να ρυθμιστεί πιέζοντας το πλήκτρο "ΚΥΚΛΟΥ" και επιλέγοντας μία τιμή εντός του εύρους 1-200 ms. Το ρεύμα της συγκόλλησης μπορεί να ρυθμιστεί με το κύριο κουμπί **R1**, όταν η λυχνία του ρεύματος συγκόλλησης είναι αναμμένη.



C12. ИМПУЛЬСНАЯ/ТОЧЕЧНАЯ / ПУЛЬС СИНЕРГИЧНЫЙ /ПРИХВАТОЧНАЯ СВАРКА

Нажатием кнопки **P8** можно выбрать между Синергетической импульсной/ручной импульсной и точечной сварки.

Синергетическая импульсная:

Параметры импульса вычисляются автоматически после выбора среднего тока сварки. Другие варианты выбора импульса не нужны.

Ручная импульсная:

Ручной импульсный метод дает возможность регулировки всех параметров импульса (частоты импульса, соотношения импульса, тока импульса и тока паузы). При выборе ручного импульсного режима, доступ к схеме основного цикла можно получить, ознакомившись с разделом, посвященным току импульса.

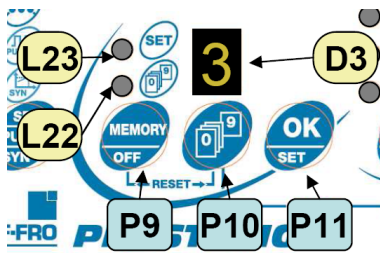
Точечная сварка:

Данную функцию можно использовать в режимах 2Т и 4Т. Войдите в меню длительности точечной сварки путем нажатия кнопок со стрелками, и при включении светодиодной лампы Вы можете выбрать необходимое время точечной сварки, поворачивая потенциометр импульса.

Прихваточный шов для тонкой сварки: Выберите режим «Прихваточный шов для тонкой сварки» можно посредством длительного нажатия кнопки **P8**. При активации данной функции аппарат автоматически активизирует режим сварки на постоянном токе, режим переключения 2Т и контактное зажигание.

Значения восходящего и нисходящего времени устанавливаются на ноль, и начинает мигать лампа "SPOT" (точечной сварки). Для дезактивизации режима «Прихваточный шов для тонкой сварки» кратковременно нажмите на ту же кнопку со стрелкой. Данную функцию можно использовать при высокочастотном зажигании и режиме 4Т. Длительность точечной сварки можно регулировать посредством нажатия кнопки «CYCLE P3» (быстрая установка) и выбора значения в диапазоне 1-200 мс. Ток режима «Прихваточный шов для тонкой сварки» можно регулировать при помощи ручки управления после включения лампы тока сварки. **R1**

C13. ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΑΠΟΘΗΚΕΥΣΗΣ



Η λειτουργία αποθήκευσης επιτρέπει στο χειριστή να αποθηκεύει 10 ρυθμίσεις. Όλες οι επιλεγόμενες ή ρυθμιζόμενες τιμές αποθηκεύονται στη μνήμη. Όταν η λειτουργία της αποθήκευσης δε χρησιμοποιείται, η ψηφιακή ένδειξη που αντιστοιχεί στον αριθμό του προγράμματος της μνήμης είναι μαύρη.

Χρησιμοποιήστε το πλήκτρο **P10** για να επιλέξετε το κανάλι που θα χρησιμοποιηθεί για την αποθήκευση μιας ρύθμισης.

Χρησιμοποιήστε το πλήκτρο **P11** για να αποθηκεύσετε την παράμετρο σε ένα πρόγραμμα. Χρησιμοποιήστε το πλήκτρο **P9** για να εναλλάσσετε μεταξύ της χρήσης των αποθηκευμένων παραμέτρων ενός προγράμματος ή της χρήσης των παραμέτρων που ρυθμίζονται από τον πίνακα ελέγχου.

ΑΝΑΚΛΗΣΗ ΔΕΔΟΜΕΝΩΝ ΑΠΟ ΕΝΑ ΠΡΟΓΡΑΜΜΑ :

Πιέστε το πλήκτρο **P9** για να ενεργοποιήσετε τη χρήση των προγραμμάτων μνήμης.

Χρησιμοποιήστε το πλήκτρο **P10** για να επιλέξετε τον αριθμό του προγράμματος που θέλετε.

Ξεκινήστε τη Συγκόλληση.

ΑΠΟΘΗΚΕΥΣΗ ΤΩΝ ΡΥΘΜΙΣΕΩΝ ΣΕ ΕΝΑ ΠΡΟΓΡΑΜΜΑ :

Έχετε καλές ρυθμίσεις συγκόλλησης και θέλετε να τις αποθηκεύσετε.

Πιέστε τα πλήκτρα **P9** και **P10** για να επιλέξετε το Πρόγραμμα που θέλετε.

Αν το πρόγραμμα είναι ελεύθερο, η λυχνία "ΡΥΘΜΙΣΗΣ" **L23** αναβοσβήνει

C13. ФУНКЦИЯ СОХРАНЕНИЯ

Функция сохранения позволяет оператору сохранять 10 установок. Все выбранные или регулируемые величины сохраняются в памяти. Когда функция памяти не используется, цифровой дисплей части памяти остается черным.

Используйте кнопку **P10** для выбора канала, использованного для сохранения установки.

Используйте кнопку **P11** для сохранения параметра в программу.

Используйте кнопку **P9** для переключения используемых параметров с программы или параметров, регулируемых с интерфейса.

ВЫБОР ДАННЫХ С ПРОГРАММЫ:

Нажмите кнопку **P9** для активации программы, сохраненной в памяти.

Используйте кнопку **P10** для выбора желаемой программы.

Запуск сварки.

СОХРАНЕНИЕ УСТАНОВКИ В ПРОГРАММЕ:

Вы получили хорошие установки сварки и хотите сохранить их.

Нажмите кнопку **P9** и **P10** для выбора нужной программы.

Если программа не используется, лампа УСТАНОВКИ **L23** мигает, значит, программа не используется. Если программа используется,

δείχνοντας ότι το πρόγραμμα είναι ελεύθερο. Αν το πρόγραμμα χρησιμοποιείται η λυχνία **L22** θα φωτιστεί.

Μπορείτε ακόμα να αλλάξετε τις παραμέτρους της συγκόλλησης αν το επιθυμείτε.

Πιέστε το πλήκτρο "OK" **P11**.

Πιέστε το πλήκτρο **P9** δύο φορές και θα δείτε ότι το πρόγραμμα είναι ενεργό (**L22** φωτεινή) και μπορείτε να ξεκινήσετε τη συγκόλληση.

ΤΡΟΠΟΠΟΙΗΣΗ ΤΩΝ ΡΥΘΜΙΣΕΩΝ ΣΕ ΕΝΑ ΠΡΟΓΡΑΜΜΑ :

Μπορείτε να ανακαλέσετε τις παραμέτρους του προγράμματος με τον τρόπο που περιγράφηκε παραπάνω.

Η λυχνία "Προγραμμάτων" **L22** θα πρέπει να είναι φωτεινή.

Στη συνέχεια πιέστε το πλήκτρο **P9**, η λυχνία "ΡΥΘΜΙΣΗΣ" **L23** θα πρέπει να ανάψει.

Πιέστε το πλήκτρο "OK" **P11** για να αποθηκεύσετε τις παραμέτρους.

загорится лампа **L22**.

Если хотите, Вы все еще можете изменить параметры сварки.

Нажмите кнопку ОК **P11**.

Дважды нажмите кнопку **P9** и увидите, что канал используется (горит **L22**) и Вы можете приступить к сварке.

РЕГУЛИРОВКА УСТАНОВОК В ПРОГРАММЕ:

Вы можете выбрать параметры программы как указано выше.

Лампа программы **L22** должна гореть.

Затем нажмите на кнопку **P9**, должна гореть лампа УСТАНОВКИ **L23**.

Отрегулируйте ваш параметр.

Для сохранения параметра нажмите кнопку ОК **P11**.

C14. ΠΡΟΣΘΕΤΕΣ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΕΣ

Η μηχανή διαθέτει πρόσθετες λειτουργίες και επιλογές που δεν είναι ορατές στον πίνακα ελέγχου. Ένας συγκολλητής δεν χρειάζεται αυτές τις λειτουργίες για τυπική συγκόλληση, ωστόσο αυτές μπορούν να αποτελέσουν λύση σε περιπτώσεις "ειδικής συγκόλλησης". Οι λειτουργίες αυτές ονομάζονται "ψηφιακές λειτουργίες", καθώς είναι προσπελάσιμες μέσω ψηφιακών επιλογών. Οι λειτουργίες είναι: on / off, και πρότυπες ή προσαρμοζόμενες ρυθμίσεις.

α) SETUP Μία λειτουργία χρησιμοποιείται με τον εξής τρόπο:

1. Πιέστε το πλήκτρο **2T / 4T (P12)** για αρκετό χρόνο.
2. Επιλέξτε τον αριθμό της ψηφιακής επιλογής που χρειάζεστε πιέζοντας τα πλήκτρα "βέλους" **P4** και **P5**.
3. Αλλάξτε τις ρυθμίσεις των ψηφιακών επιλογών χρησιμοποιώντας το κύριο κουμπί **R1**.
4. Αφού πραγματοποιήσετε τις επιθυμητές αλλαγές, αποθηκεύστε τις καινούριες ρυθμίσεις πιέζοντας ξανά το πλήκτρο "ρύθμισης ψηφιακών λειτουργιών" **2T / 4T (P12)**.

Οι εργοστασιακές ρυθμίσεις εμφανίζονται με Έντονη γραμματοσειρά.

C14. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ

В аппарате имеются дополнительные функции и варианты выбора, которые не отображены на панели. Для обычной сварки данные функции не нужны, но могут помочь в случае необходимости «специальной сварки». Данные функции называются «цифровыми функциями», т.к. они доступны через цифровые варианты выбора. Данные функции включают: вкл./выкл., а также стандартные и регулируемые установки.

α) УСТАНОВКА (SETUP) Эта функция используется в следующим образом:

1. Нажмите кнопку установки **2T/4T (P12)** в течение длительного времени.
2. Выберите необходимое вам количество цифровых вариантов выбора путем нажатия кнопок со стрелками **P4** и **P5**.
3. Измените установки цифровых вариантов выбора при помощи основной ручки регулирования **R1**.
4. После того как Вы произвели необходимые изменения, сохраните новые установки повторным нажатием кнопки установки **2T/4T (P12)**.

Цифровые функции выбора.

Заводские установки отображаются жирным шрифтом.

			*C = Κοινό (Common): εφαρμόζεται σε όλα τα προγράμματα *C = Общее: применим ко всем программам Οι εργοστασιακές ρυθμίσεις εμφανίζονται με Έντονη γραμματοσειρά / Заводские установки отображаются Жирным шрифтом
A1	Εξάρτηση του ρεύματος ανόδου (*C) Зависимость восходящего тока (*C)	ΒΚΛ ΒΥΚΛ	Ο χρόνος ανόδου καθορίζεται από το ρεύμα. - Восходящее время определяется током Ο χρόνος ανόδου παραμένει ως έχει ρυθμιστεί - Восходящее время остается, как установлено
A2	Εξάρτηση του ρεύματος καθόδου (*C) Зависимость нисходящего тока (*C)	ΒΚΛ ΒΥΚΛ	Ο χρόνος καθόδου καθορίζεται από το ρεύμα - Нисходящее время определяется током. Ο χρόνος καθόδου παραμένει ως έχει ρυθμιστεί - Нисходящее время остается, как установлено
A3	Αντιψικτικό TIG (*C) Антифриз для TIG –сварки (дуговой сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа) (*C)	ΒΚΛ ΒΥΚΛ	Αντιψικτικό TIG ενεργό - Антифриз для TIG –сварки подключен Αντιψικτικό TIG ανενεργό. - Антифриз для TIG –сварки отключен
A4	Αντιψικτικό MMA (*C) Антифриз для MMA –сварки (ручной дуговой сварки) (*C)	ΒΚΛ ΒΥΚΛ	Αντιψικτικό MMA ενεργό - Антифриз для MMA –сварки подключен Αντιψικτικό MMA ανενεργό - Антифриз для MMA –сварки отключен
A7	VRD μείωση της τάσης εν κενώ (*C) VRD (регулятор напряжения) (*C)	ΒΚΛ ΒΥΚΛ	Λειτουργία VRD: τάση υπό αδράνεια < 35 V / Режим VRD (регулятора напряжения): неактивное напряжение < 35 В Ονομαστική τάση φορτίου 63 VDC - Номинальное напряжение нагрузки 63 VDC
A8	Διακοπή καθόδου σε λειτουργία 2T Отключение нисходящего времени 2T	ΒΚΛ ΒΥΚΛ	Σε λειτουργία 2-χρόνων, διακόψτε την κάθοδο με ένα γρήγορο πάτημα της σκανδάλης В режиме 2T: отключение нисходящего времени быстрым нажатием кнопки пуск Το γρήγορο πάτημα της σκανδάλης δεν επιφέρει κανένα αποτέλεσμα / Quick push has no effect
A9	Αυτόματο ποντάρισμα Автоматика прихваточной сварки	ΒΚΛ ΒΥΚΛ	Αν η συγκόλληση έχει διαρκέσει λιγότερο από 3 δευτερόλεπτα, δεν υπάρχει κάθοδος όταν η συγκόλληση σταματήσει Если сварка длилась менее 3 секунд, при сварке нисходящее время не останавливается Η λειτουργία αυτόματου πονταρίσματος είναι ανενεργή / Автоматика стеховані впрнуті. - Автоматика прихваточной сварки отключена
A10	Περιορισμός του ρυθμού ανόδου του ρεύματος για υψηλά ρεύματα Ограничение степени нарастания тока при сильном токе	ΒΚΛ ΒΥΚΛ	Αν το ρεύμα υπερβαίνει τα 100 A και ο χρόνος ανόδου είναι 0.0 sec., υπάρχει μία κλίση 0.2- δευτερολέπτων από το ήμισυ του ρεύματος συγκόλλησης An the current is over 100 A and UpSlope is 0.0 sec., there is a 0.2-second slope from half the welding current. Το ρεύμα αυξάνει κατευθείαν μέχρι τη μέγιστη τιμή - Proud roste přímo úměrně své maximální hodnotě. -
A12	Выбор режима MMA (ручной дуговой)/TIG (дуговой вольфрамовым электродом в среде инертного газа) через дистанционное управление (*C)	ΒΚΛ ΒΥΚΛ	TIG = στην αρχή της κλίμακας του τηλεχειριστηρίου / TIG = начало шкалы дистанционного управления. MMA = στο τέλος της κλίμακας / MMA = конец шкалы. Συσκευή τηλεχειρισμού ως το τυπικό μέσο ρύθμισης του ρεύματος. Дистанционное управление - как нормальный регулятор тока
A13	Вкл/Выкл поиска Дуги	ΒΚΛ ΒΥΚΛ	
A14	Функция фиксации тока	ΒΚΛ	Κατά τη διάρκεια της κλίσης, το ρεύμα μπορεί να "παγώσει" σε ένα συγκεκριμένο επίπεδο (σε λειτουργία 4T και LEVEL) πιέζοντας τη σκανδάλη Во время спада, ток может быть зафиксирован на определенном уровне (4T и LEVEL) путем нажатия кнопки пуска

EL			RU
		ΒΥΚΛ	Λειτουργία παγώματος ανενεργή - Функция фиксации отключена
A15	Выбор канала памяти кнопками Плюс/Минус (C*)	ΒΚΛ	Τα πλήκτρα Συν/Πλην της τσιμπίδας μπορούν να χρησιμοποιηθούν για την επιλογή του προγράμματος μνήμης
		ΒΥΚΛ	Κοπκι Плюс/Минус на дистанционном torch можно использовать для выбора канала памяти
A16	Активация кнопок Плюс/Минус (C*)	ΒΚΛ	Τα πλήκτρα ρυθμίζουν το ρεύμα / Данными кнопками регулируют ток
		ΒΥΚΛ	Τα πλήκτρα Συν/Πλην της τσιμπίδας είναι πάντα ενεργά. / кнопками + и - Дед факел остается активным
A17	Προστατευτική διάταξη ροής στο ψυγείο νερού (C*) Блокировка потока водоохладителя (C*)	ΒΚΛ	Τα πλήκτρα Συν/Πλην της τσιμπίδας είναι ενεργά μόνο όταν επιλεγεί αυτό, πιέζοντας το πλήκτρο "τηλεχειρισμού". Κнопки Плюс/Минус на дистанционном управлении активны только при выборе нажатием кнопок дистанционного управления
A19	Αυτόματη λειτουργία ψυγείου νερού (C*) Автоматическое управление водоохладителя (C*)	ΒΚΛ	Προστασία ροής ανενεργή - Блокировка потока выключена –
		ΒΥΚΛ	Αυτόματη λειτουργία ενεργή / Автоматическое управление водоохладителя включено
A20	Προστατευτική διάταξη θερμοκρασίας νερού (C*) Температурная блокировка водоохладителя (C*)	ΒΚΛ	Το ψυγείο νερού λειτουργεί συνέχεια - Водохладитель подключен постоянно
		ΒΥΚΛ	Προστασία θερμοκρασίας νερού επιλεγμένη / Выбрана блокировка температуры водоохладителя
A21	Αυτόματη αναγνώριση συσκευής τηλεχειρισμού (C*) Автоматическое распознавание устройства дистанционного управления (C*)	ΒΚΛ	Προστασία θερμοκρασίας νερού ανενεργή / Блокировка температуры выключена
		ΒΥΚΛ	Αυτόματη αναγνώριση ενεργή, η συσκευή τηλεχειρισμού δεν μπορεί να επιλεγεί αν δεν είναι συνδεδεμένη Автоматическое управление включено, управление не может быть выбрано, если оно не подключено
A22	Ουρά τόξου Хвостовая дуга	ΒΚΛ*	Αυτόματη αναγνώριση Ενεργή/Ανενεργή. Η συσκευή τηλεχειρισμού μπορεί να επιλεγεί ακόμα και αν δεν είναι συνδεδεμένη. Вкл/Выкл Автоматическое распознавание. Блок управления может быть выбран, даже если он не подключен.
		ΒΥΚΛ**	Ουρά τόξου ενεργή σε λειτουργία 4T STEP / Final level activated mode 4TH LEVEL
			Ουρά τόξου ανενεργή σε λειτουργία LEVEL / Final Step Off mode LEVEL

б) Επιμέρους λειτουργίες είναι διαθέσιμες στο SETUP B – C – D – και E:

1. Ταυτόχρονα πιέστε και κρατήστε πατημένο το πλήκτρο των λειτουργιών **2T / 4T (P12)** και την επιστροφή (P6).
2. Επιλέξτε ένα επιθυμητό SETUP: A – B – C – D – ή E πιέζοντας το πλήκτρο **2T / 4T (P12)**.
3. Επιλέξτε έναν αριθμό μίας ψηφιακής λειτουργίας πιέζοντας τα βέλη P4 – P5.
4. Αλλάξτε τη ρύθμιση αυτής της λειτουργίας χρησιμοποιώντας το κύριο πλήκτρο **R1**.
5. Μετά την εκτέλεση των αλλαγών αποθηκεύστε τις νέες ρυθμίσεις πιέζοντας ξανά το πλήκτρο **2T / 4T (P12)** – ψηφιακές λειτουργίες.

Οι εργοστασιακές ρυθμίσεις είναι σημειωμένες με όρθια γράμματα

б) Расширенные функции в режиме установки (SETUP) B – C – D – и E:

1. Одновременно нажмите и удерживайте кнопку функций **2T / 4T (P12)** и верните (P6)ю
2. Выберите нужную установку (SETUP) A – B – C – D – или E нажатием кнопки **2T / 4T (P12)** pushbutton.
3. Выберите номер цифровой функции нажатием стрелок P4 – P5.
4. Измените установку данной функции нажатием основной кнопки **R1**.
5. После внесения изменений сохраните новые настройки посредством нажатия кнопки **2T / 4T (P12)** – цифровые функции.

