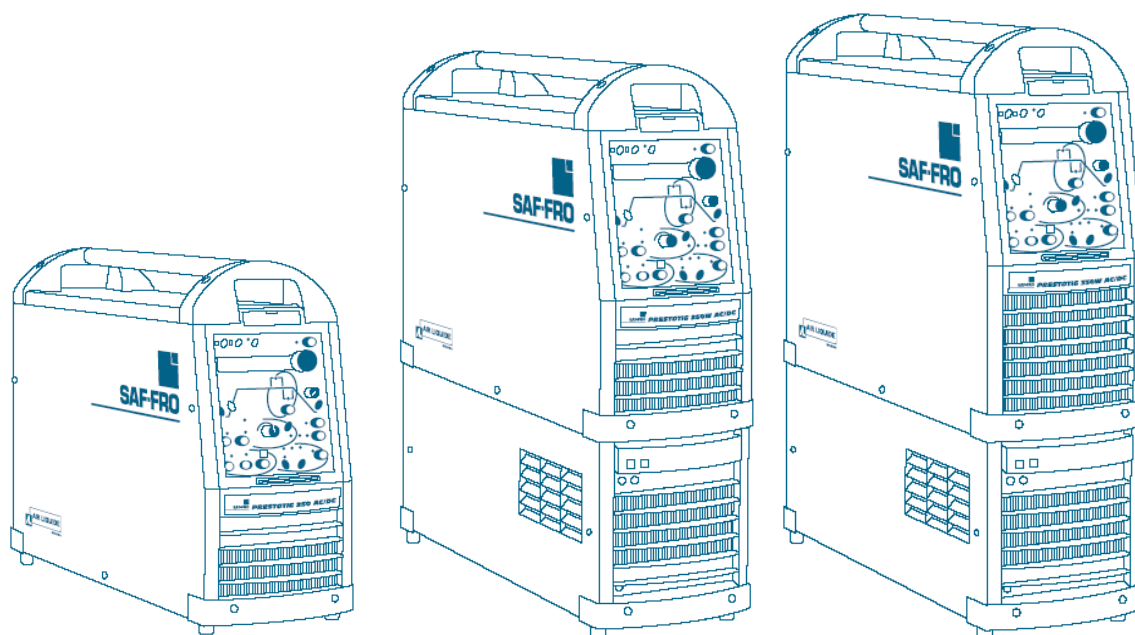


PRESTOTIG 250 AC/DC
PRESTOTIG 250W AC/DC
PRESTOTIG 350W AC/DC



FR	INSTRUCTION DE SECURITE D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN
EN	SAFETY INSTRUCTIONS FOR OPERATION AND MAINTENANCE
IT	ISTRUZIONI PER LA SICUREZZA NELL'USO E PER LA MANUTENZIONE
ES	INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD, EMPLEO Y MANTENIMIENTO
NL	VEILIGHEIDSINSTRUCTIES VOOR GEBRUIK EN ONDERHOUD
RO	INSTRUCȚIUNI DE PROTECȚIA MUNCII ȘI DE ÎNTREȚINERE
SK	NÁVOD NA BEZPEČNÚ OBSLUHU A ÚDRŽBU

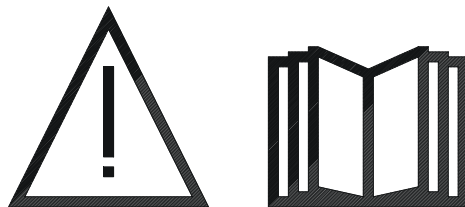
Cat n°: W 000 265 414

Rev :

Date : 06/2006



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.
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.
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
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.
SK	Oblúkové zvaranie a plazmové rezanie môžu byť nebezpečné pre operátora a osoby, ktoré sa nachádzajú v blízkosti pracoviska. Prečítajte si návod na obsluhu.

FR	EN
CONSIGNE DE SECURITE voir fascicule joint	SAFETY INSTRUCTIONS see attachment
A - PRESENTATION DES PRODUITS 5	A - PRESENTATION OF THE PRODUCTS 5
A1 - Composition de l'installation	A1 - Composition of the installation
A2 - Description des faces avant et arrière	A2 - Description of the front and back panels
B - MISE EN SERVICE 6	B - SETTING UP 6
B1 - Raccordement au réseau électrique	B1 - Connecting up to the electricity mains
B2 - Raccordement gaz sur détendeur	B2 - Connecting the gas to the pressure regulator
B3 - Raccordement des équipements	B3 - Connecting the accessories
1- Mode électrode enrobée	1- Coated electrode mode
2- Mode TIG	2- TIG mode
C - FONCTIONNEMENT 7	C - OPERATION 7
C1 - Soudage en électrode enrobée (MMA)	C1 - Welding in the coated electrode mode (MMA)
C2 - Soudage TIG	C2 - TIG welding
1- Mode d'amorçage	1- Striking mode
2- Cycle gâchette	2- Trigger cycle
3- Réglages des paramètres des cycles	3- Cycle setting adjustments
4- Courant alternatif	4- Alternating current
5- Fonction CITOSTEP	5- CITOSTEP function
6- Fonction mode pulsé	6- Pulsed mode function
7- Réglage courant de démarrage	7- Starting current adjustment
8- Soudage par points	8- Spot welding
9- Fonction mémorisation	9- Save function
10- Code de verrouillage	10- Security code
11- Fonctions supplémentaires	11- Additional functions
D - MAINTENANCE 17	D - MAINTENANCE 17
E - CARACTERISTIQUES TECHNIQUES 18	E - TECHNICAL SPECIFICATIONS 18
F - PIECES DE RECHANGES 20	F - SPARE PARTS 20
Z1 - FACES AVANT ET ARRIERE 76	Z1 - FRONT AND BACK PANELS 76
Z2 - PANNEAU DE REGLAGES 77	Z2 - SETTINGS PANEL 77
Z3 - DESSINS PIECES DE RECHANGES 78	Z3 - SPARE PARTS DRAWINGS 78
Z4 - OPTIONS 84	Z4 - COOLERTIG DRAWINGS 84
Z5 - SCHEMAS ELECTRIQUE 85	Z5 - OPTIONS 85

IT	ES
AVVERTENZE DI SICUREZZA Vedi opuscolo allegato	CONSIGNAS DE SEGURIDAD Véase el fascículo adjunto
A - PRESENTAZIONE DEI PRODOTTI 23	A - PRESENTACIÓN DE LOS PRODUCTOS 23
A1 - Composizione dell'impianto	A1 - Composición de la instalación
A2 - Descrizione dei pannelli anteriore e posteriore	A2 - Descripción de las caras delantera y trasera
B - AVVIO 24	B - PUESTA EN SERVICIO 24
B1 - Collegamento alla rete elettrica	B1 - Conexión a la red eléctrica
B2 - Collegamento gas su regolatore di pressione	B2 - Conexión gas al reductor de presión
B3 - Collegamento degli impianti	B3 - Conexión de los equipos
1- Modo elettrodo rivestito	1- Modo electrodo revestido
2- Modo TIG	2- Modo TIG
C - FUNZIONAMENTO 25	C - FUNCIONAMIENTO 25
C1 - Saldatura con elettrodo rivestito (MMA)	C1 - Soldadura en electrodo revestido (MMA)
C2 - Saldatura TIG	C2 - Soldadura TIG
1- Modo di innesco	1- Modo de cebado
2- Ciclo grilletto	2- Ciclo gatillo
3- Regolazioni dei parametri dei cicli	3- Ajustes de los parámetros de los ciclos
4- Corrente alternata	4- Corriente alterna
5- Funzione CITOSTEP	5- Función CITOSTEP
6- Funzione modo pulsato	6- Función modo pulsado
7- Regolazione corrente di avvio	7- Ajuste corriente de arranque
8- Saldatura a punti	8- Soldadura por puntos
9- Funzione memorizzazione	9- Función memorización
10- Codice di bloccaggio	10- Código de bloqueo
11- Funzioni supplementari	11- Funciones suplementarias
D - MANUTENZIONE 35	D - MANTENIMIENTO 35
E - DATI TECNICI 36	E - CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS 36
F - PEZZI DI RICAMBIO 38	F - PIEZAS DE RECAMBIO 38
Z1 - PANNELLI ANTERIORE E POSTERIORE 76	Z1 - CARAS DELANTERA Y TRASERA 76
Z2 - QUADRO DELLE REGOLAZIONI 77	Z2 - PANEL DE AJUSTES 77
Z3 - DISEGNI PEZZI DI RICAMBIO 78	Z3 - DIBUJOS PIEZAS DE RECAMBIO 78
Z4 - OPZIONI 84	Z4 - OPCIONES 84
Z5 - SCHEMA ELETTRICO 85	Z5 - ESQUEMA ELÉCTRICO 85

NL	RO
VEILIGHEIDSLINSTRUCTIESzie boekje in bijlage	REGULI DE SIGURANȚĂ vezi fascicul alăturat
A – VOORSTELLING VAN DE PRODUCTEN 41	A – PREZENTAREA PRODUSELOR 41
A1 - Samenstelling van de installatie	A1 – Părțile componente ale aparatului
A2 – Beschrijving van het frontpaneel en de achterzijde	A2 – Descrierea panoului frontal și a celui din spate
B – INBEDRIJFSTELLING 42	B – PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE 42
B1 - Aansluiting op het elektriciteitsnet	B1 – Racordarea la rețeaua electrică
B2 – Gasaansluiting op de reduceerklep	B2 – Racordarea gazului la regulator
B3 – Aansluiting van de uitrustingen	B3 – Racordarea echipamentelor
1- Modus bemantelde elektrode	1- Mod electrod învelit
2- TIG-modus	2- Mod TIG
C – WERKING 43	C – FUNCȚIONARE 43
C1 – Lassen met bemantelde elektrode (MMA)	C1 – Sudura cu electrod învelit (MMA)
C2 – TIG-lassen	C2 – Sudura TIG
1- Boogvormingmodus	1- Mod de amorsare
2- Trekkercyclus	2- Ciclu piedică
3- Afstellingen van de cyclusparameters	3- Reglajele parametrilor ciclurilor
4- Wisselstroom	4- Curent alternativ
5- Functie CITOSTEP	5- Funcția CITOSTEP
6- Functie impulsmodus	6- Funcția mod pulsatoriu
7- Afstelling startstroom	7- Reglaj curent de pornire
8- Puntlassen	8- Sudura prin puncte
9- Functie opslaan	9- Funcția memorare
10- Vergrendelingscode	10- Cod de blocare
11- Bijkomende functies	11- Funcții suplimentare
D – ONDERHOUD EN HERSTELLINGEN 53	D – ÎNȚREȚINERE 53
E – TECHNISCHE KENMERKEN 54	E – CARACTERISTICI TEHNICE 54
F – RESERVEONDERDELEN 56	F – PIESE DE SCHIMB 56
Z1 – FRONTPANEEL EN ACHTERZIJDE 76	Z1 – PANOUL FRONTAL ȘI DIN SPATE 76
Z2 – AFSTELLINGPANEEL 77	Z2 – PANOUL DE REGLAJE 77
Z3 – TEKENENEN RESERVEONDERDELEN 78	Z3 – DESENE PIESE DE SCHIMB 78
Z4 – OPTIES 84	Z4 – OPȚIUNI 84
Z5 – ELEKTRISCHE SCHEMA'S 85	Z5 – SCHEME ELECTRICE 85

SK	
BEZPEČNOSTNÉ POKYNY pozri pripojený vzázok	
A – PREZENTÁCIA VÝROBKOV 59	
A1 – Zloženie zariadenia	
A2 – Popis prednej a zadnej strany	
B – UVEDENIE DO CHODU 60	
B1 – Pripojenie na elektrickú sieť	
B2 – Pripojenie plynu na redukčný ventil	
B3 – Pripojenie zariadení	
1 – Režim obalenej elektródy	
2 – Režim TIG	
C – CHOD 61	
C1 – Zváranie s obalenou elektródou	
C2 – Zváranie TIG	
1 – Režim zapáľovania oblúka	
2 – Cyklus spúšte	
3 – Nastavenie parametrov cyklov	
4 – Striedavý prúd	
5 – Funkcia CITOSTEP	
6 – Funkcia pulzového režimu	
7 – Nastavenie spúšťacieho prúdu	
8 – Bodové zváranie	
10 – Zaisťovací kód	
11 – Ďalšie funkcie	
D – ÚDRŽBA 71	
E – CHARAKTERISTICKÉ TECHNICKÉ ÚDAJE 72	
F – NÁHRADNÉ DIELY 74	
Z1 – PREDNÁ A ZADNÁ STRANA 76	
Z2 – REGULAČNÝ PANEL 77	
Z3 – VÝKRESY NÁHRADNÝCH DIELOV 78	
Z4 – MOŽNOSTI 84	
Z5 – ELEKTRICKÉ SCHÉMY 85	

A - PRESENTATION DES PRODUITS	A - PRESENTATION OF THE PRODUCTS
Les générateurs PRESTOTIG AC/DC sont des onduleurs pour le soudage TIG et MMA fonctionnant à la fois en courant alternatif et en courant continu; ils ont été conçus pour répondre aux exigences des professionnels. Deux niveaux de puissance: 200 A, 250 A et 350 A. La source 250 A est disponible sous 2 versions: l'une permet l'utilisation de torches à refroidissement naturel et l'autre de torches à refroidissement par liquide.	PRESTOTIG AC/DC power sources are inverters for TIG and MMA welding operating on both alternating and direct current. They are designed to satisfy the requirements of professional users. Two power levels: 200 A, 250 A and 350 A. The 250 A power source is available in two versions: one for torches with natural cooling and the other for liquid cooled torches.
A1- COMPOSITION DE L'INSTALLATION	A1- COMPOSITION OF THE INSTALLATION
Le générateur	Power source
Le câble d'alimentation longueur 5m	5m long power supply cable
Le câble de masse équipé longueur 3m	3m long earth cable with fittings
Le tuyau gaz longueur 1,5m	1.5m long gas pipe
Les instructions d'emploi et de sécurité	Operating and safety instructions
Pour les versions refroidies	For versions with cooling
Le groupe de refroidissement	The cooling unit

A2-DESCRIPTION DES FACES AVANT ET ARRIERE (voir Z1/Z2)	A2-DESCRIPTION OF THE BACK AND FRONT PANELS (see Z1/Z2)
Interrupteur marche / arrêt	1 On / Off switch
Raccord d'entrée gaz	2 Gas inlet connection
Embase Dinse torche TIG (-)	3 TIG torch Dinse base (-)
Embase 5B commande gâchette	4 5B trigger control base
Embase Dinse porte électrode (-)	5 Electrode holder Dinse base (-)
Embase Dinse câble de masse (+)	6 Ground cable Dinse base (+)
Embase commande à distance	7 Remote control base
Raccord sortie gaz	8 Gas outlet connection
Mode pulsé : réglage du courant bas (20 à 40%)de la pulsation ou de la fréquence de pulsation de (0,1 à 300Hz)	9 Pulsed mode: adjustment of pulsation low current (20 to 40%) and frequency (0.1 to 300 Hz)
Mode pulsé : Touche de sélection tig pulsé	10 Pulsed mode: Pulsed TIG selection key
Mode pulsé : réglage du courant haut (3 à 200A) de la pulsation ou du ratio (10 à 75%) de la pulsation	11 Pulsed mode: adjustment of pulsation high current (3 to 200A) and ratio (10 to 75%)
Sélection commande locale ou à distance et verrouillage du code d'entrée	12 Local or remote control selection and security code locking
Réglage du courant de soudage et également d'autres paramètres	13 Adjustment of welding current and other settings
Réglage de la durée d'évanouissement 0 à 15s	14 Slope down time adjustment from 0 to 15s
Réglage du temps de post gaz 0 à 100s	15 Post gas time adjustment from 0 to 100s
Mode AC : réglage de la fréquence de 50 à 200Hz	16 AC mode: frequency adjustment from 50 to 200Hz
Sélection du mode d'amorçage TIG HF ou TIG PAC (au contact)	17 Striking mode selection, TIG HF or TIG PAC (contact)
MMA :sélection soudage à l'électrode enrobée (AC)-(DC-)-(DC+)	18 MMA: coated electrode welding selection (AC)-(DC-)-(DC+)
TIG AC :réglage de la balance (-70%) à (+70%)	19 AC TIG: balance adjustment (-70%) to (+70%)
MMA : réglage du dynamisme d'arc (-9) à (+9)	20 MMA : arc dynamism adjustment (-9) to (+9)
MMA : sélection du soudage avec un arc intermittent	21 MMA: intermittent arc welding selection
Sélection des programmes (1 à 9)	22 Programme selection (1 to 9)
Validation des paramètres dans la mémoire	23 Settings confirmation in the memory
Utilisation des paramètres mémorisés ou des paramètres du panneau	24 Use of saved settings or settings from the panel
Sélection du mode gâchette 2T ou 4T	25 2T or 4T trigger mode selection
Sélection du mode de soudage par point (0 à 10 s)	26 Spot welding mode selection (0 to 10 s)
Réglage du temps de montée progressive du courant de soudage (0 à 5s)	27 Progressive welding current rise time adjustment (0 to 5s)
Réglage du temps de pré gaz et verrouillage du code d'entrée	28 Pre gas time adjustment and security code locking
Afficheur courant / tension ou paramètres	31 Current / voltage or settings display
Voyant de mise sous tension	32 "Power on" light
Voyant de défaut thermique	33 Thermal fault warning light
Voyant de défaut de tension d'alimentation	34 Input supply voltage fault warning light
Voyant de défaut de pression du liquide de refroidissement	35 Cooling liquid pressure fault warning light
Voyant de surchauffe du liquide de refroidissement	36 Cooling liquid overheating warning light
Raccord entrée eau	37 Water inlet connection
Raccord sortie d'eau	38 Water outlet connection

B-MISE EN SERVICE

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.

**B-SETTING UP**

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.

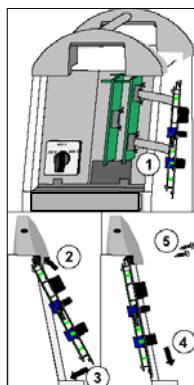
– Make sure the cooling air can circulate freely. The machine must be at least 20 cm away from all obstacles, both in front and behind, to ensure good cooling air circulation.

– Protect the machine from heavy rain and direct sunlight.

B1-RACCORDEMENT AU RESEAU ELECTRIQUE

Le PRESTOTIG est livré câble primaire branché dans le générateur et équipé de sa prise réseau. Les caractéristiques techniques sont à la fin du manuel.

Les PRESTOTIG 250 AC/DC ET 250W AC/DC peuvent être connectés sur des tensions d'alimentation 230/ 400/ 460V. Ils sont connectés d'origine en 400V.

**B1-CONNECTING TO THE ELECTRICITY MAINS**

The PRESTOTIG is delivered with the primary cable connected inside the power source and fitted with a mains plug. The technical specifications are at the end of the manual.

PRESTOTIG 250 AC/DC and 250W AC/DC can be connected to supply voltages of 230/ 400/ 460V. They are factory set for connection to 400V.

B2 – RACCORDEMENT GAZ SUR DETENDEUR**ATTENTION**

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

**B2 – CONNECTING THE GAS SUPPLY TO THE PRESSURE REGULATOR****CAUTION**

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

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

Monter le détendeur/ débitmètre.

Équiper le tuyau de gaz de son raccord et le Raccorder sur la sortie du détendeur

Raccorder le tuyau au générateur sur le raccord **Rep : 2**

Ouvrir la bouteille de gaz.

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

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

Install the pressure reducer/flow meter.

Fit the union to the gas pipe and connect it to the pressure reducer outlet

Connect the pipe to the power source union **Item 2**.

Turn on the gas cylinder,

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

B3 – RACCORDEMENT DES EQUIPEMENTS**1-MODE ELECTRODE ENROBEE (MMA)**

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

Raccorder la pince porte électrode sur la borne **Rep : 5** du générateur.

Raccorder le câble de masse sur la borne **Rep : 6** du générateur.

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

2 – MODE TIG

Raccorder la torche TIG sur la borne **Rep : 3**, le tuyau de gaz sur le raccord **Rep : 8** et la commande gâchette sur **Rep : 4**

Pour une refroidie par eau, connecter suivant le code couleur les tuyaux d'eau sur les raccords **rep 37 et 38**

Raccorder le câble de masse sur la borne **Rep : 6** du générateur

B3 – CONNECTING THE ACCESSORIES**1-COATED ELECTRODE MODE (MMA)**

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

Connect the electrode holder to the terminal **Item 5** on the power source.

Connect the earth connection to the terminal **Item 6** on the power source.

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

2 – TIG MODE



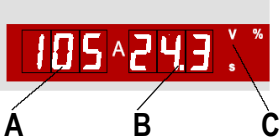

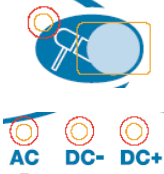
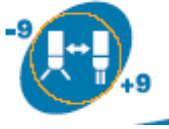

Connect the TIG torch to the terminal **Item 3**, the gas pipe to the union **Item 8** and the trigger control to **Item 4**

For a water-cooled unit, connect up the water pipes according to the colour coding on the connections **Items 37 and 38**.

Connect the ground cable to the terminal **Item 6** on the power source

C- FONCTIONNEMENT

C- OPERATION

<p>Position 1 : le générateur est en service</p>		<p>Position 1: the power source is switched on</p>
<p>32- Volant de mise sous tension</p> <p>33- 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.</p> <p>34- 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.</p>		<p>32- Power on indicator</p> <p>33- 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.</p> <p>34- 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.</p>
<p>A- Affichage du courant de soudage ou valeur courant préréglée.</p> <p>B-Affichage de la tension de soudage ou des paramètres.</p> <p>C-Unités de l'affichage</p>		<p>A- Display showing the welding current or preset current.</p> <p>B- Display showing the welding voltage or settings.</p> <p>C- Display units used</p>
<p>La fonction commande à distance est sélectionnée à partir de la touche Rep 12.</p> <p>Avec la commande à distance vous pouvez régler le courant de soudage en soudage MMA et TIG.</p> <p>Les valeurs des paramètres (durée de montée en intensité, de l'évanouissement, de débit du gaz etc.) sont réglées à partir du bouton de réglage du courant Rep 13</p>	<p>REP 12</p> 	<p>The remote control function is selected with the key Item 12.</p> <p>With the remote control you can adjust the welding current for MMA and TIG welding.</p> <p>The settings (current rise time, slope down time, gas flow, etc) are adjusted with the current adjustment knob Item 13.</p>
C1-SOUDAGE ELECTRODE ENROBEE (MMA)	C1- COATED ELECTRODE WELDING (MMA)	
<p>Appuyer sur la touche de sélection soudage (MMA) REP : 18. Le voyant s'allume quand le soudage MMA est actif.</p> <p>le voyant pour le type courant indique le courant choisi : AC / DC- / DC+.changer le type de courant en appuyant sur la touche Rep :18.le voyant indiquera le type de courant sélectionné</p>	<p>REP 18</p> 	<p>Press the coated electrode welding key (MMA) ITEM 18. The light lights when the MMA welding is active.</p> <p>The indicator light for the type of current shows the current selected: AC / DC- / DC+ change the type of current by pressing the key Item 18. The light will show the type of current selected.</p>
<p>DYNAMISME D'ARC :</p> <p>Appuyer sur la touche Rep : 20 et la valeur numérique correspondant à la dynamique s'affichera. Vous pouvez changer la valeur en tournant le potentiomètre de réglage du courant Rep : 13. Quand une valeur négative est réglée (-1...9), l'arc est plus doux. La quantité de projections diminue quand on soude à la valeur maxi de la plage de courant recommandé pour l'électrode. En position positive (1...9) l'arc est dur.</p>	<p>REP 20</p> 	<p>ARC DYNAMISM:</p> <p>Press the key Item 20. The numerical value corresponding with the dynamism will be displayed. You can adjust the value by turning the current adjusting potentiometer Item 13. When a negative value is set the arc will be softer. The quantity of projections reduces when you weld at the maximum value in the range recommended for the electrode. At a positive setting (1...9), the arc is hard.</p>
<p>ARC INTERMITTENT</p> <p>Appuyer sur la touche Rep 21, le voyant correspondant s'allumera.</p> <p>On doit utiliser la méthode soudage à l'arc intermittent si le joint à souder ne peut supporter la chaleur d'un arc continu. La chaleur du soudage est contrôlée en interrompant l'arc. On utilise ce procédé pour le soudage de matériaux fins ou pour différents assemblages. En position soudage à l'arc intermittent, l'arc s'arrête rapidement et la pulsation d'amorçage est plus petite qu'en soudage ordinaire MMA.</p>	<p>REP 21</p> 	<p>INTERMITTENT ARC</p> <p>Press the key Item 21, the corresponding light lights.</p> <p>The intermittent arc welding method is used if the joint to be welded cannot withstand the heat of a continuous arc. The weld heat is controlled by interrupting the arc. This process is used for welding thin material or for certain assemblies. In the intermittent arc welding position the arc stops quickly and the striking pulsation is smaller than with normal MMA welding.</p>

C2-SOUDAGE TIG

C2- TIG WELDING

Le courant continu est spécifiquement utilisé pour le soudage des aciers et des inox. Nous recommandons l'utilisation d'électrode Cérium.

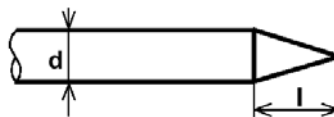
AFFUTAGE DE L'ELECTRODE

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 : $l = 1 \times d$



Direct current is specifically used for welding steel and stainless 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.

With a low current a pointed tip : $l = 3 \times d$

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

Le courant alternatif est spécifiquement utilisé pour le soudage de l'aluminium. Nous recommandons une électrode Cérium (grise) 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 automatiquement 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 émoussée, l'arc est élargi, sa surface également, elle peut ainsi être utilisée pour des joints bout à bout et des angles extérieurs.

Alternating current is specified for welding aluminium. We recommend using a Cerium electrode (grey) 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.

1- MODE D AMORCAGE

1- TYPE OF STRIKING

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

Si vous souhaitez un courant DC+, appuyer sur les deux touches TIG en même temps.

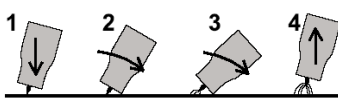
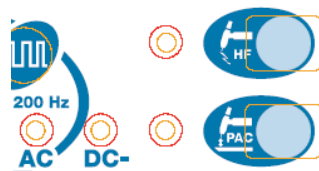
AMORCAGE TIG HF : L'arc est allumé par une étincelle haute fréquence, sans toucher la pièce à souder. Si l'arc n'est amorcé après une seconde, recommencer l'opération.

AMORCAGE PAR CONTACT (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.



Press the **TIG HF** key for HF striking or **TIG PAC** for contact striking. The light next to the key indicates the selection.

If you want DC+ current press both TIG keys at the same time

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).

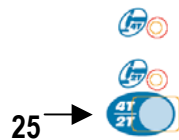
The arc is set up and the current rises to its welding level over the current rise time (4).

Use contact striking in the presence of sensitive electronic equipment.

2- CYCLE GACHETTE DE LA TORCHE

2- TORCH TRIGGER CYCLE

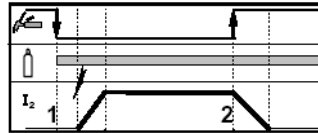
Appuyer sur la touche 2T / 4T **Rep 25** pour sélectionner le mode choisi. La led allumée indique le cycle choisi.



Press the 2T/4T key **Item 25** to select the mode you want. The light led shows which cycle you have chosen.

FONCTION 2 TEMPS / AMORÇAGE H.F.

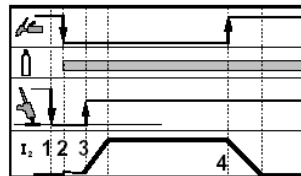
1. Appuyer sur la gâchette de la torche. Le gaz s'écoule et après le temps de pré-gaz choisi, l'arc s'établit et le courant de soudage atteindra son niveau pendant la durée de montée en intensité sélectionnée.
2. Relâcher la gâchette, le courant de soudage descend doucement pendant la durée de l'évanouissement sélectionné. Une fois l'arc éteint, le gaz continue à s'écouler durant le temps de post-gaz.

**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.

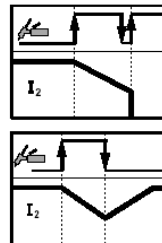
FONCTION 2 TEMPS / AMORÇAGE PAR CONTACT

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.

**2-stroke / CONTACT STRIKING**

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.

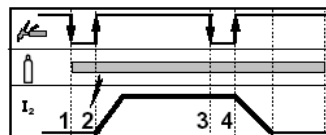
Le temps d'évanouissement peut être interrompu en appuyant rapidement sur la gâchette.
Vous pouvez revenir au courant de soudage en appuyant sur la gâchette. Ainsi, le courant atteindra à nouveau son niveau en un temps similaire à celui de l'évanouissement.



The slope down time can be interrupted by pressing the trigger quickly.
You can return to the welding current by pressing the trigger. In this way the current rises to its level again in a similar time to the slope down time.

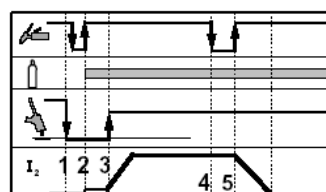
FONCTION 4 TEMPS / AMORÇAGE H.F

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.

**4-stroke / HF STRIKING.**

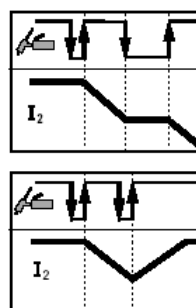
1. Press the trigger. The shielding gas flows out.
2. Release the trigger. The arc is set up and the current rises to its welding level over the current rise time.
3. Press the trigger. The welding continues.
4. Release the trigger, the welding current starts to fall and the arc dies when the slope-down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

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.



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.

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



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

3 – REGLAGES DES PARAMETRES DES CYCLES

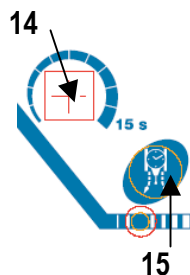
3 - ADJUSTING THE CYCLE SETTINGS

DU TEMPS D'EVANOUISSEMENT :

Le réglage du temps d'évanouissement est effectué à l'aide du potentiomètre **Rep : 14**. Ce temps peut être réglé de 0 à 15 s. Quand vous réglez le temps d'évanouissement, celui-ci s'affiche, en secondes, sur l'afficheur numérique situé à droite. Après 5 secondes, l'affichage reviendra à l'état d'origine.

DU TEMPS DE POSTGAZ :

1. Appuyer sur la touche "Bouteille de gaz" **Rep : 15**
2. Tourner le bouton de réglage du courant jusqu'à ce que la valeur désirée s'affiche sur l'afficheur de droite. (post-gaz 0 - 100 s)

**SLOPE-DOWN TIME:**

The slope-down time is adjusted on the potentiometer **Item 14**. This time can be adjusted from 0 to 15 s. When you adjust the slope-down time it is displayed in seconds on the RH digital display. After 5 seconds the display returns to its original state.

POST-GAS TIME:

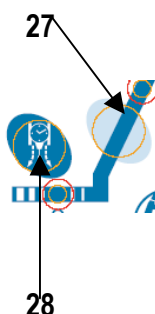
1. Press the "Gas cylinder" key **Item 15**.
2. Turn the current adjusting knob until the desired value is displayed on the RH display (post-gas 0 - 100 s).

DU TEMPS DE MONTEE PROGRESSIVE EN INTENSITE :

1. Appuyer sur la touche située près du sigle "Montée du courant" **Rep : 27**. L'afficheur numérique de droite indiquera, en secondes, le temps de montée en intensité.
2. Sélectionner la valeur désirée en tournant le bouton de réglage du courant (0 - 5 s). 5 secondes après le réglage, l'afficheur reviendra à la valeur du courant préréglée.

DU TEMPS DE PREGAZ :

1. Appuyer sur la touche "Bouteille de gaz" **Rep : 28**
2. Tourner le bouton de réglage du courant jusqu'à ce que la valeur désirée s'affiche sur l'afficheur de droite. (Pré-gaz 0 - 5 s),

**PROGRESSIVE CURRENT RISE TIME:**

1. Press the key next to the "Current rise" pictogram **Item 27**. The digital RH display will indicate the current rise time in seconds.
2. Select the desired value (0 - 5 s) by turning the current adjusting knob. 5 seconds after adjustment the display will return to its preset current value.

PRE-GAS TIME :

1. Press the "Gas cylinder" key **Item 28**.
2. Turn the current adjusting knob until the desired value is displayed on the RH display (pre-gas 0 - 5 s).

4 – COURANT ALTERNATIF

4 – ALTERNATING CURRENT

REGLAGE DE LA BALANCE :

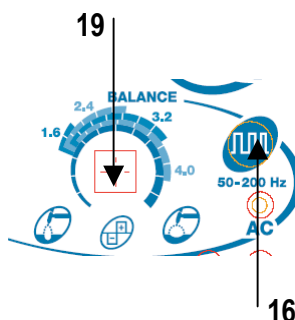
La fonction règle la balance convenant au type d'électrode et au courant utilisés. Au démarrage elle règle en même temps le préchauffage du bout de l'électrode selon la forme choisie.

- 1a. Pour le soudage avec une électrode affûtée, tourner le bouton de réglage **Rep 19** complètement à gauche (arc étroit, pénétration profonde; petits joints)
- 1b. Pour le soudage avec une électrode avec boule, tourner le bouton de réglage complètement à droite.
2. Si vous désirez davantage d'apport de chaleur sur l'électrode, tourner le bouton vers la droite, pour moins de chaleur, tournez- le vers la gauche.

REGLAGE DE LA FREQUENCE :

En augmentant la fréquence l'arc sera un peu plus stable et étroit, mais plus bruyant.

1. Appuyer sur la touche fréquence **Rep : 16**
2. régler la fréquence a l'aide du bouton de réglage du courant **Rep :13**. la plage de réglage de la fréquence est de 50 . 200 hz. la fréquence réglée d'origine est de 60 Hz

**BALANCE ADJUSTMENT:**

The function adjusts the balance to suit the type of electrode and the current used. On starting it also adjusts the electrode tip preheating time according to the shape selected.

- 1a. For welding with a sharpened electrode, turn the adjusting knob **Item 19** fully to the left (narrow arc, deep penetration: small joints)
- 1b. For welding with a ball-ended electrode, turn the adjusting knob fully to the right.
2. If you need more heat on the electrode, turn the knob to the right, for less heat, turn it to the left.

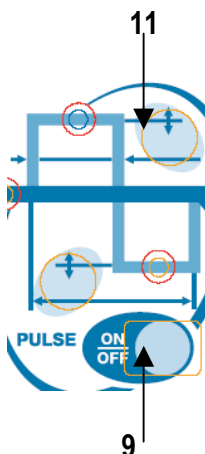
FREQUENCY ADJUSTMENT:

Increasing the frequency makes the arc a little more stable and narrower, but noisier.

1. Press the frequency key **Item 16**
2. Adjust the frequency with the current adjusting knob **Item 13**. The frequency adjustment range is 50 - 200 Hz. The initial setting is 60 Hz

6 – FONCTION MODE PULSE

1. Mettez en marche le soudage pulsé en appuyant sur la touche ON/OFF.
2. Réglez le courant moyen désiré à l'aide du bouton de réglage du courant. L'afficheur indiquera le courant moyen.
3. Appuyez une fois sur la touche **Rep 9**. Le texte "**courant bas de la pulsation**" inscrit sur l'afficheur de droite indique que vous pouvez maintenant régler le courant bas à partir du bouton de réglage du courant. Le courant bas est proportionnel au courant moyen, mais l'afficheur l'indique en ampères.
4. Appuyez à nouveau sur la touche **Rep 9**. Le texte **FrE** inscrit sur l'afficheur indique que vous pouvez maintenant régler la fréquence de pulsation. La fréquence de pulsation est indiquée en Hz.
5. Appuyez une fois sur la touche **Rep 11**. Le courant pulsé sera indiqué sur l'afficheur. L'afficheur de droite indique **PUL**. Vous pouvez également régler le courant pulsé, mais tenez compte que ceci modifiera le courant moyen.
6. Quand vous appuyez à nouveau sur la touche **Rep 11**, vous pouvez régler le ratio de pulsation, **rAt**. Le ratio de pulsation est indiqué en pourcentage de la longueur totale du cycle.
7. Quand vous appuyez une troisième fois sur l'une des touches de réglage des paramètres, le réglage revient sur le courant moyen **AvE**.



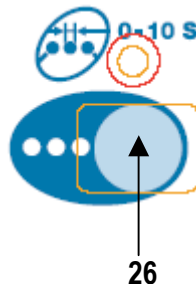
6 – PULSED MODE FONCTION

1. Press the ON/OFF key to start the pulsed welding mode.
2. Adjust the desired mean current with the current adjusting knob. The display will show the mean current.
3. Press the key **Item 9** once. The "**low pulsation current**" message on the RH display shows that you can now adjust the low current with the current adjusting knob. The low current is proportional to the mean current but the display shows it in amps.
4. Press the key **Item 9** again. The **Free** message on the display shows that you can now adjust the pulsation frequency. The pulsation frequency is given in Hz.
5. Press the key **Item 11** again. The pulsed current appears on the display. The RH display shows **PUL**. You can also adjust the pulsed current, but bear in mind that this will change the mean current.
6. When you press the key **Item 11** again you can adjust the pulsation ratio, **rAt**. The pulsation ratio is given as a percentage of the total length of the cycle.
7. When you press one of the setting adjustment keys a third time the adjustment returns to the mean current, **AvE**.

8 – SOUDAGE PAR POINTS

Sélectionner soudage par points en appuyant sur la touche **Rep : 26**. Pour indiquer que le soudage par points a été sélectionné, le voyant situé près de la touche s'allume. Vous pouvez sélectionner la durée du point désirée à l'aide du bouton de réglage du courant **Rep : 13**. Pendant le réglage, la durée choisie est indiquée sur l'afficheur. Cinq secondes après le réglage, l'affichage revient à la valeur préréglée du courant et vous pouvez régler le courant de soudage.

La durée indiquée sur l'afficheur donne la durée pendant laquelle vous avez le courant de soudage. Les durées d'évanouissement et de montée en intensité augmentent la durée de l'arc.



8 – SPOT WELDING

Press the key **Item 26** to select spot welding. The light next to the key lights to confirm that spot welding has been selected. You can select the duration of the required spot with the current adjustment knob **Item 13**. During adjustment the selected duration is shown on the display. Five seconds after the adjustment the display returns to the preset current value and you can adjust the welding current.

The duration shown on the display is the time for which you have the welding current. The slope-down and current rise times increase the duration of the arc

9 – FONCTION MEMORISATION

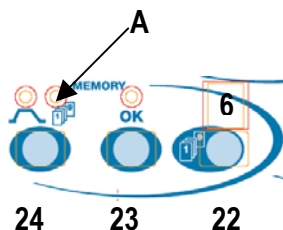
La fonction mémoires permet d'enregistrer 9 réglages. Toutes les valeurs sélectionnées ou réglables sont enregistrées dans la mémoire. Quand la fonction mémoire n'est pas utilisée, l'affichage numérique de la partie mémoire est noir.

A l'aide de la touche **Rep 22**, vous pouvez sélectionner le canal à utiliser pour la mémorisation d'un réglage.

La touche **Rep : 24** est utilisée pour sélectionner l'utilisation soit des valeurs de la mémoire ou des valeurs réglées à partir du panneau.

La fonction de la touche **OK Rep : 23** est double. Quand vous appuyez une fois, vous sélectionnez les valeurs à mémoriser.

Dans ce cas le voyant **OK** clignote pour indiquer que vous êtes en train d'effectuer une mémorisation. Quand le voyant clignote vous pouvez trouver le canal dans lequel vous désirez sauvegarder les valeurs. Quand vous appuyez à nouveau sur la touche, l'information est sauvegardée dans la mémoire.



9 - SAVING FUNCTION

The saving function enables the operator to save 9 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 the key **Item 22** to select the channel used to save a setting.

The key **Item 24** is used to select the use of values in the memory or values adjusted on the panel.

The **OK** key **Item 23** has two functions. If you press it once you select the values to be saved.

In this case the **OK** light flashes to show that you are in the process of saving. When the light flashes you can find the channel in which you want to save the values. When you press the key again the data is saved in the memory.

9 – FONCTION MEMORISATION

SAUVEGARDER LES PARAMETRES :

Vous possédez de bons paramètres de soudage et vous désirez les mémoriser.

1. Appuyer une fois sur la touche **OK Rep 23**, le voyant **OK** commence à clignoter.

2. Appuyer sur la touche **Rep 22** jusqu'à ce que le canal que vous avez choisi pour l'enregistrement de ces paramètres s'affiche.

3. Maintenant appuyer à nouveau sur la touche **OK**: les paramètres sont enregistrés dans la mémoire.

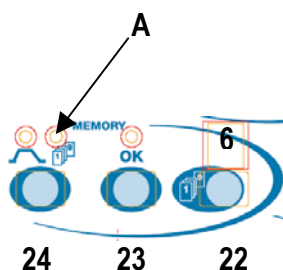
Remarque! Pendant l'opération de mémorisation (= le voyant **OK** clignote) en appuyant sur la touche **rep 22** les canaux défilent jusqu'à ce que vous trouviez le canal choisi et vous pouvez voir les paramètres précédemment enregistrés dans ce canal; en appuyant sur la touche

Rep 24 vous remettez le panneau à l'état mémoire, ainsi vous pouvez en vérifier les valeurs actuellement enregistrées.

Dans ce cas les paramètres à enregistrer ne changeront pas.

Après vérification, appuyez à nouveau sur la touche

Rep 24 et vous pourrez revoir les paramètres à mémoriser et les enregistrer en appuyant sur la touche.



9 - SAVING FUNCTION

TO SAVE THE SETTINGS:

You have good welding settings and you want to save them.

1. Press the **OK** key **Item 23** the **OK** light starts flashing.

2. Press key **Item 22** until the channel you have chosen to save your settings is displayed.

3. Now press the **OK** key again; the settings are saved in the memory.

Note! During the saving operation (= the **OK** light flashing) pressing the key **Item 22** makes the channels scroll until you find the one you have chosen and you can see the settings previously saved in this channel; by pressing the key **Item 24** you return the panel to the saving condition, in this way you can check the values currently saved.

In this situation the settings to be saved will not change.

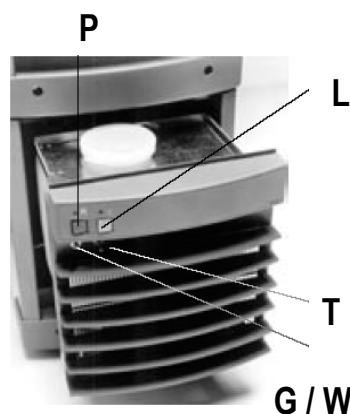
After checking, press key **Item 24** again to see the settings to be saved again and save them by pressing the key.




10 – CODE DE VERROUILLAGE	10 – SECURITY CODE
<p>Cette appareil de soudage possède une protection contre le vol. Vous pouvez installer un code spécifique à 3 chiffres que l'utilisateur doit connaître pour pouvoir mettre la machine en route.</p> <p>Le code est mémorisé dans la face avant. Si vous la changez celle-ci, le code la suit. A la sortie d'usine, la fonction code de verrouillage n'est pas active.</p>	<p>This welding set has theft protection. You can install a specific 3-figure code that the operator must know to be able to start the machine.</p> <p>The code is saved in the front panel. If you change this panel the code goes with it. When the machine leaves the factory the security code function is not active.</p>
<p>1. Appuyer simultanément sur la touche pré-gaz Rep 28 et sur la touche de la commande à distance Rep 12</p>	<p>1. Press the keys Item 28 (pre-gas) and Item 12 (remote control) at the same time</p>
<p>2. Sélectionner le premier chiffre à partir du bouton de réglage du courant Rep 13 (par ex. 4).</p>	<p>2. Select the first figure (e.g. 4) with the current adjusting knob Item 13.</p>
<p>3. Appuyer sur la touche Rep 12</p>	<p>3. Press the key Item 12.</p>
<p>4. Sélectionner le second chiffre de la même manière (par ex. 3) et à nouveau appuyez sur la touche Rep 12.</p>	<p>4. Select the second figure (e.g. 3) in the same way and press the key Item 12 again.</p>
<p>5. Sélectionner le troisième chiffre de la même manière (par ex.2). Le code de verrouillage est maintenant actif avec le nombre que vous avez choisi (par ex. 432).</p>	<p>5. Select the third figure (e.g. 2) in the same way. The security code is now active with the number you have chosen (e.g.: 432).</p>
<p>MISE EN MARCHÉ DE LA MACHINE :</p> <p>Pour pouvoir utiliser une machine comportant un code de verrouillage, vous devez toujours composer le code qui a été précédemment installé.</p> <p>1. Afficher le premier chiffre en tournant le bouton de réglage du courant Rep 13.</p>	<p>STARTING THE MACHINE:</p> <p>Before using a machine with a security code, you must always input the previously installed code.</p> <p>1. Enter the first figure by turning the current adjustment knob Item 13.</p>
<p>2. Confirmer ce chiffre en appuyant sur la touche commande à distance Rep : 12</p> <p>3. Afficher le second et le troisième chiffre en procédant de la même manière. La machine est prête pour utilisation. Si vous composez un code erroné, vous pouvez essayer à nouveau en arrêtant la machine puis en la remettant en route. Si vous ne pouvez mettre la machine en route car vous ne vous rappelez pas du code, contactez un revendeur agréé.</p>	<p>2. Confirm this figure by pressing the key Item 12 on the remote control</p> <p>3. Enter the second and third figures in the same way. The machine is now ready for use.</p> <p>If you enter a wrong code, you can try again by switching the machine off and on again. If you can't start the machine because you can't remember the code, contact an authorised dealer.</p>
<p>SUPPRESSION DU CODE DE VERROUILLAGE</p> <p>1. Appuyer simultanément sur la touche de sélection du pré-gaz Rep 28 et celle de commande à distance Rep 12.</p>	<p>TO CANCEL THE SECURITY CODE</p> <p>1. Press the pre-gas selection key Item 28 and the remote control key Item 12 at the same time</p>
<p>2. Composer les chiffres du code de la même manière que lorsque vous mettez la machine en route. Le code de verrouillage s'annulera une fois le dernier chiffre composé.</p>	<p>2. Enter the code figures in the same way as if you were starting the machine. The code will cancel as soon as the last figure is entered.</p>
<p>3. Arrêter la machine. Vous pouvez maintenant utiliser la machine.</p>	<p>3. Switch the machine off. Now you can use the machine.</p>
<p>CHANGEMENT DU CODE</p> <p>1. Effacer le code selon les instructions ci-dessus.</p> <p>2. Installer à nouveau le code de verrouillage.</p>	<p>TO CHANGE THE CODE</p> <p>1. Cancel the code according to the above instructions.</p> <p>2. Install the new security code.</p>


11 – FONCTIONS SUPPLEMENTAIRES	11 - ADDITIONAL FUNCTIONS
<p>La machine possède des fonctions et sélections supplémentaires qui ne sont pas visibles sur le panneau. Le soudeur n'a pas l'utilité de ces fonctions en soudage normal, mais elles peuvent être une solution dans certains cas de soudage spéciaux. Ces fonctions sont appelées "fonctions cavaliers" car elles sont situées derrière les numéros de cavaliers. Ces fonctions sont: marche/arrêt -paramètre type ou réglable.</p> <p>LES FONCTIONS SONT UTILISEES COMME SUIV:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Eteignez la machine. 2. Appuyez sur la touche [POST GAS] rep 15 et mettez la machine en marche en même temps. Vous pouvez lire (J01 OFF) ou (J01 ON) sur le panneau de fonctions. 3. Choisissez le numéro du cavalier électronique dont vous avez besoin en appuyant sur la touche (commande à distance) rep12. 4. Changez les paramètres des cavaliers électroniques à l'aide du potentiomètre de pulsation. 5. Lorsque vous avez effectué les changements souhaités, les nouveaux paramètres sont sauvegardés en mémoire en appuyant sur la touche rep 15. <p>Fonctions des cavaliers électroniques Les réglages d'usine sont soulignés.</p> <p>J01: [On] = la montée en intensité est constante, le temps de montée en intensité dépend de la valeur préréglée du courant. [Off] = le temps de montée en intensité est indépendant de la valeur préréglée du courant.</p> <p>J02: [On] = la pente de l'évanouissement est constante, le temps de l'évanouissement dépend de la valeur préréglée du courant. [Off] = la pente de l'évanouissement est indépendante de la valeur préréglée du courant.</p> <p>J03: [On] = Fonction anticollage TIG active. [Off] = Fonction anticollage TIG inactive.</p> <p>J04: [On] = Réglage manuel de la balance AC. [Off] = Fonction balance active.</p> <p>J05: [On] = Fonction finition automatique du soudage active. [Off] = Fonction finition automatique du soudage non active.</p> <p>J06: [On] = l'évanouissement de l'arc se poursuit jusqu'au niveau le plus bas de la puissance du courant. [Off] = l'évanouissement de l'arc s'arrête à 20 % du courant de soudage.</p> <p>J07: [Off] = la tension à vide est de 70 V [On] = la tension à vide est de 12 V sans la carte VRD, de 22 V avec la carte VRD</p> <p>J08: [On] = En mode 4 temps, quand on arrête le soudage l'évanouissement commence en pressant la gâchette de la torche. L'évanouissement continue aussi longtemps que vous maintenez la pression sur la gâchette. Le courant reste au niveau minimum même si vous maintenez la gâchette appuyée plus longtemps que la durée normale de l'évanouissement (voir J06). [Off] = Fonction 4 temps.</p> <p>J09: [Off] = La fréquence primaire est 18 kHz / 36 kHz (selon la valeur donnée). [On] = La fréquence primaire est 18 kHz pour toutes les plages du courant de soudage.</p>	<p>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.</p> <p>THE FUNCTIONS ARE USED AS FOLLOWS:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Switch off the machine. 2. Press the [POST GAS] key Item 15 and switch the machine on at the same time. You can read (J01 OFF) or (J01 ON) on the functions panel. 3. Choose the number of the digital selection you need by pressing the remote control key Item 12. 4. Change the settings of the digital selections using the pulsation potentiometer. 5. Once you have made the desired changes, save the new settings by pressing the key Item 15. <p>Digital selection functions Factory settings are underlined.</p> <p>J01: [On] = the current rise is constant; the rise time depends on the preset current value. [Off] = the current rise time is independent of the preset current value.</p> <p>J02: [On] = the slope-down slope is constant; the slope-down time depends on the preset current value. [Off] = the slope-down slope is independent of the preset current value.</p> <p>J03: [On] = TIG burnback function active. [Off] = TIG burnback function not active.</p> <p>J04: [On] = Manual AC balance adjustment. [Off] = Balance function active.</p> <p>J05: [On] = Automatic welding finish function active. [Off] = Automatic welding finish function not active.</p> <p>J06: [On] = The arc slope-down continues to the lowest current level [Off] The arc slope-down stops at 20 % of the welding current</p> <p>J07: [Off] = No-load voltage is 70 V [On] = No-load voltage is 12 V without the VRD card, or 22 V with the VRD card</p> <p>J08: [On] = In the 4-stroke mode, when the operator stops welding he starts slope-down by pressing the torch trigger Slope-down continues as long as the trigger is held down. The current stays at the minimum level even if the trigger is held down longer than the normal slope-down time (see J06). [Off] = 4-stroke function</p> <p>J09: [Off] = The primary frequency is 18 kHz / 36 kHz (depending on the data value). [On] = The primary frequency is 18 kHz for all welding current ranges.</p>

11 – FONCTION SUPPLEMENTAIRES	11 - ADDITIONAL FUNCTIONS
<p>J10: [Off] = Amorçage chaud ou doux – (OFF) mode 2T, la fonction démarrage n'est pas active. [On] = Amorçage chaud ou doux (ON) mode 2T, la fonction démarrage est active.</p> <p>J11: Amorçage chaud ou doux – pour régler la durée de la phase de démarrage (0.0 ... 9.9s) en mode 2T, J10 doit être en position (ON).</p> <p>J12: [Off] = Avec la fonction 2 T, l'évanouissement peut être interrompu par une pression rapide sur la gâchette de la torche. [On] = Avec la fonction 2T, l'évanouissement ne peut être interrompu par une courte pression sur la gâchette de la torche.</p> <p>J13: [Off] = Lors d'une séquence de soudage TIG – courant alternatif – le niveau du mi-cycle positif change lorsque la balance et la valeur réglée changent. (ceci se produit avec la balance automatique et la balance manuelle). [On] = Lors d'une séquence de soudage TIG – courant alternatif- le niveau du mi-cycle positif reste le même que celui du mi-cycle négatif.</p> <p>J14: [Off] = Une pression rapide de la gâchette correspond à 0.7 s maximum. [On] = Une pression rapide de la gâchette correspond à 0.3 s maximum.</p> <p>J15: [Off] = La séquence de soudage TIG – Courant Alternatif - est commencée en mi-cycle positif. [On] = La séquence de soudage TIG – Courant Alternatif - est commencée en mi-cycle négatif.</p> <p>J16: 0 -> 2.0 = Ratio de la durée d'amorçage en Courant Discontinu pour une séquence de soudage TIG Courant Alternatif. Le paramètre d'usine est 1.0</p> <p>J17: 0 -> 2.0 = Ratio de la pulsation d'amorçage en procédé MMA. Le paramètre d'usine est 1.0</p> <p>J18: ----- libre</p> <p>J19: ----- libre</p>	<p>J10: [Off] = Hot or soft striking – (OFF) 2-stroke mode, the starting function is not active. [On] = Hot or soft striking (ON) 2-stroke mode, the starting function is active.</p> <p>J11: Hot or soft striking – to adjust the duration of the starting phase (0.0 ... 9.9s) in the 2-stroke mode, J10 must be in the (ON) position.</p> <p>J12: [Off] = With the 2-stroke function, slope-down can be interrupted by stabbing the torch trigger. [On] = With the 2-stroke function, slope-down cannot be interrupted by stabbing the torch trigger</p> <p>J13: [Off] = During an AC TIG welding sequence the positive half-cycle level changes when the balance and the set value change (this happens with both manual and automatic balance). [On] = During an AC TIG welding sequence the positive half-cycle level stays the same as that of the negative half-cycle.</p> <p>J14: [Off] = A quick stab on the trigger corresponds with 0.7 s maximum. [On] = A quick stab on the trigger corresponds with 0.3 s maximum.</p> <p>J15: [Off] = The AC TIG welding sequence starts in the positive half-cycle. [On] = The AC TIG welding sequence starts in the negative half-cycle.</p> <p>J16: 0 -> 2.0 = Ratio of the striking duration in non continuous current for an AC TIG welding sequence. The factory setting is 1.0</p> <p>J17: 0 -> 2.0 = Striking pulse ratio in the MMA process. The factory setting is 1.0</p> <p>J18: ----- free</p> <p>J19: ----- free</p>

C3 – DISPOSITIF DE REFROIDISSEMENT	C3 – COOLING UNIT
<p>PRESTOTIG 250W ET 350W AC/DC</p> <p>P : manque de pression L : surchauffe du liquide T : voyant test de la circulation du liquide TEST G :W : torche à refroidissement naturel / refroidie par liquide GAS / WATER</p> <p>Le remplissage et la vérification du niveau du liquide s'effectuent en tirant vers soi le panneau de la partie basse de la machine. Le réservoir doit être rempli avec un mélange de FREEZCOOL. La circulation du liquide est auto-contrôlée, ce qui signifie que celui-ci circule uniquement pendant le soudage et un moment après l'arrêt du soudage.</p>	<p>PRESTOTIG 250W AND 350W AC/DC</p> <p>P : insufficient pressure L : liquid overheating T : test light for liquid circulation TEST G :W : naturally cooled torch / liquid or gas cooled torch (GAS / WATER)</p> <p>To fill the tank or check its level pull the panel covering the bottom part of the machine towards you. The tank should be filled with FREEZCOOL mixture. The liquid circulation is automatically controlled; that means it only circulates during welding and for a moment after welding has stopped.</p>



C4 – PROTECTIONS INTERNES DE LA MACHINE		C4 - INTERNAL MACHINE SAFETY DEVICES
PROTECTION EN CAS DE SURCHAUFFE Le voyant jaune de protection 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.		OVERHEATING PREVENTION If the machine overheats the yellow warning light 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.
PROTECTION CONTRE LES SURTENSIONS DANS L'ALIMENTATION PRINCIPALE Si les surtensions dans l'alimentation principale sont importantes 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.		MAIN SUPPLY OVERVOLTAGE PROTECTION If overvoltages in the main supply are high enough to damage the machine, power to the machine is immediately cut off. If the overvoltages are of a short duration they will manifest themselves in the form of brief power cuts. The over and undervoltage light on the panel lights in the event of a long period of overvoltage.
UN MAUVAIS CHOIX DE TENSION PRESTOTIG 250W ET 350W AC/DC Si une machine multitenion est connectée à une mauvaise tension, celle-ci ne démarrera pas et le voyant situé sur le panneau s'allumera. La machine ne sera pas endommagée si elle n'est raccordée qu'un court instant à une mauvaise tension. Débrancher la machine et sélectionner la tension correcte à l'aide de l'interrupteur situé sous le panneau avant.		WRONG CHOICE OF VOLTAGE PRESTOTIG 250W and 350W AC/DC If a multivoltage machine is connected to the wrong voltage it does not start and the light on the panel lights. The machine is not damaged if it is only connected to the wrong voltage for a moment. Disconnect the machine and select the right voltage with the switch under the front panel.
PROTECTION D'UNE TORCHE REFROIDIE PAR LIQUIDE PRESTOTIG 250W ET 350W AC/DC Si l'interrupteur du refroidisseur est sur la position "torche à refroidissement naturel" et que vous commencez à souder avec une torche refroidie par liquide, le courant étant au dessus de 60 A, le soudage s'arrête.	PROTECTION OF A LIQUID COOLED PRESTOTIG 250W AND 350W AC/DC TORCH If the cooling switch is in the « naturally cooled torch position » and you start welding with a liquid cooled torch, as the current is over 60A the welding stops.	