Установки, выполненные производителем отмечены буквами болтов

SETUP « B » TIG DIVERS

B1	Τок зажигания дуги TIG PAC Ρεύμα ανάφλεξης τόξου TIG PAC	20	Установки выполненные производителем 20A / Εργοστασιακές ρυθμίσεις 20A
		3...230	Регулируются от 3 до 230A / Ρυθμίζεται από 3 έως 230A
B2	Время зажигания дуги HF высокой частоты	1.0	Установки выполненные производителем 1S / Εργοστασιακές ρυθμίσεις 1S
		0.2...2.0	Регулируются от 0,1 до 2S / Ρυθμίζεται από 0,1 έως 2S
B3	«Естественное» гашение дуги во время отключения дуги «Φυσική» απόσβεση του τόξου κατά την απενεργοποίηση του τόξου	10	Установки, выполненные производителем: 10% от сварочного тока Εργοστασιακή ρύθμιση: 10% του ρεύματος συγκόλλησης
		5...10	Регулируется от 5 до 40% от сварочного тока Ρυθμίζεται από 5 έως 40% του ρεύματος συγκόλλησης
B5	Установки, выполненные производителем Εργοστασιακές ρυθμίσεις	OFF	Установки выполненные производителем / Εργοστασιακές ρυθμίσεις
		PAN	Установки, выполненные производителем и запоминание программ Εργοστασιακή ρύθμιση και καταχώρηση των προγραμμάτων
		ALL	Установки, выполненные производителем и сброс программ Εργοστασιακή ρύθμιση και αναδιόργανωση των προγραμμάτων
B6	Метод гашения Μέθοδος απόσβεσης	1	Такая же скорость, как и A10 (ограничение периода увеличения) Η ίδια ταχύτητα με το A10 (περιορισμός της αυξητικής περιόδου)
		2	В зависимости от параметров гашения Εξαρτάται από τις παραμέτρους της απόσβεσης
		3	Дуга не была погашена / Το τόξο δεν έχει αποσβεστεί
B7	Нелинейное гашение Μη-γραμμική απόσβεση	OFF	Установки выполненные производителем / Εργοστασιακές ρυθμίσεις
		0...50	Регулируется от 0...50% от сварочного тока Ρυθμίζεται 0... 50% του ρεύματος συγκόλλησης
B8	Время нажатия спускового крючка газовой горелки Χρόνος ώθησης της σκανδάλης (cistoper για επίπεδο 4T)	0.4	Установки, выполненные производителем 0,4s / Εργοστασιακές ρυθμίσεις 0,4s
		0.3...1.0	Регулируется 0,3...1,0s / Ρυθμίζεται 0,3...1,0s
B9	Отключение охлаждающей системы после сварки Απενεργοποίηση του συστήματος ψύξης μετά τη συγκόλληση	OFF	Установки, выполненные производителем 4mn / Εργοστασιακές ρυθμίσεις 4mn
		ON	Установки 30s / Εργοστασιακές 30s
B10	Выбор времени «калибра», требуемого для получения требуемой точки Επιλογή χρόνου «καλίμπρας» που απαιτείται για την απόκτηση του επιθυμητού σημείου	OFF	Установки, выполненные производителем 0,0...15,0s – pas 0,1s Εργοστασιακές ρυθμίσεις 0,0...15,0s – pas 0,1s
		ON	Ου 0...150s – pas 1s Ου 0...150s – pas 1s

EL			RU
B11	MMA: Σила дуγί MMA: Ένταση Τόξου	0 -9...0...9	Установки, выполненные производителем / Εργοστασιακές ρυθμίσεις Регулируется -9 = soft arc, 9 = rough arc Ρυθμίζεται -9 = soft arc, 9 = rough arc
B12	Τок пуска MMA (горячий пуск) Ρεύμα εκκίνησης MMA (Θερμή Εκκίνηση)	0 -9...0...9	Установки, выполненные производителем / Εργοστασιακές ρυθμίσεις Регулируется -9 = minimum overrun, 9 = maximum overrun Ρυθμίζεται -9 = minimum overrun, 9 = maximum overrun
B13	Τок пуска TIG (горячий пуск) Ρεύμα εκκίνησης TIG (Θερμή Εκκίνηση)	10 OFF	Установки, выполненные производителем 10% от сварочного тока Εργοστασιακή ρύθμιση: 10% του ρεύματος συγκόλλησης Минимальный ток / Ελάχιστο ρεύμα
		5...40	Регулируется от 5 à 40% от сварочного тока / Ρυθμίζεται από 5 έως 40% του ρεύματος συγκόλλησης
B14	Время отображения параметров Χρόνος εμφάνισης παραμέτρων	5.0 1.0...20.0	Установки, выполненные производителем 5,0s / Εργοστασιακή ρύθμιση 5,0s Регулируется от 1,0 à 20,0s Ρυθμίζεται 1,0 έως 20,0s
B15	Цикл 2T: время горячего пуска (ток установки) Κύκλος 2T: Χρόνος Θερμής Εκκίνησης (ρεύμα εκκίνησης)	1.0 0.1...5.0	Réglage usine 1,0s Εργοστασιακή ρύθμιση 1,0s Регулируется от 1,0 à 5,0s Ρυθμίζεται 1,0 έως 5,0s

SETUP « C » et « D » (Mini / Maxi)

C1	Минимальное время предгаз Ελάχιστος χρόνος προ-ροής αερίου	0.0 0.0...2.0	Установки, выполненные производителем 0,0s / Εργοστασιακή ρύθμιση 0,0s Регулируется от 0 до 2s / Ρυθμίζεται 0 έως 2s
C7	Минимальное время постгаз Ελάχιστος χρόνος μετα-ροής αερίου	1.0 0...10	Установки, выполненные производителем 1,0s / Εργοστασιακή ρύθμιση 1,0s Регулируется от 0 до 10s / Ρυθμίζεται 0 έως 10s
C16	Установка минимального баланса Ρύθμιση ελάχιστης ισορροπίας	-80 -80...-10	Установки, выполненные производителем -80% / Εργοστασιακή ρύθμιση -80% Регулируется от -80% до -10% / Ρυθμίζεται -80% έως -10%
D1	Максимальное время предгаз Μέγιστος χρόνος προ-ροής αερίου	1 0...10	Установки, выполненные производителем 1s / Εργοστασιακή ρύθμιση 1s Регулируется от 0 до 10s / Ρυθμίζεται 0 έως 10s
D7	Максимальное время постгаз Μέγιστος χρόνος μετα-ροής αερίου	30 15...150	Установки, выполненные производителем 30s / Εργοστασιακή ρύθμιση 30s Регулируется от 15 до 150s / Ρυθμίζεται 15 έως 150s
D16	Установка максимального баланса Ρύθμιση μέγιστης ισορροπίας	10 0...20	Установки, выполненные производителем 10% / Εργοστασιακή ρύθμιση 10% Регулируется от 0 до 120% / Ρυθμίζεται 0 έως 120%

SETUP « E » Mode AC et MIX

E1	Частота в режиме переменного тока Συχνότητα στη λειτουργία AC	60 50...250	Установки, выполненные производителем 60 Hz / Εργοστασιακή ρύθμιση 60 Hz Регулируется от 50 до 250 Hz / Ρυθμίζεται 50 έως 250 Hz
E2	Форма сигнала переменного тока Μορφή του σήματος AC	Sqr Sin	Signal carré Forme sinusoidale
E3	Однонаправленный компонент сигнала переменного тока Συνιστώσα μόνιμης-κατεύθυνσης του σήματος AC	5 5...20	Установки, выполненные производителем 5 A / Εργοστασιακή ρύθμιση 5 A Регулируется от 5 до 20 A / Ρυθμίζεται 5 έως 20 A
E4	Установки баланса по умолчанию Προεπιλεγμένη ρύθμιση της ισορροπίας	-25 -50...10	Установки, выполненные производителем -25 % / Εργοστασιακή ρύθμιση -25 % Регулируется от -50 до 10 % / Ρυθμίζεται -50 έως 10 %
E5	Первый минусовой полупериод в режиме переменного тока AC Η πρώτη αρνητική ημιπερίοδος στη λειτουργία AC	100 100...500	Установки, выполненные производителем 100 % / Εργοστασιακή ρύθμιση 100 % Регулируется от 100 до 500 % (Max 240 A) / Ρυθμίζεται 100 έως 500 % (Max 240 A)
E6	Первый плюсовой полупериод в режиме переменного тока AC Η πρώτη θετική ημιπερίοδος στη λειτουργία AC	50 30...150	Установки, выполненные производителем 50 % / Εργοστασιακή ρύθμιση 50 % Регулируется от 30 до 150 % (Max 240 A) / Ρυθμίζεται 30 έως 150 % (Max 240 A)
E7	Время требуемое для зажигания электрической дуги Απαιτούμενος χρόνος για ηλεκτρική ανάφλεξη του τόξου στη θετική ημιπερίοδο	10 0...20	Установки, выполненные производителем 10 ms / Εργοστασιακή ρύθμιση 10 ms Регулируется от 0 до 20 ms / Ρυθμίζεται 0 έως 20 ms
E8	Общее время, требуемое для зажигания электрической дуги Ολικός απαιτούμενος χρόνος για ηλεκτρική ανάφλεξη του τόξου	0.20 0.01...1,0	Установки, выполненные производителем 0,20 s / Εργοστασιακή ρύθμιση 0,20 s Регулируется от 0,01 à 1,0 s / Ρυθμίζεται 0,01 έως 1,0 s
E9	Длительность цикла смешанного TIG режима TIG MIX Διάρκεια κύκλου TIG MIX	0.6 0.1...1,0	Установки, выполненные производителем 0,6 s / Εργοστασιακή ρύθμιση 0,6 s Регулируется от 0,1 до 1 s / Ρυθμίζεται 0,1 έως 1 s
E10	Соотношение цикла постоянного/переменного тока при TIG режиме Λόγος κύκλου DC/AC σε TIG	50 10...90	Установки, выполненные производителем 50 % / Εργοστασιακή ρύθμιση 50 % Регулируется от 10 до 90 % / Ρυθμίζεται 10 έως 90 %
E11	Уровень постоянного тока при смешанном TIG режиме TIG MIX Επίπεδο ρεύματος DC σε TIG MIX	100 50...150	Установки, выполненные производителем 100 % / Εργοστασιακή ρύθμιση 100 % Регулируется от 50 до 150 % / Ρυθμίζεται 50 έως 150 %
E12	Длительность точки «низкая толщина» Διάρκεια του σημείου «μικρού πάχους»	10 1...200	Установки, выполненные производителем 10 ms / Εργοστασιακή ρύθμιση 10 ms Регулируется от 1 до 200 ms / Ρυθμίζεται 1 έως 200 ms

C15. COOLERTIG 2 ET III

Το ψυγείο COOLERTIG ελέγχεται από τη γεννήτρια. Η αντλία ξεκινά αυτόματα με την έναρξη της συγκόλλησης. Προχωρήστε ως εξής:

- 1 - Ενεργοποιήστε τη γεννήτρια.
 - 2 - Ελέγξτε το επίπεδο του ψυκτικού υγρού και την παροχή εισόδου από το δοχείο. Προσθέστε υγρό αν χρειάζεται.
 - 3 - Αν χρησιμοποιείτε υδρόψυκτη τσιμπίδα μπορείτε να τη γεμίσετε πιέζοντας το πλήκτρο **“ΕΙΣΟΔΟΥ ΝΕΡΟΥ” P7** για περισσότερο από 2 δευτερόλεπτα.
- Η αντλία συνεχίζει να λειτουργεί για 5 λεπτά αφότου σταματήσει η συγκόλληση ώστε να μειωθεί η θερμοκρασία του νερού μέχρι να φτάσει στα επίπεδα της συσκευής. Με τον τρόπο αυτό μειώνεται η συχνότητα της συντήρησης.

**ΥΠΕΡΘΕΡΜΑΝΣΗ**

Η προειδοποιητική λυχνία υπερθέρμανσης ανάβει, η μηχανή σταματά και εμφανίζεται η ένδειξη COOLER αν η διάταξη παρακολούθησης της θερμοκρασίας ανιχνεύσει υπερθέρμανση του ψυκτικού υγρού. Ο ανεμιστήρας ψύχει το νερό και όταν η προειδοποιητική λυχνία σβήσει μπορείτε και πάλι να συγκολλήσετε.

ΕΠΙΠΕΔΟ ΝΕΡΟΥ

Εμφανίζεται η ένδειξη COOLER όταν η ροή νερού παρεμποδίζεται.

О Охлаждающее устройство COOLERTIG приводится в действие от источника тока. Насос автоматически запускается, когда начинается сварка. Действуйте следующим образом:

1. Подайте напряжение на источник.
2. Проверьте уровень охлаждающей жидкости, а также пропускную способность поступления бака, добавьте жидкости, в случае необходимости.
3. Если вы используете горелку с жидкостным охлаждением, вы можете заполнить её нажатием на клавишу **WATER IN Пер.: P7** в течение более 2 секунд.

Насос продолжает работать в течение 5 минут после остановки сварки для того, чтобы привести температуру воды к температуре устройства. Это сокращает частоту технического обслуживания.

ПЕРЕГРЕВ

Контрольная лампа перегрева загорается, установка останавливается, и индикатор отображает COOLER, когда устройство контроля температуры обнаруживает перегрев охлаждающей жидкости. Вентилятор охлаждает воду, и когда контрольная лампа погаснет, вы можете снова осуществлять сварку.

УРОВЕНЬ ВОДЫ

Индикатор отображает COOLER, когда поступление воды заблокировано.

C16. ΜΗΝΥΜΑΤΑ ΣΦΑΛΜΑΤΟΣ

- ERR 3** Η τάση του δικτύου υπερβαίνει τις επιτρεπόμενες τιμές +15 / -15. Ελέγξτε την τάση του δικτύου.
- ERR 4** Υπερθέρμανση της γεννήτριας. Ελέγξτε την παροχή αέρα, αφήστε το μηχάνημα να κρυώσει.
- ERR 6** Η δευτερεύουσα τάση υπερβαίνει τα 100V. Απενεργοποιήστε και ενεργοποιήστε ξανά τη μηχανή. Αν το πρόβλημα παραμένει, επικοινωνήστε με την τεχνική υποστήριξη.

C16. СООБЩЕНИЯ ОБ ОШИБКАХ

- Напряжение сети превышает разрешенные значения +15 / -15. Проверьте напряжение сети.
- Перегрев генератора. Проверьте поток воздуха, дайте машине остыть
- Вторичное напряжение превышает 100В, выключите и снова включите машину. Если проблема продолжается, свяжитесь со службой технической помощи.

D – ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ/ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΑ

D1 - ΣΕΡΒΙΣ

Παρά την ανθεκτικότητα της **PRESTOTIG 240 et 310 AC/DC**, απαιτείται μια ελάχιστη συντήρηση για τη διατήρηση της γεννήτριας σε καλή κατάσταση.

Η συχνότητα των ενεργειών συντήρησης εξαρτάται από τις συνθήκες λειτουργίας (την ποσότητα σκόνης στο χώρο εργασίας, την ένταση χρήσης, κλπ).

Γενικά, οι παρακάτω ενέργειες μπορούν να διεξάγονται μία ή δύο φορές ετησίως.

Αφαιρέστε τη σκόνη από τον εξοπλισμό, εάν είναι δυνατό χρησιμοποιώντας ηλεκτρική σκούπα ή φυσώντας με πεπιεσμένο αέρα (αφότου αδειάσετε τους εύκαμπτους σωλήνες και το δοχείο).

Εξετάστε όλες τις συνδέσεις. Βεβαιωθείτε ότι είναι σφιχτά δεμένες. Δώστε ιδιαίτερη προσοχή στην κατάσταση των δευτερευόντων ακροδεκτών στους οποίους συνδέονται τα καλώδια συγκόλλησης. Αυτοί οι ακροδέκτες πρέπει να είναι κατάλληλα σφιγμένοι για να εξασφαλιστεί σωστή ηλεκτρική επαφή και να αποφεύγεται η υπερθέρμανση των συνδέσεων.

Σε κάθε εκκίνηση ή σε περιπτώσεις αστοχίας, πρώτα ελέγξτε:

- ☞ τη σύνδεση με το ηλεκτρικό δίκτυο
- ☞ τη σύνδεση αερίου
- ☞ την παρουσία μιας λαβίδας γείωσης στο προς κατεργασία τεμάχιο
- ☞ την κατάσταση της τιμπίδας και των εξαρτημάτων της.



ΠΡΟΣΟΧΗ

Αν οι ανεμιστήρες σταματήσουν, αυτό δε σημαίνει απαραίτητα ότι είναι ελαττωματικοί, καθώς λειτουργούν με θερμοδιακόπτη.



ΠΡΟΣΟΧΗ

Βεβαιωθείτε ότι η μηχανή είναι αποσυνδεδεμένη από την τροφοδοσία κατά τη συντήρηση.



ΠΡΟΣΟΧΗ

Μόνο εξουσιοδοτημένα άτομα μπορούν να επισκευάζουν και να συντηρούν τη μηχανή.

D2 – ΕΣΩΤΕΡΙΚΕΣ ΔΙΑΤΑΞΕΙΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΤΗΣ ΜΗΧΑΝΗΣ

ΠΡΟΣΤΑΣΙΑ ΑΠΟ ΥΠΕΡΘΕΡΜΑΝΣΗ

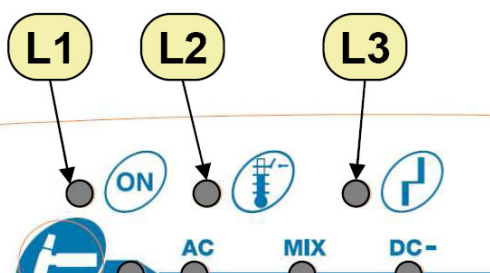
Αν η μηχανή υπερθερμανθεί, η κίτρινη προειδοποιητική λυχνία **L2** ανάβει και η μηχανή σταματά.

Η μηχανή μπορεί να υπερθερμανθεί αν βρίσκεται σε λειτουργία για μεγάλο διάστημα με κύκλο λειτουργίας που υπερβαίνει το 100 % ή αν παρεμποδίζεται η κυκλοφορία του αέρα.

ΠΡΟΣΤΑΣΙΑ ΑΠΟ ΥΠΕΡΤΑΣΗ ΣΤΗΝ ΚΥΡΙΑ ΤΡΟΦΟΔΟΣΙΑ

Αν οι υπερτάσεις στην κύρια τροφοδοσία (λυχνία **L3**) είναι αρκετά υψηλές για να καταστρέψουν τη μηχανή, η τροφοδοσία της μηχανής διακόπτεται άμεσα.

Αν οι υπερτάσεις είναι μικρής διάρκειας, θα εκδηλωθούν υπό τη μορφή σύντομων διακοπών ρεύματος. Η λυχνία υπέρτασης και υπότασης στον πίνακα θα φωτιστεί στην περίπτωση μεγάλης διάρκειας υπέρτασης.



ΤΟ ΤΜΗΜΑ ΤΗΣ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗΣ ΑΠΕΥΘΥΝΕΤΑΙ ΣΕ ΕΞΟΥΣΙΟΔΟΤΗΜΕΝΟ ΠΡΟΣΩΠΙΚΟ ΚΑΙ ΕΠΙΣΚΕΥΑΣΤΕΣ

D – ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ / АПАСНЫЕ ЧАСТИ

D1 - ОБСЛУЖИВАНИЕ

Несмотря на прочность аппарата **PRESTOTIG 240 et 310**

Переменного/Постоянного тока, для поддержания аппарата в хорошем состоянии требуется проведение минимального технического обслуживания. Частота проведения технического обслуживания зависит от условий эксплуатации (количество пыли в рабочем помещении, интенсивность использования и т.д.). В общем, нижеприведенные операции можно проводить один или два раза в год. Удалите пыль с аппарата, по возможности, пылесосом или продувкой сжатым воздухом (после очистки шлангов и бака).

Осмотрите все соединения. Убедитесь, чтобы они были должным образом затянуты. Обратите особое внимание на вторичные контакты, к которым соединены сварочные кабели. Данные контакты должны быть хорошо затянуты для обеспечения правильного электрического контакта и во избежание перегрева соединений.

При каждом запуске или в случае неполадки, сначала проверьте:

- ☞ соединение сети
- ☞ соединение газа
- ☞ наличие зажима заземления на заготовке
- ☞ состояние горелки и ее аксессуаров.



ОСТОРОЖНО

Не считайте за неисправность отключение стационарного вентилятора, т.к. он работает от термического выключателя.



ОСТОРОЖНО

При проведении технического обслуживания убедитесь, что аппарат отключен от сети электропитания.



ОСТОРОЖНО

Ремонт и техническое обслуживание должны выполнять только уполномоченные лица.

D2 – ВНУТРЕННИЕ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА АППАРАТА

ПРЕДОТВРАЩЕНИЕ ПЕРЕГРЕВА

При перегреве аппарата загорится желтая сигнальная лампа **L2** и аппарат отключится. Аппарат может перегреться, если он эксплуатировался в течение длительного времени при рабочем цикле свыше 100% или при наличии преграды для циркуляции воздуха.

ЗАЩИТА ОТ ПЕРЕНАПРЯЖЕНИЯ ОСНОВНОГО ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ

Если напряжение в сети основного электропитания (лампа **L3**) достаточно высокое, чтобы повредить аппарат, то электропитание аппарата автоматически отключается.

Если перенапряжение кратковременное, то оно проявится в виде кратковременного отключения питания. Расположенная на панели лампа перенапряжения или пониженного напряжения загорится в случае длительного периода перенапряжения.

РАЗДЕЛ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ ПРЕДНАЗНАЧЕН ДЛЯ УПОЛНОМОЧЕННОГО ПЕРСОНАЛА И ТЕХНИКОВ-РЕМОНТНИКОВ.

PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC – REF. W000275843

D3 – ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΑ

(βλέπε σελίδα 111-114)

D3 – АПАСНЫЕ ЧАСТИ

(voir page 111-114)

PRESTOTIG 240 AC/DC REF. W000275843	PRESTOTIG 310 AC/DC REF. W000278469			
ΚÓΔ ССЫЛКА	REFERENCE	ΟΝΟΜΑΣΙΑ	ΡΟΖ.	НАЗНАЧЕНИЕ
W000276213	W000279494	ΚΥΡΙΟΣ ΜΕΤΑΣΧΗΜΑΤΙΣΤΗΣ	1	ГЛАВНЫЙ ТРАНСФОРМАТОР + ФЕРРИТЫ
W000276214	-	ΕΠΑΓΩΓΕΑΣ-PFC	2	РЕАКТОР PFC
-	W000279507	ΚΑΡΤΑ ΦΙΛΤΡΟΥ Z005	2	ФИЛЬТР ΚΑΡΤΑ Z005
W000276215	W000279496	ΥΨΙΣΥΧΝΟΣ ΜΕΤΑΣΧΗΜΑΤΙΣΤΗΣ	3	ΤΡΑΝΣΦΟΡΜΑΤΟΡ ΙΣΚΡΥ
W000276216	W000279497	ΚΑΡΤΑ ΚΥΡΙΟΥ ΚΥΚΛΩΜΑΤΟΣ Z001	4	КАРТОЧКА ГЛАВНОЙ ЦЕПИ
W000276217	---	ΣΕΤ IGBT	5	БИПОЛЯРНЫЙ ТРАНЗИСТОР С ИЗОЛИРОВАННЫМ ЗАТВОРОМ - НАБОР
W000276218	-	ΚΑΡΤΑ-PFC Z004	6	КАРТОЧКА PFC Z004
-	W000279495	ΚΥΡΙΑ ΚΑΡΤΑ ΔΙΟΔΟΥ Z004	6	ПЕРВИЧНАЯ ДИОДНАЯ ΚΑΡΤΑ Z004
W000276219	W000279499	ΚΑΡΤΑ ΒΟΗΘΗΤΙΚΗΣ ΔΙΟΔΟΥ Z002	7	ВТОРИЧНАЯ ΚΑΡΤΟЧКА ДИОДА
W000276220	---	ΣΕΤ ΔΙΟΔΟΥ 5X60A	8	ΝΑΒΟΡ ΔΙΟΔΩВ 5X60 A
W000276221	W000279502	ΚΑΡΤΑ ΒΟΗΘΗΤΙΚΟΥ ΑΝΤΙΣΤΡΟΦΕΑ Z003	9	КАРТОЧКА ΙΝΒΕΡΤΕΡΑ
W000276222	---	ΣΕΤ IGBT ΓΙΑ ΚΑΡΤΑ Z003	10	Z003 БИПОЛЯРНЫЙ ТРАНЗИСТОР С ИЗОЛИРОВАННЫМ ЗАТВОРОМ - НАΒΟΡ
W000276223	---	ΣΕΤ IGBT V65	11	V65 БИПОЛЯРНЫЙ ТРАНЗИСТОР С ИЗОЛИРОВАННЫМ ЗАТВОРОМ - НАΒΟΡ
W000276224	W000279500	ΥΨΙΣΥΧΝΗ ΚΑΡΤΑ A003	12	КАРΤΟЧКА ΙΣΚΡΥ RD A001
W000276225	W000279501	ΚΑΡΤΑ ΕΛΕΓΧΟΥ A001	13	КАРΤΟЧКА УПРАВЛЕНИЯ A001
W000276226	W000276226	ΜΑΓΝΗΤΙΚΗ ΒΑΛΒΙΔΑ	14	ΚΛΑΠΑΝ С ЭЛЕКТΡΟΜΑΓΝΙΤНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ VO
W000276227	W000279504	ΚΑΡΤΑ ΔΙΑΣΥΝΔΕΣΗΣ A004	15	КАРΤΟЧКА ΙΝΤΕΡΦΕЙСА
W000276228	W000279505	ΚΑΡΤΑ ΒΟΗΘΗΤΙΚΗΣ ΠΗΓΗΣ A002	16	КАРΤΟЧКА ВСПОМОΓΑΤΕΛЬНОГО ΙΣΤΟΧΝΙΚΑ
W000276229	-	ΣΥΜΠΥΚΝΩΤΗΣ 2X10NF/250VAC	34	ΚΟΝΔΕΝСАТОР 2X10NF/250VAC
W000264338	W000279498	ΑΝΕΜΙΣΤΗΡΑΣ	17	ВЕНТИЛЯТОР
W000276699	W000279512	ΠΡΟΣΘΙΟΣ ΠΙΝΑΚΑΣ	18	ΠΑΝΕΛЬ
W000276700	W000279508	ΑΝΩ ΠΕΡΙΒΛΗΜΑ	19	САРОТ
W000276232	---	ΣΕΤ ΕΠΙΣΚΕΥΗΣ ΚΑΡΤΑΣ-PFC Z004	20	КАРΤΟЧКА PFC Z004 ΝΑΒΟΡ ΔΛЯ РЕМОНΤΑ
W000276696	W000276696	ΣΥΝΔΕΣΜΟΣ ΣΚΑΝΔΑΛΗΣ	21	ΚΟΝΝΕΚΤΟΡ ΤΡΙΓΓΕΡΑ (СПУСКОВОГО УСТРОЙСТВА)
W000276697	W000276697	ΣΥΝΔΕΣΜΟΣ ΤΗΛΕΧΕΙΡΙΣΤΗΡΙΟΥ	22	ΚΟΝΝΕΚΤΟΡ ΤΙΡΑ IDC
W000264995	W000264995	ΣΥΝΔΕΣΜΟΣ 50 mm ²	23	ΚΟΝΕΚΤΟΡ, 50mm ²
W000276698	W000276698	ΡΑΚΟΡ ΑΕΡΙΟΥ M12 x 100	24	ΓΑΖОВЫЙ ΚΟΝΝΕΚΤΟΡ M12 x 100
W000265013	W000265013	ΡΑΚΟΡ ΣΩΛΗΝΑ ΑΕΡΙΟΥ	25	ΦΙΤΙΝΓ ΓΑΖОВОЙ ΤΡΥΒΚΙ
W000264436	W000370916	ΚΥΡΙΟΣ ΔΙΑΚΟΠΤΗΣ	26	ГЛАВНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ
W000276701	W000276701	ΠΙΣΩ ΟΨΗ	27	ЗАДНЯЯ ΠΑΝΕΛЬ
W000276702	W000276702	ΠΡΟΣΩΨΗ	28	ЛИЦЕВАЯ ΠΑΝΕΛЬ
W000276703	W000276703	ΠΡΟΣΤΑΤΕΥΤΙΚΟ ΠΕΡΙΒΛΗΜΑ	29	ЗАЩИТНАЯ КРЫШКА
W000352038	W000352038	ΚΟΥΜΠΙ	30	ΚΝΟΠΚΑ/РУЧКА
W000352088	W000352088	ΜΠΛΕ ΚΑΛΥΜΜΑ	31	СИНИЙ ΚΟΛΠΑЧОΚ
W000276704	W000276704	ΚΩΔΙΚΟΣ (PIN) ΚΛΕΙΔΩΜΑΤΟΣ	32	ЗАПОРНЫЙ ШТИФΤ
W000276705	W000279705	ΠΛΑΣΤΙΚΟΣ ΑΠΟΣΤΑΤΗΣ	33	ΠΛΑΣΤΙΚОВАЯ ΠΕΡΕΜΥЧКА
W000275427	W000275427	ROUE DE CHARIOT	-	WHEEL FOR TROLLEY

COOLERTIG 2 (PRESTOTIG 240 AC/DC) – REF. W000275844

COOLERTIG 2
(βλέπε σελίδα 112)

COOLERTIG 2
(voir page 112)

- 1 : 230 VAC
2 : Connecteur de commande
3 : Mise à la terre

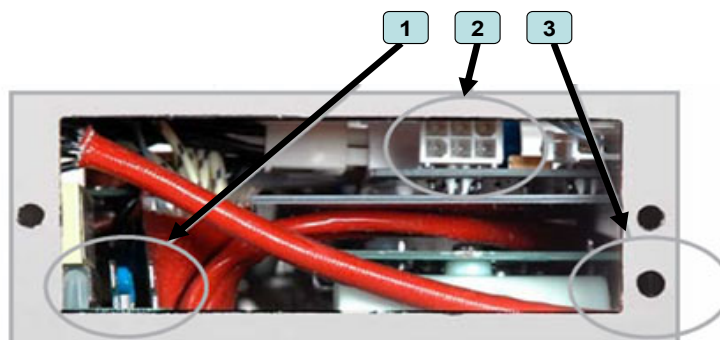


Seulement les personnes
habilitées peuvent faire ces
branchements électriques

- 1 : 230 VAC
2 : Control connector
3 : Earth



Only authorized people
is allowed to install
these electrical connections



ΟΝΟΜΑΣΙΑ	ΡΟΖ.	ΚΩΔ ССЫЛКА	НАЗНАЧЕНИЕ
ΕΝΑΛΛΑΚΤΗΣ ΘΕΡΜΟΤΗΤΑΣ	1	W000265354	РАДИАТОР
ΔΟΧΕΙΟ ΝΕΡΟΥ 3,7 L	2	W000265358	БАК, 3,7 Л
ΠΡΟΣΩΠΗ ΤΟΥ COOLERTIG 2	3	W000276235	ЛИЦЕВАЯ ПАНЕЛЬ – «COOLERTIG 2»
ΠΙΣΩ ΟΨΗ ΤΟΥ COOLERTIG 2	4	W000276236	ЗАДНЯЯ ПАНЕЛЬ – «COOLERTIG 2»
ΤΑΠΑ ΠΛΗΡΩΣΗΣ	5	W000265357	ЗАЛИВНАЯ КРЫШКА
ΣΩΛΗΝΑΣ ΠΛΗΡΩΣΗΣ	6	W000265348	ЗАПРАВЧНЫЙ ШЛАНГ
ΦΛΑΝΤΖΑ 10MM	7	W000265350	УПЛОТНЕНИЕ, 10mm
ΤΑΧΥΣΥΝΔΕΣΜΟΣ ΣΩΛΗΝΑ 1/8	8	W000265349	КОННЕКТОР БЫСТРОГО ПОДКЛЮЧЕНИЯ, 1/8
ΓΩΝΙΑ ΣΥΝΔΕΣΗΣ 1/8-1/8	9	W000276242	УГЛОВОЙ ФИТИНГ 1/8-1/8
ΣΥΝΔΕΣΜΟΣ ΕΣΩΤΕΡΙΚΟΥ ΣΩΛΗΝΑ 1/8	10	W000276243	КОННЕКТОР ВНУТРЕННЕГО ШЛАГА, 1/8
ΣΥΝΔΕΣΜΟΣ ΕΛΑΣΤΙΚΟΥ ΣΩΛΗΝΑ 1/8	11	W000265351	КОННЕКТОР РЕЗИНОВОГО ШЛАНГА, 1/8
ΕΣΩΤΕΡΙΚΟΣ ΣΩΛΗΝΑΣ ΣΙΛΙΚΟΝΗΣ 5/8	12	W000276245	ВНУТРЕННИЙ СИЛИКОНОВЫЙ ШЛАНГ, 5/8
ΕΛΑΣΤΙΚΟΣ ΣΩΛΗΝΑΣ 10/17	13	W000265364	РЕЗИНОВЫЙ ШЛАНГ, 10/17
ΒΑΛΒΙΔΑ ΑΝΤΛΙΑΣ	14	W000276247	КЛАПАН НАСОСА
ΦΛΑΝΤΖΑ ΑΝΤΛΙΑΣ	15	W000276248	УПЛОТНЕНИЕ НАСОСА
ΚΑΡΤΑ ΕΛΕΓΧΟΥ A001 COOLERTIG 2	16	W000276249	КАРТА УПРАВЛЕНИЯ A001 - «COOLERTIG 2»
ΑΝΤΛΙΑ	17	W000276250	НАСОС
ΑΝΕΜΙΣΤΗΡΑΣ ΨΥΞΗΣ 119X119X38 24VDC	18	W000264435	ВЕНТИЛЯТОР, 119X119X38 24НАПРЯЖЕНИЯ ПОСТОЯННОГО ТОКА
ΜΕΤΑΣΧΗΜΑΤΙΣΤΗΣ ΤΟΥ COOLERTIG 2	19	W000276252	ТРАНСФОРМАТОР - «COOLERTIG 2»
ΑΠΟΣΤΑΤΗΣ ΓΙΑ ΤΟ COOLERTIG 2	20	W000276706	ПЕРЕМЫЧКА ДЛЯ «COOLERTIG 2»

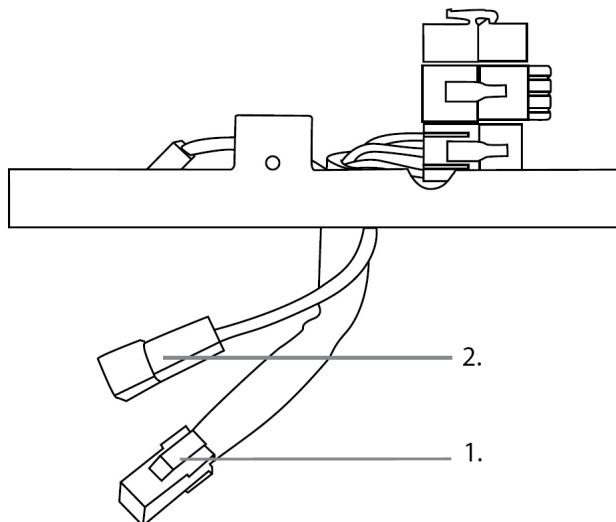
COOLERTIG III (PRESTOTIG 310 AC/DC) – REF. W000278471

COOLERTIG III

(voir page 115)

COOLERTIG III

(see page 115)



1. Câble de commande
2. Mise à la terre

1. Control connector
2. Protective earth

DESIGNATION	REP	REFERENCE	DESIGNATION
ΕΝΑΛΛΑΚΤΗΣ ΘΕΡΜΟΤΗΤΑΣ	1	W000265354	РАДИАТОР
ΔΟΧΕΙΟ ΝΕΡΟΥ 3,7 L	2	W000265358	БАК, 3,7 Л
ΠΡΟΣΟΨΗ ΤΟΥ COOLERTIG	3	W000276235	ЛИЦЕВАЯ ПАНЕЛЬ – «COOLERTIG »
ΠΙΣΩ ΟΨΗ ΤΟΥ COOLERTIG	4	W000276236	ЗАДНЯЯ ПАНЕЛЬ - «COOLERTIG »
ΤΑΠΑ ΠΛΗΡΩΣΗΣ	5	W000265357	ЗАЛИВНАЯ КРЫШКА
ΣΩΛΗΝΑΣ ΠΛΗΡΩΣΗΣ	6	W000265348	ЗАПРАВЧНЫЙ ШЛАНГ
ΦΛΑΝΤΖΑ 10MM	7	W000265350	УПЛОТНЕНИЕ, 10mm
ΤΑΧΥΣΥΝΔΕΣΜΟΣ ΣΩΛΗΝΑ 1/8	8	W000265349	КОННЕКТОР БЫСТРОГО ПОДКЛЮЧЕНИЯ, 1/8
ΓΩΝΙΑ ΣΥΝΔΕΣΗΣ 1/8-1/8	9	W000276242	УГЛОВОЙ ФИТИНГ 1/8-1/8
ΣΥΝΔΕΣΜΟΣ ΕΣΩΤΕΡΙΚΟΥ ΣΩΛΗΝΑ 1/8	10	W000276243	КОННЕКТОР ВНУТРЕННЕГО ШЛАГА, 1/8
ΣΥΝΔΕΣΜΟΣ ΕΛΑΣΤΙΚΟΥ ΣΩΛΗΝΑ 1/8	11	W000265351	КОННЕКТОР РЕЗИНОВОГО ШЛАНГА, 1/8
ΑΠΟΣΒΕΣΤΗΡΑΣ + ΣΩΛΗΝΑΣ	12	W000279590	ДЕМПФЕР + ШЛАНГ
ΕΛΑΣΤΙΚΟΣ ΣΩΛΗΝΑΣ 10/17	13	W000265364	РЕЗИНОВЫЙ ШЛАНГ, 10/17
ΒΑΛΒΙΔΑ ΑΝΤΛΙΑΣ	14	W000276247	ΚΛΑΠΑΝ ΝΑΣΟСА
ΦΛΑΝΤΖΑ ΑΝΤΛΙΑΣ	15	W000276248	УПЛОТНЕНИЕ ΝΑΣΟСА
ΚΑΡΤΑ ΕΛΕΓΧΟΥ COOLERTIG A001	16	W000279515	ΚΑΡΤΑ УΠΡΑВΛΕΝΙΑ COOLERTIG A001
ΑΝΤΛΙΑ	17	W000276250	ΝΑΣΟС
ΑΝΕΜΙΣΤΗΡΑΣ ΨΥΞΗΣ 119X119X38 24VDC	18	W000164435	ВЕНТИЛЯТОР, 119X119X38 24ΝΑΠΡΑΞΗΝΙΑ ΠΟСΤΟΑΝΗΝΟΓΟ ΤΟΚΑ
ΑΠΟΣΤΑΤΗΣ ΓΙΑ ΤΟ COOLERTIG	20	W000276706	ΠΕΡΕΜΥΧΚΑ ΓΥΑ «COOLERTIG»
ΑΡΙΣΤΕΡΟΣ ΠΛΕΥΡΙΚΟΣ ΠΙΝΑΚΑΣ ΕΛΕΓΧΟΥ	21	W000279516	ΛΕВАЯ БОΚОВАЯ ΠΑΝΕΛЬ УΠΡΑВΛΕΝΙΑ
ΔΕΞΙΟΣ ΠΛΕΥΡΙΚΟΣ ΠΙΝΑΚΑΣ ΕΛΕΓΧΟΥ	22	W000279517	ПРАВАЯ БОΚОВАЯ ΠΑΝΕΛЬ УΠΡΑВΛΕΝΙΑ

ΠΡΟΑΙΡΕΤΙΚΑ

Ρύθμιση ρεύματος συγκόλλησης MMA / TIG, εύρος ρύθμισης 0 – 9.

Αν θέλετε να ρυθμίσετε το ρεύμα συγκόλλησης χρησιμοποιώντας ένα τηλεχειριστήριο, πρέπει να το συνδέσετε και να επιλέξετε το πλήκτρο "ΡΥΘΜΙΣΗΣ". Η λυχνία L26 βρίσκεται στο τηλεχειριστήριο. Κρατήστε πατημένο το πλήκτρο επιλογής απομακρυσμένου χειρισμού (πλήκτρο "ΡΥΘΜΙΣΗΣ") για να ορίσετε τα όρια της περιοχής ρύθμισης του τηλεχειριστηρίου.

RC1

5 m : Κωδ /Ссылка: W000263311
10 m : Κωδ /Ссылка: W000270324



Регулировка тока сварки MMA (ручная дуговая)/ TIG (дуговая вольфрамовым электродом в среде инертного газа), диапазон 0-9
Если вы хотите настроить сварочного тока с помощью пульта дистанционного управления Вам необходимо связаться с кнопкой и выберите установку. Свет L26 расположена на пульте управления. Держите выбрать ключевые удаленного управления ключевыми (SET-UP кнопки), чтобы определить пределы диапазона регулировки на пульте дистанционного управления

FP1

Κωδ /Ссылка: W000263313

Ο ποδοδιακόπτης FP1 χρησιμοποιείται στη μέθοδο TIG 2 Χρόνων.

Περιοχή ρύθμισης των ρυθμιζόμενων παραμέτρων:

Η ελάχιστη τιμή της περιοχής επιλέγεται χρησιμοποιώντας το κουμπί λειτουργιών του πίνακα όταν στο πεντάλ δεν ασκείται πίεση, η ψηφιακή οθόνη δείχνει την ένδειξη "LO".

Η μέγιστη τιμή του εύρους επιλέγεται με τον ίδιο τρόπο - πιέζοντας και κρατώντας πατημένο το πλήκτρο SET-UP στον πίνακα ελέγχου των λειτουργιών, η ψηφιακή οθόνη θα εμφανίσει την ένδειξη "HI".

Η διαδικασία της συγκόλλησης μπορεί να ξεκινήσει με ελαφρό πάτημα του πεντάλ. Το τόξο σχηματίζεται με το ελάχιστο ρεύμα. Το ρεύμα συγκόλλησης φθάνει τη μέγιστη τιμή, όταν στο πεντάλ ασκείται πίεση προς τα κάτω. Το τόξο σβήνει όταν το πεντάλ απελευθερωθεί.

Επαναλάβετε αν χρειαστεί.

Педального используется в FP1 TIG Time 2.

Диапазон регулируемых параметров: минимальное значение. Диапазон выбирается с помощью регулятора функции панели, когда педаль не под давлением, цифровой дисплей показывает "LO".

Максимальное значение диапазона выбирается аналогичным образом; нажатием и удерживанием кнопки SET-UP (установка) на панели управления функциями, цифровой дисплей будет отображать значение "HI" (высокое).

Последовательность сварки может начинаться с светового давления на педаль. Дуга устанавливается с текущим минимумом. Сварочного тока достигает максимального значения. вниз, когда оказывается давление на педаль. Дуга гаснет, когда педаль освобождена.

Повторяю, если это необходимо.

ΔΥΝΑΤΟΤΗΤΑ ΤΡΟΧΗΛΑΤΗΣ ΜΕΤΑΦΟΡΑΣ ΤΗΣ ΓΕΝΝΗΤΡΙΑΣ ΚΑΙ ΤΟΥ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ, (T3)

Το καροτσάκι (T3) παρέχει εύκολη μεταφορά μιας γεννήτριας PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC και μιας φιάλης αερίου.

T3

Κωδ /Ссылка: W000277087



ΤΕΛΕЖКА (ΟΠЦИЯ) ΔΙΑ ΤΗΣ ΠΗΓΗΣ ΤΡΟΧΗΛΑΤΗΣ ΚΑΙ ΑКСЕССУАРОВ, (T3)

Тележка (T3) предназначена для удобной транспортировки источника питания PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC ПЕРЕМЕННОГО/ПОСТОЯННОГО ТОКА и газового баллона

A - INFORMAZIONI GENERALI

A1. DESCRIZIONE DEL IMPIANTO

PRESTOTIG 240 AC/DC è un generatore del tipo "inverter monofase" per la saldatura del acciaio inossidabile, acciaio non legato e di alluminio, tramite il processo AC/DC TIG e la saldatura ad arco con elettrodi rivestiti.

PRESTOTIG 310 AC/DC è un generatore del tipo „cambiatore trifase" per la saldatura ad arco, con processo TIG AC/DC con elettrodo rivestito, per gli acciai non legati, acciai inossidabili e alluminio.

L'impianti **PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC** sono alimentate dalla rete monofase di 230 V (PRESTOTIG 240) oppure trifase di 400 V (PRESTOTIG 310) e forniscono la corrente continua o alternata sulla uscita.