D – MAINTENANCE		D – MAINTENANCE
VEILLEZ A METTRE L'APPAREIL HORS TENSION LORS DU MANIEMENT DES CABLES ! Dans le planning d'entretien de la machine, l'importance de l'utilisation et les circonstances doivent être prises en considération. Un usage soigné et un entretien préventif évitent les problèmes et les pannes. Vérifier chaque jour l'état des câbles et des connexions. N'utilisez pas de câbles endommagés.		MAKE SURE YOU TURN OFF THE POWER SUPPLY TO THE UNIT WHEN HANDLING THE CABLES! When drawing up the maintenance schedule for the machine, take into account the type of use and the circumstances. Care during use and preventive maintenance prevent problems and breakdowns. Check the condition of the cables and connections daily. Don't use damaged cables.
TOUS LES 6 MOIS REMARQUE! Débranchez la prise d'alimentation du secteur et attendez environ 2 minutes (charge du condensateur) avant d'enlever le capot. LES OPERATIONS D'ENTRETIEN SUIVANTES DOIVENT ETRE EFFECTUEES AU MOINS TOUS LES SIX MOIS: · Connexions électriques de la machine: nettoyer les pièces oxydées et resserrer les connexions. REMARQUE! Vous devez connaître la force de torsion exacte avant d'entreprendre la réparation des connexions · Nettoyer les pièces situées à l'intérieur de la machine avec une brosse douce ou un aspirateur. N'utilisez pas d'air comprimé, la saleté risquerait de s'entasser dans les interstices des profilés de refroidissement. N'utilisez pas de nettoyeur à haute pression. LES REPARATIONS NE DOIVENT ETRE EFFECTUEES QUE PAR UN ELECTRICIEN QUALIFIE.	EVERY 6 MONTHS NOTE! Disconnect the mains supply plug and wait about 2 minutes (condenser discharge) before removing the cowl. THE FOLLOWING MAINTENANCE OPERATIONS MUST BE DONE EVERY SIX MONTHS AT THE MOST: · Electrical connections in the machine: clean oxidised parts and tighten the connections. NOTE! You must know the exact torsion force before starting to repair connectors · Clean the internal machine parts with a soft brush or a vacuum cleaner. Don't use compressed air; the dirt could collect in the interstices of the cooling section. Don't use a high pressure cleaner. REPAIRS MUST ONLY BE DONE BY A QUALIFIED ELECTRICIAN	

D – MAINTENANCE	D – MAINTENANCE
<p>TORCHE DE SOUDAGE</p> <p>Du fait des hautes températures et de l'usure, l'embout de la torche TIG nécessite principalement de l'entretien, mais l'état des autres pièces doit être également vérifié régulièrement.</p> <p>À la fin du soudage</p> <p>Vérifier que...</p> <ul style="list-style-type: none"> – toutes les isolations ne sont pas endommagées et qu'elles sont à leur place. – la buse de gaz n'est pas endommagée et en état pour le travail suivant. – le débit du gaz de protection est libre et régulier. – l'électrode n'est pas endommagée. Utilisez la dimension et la forme d'électrode convenant au travail à effectuer. Affûtez l'électrode longitudinalement. – les fixations de l'électrode ne sont pas endommagées et que celle-ci est fermement fixée à sa place. <p>Câble de torche</p> <p>Vérifier que...</p> <ul style="list-style-type: none"> – l'isolation de la poignée et le câble de torche ne sont pas endommagés. – le câble de torche ne comporte pas d'angles vifs. <p>Remplacez immédiatement toute pièce endommagée!</p>	<p>WELDING TORCH</p> <p>Because of the high temperatures and wear, the tip of the TIG torch is the main part requiring maintenance, but the condition of the other parts should be checked regularly.</p> <p>After welding</p> <p>Check that:</p> <ul style="list-style-type: none"> – all insulators are undamaged and in place. – the gas nozzle is undamaged and in good condition for the next job. – the shielding gas flow is free and regular. – the electrode is not damaged. Use an electrode with the size and shape suitable for the work to be done. Sharpen the longitudinally. – the electrode mountings are not damaged and the electrode is firmly fixed in place. <p>Torch cable</p> <p>Check that:</p> <ul style="list-style-type: none"> – the insulation on the torch handle and cable are not damaged. – there are no sharp bends in the cable. <p>Replace any damaged part immediately!</p>
<p>DESTRUCTION DE LA MACHINE</p> <p>Ne pas jeter les appareils électriques avec les déchets ordinaires ! Conformément à la Directive Européenne 2002/96/EC relative aux déchets d'équipements électriques ou électroniques (DEEE), et à sa transposition dans la législation nationale, les appareils électriques doivent être collectés à part et être soumis à un recyclage respectueux de l'environnement.</p> <p>En tant que propriétaire de l'équipement, vous devriez vous informer sur les systèmes de collecte approuvés auprès nos représentants locaux.</p> <p>Appliquer cette Directive Européenne améliorera l'environnement et la santé !</p>	<div data-bbox="742 873 837 974" data-label="Image"> </div> <p>MACHINE DISPOSAL</p> <p>Never throw electrical appliances away with ordinary rubbish! In accordance with European Directive 2002/96/EC covering electrical or electronic waste (DEEE), and its transposition into national law, electrical appliances must be collected separately and recycled in an environmentally friendly way.</p> <p>As the owner of the equipment, you should find out from your local municipality what collection systems are in place.</p> <p>Applying this European Directive will improve the environment and people's health!</p>

PRESTOTIG 250 AC/DC / 250W AC/DC

PRIMAIRE		PRIMARY	
	MMA	TIG	
Alimentation primaire 3~	230V (+/- 10%) 400V (+/- 10%) 460V (+/- 10%)		Primary power supply 3~
Facteur de puissance	0.9		Current absorbed at 100%
Rendement	80%		Current absorbed maxi
Fréquence	50Hz / 60Hz		Frequency
Puissance absorbée (100%(400V))	7,9 KVA (400V)	6,7 KVA	Absorbed power (100%) (400V)
Puissance absorbée (maxi) (400V)	10,3KVA	7,5 KVA	Absorbed power (maxi) (400V)
Câble d'alimentation primaire 5 m	4 x 2,5 mm²		5 m primary power supply cable
SECONDAIRE		SECONDARY	
	MMA	TIG	
Tension à vide	70 V DC		No-load voltage
Gamme de réglage	10A/20.5V - 160A/ 26,4V	5A/10V - 200A/18V (DC) 10A/10V-250A/20V (AC)	Adjustment range
Fusible Temporisé	230V 20A 400V 16A 460V 16A		Delayed action fuse
Facteur de marche 100% (cycle 10mn)	200A / 28V	220A / 16V	Duty cycle 100% (10-min cycle)
Facteur de marche 70% (cycle 10mn)	250A / 30V (40%)	250A / 18V	Duty cycle 70% (10-min cycle)
Câble de masse 3 m avec prise	35 mm²		3 m ground cable with clamp
Classe de protection	IP 23 C		Protection class
Classe d'isolation	H		Insulation class
Normes	EN 60974-1 / EN 60974-10		Standards
Ventilation	Thermodébrayable	Thermodisengaging	Ventilation
Dimensions (L.l.h)	690-260-870 mm		Dimensions (l, w, h)
Dimensions (L.l.h) W	410-180-830 mm		Dimensions (l, w, h)W
Poids	39 Kg		Weight
Poids W	65 Kg		Weight W
Pression maxi du liquide de refroidissement	350 KPa		Max liquid pressure of cooling unit
Puissance du refroidisseur	1300W		Rated power of cooling unit

PRESTOTIG 350W AC/ DC

PRIMAIRE		PRIMARY	
	MMA	TIG	
Alimentation primaire 3~	400V (+/- 10%)		Primary power supply 3~
Facteur de puissance	0.9		Current absorbed at 100%
Rendement	80%		Current absorbed maxi
Fréquence	50Hz / 60Hz		Frequency
Puissance absorbée (100%)	11,2 KVA	8,2 KVA	Absorbed power (100%)
Puissance absorbée (maxi)	15,7 KVA	11,7KVA	Absorbed power (maxi)
Câble d'alimentation primaire 5 m	4 x 2,5 mm²		5 m primary power supply cable
SECONDAIRE		SECONDARY	
	MMA	TIG	
Tension à vide	70 V DC		No-load voltage
Gamme de réglage	10A/20V - 350A/ 34V	3A/10V - 350A/24V (DC) 10A/10V-350A/24V (AC)	Adjustment range
Fusible Temporisé	20A		Delayed action fuse
Facteur de marche 100% (cycle 10mn)	280A / 31V	280A / 24V	Duty cycle 100% (10-min cycle)
Facteur de marche 60% (cycle 10mn)	350A / 34V	350A / 21V	Duty cycle 60% (10-min cycle)
Câble de masse 3 m avec prise	50 mm²		3 m ground cable with clamp
Classe de protection	IP 23 C		Protection class
Classe d'isolation	H		Insulation class
Normes	EN 60974-1 / EN 60974-10		Standards
Ventilation	Thermodébrayable	Thermodisengaging	Ventilation
Dimensions (L.l.h)	690-260-870 mm		Dimensions (l, w, h)
Poids	74 Kg		Weight
Pression maxi du liquide de refroidissement	350 KPa		Max liquid pressure of cooling unit
Puissance du refroidisseur	1300W		Rated power of cooling unit

F – PIÈCES DE RECHANGE

F – SPARE PARTS

DESIGNATION	REP	250 AC/DC	250W AC/DC	350W AC/DC	DESIGNATION
FACE AVANT	1	W000265076			FRONT PANEL
PLATINE DE CONTRÔLE	2	W000264422			CONTROL CARD
PLATINE DE CONTRÔLE	3	W000264423			CONTROL CARD
PLATINE DE CONTRÔLE	4	W000264424			CONTROL CARD
PLATINE DE CONTRÔLE	5	W000265148			CONTROL CARD
CONDENSATEUR	6	W000264425			CAPACITOR
CONDENSATEUR	7			W000265169	SMOOTHING CAPACITOR
CONDENSATEUR	8	W000265077			CAPACITOR
ECROU	9	W000265078			BOX NUT
CONDENSATEUR	10	W000265149			CAPACITOR
CONDENSATEUR	11			W000265170	CAPACITOR
FUSIBLE 0.8A RETARDE 5X20	12	W000265080			FUSE 0.8 A DELAYED 5X20
PORTE FUSIBLE 5X20	12	W000264426			FUSE BOX+NUT 5X20
FUSE 2A 5X20	14	W000265150			FUSE 2A 5X20
UNITE PRIMAIRE	15	W000265094			PRIMARY UNIT
UNITE SECONDAIRE	16	W000265095		W000265171	SECONDART UNIT
UNITE SECONDAIRE	17	W000265096		W000265172	SECONDART UNIT
UNITE SECONDAIRE	18			W000265173	SECONDART UNIT
CARTE DIODE	19	W000265099			DIODE CARD
PD IGBT	20	W000265101			SPARE PARE IGBT
CIRCUIT DIODE	21	W000264334			DIODE BRIDGE
REDRESSEUR	22	W000265108			RECTIFIER UNIT
IGBT SECONDAIRE	23	W000265110		W000265174	IGBT SECONDARY
LAMPE TEMOIN ROUGE	24	W000265151			SIGNAL LAMP RED
LAMPE TEMOIN JAUNE	25	W000264337			SIGNAL LAMP YELLOW
RELAIS REED	26	W000265152			REED RELAY
SELF PRIMAIRE	27	W000265113	W000265154	W000265175	PRIMARY CHOKE
ANNEAU EN FERRITE	28	W000264434			FERRITE RING
FERRITE	29			W000265176	FERRITE CORE
FERRITE	29A				FERRITE CKOKE
VENTILATEUR	31	W000264338		W000265178	COOLING FAN
MOTO POMPE	32	W000265155			PUMP MOTOR COB
HELICE DE VENTILATEUR	32A	W000265156			COOLING FAN WING
HELICE DE VENTILATEUR	32B	W000265157			COOLING FAN WING
SERIE POUR REPARATION	32C	W000265158			REPAIR SET FOR POMP
SERIE POUR REPARATION	32D	W000265159			REPAIR SET FOR POMP
SHUNT	33	W000265115			SHUNT RESISTOR
INTERRUPTEUR PRINCIPAL	34	W000265116			MAIN SWITCH
INTERRUPTEUR	35	W000265160			PRESSURE SWITCH

F – PIÈCES DE RECHANGE



F – SPARE PARTS

DESIGNATION	REP	250 AC/DC	250W AC/DC	350W AC/DC	DESIGNATION
MANŒUVRE TENSION	36	W000265117			V CHANGE OVER SW
INTERRUPTEUR	37		W000265161		LEVER SWITCH
INTERRUPTEUR 2P	38		W000264342		CHANGE OVER SWITCH
TRANSFORMATEUR PRINCIPAL	39	W000265118			MAIN TRANSFORMER
TRANSFORMATEUR AUXILIAIRE	40	W000264437			AUXILIARY TRANSFORMER
TRANSFORMATEUR AMORCAGE	41	W000265119			SPARK TRANSFORMER
TRANSFORMATEUR INTENSITE	42	W000264439			CURRENT TRANSFORMER
TRANSFORMATEUR AUXILIAIRE	43		W000265162	W000265179	AUXILIARY TRANSFORMER
CHASSIS PRISE 10P	44	W000265146			CONTROL CONNECTOR
PRISE DE CONTROL	45	W000265147			MACHINE SOCKET
RACCORD GAZ TORCHE	46				TORCH GAS CONNECTION
DINSE 50/70	47	W000264349			MACHINE SOCKET 50/71
CABLE RUBAN	48	W000264440			FLAT CABLE
ELECTROVANNE	50	EXISTE			SOLENOID VALVE
CARTE DE COURANT	51	W000265120		W000265180	MAIN CIRCUIT CARD
CARTE FILTRE	52	W000265123		W000265181	FILTER CART
CARTE FILTRE	53				FILTER CART
CAOUTCHOUC	54	W000264461			RUBBER
RACCORD POUR TUYAU	55	W000264371			HOSE CONNECTOR
PIED	56	W000264472			FOOT
POIGNEE	57	W000264476			HANDLE
POIGNEE	58	W000265129			HANDLE
COUVERCLE DE PROTECTION	59	W000264478			PROTECTIVE COVER
PIECE PLASTIQUE	60	W000264479			PLASTIC PIECE
COTE GAUCHE	61	W000265133			SIDE PLATE LEFT
COTE DROITE	62	W000265135			SIDE PLATE RIGHT
COUVERCLE	63	W000265140			COVER
RESERVOIR EAU	66		W000265164		WATER TANK
ECHANGEUR	67		W000265165		HEAT EXCHANGEUR
COTEGAUCHE	68		W000265166		LEFT SIDE PLATE
COTE DROITE	69		W000265167		RIGHT SIDE PLATE
RACCORD FEMELLE	70		W000265168		CONIC HOSE COUPLING

A- PRESENTAZIONE DEI PRODOTTI	A -PRESENTACIÓN DE LOS PRODUCTOS
I generatori PRESTOTIG AC/DC sono ondulatori per la saldatura TIG e MMA che funzionano sia con corrente alternata che con corrente continua; sono stati appositamente progettati per rispondere alle esigenze degli operatori. Sono disponibili due livelli di potenza: 200 A, 250 A e 350 A. La sorgente 250 A è disponibile con 2 versioni: una permette l'uso di torce a raffreddamento naturale e l'altra di torce a raffreddamento mediante liquido.	Los generadores PRESTOTIG AC/DC son ondulatorios para la soldadura TIG y MMA que funcionan a la vez en corriente alterna y corriente continua. Están diseñados para responder a las exigencias de los profesionales. Dos niveles de potencia: 200 A, 250 A y 350 A. La fuente 250 A está disponible en 2 versiones: una permite utilizar torchas de refrigeración natural y, la otra, torchas de refrigeración por líquido.
A1- COMPOSIZIONE DELL'IMPIANTO	A1- COMPOSICIÓN DE LA INSTALACIÓN
Il generatore	Generador
Il cavo di alimentazione lunghezza 5m	Cable de alimentación de 5 m de longitud
Il cavo di massa attrezzato lunghezza 3m	Cable de masa equipado de 3 m de longitud
Il tubo gas lunghezza 1,5m	Tubo de gas de 1,5 m de longitud
Le istruzioni per l'uso e la sicurezza	Instrucciones de empleo y de seguridad
Per le versioni raffreddate	Para las versiones refrigeradas
Il gruppo di raffreddamento	El grupo de refrigeración

A2-DESCRIZIONE DEI PANNELLI ANTERIORE E POSTERIORE (vedi Z1/Z2)	A2-DESCRIPCIÓN DE LAS CARAS DELANTERA Y TRASERA (véase Z1/Z2)
Interruttore On/Off	1 Interruptor marcha/parada
Raccordo ingresso gas	2 Racor entrada gas
Sede Dinse torcia TIG (-)	3 Base Dinse torcha TIG (-)
Sede 5B comando grilletto	4 Base 5B mando gatillo
Sede Dinse portaelettrodo (-)	5 Base Dinse portaelectrodo (-)
Sede Dinse cavo di massa (+)	6 Base Dinse cable de masa (+)
Sede comando a distanza	7 Base mando a distancia
Raccordo uscita gas	8 Racor salida gas
Modo pulsato: regolazione corrente bassa (20 - 40%) della pulsazione o della frequenza di pulsazione da (0,1 a 300Hz)	9 Modo pulsado: ajuste de la corriente baja (del 20 al 40%) del impulso o de la frecuencia de impulso (de 0,1 a 300 Hz)
Modo pulsato: tasto di selezione tig pulsato	10 Modo pulsado: Tecla de selección tig pulsada
Modo pulsato: regolazione della corrente alta (3 - 200A) della pulsazione o dell'indice (10 - 75%) della pulsazione	11 Modo pulsado: ajuste de la corriente alta (de 3 a 200 A) del impulso o del ratio (del 10 al 75%) del impulso
Selezione comando locale o a distanza e bloccaggio del codice di ingresso	12 Selección mando local o a distancia y bloqueo del código de entrada
Regolazione della corrente di saldatura e di altri parametri	13 Ajuste de la corriente de soldadura y también de otros parámetros
Regolazione del tempo di affievolimento 0 - 15s	14 Ajuste de la duración de desvanecimiento de 0 a 15 s
Regolazione del tempo di postgas 0 - 100s	15 Ajuste del tiempo de posgás de 0 a 100 s
Modo AC: regolazione della frequenza da 50 a 200Hz	16 Modo AC: ajuste de la frecuencia de 50 a 200 Hz
Selezione del modo di innesco TIG HF o TIG PAC (a contatto)	17 Selección del modo de cebado TIG HF o TIG PAC (en el contacto)
MMA: selezione saldatura con elettrodo rivestito (AC)-(DC)-(DC+)	18 MMA: selección soldadura en el electrodo revestido (AC)-(DC)-(DC+)
TIG AC: regolazione del bilanciamento: (-70%) - (+70%)	19 TIG AC: ajuste del balance del (-70%) al (+70%)
MMA: regolazione del dinamismo dell'arco: (-9) - (+9)	20 MMA: ajuste del dinamismo de arco de (-9) a (+9)
MMA: selezione della saldatura con arco intermittente	21 MMA: selección de la soldadura con un arco intermitente
Selezione dei programmi (1- 9)	22 Selección de los programas (de 1 a 9)
Convalida dei parametri nella memoria	23 Validación de los parámetros en la memoria
Uso dei parametri memorizzati o dei parametri del pannello	24 Utilización de los parámetros memorizados o de los parámetros del panel
Selezione del modo grilletto 2T o 4T	25 Selección del modo gatillo 2T o 4T
Selezione del modo di saldatura a punti (0 - 10 s)	26 Selección del modo de soldadura por puntos (de 0 a 10 s)
Regolazione del tempo di aumento progressivo della corrente di saldatura (0 - 5s)	27 Ajuste del tiempo de aumento progresivo de la corriente de soldadura (de 0 a 5 s)
Regolazione del tempo di pegas e bloccaggio del codice di ingresso	28 Ajuste del tiempo de pégas y bloqueo del código de entrada
Display corrente / tensione o parametri	31 Visualizador corriente/tensión o parámetros
Spia di messa sotto tensione	32 Piloto de puesta en tensión
Spia di difetto termico	33 Piloto de fallo térmico
Spia di difetto di tensione di alimentazione	34 Piloto de fallo de tensión de alimentación
Spia di difetto di pressione del liquido di raffreddamento	35 Piloto de fallo de presión del líquido de refrigeración
Spia di surriscaldamento del liquido di raffreddamento	36 Piloto de sobrecalentamiento del líquido de refrigeración
Raccordo ingresso acqua	37 Racor entrada de agua
Raccordo uscita acqua	38 Racor salida de agua

B-AVVIO		B-PUESTA EN SERVICIO	
<p>ATTENZIONE: la stabilità dell'impianto viene assicurata fino ad un'inclinazione di 10°.</p> <p>Durante l'installazione, prendere in considerazione quanto segue:</p> <ul style="list-style-type: none"> – Posare la macchina su una base stabile ed asciutta per evitare che la polvere venga aspirata nell'aria di raffreddamento. – Assicurarsi che la macchina sia situata lontano dalla traiettoria di qualsiasi polverizzazione di particelle generate da mole. – Assicurarsi della libera circolazione dell'aria di raffreddamento. <p>Verificare che la macchina sia posizionata ad una distanza minima di 20 cm da qualsiasi ostacolo, sia in avanti che all'indietro, per assicurare una buona circolazione dell'aria di raffreddamento.</p> <ul style="list-style-type: none"> – Proteggere la macchina contro le forti piogge e l'esposizione diretta al sole. 		<p>ATENCIÓN: La estabilidad de la instalación está garantizada hasta una inclinación de 10°.</p> <p>Durante la instalación, tener en cuenta lo siguiente:</p> <p>Colocar la máquina sobre una base estable y seca para evitar que el aire de refrigeración aspire el polvo.</p> <ul style="list-style-type: none"> – Comprobar que la máquina está lejos de la trayectoria de cualquier pulverización de partículas ocasionadas por las esmeriladoras. – Comprobar que el aire de refrigeración circula libremente. <p>Verificar que la máquina está situada a una distancia mínima de 20 cm de cualquier obstáculo, tanto la parte delantera como la trasera, para garantizar una buena circulación del aire de refrigeración.</p> <ul style="list-style-type: none"> – Proteger la máquina contra las fuertes lluvias y la exposición directa al sol. 	
B1- COLLEGAMENTO ALLA RETE ELETTRICA		B1-CONEXIÓN A LA RED ELÉCTRICA	
<p>Il PRESTOTIG viene fornito con un cavo primario collegato al generatore e dotato di una presa rete. I dati tecnici sono riportati alla fine del manuale.</p> <p>I PRESTOTIG 250 AC/DC e 250W AC/DC possono essere collegati con tensioni di alimentazione 230/ 400/ 460V. Sono collegati, di serie, in 400V .</p>		<p>El PRESTOTIG se entrega con el cable primario conectado al generador y equipado de su toma de red. Las características técnicas figuran al final del manual.</p> <p>Los PRESTOTIG 250 AC/DC y 250W AC/DC pueden conectarse a tensiones de alimentación de 230/400/460 V. De origen están conectados en 400 V.</p>	
B2- COLLEGAMENTO GAS A REGOLATORE DI PRESSIONE		B2 - CONEXIÓN GAS AL REDUCTOR DE PRESIÓN	
<p>ATTENZIONE</p> <p>Ancorare correttamente la bombola di gas per mezzo di una cinghia di sicurezza.</p>		<p>ATENCIÓN:</p> <p>Sujetar correctamente la botella de gas por medio de una correa de seguridad.</p>	
<p>Aprire leggermente quindi richiudere il rubinetto della bombola per evacuare le eventuali impurità.</p> <p>Montare il regolatore di pressione / misuratore di portata.</p> <p>Montare il raccordo sul tubo di gas e collegare quest'ultimo all'uscita del regolatore di pressione.</p> <p>Collegare il tubo al generatore sul raccordo Pos. 2.</p> <p>Aprire la bombola di gas.</p> <p>Durante la saldatura, la portata di gas dovrà essere compresa tra 10 e 20l/min.</p>		<p>Abrir ligeramente y, después, cerrar la llave de la botella para evacuar eventualmente las impurezas.</p> <p>Montar el reductor de presión/medidor de caudal.</p> <p>Equipar el tubo de gas con su racor y conectarlo a la salida del reductor de presión.</p> <p>Conectar el tubo al generador en el racor Indic.: 2.</p> <p>Abrir la botella de gas.</p> <p>En soldadura, el caudal de gas deberá situarse entre 10 y 20 l/min.</p>	
B3 – COLLEGAMENTO DEGLI EQUIPAGGIAMENTI		B3 - CONEXIÓN DE LOS EQUIPOS	
1-MODO ELETTRODO RIVESTITO (MMA)		1-MODO ELECTRODO REVESTIDO (MMA)	
Verificare che il commutatore On/Off Pos. 1 si trovi in posizione 0 .		Verificar que el conmutador Marcha/Parada Indic.: 1 está en la posición 0 .	
Collegare la pinza portaelettrodo al morsetto Pos. 5 del generatore.		Conectar la pinza portaelectrodo al borne Indic.: 5 del generador.	
Collegare il cavo di massa al morsetto Pos. 6 del generatore.		Conectar el cable de masa al borne Indic.: 6 del generador.	
Rispettare le polarità DC+ DC- riportate sull'imballaggio degli elettrodi usati.		Respetar las polaridades DC+ DC- indicadas en el embalaje del paquete de electrodos utilizado.	
2 – MODO TIG		2 - MODO TIG	
Collegare la torcia TIG al morsetto Pos. 3 , il tubo di gas al raccordo Pos. 8 ed il comando grilletto alla Pos. 4 .		Conectar la torcha TIG al borne Indic.: 3 , el tubo de gas al racor Indic.: 8 y el mando gatillo a la Indic.: 4 .	
Per ottenere un raffreddamento mediante acqua, collegare secondo il codice colore i tubi d'acqua ai raccordi pos. 37 e 38 .		Para una refrigeración por agua, conectar los tubos de agua en los racores indics. 37 y 38 según el código de color.	
Collegare il cavo di massa al morsetto Pos. 6 del generatore.		Conectar el cable de masa al borne Indic.: 6 del generador.	

C-FUNZIONAMENTO		C- FUNCIONAMIENTO
<p>Posizione 1: il generatore è in servizio</p>		<p>Posición 1: el generador está en servicio</p>
<p>32- Spia di messa sotto tensione</p> <p>33- Spia di difetto termico. Si accende quando il generatore è in surriscaldamento. Non fermare la macchina per far sì che il ventilatore continui a girare. Una volta spenta la spia, è possibile proseguire la saldatura.</p> <p>34- Spia di difetto di tensione di alimentazione. Si accende quando la tensione è troppo elevata o troppo bassa. Verificare la tensione di alimentazione. Si accenderà se si verifica una sovratensione nell'alimentazione principale.</p>		<p>32- Volante de puesta en tensión.</p> <p>33- Piloto de fallo térmico. Se enciende cuando el generador está en sobrecalentamiento. No parar la máquina con objeto de que el ventilador siga funcionando. Esperar hasta que el piloto se apague y, después, se puede continuar la soldadura.</p> <p>34- Piloto de fallo de tensión de alimentación. Se enciende cuando la tensión es demasiado elevada o demasiado baja. Verificar la tensión de alimentación; se encenderá si se produce una sobretensión en la alimentación principal.</p>
<p>A- Visualizzazione della corrente di saldatura o valore corrente preimpostato.</p> <p>B- Visualizzazione della tensione di saldatura o dei parametri.</p> <p>C- Unità della visualizzazione.</p>		<p>A- Visualización de la corriente de soldadura o valor de corriente preajustado.</p> <p>B- Visualización de la tensión de soldadura o de los parámetros.</p> <p>C- Unidades de la visualización.</p>
<p>La funzione comando a distanza viene selezionata per mezzo del tasto Pos. 12. Con il comando a distanza, si può regolare la corrente di saldatura durante la saldatura MMA e TIG. I valori dei parametri (durata di aumento dell'intensità, dell'affievolimento, della portata del gas, ecc) sono regolati per mezzo del pulsante di regolazione della corrente Pos. 13.</p>	<p>REP 12</p> 	<p>La función mando a distancia se selecciona desde la tecla Indic. 12. Con el mando a distancia se puede ajustar la corriente de soldadura en soldadura MMA y TIG. Los valores de los parámetros (duración de aumento de intensidad, del desvanecimiento, del caudal de gas, etc.) se regulan desde el botón de ajuste de la corriente Indic. 13.</p>
C1-SALDATURA ELETTRODO RIVESTITO (MMA)		C1-SOLDADURA ELECTRODO REVESTIDO (MMA)
<p>Premere il tasto di selezione saldatura (MMA) Pos. 18. La spia si accende quando la saldatura MMA è attiva. La spia per il tipo di corrente indica la corrente scelta: AC/DC-/DC+. Per cambiare il tipo di corrente, basta premere il tasto Pos. 18. La spia indicherà il tipo di corrente selezionata.</p>	<p>REP 18</p> 	<p>Pulsar la tecla de selección de soldadura (MMA) INDIC.: 18. El piloto se enciende cuando la soldadura MMA está activada. El piloto para el tipo de corriente indica la corriente seleccionada: AC/DC-/DC+. Cambiar el tipo de corriente pulsando la tecla Indic.: 18. El piloto indicará el tipo de corriente seleccionada.</p>
<p>DINAMISMO D'ARCO: Premere il tasto Pos. 20 per visualizzare il valore numerico corrispondente al dinamismo. Per cambiare il valore, girare il potenziometro di regolazione della corrente Pos. 13. In caso di regolazione di un valore negativo (-1...9), l'arco è più dolce. La quantità di proiezioni diminuisce in caso di saldatura con il valore massimo del campo di corrente raccomandata per l'elettrodo. In posizione positiva (1...9), l'arco è duro.</p>	<p>REP 20</p> 	<p>DINAMISMO DE ARCO: Pulsar la tecla Indic.: 20 y se visualizará el valor numérico correspondiente a la dinámica. Se puede cambiar el valor girando el potenciómetro de ajuste de la corriente Indic.: 13. Cuando se ha ajustado un valor negativo (-1...9), el arco es más suave. La cantidad de proyecciones disminuye cuando se suelda al valor máximo de la gama de corriente recomendada para el electrodo. En posición positiva (1...9) el arco es duro.</p>
<p>ARCO INTERMITTENTE Premere il tasto Pos. 21. Si accenderà la spia corrispondente. Si deve usare il metodo saldatura all'arco intermittente qualora il giunto da saldare non fosse in grado di supportare il calore di un arco continuo. Il calore della saldatura viene controllata interrompendo l'arco. Si usa questo processo per la saldatura di materiali sottili o vari assemblaggi. In posizione saldatura ad arco intermittente, l'arco si spegne rapidamente e la pulsazione di innesco è inferiore rispetto a quella della saldatura tradizionale MMA.</p>	<p>REP 21</p> 	<p>ARCO INTERMITTENTE Pulsar la tecla Indic. 21; se encenderá el piloto correspondiente. Se debe utilizar el método de soldadura por arco intermitente si la junta que se va a soldar no puede soportar el calor de un arco continuo. El calor de la soldadura se controla interrumpiendo el arco. Este procedimiento se utiliza para la soldadura de materiales finos o para diferentes ensamblajes. En posición soldadura por arco intermitente, el arco se para rápidamente y el impulso de cebado es menor que en soldadura ordinaria MMA.</p>

C2- SALDATURA TIG

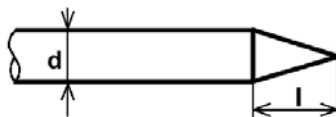
La corrente continua viene specificatamente usata per la saldatura degli acciai e degli inox. Inoltre, per la saldatura degli stessi, si raccomanda l'uso di elettrodi Cerio.

AFFILATURA DELL'ELETTRODO

L'estremità dell'elettrodo viene affilata a forma di cono in modo che l'arco sia stabile e che l'energia venga concentrata sul posto da saldare. La lunghezza dell'affilatura dipende dal diametro dell'elettrodo.

con corrente bassa, estremità appuntita: $l = 3 \times d$

con corrente alta, estremità arrotondata: $l = 1 \times d$



C2-SOLDADURA TIG

La corrente continua se utiliza específicamente para la soldadura de los aceros y los aceros inoxidables. Recomendamos utilizar el electrodo Cerio.