COMPOSIZIONE DEL KIT

- generator **PRESTOTIG 240 oppure 310 AC/DC**,
- cavo di alimentazione di lunghezza 5 m
- cavo di massa di lunghezza 3 m e sezione 50 mm² con la pinza di massa,
- tubo di gas di lunghezza 1,5 m con le sagome,
- istruzioni di sicurezza, e le istruzioni per uso e manutenzione

A2. DESCRIZIONE DEL PANNELLO ANTERIORE ED POSTERIORE

(vedere PAGINA 110)

18	Pannello di regolazione
21	Presa per comando di avviamento 5B
22	Presa per comando a distanza
23	Presa dinse (+) per la torcia TIG (destra)
23	Presa dinse (-) per cavo di massa (sinistra)
24	Raccordo per uscita gas
25	Raccordo di entrata gas
26	Interruttore On / Off

A3. DESCRIZIONE DEL PANNELLO DI REGOLAZIONE

(See PAGE 117 - 118)

P1	TIG: selezione di saldatura (AC)-(MIX)-(DC)-(DC+)
P2	MMA: selezione di saldatura con elettrodo rivestito (AC)-(DC)-(DC+)
P3	CYCLE: Per impostazione rapida premere breve, per impostazione digitale premere per periodo prolungato
P4	PRECEDENTE: Spostamento sulla regolazione precedente (ciclo e setup)
P5	SUCCESSIVO: Spostamento sulla regolazione successiva (ciclo e setup)
P6	RITORNO: Confermare il valore modificato e terminare la impostazione
P7	Selezione modo di accensione; TIG HF (alta frequenza) oppure TIG PAC (di contatto)
P8	PUNTATURA/ IMPULSI MANUALI / IMPULSI SINERGICI
P9	Utilizzo dei parametri memorizzati o dei parametri di pannello
P10	Selezione del programma (1 a 9)
P11	Conferma dei parametri memorizzati
P12	Selezione regime di accensione, 2 – tatti o 4 – tatti, LEVEL, 4T LEVEL
P13	PROVA DI GAS: premere e tenere premuto per aprire valvola di gas
P14	Selezione di comando locale/ a distanza e interruttore per blocco del codice di entrata
R1	Pulsante di comando
L1	Indicatore di alimentazione elettrica
L2	Led di controllo difetto termico
L3	Led di controllo difetto tensione di alimentazione
L4	Saldatura selezionata TIG
L5	Saldatura selezionata MMA (elettrodo rivestito)
L6	Regolazione del tempo pro - gas (0-10 sec.)
L7	Regolazione della corrente RICERCA (5%- 90% corrente di saldatura)
L8	Tempo di rincorsa: (0,0 – 1,0 sec.)
L9	Regolazione della corrente di avviamento, SOFTSTART (80 – 100 % della corrente di saldatura)
L10 L11	Oppure HOTSTART (100 – 150% della corrente di saldatura) LEVEL
L12	Regolazione della corrente di saldatura
L13	Regime di pulso: impostazione della corrente alta – bassa, tempo lungo e breve e di rapporto
L14	Regime di saldatura : AC DC+ DC- MIX
L15	Regolazione del tempo di saldatura per la puntatura (0 – 10 sec.)
L18	Regolazione del tempo di arresto (0 – 15 sec.)
L19	Corrente finale (5 – 90% della corrente di saldatura)
L20	Tempo di post gas (0-30s)
L21	Regime di avviamento (2T – 4T –LEVEL – 4T LEVEL)
L22	Programma ON (ACCESO)
L23	Regolazione del programma
L24	Selezione di accensione (HF (alta frequenza) / Lift (ritiro) – PAC)
L25	Puntatura/ impulsi manuali/ impulsi sinergici
L26	Comando a distanza / pedale
L27	Unità di misura D1 (A Ampere – Ø diametro di elettrodo)
L28	Unità di misura D2 (V Volt – S secondo - % percento del valore nominale – Hz Hertz)
D1	Visualizzazione della corrente di saldatura e altri parametri
D2	Visualizzazione della tensione di saldatura e altri parametri
D3	Visualizzazione il numero del programma selezionato

A4. CARATTERISTICHE TECNICHE

PRESTOTIG 240 AC/DC – REF. W000275843		
PRIMARIE		
Alimentazione primaria 1~ Frequenza Potenza assorbita (100%) Potenza assorbita (mass.) Cavo di alimentazione lungo 5 m	EE	TIG
	230V (+/- 15%)	
	50Hz / 60Hz	
	3.7 KVA	3.9 KVA
	6.0 KVA	5.7 KVA
3 x 2,5 mm²		
SECONDARIE		
Tensione a vuoto Gamma di regolazione Fusibile Ciclo di carico 100% (10 min.ciclo) Ciclo di carico 40% (10 min. ciclo) Cavo di massa lungo 3 m con la pinza Classe di protezione Classe di isolamento Norme	EE	TIG
	58 V DC	
	10A/10V-180A/27,2V	3A/10V-230A/19,2V
	16A	
	120A	170A / 16V
	180A / 32V	230A
	50 mm²	
	IP 23 C	
	H	
	EN 60974-1 / EN 60974-10 / 61000-3-12	

PRESTOTIG 310 AC/DC – REF. W000278469		
PRIMARIE		
Alimentazione primaria 3~ Frequenza Potenza assorbita (mass.) Cavo di alimentazione lungo 5 m	EE	TIG
	400V (+/- 10%)	
	50Hz / 60Hz	
	14.4 KVA	13.3 KVA
4 x 2,5 mm²		
SECONDARIE		
Tensione a vuoto Gamma di regolazione Fusibile Ciclo di carico 100% (10 min.ciclo) Ciclo di carico 40% (10 min. ciclo) Cavo di massa lungo 3 m con la pinza Classe di protezione Classe di isolamento Norme	EE	TIG
	63 V DC	
	10A/20.5V-250A/30V	3A/10V-300A/22V
	16A	
	190A	190A
	250A / 32V	300A
	70 mm²	
	IP 23 C	
	H	
	EN 60974-1 / EN 60974-10	

A5. TECHNISCHE DATEN COOLERTIG 2

COOLERTIG 2 – REF. W000275844	
Tensione di alimentazione	230V (+/- 15%)
Potenza di alimentazione	50 W
Potenza di raffreddamento	1,0 kW
Pressione max. all'avvio	4,0 bar
Liquido di raffreddamento	FREEZCOOL RED
Volume serbatoio	3L
Indice di protezione	IP 23 C

A6. TECHNISCHE DATEN COOLERTIG III

COOLERTIG III – REF. W000278471	
Tensione di alimentazione	24 V DC
Potenza di alimentazione	50 W
Potenza di raffreddamento	1,0 kW
Pressione max. all'avvio	4,0 bar
Liquido di raffreddamento	FREEZCOOL RED
Volume serbatoio	3L
Indice di protezione	IP 23 C



ATTENZIONE Se il ventilatore non si accende non significa che deve essere difettoso, inquanto viene acceso sulla base dello stato termico.

A7. DIMENSIONI E PESO

	Dimensioni (D x Š x V)	Peso netto	Peso lordo
PRESTOTIG 240 AC/DC	475 x 200 x 405	17 kg	19 kg
COOLERTIG 2	500 x 200 x 260	8 kg	9 kg
PRESTOTIG 310 AC/DC	505 x 195 x 440	25 kg	27 kg
COOLERTIG III	525 x 198 x 260	8 kg	9 kg

B - MESSA IN FUNZIONE

B1. SBALLARE PER ISTALLAZIONE



ATTENZIONE: alla inclinazione di 10° l'impianto può essere instabile.

Alla installazione prendere in considerazione quanto segue:

- Posare la macchina su una base stabile e asciutta per evitare che non viene aspirato il polvere insieme l'aria di raffreddamento.
- Assicurarsi che la macchina è situata nella distanza adeguata da tutti particelle di polvere che potrebbero uscire dall'impianti di mollatura.
- Assicurarsi della circolazione libera di aria del raffreddamento.
- Verificare che la macchina si trova minimo 20 cm da qualsiasi ostacolo per assicurare la circolazione adeguata di aria del raffreddamento.
- Proteggere la macchina contro la pioggia e la esposizione diretta al sole.



ATTENZIONE

Non dimenticare di fissare la bombola di gas mettendo la cinghia di sicurezza.

Togliere il nastro adesivo e aprire il cartone di protezione.
Sollevare il generatore con le maniglie.

B2. CONNESSIONE ALLA RETE ELETTRICA

PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC è fornito con:

⇒ Cavo primario di alimentazione dentro il generatore

Se la vostra rete ha gli attacchi speciali, dotare il cavo del generatore di una presa compatibile con vostro impianto elettrico che corrisponde al consumo massimo di generatore (vedere la tabella pagina 92).

La frequenza accettabile di rete:

⇒ 50 a 60 Hz

Il generatore deve essere protetto da un dispositivo di protezione (fusibile o interruttore), la potenza del quale deve corrispondere al consumo primario massimo del generatore.



AVVERTIMENTO: Questo impianto (**PRESTOTIG 310 AC/DC**) non è conforme con IEC 61000-3-12. Se viene collegato alla rete pubblica della tensione bassa, sarà a cura del installatore o utilizzatore del impianto di consultare con l'amministratore della rete di distribuzione, se l'impianto può essere collegato.



AVVERTIMENTO: Il presente impianto di classe A non è destinato per utilizzo nelle zone residenziali, dove la energia elettrica è fornita con sistema pubblico della rete di alimentazione a bassa tensione. In tali posti possono avvenire potenziali difficoltà per assicurare la compatibilità elettromagnetica, a causa di perturbazione delle linee e la radiazione.

B3. COLLEGAMENTO AL GAS (SUL REGOLATORE DI PRESSIONE)

(See PAGE 110)

Collegare tubo di gas sul raccordo di generatore – **Pos: 25**

Aprire leggermente e chiudere la valvola di bombola del gas, per far uscire eventuali impurità.

Montare regolatore di pressione /flussometro.

Collegare tubo di gas fornito con generatore sull raccordo di uscita dal regolatore di pressione.

Aprire la valvola di gas.

Durante la saldatura il flusso di gas dovrebbe essere tra 10 e 20 l/min.

B4. COLLEGAMENTO DI ACCESSORI

(See PAGE 110)

Le connessioni sono nella parte anteriore del generatore.

Verificare che l'interruttore On/Off 0/1, **pos. 26**, si trova nella posizione 0.

In regime TIG:

Collegare la torcia TIG sul attacco – **pos. 23 destra**, la pinza di massa sul attracco – **pos 23 sinistra**, tubo di gas sul attacco – **pos.24** e comando sulla **pos. 21**.

Per uso di comando a distanza, collegarlo sul connettore – **pos.22**.

In regime di elettrodo rivestito:

Collegare pinze portaelettrodo sul attacco – **pos. 23 destra** su generatore.

Collegare pinze massa sul attacco – **pos. 23 sinistra** su generatore

Per uso di comando a distanza, collegarlo sul connettore – **pos.22**.

Rispettare la polarità (DC+ DC-) indicata sul imballo di eltrodo utilizzato.

C – ISTRUZIONI D'USO

PRESTOTIG 240 con 310 AC/DC è costruito per un uso semplice. Ognuno comando corrisponde a una funzione semplice.

C1. MESSA IN FUNZIONE

REP : 26

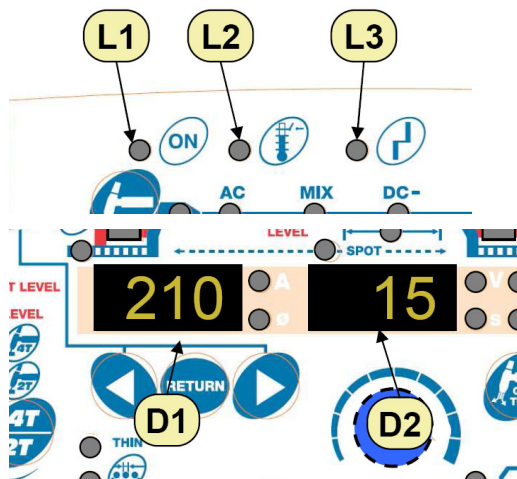


Interruttore ON / OFF (0/1)

Posizione 0: generatore spento

Posizione 1: generatore acceso

Dopo 10 secondi, istallazione disponibile.



L1- Led di controllo della messa sotto tensione

L2- Led di controllo del difetto termico. Si accende se il generatore è surriscaldato. Non fermare la macchina finché il ventilatore continua girare. Attendere che il led di controllo si spegne, poi continuare a saldare.

L3- Led di controllo del difetto sulla tensione di alimentazione. Si accende nel caso che la tensione è troppo alta o bassa. Verificare la tensione di alimentazione. Si accende quando nella rete avviene sovratensione.

D1- Display che visualizza la corrente di saldatura oppure il suo valore impostato.

D2- Display che visualizza la tensione di saldatura oppure il suo valore impostato.

C2. PROCESSI

Saldatura MMA (con elettrodo rivestito)

Possono essere utilizzate tutti tipi di elettrodi per la saldatura con la corrente alternata o continua.

Saldatura TIG con la corrente alternata

Generatore costruito specialmente per la saldatura di alluminio con metodo TIG corrente alternata (AC).

Saldatura TIG con la corrente continua

Saldatura con la corrente continua (DC) si utilizza per vari tipi di acciai.

Saldatura a pulsazione sinergica TIG

Questo generatore ha la capacità di eseguire il processo sinergico TIG dove si deve impostare solo la corrente di saldatura e altri parametri di impulsi sono programmati. Alta frequenza di impulsi garantisce un arco concentrato e più alta velocità della saldatura.

Saldatura a pulsazione TIG

Questo metodo Vi dà la possibilità di impostare tutti i parametri dei impulsi. Facile controllo del bagno di saldatura.

Funzione della puntatura

Questo tipo di puntatura Vi permette di impostare il tempo di saldatura in un intervallo di 0-10 sek.

Puntatura dei materiali sottili

La puntatura è un modo efficace per assemblaggio dei materiali sottili con uso ridotto del calore che abbassa la deformazione del materiale base.

Saldatura TIG con la miscela della corrente AC-DC (MIX)

La saldatura dei materiali di vari spessori è ideale eseguire utilizzando la corrente mista. Se necessario impostare i valori tramite funzione SETUP.

C3. SALDATURA CON Elettrodi TIG

La corrente continua si utilizza specialmente per le saldature dei diversi tipi di acciai. Si consiglia di utilizzare gli elettrodi di Cerio.

APPUNTATURA DEL Elettrodo

La punta di elettrodo viene appuntata nella forma di un cono in modo che l'arco sia stabile e che la energia si concentra nel centro della saldatura.

La lunghezza di elettrodo dipende dal diametro del elettrodo.

per la corrente bassa, punta a punta $l = 3 \times d$

per la corrente alta; punta tonda $l = 1 \times D$

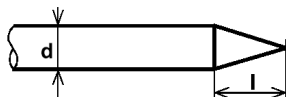


Tabella elettrodi utilizzati con la corrente alternata

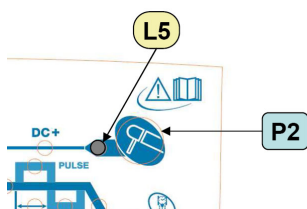
ELETTRODO	CORRENTE DI SALDATURA ALTERNATA			UGELLO DI GAS	FLUSSO DI GAS
	puntata min. di elettrodo	la punta tonda min. di elettrodo	Max		
Ø mm	A	A	A	Ø mm	l/min
1,6	15	25	90	6 - 10	6...7
2,4	20	30	150	10 - 11	7...8
3,2	30	45	200	11 - 16	8...10
4,0	40	60	350	16 - 17,5	10...12

Tabella elettrodi utilizzati con la corrente continua

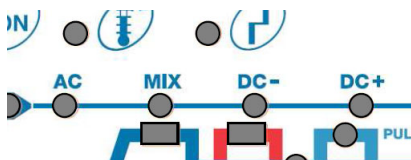
ELETTRODO	CORRENTE MINIMA	CORRENTE MASSIMA	UGELLO DI GAS	FLUSSO DI GAS
Ø mm	A	A	Ø mm	l/min
1,0	5	80	6 - 8	5...6
1,6	70	140	6 - 10	6...7
2,4	140	230	10 - 11	7...8
3,2	225	330	11-12-16	8...10

C4. SALDATURA CON ELETTRODO (MMA)

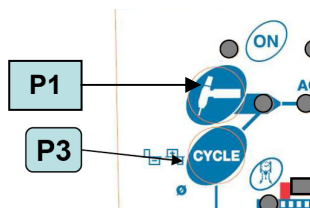
Con la saldatrice **PRESTOTIG 240 con 310 AC/DC** si possono utilizzare gli elettrodi per la saldatura con la corrente alternata e continua, in base alle capacità dell'elettrodo in questione.



Premere pulsante **P2** – saldatura con elettrodo rivestito.
Led di controllo **L5** indica che è attiva la saldatura MMA.



LED indica la selezione corrente:
AC / DC- / DC+. cambiare il tipo di alimentazione premendo il pulsante **P2**.



Per modificare la dinamica e l'accensione del arco premere **P3**. Navigare con i pulsanti **P4** a **P5**, terminare il regime premendo pulsante di RITORNO **P6** o pulsante **CYCLE P3**.

DINAMICA DEL ARCO ("Arc" -9 ... 0 ... 9)-: Il valore si modificare regolando bottone della corrente R1. Il valore standard è 0; per un arco più dolce regolare il bottone sul valore negativo (0 až -9); per un arco più duro regolare sul valore positivo (0 až +9). Un arco di dolce, il tasso di cottura è ridotto
IMPULSO DI ACCENSIONE (Caldo) -9 ... 0 ... 9 Possibilità di modificare il valore con il bottone di regolazione della corrente R1. Il valore positivo corrisponde a un impulso più forte e 0 corrisponde a un valore standard.

C5. SALDATURA TIG

Saldatura TIG selezionare con il tasto TIG P1. Il tipo di corrente si può cambiare premendo di nuovo il tasto di selezione (AC, MIX, DC-, DC+). Per selezionare DC+, tenere premuto il tasto.

Secondo il tipo della corrente selezionata modificare i parametri tramite funzione CYCLE P3. Funzione CYCLE P3 terminare premendo il pulsante CYCLE P3. Nel contempo potete vedere il diametro dell'elettrodo consigliato.

AC TIG

Raccomandato per la saldatura di alluminio. Tramite il tasto CYCLE P3 e i tasti delle frecce impostare l'equilibrio e la frequenza della corrente alternata. I parametri da regolare:

A. Equilibrio (bAL -50 ... 0, regolato in fabbrica -25%)

un valore di -25 a 0 avviene la fusione più efficace del ossido di alluminio, ma elettrodo viene scaldato più del pezzo da saldare (smusso della punta).

un valore di -50 a -25 aumenta il calore e la penetrazione nel metallo base, ma diminuisce l'incisione del alluminio.

Per aumentare la temperatura del elettrodo, saldare con elettrodo tondo, impostare l'equilibrio verso positivo, per diminuire la temperatura di elettrodo saldare con elettrodo a punta e impostare l'equilibrio verso -50.

Dalla regolazione di fabbrica l'elettrodo rimane puntato.

Un elettrodo a punta permette di saldare con un arco più stretto, concede una saldatura più stretta e la penetrazione più profonda rispetto l'elettrodo con la punta tonda. Le saldature strette si utilizzano specialmente per le saldature ad angolo.

un elettrodo arrotondato produce un ampio arco crea un arco largo il quale allarga lo spazio di fusione del ossido. Le applicazioni principali sono le saldature di riparazioni e le fusioni.

B. Frequenze (FrE 50 ... 250 Hz, nastavenie zo závodu 60 Hz)

aumentare la frequenza produce un arco più stabile e stretto

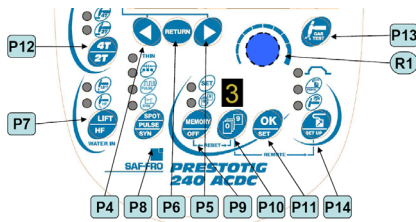
C. Selezione della forma di onda – onde sinusoidi o quadrati (SinuS/SquArE)

La forma della onda influenza livello della rumorosità e penetrazione del arco. Una forma sinusoida produce più basso livello della rumorosità, e la forma quadrata procura una penetrazione migliore (regolazione da fabbrica)

D. Tempo di hot start per 2T (H2t 0.1 s...5.0 s, regolazione da fabbrica 1 s)

Temporizzatore di preriscaldamento per la funzione 2 tempi. Il pezzo da saldare può essere preriscaldato (hot start) tramite la corrente alternata o continua AC/DC. Il tempo selezionato rimane valido per i tipi TIG con la corrente continua.

C6. SALDATURA COMPOTIG (MIX) CON THIN



a) SALDATURA COMPOTIG (corrente alternata AC/DC)

Alla corrente mista, la frequenza e la taratura della corrente alternata sono determinate dalle impostazioni a corrente (AC) alternata.

Accesso a tali impostazioni si ha premendo il tasto CYKLUS P3 e di seguito selezionando il parametro tramite le frecce P4 a P5.

1. Tempo AC (AC 10 ... 90 %, regolazione da fabbrica 50 %)
2. Tempo di ciclo (CYc 0.1 ... 1.0 s, regolazione da fabbrica 0,6 s)
3. Corrente DC (DC-) 50 ... 150 %, regolazione da fabbrica 100 %)
4. Equilibrio (bAL -50 ... 0 ... +10 %, regolazione da fabbrica -25 %)
5. Frequenza (FrE 50 ... 250 Hz, regolazione da fabbrica 60 Hz)
6. Selezione della forma di onda, sinusoida o quadrata (SinuS/SquArE)
7. Tempo di hot start per 2Tempi (H2t 0,1 s...5,0 s, regolazione da fabbrica 1,0 s).

Regolazione possibile vedere solo ain funzione 2T/4T LEVEL.

Aumentare la corrente continua favorisce la penetrazione, ma riduce l'effetto di "stripping"

b) Funzione THIN

Funzione THIN è il modo per un giunto rapido e di qualità, senza deformazioni.

Per selezionare questa funzione, premere per lungo il pulsante "spot" SYN. P8.

- Impostazione della corrente tramite il tasto R1

- Impostazione pregas e postgas tramite le frecce P4 e P5.

- Impostazione del tempo di impulso (da 1 a 200 ms) premendo CYKLUS P3

- Nel regime della corrente alternata, impostazione del numero di impulsi (da 1 a 5ms) premendo la freccia P5 dopo la schiacciatura precedente del tasto CYKLUS P3.

C7. SALDATURA TIG CON LA CORRENTE ALTERNATA

La corrente alternata è determinata per la saldatura di alluminio. Si consiglia di utilizzare gli elettrodi di cerio (grigio) o Lanthane o (verde) con la punta tonda.

Equilibrio

Il rapporto tra il pol - ciclo positivo e negativo nella saldatura con la corrente alternata si chiama l'equilibrio. All'utilizzo dell'equilibrio può essere regolata la temperatura tra elettrodo e il pezzo da saldare.

Quando l'equilibrio è positivo significa che il pol-ciclo positivo è più lungo del negativo e il calore si concentra di più sul elettrodo rispetto il pezzo da saldare.

Al contrario, se l'equilibrio è negativo, i pol-cicli negativi sono più lunghi, il pezzo da saldare è più caldo e l'elettrodo più freddo. PRESTOTIG possiede la serie di equilibrio automatico, che imposta in automatico l'equilibrio corretto. Utilizzatore regola il bottone di equilibrio (BALANCE) secondo elettrodo utilizzato, e la saldatrice modifica l'equilibrio per differenti tipi di corrente.

Un equilibrio automatico offre il vantaggio rispetto un equilibrio costante:

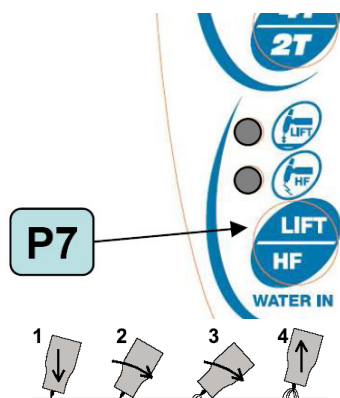
– durante la saldatura con la corrente alternata si possono utilizzare elettrodi con la punta puntata e la punta tonda. All'avvio della saldatura si formerà in automatico la punta tonda.

– elettrodo ha un volume di corrente più largo. La corrente minima è più bassa e massima è aumentata.

Grazie all'equilibrio automatico potete saldare con elettrodo a punta puntata la quale crea un arco più stretto, che vi permette di ottenere un giunto più concentrato e la penetrazione più profonda rispetto elettrodo con la punta tonda. Un giunto stretto è necessario nella saldatura delle bande.

Quando si utilizza un elettrodo di curve l'arco è più largo, che allarga anche lo spazio della sua superficie. È ottimo per i giunti a testa e angoli esterni

C8. TIPO DI ACCENSIONE



Premere tasto **P7**, per poter impostare HF (di alta frequenza) accensione o accensione PAC /LIFT (ritiro). Led di controllo posta vicino il tasto indica la selezione.

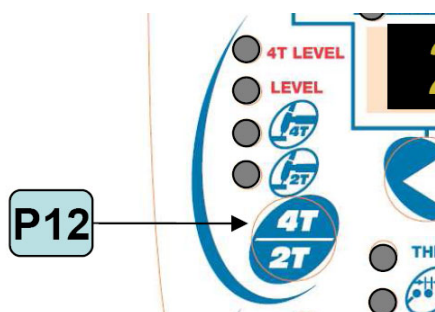
ACCENSIONE TIG HF: L'arco si accende con la scintilla di alta frequenza senza toccare il pezzo da saldare. Se l'arco non si accende entro un secondo, ripetere la operazione.

ACCENSIONE DI CONTATTO (PAC): Legermente spingere elettrodo sul pezzo da saldare (1). Premere tasto, inizia di scorrere il gas e passare la corrente attraverso elettrodo. Staccare elettrodo dal pezzo da saldare girandolo ma l'ugello rimane in contatto con il pezzo. (2 - 3).

L'arco si accende e durante il tempo di aumento della corrente, aumenta la corrente sul valore della corrente di saldatura (4).

Utilizzare accensione di contatto se si trovano sul posto di lavoro gli impianti elettronici

C9. CICLO DI AVVIAMENTO DELLA TORCIA



Premere pulsante **P12**, per selezionare modo di avvio a 2 – tempi o 4 – tempi, LEVEL oppure 4T LEVEL. Led di controllo indica il ciclo selezionato.

2 T/ ACCENSIONE HF

1. Premere il tasto della torcia. Inizia scorrere il gas e dopo il tempo di pre-gas si accende l'arco. Durante il tempo stabilito per aumento della corrente sul valore della corrente di saldatura avviene l'aumento sul valore selezionato.

2. Rilasciare il tasto, durante il tempo stabilito per arresto avviene una riduzione lenta della corrente. Dopo lo spegnimento del arco il gas continua a scorrere ancora per il tempo di post-gas.

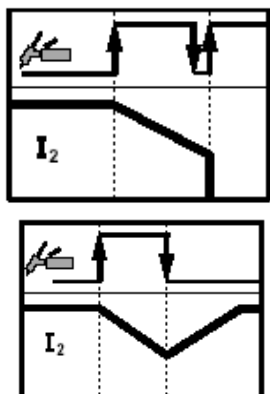
2T/ ACCENSIONE DI CONTATTO (PAC)

1. Legermente spingere elettrodo sul pezzo da saldare.

2. Premere il tasto della torcia.

3. Lentamente spostare elettrodo dal pezzo da saldare. Avviene l'accensione dell'arco e durante il tempo stabilito per aumento della corrente avviene suo aumento sul valore impostato per la corrente di saldatura.

4. Rilasciare il tasto della torcia e durante il tempo stabilito per arresto avviene la riduzione della corrente. Dopo lo spegnimento del arco il gas continua a scorrere ancora per il tempo di post-gas.

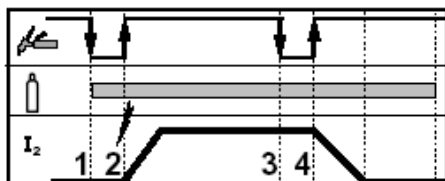
**2T / ACCENSIONE DI CONTATTO (PAC)**

Il tempo di arresto può essere interrotto con la premuta rapida di tasto della torcia.

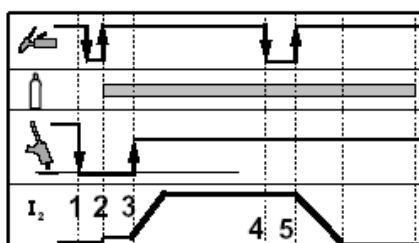
2T / ACCENSIONE DI CONTATTO (PAC)

Alla corrente di saldatura si può tornare premendo il tasto della torcia.

La corrente torna sul suo valore durante il tempo simile a quello di arresto.

**4T / ACCENSIONE HF.**

1. Premere il tasto. Inizia scorrere il gas di protezione.
2. Rilasciare il tasto. Si accende l'arco e durante il tempo impostato per aumento della corrente di saldatura avviene suo aumento per il valore impostato.
3. Premere il tasto. La saldatura continua.
4. Rilasciare il tasto. La corrente di saldatura inizia discendere e l'arco si spegne dopo il tempo impostato per arresto. Il gas di protezione scorrerà ancora per il tempo impostato.

**4T / ACCENSIONE DI CONTATTO (PAC)**

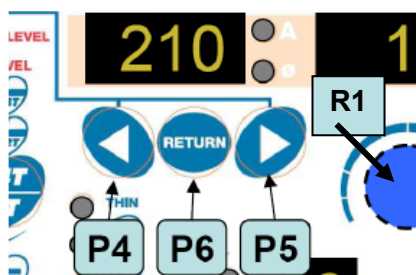
1. Legermente spingere elettrodo sul pezzo da saldare.
2. Premere il tasto della torcia e tenere premuto per tempo.
3. Lentamente spostare elettrodo dal pezzo da saldare. Avviene l'accensione del arco e durante il tempo stabilito per aumento della corrente aumenta sul valore impostato per la corrente di saldatura.
4. Premere il tasto. Saldatura continua.
5. Rilasciare il tasto. La corrente di saldatura inizia discendere e si spegne dopo il tempo impostato per arresto. Dopo lo spegnimento del arco scorrerà ancora il gas per il tempo impostato per post-gas.

4T / ACCENSIONE DI CONTATTO (PAC)

Premendo il tasto durante arresto avviene arresto della corrente sul valore attuale durante il tempo quando il tasto è premuto. Quando si rilascia il tasto discende la corrente.

4T / ACCENSIONE DI CONTATTO (PAC)

Premendo il pulsante per un tempo prolungato ritorna la corrente sul valore della corrente di saldatura.

C10. FUNZIONE LEVEL O 4T LEVEL

Questa funzione Vi permette di scegliere due valori della corrente, la corrente di saldatura e un altro valore. Si può passare da un valore all'altro con la premuta rapida del pulsante di torcia. Funzione LEVEL può essere utilizzata solo nel regime di 4 tempi.

Questa funzione può essere utilizzata per la modifica della quantità di calore, se il pezzo da saldare è surriscaldato oppure se ha bisogno per un momento più di calore.

Con questa funzione potete regolare la temperatura sul livello più basso ad esempio se dovete cambiare la posizione della saldatura oppure se dovete aggiungere il materiale per riempimento senza arresto della saldatura. La corrente più bassa può essere utilizzata anche per riempimento dei crateri senza utilizzare il tempo di arresto.

Per impostare la funzione LEVEL utilizzare il bottone **P4** e **P5**, finché non si accende il LED **L10** oppure **L11**. Ora si può regolare la corrente tramite il bottone **R1**.

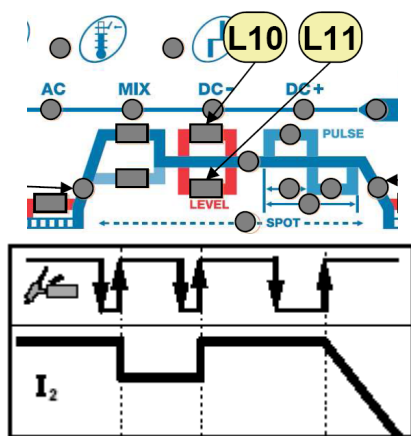
La corrente regolata viene visualizzata in amperi.

Tra la corrente di saldatura e l'altro valore potete spostarvi con la premuta rapida del tasto di avviamento. Con una nuova premuta rapida del tasto di avviamento potete ritornare sulla corrente di saldatura. Il led di controllo sul pannello indicano il valore selezionato della corrente.

La saldatura potete arrestare con la premuta prolungata del tasto di avviamento sulla torcia (>0.7 s).

Funzione 4T LEVEL consente utilizzo del livello iniziale della corrente prima di saldatura e del livello finale all' termine del ciclo di saldatura.

Questa funzione può essere utilizzata solo nel regime 4T. Selezionare tramite il tasto P12.



Dopo premuto lo scatto si avvia la corrente sul suo livello iniziale; poi rilasciare lo scatto e il valore della corrente passa sul valore impostato.

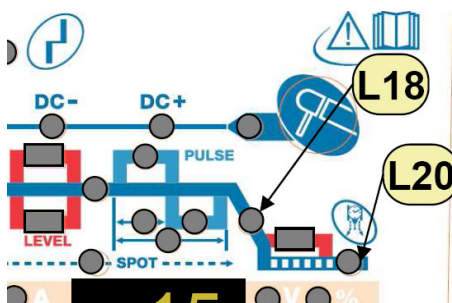
All' termine del ciclo di saldatura premere lo scatto. La corrente si abbassa sul suo livello finale e dopo rilasciato lo scatto la corrente si spegne.

Per impostare il livello iniziale e livello finale della corrente (regolabile da 5 a 90% della corrente di saldatura) procedere nello stesso modo come per la funzione LEVEL utilizzando i tasti P4 e P5, finché non si accendono i LED L7 e L19. Dopo impostare il valore tramite R1.

C11. REGOLAZIONE DEI PARAMETRI DEL CICLO

Per la regolazione di qualsiasi parametro del ciclo di saldatura dovete tramite il tasto **P4** e **P5** scegliere il parametro da regolare finché non scegliete il parametro relativo del ciclo.

Il parametro scelto viene indicato con led di controllo sullo schema del ciclo di saldatura.

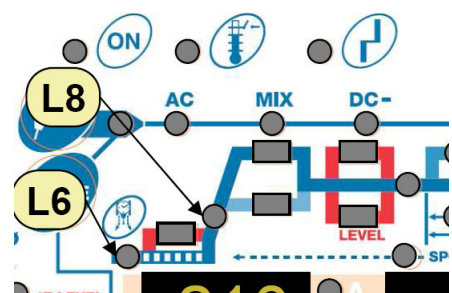


Tempo di arresto:

Il tempo di arresto è possibile di regolare quando si accende **L18**, la regolazione viene eseguita con il bottone **R1**. Questo tempo può essere impostato dal 0 al 15 s. Dopo la impostazione del tempo di arresto questo viene visualizzato in secondi.

Tempo di post-gas:

Tempo di post-as si può regolare quando si accende il led **L20**, la regolazione viene eseguita con il bottone **R1**. Questo tempo può essere impostato dal 0 al 30 s. Dopo la impostazione il tempo di post-gas viene visualizzato in secondi.



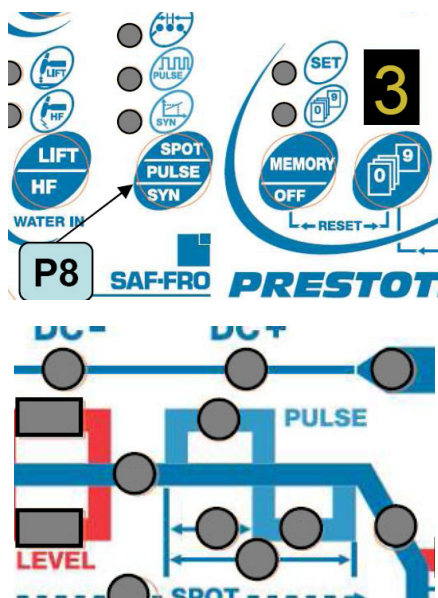
Tempo di rincorsa:

Il tempo di rincorsa è possibile regolare quando si accende il led **L8**, la regolazione viene eseguita con il bottone **R1**. Questo tempo può essere regolato dal 0 al 10 s. Dopo la impostazione del tempo di rincorsa questo viene visualizzato in secondi.

Tempo pre-gas:

Il tempo pre-gas è possibile regolare quando si accende il led **L6**, la regolazione viene eseguita con il bottone **R1**. Questo tempo può essere regolato dal 0 al 10 s. Dopo la impostazione del tempo di pre-gas questo viene visualizzato in secondi.

C12. SALDATURA A PULSAZIONE /PULSATO SINERGICO/PUNTATURA /IMPUNTITURA



Premendo il tasto **P8** si esegue la selezione della saldatura sinergica pulsante /manuale pulsante e puntatura.

Impulsi sinergici:

Parametri dei impulsi vengono calcolati in automatico dopo la selezione della corrente media di saldatura. Altri selezioni dei impulsi non sono necessari.

Impulsi manuali :

Questo metodo Vi da la possibilità di impostare tutti i parametri di impulsi (frequenza, rapporto, corrente di impulsi e corrente di pausa).

Quando è selezionato il regime di pulso, potete entrare anche nella parte per la corrente di impulso tramite lo schema del ciclo di sezione.

Puntatura:

Questa funzione può essere utilizzata nel regime di 2T anche 4T. La durata della puntatura impostare premendo il tasto della freccia e dopo la accensione del led girando il potenziometro dei impulsi regolare il tempo richiesto per la puntatura..

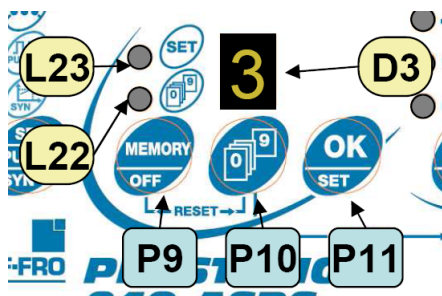
Impuntitura dei materiali sottili:

Con una premuta prolungata del tasto **P8** si può selezionare la impuntitura dei materiali sottili.

Dopo attivazione di questa funzione la saldatrice in automatico attiva il regime di saldatura con la corrente continua, regime dell avviamento 2T e accensione di contatto.

Anche i valori di rincorsa e arresto si regolano sul zero e inizia lampeggiare il led di controllo SPOT (Puntatura). Per disattivare la impuntitura dei materiali sottili premere per breve tempo lo stesso tasto della freccia. Questa funzione può essere utilizzata con la accensione di alta frequenza e regime 4T. Il tempo della puntatura si modifica premendo il tasto Quick cycle e selezionando il valore da 1 a 200 ms. La corrente di saldatura per la funzione di impuntitura dei materiali sottili è possibile modificare con il bottone di regolazione quando è acceso il led **R1** di controllo della corrente di saldatura.

C13. FUNZIONE DI MEMORIZZAZIONE



Funzione di memorizzazione permette all'operatore di memorizzare 10 regolazioni. Tutti valori selezionati o regolabili vengono memorizzati. Quando la funzione di memorizzazione non si utilizza, il display della parte di memoria rimane nero.

Per la selezione del canale utilizzato per memorizzazione usare il tasto **P10**.

Per la memorizzazione del parametro di programma usare il tasto **P11**.

Per cambiare i parametri utilizzati dal programma o tra i parametri da cambiare usare il tasto **P9**.

RICHIAMO DEI DATI DAL PROGRAMMA:

Premere tasto **P9** per attivazione uso del programma.

Premere tasto **P10** per la selezione del numero di programma

Avviamento della saldatura

SALVARE LA IMPOSTAZIONE NEL PROGRAMMA:

Se avete una ottima regolazione della saldatura che volete salvare::

Per la selezione del programma desiderato premere tasti **P9** e **P10**.

Se il programma è libero, lampeggia led di controllo **L23** (SET). Se il programma è in uso si accende il led di controllo **L22**.

Se necessario, i parametri di saldatura possono essere modificati.

Premere il tasto **P11** (OK).

Preme due volta il tasto **P9**. In seguito vedere che il canale è in uso (led di controllo **L22** si accende) e potete iniziare a saldare.

REGOLAZIONE DEI PARAMETRI DI PROGRAMMA:

I parametri del programma potete richiamare secondo la descrizione sopra.

Dovrebbe essere acceso il led di controllo **L22**.

Premere il tasto **P9**, dovrebbe accendersi il led di controllo **L23** (SET).

Regolare il parametro

Parametri salvare premendo il tasto **P11** (OK).

C14. FUNZIONI SUPPLEMENTARI

La saldatrice possiede le funzioni supplementari e le regolazione che non sono visibili sul pannello. Il saldatore questi non ha bisogno per la saldatura normale, ma possono essere la soluzione per le situazioni delle applicazioni speciali. Queste funzioni si chiamano "funzioni digitali" inquanto sono accessibili tramite la selezione digitale. Questi sono: on / off (accensione /spegnimento) e le impostazioni standard o modificabili.

a) Funzioni SETUP A vengono utilizzate in modo seguente:

1. Premere tasto **2T / 4T / (P12)** per il tempo prolungato.
2. Premendo il tasto della freccia **P4** e **P5** digitare il numero desiderato
3. Tramite il bottone principale **R1** cambiare la impostazione della regolazione.
4. Dopo eseguite le modifiche, salvare le impostazioni nuovi con til tasto **2T / 4T / (P12)**. Funzione della selezione digitale vedere nella tabella seguente.

Le regolazioni da fabbrica sono indicati con carattere grassetto.

			*C = Comune: applicabile applicabili a tutti i programmi Regolato da fabbrica è evidenziato con carattere grassetto
A1	Dipendenza della corrente di rincorsa (*C)	ON	Tempo di rincorsa stabilita dalla corrente
		OFF	Tempo di rincorsa rimane come regolato
A2	Dipendenza della corrente di arresto (*C)	ON	Tempo di arresto stabilito dalla corrente
		OFF	Tempo di arresto come regolato
A3	Regime anti-gelo TIG (*C)	ON	Regime anti-gelo attivo TIG
		OFF	Regime anti-gelo disattivo TIG
A4	Regime anti-gelo MMA (*C)	ON	Regime anti-gelo attivo MMA
		OFF	Regime anti-gelo disattivo MMA
A7	VRD (*C)	ON	Regime VRD: tensione a vuoto < 35 V
		OFF	Tensione nominale di carico 63 VDC
A8	Interruzione di arresto nel regime 2T	ON	Interruzione dei arresto nel regime 2T con premuta rapida del tasto
		OFF	Premuta rapida non ha nessun effetto
A9	Impuntitura automatica	ON	Quando la saldatura dura meno di 3 secondi, dopo la terminazione della saldatura non avviene tempo di arresto
		OFF	Impuntitura automatica spenta
A10	Limitazione della velocità di aumento della corrente per i correnti alti	ON	Se la corrente è più alta di 100 A e rincorsa è 0,0 sec., dalla metà di corrente della saldatura è la rincorsa /arresto 0,2 sec.
		OFF	La corrente aumenta in proporzione al valore massimo
A12	Selezione del metodo MMA/TIG tramite comando a distanza (C*)	ON	TIG = avvio del volume di comando a distanza. - MMA = fine del volume.
		OFF	Comando a distanza come un comando della corrente normale
A13	Corrente iniziale ON/OFF	ON	
		OFF	
A14	Funzione mantenimento della corrente	ON	Premendo il tasto di avvio è possibili di „fissare“ la corrente sul valore concreto (4T e LEVEL).
		OFF	Funzione di mantenimento spenta
A15	Selezione della posizione di memoria con i tasti piu/meno (C*)	ON	Pulsanti piu /meno sul torcia possono essere utilizzati per la scelta del canale di memoria.
		OFF	I tasti si utilizzano per la modifica del valore di corrente
		ON	tasti + e - torcia è ancora attivo
A16	Attivazione dei tasti piu/meno (C*)	OFF	Tasti piu/meno sul comando a distanza sono attivati solo se sono stati impostati premendo il tasto torcia.
A17	Protezione di raffreddamento (C*)	ON	Protezione attivata
		OFF	Protezione disattivata.
A19	Raffreddamento AUTOMATICO(C*)	ON	Regolazione automatica attivata
		OFF	Raffreddamento in funzionamento continuo
A20	Protezione temperatura di acqua (C*)	ON	La protezione termica del acqua attivata
		OFF	La protezione termica del acqua disattivata
A21	Riconoscimento automatico di comando a distanza (C*)	ON	Riconoscimento automatico attivato, regolazione non è possibile se non è collegato il comando
		OFF	Attivato/disattivato riconoscimento automatico. Comando è possibile di regolare anche se non collegato.
A22	Abklingen des Lichtbogens Arco finale	ON*	Final livello modalità attivata 4T LEVEL
		OFF**	Final Step Off modalità LEVEL

b) funzioni estese sono nel SETUP B – C – D – e E:

1. Contemporaneamente e per lungo tempo premere i tasti delle funzioni **2T / 4T (P12)** e di ritorno (P6)
 2. Selezionare SETUP richiesto: SETUP: A – B – C – D – oppure E premendo il tasto **2T / 4T (P12)**.
 3. Selezionare il numero della funzione digitale, premendo le frecce P4 – P5.
 4. Cambiare la impostazione di questa funzione utilizzando il tasto principale **R1**.
 5. Dopo eseguito il cambiamento, salvare le modifiche premendo ripetutamente il tasto **2T / 4T (P12)** – funzioni digitali.
- Le impostazioni di fabbrica, sono evidenziate con grassetto.