AFILADO DEL ELECTRODO

El extremo del electrodo se afila en forma de cono, de modo que el arco sea estable y la energía se concentre en el lugar que se va a soldar. La longitud del afilado depende del diámetro del electrodo.

Con corriente baja, extremo puntiagudo: $l = 3 \times d$

Con corriente alta, extremo redondeado: $l = 1 \times d$

La corrente alternata viene specificatamente usata per la saldatura dell'alluminio. Raccomandiamo di usare un elettro Cerio (grigio) o un elettrodo di estremità (verde).

BILANCIAMENTO

Durante la saldatura con corrente alternata la percentuale tra il mezzo ciclo positivo e negativo viene chiamata bilanciamento. Per mezzo del bilanciamento, l'operatore può controllare il calore tra l'elettrodo ed il pezzo da saldare.

Quando il bilanciamento è positivo, ciò significa che il mezzo ciclo positivo è più lungo di quello negativo, essendo il calore più concentrato sull'elettrodo che sul pezzo da saldare.

Invece, quando il bilanciamento è negativo, i mezzi cicli negativi sono più lunghi, il pezzo da saldare più caldo e l'elettrodo più freddo. Il PRESTOTIG possiede, di serie, un bilanciamento automatico che sceglie automaticamente il valore corretto dello stesso. L'operatore regola il pulsante BILANCIAMENTO in funzione dell'elettrodo usato. La macchina aggiusta il bilanciamento per le varie correnti. Il bilanciamento automatico offre due vantaggi rispetto al bilanciamento costante:

- Durante la saldatura con corrente alternata, l'operatore può usare sia un elettrodo affilato che un elettrodo con una pallina. All'inizio della saldatura, la macchina formerà automaticamente l'estremità.

- Il campo della corrente d'utilizzo dell'elettrodo viene ampliato: la corrente minima viene abbassata e la corrente massima viene aumentata.

Grazie al bilanciamento automatico, l'operatore può saldare per mezzo di un elettrodo affilato con un arco più stretto per ottenere un giunto più concentrato ed una penetrazione più profonda che con un elettrodo con pallina.

Quando si usa un elettrodo smussato, l'arco e la superficie dello stesso sono allargati. L'elettrodo può anche essere usato per giunti testa a testa ed angoli esterni.

La corrente alterna se utiliza específicamente para la soldadura del aluminio. Recomendamos un electrodo Cerio (gris) o un electrodo extremo (verde).

BALANCE

Durante la soldadura en corriente alterna, el ratio entre el semiciclo positivo y el negativo se denomina balance. Por medio del balance se puede controlar el calor entre el electrodo y la pieza que se va a soldar.

Cuando el balance es positivo significa que el semiciclo positivo es más largo que el negativo, ya que el calor está más concentrado en el electrodo que en la pieza que se va a soldar.

Por el contrario, cuando el balance es negativo, los semiciclos negativos son más largos, la pieza que se va a soldar está más caliente y el electrodo más frío. El PRESTOTIG posee de serie un balance automática que selecciona automáticamente el valor correcto. El usuario ajusta el botón BALANCE según el electrodo utilizado, y la máquina ajusta el balance para las diferentes corrientes.

El balance automático ofrece dos ventajas comparado con un balance constante:

- Durante la soldadura en corriente alterna se puede utilizar a la vez un electrodo afilado y un electrodo con bola. Al comienzo de la soldadura, la máquina formará el extremo automáticamente.

- La gama de corriente de utilización del electrodo es más amplia: la corriente mínima ha disminuido y la máxima ha aumentado.

Gracias al balance automático se puede soldar con un electrodo afilado con un arco más estrecho para obtener una junta más concentrada y una penetración más profunda que con un electrodo de bola. Hace falta una junta estrecha durante la soldadura de una banda.

Cuando se utiliza un electrodo romo, el arco se amplía, y también su superficie y, de este modo, puede utilizarse para juntas extremo con extremo y ángulos exteriores.

1- MODO DI INNESCO

Premere il tasto **TIG HF** per un innesco HF o **TIG PAC** per un innesco con contatto.

La spia situata vicino al tasto indica la selezione. Se si desidera ottenere una corrente DC+, premere contemporaneamente i due tasti.

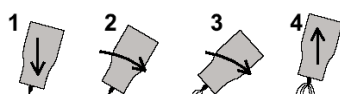
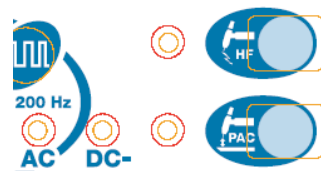
INNESCO TIG HF: L'arco viene acceso da una scintilla alta frequenza, senza toccare il pezzo da saldare. In caso di mancato innesco dell'arco dopo un secondo, ripetere l'operazione.

INNESCO MEDIANTE CONTATTO (PAC):

Premere leggermente l'elettrodo sul pezzo da saldare (1). Premere il grilletto, il gas defluisce e la corrente passa attraverso l'elettrodo. Allontanare l'elettrodo dal pezzo girandolo in modo che l'ugello rimanga a contatto con il pezzo (2-3).

L'arco si stabilisce e la corrente raggiungerà il suo livello di saldatura durante il tempo dell'aumento dell'intensità (4).

Usare l'innesco mediante contatto in presenza di equipaggiamenti elettronici sensibili.



1- MODO DE CEBADO

Pulsar la tecla **TIG HF** para un cebado AF, o **TIG PAC** para un cebado al contacto.

El piloto situado cerca de la tecla indica la selección.

Si se desea una corriente DC+, pulsar en las dos teclas TIG al mismo tiempo.

CEBADO TIG AF: El arco lo enciende una chispa de alta frecuencia, sin tocar la pieza que se va a soldar. Si no se ha cebado al cabo de un segundo, repetir la operación.

CEBADO POR CONTACTO (PAC): Apoyar ligeramente el electrodo en la pieza que se va a soldar (1). Apretar el gatillo; el gas circula y la corriente pasa a través del electrodo. Separar el electrodo de la pieza girándolo de forma que la boquilla siga en contacto con la pieza (2-3).

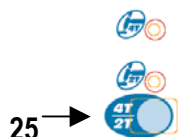
Se establece el arco y la corriente alcanzará su nivel de soldadura durante el período de aumento de intensidad (4).

Utilizar el cebado por contacto donde haya equipos electrónicos sensibles.

2- CICLO GRILLETTO DELLA TORCIA

2- CICLO GATILLO DE LA TORCHA

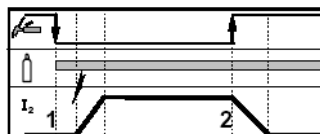
Premere il tasto 2T / 4T **Pos. 25** per selezionare il modo scelto. Il led acceso indica il ciclo scelto.



Pulsar la tecla 2T/4T **Indic. 25** para seleccionar el modo elegido. El led encendido indica el ciclo seleccionado.

FUNZIONE 2 TEMPI/INNESCO HF

1. Premere il grilletto della torcia. Il gas defluisce e dopo il tempo di pregas scelto, l'arco si stabilisce e la corrente di saldatura raggiungerà il proprio livello durante il tempo dell'aumento dell'intensità selezionata.
2. Rilasciare il grilletto, la corrente di saldatura diminuisce lentamente durante il tempo dell'affievolimento selezionato. Una volta l'arco spento, il gas continua a defluire per tutta la durata di postgas.

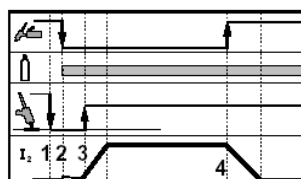


FUNCIÓN 2 TIEMPOS/CEBADO A.F.

1. Apretar el gatillo de la torcha. El gas circula y después del tiempo de pregas seleccionado, se establece el arco y la corriente de soldadura alcanzará su nivel durante el período de aumento de intensidad seleccionada.
2. Soltar el gatillo, la corriente de soldadura desciende despacio durante el período del desvanecimiento seleccionado. Una vez alcanzado el arco, el gas sigue circulando durante el tiempo de posgás.

FUNZIONE 2 TEMPI/INNESCO MEDIANTE CONTATTO (PAC)

1. Premere leggermente l'elettrodo sul pezzo da saldare.
2. Premere il grilletto della torcia.
3. Allontanare lentamente l'elettrodo dal pezzo da saldare. L'arco si stabilisce e la corrente di saldatura raggiungerà il proprio livello durante il tempo dell'aumento dell'intensità.
4. Rilasciare il grilletto, la corrente di saldatura diminuisce secondo il tempo dell'affievolimento scelto. Una volta l'arco spento, il gas continua a defluire per tutta la durata del postgas.



FUNCIÓN 2 TIEMPOS/CEBADO POR CONTACTO

1. Apoyar ligeramente el electrodo en la pieza que se va a soldar.
2. Apretar el gatillo de la torcha.
3. Separar lentamente el electrodo de la pieza a soldar. Se establece el arco y la corriente de soldadura alcanzará su nivel durante el período de aumento de intensidad.
4. Soltar el gatillo, la corriente de soldadura desciende según el período del desvanecimiento seleccionado. Una vez alcanzado el arco, el gas sigue circulando durante el período de posgás.

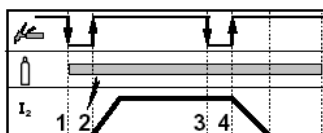
Il tempo di affievolimento può essere interrotto premendo rapidamente il grilletto.

Si può tornare alla corrente di saldatura premendo il grilletto. In questo modo, la corrente raggiungerà di nuovo il proprio livello in un tempo simile a quello dell'affievolimento.

Se puede interrumpir el tiempo de desvanecimiento apretando rápidamente el gatillo.
Se puede volver a la corriente de soldadura apretando el gatillo. De este modo, la corriente alcanzará de nuevo su nivel en un tiempo similar al del desvanecimiento.

FUNZIONE 4T/ INNESCO H.F.

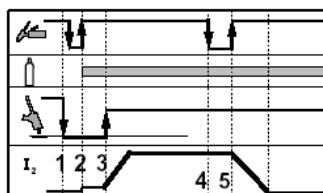
1. Premere il grilletto. Il gas di protezione defluisce.
2. Rilasciare il grilletto. L'arco si stabilisce e la corrente di saldatura raggiungerà il proprio livello durante il tempo dell'aumento dell'intensità.
3. Premere il grilletto. La saldatura continua.
4. Rilasciare il grilletto, la corrente di saldatura inizia a diminuire e l'arco si spegne una volta trascorso il tempo dell'affievolimento. Il gas di protezione continua a defluire durante il tempo selezionato.



FUNCIÓN 4 TIEMPOS/CEBADO A.F.

1. Apretar el gatillo. El gas de protección circula.
2. Soltar el gatillo. Se establece el arco y la corriente de soldadura alcanzará su nivel durante el tiempo de aumento de intensidad.
3. Apretar el gatillo. La soldadura continúa.
4. Soltar el gatillo, la corriente de soldadura comienza a descender y el arco se apagará una vez transcurrido el tiempo del desvanecimiento. El gas de protección sigue circulando durante el período seleccionado.

1. Premere leggermente l'elettrodo sul pezzo da saldare.
2. Premere a lungo il grilletto della torcia.
3. Allontanare lentamente l'elettrodo dal pezzo da saldare. L'arco si stabilisce e la corrente di saldatura raggiungerà il proprio livello durante il tempo dell'aumento dell'intensità.
4. Premere il grilletto. La saldatura continua.
5. Rilasciare il grilletto, la corrente di saldatura diminuisce e si interrompe una volta trascorso il tempo dell'affievolimento. Una volta l'arco spento, il gas di protezione continua a defluire durante il tempo del postgas.



1. Apoyar ligeramente el electrodo en la pieza que se va a soldar.
2. Apretar bastante tiempo el gatillo de la torcha.
3. Separar lentamente el electrodo de la pieza a soldar. Se establece el arco y la corriente de soldadura alcanzará su nivel durante el tiempo de aumento de intensidad.
4. Apretar el gatillo. La soldadura continúa.
5. Soltar el gatillo, la corriente de soldadura desciende y se corta cuando ha transcurrido el tiempo de desvanecimiento seleccionado. Una vez apagado el arco, el gas de protección sigue circulando durante el período de posgás.

Premendo il grilletto durante l'affievolimento, la corrente rimarrà allo stesso livello finché verrà mantenuta la pressione. Una volta rilasciato il grilletto, la corrente diminuirà.

Premendo a lungo il grilletto, è possibile ritornare al livello della corrente di saldatura.

Si se aprieta el gatillo durante el desvanecimiento, la corriente se mantendrá al mismo nivel tanto tiempo como se mantenga la presión. Cuando se suelte el gatillo, la corriente descenderá.
Si se aprieta el gatillo bastante tiempo, se puede volver al nivel de la corriente de soldadura.

3- REGOLAZIONI DEI PARAMETRI DEI CICLI

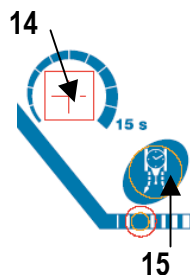
3 – AJUSTES DE LOS PARÁMETROS DE LOS CICLOS

TEMPO DI AFFIEVOLIMENTO:

La regolazione del tempo d'affievolimento si esegue per mezzo del potenziometro **Pos. 14**. Questo tempo può essere regolato da 0 a 15 s. Il tempo di affievolimento, espresso in secondi appare sul display numerico situato a destra. Dopo 5 secondi, la visualizzazione ritornerà allo stato originale.

TEMPO DI POSTGAS:

1. Premere il tasto "Bombola di gas" **Pos. 15**
2. Girare il pulsante di regolazione della corrente fino ad ottenere la visualizzazione del valore desiderato sul display di destra (post-gas 0 - 100 s)

**DEL TIEMPO DE DESVANECIMIENTO:**

El ajuste del tiempo de desvanecimiento se realiza con el potenciómetro **Indic.: 14**. Este tiempo puede ajustarse de 0 a 15 s. Cuando se ajusta el tiempo de desvanecimiento, éste aparece en segundos en el visualizador digital situado a la derecha. Al cabo de 5 segundos, la visualización volverá a su estado original.

DEL TIEMPO DE POSGÁS:

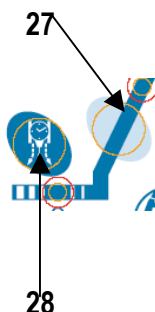
1. Pulsar la tecla "Botella de gas" **Indic.: 15**.
2. Girar el botón de ajuste de la corriente hasta que el valor deseado aparezca en el visualizador de la derecha (posgás 0-100 s).

TEMPO DI AUMENTO PROGRESSIVO DELL'INTENSITÀ:

1. Premere il tasto situato vicino alla dicitura "Aumento della corrente" **Pos. 27**. Il display numerico di destra indicherà, in secondi, il tempo dell'aumento dell'intensità.
2. Selezionare il valore desiderato girando il pulsante di regolazione della corrente (0 - 5 s). 5 secondi dopo la regolazione, il display ritornerà al valore della corrente impostato.

TEMPO DI PREGAS:

1. Premere il tasto "Bombola di gas" **Pos. 28**
2. Girare il pulsante di regolazione della corrente finché il valore desiderato si visualizzi sul display di destra. (Pregas 0 - 5 s).

**DEL TIEMPO DE AUMENTO PROGRESIVO DE INTENSIDAD:**

1. Pulsar la tecla situada cerca del símbolo "Aumento de la corriente" **Indic.: 27**. El visualizador digital de la derecha indicará en segundos el tiempo de aumento de intensidad.
2. Seleccionar el valor deseado girando el botón de ajuste de la corriente (0 - 5 s). Cinco segundos después del ajuste, el visualizador volverá al valor de la corriente preajustado.

DEL TIEMPO DE PREGÁS:

1. Pulsar la tecla "Botella de gas" **Indic.: 28**.
2. Girar el botón de ajuste de la corriente hasta que aparezca el valor deseado en el visualizador de la derecha. (Pregás 0 - 5 s).

4- CORRENTE ALTERNATA

4 – CORRIENTE ALTERNATA

REGOLAZIONE DEL BILANCIAMENTO:

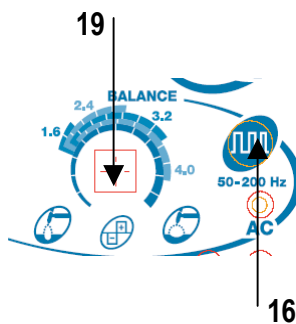
La funzione regola il bilanciamento adatto al tipo di elettrodo ed alla corrente usati. All'avvio, regola contemporaneamente il preriscaldamento dell'estremità dell'elettrodo secondo la forma scelta.

- 1a. Per la saldatura con un elettrodo appuntito, girare il pulsante di regolazione **Pos. 19** interamente a sinistra (arco stretto, penetrazione profonda: piccoli giunti)
- 1b. Per la saldatura con un elettrodo a pallina, girare interamente a destra il pulsante di regolazione.
2. Se si desidera un maggiore apporto di calore sull'elettrodo, girare a destra il pulsante, per ridurre l'apporto di calore, girare lo stesso verso sinistra.

REGOLAZIONE DELLA FREQUENZA:

L'aumento della frequenza renderà l'arco più stabile e stretto, ma più rumoroso.

1. Premere il tasto frequenza **Pos. 16**
2. Regolare la frequenza per mezzo del pulsante di regolazione della corrente **Pos. 13**. Il campo di regolazione della frequenza è compreso tra 50 e 200 Hz. La frequenza preimpostata è pari a 60 Hz.

**AJUSTE DEL BALANCE:**

La función regula el balance adecuado al tipo de electrodo y a la corriente utilizados. En el arranque ajusta al mismo tiempo el precalentamiento del extremo del electrodo según la forma seleccionada.

- 1a. Para la soldadura con un electrodo afilado, girar el botón de ajuste **Indic. 19** completamente a la izquierda (arco estrecho, penetración profunda, juntas pequeñas).
- 1b. Para la soldadura con un electrodo con bola, girar el botón de ajuste completamente a la derecha.
2. Si se desea más aportación de calor al electrodo, girar el botón hacia la derecha; para menos calor, girarlo hacia la izquierda.

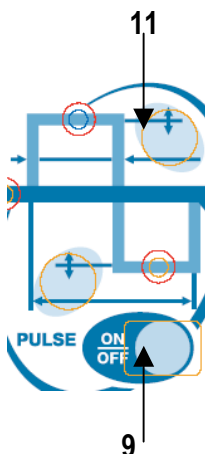
AJUSTE DE LA FRECUENCIA:

Aumentando la frecuencia, el arco será un poco más estable y estrecho, pero más ruidoso.

1. Pulsar la tecla frecuencia **Indic.: 16**.
2. Ajustar la frecuencia con el botón de ajuste de la corriente **Indic.: 13**. La gama de ajuste de la frecuencia es de 50 - 200 Hz. La frecuencia ajustada de origen es de 60 Hz.

6- FUNZIONE MODO PULSATO

1. Avviare la saldatura pulsata premendo il tasto ON/OFF.
2. Regolare la corrente media desiderata per mezzo del pulsante della corrente. Il display indicherà la corrente media.
3. Premere una volta il tasto **Pos. 9**. La dicitura "**corrente bassa della pulsazione**" riportata sul display destro indica che è possibile regolare la corrente bassa per mezzo del pulsante di regolazione della corrente. La corrente bassa è proporzionale alla corrente media, ma il display indica questa ultima in amperes.
4. Premere di nuovo il tasto **Pos. 9**. La dicitura **FrE** riportata sul display indica che è possibile regolare frequenza di pulsazione. La frequenza di pulsazione viene indicata in Hz.
5. Premere una volta il pulsante **Pos. 11**. La corrente pulsata apparirà sul display. Il display destro indica **PUL**. Si può anche regolare la corrente pulsata. Tuttavia, bisogna sapere che ciò modificherà la corrente media.
6. Una nuova pressione del tasto **Pos. 11** permette di regolare la percentuale di pulsazione, **rAt**. La percentuale di pulsazione viene indicata in percentuale della lunghezza totale del ciclo.
7. In caso di terza pressione di uno dei tasti di regolazione dei parametri, la regolazione ritorna sulla corrente media **AvE**.



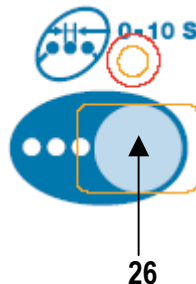
6 – FUNCIÓN MODO PULSADO

1. Poner en marcha la soldadura por impulsos pulsando la tecla ON/OFF.
2. Ajustar la corriente media deseada con el botón de ajuste de corriente. El visualizador indicará la corriente media.
3. Pulsar una vez la tecla **Indic. 9**. El texto "**corriente baja del impulso**" que aparece en el visualizador de la derecha indica que ahora se puede ajustar la corriente baja con el botón de ajuste de corriente. La corriente baja es proporcional a la corriente media, pero el visualizador la indica en amperios.
4. Pulsar de nuevo la tecla **Indic. 9**. El texto **FrE** que aparece en el visualizador indica que ahora se puede ajustar la frecuencia de impulso, que se indica en Hz.
5. Pulsar una vez la tecla **Indic. 11**. En el visualizador aparecerá la corriente pulsada. El visualizador de la derecha indica **PUL**. También se puede ajustar la corriente pulsada, pero hay que tener en cuenta que se modificará la corriente media.
6. Cuando se pulse de nuevo la tecla **Indic. 11**, se podrá ajustar el ratio de impulso **rAt**. El ratio de impulso se indica en porcentaje de la longitud total del ciclo.
7. Cuando se pulse por tercera vez una de las teclas de ajuste de los parámetros, el ajuste volverá a la corriente media **AvE**.

8- SALDATURA A PUNTI

Selezionare la saldatura a punti premendo il tasto **Pos. 26**. Per indicare che la saldatura a punti è stata selezionata, si accende la spia situata vicino al tasto. Si può anche selezionare la durata desiderata del punto per mezzo del pulsante di regolazione della corrente **Pos. 13**. Durante la regolazione, la durata scelta viene indicata sul display. Cinque secondi dopo la regolazione, la visualizzazione ritorna al valore preimpostato e si può regolare la corrente di saldatura.

La durata indicata sul display fornisce la durata durante la quale si ha la corrente di saldatura. Le durate di affievolimento e di aumento dell'intensità aumentano la durata dell'arco.



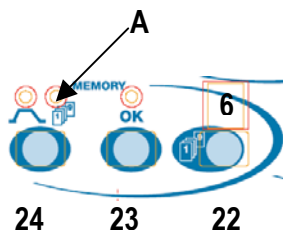
8 – SOLDADURA POR PUNTOS

La soldatura por puntos se selecciona pulsando la tecla **Indic.: 26**. Para indicar que se ha seleccionado esta soldadura, se enciende el piloto situado cerca de la tecla. Entonces, se puede seleccionar la duración deseada del punto con el botón de ajuste de corriente **Indic.: 13**. Durante el ajuste, aparece en el visualizador la duración seleccionada. Cinco segundos después del ajuste, la visualización vuelve al valor preajustado de la corriente y se podrá ajustar la corriente de soldadura.

La duración que se ve en el visualizador indica el período durante el cual se dispone de la corriente de soldadura. Las duraciones de desvanecimiento y de aumento de intensidad aumentan la duración del arco.

9- FUNZIONE MEMORIZZAZIONE

La funzione memorie permette di registrare 9 regolazioni. Tutti i valori selezionati o regolabili sono registrati nella memoria. Quando non viene usata la funzione memoria, la visualizzazione numerica della parte memoria è nera. Per mezzo del tasto **Pos. 22**, si può selezionare il canale da usare per la memorizzazione di una regolazione. Il tasto **Pos. 24** viene usato per selezionare valori della memoria o valori regolati a partire dal pannello. La funzione del tasto **OK Pos. 23** è doppia. Una semplice pressione di questo tasto permette di selezionare i valori da memorizzare. In questo caso la spia **OK** lampeggia per indicare che si sta eseguendo una memorizzazione. Quando la spia lampeggia, è possibile trovare il canale nel quale si desidera salvare i valori. Una nuova pressione del tasto permette di salvare l'informazione nella memoria.

**9 – FUNCIÓN MEMORIZACIÓN**

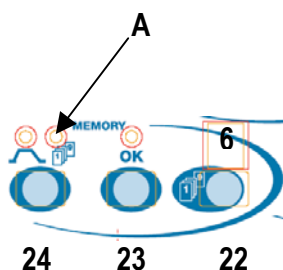
La función memorias permite registrar 9 ajustes. Todos los valores seleccionados o ajustables se guardan en la memoria. Cuando no se utiliza la función memoria, la visualización numérica de la parte memoria aparece en negro. Por medio de la tecla **Indic. 22**, se puede seleccionar el canal que se va a utilizar para la memorización de un ajuste. La tecla **Indic.: 24** se utiliza para seleccionar la utilización de los valores de la memoria o de los valores ajustados a partir del panel. La función de la tecla **OK Indic.: 23** es doble. Cuando se pulsa una vez, se seleccionan los valores que se desea memorizar. En este caso el piloto **OK** parpadea para indicar que se está realizando una memorización. Cuando el piloto parpadea se puede encontrar el canal en el que se desea guardar los valores. Cuando se pulsa de nuevo la tecla, la información se guarda en la memoria.

9- FUNZIONE MEMORIZZAZIONE**SALVARE I PARAMETRI:**

Se l'operatore è in possesso dei buoni parametri e desidera memorizzare gli stessi, dovrà procedere come segue:

1. Premere una volta il tasto **OK Pos. 23**, la spia OK inizia a lampeggiare.
2. Premere il tasto **Pos. 22** fino alla visualizzazione del canale scelto per la registrazione di questi parametri.
3. Ora premere di nuovo il tasto **OK**: i parametri sono registrati nella memoria.

Nota! Durante l'operazione di memorizzazione (= la spia **OK** lampeggia) premendo il tasto **Pos. 22** i canali scorrono finché venga trovato il canale scelto e si possono vedere i parametri precedentemente registrati in detto canale; premendo il tasto **Pos. 24** si rimette il pannello allo stato memoria e si possono verificare i valori registrati. In questo caso i parametri da registrare non verranno modificati. Dopo verifica, premere di nuovo il tasto **Pos. 24** per rivedere i parametri da memorizzare e registrarli premendo lo stesso tasto.

**9 – FUNCIÓN MEMORIZACIÓN****GUARDAR LOS PARÁMETROS:**

Si se poseen los parámetros de soldadura correctos y se desea memorizarlos.

1. Pulsar una vez la tecla **OK Indic. 23**; el piloto OK comienza a parpadear.
2. Pulsar la tecla **Indic. 22** hasta que se visualice el canal que ha seleccionado para registrar estos parámetros.
3. Pulsar de nuevo la tecla **OK**: los parámetros se registran en la memoria.

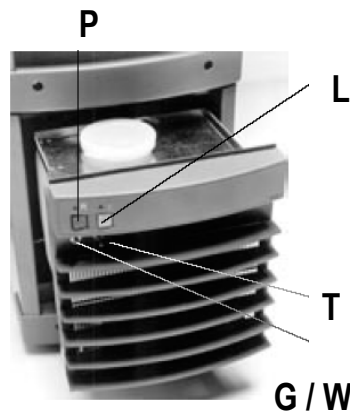
Observación. Durante la operación de memorización (= el piloto **OK** parpadea), si se pulsa la tecla **indic. 22** los canales se desplazan hasta que haya encontrado el canal seleccionado y pueda ver los parámetros registrados anteriormente en dicho canal. Si se pulsa la tecla **Indic. 24** se pone el panel en el estado memoria y, de este modo, se pueden verificar los valores registrados actualmente. En este caso los parámetros que hay que registrar no cambiarán. Después de la verificación, pulsar de nuevo la tecla **Indic. 24** y se podrán revisar los parámetros que se desean memorizar y guardarlos pulsando la tecla.





10- CODICE DI BLOCCAGGIO	10 – CÓDIGO BLOQUEO
<p>Questo apparecchio di saldatura possiede una protezione contro il furto. L'operatore può installare un codice specifico a 3 cifre che deve essere conosciuto per poter avviare la macchina.</p> <p>Il codice viene memorizzato nel pannello anteriore. In caso di cambio del pannello anteriore, il codice rimarrà memorizzato nello stesso. Alla consegna della macchina, la funzione codice di bloccaggio non è attiva.</p>	<p>Este aparato de soldadura posee una protección contra el robo. Puede instalar un código específico de 3 cifras que el usuario debe conocer para poder poner la máquina en marcha.</p> <p>El código se memoriza en la cara delantera. Si cambia la cara, el código también cambiará. A la salida de fábrica, la función código de bloqueo no está activada.</p>
<p>1. Premere contemporaneamente il tasto pregas Pos. 28 ed il tasto del comando a distanza Pos. 12.</p>	<p>1. Pulsar simultáneamente la tecla pregas Indic. 28 y la tecla de mando a distancia Indic. 12</p>
<p>2. Selezionare la prima cifra a partire dal pulsante di regolazione della corrente Pos. 13 (per esempio 4).</p>	<p>2. Seleccionar la primera cifra a partir del botón de ajuste de la corriente Indic. 13 (por ejemplo 4).</p>
<p>3. Premere il tasto Pos. 12</p>	<p>3. Pulsar la tecla Indic. 12</p>
<p>4. Selezionare analogamente la seconda cifra (per esempio 3) e premere di nuovo il tasto Pos. 12.</p>	<p>4. Seleccionar la segunda cifra de la misma forma (por ejemplo 3) y pulsar de nuevo la tecla Indic. 12.</p>
<p>5. Selezionare analogamente la terza cifra (per esempio 2). Il codice di bloccaggio è ora attivo con il numero scelto (per esempio 432).</p>	<p>5. Seleccionar la tercera cifra de la misma forma (por ejemplo 2). El código de bloqueo es ahora activo con el número que haya elegido (por ejemplo 432).</p>
<p>AVVIO DELLA MACCHINA: Per poter usare una macchina con un codice di bloccaggio, si deve sempre comporre il codice precedentemente inserito.</p> <p>1. Visualizzare la prima cifra girando il pulsante di regolazione della corrente Pos. 13.</p> <p>2. Convalidare questa cifra premendo il tasto di comando a distanza Pos. 12.</p> <p>3. Visualizzare la seconda e la terza cifra procedendo analogamente. La macchina è pronta per l'uso. In caso di composizione di un codice errato, è possibile digitare di nuovi il codice spegnendo quindi riavviando la macchina. Se non fosse possibile avviare la macchina perché non ci si ricorda più del codice, contattare un rivenditore autorizzato.</p>	<p>PUESTA EN MARCHA DE LA MÁQUINA: Para poder utilizar una máquina que incluya un código de bloqueo, hay que marcar siempre el código que se ha instalado anteriormente.</p> <p>1. Visualizar la primera cifra girando el botón de ajuste de la corriente Indic. 13.</p> <p>2. Confirmar esta cifra pulsando la tecla del mando a distancia Indic. : 12</p> <p>3. Visualizar la segunda y la tercera cifra procediendo de la misma forma. La máquina está lista para ser utilizada. Si ha marcado un código erróneo, puede intentarlo otra vez parando la máquina y, después, poniéndola de nuevo en marcha. Si no puede poner la máquina en marcha ya que no recuerda el código, póngase en contacto con un distribuidor autorizado.</p>
<p>CANCELLAZIONE DEL CODICE DI BLOCCAGGIO 1. Premere contemporaneamente il tasto di selezione del pregas Pos. 28 ed il tasto del comando a distanza Pos. 12.</p>	<p>SUPRESIÓN DEL CÓDIGO DE BLOQUEO 1. Pulsar simultáneamente la tecla de selección del pregas Indic. 28 y la del mando a distancia Indic. 12.</p>
<p>2. Comporre le cifre del codice procedendo come quando si avvia la macchina. Il codice di bloccaggio verrà annullato una volta composta l'ultima cifra.</p>	<p>2. Marcar las cifras del código de la misma forma que cuando se pone la máquina en marcha. El código de bloqueo se anulará una vez marcada la última cifra.</p>
<p>3. Fermare la macchina. Si può ora usare la macchina</p>	<p>3. Parar la máquina. Ahora es posible utilizarla.</p>
<p>CAMBIO CODICE 1. Cancellare il codice secondo le istruzioni sopramenzionate. 2. Impostare di nuovo il codice di bloccaggio.</p>	<p>CAMBIO DE CÓDIGO 1. Borrar el código siguiendo las instrucciones que figuran más arriba. 2. Instalar de nuevo el código de bloqueo.</p>


11- FUNZIONI SUPPLEMENTARI	11 – FUNCIONES SUPLEMENTARIAS
<p>La macchina possiede funzioni e selezioni addizionali non visibili sul pannello.</p> <p>In caso di saldatura normale, il saldatore non deve usare queste funzioni che possono rivelarsi utili in caso di saldature speciali. Queste funzioni vengono chiamate "funzioni cavallotti" poichè situate dietro i numeri dei cavallotti. Queste funzioni sono: on/off-parametro tipo o regolazione.</p> <p>LE FUNZIONI VENGONO USATE COME SEGUE:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Spegner la macchina. 2. Premere il tasto [POST GAS] pos. 15 ed avviare la macchina. Si può leggere (J01 OFF) o (J01 ON) sul pannello delle funzioni. 3. Scegliere il numero del cavallotto elettronico di cui si ha bisogno premendo il tasto (comando a distanza) pos. 12. 4. Cambiare i parametri dei cavallotti elettronici per mezzo del potenziometro di pulsazione. 5. Una volta eseguiti i cambiamenti desiderati, i nuovi parametri vengono memorizzati premendo il tasto pos. 15. <p>Funzione dei cavallotti elettronici</p> <p>Le regolazioni di fabbrica sono sottolineate.</p> <p>J01: [On] = l'aumento dell'intensità è costante, il tempo dell'aumento dell'intensità dipende dal valore preimpostato della corrente. [Off] = il tempo dell'aumento dell'intensità è indipendente dal valore preimpostato della corrente.</p> <p>J02: [On] = la pendenza dell'affievolimento è costante, il tempo dell'affievolimento dipende dal valore preimpostato della corrente. [Off] = la pendenza dell'affievolimento è indipendente dal valore preimpostato della corrente.</p> <p>J03: [On] = Funzione antincollatura TIG attiva. [Off] = Funzione antincollatura TIG inattiva.</p> <p>J04: [On] = Regolazione manuale del bilanciamento AC. [Off] = Funzione bilanciamento attiva.</p> <p>J05: [On] = Funzione finitura automatica della saldatura attiva. [Off] = Funzione finitura automatica della saldatura inattiva.</p> <p>J06: [On] = l'affievolimento dell'arco prosegue fino al livello più basso della potenza della corrente. [Off] = l'affievolimento dell'arco si ferma al 20% della corrente della saldatura.</p> <p>J07: [Off] = la tensione a vuoto è pari a 70 V [On] = la tensione a vuoto è pari a 12 V senza la scheda VRD, a 22 V con la scheda VRD</p> <p>J08: [On] = In modo 4 tempi, quando viene interrotta la saldatura inizia l'affievolimento premendo il grilletto della torcia. L'affievolimento prosegue finché viene mantenuta la pressione del grilletto. La corrente rimane al livello minimo anche se si mantiene il grilletto premuto oltre il tempo normale dell'affievolimento (vedi J06). [Off] = Funzione 4 tempi.</p> <p>J09: [Off] = La frequenza primaria è pari a 18 kHz / 36 kHz (secondo il valore dato). [On] = La frequenza primaria è pari a 18 kHz per tutti i campi della corrente di saldatura.</p>	<p>La máquina posee funciones y selecciones suplementarias que no son visibles en el panel.</p> <p>El soldador no necesita estas funciones en soldadura normal, pero pueden ser una solución en ciertos casos especiales de soldadura. Estas funciones se denominan "funciones puente" ya que van situadas detrás de los números de puentes. Estas funciones son: marcha/parada – parámetro tipo o ajuste.</p> <p>LAS FUNCIONES SE UTILIZAN DE LA SIGUIENTE FORMA:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Apagar la máquina. 2. Pulsar la tecla [POSGÁS] indic. 15 y poner la máquina en marcha al mismo tiempo. En el panel de funciones se puede leer (J01 OFF) o (J01 ON). 3. Seleccionar el número del puente electrónico que se necesita pulsando la tecla (mando a distancia) indic.12. 4. Cambiar los parámetros de los puentes electrónicos por medio del potenciómetro de pulsación. 5. Cuando se hayan realizado los cambios deseados, los nuevos parámetros se guardarán en memoria pulsando la tecla indic. 15. <p>Funciones de los puentes electrónicos</p> <p>Los ajustes de fábrica están subrayados.</p> <p>J01: [On] = el aumento de intensidad es constante, el tiempo de aumento de intensidad depende del valor de la corriente preajustado. [Off] = el tiempo de aumento de intensidad es independiente del valor preajustado de la corriente.</p> <p>J02: [On] = la pendiente del desvanecimiento es constante, el tiempo de desvanecimiento depende del valor preajustado de la corriente. [Off] = la pendiente del desvanecimiento es independiente del valor de la corriente preajustado.</p> <p>J03: [On] = Función antipegado TIG activa. [Off] = Función antipegado TIG inactiva.</p> <p>J04: [On] = Ajuste manual del balance AC. [Off] = Función balance activa.</p> <p>J05: [On] = Función acabado automático de la soldadura activa. [Off] = Función acabado automático de la soldadura no activa.</p> <p>J06: [On] = el desvanecimiento del arco continúa hasta el nivel más bajo de la potencia de la corriente. [Off] = el desvanecimiento del arco se para al 20% de la corriente de soldadura.</p> <p>J07: [Off] = la tensión en vacío es de 70 V [On] = la tensión en vacío es de 12 V sin la tarjeta VRD, de 22 V con la tarjeta VRD</p> <p>J08: [On] = En modo 4 tiempos, cuando se para la soldadura el desvanecimiento comienza apretando el gatillo de la torcha. El desvanecimiento continúa mientras se mantenga la presión en el gatillo. La corriente se mantiene a nivel mínimo aunque se mantenga apretado el gatillo más tiempo que la duración normal del desvanecimiento (véase J06). [Off] = Función 4 tiempos.</p> <p>J09: [Off] = La frecuencia primaria es de 18 kHz / 36 kHz (según el valor indicado). [On] = La frecuencia primaria es de 18 kHz para todas las gamas de la corriente de soldadura.</p>

11- FUNZIONI SUPPLEMENTARI	11 – FUNCIONES SUPLEMENTARIAS
<p>J10: [Off] = Innesco caldo o dolce – (OFF) modo 2T, la funzione avvio non è attiva. [On] = Innesco caldo o dolce (ON) modo 2T, la funzione avvio è attiva.</p> <p>J11: Innesco caldo o dolce – per regolare il tempo della fase di avvio (0.0 ... 9.9s) in modo 2T, J10 deve essere in posizione (ON).</p> <p>J12: [Off] = Con la funzione 2 T, l'affievolimento può essere interrotto da una pressione del grilletto della torcia. [On] = Con la funzione 2T, l'affievolimento non può essere interrotto da una breve pressione del grilletto della torcia.</p> <p>J13: [Off] = Durante una sequenza di saldatura TIG – corrente alternata – il livello del mezzo ciclo positivo cambia quando cambiano il bilanciamento ed il valore regolato. (ciò si verifica con il bilanciamento automatico ed il bilanciamento manuale). [On] = Durante una sequenza di saldatura TIG – corrente alternata – il livello del mezzo ciclo positivo rimane lo stesso di quello del mezzo ciclo negativo.</p> <p>J14: [Off] = Una pressione rapida del grilletto corrisponde a 0.7 s max. [On] = Una pressione rapida del grilletto corrisponde a 0.3 s max.</p> <p>J15: [Off] = La sequenza di saldatura TIG – Corrente Alternata – viene iniziata in mezzo ciclo positivo. [On] = La sequenza di saldatura TIG – Corrente Alternata – viene iniziata in mezzo ciclo negativo.</p> <p>J16: 0 -> 2.0 = Percentuale del tempo d'innesco in Corrente Discontinua per una sequenza di saldatura TIG Corrente Alternata. Il parametro di fabbrica è 1.0</p> <p>J17: 0 -> 2.0 = Percentuale della pulsazione d'innesco con processo MMA. Il parametro di fabbrica è 1.0</p> <p>J18: ----- libero J19: ----- libero</p>	<p>J10: [Off] = Cebado caliente o suave – (OFF) modo 2T, la función de arranque no es activa. [On] = Cebado caliente o suave (ON) modo 2T, la función de arranque es activa.</p> <p>J11: Cebado caliente o suave – para ajustar la duración de la fase de arranque (0.0 ... 9.9s) en modo 2T, J10 debe estar en posición (ON).</p> <p>J12: [Off] = Con la función 2 T, el desvanecimiento puede interrumpirse con una presión rápida en el gatillo de la torcha. [On] = Con la función 2T, el desvanecimiento no puede interrumpirse con una presión corta en el gatillo de la torcha.</p> <p>J13: [Off] = Durante una secuencia de soldadura TIG – corriente alterna – el nivel de semiciclo positivo cambia cuando el balance y el valor ajustado cambian (esto se produce con el balance automático y el balance manual). [On] = Durante una secuencia de soldadura TIG – corriente alterna- el nivel del semiciclo positivo es el mismo que el del semiciclo negativo.</p> <p>J14: [Off] = Una presión rápida del gatillo corresponde a 0,7 s como máximo. [On] = Una presión rápida del gatillo corresponde a 0,3 s como máximo.</p> <p>J15: [Off] = La secuencia de soldadura TIG – Corriente Alterna – comienza en semiciclo positivo. [On] = La secuencia de soldadura TIG – Corriente Alterna – comienza en semiciclo negativo.</p> <p>J16: 0 -> 2.0 = Ratio de la duración de cebado en Corriente Discontinua para una secuencia de soldadura TIG Corriente Alterna. El parámetro de fábrica es 1.0</p> <p>J17: 0 -> 2.0 = Ratio del impulsación de cebado en procedimiento MMA. El parámetro de fábrica es 1.0</p> <p>J18: ----- libre J19: ----- libre</p>

C3 – DISPOSITIVO DI RAFFREDDAMENTO	C3 – DISPOSITIVO DE REFRIGERACIÓN
<p>PRESTOTIG 250W E 350W AC/DC</p> <p>P : mancanza di pressione L : surriscaldamento del liquido T : spia prova della circolazione del liquido TEST G :W : torcia a raffreddamento naturale / raffreddata mediante GAS / ACQUA</p> <p>Il riempimento e la verifica del livello del liquido si eseguono tirando verso di sé il pannello della parte inferiore della macchina. Il serbatoio deve essere riempito con una miscela di FREEZCOOL. La circolazione del liquido è autocontrollata, il che significa che questo ultimo circola soltanto durante la saldatura e per un certo lasso di tempo dopo l'arresto della saldatura.</p>	<p>PRESTOTIG 250W Y 350W AC/DC</p> <p>P: falta de presión L: sobrecalentamiento del líquido T: piloto de prueba de la circulación del líquido PRUEBA G: W: torcha de refrigeración natural / refrigerada por líquido GAS / WATER</p> <p>El llenado y la verificación del nivel del líquido se realiza tirando hacia sí del panel de la parte inferior de la máquina. El depósito debe haber sido llenado con una mezcla de FREEZCOOL. La circulación del líquido es autocontrolada, lo que significa que éste circula únicamente durante la soldadura y un momento después de la parada de la soldadura.</p>



C4- PROTEZIONI INTERNE DELLA MACCHINA		C4 – PROTECCIONES INTERNAS DE LA MÁQUINA
PROTEZIONE IN CASO DI SURRISCALDAMENTO La spia gialla di protezione si accende e la macchina si spegne in caso di surriscaldamento. La macchina può surriscaldarsi se ha funzionato a lungo con una corrente superiore al 100% del fattore di marcia o quando viene impedita la circolazione dell'aria di raffreddamento.		PROTECCIÓN EN CASO DE SOBRECALENTAMIENTO El piloto amarillo de protección se enciende y la máquina se para, si ha estado sobrecalentada. La máquina puede sobrecalentarse si ha funcionado durante mucho tiempo con una corriente superior al 100% del factor de marcha o cuando se ha impedido la circulación del aire de refrigeración.
PROTEZIONE CONTRO LE SOVRATENSIONI NELL'ALIMENTAZIONE PRINCIPALE Se le sovratensioni nell'alimentazione principali sono tali da danneggiare la macchina, l'alimentazione della macchina viene immediatamente interrotta. Se le sovratensioni sono di breve durata, esse si verificheranno sotto forma di brevi interruzioni della corrente. In caso di lungo periodo di sovratensione, si accenderà la spia situata sul pannello che indica una sovratensione/sottotensione.		PROTECCIÓN CONTRA LAS SOBRETENSIONES EN LA ALIMENTACIÓN PRINCIPAL Si las sobretensiones en la alimentación principal son importantes hasta el punto de deteriorar la máquina, la alimentación de la misma se corta inmediatamente. Si las sobretensiones son de breve duración, se manifestarán en forma de breves cortes de corriente. El piloto situado en el panel que indica una sobre o subtensión se encenderá durante un largo período de sobretensión.
ERRATA SCELTA DI TENSIONE PRESTOTIG 250W E 350W AC/DC Se una macchina multitensione è collegata ad una tensione errata, questa ultima non si avvierà e la spia situata sul pannello si accenderà. La macchina non sarà danneggiata se è collegata soltanto per un breve lasso di tempo ad una tensione errata. Scollegare la macchina e selezionare la tensione corretta per mezzo dell'interruttore situato sotto il pannello anteriore.		UNA ELECCIÓN INCORRECTA DE TENSIÓN PRESTOTIG 250W Y 350W AC/DC Si una máquina multitensión se conecta a una tensión incorrecta, no arrancará y se encenderá el piloto situado en el panel. La máquina no se deteriorará si se conecta por un breve momento a una tensión incorrecta. Desconectarla y seleccionar la tensión correcta con el interruptor situado bajo el panel frontal.
PROTEZIONE DI UNA TORCIA RAFFREDDATA MEDIANTE LIQUIDO PRESTOTIG 250W E 350W AC/DC Se l'interruttore del raffreddatore si trova in posizione "torcia a raffreddamento naturale" e che si inizia a saldare con una torcia raffreddata mediante liquido, la saldatura si interrompe la corrente essendo al di sopra di 60 A.		PROTECCIÓN DE UNA TORCHA REFRIGERADA POR LÍQUIDO PRESTOTIG 250W Y 350W AC/DC Si el interruptor del refrigerador se encuentra en la posición "torcha con refrigeración natural" y se comienza a soldar con una torcha refrigerada por líquido, estando la corriente por encima de 60 A, la soldadura se para.
D- MANUTENZIONE		D – MANTENIMIENTO
PRIMA DI MANIPOLARE CAVI, METTERE L'APPARECCHIO FUORI TENSIONE! Nel planning di manutenzione della macchina, devono essere prese in considerazione l'importanza dell'uso e le circostanze dello stesso. Un uso accurato ed una manutenzione preventiva evitano problemi e guasti. Verificare ogni giorno lo stato dei cavi e dei collegamenti. Non usare cavi danneggiati.		¡PONER EL APARATO FUERA DE TENSIÓN CUANDO SE MANEJAN CABLES! En el planning de mantenimiento de la máquina, se debe tener en cuenta la importancia de la utilización y las circunstancias. Una utilización cuidadosa y un mantenimiento preventivo evitan problemas y averías. Verificar cada día el estado de los cables y de las conexiones. No utilizar cables deteriorados.
OGNI 6 MESI NOTA! Scollegare la presa di alimentazione dalla rete elettrica ed aspettare circa 2 minuti (carica del condensatore) prima di togliere la calotta. LE SEGUENTI OPERAZIONI DI MANUTENZIONE DEVONO ESSERE ESEGUITE ALMENO OGNI SEI MESI: · Collegamenti elettrici della macchina: pulire i pezzi ossidati e riavvitare i collegamenti. NOTA! Si deve conoscere la forza di torsione esatta prima di procedere alla riparazione dei collegamenti. · Pulire i pezzi situati all'interno della macchina con una spazzola delicata o un aspiratore. Non usare aria compressa, la sporcizia rischierebbe di accumularsi negli interstizi dei profilati di raffreddamento. Non usare pulitrici ad alta pressione. LE RIPARAZIONI DEVONO ESSERE ESEGUITE SOLTANTO DA UN TECNICO QUALIFICATO.		CADA 6 MESES OBSERVACIÓN: Desenchufar la toma de alimentación de la red y esperar unos 2 minutos (carga del condensador) antes de retirar la tapa. LAS SIGUIENTES OPERACIONES DE MANTENIMIENTO DEBEN REALIZARSE COMO MÍNIMO CADA SEIS MESES: · Conexiones eléctricas de la máquina: limpiar las piezas oxidadas y apretar las conexiones. OBSERVACIÓN: Es necesario conocer la fuerza de torsión exacta antes de emprender la reparación de las conexiones. · Limpiar las piezas del interior de la máquina con un cepillo suave o un aspirador. No utilizar aire comprimido, ya que la suciedad podría almacenarse en los intersticios de los perfiles de refrigeración. No utilizar un limpiador a alta presión. LAS REPARACIONES SÓLO DEBE REALIZARLAS UN ELECTRICISTA CUALIFICADO.

D- MANUTENZIONE	D – MANTENIMIENTO
<p>TORCIA DI SALDATURA</p> <p>A causa delle elevate temperature e dell'usura, la ghiera della torcia TIG deve essere sottoposta a manutenzione. Inoltre, lo stato degli altri pezzi deve essere verificato regolarmente.</p> <p>Alla fine della saldatura</p> <p>Verificare che...</p> <ul style="list-style-type: none"> – tutti gli isolamenti non siano danneggiati e che siano correttamente posizionati. – l'ugello di gas non sia danneggiato ed il corretto stato dello stessoper il lavoro successivo. – la portata del gas di protezione sia libera e regolare. – l'elettrodo non sia danneggiato. Usare la dimensione e la forma d'elettrodo adatte al lavoro da eseguire. Affilare l'elettrodo longitudinalmente. – i fissaggi dell'elettrodo non siano danneggiati e che lo stesso sia solidamente fissato al proprio posto. <p>Cavo di torcia</p> <p>Verificare che...</p> <ul style="list-style-type: none"> – l'isolamento della maniglia ed il cavo di torcia non siano danneggiati. – il cavo di torcia non comporti angoli vivi. <p>Sostituire immediatamente qualsiasi pezzo danneggiato!</p>	<p>TORCHA DE SOLDADURA</p> <p>Debido a las altas temperaturas y al desgaste, el extremo de la torcha TIG requiere principalmente un mantenimiento, pero también se debe verificar regularmente el estado de las demás piezas.</p> <p>Al final de la soldadura</p> <p>Controlar que...</p> <ul style="list-style-type: none"> – no se ha deteriorado ningún aislamiento y que se encuentran en su lugar. – la boquilla de gas no se ha deteriorado y está en buen estado para el trabajo siguiente. – el caudal del gas de protección es libre y regular. – el electrodo no está deteriorado. Utilizar la dimensión y la forma del electrodo adecuado para el trabajo que se va a realizar. Afilar el electrodo longitudinalmente. – las fijaciones del electrodo no están deterioradas y éste está firmemente colocado en su lugar. <p>Cable de torcha</p> <p>Verificar que...</p> <ul style="list-style-type: none"> – el aislamiento de la empuñadura y el cable de torcha no están deteriorados. – el cable de torcha no tiene ángulos vivos. <p>¡Cambiar inmediatamente las piezas deterioradas!</p>
<p>DISTRUZIONE DELLA MACCHINA</p> <p>Non gettare gli apparecchi elettrici con i rifiuti ordinari! Conformemente alla Direttiva Europea 2002/96/EC relativa ai rifiuti di impianti elettrici o elettronici (DEEE), ed al suo recepimento nella legislazione nazionale, gli apparecchi elettrici devono essere raccolti separatamente e sottoposti ad un riciclaggio rispettoso dell'ambiente.</p> <p>In veste di proprietario dell'impianto, dovrete informarvi sui sistemi di raccolta autorizzati presso i nostri rappresentanti locali.</p> <p>L'applicazione della sopramenzionata Direttiva Europea migliorerà l'ambiente e la salute!</p>	<p></p> <p>DESTRUCCIÓN DE LA MÁQUINA</p> <p>¡No desechar los aparatos eléctricos con los residuos ordinarios! De conformidad con la Directiva Europea 2002/96/EC relativa a los residuos de equipos eléctricos o electrónicos (DEEE), y a su transposición en la legislación nacional, los aparatos eléctricos deben recogerse aparte y ser sometidos a un reciclaje respetuoso con el medio ambiente.</p> <p>En tanto que propietario del equipo, deberá informarse con nuestros representantes locales sobre los sistemas de recogida aprobados.</p> <p>¡Aplicar esta Directiva Europea mejorará el medio ambiente y la salud!</p>

E – DATI TECNICI

E – CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

PRESTOTIG 250 AC/DC / 250W AC/DC

PRIMARIO		PRIMARIO	
	MMA	TIG	
Alimentazione primaria 3~	230V (+/- 10%) 400V (+/- 10%) 460V (+/- 10%)		Alimentación primaria 3~
Fattore di potenza	0.9		Factor de potencia
Rendimento	80%		Rendimiento
Frequenza	50Hz / 60Hz		Frecuencia
Potenza assorbita (100%) (400V)	7,9 KVA (400V)	6,7 KVA	Potencia absorbida (100%)(400V))
Potenza assorbita (max.) (400V)	10,3KVA	7,5 KVA	Potencia absorbida (máx.) (400V)
Cavo di alimentazione primaria 5 m	4 x 2,5 mm ²		Cable de alimentación primaria 5 m
SECONDARIO		SECONDARIO	
	MMA	TIG	
Tensione a vuoto	70 V DC		Tensión en vacío
Gamma di regolazione	10A/20.5V - 160A/ 26,4V	5A/10V - 200A/18V (DC) 10A/10V-250A/20V (AC)	Gama de ajuste
Fusibile temporizzato	230V 20A 400V 16A 460V 16A		Fusible temporizado
Fattore di marcia 100% (ciclo 10 min)	200A / 28V	220A / 16V	Factor de marcha 100% (ciclo 10 min.)
Fattore di marcia 70% (ciclo 10 min)	250A / 30V (40%)	250A / 18V	Factor de marcha 70% (ciclo 10 min.)
Cavo di massa 3 m con presa	35 mm ²		Cable de masa 3 m con toma
Classe di protezione	IP 23 C		Clase de protección
Classe di isolamento	H		Clase de aislamiento
Norme	EN 60974-1 / EN 60974-10		Normas
Ventilazione	Termoisinseribile	Termodesembragable	Ventilación
Dimensioni (L..l.h)	690-260-870 mm		Dimensiones (Longitud x anchura x altura)
Dimensioni (L..l.h) W	410-180-830 mm		Dimensiones (Longitud x anchura x altura) W
Peso	39 Kg		Peso
Peso W	65 Kg		Peso W
Pressione max. del liquido di raffreddamento	350 KPa		Presión máx. del líquido de refrigeración
Potenza del raffreddatore	1300W		Potencia del refrigerador

PRESTOTIG 350W AC/ DC

PRIMARIO		PRIMARIO	
	MMA	TIG	
Alimentazione primaria 3~	400V (+/- 10%)		Alimentación primaria 3~
Fattore di potenza	0.9		Factor de potencia
Rendimento	80%		Rendimiento
Frequenza	50Hz / 60Hz		Frecuencia
Potenza assorbita (100%)	11,2 KVA	8,2 KVA	Potencia absorbida (100%)
Potenza assorbita (max.)	15,7 KVA	11,7KVA	Potencia absorbida (máx.)
Cavo di alimentazione primario 5 m	4 x 2,5 mm ²		Cable de alimentación primaria 5 m
SECONDARIO		SECONDARIO	
	MMA	TIG	
Tensione a vuoto	70 V DC		Tensión en vacío
Gamma di regolazione	10A/20V - 350A/ 34V	3A/10V - 350A/24V (DC) 10A/10V-350A/24V (AC)	Gama de ajuste
Fusibile temporizzato	20A		Fusible temporizado
Fattore di marcia 100% (ciclo 10 min)	280A / 31V	280A / 24V	Factor de marcha 100% (ciclo 10 min.)
Fattore di marcia 100% (ciclo 10 min)	350A / 34V	350A / 21V	Factor de marcha 60% (ciclo 10 min.)
Cavo di massa 3 m con presa	50 mm ²		Cable de masa 3 m con toma
Classe di protezione	IP 23 C		Clase de protección
Classe di isolamento	H		Clase de aislamiento
Norme	EN 60974-1 / EN 60974-10		Normas
Ventilazione	Termodisinseribile	Termodesembragable	Ventilación
Dimensioni (L..l.h)	690-260-870 mm		Dimensiones (Longitud x anchura x altura)
Peso	74 Kg		Peso
Pressione max. del liquido di raffreddamento	350 KPa		Presión máxima del líquido de refrigeración
Potenza del raffreddatore	1300W		Potencia del refrigerador

F – PEZZI DI RICAMBIO

F – PIEZAS DE RECAMBIO

DESCRIZIONE	REP	250 AC/DC	250W AC/DC	350W AC/DC	DESIGNACIÓN
PANNELLO ANTERIORE	1		W000265076		CARA DELANTERA
PIASTRA DI CONTROLLO	2		W000264422		PLETINA DE CONTROL
PIASTRA DI CONTROLLO	3		W000264423		PLETINA DE CONTROL
PIASTRA DI CONTROLLO	4		W000264424		PLETINA DE CONTROL
PIASTRA DI CONTROLLO	5		W000265148		PLETINA DE CONTROL
CONDENSATORE	6		W000264425		CONDENSADOR
CONDENSATORE	7			W000265169	CONDENSADOR
CONDENSATORE	8	W000265077			CONDENSADOR
DADO	9	W000265078			TUERCA
CONDENSATORE	10		W000265149		CONDENSADOR
CONDENSATORE	11			W000265170	CONDENSADOR
FUSIBILE 0.8 A RITARDATO 5X20	12		W000265080		FUSIBLE 0.8 A RETARDADO 5X20
PORTAFUSIBILE 5X20	12		W000264426		PORTAFUSIBLE 5X20
FUSIBILE 2A 5X20	14		W000265150		FUSIBLE 2A 5X20
UNITÀ PRIMARIA	15		W000265094		UNIDAD PRIMARIA
UNITÀ SECONDARIA	16	W000265095		W000265171	UNIDAD SECONDARIA
UNITÀ SECONDARIA	17	W000265096		W000265172	UNIDAD SECONDARIA
UNITÀ SECONDARIA	18			W000265173	UNIDAD SECONDARIA
CARTA DIODO	19		W000265099		TARJETA DIODO
PEZZO DI RICAMBIO IGBT	20		W000265101		PD IGBT
CIRCUITO DIODO	21		W000264334		CIRCUITO DIODO
RADDRIZZATORE	22		W000265108		RECTIFICADOR
IGBT SECONDARIO	23	W000265110		W000265174	IGBT SECONDARIO
SPIA ROSSA	24		W000265151		LÁMPARA TESTIGO ROJA
SPIA GIALLA	25		W000264337		LÁMPARA TESTIGO AMARILLA
RELÉ REED	26		W000265152		RELÉ REED
SELF PRIMARIO	27	W000265113	W000265154	W000265175	SELF PRIMARIO
ANELLO IN FERRITE	28		W000264434		ANILLO DE FERRITA
FERRITE	29			W000265176	FERRITA
FERRITE	29A				FERRITA
VENTILATORE	31	W000264338		W000265178	VENTILADOR
MOTOPOMPA	32		W000265155		MOTOBOMBA
ELICA DI VENTILATORE	32A		W000265156		HÉLICE DE VENTILADOR
ELICA DI VENTILATORE	32B		W000265157		HÉLICE DE VENTILADOR
SERIE PER RIPARAZIONE	32C		W000265158		SERIE PARA REPARACIÓN
SERIE PER RIPARAZIONE	32D		W000265159		SERIE PARA REPARACIÓN
SHUNT	33		W000265115		SHUNT
INTERRUTTORE PRINCIPALE	34		W000265116		INTERRUPTOR PRINCIPAL
INTERRUTTORE	35		W000265160		INTERRUPTOR