SETUP « B » TIG DIVERS

B1	La corrente dell'accensione d'arco elettrico TIG PAC	20	Impostazione di fabbrica 20A
		3...230	Impostabile da 3 a A
B2	Tempo di alta frequenza dell'accensione d'arco HF	1.0	Impostazione di fabbrica 1S
		0.2...2.0	Impostabile da 0,1 a 2S
B3	« Spontaneo » spegnimento dell'arco durante il suo spegnimento	10	Impostazione dalla fabbrica : 10% corrente di saldatura
		5...10	Impostabile da 5 a 40 % corrente di saldatura
B5	Impostazione di fabbrica	OFF	Impostazione di fabbrica
		PAN	Impostazione di fabbrica e salvataggio dei programmi nella memoria
		ALL	Impostazione di fabbrica e annullamento dei programmi
		1	Velocità uguale a A10 (limitazione del tempo di aumento)
B6	I metodi di spegnimento	2	In funzione dai parametri di spegnimento
		3	L'arco non si spegne
		OFF	Impostazione di fabbrica
B7	Spegnimento non lineare	0...50	Impostabile 0...50% corrente di saldatura
B8	Tempo di schiacciamento dello scatto di pistola (citostep pu 4T level)	0.4	Impostazione di fabbrica 0,4s
		0.3...1.0	Impostabile 0,3...1,0s
B9	Arresto del sistema di raffreddamento dopo la saldatura	OFF	Impostazione di fabbrica 4mn
		ON	Impostazione 30s
B10	Selezione « calibro » tempo necessario per ottenere il valore richiesto	OFF	Impostazione di fabbrica 0,0...15,0s – pas 0,1s
		ON	Ou 0...150s – pas 1s

B11	MMA: Arco forza (potenza)	0	Impostazione di fabbrica
		-9...0...9	Impostabile -9 = soft arc, 9 = rough arc
B12	corrente di avviamento MMA (Hot Start)	0	Impostazione di fabbrica
		-9...0...9	Impostabile -9 = minimum overrun, 9 = maximum overrun
B13	corrente di avviamento TIG (Hot Start)	10	Impostazione di fabbrica 10% corrente di saldatura
		OFF	corrente minima
B14	Tempo di visualizzazione dei parametri	5...40	Impostabile da 5 a 40 % corrente di saldatura
		5.0	Impostazione di fabbrica 5,0s
		1.0...20.0	Impostabile da 1,0 a 20,0s
B15	Ciclo 2T : Tempo Hot Start (corrente di avviamento)	1.0	Impostazione di fabbrica 1,0s
		0.1...5.0	Impostabile da 1,0 a 5,0s

SETUP « C » et « D » (Mini / Maxi)

C1	Il tempo minimo di pregas	0.0	Impostazione di fabbrica 0,0s
		0.0...2.0	Impostabile da 0 a 2s
C7	Il tempo minimo di postgas	1.0	Impostazione di fabbrica 1,0s
		0...10	Impostabile da 0 a 10s
C16	Impostazione di equilibrio minimo	-80	Impostazione di fabbrica -80%
		-80...-10	Impostabile da -80% a -10%
D1	Il tempo massimo di pregas	1	Impostazione di fabbrica 1s
		0...10	Impostabile da 0 a 10s
D7	Il tempo massimo di postgas	30	Impostazione di fabbrica 30s
		15...150	Impostabile da 15 a 150s
D16	Impostazione di equilibrio massimo	10	Impostazione di fabbrica 10%
		0...20	Impostabile da 0 a 120%

SETUP « E » Mode AC et MIX

E1	Frequenza in regime AC	60	Impostazione di fabbrica 60 Hz
		50...250	Impostabile da 50 a 250 Hz
E2	Forma di segnale AC	Sqr	Signal carré
		Sin	Forme sinusoïdale
E3	Componente continuo di segnale AC	5	Impostazione di fabbrica 5 A
		5...20	Impostabile da 5 a 20 A
E4	Equilibrio impostato d'origine	-25	Impostazione di fabbrica -25 %
		-50...10	Impostabile da -50 a 10 %
E5	Prima alternanza negativa a AC	100	Impostazione di fabbrica 100 %
		100...500	Impostabile da 100 a 500 % (Max 240 A)
E6	Prima alternanza negativa a AC	50	Impostazione di fabbrica 50 %
		30...150	Impostabile da 30 a 150 % (Max 240 A)
E7	Il tempo necessario per l'accensione dell'arco elettrico alla alternanza positiva	10	Impostazione di fabbrica 10 ms
		0...20	Impostabile da 0 a 20 ms
E8	Il tempo necessario totale per l'accensione dell'arco elettrico	0.20	Impostazione di fabbrica 0,20 s
		0.01...1,0	Impostabile da 0,01 a 1,0 s
E9	Tempo del ciclo TIG MIX	0.6	Impostazione di fabbrica 0,6 s
		0.1...1,0	Impostabile da 0,1 a 1 s
E10	Rapporto dei cicli DC/AC al TIG	50	Impostazione di fabbrica 50 %
		10...90	Impostabile da 10 a 90 %
E11	Livello della corrente DC al TIG MIX	100	Impostazione di fabbrica 100 %
		50...150	Impostabile da 50 a 150 %
E12	Tempo della durata del punto « piccolo spessore »	10	Impostazione di fabbrica 10 ms
		1...200	Impostabile da 1 a 200 ms

C15. COOLERTIG 2 ET III



Il raffreddatore COOLETIG viene azionato dalla sorgente di corrente. La pompa si avvia automaticamente. Procedere come segue :

1. Mettere la sorgente sotto tensione.
2. Verificare il livello del liquido di raffreddamento nonché la portata di arrivo del serbatoio; se necessario, aggiungere liquido.
3. Se si usa una torcia con raffreddamento mediante liquido, si può riempire la stessa premendo il tasto **WATER IN P7** per oltre 2 secondi.

La pompa continua a funzionare per 5 minuti dopo l'arresto della saldatura per riportare la temperatura dell'acqua allo stesso livello di quella dell'apparechio. Ciò riduce la frequenza di manutenzione.

SURRISCALDAMENTO

La spia di surriscaldamento si accende, la macchina si spegne ed il display visualizza COOLER quando il dispositivo di controllo della temperatura ha rilevato il surriscaldamento del liquido di raffreddamento. Il ventilatore raffredda l'acqua. E' possibile riprendere la saldatura dopo lo spegnimento della spia.

LIVELLO DELL'ACQUA

Quando la portata dell'acqua è bloccata, il display indica COOLER

C16. AVVISI DI ERRORI

- | | |
|--------------|--|
| ERR 3 | Tensione di rete eccedente i valori ammessi +15 / -15. Controllare la tensione di rete. |
| ERR 4 | Surriscaldamento del generatore. Controllare il flusso d'aria, lasciare raffreddare l'impianto. |
| ERR 6 | Tensione secondaria più di 100V, spegnere e di nuovo accendere l'impianto; se il problema persiste, rivolgersi all'assistenza. |

D – MANUTENZIONE / PEZZI DI RICAMBIO

D1 – ASSISTENZA

Malgrado la sua robustezza il **PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC** richiede la manutenzione minima per mantenere lo stato ottimale del generatore.

La frequenza delle attività di manutenzione dipende dalle condizioni di funzionamento (polvere negli spazi di esercizio, intensità di utilizzo, ecc.).

In generale si dovrebbero eseguire le attività indicate una o due volte all'anno.

Se possibile, pulire l'impianto da polvere con aspirapolvere oppure soffiare con la aria compressa (dopo lo svuotamento del serbatoio e tubi).

Controllare tutti i collegamenti. Assicurarsi che sono ben serrati. La attenzione particolare prestare allo stato delle estremità sui quali vengono collegati i cavi di saldatura.

Tale estremità devono essere ben serrati per garantire un buon contatto elettrico ed evitare surriscaldamento di collegamenti.

A ogni avviamento oppure nel caso di un guasto controllare sempre:

collegamento alla rete elettrica

collegamento del gas

la presenza della pinza di terra sul pezzo da saldare

lo stato della torcia e i suoi accessori



ATTENZIONE

Ventilatori fermi, non significa che devono essere difettosi, inquanto vengono attivati sulla base dello stato termico.



ATTENZIONE

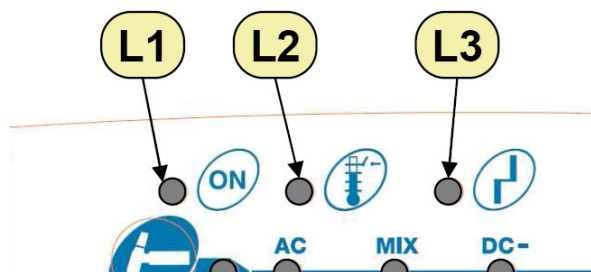
All'esecuzione della manutenzione assicurarsi che la saldatrice è scollegata dalla rete elettrica.



ATTENZIONE

Le riparazioni e manutenzioni della saldatrice possono eseguire solo le persone autorizzate per tale attività.

D2 – PROTEZIONI INTERNI DELLA SALDATRICE



PROTEZIONE CONTRO SURRISCALDAMENTO

Quando la saldatrice si surriscalda si accende il led di controllo **L2** e la attività si ferma.

La saldatrice si può surriscaldare se è stata in funzionamento durante un tempo prolungato di un ciclo di carico più del 100 % oppure se nella circolazione di aria si trova un ostacolo.

PROTEZIONE CONTRO LA SOVRATENSIONE DI ALIMENTAZIONE PRINCIPALE

Se la sovratensione nella alimentazione elettrica (led di controllo **L3**) sia così alta che potrebbe danneggiare la macchina, avviene la interruzione immediata della alimentazione elettrica.

Se la sovratensione dura solo un momento, si manifesta nella forma di breve interruzione della alimentazione elettrica. Nel caso di una sovratensione prolungata sul pannello si accende il led di controllo della sovratensione e sottotensione.

LA PARTE DI MANUTENZIONE È DESTINATA PER RIPARATORI E PERSONALE AUTORIZZATO

PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC – REF. W000275843

D3 – PEZZI DI RICAMBIO

(voir page 111-114)

	PRESTOTIG 240 AC/DC REF. W000275843	PRESTOTIG 310 AC/DC REF. W000278469	
REP	REFERENCE	REFERENCE	DENOMINAZIONE
1	W000276213	W000279494	TRASFORMATORE PRINCIPALE
2	W000276214	-	SELF
2	-	W000279507	CARTA FILTRO Z005
3	W000276215	W000279496	TRASFORMATORE HF
4	W000276216	W000279497	LAISTRA CIRCUITO PRINCIPALE
5	W000276217	---	KIT IGBT
6	W000276218	-	CARTA PFC Z004
6	-	W000279495	CARTA PRIMARIA DIODO Z004
7	W000276219	W000279499	CARTA SECONDARIA
8	W000276220	---	KIT DIODI 5X60 A
9	W000276221	W000279502	KARTA ONDULANTE SECONDARIA Z003
10	W000276222	---	Z003 IGBT – KIT
11	W000276223	---	V65 IGBT – KIT
12	W000276224	W000279500	CARTE HF A001
13	W000276225	W000279501	CARTE DI CONTROLLO A001
14	W000276226	W000276226	ELETTROVALVOLA MAGNETICA
15	W000276227	W000279504	CARTA INTERFACCIA
16	W000276228	W000279505	CARTA RISORSE AUSILIARE
34	W000276229	-	CONDENSATORE 2X10NF/250VAC
17	W000264338	W000279498	VENTILATEUR
18	W000276699	W000279512	PANELLO
19	W000276700	W000279508	COPERCHIO
20	W000276232	---	PFC – CARTA Z004 KIT
21	W000276696	W000276696	CONNETTORE GRILLETTO
22	W000276697	W000276697	CONNETTORE COMANDO A DISTANZA
23	W000264995	W000264995	CONNETTORE 50 mm ²
24	W000276698	W000276698	COLLEGAMENTO GAS M12 x 100
25	W000265013	W000265013	COLLEGAMENTO TUBO GAS
26	W000264436	W000370916	INTERRUTTORE PRINCIPALE
27	W000276701	W000276701	FACCIA POSTERIORE
28	W000276702	W000276702	FRONTALE
29	W000276703	W000276703	COPERCHIO DI PROTEZIONE
30	W000352038	W000352038	PULSANTE
31	W000352088	W000352088	CHIUSURA ROSSA
32	W000276704	W000276704	PERNO DI BLOCCAGGIO
33	W000276705	W000276705	RACCORDO DI PLASTICA
-	W000275427	W000275427	WHEEL FOR TROLLEY

COOLERTIG 2 (PRESTOTIG 240 AC/DC) – REF. W000275844

COOLERTIG 2 (voir pages 112)

- 1 : 230 VAC
2 : Connecteur de commande
3 : Mise à la terre

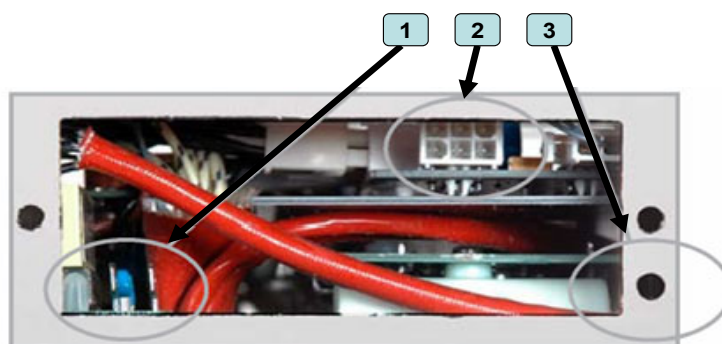


Seulement les personnes
habilitées peuvent faire ces
branchements électriques

- 1 : 230 VAC
2 : Control connector
3 : Earth



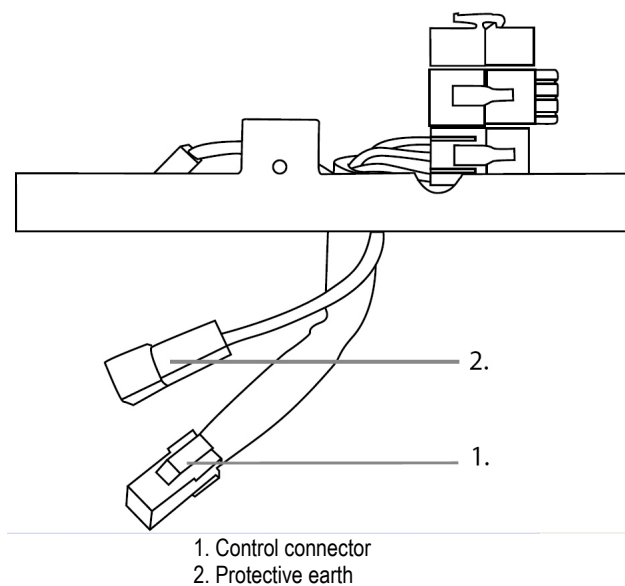
Only authorized people
is allowed to install
these electrical connections



REP	REFERENCE	DENOMINAZIONE
1	W000265354	RADIATORE
2	W000265358	SERBATOIO 3,7 L
3	W000276235	FRONTALE COOLERTIG 2
4	W000276236	FACCIA POSTERIORE COOLERTIG 2
5	W000265357	PULSANTE DI RIEMPIMENTO
6	W000265348	TUBAZIONE DI RIEMPIMENTO
7	W000265350	GUARNIZIONE 10MM
8	W000265349	CONNETTORE RAPIDO 1/8
9	W000276242	RACCORDO – GOMITO 1/8-1/8
10	W000276243	CONNETTORE TUBO INTERIORE 1/8
11	W000265351	CONNETTORE TUBO CAOUTCHOUC 1/8
12	W000276245	TUBO INTERIORE SILICONE 5/8
13	W000265364	TUBO CAOUTCHOUC 10/17
14	W000276247	VALVE DE POMPA
15	W000276248	JOINT DE POMPA
16	W000276249	QUADRO DI CONTROLLO A001 COOLERTIG2
17	W000276250	POMPA
18	W000264435	VENTILATORE 119X119X38 24VDC
19	W000276252	TRASFORMATORE COOLERTIG 2
20	W000276706	RACCORDO PER COOLERTIG 2

COOLERTIG III (PRESTOTIG 310 AC/DC) – REF. W000278471

COOLERTIG III (voir page 115)



REP	REFERENCE	DESIGNATION
1	W000265354	RADIATORE
2	W000265358	SERBATOIO 3,7 L
3	W000276235	FRONTALE COOLERTIG
4	W000276236	FACCIA POSTERIORE COOLERTIG
5	W000265357	PULSANTE DI RIEMPIMENTO
6	W000265348	TUBAZIONE DI RIEMPIMENTO
7	W000265350	GUARNIZIONE 10MM
8	W000265349	CONNETTORE RAPIDO 1/8
9	W000276242	RACCORDO – GOMITO 1/8-1/8
10	W000276243	CONNETTORE TUBO INTERIORE 1/8
11	W000265351	CONNETTORE TUBO CAOUTCHOUC 1/8
12	W000279590	AMMORTIZZATORE + TUBO
13	W000265364	TUBO CAOUTCHOUC 10/17
14	W000276247	VALVE DE POMPA
15	W000276248	JOINT DE POMPA
16	W000279515	CARTA CONTROLLO A001 COOLERTIG
17	W000276250	POMPA
18	W000164435	VENTILATORE 119X119X38 24VDC
20	W000276706	RACCORDO PER COOLERTIG
21	W000279516	PANNELLO DI COMANDO LATERALE SINISTRO
22	W000279517	PANNELLO DI COMANDO LATERALE DESTRO

ACCESSORI

RC1

5 m : Ref: W000263311

10 m : Ref: W000270324



Regolazione della corrente di saldatura MMA / TIG, gamma di regolazione 0-9

Se si desidera regolare la corrente di saldatura con un telecomando, è necessario collegare il pulsante e selezionare SET-UP. Led di controllo L26 posta sul comando a distanza. Premuto il tasto SELECT tasto del telecomando (il tasto SET-UP) per definire i limiti del campo di regolazione del telecomando

FP1

Ref: W000263313



La pedaliera è usata in FP1 TIG 2Time.

L'intervallo di regolazione dei parametri regolabili:

il valore minimo. La gamma è selezionata utilizzando le funzioni manopola del pannello quando il pedale non è sotto pressione, il display digitale indica "LO".

Il valore massimo del volume si imposta nello stesso modo, con schiacciamento per lungo tempo del tasto SET-UP sul pannello delle funzioni; sul display digitale viene visualizzato il valore « HI ».

La sequenza di saldatura può iniziare con una leggera pressione sul pedale. L'arco viene stabilito con il minimo di corrente. La corrente di saldatura raggiunge il valore massimo. quando la pressione verso il basso è esercitata sul pedale. L'arco si estingue quando il pedale viene rilasciato.

Ripeto ancora una volta, se necessario.