F – PEZZI DI RICAMBIO




F – PIEZAS DE RECAMBIO

DESCRIZIONE	REP	250 AC/DC	250W AC/DC	350W AC/DC	DESIGNACIÓN
MANOVRA TENSIONE	36	W000265117			MANIOBRA TENSIÓN
INTERRUTTORE	37		W000265161		INTERRUPTOR
INTERRUTTORE 2 P	38		W000264342		INTERRUPTOR 2 P
TRASFORMATORE PRINCIPALE	39	W000265118			TRANSFORMADOR PRINCIPAL
TRASFORMATORE AUSILIARIO	40	W000264437			TRANSFORMADOR AUXILIAR
TRASFORMATORE INNESCO	41	W000265119			TRANSFORMADOR CEBADO
TRASFORMATORE INTENSITÀ	42	W000264439			TRANSFORMADOR INTENSIDAD
TRASFORMATORE AUSILIARIO	43		W000265162	W000265179	TRANSFORMADOR AUXILIAR
TELAIO PRESA 10P	44	W000265146			CHASIS TOMA 10P
PRESA DI CONTROLLO	45	W000265147			TOMA DE CONTROL
RACCORDO GAS TORCIA	46				RACOR GAS TORCHA
DNSE 50/70	47	W000264349			DINSE 50/70
CAVO PIATTO	48	W000264440			CABLE CINTA
ELETTROVALVOLA	50	ESISTE			ELECTROVÁLVULA
CARTA CORRENTE	51	W000265120		W000265180	TARJETA DE CORRIENTE
CARTA FILTRO	52	W000265123		W000265181	TARJETA FILTRO
CARTA FILTRO	53				TARJETA FILTRO
GOMMA	54	W000264461			CAUCHO
RACCORDO PER TUBO	55	W000264371			RACOR PARA TUBO
PIEDE	56	W000264472			PIE
MANIGLIA	57	W000264476			EMPUÑADURA
MANIGLIA	58	W000265129			EMPUÑADURA
COPERCHIO DI PROTEZIONE	59	W000264478			TAPA DE PROTECCIÓN
PEZZO IN PLASTICA	60	W000264479			PIEZA DE PLÁSTICO
LATO SINISTRO	61	W000265133			LADO IZQUIERDO
LATO DESTRO	62	W000265135			LADO DERECHO
COPERCHIO	63	W000265140			TAPA
SERBATOIO ACQUA	66		W000265164		DEPÓSITO AGUA
SCAMBIATORE	67		W000265165		INTERCAMBIADOR
LATO SINISTRO	68		W000265166		LADO IZQUIERDO
LATO DESTRO	69		W000265167		LADO DERECHO
RACCORDO FEMMINA	70		W000265168		RACOR HEMBRA

A – VOORSTELLING VAN DE PRODUCTEN	A -PREZENTAREA PRODUSELOR
De generatoren PRESTOTIG AC/DC zijn wisselrichters voor TIG en MMA laswerkzaamheden; ze kunnen zowel bij wissel- als gelijkstroom werken en zijn ontworpen om te beantwoorden aan de eisen van de vakmensen. Twee vermogenniveaus: 200 A, 250 A en 350 A. De bron 250 A is beschikbaar in 2 versies: de ene kan gebruikt worden met gewone gekoelde toortsen en de andere met vloeistofgekoelde toortsen.	Generatoarele PRESTOTIG AC/DC sunt invertoare pentru sudura TIG și MMA care funcționează atât cu curent alternativ cât și cu curent continuu; ele au fost proiectate pentru a satisface cerințele specialiștilor. Două nivele de putere: 200 A, 250 A și 350 A. Sursa 250 A este disponibilă în 2 versiuni: una permite utilizarea becurilor de sudură cu răcire naturală și cealaltă utilizarea becurilor de sudură cu răcire prin intermediul lichidului.
A1 – SAMENSTELLING VAN DE INSTALLATIE	A1- PĂRȚILE COMPONENTE ALE APARATULUI
De generator	Generator
De voedingskabel lengte 5m	Cablu de alimentare cu o lungime de 5 m
De uitgeruste aardingskabel lengte 3m	Cablu de masă prevăzut, cu o lungime de 3 m
De gasleiding lengte 1,5m	Teavă de gaz cu o lungime de 1,5 m
De gebruiks- en veiligheidsinstructies	Instrucțiuni de exploatare și de protecție a muncii
Voor de gekoelde versies	Pentru versiunile răcite
De koelgroep	Grupul de răcire

A2-BESCHRIJVING VAN HET FRONTPANEEL EN DE ACHTERZIJDE (zie Z1/Z2)	A2-DESCRIEREA PANOULUI FRONTAL ȘI A CELUI DIN SPATE (vezi Z1/Z2)
Aan-/uit-schakelaar	1 Întrerupător pornit/oprit
Gasaansluiting ingang	2 Racord intrare gaz
Dinse contact TIG-toorts (-)	3 Soclu Dinse bec de sudură TIG (-)
Contact 5B bediening trekker	4 Soclu 5B comandă piedică
Dinse contact elektrodehouder (-)	5 Soclu Dinse portelektrod (-)
Dinse contact aardingskabel (+)	6 Soclu Dinse cablu de masă (+)
Contact afstandsbediening	7 Soclu telecomandă
Aansluiting uitgang gas	8 Racord ieșire gaz
Impulsmodus: afstelling van de onderstroom (20 tot 40%) van de pulsatie of van de pulsatiefrequentie van (0,1 tot 300Hz)	9 Modul pulsatoriu: reglajul curentului slab (20 până la 40%) al pulsației sau al frecvenței de pulsație de (0.1 la 300Hz)
Impulsmodus: Keuzetoets gepulseerde tig	10 Modul pulsatoriu: Tastă de selecție tig pulsatoriu
Impulsmodus: afstelling van de bovenstroom (3 tot 200A) van de pulsatie of van de verhouding (10 tot 75%) van de pulsatie	11 Mod pulsatoriu: reglajul curentului înalt (3 până la 200A) al pulsației sau al ratei (10 la 75%) pulsației
Keuze lokale bediening of afstandsbediening en vergrendeling van de toegangscod	12 Selecția comandă locală sau telecomandă și blocarea codului de intrare
Afstelling van de lasstroom en eveneens van de andere parameters	13 Reglajul curentului de sudură și al altor parametri
Afstelling van de fadingduur 0 tot 15 sec.	14 Reglajul duratei de atenuare 0 până la 15sec
Afstelling van de postgastijd 0 tot 100 sec.	15 Reglajul timpului de post gaz 0 până la 100sec
AC-modus: afstelling van de frequentie van 50 tot 200Hz	16 Mod CA: reglajul frecvenței de la 50 la 200Hz
Keuze van de boogvormingmodus TIG HF of TIG PAC (bij contact)	17 Selecția modului de amorsare TIG HF sau TIG PAC (la contact)
MMA: keuze lassen met bemantelde elektrode (AC)-(DC)-(DC+)	18 MMA: selecția sudurii cu electrod învelit (AC)-(DC)-(DC+)
TIG AC: afstelling van de (-70%) tot (+70%)	19 TIG AC: reglajul echilibrului (-70%) la (+70%)
MMA: afstelling van het boogdynamisme (-9) tot (+9)	20 MMA: reglajul dinamismului arcului (-9) până la (+9)
MMA: keuze van lassen met een intervalboog	21 MMA: selecția sudurii cu arc intermitent
Keuze van de programma's (1 tot 9)	22 Selecția programelor (1- 9)
Bevestiging van de parameters in het geheugen	23 Validarea parametrilor în memorie
Gebruik van de opgeslagen parameters of van de parameters op het paneel	24 Utilizarea parametrilor memorati sau a parametrilor de pe panou
Keuze van de modus trekker 2T of 4T	25 Selecția modului piedică 2T sau 4T
Keuze van de lasmodus per punt (0 tot 10 sec.)	26 Selecția modului de sudură prin puncte (0 - 10 sec)
Afstelling van de tijd van de progressieve toename van de lasstroom (0 tot 5 sec.)	27 Reglajul timpului de creștere progresivă a curentului de sudură (0 - 5 sec)
Afstelling van de pregastijd en vergrendeling van de toegangscod	28 Reglajul timpului de pre-gaz și blocarea codului de intrare
Display stroom / spanning of parameters	31 Afișaj curent/tensiune sau parametri
Controlelampje inschakeling	32 Bec de semnalizare a punerii în funcțiune
Controlelampje thermisch defect	33 Bec de semnalizare a defectului termic
Controlelampje defect voedingsspanning	34 Bec de semnalizare a defectului tensiunii de alimentare
Lampje defect druk van de koelvloeistof	35 Bec de semnalizare a defectului presiunii lichidului de răcire
Lampje oververhitting van de koelvloeistof	36 Bec de semnalizare a supraîncălzirii lichidului de răcire
Aansluiting ingang water	37 Racord intrare apă
Aansluiting uitgang water	38 Racord ieșire apă

B-INBEDRIJFSTELLING		B. PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE	
<p>OPGELET: de stabiliteit van de installatie wordt gegarandeerd tot een hoek van 10°.</p> <p>Tijdens de installatie het volgende in aanmerking nemen:</p> <p>De machine op een stabiele en droge ondergrond zetten, om te voorkomen dat er met de koelingslucht stof aangezogen wordt.</p> <ul style="list-style-type: none"> – Ervoor zorgen dat de machine ver verwijderd is van het verstuingstraject van de deeltjes veroorzaakt door de slijpmachines. – Ervoor zorgen dat de koelingslucht vrij kan circuleren. <p>Controleren dat de machine minimaal 20 cm verwijderd is van elke hindernis, zowel vooraan als achteraan, om een goede doorstroming van de koelingslucht te garanderen.</p> <ul style="list-style-type: none"> – De machine beschermen tegen hevige regen en direct zonlicht. 		<p>ATENȚIE: stabilitatea aparatului este asigurată până la un unghi de 10°.</p> <p>În timpul instalării, luați în considerare următoarele:</p> <p>Puneți aparatul pe o bază stabilă și uscată pentru a evita ca praful să fie aspirat în aerul de răcire</p> <ul style="list-style-type: none"> – Asigurați-vă că aparatul este amplasat departe de traiectoria oricărei pulverizări de particule produse de polizoare. – Verificați libera circulație a aerului de răcire. Verificați dacă aparatul este plasat la o distanță minimă de 20 cm de orice obstacol, atât în față cât și în spate, pentru a asigura o circulație bună a aerului de răcire – Protejați aparatul împotriva ploii puternice și a expunerii directe la soare. 	
			
B1-AANSLUITING OP HET ELEKTRICITEITSNET		B1-RACORDAREA LA REȚEAUA ELECTRICĂ	
<p>Bij de levering is de PRESTOTIG uitgerust met zijn netstekker en is de primaire kabel aangesloten op de generator. De technische kenmerken staan achteraan in de handleiding.</p> <p>De PRESTOTIG 250 AC/DC EN 250W AC/DC laten voedingsspanningen toe van 230/ 400/ 460V. Gewoonlijk werken ze met een spanning van 400V.</p>		 <p>PRESTOTIG este livrat cu cablul primar bransat la generator și prevăzut cu priza sa de rețea. Caracteristicile tehnice se găsesc la sfârșitul manualului</p> <p>PRESTOTIG 250 AC/DC ȘI 250W AC/DC pot să fie conectate la tensiuni de alimentare 230/ 400/ 460V . Ele sunt conectate inițial la 400V .</p>	
B2-GASAANSLUITING OP DE REDUCEERKLEP		B2 – RACORDAREA GAZULUI LA REGULATOR	
<p>OPGELET</p> <p>De gasfles goed vastsjorren met behulp van een veiligheidsriem</p>		<p>ATENȚIE</p> <p>Asigurați-vă că ați ancorat bine butelia de gaz cu ajutorul unei centuri de siguranță.</p>	
			
De fleskraan een beetje openen en daarna opnieuw sluiten om eventuele onzuiverheden te verwijderen.		Deschideți încet apoi închideți robinetul buteliei pentru a elimina eventualele impurități.	
De reduceerklep/debietmeter monteren.		Montați regulatorul/debitmetrul.	
De aansluiting op de gasleiding monteren en ze aansluiten op de uitvoer van de reduceerklep		Montați racordul pe țeava de gaz și racordați-o la ieșirea regulatorului.	
De gas slang aansluiten op de generator op aansluiting Nr: 2		Racordați țeava generatorului la racordul Rep.: 2	
De gasfles openen.		Deschideți butelia de gaz.	
Tijdens het lassen moet het gasdebit schommelen tussen 10 en 20l/min.		În cursul sudării, debitul de gaz trebuie să se situeze între 10 și 20l/min.	
B3 – AANSLUITING VAN DE UITRUSTINGEN		B3 – RACORDAREA ECHIPAMENTELOR	
1-MODUS BEMANTELDE ELEKTRODE (MMA)		1-MOD ELECTROD ÎNVELIT (MMA)	
Controleren of de Aan/Uit-schakelaar Nr:1 op stand 0 staat.		Verificați dacă întrerupătorul Pornit/Oprit Rep: 1 este în poziția 0.	
De elektrodehouder tang aansluiten op de klem Nr: 5 van de generator.		Racordați dispozitivul de fixat portelectrodul la borna Rep: 5 a generatorului.	
De aardingskabel aansluiten op de klem Nr: 6 van de generator.		Racordați cablul de masă la borna Rep: 6 a generatorului.	
De polariteiten DC+ DC- op de verpakking van het gebruikte elektrodepakket naleven.		Respectați polaritățile DC+ DC- indicate pe ambalajul pachetului de electrozi utilizat.	
2 – TIG-MODUS		2 – MODUL TIG	
De TIG-toorts aansluiten op de klem Nr: 3 , de gasleiding op de aansluiting Nr: 8 en de bediening trekker op Nr: 4		Racordați becul de sudură TIG la borna Rep: 3 , țeava de gaz la racordul Rep: 8 și comanda pedicii la Rep: 4	
Voor een watergekoelde toorts, de waterleidingen volgens de kleurcode verbinden met de aansluitingen Nrs 37 en 38		Pentru răcirea cu apă , conectați țevile de apă la racordurile Rep. 37 și 38 conform codului culorii.	
De aardingskabel aansluiten op de klem Nr: 6 van de generator		Racordați cablul de masă la borna Rep: 6 a generatorului	

C-WERKING		C- FUNCȚIONARE
<p>Positie 1: de generator is ingeschakeld</p>		<p>Poziția 1: Generatorul este în funcțiune</p>
<p>32- Controlelampje inschakeling</p> <p>33- Controlelampje thermisch defect: het brandt wanneer de generator te warm wordt. De machine niet uitschakelen, zodat de ventilator blijft voortdraaien. Wachten tot het controlelampje uitgaat; daarna kunt u voortlassen.</p> <p>34- controlelampje defect voedingsspanning. het brandt wanneer de spanning te groot of te klein is. de voedingsspanning controleren. het brandt indien de spanning op de hoofdstroom te groot is.</p>		<p>32- Volan de punere în funcțiune.</p> <p>33- Bec de semnalizare a defectului termic. Este aprins când generatorul este supraîncălzit. Nu opriți aparatul pentru ca ventilatorul să continue să funcționeze. Așteptați până când becul de semnalizare se stinge, după care veți putea continua să sudați.</p> <p>34- Bec de semnalizare a defectului de tensiune de alimentare: el se aprinde când tensiunea este prea ridicată sau prea coborâtă. Verificați tensiunea de alimentare. se va aprinde dacă se produce o supratensiune în alimentarea principală.</p>
<p>A-Display van de lasstroom of vooraf ingestelde stroomwaarde.</p> <p>B-Display van de lasspanning of de parameters.</p> <p>C-Eenheden van het display</p>		<p>A- Afișajul curentului de sudură sau valoarea curentului prăreglată.</p> <p>B- Afișajele tensiunii de sudură sau ale parametrilor.</p> <p>C- Unități de afișaj.</p>
<p>De functie afstandsbediening wordt geselecteerd met toets Nr 12. Met de afstandsbediening kunt u de lasstroom bij MMA en TIG laswerkzaamheden afstellen. De waarden van de parameters (duur intensiteittoename, fading, gasdebiet, enz.) worden afgesteld met de afstelknop van de stroom Nr 13</p>	<p>REP 12</p> 	<p>Funcția telecomandei este selectată cu ajutorul tastei Rep 12. Cu telecomanda puteți regla curentul de sudură în sudură MMA și TIG. Valorile parametrilor (durata de creștere a intensității, durata atenuării, a debitului de gaz, etc.) sunt reglate cu ajutorul butonului de reglaj al curentului Rep 13</p>
C1-MODUS BEMANTELDE ELEKTRODE (MMA)		C1-SUDURĂ CU ELECTROD ÎNVELIT (MMA)
<p>Op de keuzetoets lassen (MMA) drukken Nr: 18. Wanneer MMA-lassen geactiveerd is, brandt het lampje. het controlelampje voor het type stroom toont de gekozen stroom: AC /DC- / DC+. het type stroom wijzigen door op toets Nr:18 te drukken. het controlelampje toont het gekozen type stroom</p>	<p>REP 18</p> 	<p>Apăsați tasta de selecție a sudării (MMA) REP : 18. Becul de semnalizare se aprinde când sudarea MMA este activă. Becul de semnalizare pentru tipul de curent arată curentul ales: AC / DC- / DC+. Schimbați tipul de curent apăsând pe tasta Rep :18. Becul de semnalizare va indica tipul de curent selectat.</p>
<p>BOOGDYNAMISME: Op toets Nr: 20 drukken en de numerieke waarde van de dynamiek verschijnt. U kunt de waarde wijzigen door aan de afstellingpotentiometer van de stroom Nr: 13 te draaien. Wanneer een negatieve waarde (-1...9) ingesteld wordt, is de boog zachter. Wanneer men last bij de max. waarde van het aanbevolen stroombereik voor de elektrode, daalt de hoeveelheid lasspatten. Bij positieve waarden (1...9) is de boog harder.</p>	<p>REP 20</p> 	<p>DINAMISMUL ARCULUI: Apăsați tasta Rep: 20 și valoarea numerică corespunzătoare dinamicii se va afișa. Puteți schimba valoarea rotind potențiometrul de reglaj al curentului Rep: 13. Când o valoare negativă este reglată (-1...9), arcul este mai slab. Cantitatea de proiecții este mai redusă când se sudează la valoarea maximă a plajei curentului recomandat pentru electrod. În poziția pozitivă (1...9) arcul este puternic</p>
<p>INTERVALBOOG Op toets Nr 21 drukken en het overeenstemmende lampje gaat branden. De lasmethode met intervalboog dient gebruikt te worden, indien de te lassen naad niet bestand is tegen de warmte van een continue boog. De warmte van het lassen wordt gecontroleerd door de boog te onderbreken. Het procédé wordt gebruikt voor het lassen van fijn materiaal of van verschillende assemblages. Bij lassen met intervalboog stopt de boog snel en is de boogvormingpulsatie kleiner dan bij gewoon MMA lassen.</p>	<p>REP 21</p> 	<p>ARC INTERMITENT Apăsați tasta Rep 21, becul de semnalizare corespunzător se va aprinde. Trebuie să se utilizeze metoda sudării cu arc intermitent dacă îmbinarea de sudat nu poate suporta căldura unui arc continuu. Căldura sudării este controlată întrerupând arcul. Se utilizează acest procedeu pentru sudarea materialelor fine sau pentru diverse asamblări. În poziția de sudare cu arc intermitent, arcul se oprește rapid și pulsația de amorsaj este mai mică decât la sudarea obișnuită MMA.</p>

C2-TIG-LASSEN

De **gelijkstroom** wordt specifiek gebruikt voor het lassen van staal en roestvrij staal. Wij raden aan een ceriumelektrode te gebruiken.

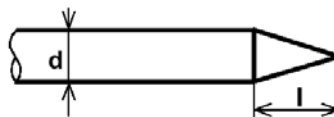
SLIJPEN VAN DE ELEKTRODE

De punt van de elektrode wordt in de vorm van een kegel geslepen, zodat de boog stabiel is en de energie geconcentreerd wordt op de plaats die gelast moet worden.

De slijplengte hangt af van de diameter van de elektrode.

met onderstroom, scherpe punt : $l = 3 \times d$

met bovenstroom, stompe punt : $l = 1 \times d$



De **wisselstroom** wordt specifiek gebruikt voor het lassen van aluminium. Wij raden een (grijze) ceriumelektrode aan of een elektrode met (groene) punt.

BALANS

Tijdens het lassen met wisselstroom wordt de verhouding tussen de positieve en negatieve halve cyclus de balans genoemd. Aan de hand van de balans kunt u de warmte tussen de elektrode en het werkstuk controleren.

Wanneer de balans positief is, is de positieve halve cyclus langer dan de negatieve; de elektrode is warmer dan het werkstuk.

Wanneer de balans echter negatief is, zijn de negatieve halve cycli langer; het werkstuk is warmer dan de elektrode. De PRESTOTIG bezit standaard een automatische balans, waardoor standaard de correcte balanswaarde gekozen wordt. De gebruiker stelt de knop BALANS in volgens de gebruikte elektrode en de machine regelt de balans voor de verschillende stroomtypes. De automatische balans biedt twee voordelen ten opzichte van een constante balans:

- Bij het lassen met wisselstroom kunt u zowel een geslepen elektrode als een bolvormige elektrode gebruiken. Aan het begin van de laswerkzaamheden vormt de machine het uiteinde automatisch.

- Het bereik van de gebruikte stroom van de elektrode wordt groter: de minimale stroom zakt en de maximale stroom stijgt.

Dankzij de automatische balans kunt u lassen met een geslepen elektrode en een smallere boog; de naad is geconcentreerder en de boog dringt dieper door dan bij een bolvormige elektrode. Bij het lassen van een strook is een smalle naad noodzakelijk.

Wanneer men een elektrode met stompe punt gebruikt, zijn de boog en diens oppervlak breder; de elektrode kan gebruikt worden voor stuiknaden en buitenhoeken.

C2-SUDURA TIG

Curentul continuu este utilizat în special pentru sudarea oțelurilor și inoxului. Recomandăm utilizarea electrodului Cerium.

ASCUȚIREA ELECTRODULUI

Capătul electrodului este ascuțit în formă conică, astfel încât arcul să fie stabil și concentrat asupra locului de sudat.

Lungimea capătului ascuțit este în funcție de diametrul electrodului.

cu curent slab, capăt ascuțit: $l = 3 \times d$

cu curent înalt, capăt rotunjit: $l = 1 \times d$

Curentul alternativ este utilizat în special pentru sudarea aluminiului. Recomandăm un electrod Cerium (gri) sau un electrod cu vârf (verde)

BALANȚA

În timpul sudării cu curent alternativ, raportul între jumătatea ciclului pozitiv și negativ se numește balanță. Cu ajutorul balanței puteți controla căldura între electrod și piesa de sudat.

Când balanța este pozitivă, jumătatea ciclului pozitiv este mai lungă decât cea a ciclului negativ, căldura fiind concentrată mai mult pe electrod decât pe piesa de sudat.

Din contră, când balanța este negativă, jumătățile de ciclu negative sunt mai lungi, piesa de sudat mai caldă și electrodul mai rece. PRESTOTIG are în serie o balanță automată, care alege automat valoarea corectă a balanței. Utilizatorul reglează butonul BALANȚĂ în funcție de electrodul utilizat, iar aparatul reglează balanța pentru diverși cureni.

Balanța automată oferă două avantaje în comparație cu o balanță constantă:

- În timpul sudării cu curent alternativ, puteți utiliza simultan un electrod ascuțit și un electrod cu bilă. La începutul sudării, aparatul va forma extremitatea automat.

- Plaja curentului de utilizare a electrodului este extinsă: curentul minim este redus și curentul maxim este mărit.

Grație balanței automate, puteți suda cu ajutorul unui electrod ascuțit cu un arc mai îngust pentru a obține o îmbinare mai concentrată și o pătrundere mai adâncă decât cu un electrod cu bilă. O îmbinare îngustă este necesară la sudarea unei benzi.

Când se utilizează un electrod tocit, arcul se lărgiște, la fel și suprafața lui. Acest electrod poate fi folosit pentru îmbinări cap la cap și unghiuri exterioare.

1-BOOGVORMINGMODUS

Op de toets **TIG HF** drukken voor een HF boogvorming of op **TIG PAC** voor boogvorming bij contact.

Het controlelampje naast de toets toont de selectie.

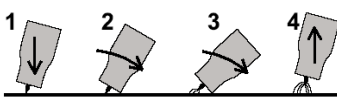
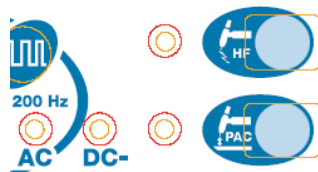
Indien u een DC+ stroom wenst, tegelijkertijd op de twee TIG-toetsen drukken

TIG HF BOOGVORMING: De boog wordt aangestoken door een hogefrequentievonk, zonder het werkstuk te raken. Indien de boog na één seconde niet gevormd wordt, dient men de handeling te herbeginnen.

BOOGVORMING BIJ CONTACT (PAC): De elektrode voorzichtig op het werkstuk duwen (1). De trekker aanspannen, het gas begint te stromen en de stroom gaat door de elektrode. De elektrode van het stuk halen door ze te verdraaien, zodat de nozzle in contact blijft met het stuk (2-3).

De boog wordt gevormd en de stroom bereikt zijn lasniveau tijdens de periode van de intensiteittoename (4).

De boogvorming bij contact wordt gebruikt in de buurt van gevoelige elektronische uitrustingen.



1- MODUL DE AMORSARE

Apăsati tasta **TIG HF** pentru o amorsare cu înaltă frecvență sau **TIG PAC** pentru o amorsare cu contact.

Becul de semnalizare aflat aproape de tastă indică selecția.

Dacă doriți un curent DC+, apăsați pe ambele taste TIG simultan.

AMORSARE TIG ÎNALTĂ FRECVENȚĂ: Arcul este aprins de o scânteie de înaltă frecvență, fără a atinge piesa de sudat. Dacă arcul nu se aprinde într-o secundă, reluați operația.

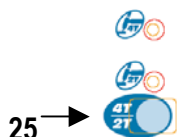
AMORSARE PRIN CONTACT (PAC): Apăsati încet electrodul pe piesa de sudat (1). Apăsati pedica, gazul se scurge și curentul trece prin electrod. Îndepărtați electrodul de piesă întorcând-o astfel încât duza să rămână în contact cu piesa (2-3).

Arcul se stabilește și curentul va atinge nivelul său de sudare în perioada de creștere a intensității (4). Utilizați amorsarea prin contact în cazul unor echipamente electronice sensibile.

2-CYCLUS TREKKER VAN DE TOORTS

2- CICLUL PIEDICĂ BECULUI DE SUDURĂ

Op de toets 2T/4T **Nr 25** drukken, om de gekozen modus te selecteren. De brandende led wijst op de gekozen cyclus.

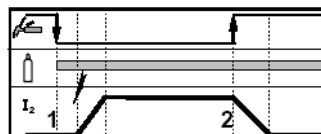


Apăsați tasta 2T / 4T **Rep 25** pentru a selecta modul ales. LED-ul aprins indică ciclul ales.

FUNCTIE 2-TAKT / H.F. BOOGVORMING

1. De trekker van de toorts aanspannen. Het gas begint te stromen en na de gekozen pregastijd wordt de boog gevormd; de lasstroom bereikt zijn niveau tijdens de geselecteerde periode van de intensiteittoename.

2. De trekker loslaten, de lasstroom neemt geleidelijk aan af tijdens de geselecteerde duur van de fading. Van zodra de boog gedoofd is, blijft het gas stromen tijdens de postgastijd.



FUNCTIA 2 TIMP / AMORSARE CU ÎNALTĂ FRECVENȚĂ

1. Apăsați piedica becului de sudură. Gazul se scurge și după timpul de pregaz ales, arcul se stabilește și curentul de sudură va atinge nivelul său în perioada de creștere a intensității selecționată.

2. Eliberați piedica, curentul de sudură coboară încet în timpul de atenuare selecționat. Odată ce arcul este stins, gazul continuă să se scurgă în timpul de postgaz.

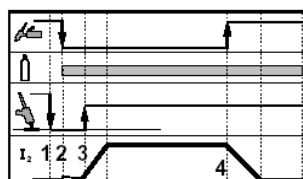
FUNCTIE 2-TAKT / BOOGVORMING BIJ CONTACT

1. De elektrode voorzichtig op het werkstuk duwen.

2. De trekker van de toorts aanspannen.

3. De elektrode langzaam van het werkstuk halen. De boog wordt gevormd en de lasstroom bereikt zijn niveau tijdens de periode van de intensiteittoename.

4. De trekker loslaten, de lasstroom neemt af tijdens de gekozen duur van de fading. Van zodra de boog gedoofd is, blijft het gas stromen tijdens de postgastijd.



FUNCTIA 2 TIMP / AMORSARE PRIN CONTACT

1. Apăsați încet electrodul pe piesa de sudat.

2. Apăsați piedica becului de sudură.

3. Îndepărtați încet electrodul de piesa de sudat. Arcul se stabilește și curentul de sudură își va atinge nivelul în timpul de creștere a intensității.

4. Eliberați piedica, curentul de sudură coboară în funcție de durata de atenuare selectată. Odată ce arcul este stins, gaz continuă să se scurgă în timpul de postgaz.

De fadingtijd kan onderbroken worden door de trekker snel aan te spannen.

U kunt naar de lasstroom terugkeren door de trekker aan te spannen. Zo bereikt de stroom opnieuw zijn niveau in een periode gelijk aan die van de fading.

Timpul de atenuare poate fi întrerupt apăsând rapid pe piedică.

Puteți reveni la curentul de sudură apăsând pe piedică. Astfel, curentul va atinge din nou nivelul său într-un timp similar celui de atenuare.

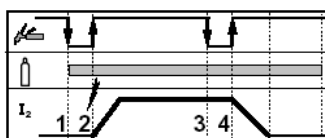
FUNCTIE 4-TAKT / H.F. BOOGVORMING

1. De trekker aanspannen. Het beschermingsgas stroomt.

2. De trekker loslaten. De boog wordt gevormd en de lasstroom bereikt zijn niveau tijdens de tijd van de intensiteittoename.

3. De trekker aanspannen. Het lassen gaat voort.

4. De trekker loslaten, de lasstroom neemt af en de boog dooft uit van zodra de fadingtijd verstreken is. Het beschermingsgas blijft stromen tijdens de geselecteerde duur.



FUNCTIA 4 TIMP / AMORSARE CU ÎNALTĂ FRECVENȚĂ

1. Apăsați piedica. Gazul de protecție se scurge.

2. Eliberați piedica. Arcul se stabilește și curentul de sudură își va atinge nivelul în timpul de creștere a intensității.

3. Apăsați piedica. Sudarea continuă.

4. Eliberați piedica, curentul de sudură începe să scadă și arcul se stinge odată ce timpul de atenuare s-a scurs. Gazul de protecție continuă să se scurgă în durata selectată.

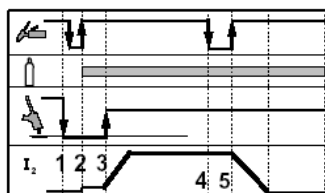
1. De elektrode voorzichtig op het werkstuk duwen.

2. De trekker van de toorts lang aanspannen.

3. De elektrode langzaam van het werkstuk halen. De boog wordt gevormd en de lasstroom bereikt zijn niveau tijdens de tijd van de intensiteittoename.

4. De trekker aanspannen. Het lassen gaat voort.

5. De trekker loslaten, de lasstroom neemt af en schakelt uit van zodra de geselecteerde duur van de fading verstreken is. Van zodra de boog gedoofd is, blijft het beschermingsgas stromen tijdens de postgastijd.



1. Apăsați încet electrodul pe piesa de sudat.

2. Apăsați mult timp piedica becului de sudură.

3. Îndepărtați încet electrodul de piesa de sudat. Arcul se stabilește și curentul de sudură își va atinge nivelul în timpul de creștere a intensității.

4. Apăsați piedica. Sudarea continuă.

5. Eliberați piedica, curentul de sudură coboară și se întrerupe de îndată ce durata de atenuare selecționată s-a scurs. Odată ce arcul este stins, gazul de protecție continuă să se scurgă în timpul de postgaz.

Door het aanspannen van de trekker tijdens de fading blijft de stroom op hetzelfde niveau zolang u de druk handhaaft. Wanneer u de trekker loslaat, daalt de stroom.

Door de trekker lang aan te spannen, kan men terugkeren naar het niveau van de lasstroom.

Apăsând piedica în cursul atenuării, curentul va rămâne la același nivel atâta timp cât veți menține apăsarea. Când eliberați piedica, curentul va coborî. Prin apăsarea lungă a piedicii se poate reveni la nivelul curentului de sudură.

3-AFSTELLINGEN VAN DE CYCLUSPARAMETERS

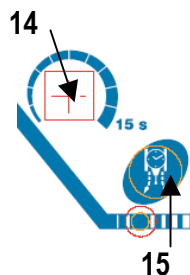
3 – REGLAJELE PARAMETRILOR CICLURILOR

VAN DE FADINGTIJD:

De afstelling van de fadingtijd gebeurt met behulp van de potentiometer **Nr: 14**. Deze tijd kan afgesteld worden van 0 tot 15 sec. Wanneer u de fadingtijd instelt, verschijnt deze in seconden op het digitale display rechts. Na 5 seconden keert het display weer terug naar de oorspronkelijke stand.

VAN DE POSTGASTIJD:

1. Op de toets "Gasfles" **Nr: 15** drukken
2. De afstelknop van de stroom verdraaien tot de gewenste waarde op het rechterdisplay verschijnt. (Postgas 0 - 100 sec.)

**TIMPUL DE ATENUARE:**

Reglajul timpului de atenuare este efectuat cu ajutorul potențimetrului **Rep: 14**. Acest timp poate fi reglat de la 0 la 15 sec. Când reglați timpul de atenuare, acesta se afișează, în secunde, pe afișajul numeric din dreapta. După 5 secunde, afișajul va reveni la starea inițială.

TIMPUL DE POSTGAZ:

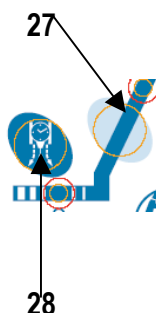
1. Apăsăți tasta "Butelie de gaz". **Rep: 15**
2. Rotiți butonul de reglare a curentului până când valoarea dorită se afișează pe afișajul din dreapta. (postgaz 0 - 100 sec)

VAN DE TIJD VAN DE PROGRESSIEVE INTENSITEITTOENAME:

1. Op de toets naast het teken "Toename van de stroom" **Nr: 27** drukken. Op het digitale display rechts verschijnt de tijd van de intensiteittoename.
2. De gewenste waarde selecteren door de afstelknop van de stroom te verdraaien (0 - 5 sec.). 5 seconden na de afstelling keert het display terug naar de vooraf ingestelde stroomwaarde.

VAN DE PREGASTIJD:

1. Op de toets "Gasfles" **Nr: 28** drukken
2. De afstelknop van de stroom verdraaien tot de gewenste waarde op het rechterdisplay verschijnt. (Pregas 0 - 5 sec.)

**TIMPUL DE CREȘTERE PROGRESIVĂ A INTENSITĂȚII:**

1. Apăsăți tasta situată lângă sigla "Creșterea curentului" **Rep: 27**. Afișajul numeric din dreapta va indica, în secunde, timpul de creștere a intensității.
2. Selectați valoarea dorită rotind butonul de reglare a curentului (0 - 5 sec). 5 secunde după reglaj, afișajul va reveni la valoarea curentului prereglat.

TIMPUL DE PREGAZ:

1. Apăsăți tasta "Butelie de gaz" **Rep: 28**
2. Rotiți butonul de reglare a curentului până când valoarea dorită se afișează pe afișajul din dreapta. (Pregaz 0 - 5 sec.)

4 - WISSELSTROOM

4 – CURENT ALTERNATIV

AFSTELLING VAN DE BALANS:

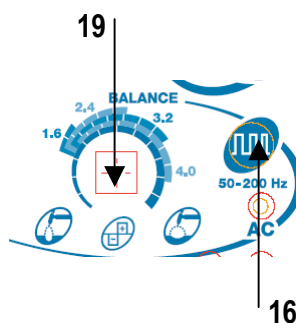
De functie regelt de balans die past bij het gebruikte type elektrode en de gebruikte stroom. Bij het starten regelt ze de voorverwarming van de elektrodepunt, naargelang van de gekozen vorm.

- 1a. Bij lassen met een geslepen elektrode, de afstelknop **Nr 19** volledig naar links draaien (smalle boog, diepe penetratie: kleine naden)
- 1b. Bij lassen met een bolvormige elektrode, de afstelknop volledig naar rechts draaien.
2. Indien u de elektrode nog warmer wilt, de knop naar rechts draaien; voor minder warmte, de knop naar links draaien.

AFSTELLING VAN DE FREQUENTIE:

Door de frequentie te verhogen, wordt de boog een beetje stabiel en smaller, maar is er ook meer lawaai.

1. Op toets frequentie **Nr 16** drukken
2. de frequentie afstellen met behulp van de afstelknop van de stroom **Nr:13**. het afstelbereik van de frequentie gaat van 50 tot 200 Hz; de oorspronkelijke frequentie bedraagt 60 Hz.

**REGLAJUL BALANȚEI :**

Funcția reglează balanța corespunzătoare tipului de electrod și curentului utilizate. La pornire, ea reglează simultan preîncălzirea vârfului electrodului conform formei alese.

- 1a. Pentru sudura cu electrod ascuțit, rotiți butonul de reglare **Rep 19** complet la stânga (arc îngust, pătrundere profundă: îmbinări mici)
- 1b. Pentru sudura cu electrod cu bilă, rotiți butonul de reglare complet la dreapta.
2. Dacă doriți mai mult aport de căldură pe electrod, rotiți butonul spre dreapta, pentru mai puțină căldură, rotiți-l spre stânga.

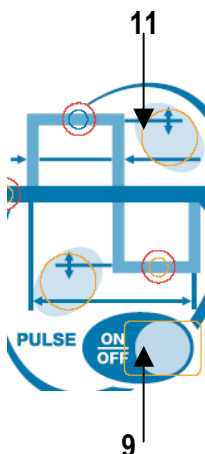
REGLAJUL FRECVENȚEI:

Mărind frecvența, arcul va fi mai stabil și mai îngust, dar mai zgomotos.

1. Apăsăți tasta de frecvență **Rep: 16**
2. Reglați frecvența cu ajutorul butonului de reglaj al curentului **Rep :13**. plaja reglajului frecvenței este 50 . 200 hz. Frecvența reglată inițial este 60 Hz

6 – FUNCTIE IMPULSMODUS

1. Het impulslassen inschakelen door op de toets ON/OFF te drukken.
2. De gewenste gemiddelde stroom afstellen met behulp van de afstelknop van de stroom. Op het display verschijnt de gemiddelde stroom.
3. Een keer op de toets **Nr 9** drukken. Op het rechterdisplay verschijnt de tekst "**onderstroom van de pulsatie**", die aangeeft dat u nu de onderstroom kunt afstellen met behulp van de afstelknop van de stroom. De onderstroom is evenredig met de gemiddelde stroom, maar op het display staat hij weergegeven in ampère.
4. Opnieuw op de toets **Nr 9** drukken. Op het display verschijnt de tekst **FrE**, die aangeeft dat u nu de pulsatiefrequentie kunt afstellen. De pulsatiefrequentie wordt weergegeven in Hz.
5. Een keer op de toets **Nr 11** drukken. De impulsstroom verschijnt op het display. Op het rechterdisplay verschijnt **PUL**. U kunt eveneens de impulsstroom afstellen, maar u dient er rekening mee te houden, dat de gemiddelde stroom hierdoor gewijzigd wordt.
6. Wanneer u opnieuw op de toets **Nr 11** drukt, kunt u de pulsatieverhouding, **rAt**, afstellen. De pulsatieverhouding wordt weergegeven in een percentage van de totale lengte van de cyclus.
7. Drukt u een derde keer op één van de toetsen voor de afstelling van de parameters, dan keert men terug naar de gemiddelde **AvE**-stroom.



6 – FUNCȚIA MODULUI PULSATORIU

1. Puneți în funcțiune sudarea pulsatorie apăsând tasta ON/OFF.
2. Reglați curentul mediu dorit cu ajutorul butonului de reglaj al curentului. Afișajul va indica curentul mediu.
3. Apăsați o dată tasta **Rep 9**. Textul "**curentul slab al pulsației**" înscris pe afișajul din dreapta arată că puteți să reglați acum curentul slab cu ajutorul butonului de reglaj al curentului. Curentul slab este proporțional cu curentul mediu, dar afișajul indică în amperi.
4. Apăsați din nou tasta **Rep 9**. Textul **FrE** înscris pe afișaj arată că puteți acum regla frecvența pulsației. Frecvența pulsației este indicată în Hz.
5. Apăsați o dată tasta **Rep 11**. Curentul pulsatoriu va fi indicat pe afișaj. Afișajul din dreapta indică **PUL**. Puteți regla, de asemenea, curentul pulsatoriu, dar țineți cont că aceasta va modifica curentul mediu.
6. Când apăsați din nou tasta **Rep 11**, puteți regla nivelul pulsației, **rAt**. Nivelul pulsației este indicat în procentaj din lungimea totală a ciclului.
7. Când apăsați a treia oară pe una din tastele de reglare a parametrilor, reglajul revine la curentul mediu **AvE**.

8 - PUNTLASSEN

Puntlassen selecteren door op toets **Nr: 26** te drukken. Wanneer het controlelampje naast de toets brandt, is het puntlassen geselecteerd. U kunt de gewenste duur van de punt instellen met behulp van de afstelknop van de stroom **Nr: 13**. Tijdens de afstelling wordt de gekozen duur op het display getoond. Vijf seconden na de afstelling verschijnt op het display weer de vooraf ingestelde stroomwaarde en kunt u de lasstroom afstellen.

De op het display getoonde duur is de duur van de lasstroom. De tijden van de fading en de intensiteittoename verlengen de duur van de boog.



8 – SUDURA PRIN PUNCTE

Selectați sudura prin puncte apăsând tasta **Rep : 26**. Pentru a indica că a fost selectată sudura prin puncte, becul de semnalizare situat aproape de tastă se aprinde. Puteți selecționa durata punctului dorită cu ajutorul butonului de reglare a curentului **Rep : 13**. În timpul reglajului, durata selectată este indicată pe afișaj. Cinci secunde după reglaj, afișajul revine la valoarea prereglată a curentului și puteți regla curentul de sudură.

Durata indicată pe afișaj indică durata pentru care aveți curent de sudură. Duratele de atenuare și de creștere a intensității măresc durata arcului.

9 – OPSLAGFUNCTIE

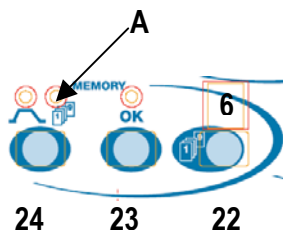
Met de opslagfunctie kunnen 9 afstellingen opgeslagen worden. Alle geselecteerde of afstelbare waarden worden in het geheugen opgeslagen. Wanneer de opslagfunctie niet gebruikt wordt, is de digitale weergave van het opslaggedeelte zwart.

Met behulp van de toets **Nr 22** kunt u het kanaal selecteren, dat gebruikt moet worden voor het opslaan van een afstelling.

De toets **Nr: 24** wordt gebruikt voor de selectie van het gebruik van waarden uit het geheugen of van waarden afgesteld met behulp van het paneel.

De toets **OK Nr: 23** heeft een dubbele functie. Wanneer u er één keer op drukt, selecteert u de waarden die opgeslagen moeten worden.

In dat geval knippert het controlelampje **OK**, om aan te geven dat u een opslagbewerking uitvoert. Wanneer het controlelampje knippert, kunt u het kanaal vinden, waarop u de waarden wenst op te slaan. Drukt u opnieuw op de toets, dan wordt de informatie in het geheugen opgeslagen.



9 – FUNCȚIA DE MEMORARE

Funcția de memorare permite înregistrarea a 9 reglaje. Toate valorile selecționate sau reglabile sunt înregistrate în memorie. Când funcția de memorare nu este utilizată, afișajul numeric al părții de memorie este negru.

Cu ajutorul tastei **rep 22**, puteți selecta canalul de utilizat pentru memorarea unui reglaj.

Tasta **Rep : 24** este utilizată pentru a selecționa utilizarea fie a valorilor memoriei fie a valorilor reglate de la panou. Funcția tastei **OK Rep : 23** este dublă. Când apăsați o dată, selectați valorile de memorat.

În acest caz, becul de semnalizare **OK** clipește pentru a arăta că sunteți pe cale de a efectua o memorare. Când becul de semnalizare clipește puteți găsi canalul în care doriți să salvați valorile. Când apăsați din nou tasta, informațiile sunt salvate în memorie.

9 – OPSLAGFUNCTIE

DE PARAMETERS OPSLAAN:

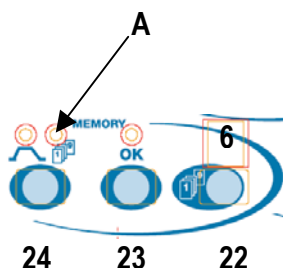
U beschikt over goede lasparameters en u wenst ze op te slaan.

1. Een keer op de toets **OK Nr 23** drukken, het controlelampje begint te knipperen.
2. Op de toets **Nr 22** drukken, tot het door u gekozen kanaal voor de registratie van de parameters getoond wordt.
3. Opnieuw op de toets **OK** drukken: de parameters worden opgeslagen in het geheugen.

Opmerking! Indien u tijdens de opslagbewerking (= het controlelampje **OK** knippert) op de toets **nr 22** drukt, overloopt u de kanalen tot u het gekozen kanaal vindt en kunt u de parameters bekijken, die vooraf op dit kanaal geregistreerd werden; drukt u op de toets **Nr 24**, dan zet u het paneel in de status geheugen en kunt u de opgeslagen waarden controleren.

In dat geval worden de op te slagen parameters niet gewijzigd.

Na controle opnieuw op de toets **Nr 24** drukken en u kunt de op te slagen parameters nog eens bekijken; drukt u nog eens op de toets, dan worden ze opgeslagen.



9 – FUNCȚIA DE MEMORARE

SALVAREA PARAMETRILOR:

Aveți parametri buni de sudare și doriți să-i memorați.

1. Apăsați o dată tasta **OK Rep 23**, becul de semnalizare OK începe să clipească.
2. Apăsați tasta **Rep 22** până când canalul pe care l-ați ales pentru înregistrarea acestor parametri se afișează.
3. Acum apăsați din nou tasta **OK**: parametrii sunt înregistrați în memorie.

Atenție ! În timpul operației de memorare (= becul de semnalizare **OK** clipește) apăsând tasta **rep 22** canalele defilează până când găsiți canalul ales și puteți vedea parametrii înregistrați anterior în acest canal; apăsând tasta **Rep 24** puneți panoul în stare de memorare, astfel putând verifica valorile înregistrare în prezent.

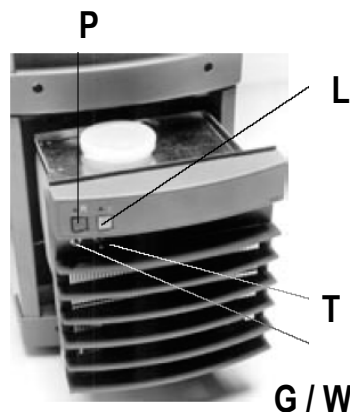
În acest caz, parametrii de înregistrat nu se vor schimba. După verificare, apăsați din nou tasta **Rep 24** și puteți revedea parametrii de memorat și îi puteți înregistra apăsând tasta.




10 – VERGREDELINGCODE	10 – CODUL DE BLOCARE
<p>Dit lasapparaat is beschermd tegen diefstal. U kunt een specifieke 3-cijfercode invoeren, die de gebruiker moet kennen om de machine in bedrijf te kunnen stellen.</p> <p>De code wordt opgeslagen in het frontpaneel. Indien u het frontpaneel vervangt, krijgt u eveneens een andere code. Bij het verlaten van de fabriek is de vergrendelingscode niet geactiveerd.</p>	<p>Acest aparat de sudură are un dispozitiv antifurt. Puteți instala un cod specific din 3 cifre pe care utilizatorul trebuie să-l cunoască pentru a putea pune aparatul în funcțiune.</p> <p>Codul este memorat pe panoul frontal. Dacă schimbați panoul frontal, codul îl va urma. La ieșirea din uzină, funcția codului de blocare nu este activă.</p>
<p>1. Tegelijkertijd op de toets pregas Nr 28 en op de toets van de afstandsbediening Nr 12 drukken.</p>	<p>1. Apăsati simultan tasta pre-gaz Rep 28 și tasta de telecomandă Rep 12</p>
<p>2. Het eerste cijfer kiezen met de afstelknop van de stroom Nr 13 (bv. 4).</p>	<p>2. Selectați prima cifră cu butonul de reglaj al curentului Rep 13 (de ex. 4).</p>
<p>3. Op toets Nr 12 drukken.</p>	<p>3. Apăsati tasta Rep 12</p>
<p>4. Het tweede cijfer op dezelfde manier selecteren (bv. 3) en opnieuw op de toets Nr 12 drukken.</p>	<p>4. Selectați a doua cifră în același mod (de ex. 3) și din nou apăsați tasta Rep 12.</p>
<p>5. Het derde cijfer op dezelfde manier selecteren (bv.2). Nu is de vergrendelingscode geactiveerd met het nummer dat u gekozen heeft (bv. 432).</p>	<p>5. Selectați a treia cifră în același mod (de ex.2). Codul de blocare este activ acum cu numărul pe care l-ați ales (de ex. 432).</p>
<p>INBEDIJFSTELLING VAN DE MACHINE:</p> <p>Om een machine met een vergrendelingscode te kunnen gebruiken, dient u steeds de voordien ingevoerde code te vormen.</p> <p>1. Het eerste cijfer tonen door te draaien aan de afstelknop van de stroom Nr 13.</p>	<p>PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE A APARATULUI :</p> <p>Pentru a putea utiliza un aparat care are un cod de blocare, trebuie să introduceți întotdeauna codul care a fost instalat anterior.</p> <p>1. Afișați prima cifră rotind butonul de reglaj al curentului Rep 13.</p>
<p>2. Dit cijfer bevestigen door op de toets afstandsbediening Nr: 12 te drukken</p> <p>3. Om het tweede en derde cijfer te tonen, op dezelfde manier tewerk gaan. De machine is klaar voor gebruik. Indien u een verkeerde code invoert, kunt u opnieuw proberen door de machine uit- en weer in te schakelen. Indien u de machine niet kunt inschakelen omdat u zich de code niet herinnert, een erkende verdeler contacteren.</p>	<p>2. Confirmați această cifră apăsând tasta de telecomandă Rep : 12</p> <p>3. Afișați a doua și a treia cifră în același mod. Aparatul este gata de utilizare.</p> <p>Dacă introduceți un cod eronat, puteți încerca din nou oprind aparatul apoi punându-l din nou în funcțiune. Dacă nu puteți pune aparatul din nou în funcțiune fiindcă nu vă amintiți codul, contactați un vânzător autorizat.</p>
<p>VERWIJDERING VAN DE VERGREDELINGCODE</p> <p>1. Tegelijkertijd op de knop voor de selectie van het pregas Nr 28 en de knop van de afstandsbediening Nr 12 drukken.</p>	<p>ANULAREA CODULUI DE BLOCARE</p> <p>1. Apăsati simultan tasta selecției de pre-gaz Rep 28 și pe cea de telecomandă Rep 12.</p>
<p>2. De codecijfers invoeren, zoals u zou doen bij het inschakelen van de machine. De vergrendelingscode zal verwijderd worden, van zodra u het laatste cijfer ingevoerd heeft.</p>	<p>2. Introduceți cifrele codului în același mod în care o faceți când puneți aparatul în funcțiune. Codul de blocare se va anula odată ce este introdusă ultima cifră.</p>
<p>3. De machine stopzetten. Nu kunt u de machine gebruiken.</p>	<p>3. Opriți aparatul. Acum puteți utiliza aparatul.</p>
<p>DE CODE WIJZIGEN</p> <p>1. De code wissen, zoals hierboven beschreven.</p> <p>2. De vergrendelingscode opnieuw activeren.</p>	<p>SCHIMBAREA CODULUI</p> <p>1. Ștergeți codul conform instrucțiunilor de mai sus.</p> <p>2. Instalați din nou codul de blocare.</p>


11 – BIJKOMENDE FUNCTIES	11 – FUNCȚII SUPLIMENTARE
<p>De machine beschikt over bijkomende functies en selecties die op het paneel niet zichtbaar zijn.</p> <p>Bij normaal lassen kan de lasser deze functies niet gebruiken, maar ze kunnen een oplossing bieden bij sommige speciale laswerkzaamheden. De functies worden "selectiefuncties" genoemd, omdat ze na de nummers van de selecties komen. Het gaat om de volgende functies: aan/uit - standaard- of afstelbare parameter.</p> <p>De functies worden als volgt gebruikt:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. De machine uitschakelen. 2. Op de toets [POST GAS] nr 15 drukken en de machine tegelijkertijd weer inschakelen. Op het paneel met de functies verschijnt (J01 OFF) of (J01 ON). 3. Het nummer van de digitale selectie die u nodig heeft, kiezen, door op de toets (afstandsbediening) nr12 te drukken. 4. De parameters van de digitale selecties wijzigen met behulp van de pulsatiepotentiometer. 5. Wanneer u de gewenste wijzigingen doorgevoerd heeft, worden de nieuwe parameters opgeslagen met behulp van toets nr15. <p>Funcții van de digitale selecties</p> <p>De fabrieksinstellingen zijn onderstreept.</p> <p>J01: [On] = de intensiteittoename is constant, de tijd van de intensiteittoename hangt af van de vooraf ingestelde stroomwaarde. [Off] = de tijd van de intensiteittoename is onafhankelijk van de vooraf ingestelde stroomwaarde.</p> <p>J02: [On] = de fadinghelling is constant, de tijd van de fading hangt af van de vooraf ingestelde stroomwaarde. [Off] = de fadinghelling is onafhankelijk van de vooraf ingestelde stroomwaarde.</p> <p>J03: [On] = Functie anti-kleef TIG actief. [Off] = Functie anti-kleef TIG niet actief.</p> <p>J04: [On] = Handmatige afstelling van de AC-balans. [Off] = Functie balans actief.</p> <p>J05: [On] = Functie automatische afwerking van de laswerkzaamheden actief. [Off] = Functie automatische afwerking van de laswerkzaamheden niet actief.</p> <p>J06: [On] = de fading van de boog gaat door tot het laagste niveau van het stroomvermogen. [Off] = de fading van de boog stopt op 20 % van de lasstroom.</p> <p>J07: [Off] = de nullastspanning bedraagt 70 V [On] = de nullastspanning bedraagt 12 V zonder de VRD-kaart en 22 V met de VRD-kaart</p> <p>J08: [On] = Wanneer men in de 4-taktmodus de laswerkzaamheden stopt, begint de fading door de trekker van de toorts aan te spannen. De fading gaat door, zolang u de trekker aanspant. De stroom blijft op minimumniveau, zelfs indien u de trekker langer aanspant dan de normale fadingtijd (zie J06). [Off] = Functie 4-takt.</p> <p>J09: [Off] = De primaire frequentie bedraagt 18 kHz / 36 kHz (afhankelijk van de gegeven waarde). [On] = De primaire frequentie bedraagt 18 kHz voor alle bereiken van de lasstroom.</p>	<p>Aparatul are funcții și selecții suplimentare care nu sunt vizibile pe panou. Sudorul nu poate folosi aceste funcții în cazul sudării normale, dar ele pot constitui o soluție în anumite cazuri de sudare speciale. Aceste funcții se numesc "funcții punți de lipituri" deoarece sunt situate în spatele numerelor de punte de lipituri. Aceste funcții sunt: pornit/oprit -parametru tip sau reglabil.</p> <p>FUNCȚIILE SUNT UTILIZATE DUPĂ CUM URMEAZĂ:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Opriți aparatul. 2. Apăsăți tasta [POST GAS] rep 15 și puneți aparatul în funcțiune în același timp. Puteți citi (J01 OFF) sau (J01 ON) pe panoul funcțiilor. 3. Alegeți numărul de punte de lipituri de care aveți nevoie apăsând tasta (telecomandă) rep12. 4. Modificați parametrii punții de lipituri electronice cu ajutorul potențiometrului de pulsație. 5. Când ați efectuat schimbările dorite, noii parametri sunt salvați în memorie apăsând tasta rep 15. <p>Funcțiile punte de lipituri electronice</p> <p>Reglajele din uzină sunt subliniate.</p> <p>J01: [On] = creșterea intensității este constantă, timpul de creștere a intensității depinde de valoarea prereglată a curentului. [Off] = timpul creșterii în intensitate este independent de valoarea prereglată a curentului.</p> <p>J02: [On] = panta de atenuare este constantă, timpul de atenuare depinde de valoarea prereglată a curentului. [Off] = panta de atenuare este independentă de valoarea prereglată a curentului.</p> <p>J03: [On] = Funcția antilipire TIG activă. [Off] = Funcția antilipire TIG inactivă.</p> <p>J04: [On] = Reglajul manual al balanței AC. [Off] = Funcția balanță activă.</p> <p>J05: [On] = Funcția finisare automată a sudării activă. [Off] = Funcția finisare automată a sudării inactivă.</p> <p>J06: [On] = atenuarea arcului are loc până la nivelul cel mai coborât al puterii curentului. [Off] = atenuarea arcului se oprește la 20 % din curentul de sudură.</p> <p>J07: [Off] = tensiunea în gol este 70 V [On] = tensiunea în gol este 12 V fără cartela VRD, 22 V cu cartela VRD</p> <p>J08: [On] = În modul 4 timpi, când se oprește sudarea, atenuarea începe apăsând pedica becului de sudură. Atenuarea continuă atâta timp cât mențineți presiunea pe pedică. Curentul rămâne la nivelul minim chiar dacă mențineți pedica apăsată mai mult decât durata normală a atenuării (vezi J06). [Off] = Funcția 4 timpi.</p> <p>J09: [Off] = frecvența primară este 18 kHz / 36 kHz (în funcție de valoarea dată). [On] = Frecvența primară este 18 kHz pentru toate plajele de curent de sudură.</p>


11 – BIJKOMENDE FUNCTIES	11 – FUNCȚII SUPLIMENTARE
<p>J10: [Off] = Warme of zachte boogvorming – (OFF) 2T-modus, de functie starten is niet actief. [On] = Warme of zachte boogvorming (ON) 2T-modus, de functie starten is actief.</p> <p>J11: Warme of zachte boogvorming – om de duur van de startfase af te stellen (0.0 ... 9.9s) in 2T-modus moet J10 in de stand (ON) staan.</p> <p>J12: [Off] = Met de 2T-functie kan de fading onderbroken worden door de trekker van de toorts snel aan te spannen. [On] = Met de 2T-functie kan de fading niet onderbroken worden door de trekker van de toorts kort aan te spannen.</p> <p>J13: [Off] = Tijdens een TIG-lassequentie – wisselstroom – wijzigt het niveau van de positieve halve cyclus, wanneer de balans en de ingestelde waarde veranderen. (dit gebeurt met de automatische balans en de handmatige balans). [On] = Tijdens een TIG-lassequentie – wisselstroom – blijft het niveau van de positieve halve cyclus hetzelfde als dat van de negatieve halve cyclus.</p> <p>J14: [Off] = Een snel aanspannen van de trekker komt overeen met maximaal 0.7 sec. [On] = Een snel aanspannen van de trekker komt overeen met maximaal 0,3 sec.</p> <p>J15: [Off] = De TIG-lassequentie – Wisselstroom - vangt aan in de positieve halve cyclus. [On] = De TIG-lassequentie – Wisselstroom - vangt aan in de negatieve halve cyclus.</p> <p>J16: 0 -> 2.0 = Verhouding van de duur van de boogvorming bij discontinue stroom voor een TIG-lassequentie Wisselstroom. De fabrieksparameter bedraagt 1.0</p> <p>J17: 0 -> 2.0 = Verhouding van de boogvormingpulsatie in MMA-procédé. De fabrieksparameter bedraagt 1.0</p> <p>J18: ----- vrij</p> <p>J19: ----- vrij</p>	<p>J10: [Off] = Amorsare caldă sau lentă – (OFF) mod 2T, funcția de pornire nu este activă. [On] = Amorsare caldă sau lentă (ON) mod 2T, funcția de pornire este activă.</p> <p>J11: Amorsare caldă sau lentă – pentru a regla durata fazei de pornire (0,0 ... 9,9 sec) în mod 2T, J10 trebuie să fie în poziția (ON).</p> <p>J12: [Off] = Cu funcția 2 T, atenuarea poate fi întreruptă de o presiune rapidă pe pedica becului de sudură. [On] = Cu funcția 2T, atenuarea nu poate fi întreruptă de o scurtă apăsare pe pedica becului de sudură.</p> <p>J13: [Off] = În cursul unei secvențe de sudură TIG – curent alternativ – nivelul jumătății ciclului pozitiv se schimbă când balanța și valoarea reglată se schimbă. (aceasta se produce cu balanța automată și balanța manuală). [On] = În cursul unei secvențe de sudură TIG – curent alternativ – nivelul jumătății ciclului pozitiv rămâne același ca cel al ciclului negativ.</p> <p>J14: [Off] = O apăsare rapidă a pedicii corespunde la maxim 0,7 sec. [On] = O apăsare rapidă a pedicii corespunde la maxim 0,3 sec..</p> <p>J15: [Off] = Secvența de sudură TIG – Curent alternativ – a început în mijlocul ciclului pozitiv. [On] = Secvența de sudură TIG – Curent alternativ – a început în mijlocul ciclului negativ.</p> <p>J16: 0 -> 2,0 = Nivelul duratei amorsării în Curent Discontinuu pentru o secvență de sudură TIG Curent Alternativ. Parametrul uzinei este 1,0</p> <p>J17: 0 -> 2,0 = Nivelul duratei amorsării în procedeul MMA. Parametrul uzinei este 1,0</p> <p>J18: ----- liber</p> <p>J19: ----- liber</p>