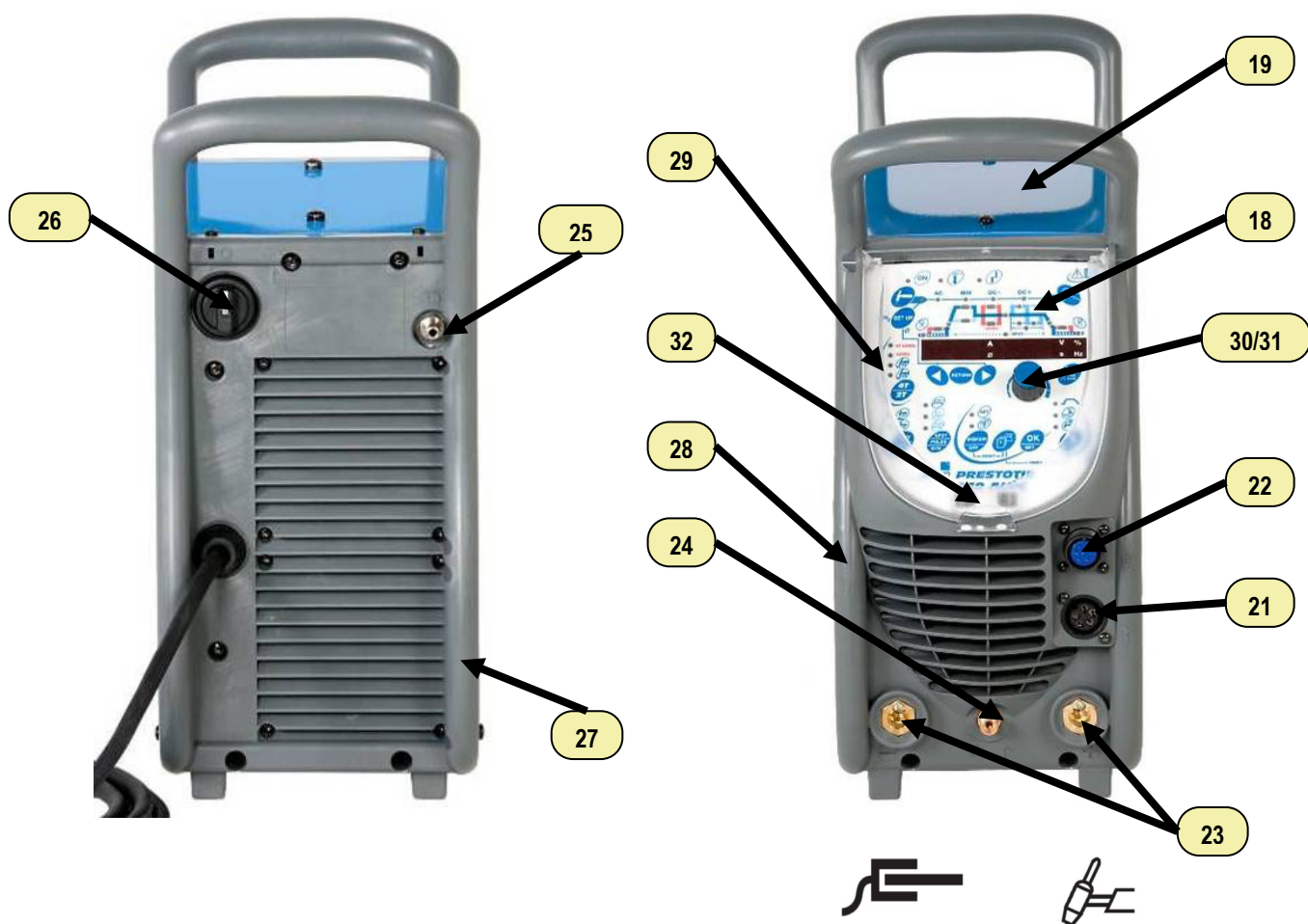
T3

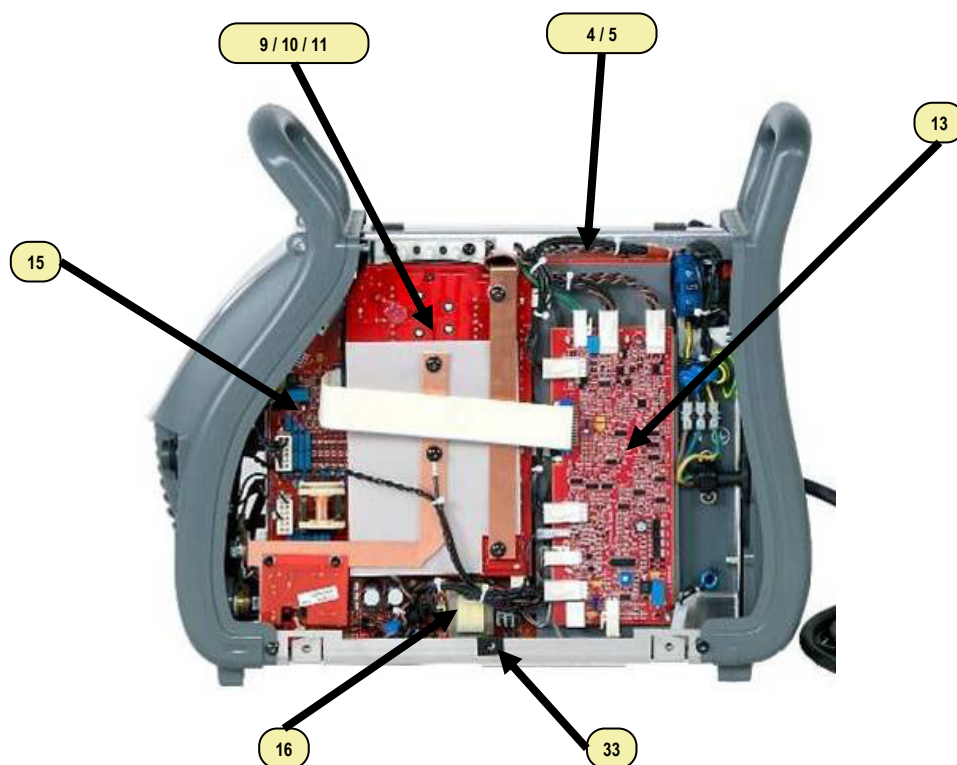
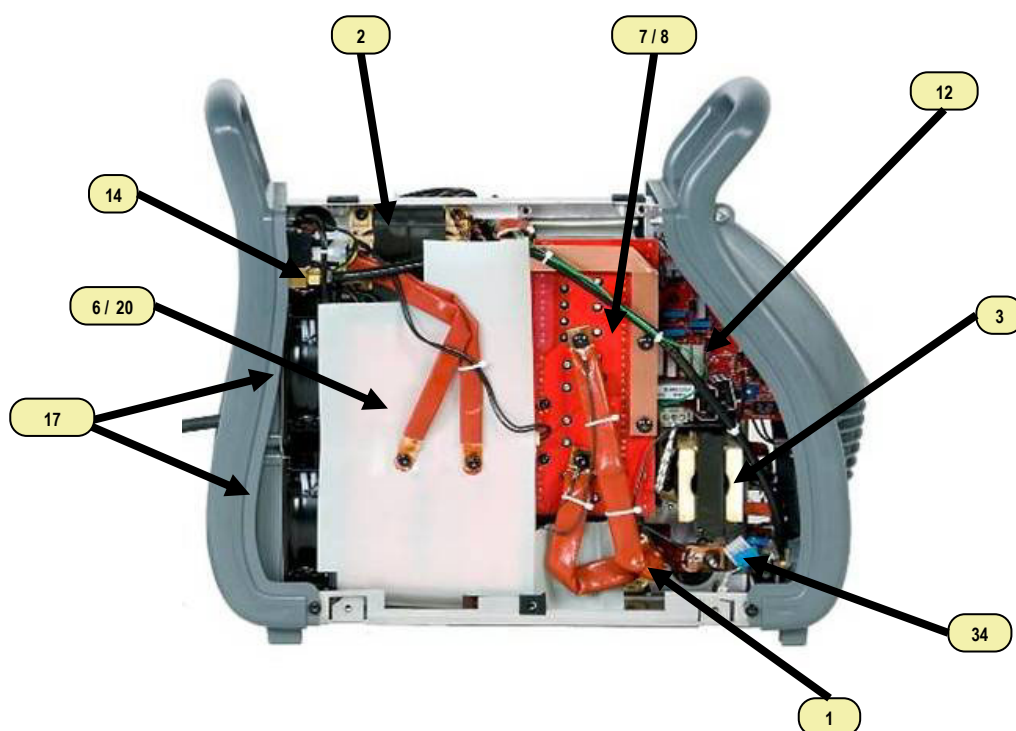
Ref: W000277087

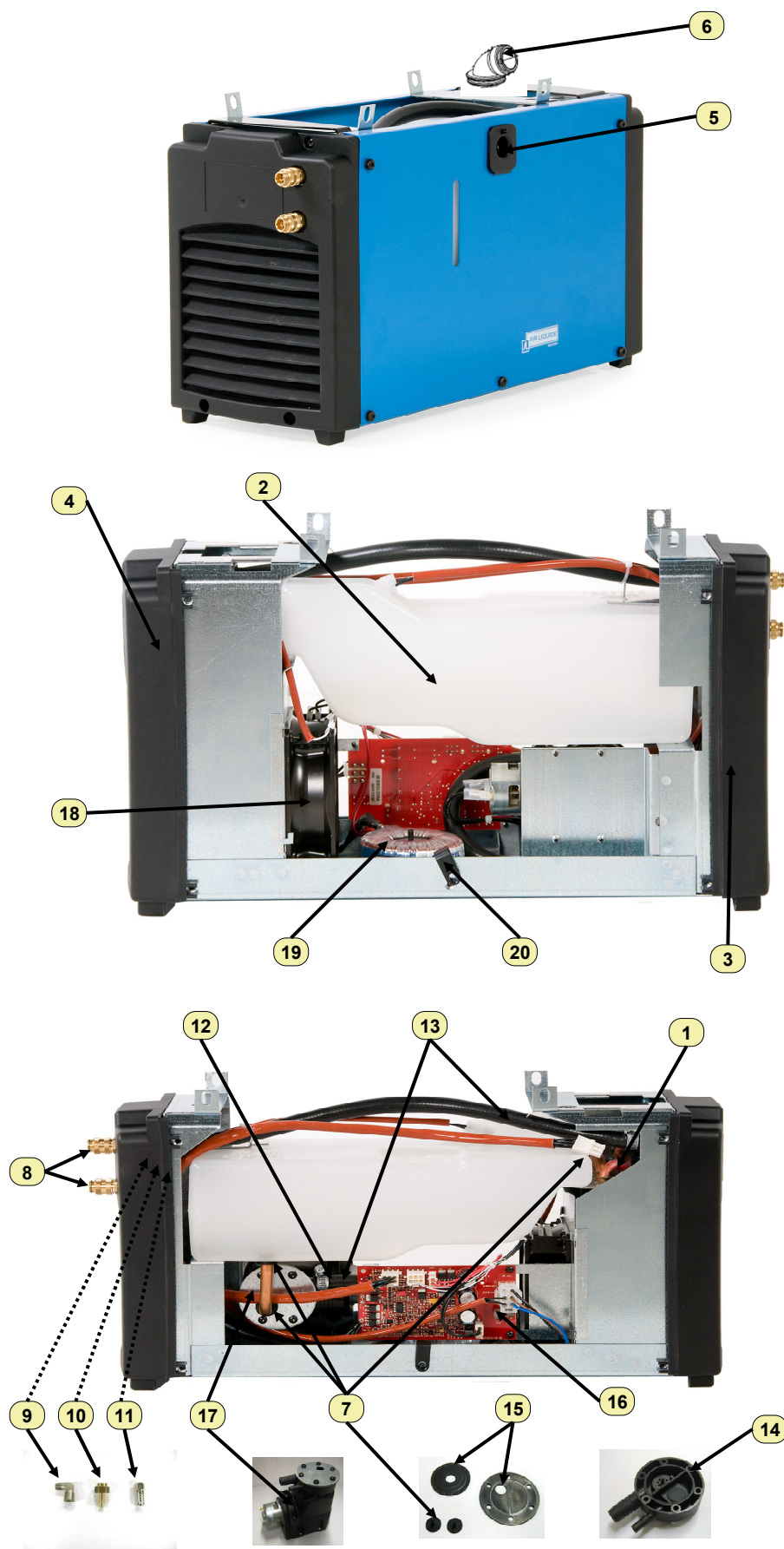


OPZIONE RUOTANTE PER GENERATORE E ACCESSORI, (T3)

Carrello (T3) permette un trasporto comodo del generatore PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC e della bombola di gas.

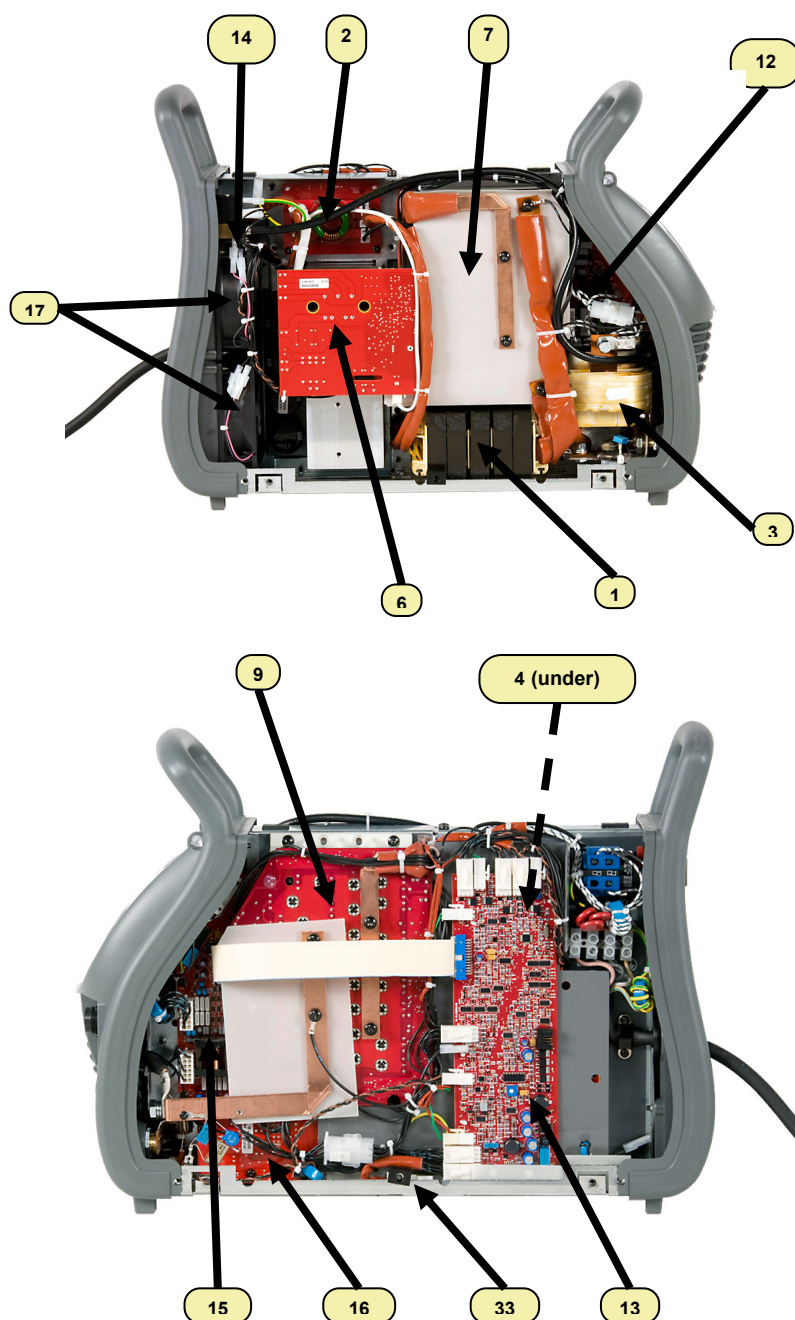


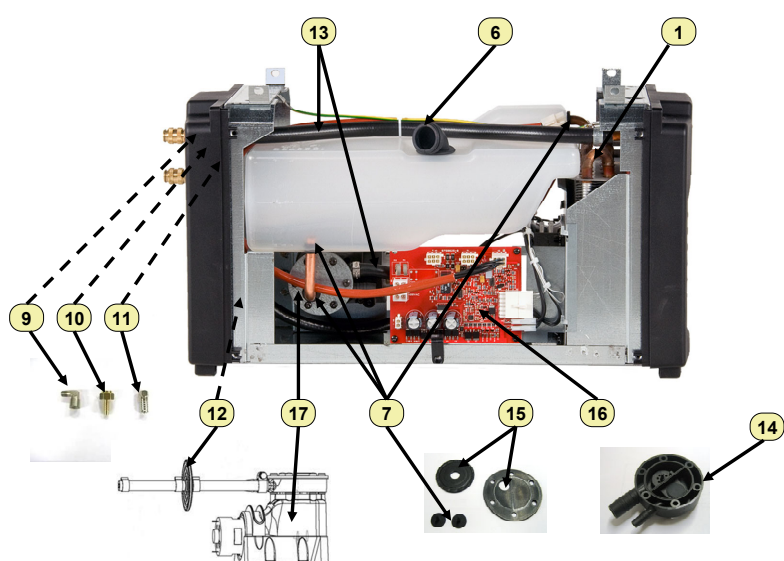
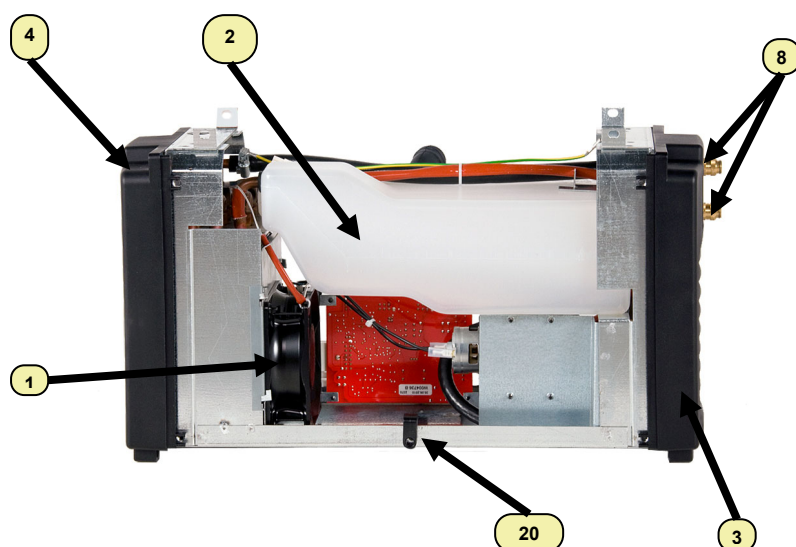
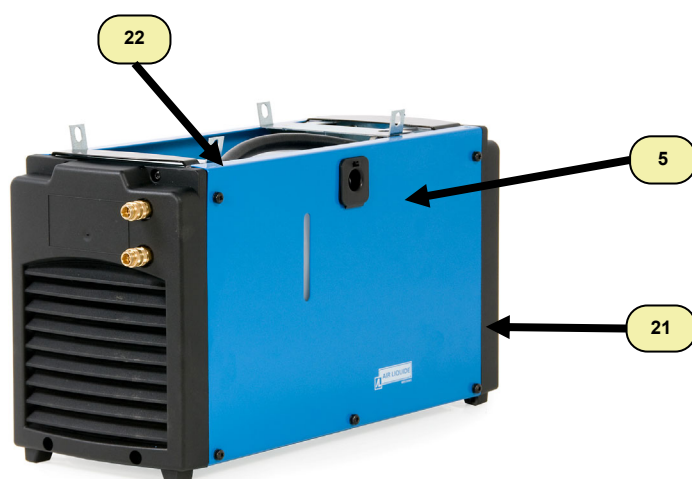




TIG-240 AC/DC



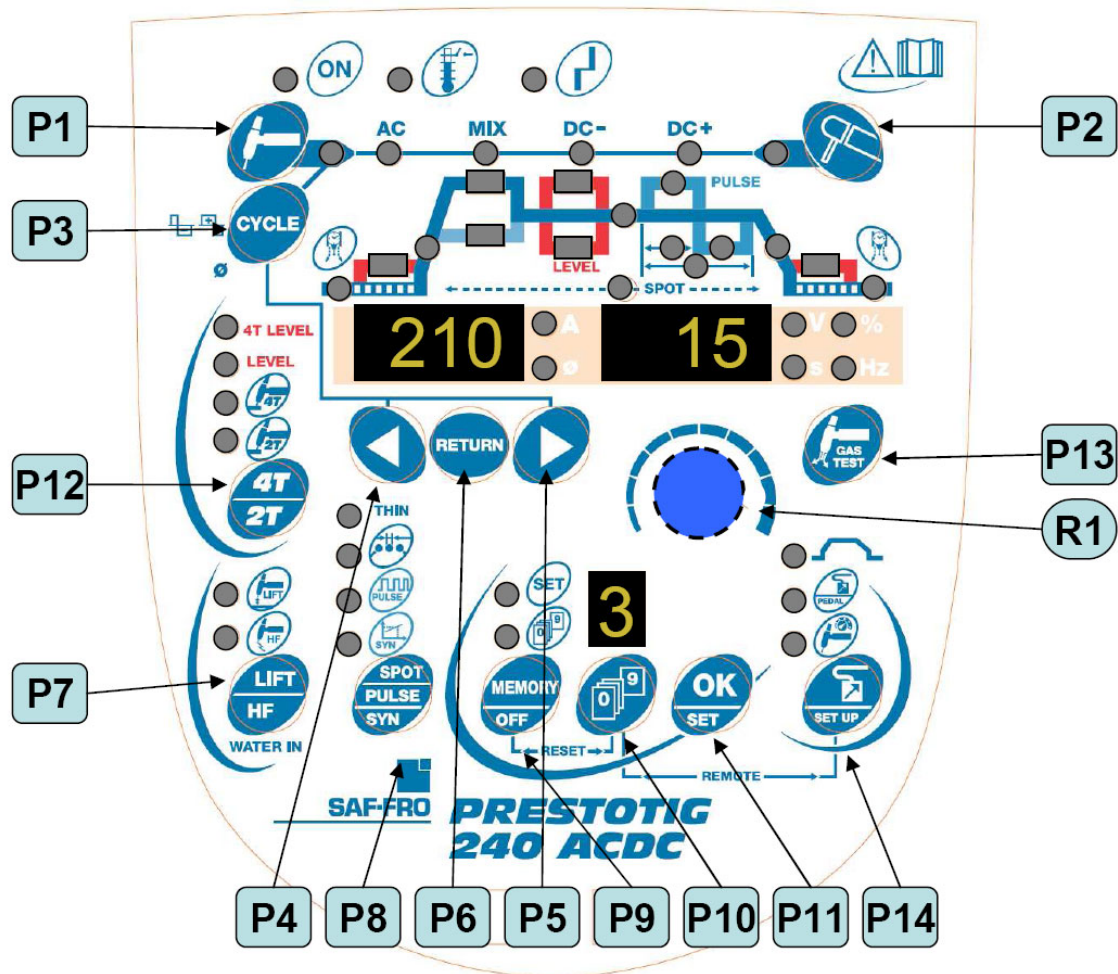






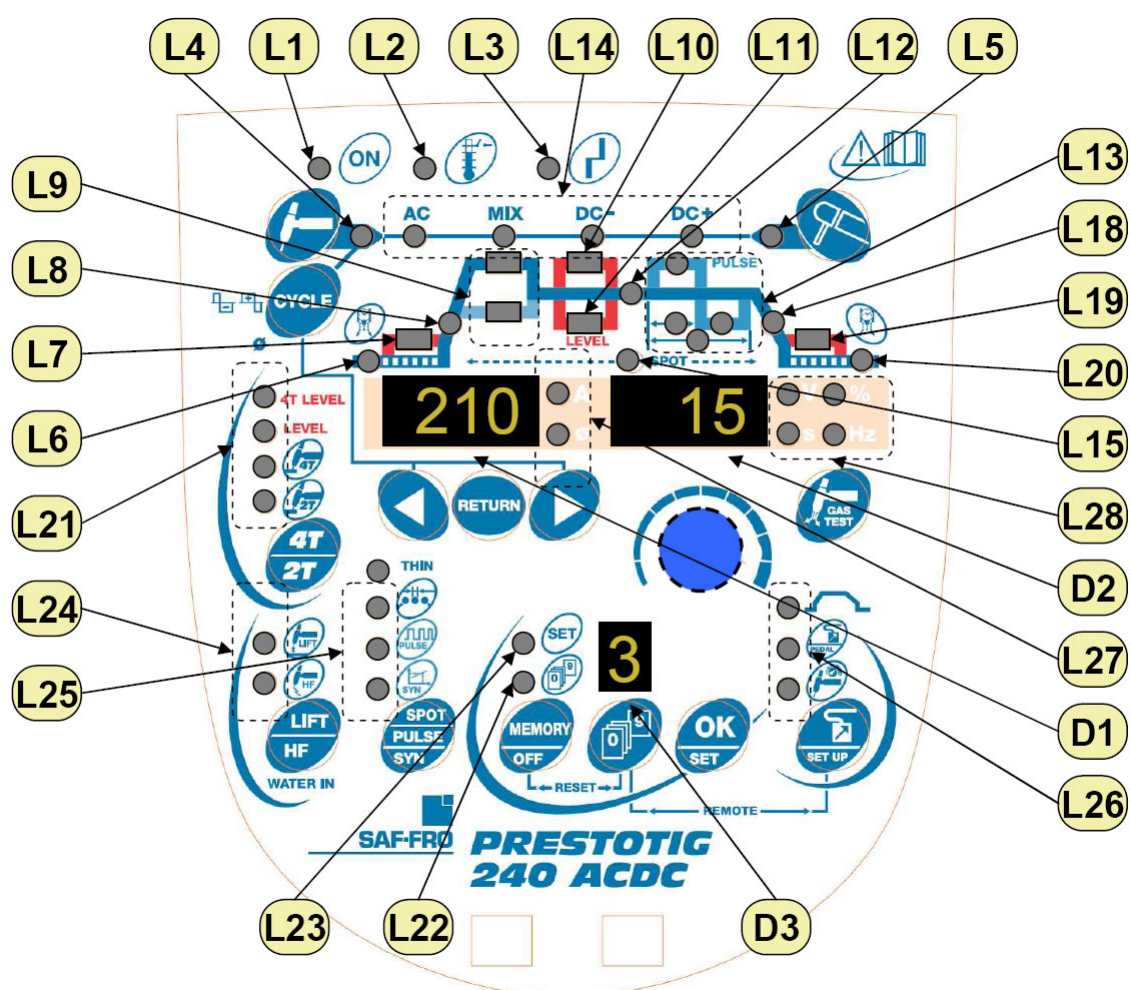
DESCRIPTION DU PANNEAU DE REGLAGE DU PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC

(voir page 6)



DESCRIPTION DU PANNEAU DE REGLAGE

(voir page 6)





EC Déclaration of conformity

Fabricant / Adresse : Manufacturer / Address
Fabricante / Dirección : Fabricante / Adresse
Fabrikant / Adres : Fabricante / Indirizzo
Fabricante / Indirizzo / Vyroba / Adresa
Manufacturer / Address

AIR LIQUIDE WELDING France
13, Rue d'Epluches
BP 70024 – St Ouen l'Aumône
95315 CERGY PONTOISE Cedex France

FR	<p>Déclare ci-après que le générateur de soudage manuel PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC est conforme aux dispositions des Directives « Basse Tension » (Directive 2006/95/CE) ainsi qu'à la Directive CEM (Directive 2004/108/CE) et aux législations nationales la transposant ; et déclare par ailleurs que les normes :</p> <ul style="list-style-type: none">EN 60 974-1 "Règles de sécurité pour le matériel de soudage électrique. Partie 1: Sources de courant de soudage."EN 60 974-10 "Compatibilité Electromagnétique (CEM). Norme de produit pour le matériel de soudage à l'arc." <p>ont été appliquées. Cette déclaration s'applique également aux versions dérivées du modèle cité ci-dessus.</p> <p>Cette déclaration CE de conformité garantit que le matériel livré respecte la législation en vigueur, s'il est utilisé conformément à la notice d'instruction jointe. Tout montage différent ou toute modification entraîne la nullité de notre certification. Il est donc recommandé pour toute modification éventuelle de faire appel au constructeur. A défaut, l'entreprise réalisant les modifications doit refaire la certification. Dans ce cas, cette nouvelle certification ne saurait nous engager de quelque façon que ce soit. Ce document doit être transmis à votre service technique ou votre service achat, pour archivage.</p>
EN	<p>Hereby states that the manual welding generator PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC conforms to the provisions of the " Low Voltage" Directives (Directive 2006/95/CE), as well as the CEM Directive (Directive 2004/108/CE) and the national legislation transposing it ; and moreover declares that standards :</p> <ul style="list-style-type: none">EN 60 974-1 "Safety regulations for electric welding equipment. Part 1: Sources of welding current."EN 60 974-10 "Electromagnetic Compatibility (EC) Product standard for arc welding equipment." <p>have been applied. This statement also applies to versions of the aforementioned model.</p> <p>This EC declaration of conformity guarantees that the equipment delivered complies with the legislations in force, if it is used in accordance with the enclosed instructions. Any different assembly or modification renders our certification void. It is therefore recommended that the manufacturer be consulted about any possible modification. Failing that, the company which makes the modifications should ensure the recertification. Should this occur, the new certification is not binding on us in any way whatsoever. This document should be transmitted to your technical or purchasing department for record purposes.</p>
ES	<p>Declaro, a continuación, que el generador de soldadura manual PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC es conforme a las disposiciones de las Directivas de Baja tensión (Directiva 2006/95/CE), así como de la Directiva CEM (Directiva 2004/108/CE) y las legislaciones nacionales que la contemplan ; y declaro, por otra parte, que se han aplicado las normas :</p> <ul style="list-style-type: none">EN 60 974-1 "Reglas de seguridad para el equipo eléctrico de soldadura. Parte 1: Fuentes de corriente de soldadura."EN 60 974-10 "Compatibilidad Electromagnética (CEM) Norma de producto para el equipo de soldadura al arco." <p>Esta declaración también se aplica a las versiones derivadas del modelo citado más arriba y con las referencias : «Rédérivées».</p> <p>Esta declaración CE de conformidad garantiza que el material entregado cumple la legislación vigente si se utiliza conforme a las instrucciones adjuntas. Cualquier montaje diferente o cualquier modificación anula nuestra certificación. Por consiguiente, se recomienda recurrir al constructor para cualquier modificación eventual. Si no fuese posible, la empresa que emprenda las modificaciones tiene que hacer de nuevo la certificación. En este caso, la nueva certificación no nos compromete en ningún modo. Transmite este documento a su departamento técnico o compras, para archivarlo.</p>
PT	<p>Declaro abaixo que o gerador de soldadura manual PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC está em conformidade com as disposições das Directivas « Baixa Tensão » (Directiva 2006/95/CE), assim como com a Directiva CEM (Directiva 2004/108/CE) e com as legislações nacionais que a transpõem ; e declaro ainda que as normas :</p> <ul style="list-style-type: none">EN 60 974-1 "Regras de segurança para o material de soldadura eléctrico. Parte 1: Fontes de corrente de soldadura."EN 60 974-10 "Compatibilidade Electromagnética (CEM) Norma de produto para o material de soldadura por arco." <p>foram aplicadas. Esta declaração aplica-se igualmente às versões derivadas do modelo acima citado.</p> <p>Esta declaração CE de conformidade garante que o material entregue respeita a legislação em vigor, se for utilizado de acordo com as Instruções juntas. Qualquer montagem diferente ou qualquer modificação acarreta a anulação do nosso certificado. Por isso recomenda-se para qualquer modificação eventual recorrer ao construtor. Ou caso contrário, a empresa que realiza as modificações deve fazer novamente um certificado. Nesse caso, este novo certificado não pode nos comprometer de nenhuma maneira. Esse documento deve ser transmitido ao seu serviço técnico ou o serviço compras, para ser arquivado.</p>
NL	<p>Verklaart hierbij dat de handlasgenerator PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC conform de bepalingen is van de Richtlijnen betreffende Laagspanning (Richtlijn 2006/95/CE), en de EMC Richtlijn (Richtlijn 2004/108/CE) en aan de nationale wetgevingen met betrekking hiertoe ; en verklaart voorts dat de normen :</p> <ul style="list-style-type: none">EN 60 974-1 "Veiligheidsregels voor elektrische lasapparatuur. Deel 1: Lasstroombronnen."EN 60 974-10 "Elektromagnetische Compatibiliteit (EMC). Productnorm voor booglas-apparatuur." <p>zijn toegepast. Deze verklaring is tevens van toepassing op afgeleide versies van bovengenoemd model.</p> <p>Deze EG verklaring van overeenstemming garandeert dat het geleverde materiaal voldoet aan de van kracht zijnde wetgeving indien het wordt gebruikt volgens de bijgevoegde handleiding. Het monteren op iedere andere manier dan die aangegeven in voornoemde handleiding en het aanbrengen van wijzigingen annuleert automatisch onze echtverklaring. Wij raden U dan ook aan contact op te nemen met de fabrikant in het geval U wijzigingen wenst aan te brengen. Indien dit niet geschiedt, moet de onderneming die de wijzigingen heeft uitgevoerd een nieuwe echtverklaring opstellen. Deze nieuwe echtverklaring zal echter nooit en te nimmer enige aansprakelijkheid onzerzijds met zich mee kunnen brengen. Dit document moet aan uw technische dienst of de afdeling inkoop worden overhandigd voor het archiveren.</p>
RO	<p>În cele ce urmează declară că generatorul de sudură manual PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC este în conformitate cu dispozițiile Directivei de Joasă Tensiune (Directiva 2006/95/CE), cu Directiva CEM (Directiva 2004/108/CE) precum și cu legislația națională care le transpună ; și declară printre altele că normele :</p> <ul style="list-style-type: none">EN 60 974-1 „Reguli de siguranță pt. Echipamentul de sudură electrică. Partea 1.: Surse de curent pt. Sudură."EN 60 974-10 „Compatibilitate electromagnetică (CEM). Normă de produs pt. Echipamentul de sudură prin arc electric." <p>Au fost puse în aplicare. Această declarație se aplică și la versiunile derivate din modelul citat.</p> <p>Această declarație de conformitate CE vă garantează că echipamentul livrat respectă legislația în vigoare dacă este utilizată conform instrucțiunilor atașate. Montarea necorespunzătoare sau orice modificare adusă aparatului duce la anularea certificatului. În consecință, înainte de orice modificare se recomandă consultarea constructorului. În cazul unei defecțiuni, întreprinderea care a făcut modificarea trebuie să refacă certificarea. În acest caz această nouă certificare nu ne va implica în nici un fel. Acest document trebuie transmis serviciului Dvs. Tehnic sau serviciului Dvs. De achiziții, în scopul arhivării.</p>
EL	<p>Δηλώνει παρακάτω πως η γεννήτρια χειροκίνητης συγκόλλησης PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC συμμορφούται με τις διατάξεις των Οδηγιών Χαμηλής Τάσης (Οδηγία 2006/95/CE), καθώς και με την Οδηγία ΗΜΣ (Οδηγία 2004/108/CE) και με τις εθνικές νομοθεσίες που την μεταφέρουν, και δηλώνει επίσης πως εφαρμόστηκαν τα πρότυπα :</p> <ul style="list-style-type: none">EN 60 974-1 "Κανόνες ασφαλείας για τον εξοπλισμό ηλεκτρικής συγκόλλησης. Τμήμα 1: Πηγές ρεύματος συγκόλλησης."EN 60 974-10 "Ηλεκτρομαγνητική Συμβατότητα (ΗΜΣ). Πρότυπο προϊόντος για τον εξοπλισμό συγκόλλησης τόξου." <p>Αυτή η δήλωση εφαρμόζεται επίσης στα μοντέλα που ακολουθούν το παραπάνω τα οποία καταχωρούνται:</p> <p>Αυτή η δήλωση συμμόρφωσης CE εξασφαλίζει πως ο παραδιδόμενος εξοπλισμός συμμορφούται προς την ισχύουσα νομοθεσία αν χρησιμοποιείται σύμφωνα με το συνημμένο εγχειρίδιο χρήσης. Τυχόν διαφορετική συναρμολόγηση ή τροποποίηση επιφέρει την ακύρωση της πιστοποίησής μας. Συνεπώς για οποιαδήποτε τροποποίηση συνιστάται να απευθύνεστε στον κατασκευαστή. Ελλείψει αυτού, η επιχείρηση που πραγματοποιεί τις τροποποιήσεις πρέπει να προβεί σε νέα πιστοποίηση. Στην περίπτωση αυτή, η νέα πιστοποίηση δεν συνεπάγεται καμία δική μας δέσμευση. Το έγγραφο αυτό πρέπει να μεταβιβαστεί στην τεχνική υπηρεσία σας ή την υπηρεσία σας αγορών, για αρχειοθέτηση.</p>

SAF-FRO

Fabricant / Adresse : Manufacturer / Address :

EC Déclaration of conformity**AIR LIQUIDE WELDING France**13, Rue d'Epluches
BP 70024 – St Ouen l'Aumône
95315 CERGY PONTOISE Cedex France**RU**

Нижне заявляет, что генератор для ручной сварки PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC соответствует положениям Директив, касающихся Низкого напряжения (Директива 2006/95/CE), а также Директиве СЕМ (Директива 2004/108/CE) и национальным законодательствам, переносящим её; и, кроме того, заявляет, что стандарты:

- EN 60 974-1 "Правила техники безопасности для оборудования для электросварки. Часть 1: Источники сварочного тока."
- EN 60 974-10 "Электромагнитная Совместимость (СЕМ). Производственный стандарт для оборудования для дуговой сварки."

были применены. Настоящее заявление также применяется к производным модификациям вышеуказанной модели с обозначением:

Настоящее заявление о соответствии СЕ гарантирует, что поставленное оборудование соблюдает действующее законодательство, если оно используется в соответствии с прилагаемой инструкцией по эксплуатации. Любой отличающийся монтаж или любая модификация оборудования повлечёт за собой недействительность нашей сертификации. Таким образом, для любых возможных модификаций рекомендуется обратиться к конструктору. В противном случае предприятие, осуществляющее модификации, должно заново пройти сертификацию оборудования. В этом случае новая сертификация не возложит на нас никаких обязательств. Настоящий документ должен быть передан в ваш технический отдел или отдел снабжения для хранения в архиве

IT

Dichiara qui di seguito che il generatore di saldatura manuale PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC è conforme alle disposizioni dell'e Direttive Bassa tensione (Direttiva 2006/95/CE), è CEM (Direttiva 2004/108/CE) e alle legislazioni nazionali corrispondenti; e dichiara inoltre che le norme:

- EN 60 974-1 "Regole di sicurezza per il materiale da saldatura elettrico Parte 1: sorgenti di corrente di saldatura."
- EN 60 974-10 "Compatibilità Elettromagnetica (CEM) Norma di prodotto per il materiale da saldatura all'arco."

sono state applicate. Questa dichiarazione si applica anche alle versioni derivate e ai riferimenti del modello..

Questa dichiarazione di conformità CE garantisce che il materiale consegnato, se utilizzato nel rispetto delle istruzioni accluse, è conforme alle norme vigenti. Un'installazione diversa da quella auspicata o qualsiasi modifica comporta l'annullamento della nostra certificazione. Per eventuali modifiche, si raccomanda pertanto di rivolgersi direttamente all'azienda costruttrice. Se quest'ultima non viene avvertita, la ditta che effettuerà le modifiche dovrà procedere a una nuova certificazione. In questo caso, la nuova certificazione non rappresenterà, in nessuna eventualità, un impegno da parte nostra. Questo documento dev'essere trasmesso al servizio Tecnico a Acquisti della Sua azienda per archiviazione.

St Ouen l'Aumône, le 15 Janvier 2011

R. AUGERAUD

Directeur Equipements Marketing
Equipments Marketing Director

ROHS Déclaration of conformity



Fabricant / Adresse : Manufacturer / Address
Fabricante / Dirección : Fabricante / Adresse
Fabrikant / Adres : Fabricante / Indirizzo
Fabricante / Indirizzo / Vyroba / Adresa
Manufacturer / Address

AIR LIQUIDE WELDING France
13, Rue d'Epluches
BP 70024 – St Ouen l'Aumône
95315 CERGY PONTOISE Cedex France

FR	Declare ci-après que le générateur de soudage manuel PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC est conforme à la DIRECTIVE 2002/95/CE DU PARLEMENT EUROPÉEN ET DU CONSEIL du 27 janvier 2003 (RoHS) relative à la limitation de l'utilisation de certaines substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques car les éléments n'excèdent pas la concentration maximale dans les matériaux homogènes de 0,1 % en poids de plomb, de mercure, de chrome hexavalent, de polybromobiphényles (PBB) et de polybromobiphényléthers (PBDE) ainsi qu'une concentration maximale de 0,01 % en poids de cadmium comme exigé par DECISION DE LA COMMISSION 2005/618/EC du 18 Août 2005; ou l'équipement est une pièce de rechange pour la réparation ou la réutilisation d'un équipement électrique et électronique mis sur le marché Européen avant le 1 Juillet 2006, ou l'équipement est une partie d'un gros outil industriel fixe.
EN	Hereby states that the manual welding generator PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC is compliant to the DIRECTIVE 2002/95/EC OF THE EUROPEAN PARLIAMENT AND OF THE COUNCIL of 27 January 2003 (RoHS) on the restriction of the use of certain hazardous substances in electrical and electronic equipment while the parts do not exceed the maximum concentrations of 0.1% by weight in homogenous materials for lead, mercury, hexavalent chromium, polybrominated biphenyls (PBB) and polybrominated diphenyl ethers (PBDE), and 0.01% for cadmium, as required in Commission Decision 2005/618/EC of 18 August 2005; or the equipment is a spare parts for the repair, or to the reuse, of electrical and electronic equipment put on the European market before 1 July 2006; or The equipment is a part of a large-scale stationary industrial tool.
ES	Declara, a continuación, que el generador de soldadura manual PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC es conforme a la DIRECTIVA 2002/95/CE DEL PARLAMENTO EUROPEO Y DEL CONSEJO del 27 de enero de 2003 (RoHS) relativa a la limitación de la utilización de algunas sustancias peligrosas en los equipos eléctricos y electrónicos ya que los elementos no exceden la concentración máxima en los materiales homogéneos de 0,1 % en peso de plomo, de mercurio, de cromo hexavalente, de polibromobifenilos (PBB) y de polibromobifeniléteres (PBDE) así como una concentración máxima de 0,01 % en peso de cadmio como lo exige la DECISION DE LA COMISION 2005/618/EC del 18 de agosto de 2005; o el equipo es una pieza de recambio para la reparación o la reutilización de un equipo eléctrico y electrónico puesto en el mercado europeo antes del 1 de julio de 2006, o el equipo es una parte de una gran herramienta industrial fija.
PT	Declara abaixo que o gerador de soldadura manual PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC é conforme à DIRECTIVA 2002/95/CE DO PARLAMENTO EUROPEU E DO CONSELHO de 27 de Janeiro de 2003 (RoHS) relativa à restrição de uso de determinadas substâncias perigosas em equipamentos eléctricos e electrónicos por os elementos não excedem a concentração máxima em materiais homogéneos de 0,1 % em massa, de chumbo, mercúrio, cromo hexavalente, bifenilos polibromados (PBB) e éteres difenilicos polibromados (PBDE), bem como uma concentração máxima de 0,01 %, em massa de cádmio, tal como exigido pela DECISÃO DA COMISSÃO 2005/618/EC de 18 de Agosto de 2005; ou o equipamento é uma peça de substituição para a reparação ou reutilização de um equipamento eléctrico e electrónico introduzido no mercado Europeu antes de 1 de Julho de 2006, ou o equipamento é uma parte de uma grande ferramenta industrial fixa.
NL	Verklaart hierbij dat de handlasgenerator PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC is in overeenstemming met de RICHTLIJN 2002/95/CE VAN HET PARLEMENT EN DE RAAD van 27 januari 2003 (RoHS) betreffende de beperking van het gebruik van bepaalde gevaarlijke stoffen in de elektrische en elektronische apparaten, want de homogene materialen van de onderdelen overschrijden niet de maximale concentratie van 0,1 gewichtsprocenten lood, kwik, zwaarbaar chroom, polybromobifenylen (PBB) en polybromobifenylethers (PBDE) noch een maximale concentratie van 0,01 gewichtsprocenten cadmium, zoals vereist bij BESLISSING VAN DE COMMISSIE 2005/618/EG van 18 Augustus 2005; of de uitrusting is een reserveonderdeel voor de herstelling of het hergebruik van een elektrische of elektronische uitrusting die op de Europese markt gebracht is voor 1 Juli 2006, of de uitrusting maakt deel uit van een groot vast industrieel werktuig.
RO	În cele ce urmează declară că generatorul de sudură manual PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC este conformă cu DIRECTIVA 2002/95/CE A PARLAMENTULUI EUROPEAN ȘI A CONSILIULUI din 27 Ianuarie 2003 (RoHS) cu privire la restrângerea folosirii anumitor substanțe periculoase în aparatele electrice și electronice deoarece elementele nu depășesc concentrația maximă în materiale omogene de 0,1% plumb, mercur, crom hexavalent, polibromobifenili (PBB) și polibromobifenileteri (PBDE) ca și concentrația maximă de 0,01% cadmiu așa cum este prevăzut prin DECIZIA COMISIEI 2005/618/EC din 18 august 2005; sau aparatul este o piesă de schimb pentru repararea sau reutilizarea unui aparat electric și electronic introdus pe piața europeană înainte de 1 iulie 2006, sau aparatul face parte dintr-un utilaj industrial mare fix.
EL	Δηλώνει παρακάτω πως η γεννήτρια χειροκίνητης συγκόλλησης PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC συμμορφούται προς την ΟΔΗΓΙΑ 2002/95/CE ΤΟΥ ΕΥΡΩΠΑΪΚΟΥ ΚΟΙΝΟΒΟΥΛΙΟΥ ΚΑΙ ΤΟΥ ΣΥΜΒΟΥΛΙΟΥ της 27ης Ιανουαρίου 2003 (RoHS) σχετικά με τον περιορισμό της χρήσης ορισμένων επικίνδυνων ουσιών σε ηλεκτρικούς και ηλεκτρονικούς εξοπλισμούς καθώς τα στοιχεία δεν υπερβαίνουν στα ομοιογενή υλικά τη μέγιστη συγκέντρωση 0,1 % του βάρους σε μόλυβδο, υδράργυρο, εξασθενές χρώμιο, πολυβρωμιωμένα διφαινύλια (PBB) και πολυβρωμιωμένους διφαινυλαιθέρες (PBDE) καθώς επίσης και μέγιστη συγκέντρωση 0,01 % του βάρους σε κάδμιο όπως απαιτείται από την ΑΠΟΦΑΣΗ ΤΗΣ ΕΠΙΤΡΟΠΗΣ 2005/618/ΕΚ της 18ης Αυγούστου 2005, ή ο εξοπλισμός είναι ανταλλακτικό εξόρτημα για την επιδιόρθωση ή την επαναχρησιμοποίηση ηλεκτρικού ή ηλεκτρονικού εξοπλισμού που διατέθηκε στην ευρωπαϊκή αγορά πριν την 1η Ιουλίου 2006, ή ο εξοπλισμός αποτελεί μέρος σταθερού ογκώδους βιομηχανικού εργαλείου.
RU	Ниже заявляет, что генератор для ручной сварки PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC соответствует ДИРЕКТИВЕ 2002/95/CE ЕВРОПЕЙСКОГО ПАРЛАМЕНТА И СОВЕТА от 27 января 2003 года (RoHS) относительно ограничения использования некоторых опасных веществ в электрическом и электронном оборудовании, так как максимальная весовая концентрация свинца, ртути, шестивалентного хрома, полибромбифенилов (ПББ) и полибромбифенилэфиров (ПБДЭ) в однородных материалах элементов не превышает 0,1 %, а также максимальная весовая концентрация кадмия не превышает 0,01 %, как того требует РЕШЕНИЕ КОМИССИИ 2005/618/EC от 18 Августа 2005 года; или оборудование является запасной деталью для ремонта или повторного использования электрического и электронного оборудования, выпущенного на Европейский рынок до 1 Июля 2006 года, оборудование является частью крупного стационарного промышленного инструмента.
IT	Dichiara qui di seguito che il generatore di saldatura manuale PRESTOTIG 240 & 310 AC/DC rispetta la DIRETTIVA 2002/95/EC DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO del 27 Gennaio 2003 (RoHS) sulla restrizione dell'uso di determinate sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche i componenti non eccedono la concentrazione massima in materiali omogenei del 0.1% in peso di piombo, mercurio, cromo esavalente, bifenili polibromurati (PBB) o eteri di difenile polibromurato (PBDE) e lo 0.01% di cadmio, come richiesto nella decisione della Commissione 2005/618/EC del 18 Agosto 2005; oppure l'apparecchiatura e' una parte di ricambio per riparazione o riutilizzo, di apparecchiatura elettrica o elettronica immessa nel mercato prima del 1. Luglio 2006; oppure l'apparecchiatura e' parte di un impianto industriale fisso di grandi dimensioni.

St Ouen l'Aumône, le 15/01/2011

R. AUGERAUD

Directeur Equipements Marketing
Equipments Director Marketing