C3 – KOELINRICHTING	C3 – DISPOZITIV DE RĂCIRE
<p>PRESTOTIG 250W EN 350W AC/DC</p> <p>P: geen druk L: oververhitting van de vloeistof T: testlampje voor doorstroming van vloeistof TEST G :W : natuurlijk gekoelde / vloeistofgekoelde GAS/ WATER toorts</p> <p>Om het reservoir bij te vullen en het vloeistofpeil te controleren, het paneel van het onderste deel van de machine naar zich toetrekken. Het reservoir moet gevuld worden met een FREEZCOOL-mengsel.</p> <p>De doorstroming van de vloeistof wordt automatisch gestuurd, dit wil zeggen dat de vloeistof alleen maar stroomt tijdens het lassen en nog eventjes na het beëindigen van de laswerkzaamheden.</p>	<p>PRESTOTIG 250W ȘI 350W AC/DC</p> <p>P: lipsa presiunii L: supraîncălzirea lichidului T: becul de semnalizare a testului de circulație a lichidului TEST G :W : becul de sudură a răcirii naturale / a răcirii cu lichid GAS / WATER</p> <p>Umplerea și verificarea nivelului lichidului se realizează trăgând către sine panoul părții de jos a aparatului. Rezervorul trebuie umplut cu un amestec de FREEZCOOL.</p> <p>Circulația lichidului este autocontrolată, ceea ce înseamnă că lichidul circulă numai în cursul sudării și un moment după oprirea sudării.</p>



C4 – INTERNE BEVEILIGINGEN VAN DE MACHINE		C4 – DISPOZITIVE DE PROTECȚIE INTERNE ALE APARATULUI
BEVEILIGING TEGEN OVERVERHITTING Het gele controlelampje gaat branden en de machine stopt indien ze oververhit is. De machine kan oververhit raken, indien ze lange tijd gewerkt heeft met een stroom die hoger is dan 100% van de werksfactor of wanneer stroming van de koelingslucht verhinderd is.		PROTECȚIE ÎN CAZ DE SUPRAÎNCĂLZIRE Becul de semnalizare galben de protecție se aprinde și aparatul se oprește, dacă este supraîncălzit. Aparatul se poate supraîncălzi dacă a funcționat mult timp cu un curent de peste 100 % din factorul de funcționare sau când circulația aerului de răcire este împiedicată.
BEVEILIGING TEGEN OVERSPANNINGEN IN DE HOOFDSTROOMTOEVOER Indien de overspanningen in de hoofdstroomtoevoer zo groot zijn, dat ze de machine kunnen beschadigen, dient de stroomtoevoer naar de machine onmiddellijk onderbroken te worden. Indien de overspanningen slechts even duren, zullen ze zich uiten in korte stroomonderbrekingen. Het controlelampje op het paneel, dat een onder- of overspanning aangeeft, gaat branden bij een langdurige overspanning.		PROTECȚIE ÎMPOTRIVA SUPRATENSIUNII ÎN ALIMENTAREA PRINCIPALĂ Dacă supratensiunile din alimentarea principală sunt atât de semnificative încât pot deteriora aparatul, alimentarea aparatului este imediat întreruptă. Dacă supratensiunile sunt de scurtă durată, ele se vor manifesta sub forma întreruperilor scurte ale curentului. Becul de semnalizare situat pe panoul care indică supra- sau subtensiunea se va aprinde în cazul unei perioade îndelungate de supratensiune.
EEN SLECHT GEKOZEN SPANNING PRESTOTIG 250W EN350W AC/DC Indien een machine met meerdere spanningen op een verkeerde spanning aangesloten wordt, zal ze niet starten; het controlelampje op het paneel gaat branden. Wanneer de machine korte tijd op de verkeerde spanning aangesloten is, zal ze niet beschadigd worden. De machine loskoppelen en de juiste spanning selecteren met de schakelaar onder het voorpaneel.		O SELECȚIE GREȘITĂ A TENSIUNII CITOTIG 250W ȘI 350W AC/DC Dacă un aparat cu multitenziune este conectat la o tensiune necorespunzătoare, acesta nu va porni și becul de semnalizare aflat pe panou se va aprinde. Aparatul nu va fi deteriorat dacă nu este racordat decât un moment la o tensiune necorespunzătoare. Deconectați aparatul și selectați tensiunea corectă cu ajutorul întrerupătorului aflat pe panoul frontal.
BESCHERMING VAN EEN VLOEISTOFGEKOELDE TOORTS PRESTOTIG 250W EN350W AC/DC Indien de schakelaar van de koeler op de stand "natuurlijk gekoelde toorts" staat en u met een vloeistofgekoelde toorts en een stroom van meer dan 60 A begint te werken, stopt het lassen.	PROTEJAREA UNUI BEC DE SUDURĂ RĂCIT CU LICHID CITOTIG 250W ȘI 350W AC/DC Dacă întrerupătorul sistemului de răcire este în poziția "bec de sudură cu răcire naturală" și începeți să sudați cu un bec de sudură răcit cu lichid, curentul fiind peste 60 A, sudarea se întrerupe.	

D – ONDERHOUD EN HERSTELLINGEN		D – ÎNTREȚINERE
HET APPARAAT UITSCHAKELLEN, WANNEER ER AAN DE BEKABELING GEWERKT WORDT! Het belang van het gebruik en de omstandigheden van de machine moeten in overweging genomen worden in de onderhoudsplanning. Juist gebruik en preventief onderhoud vermijden problemen en pannes. Elke dag de staat van de kabels en de verbindingen controleren. Geen beschadigde kabels gebruiken.		NU UITAȚI SĂ SCOATEȚI APARATUL DIN FUNCȚIUNE ÎN TIMPUL MANIPULĂRII CABLURILOR ! În planificarea întreținerii aparatului, importanța utilizării și circumstanțele trebuie să fie luate în considerare. O utilizare atentă și o întreținere preventivă previn problemele și defecțiunile. Verificați în fiecare zi starea cablurilor și conexiunile. Nu utilizați cabluri deteriorate.
OM DE 6 MAANDEN OPMERKING! De stroomtoevoerkabel loskoppelen en ongeveer 2 minuten wachten voor u de kap verwijdert (lading van de condensator). DE VOLGENDE ONDERHOUDSWERKZAAMHEDEN DIENEN MINIMAAL OM DE ZES MAANDEN UITGEVOERD TE WORDEN: · Elektrische aansluitingen van de machine: de verroeste onderdelen reinigen en de aansluitingen weer vastzetten. OPMERKING! U dient de exacte torsiekracht te kennen, vooraleer er aan de aansluitingen gewerkt wordt. De onderdelen binnen in de machine reinigen met een zachte borstel of een stofzuiger. Geen perslucht gebruiken; het vuil zou zich in de tussenruimten van de koelprofielen kunnen opstapelen. Geen hogedrukreiniger gebruiken.	LA FIECARE 6 LUNI ATENȚIE ! Deconectați priza de alimentare a sectorului și așteptați aproximativ 2 minute (încărcarea condensatorului) înainte de a ridica capacul. OPERAȚIILE DE ÎNTREȚINERE URMĂTOARE TREBUIE EFECTUATE CEL PUȚIN LA FIECARE 6 LUNI: · Conexiunile electrice ale aparatului: curățați piesele oxidate și strângeți din nou conexiunile. ATENȚIE ! Trebuie să cunoașteți forța de torsie exactă înainte de a începe reparațiile conexiunilor. · Curățați piesele aflate în interiorul aparatului cu o perie moale sau un aspirator. Nu folosiți aer comprimat, murdăria riscă să se adune în spațiile dintre barele laminate de răcire. Nu folosiți un produs de curățare la înaltă presiune.	
DE HERSTELLINGEN MOGEN ALLEEN UITGEVOERD WORDEN DOOR EEN BEVOEGD ELEKTRICIEN.	REPARAȚIILE NU TREBUIE EFECTUATE DECÂT DE UN ELECTRICIAN CALIFICAT.	

D – ONDERHOUD EN HERSTELLINGEN	D – ÎNTREȚINERE	
<p>LASTOORTS Door de hoge temperaturen en de slijtage heeft vooral de punt van de TIG-toorts onderhoud nodig, maar ook de andere onderdelen moeten regelmatig gecontroleerd worden.</p> <p>Op het einde van de laswerkzaamheden Controleren of...</p> <ul style="list-style-type: none"> - de isolatie niet beschadigd is en ze nog op de juiste plaats zit. - de gasnozzle niet beschadigd is en nog geschikt is voor het volgende werkstuk. - het debiet van het beschermingsgas vrij en regelmatig is. - de elektrode niet beschadigd is. Ervoor zorgen dat de vorm en de grootte van de toorts geschikt is voor het uit te voeren werk. De elektrode in de lengte slijpen. - de bevestigingen van de elektrode niet beschadigd zijn en de elektrode goed op haar plaats zit. <p>Toortskabel Controleren of...</p> <ul style="list-style-type: none"> - de isolatie van het handvat en de toortskabel niet beschadigd zijn. - de toortskabel geen scherpe hoeken heeft. <p>Elk beschadigd onderdeel onmiddellijk vervangen!</p>	<p>BECUL DE SUDURĂ Datorită temperaturilor înalte și a uzurii, capătul becului de sudură TIG necesită întreținere în principal, dar starea celorlalte piese trebuie să fie, de asemenea, verificată în mod regulat.</p> <p>La sfârșitul sudării Verificați dacă...</p> <ul style="list-style-type: none"> – toate izolațiile nu sunt deteriorate și că sunt la locul lor. – duza gazului nu este deteriorată și este în stare de funcționare. – debitul de gaz de protecție este liber și regulat. – electrodul nu este deteriorat. Folosiți dimensiunea și forma electrodului corespunzătoare lucrării de efectuat. Ascuțiți electrodul longitudinal. – piesele de fixare a electrodului nu sunt deteriorate și sunt bine strânse. <p>Cablul becului de sudură Verificați dacă...</p> <ul style="list-style-type: none"> – izolația mânerului și a cablului becului de sudură nu sunt deteriorate. – cablul becului de sudură nu are unghiuri ascuțite. <p>Înlocuiți imediat orice piesă deteriorată !</p>	
<p>VERNIETIGING VAN DE MACHINE Elektrische toestellen niet verwijderen met het huisvuil! Overeenkomstig de Europese richtlijn 2002/96/EG betreffende afgedankte elektrische en elektronische apparatuur (WEEE) en de bepalingen in de nationale wetgeving moeten elektrische toestellen afzonderlijk opgehaald worden en op milieuvriendelijke wijze gerecycleerd worden. Als eigenaar van de apparatuur moet u zich door onze lokale vertegenwoordigers laten informeren over de erkende ophaalsystemen. Toepassing van deze Europese Richtlijn komt ten goede aan het milieu en de gezondheid!</p>		<p>DISTRUGEREA APARATULUI Nu aruncați aparatele electrice împreună cu deșeurile obișnuite! Conform Directivei Europene 2002/96/EC cu privire la deșeurile de echipament electric sau electronic (DEEE), și la transpunerea sa în legislația națională, aparatele electrice trebuie colectate separat și supuse unei reciclări care protejează mediul înconjurător. În calitate de proprietar al echipamentului, trebuie să ne informați despre sistemele de colectare aprobate prin reprezentanții noștri locali. Aplicarea acestei Directive Europene va ameliora mediul și sănătatea</p>

E - TECHNISCHE KENMERKEN

E - CARACTERISTICI TEHNICE

PRESTOTIG 250 AC/DC / 250W AC/DC

PRIMAIR		PRIMAR	
	MMA	TIG	
Primaire voeding 3~	230V (+/- 10%) 400V (+/- 10%) 460V (+/- 10%)		Alimentare primară 3~
Vermogensfactor	0.9		Factor de putere
Rendement	80%		Randament
Frequentie	50Hz / 60Hz		Frecvență
Geabsorbeerd vermogen (100% (400V))	7,9 KVA (400V)	6,7 KVA	Putere absorbită (100%) (400V)
Geabsorbeerd vermogen (max.) (400V)	10,3KVA	7,5 KVA	Putere absorbită (maxi) (400V)
Primaire voedingskabel 5 m	4 x 2,5 mm²		Cablu de alimentare primar 5 m
SECUNDAIR		SECUNDAR	
	MMA	TIG	
Nullastspanning	70 V DC		Tensiune în gol
Afstelbereik	10A/20.5V - 160A/ 26,4V	5A/10V - 200A/18V (DC) 10A/10V-250A/20V (AC)	Gamă de reglaj
Vertragszekerling	230V 20A 400V 16A 460V 16A		Siguranță întârziată
Werkingsfactor 100% (cyclus 10 min.)	200A / 28V	220A / 16V	Factor de funcționare 100% (ciclu 10 minute)
Werkingsfactor 70% (cyclus 10 min.)	250A / 30V (40%)	250A / 18V	Factor de funcționare 70% (ciclu 10 minute)
Aardingskabel 3 m met stekker	35 mm²		Cablu de masă 3 m cu priză
Beschermingsklasse	IP 23 C		Clasa de protecție
Isolatieklasse	H		Clasa de izolație
Normen	EN 60974-1 / EN 60974-10		Norme
Verluchting	Thermisch ontkoppelbaar	Termodecuplabil	Ventilație
Afmetingen (L.b.h)	690-260-870 mm		Dimensiuni (L..l.h)
Afmetingen (L.b.h) W	410-180-830 mm		Dimensiuni (L..l.h) W
Gewicht	39 Kg		Greutate
Gewicht W	65 Kg		Greutate W
Max. druk van de koelvlloeistof	350 KPa		Presiunea maximă a lichidului de răcire
Vermogen van de koeler	1300W		Puterea dispozitivului de răcire

PRESTOTIG 350W AC/ DC

PRIMAIR		PRIMAR	
	MMA	TIG	
Primaire voeding 3~	400V (+/- 10%)		Alimentare primară 3~
Vermogensfactor	0.9		Factor de putere
Rendement	80%		Randament
Frequentie	50Hz / 60Hz		Frecvență
Geabsorbeerd vermogen (100%)	11,2 KVA	8,2 KVA	Putere absorbită (100%)
Geabsorbeerd vermogen (max.)	15,7 KVA	11,7KVA	Putere absorbită (maxi)
Primaire voedingskabel 5 m	4 x 2,5 mm ²		Cablu de alimentare primară 5 m
SECUNDAIR		SECUNDAR	
	MMA	TIG	
Nullastspanning	70 V DC		Tensiune în gol
Afstelbereik	70 V DC		
Vertragszekerung	10A/20V - 350A/ 34V	3A/10V - 350A/24V (DC) 10A/10V-350A/24V (AC)	Gamă de reglaj
Werkingsfactor 100% (cyclus 10 min.)	20A		Siguranță întârziată
Werkingsfactor 60% (cyclus 10 min.)	280A / 31V	280A / 24V	Factor de funcționare 100% (ciclu 10 minute)
Aardingskabel 3 m met stekker	350A / 34V	350A / 21V	Factor de funcționare 60% (ciclu 10 minute)
Beschermingsklasse	50 mm ²		Cablu de masă 3 m cu priză
Isolatieklasse	IP 23 C		Clasă de protecție
Normen	H		Clasă de izolație
Verluchting	EN 60974-1 / EN 60974-10		Norme
Afmetingen (L.b.h)	Thermisch ontkoppelbaar	Termodecuplabil	Ventilație
Gewicht	690-260-870 mm		Dimensiuni (L..l.h)
Max. druk van de koelvloeistof	74 Kg		Greutate
Vermogen van de koeler	350 KPa		Presiunea maximă a lichidului de răcire
Nullastspanning	1300W		Puterea dispozitivului de răcire

F – RESERVEONDERDELEN

F – PIESE DE SCHIMB

OMSCHRIJVING	REP	250 AC/DC	250W AC/DC	350W AC/DC	SPECIFICAȚIE
FRONTPANEEL	1		W000265076		PANOU FRONTAL
CONTROLEPLAAT	2		W000264422		PLATINĂ DE CONTROL
CONTROLEPLAAT	3		W000264423		PLATINĂ DE CONTROL
CONTROLEPLAAT	4		W000264424		PLATINĂ DE CONTROL
CONTROLEPLAAT	5		W000265148		PLATINĂ DE CONTROL
CONDENSATOR	6		W000264425		CONDENSATOR
CONDENSATOR	7			W000265169	CONDENSATOR
CONDENSATOR	8		W000265077		CONDENSATOR
MOER	9		W000265078		PIULIȚĂ
CONDENSATOR	10		W000265149		CONDENSATOR
CONDENSATOR	11			W000265170	CONDENSATOR
VERTRAGINGSZEKERING 0.8A 5X20	12		W000265080		SIGURANȚĂ 0.8 A ÎNTÂRZIATĂ 5X20
ZEKERINGHOUDER 5X20	12		W000264426		SUPORT SIGURANȚĂ 5X20
ZEKERING 2A 5X20	14		W000265150		SIGURANȚĂ 2A 5X20
PRIMAIRE EENHEID	15		W000265094		UNITATE PRIMARĂ
SECUNDAIRE EENHEID	16		W000265095	W000265171	UNITATE SECUNDARĂ
SECUNDAIRE EENHEID	17		W000265096	W000265172	UNITATE SECUNDARĂ
SECUNDAIRE EENHEID	18			W000265173	UNITATE SECUNDARĂ
DIODEKAART	19		W000265099		CARTELĂ DIODĂ
PD IGBT	20		W000265101		PIESĂ DE SCHIMB IGBT
DIODECIRCUIT	21		W000264334		CIRCUIT DIODĂ
Gelijkrichter	22		W000265108		REDRESOR
IGBT, SECUNDAIR	23		W000265110	W000265174	IGBT SECUNDAR
ROOD CONTROLELAMPJE	24		W000265151		LAMPĂ DE CONTROL ROȘIE
GEEL CONTROLELAMPJE	25		W000264337		LAMPĂ DE CONTROL GALBENĂ
RELAIS REED	26		W000265152		RELEU REED
PRIMAIRE SMOORSPOEL	27	W000265113	W000265154	W000265175	BOBINĂ CE INDUCȚIE PRIMARĂ
FERRIET RING	28		W000264434		INEL FERITĂ
FERRIET KERN	29			W000265176	FERITĂ
FERRIET SMOORSPOEL	29A				FERITĂ
VENTILATOR	31		W000264338	W000265178	VENTILATOR
MOTORPOMP	32		W000265155		MOTOPOMPĂ
VENTILATORSCHROEF	32A		W000265156		ELICE DE VENTILATOR
VENTILATORSCHROEF	32B		W000265157		ELICE DE VENTILATOR
REPARATIEKIT VOOR POMP	32C		W000265158		SERIE PENTRU REPARAȚII
REPARATIEKIT VOOR POMP	32D		W000265159		SERIE PENTRU REPARAȚII
SHUNT	33		W000265115		ȘUNT
HOOFDSCHAKELAAR	34		W000265116		ÎNTRERUPĂTOR PRINCIPAL
SCHAKELAAR	35		W000265160		ÎNTRERUPĂTOR

F – RESERVEONDERDELEN

F – PIESE DE SCHIMB

OMSCHRIJVING	REP	250 AC/DC	250W AC/DC	350W AC/DC	SPECIFICAȚIE
MANŒUVRE SPANNING	36	W000265117			MANEVĂ TENSIUNE
SCHAKELAAR	37		W000265161		ÎNTRERUPĂTOR
SCHAKELAAR 2P	38		W000264342		ÎNTRERUPĂTOR 2P
HOOFDTRANSFO	39	W000265118			TRANSFORMATOR PRINCIPAL
HULPTRANSFO	40	W000264437			TRANSFORMATOR AUXILIAR
TRANSFO BOOGVORMING	41	W000265119			TRANSFORMATOR AMORSARE
TRANSFO INTENSITEIT	42	W000264439			TRANSFORMATOR INTENSITATE
HULPTRANSFO	43		W000265162	W000265179	TRANSFORMATOR AUXILIAR
FRAME STEKKER 10P	44	W000265146			PRIZĂ ȘASIU 10P
CONTROLESTEKKER	45	W000265147			PIESĂ DE CONTROL
GASAANSLUITING TOORTS	46				RACORD GAZ BEC DE SUDURĂ
DINSE 50/70	47	W000264349			DINSE 50/71
KABEL TAPE	48	W000264440			CABLU PANGLICĂ
ELEKTROMAGNETISCHE KLEP	50	EXISTE			ELECTROVANĂ
STROOMKAART	51	W000265120		W000265180	CARTELĂ CURENT
FILTERKAART	52	W000265123		W000265181	CARTELĂ FILTRU
FILTERKAART	53				CARTELĂ FILTRU
RUBBER	54	W000264461			CAUCIUC
AANSLUITING VOOR LEIDING	55	W000264371			RACORD DE ȚEAVĂ
VOET	56	W000264472			PICIOR
HANDVAT	57	W000264476			MÂNER
HANDVAT	58	W000265129			MÂNER
BESCHERMDEKSEL	59	W000264478			CAPAC DE PROTECȚIE
PLASTIC ONDERDEEL	60	W000264479			PIESĂ DIN PLASTIC
LINKERKANT	61	W000265133			PARTEA STÂNGĂ
RECHTERKANT	62	W000265135			PARTEA DREAPTĂ
DEKSEL	63	W000265140			CAPAC
WATERRESERVOIR	66		W000265164		REZERVOR APĂ
WISSELAAR	67		W000265165		SCHIMBĂTOR DE CĂLDURĂ
LINKERKANT	68		W000265166		PARTEA STÂNGĂ
RECHTERKANT	69		W000265167		PARTEA DREAPTĂ
VROUWELIJKE AANSLUITING	70		W000265168		RACORD CU MUFĂ

A – PREZENTÁCIA VÝROBKOV

Generátory PRESTOTIG AC/DC sú vibrátory (meniče jednosmerného prúdu na striedavý) na zváranie TIG a MMA fungujúce rovnako so striedavým prúdom ako s prúdom jednosmerným. Sú navrhnuté tak, aby zodpovedali profesionálnym požiadavkám. Dve hladiny prúdu: 200 A, 250 A a 350 A. Zdroj 250 A je k dispozícii v dvoch verziách: jedna umožňuje používanie zváracích elektród s prirodzeným chladením, druhá zváracie elektródy chladené vodou.

A1 – ZLOŽENIE ZARIADENIA

Generátor
Napájací kábel o dĺžke 5m
Kábel pripojenia na kostru, dĺžka 3 m
Rúrka na vedenie plynu, dĺžka 1,5 m
Návod na obsluhu a bezpečnosť

Pre chladené verzie

Chladiaci agregát

A2- POPIS PREDNEJ A ZADNEJ STRANY (pozri Z1/Z2)

Vypínač chod / zastavenie	1
Pripojenie prívodu plynu	2
Zásuvka dinse zváraciej elektródy tig (-)	3
Zásuvka 5b ovládania spúšte	4
Zásuvka dinse nosiča elektródy (-)	5
Zásuvka dinse pripojenia na kostru (+)	6
Zásuvka diaľkového ovládania	7
Pripojenie výstupu plynu	8
Pulzový režim : regulácia spodného prúdu (20 až 40 %) pulzácie alebo frekvencie pulzácie (0,1 až 300 hz)	9
Pulzový režim : tlačidlo voľby pulzového tig	10
Pulzový režim : regulácia vysokého prúdu (3 až 200a) pulzácie alebo pulzačného pomeru (10 až 75%)	11
Voľba miestneho alebo diaľkového ovládania a zaistenie vstupného kódu	12
Nastavenie zváracieho prúdu a rovnako aj iných parametrov	13
Nastavenie trvania doznievania 0 až 15s	14
Nastavenie času post-plynu 0 až 100 s	15
Režim ac : nastavenie frekvencie od 50 do 200 hz	16
Voľba režimu zapalovania tig hf alebo tig pac (pri dotyku)	17
Mma : voľba zvárania s obalenou elektródou (ac)-(dc)-(dc+)	18
Tig ac : regulácia rovnováhy (-70%) až (+70%)	19
Mma. Nastavenie dynamiky oblúka (-9) až (+9)	20
Mma : voľba zvárania s prerušovaným oblúkom	21
Voľba programov (1 až 9)	22
Potvrdenie parametrov v pamäti	23
Používanie parametrov v pamäti alebo parametrov z panela	24
Voľba režimu spúšte 2t (2 doby) alebo 4t (4 doby)	25
Voľba režimu bodového zvárania (0 až 10 s)	26
Nastavenie času postupného zvyšovania zváracieho prúdu (0 až 5s)	27
Nastavenie času pred-plynu a zaistenie vstupu kódom	28
Číselník na zobrazovanie hodnoty prúdu / napätia alebo parametrov	31
Indikátor prívodu napätia	32
Indikátor tepelnej poruchy	33
Indikátor poruchy prívodného napätia	34
Indikátor poruchy tlaku chladiacej kvapaliny	35
Indikátor prehriatia chladiacej kvapaliny	36
Pripojenie vstupu vody	37
Pripojenie výstupu vody	38

B – UVEDENIE DO CHODU

POZOR: stabilita zariadenia je zabezpečená do naklonenia do 10°.

Pri inštalácii dbajte na nasledujúce:

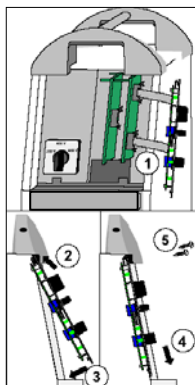
Stroj osadíte na pevný a suchý základ, aby sa zabránilo nasávaní prachu v chladiacom vzduchu

- zabezpečte, aby bol stroj umiestnený ďaleko od dráhy akéhokoľvek príležitostného rozprašovania častíc brúskami.
- Presvedčte sa o voľnej cirkulácii chladiaceho vzduchu. Skontrolujte, či je stroj umiestnený aspoň 20 cm od akejkoľvek prekážky ako vpredu, tak aj vzadu, aby sa zabezpečila správna cirkulácia chladiaceho vzduchu
- Chráňte stroj pred silnými dažďami a priamym vystavením slnku.

**B1 – PRIPOJENIE NA ELEKTRICKÚ SIŤ**

PRESTOTIG sa dodáva s primárnym káblom pripojeným na generátor a je opatrený zástrčkou na pripojenie na sieť. Charakteristické technické údaje sú na konci návodu

PRESTOTIG 250 AC/DC A 250W AC/ :DC sa môžu pripojiť na napájacie napätie 230 / 400 / 460 V. Pôvodne sú pripojené na 400V.

**B2 – PRIPOJENIE PLYNU NA REDUKČNÝ VENTIL****POZOR**

Dbajte na správne uloženie plynovej fľaše s použitím bezpečnostného popruhu.



Jemne otvorte, potom zatvorte fľašu, aby sa odstránili prípadné nečistoty.

Namontujte redukčný ventil /prietokomer.

Opatrite rúrku na prívod plynu jej prípojom a pripojte ju na výstup redukčného ventilu.

Pripojte rúrku ku generátoru, na prípoj **bod 2**

Otvorte plynovú fľašu.

Pri zváraní sa má prítok plynu nachádzať medzi 1 až 50 l / min.

B3 – PRIPOJENIE ZARIADENÍ**1 - REŽIM OBALENEJ ELEKTRÓDY (MMA)**

Skontrolujte, či je prepínač chod / zastavenie **bod 1** v polohe 0.

Pripojte kliešte nosiča elektródy na svorku **bod 5** generátora.

Pripojte kábel pripojenia na kostru na svorku **bod 6** generátora.

Rešpektujte polaritu DC+, DC- naznačené na obale balíka používaných elektród.



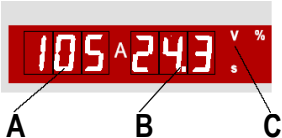




2 - REŽIM TIG

Pripojte zväraciu elektródu TIG na svorku **bod 3**, plynovú rúrku na prípojku **bod 8** a ovládanie spúšte na **bod 4**.

Pri chladení vodou pripojte rúrky na vedenie vody podľa farebného kódu na prípojky **bod 37** a **38**

Pripojte kábel pripojenia na kostru na svorku **bod 6** generátora

C – CHOD

<p>Poloha 1 : generátor je v chode</p>		
<p>32- Otáčací gombík na zavedenie napätia 33- Indikátor tepelnej poruchy. Keď je generátor prehriaty, je rozsvietený. Nezastavujte stroj, aby sa ventilátor stále otáčal. Čakajte, kým indikátor zhasne, potom môžete pokračovať vo zváraní. 34- Indikátor poruchy napájacieho napätia. Rozsvieti sa vtedy, keď je napätie príliš vysoké alebo príliš nízke. Skontrolujte napätie napájania. Rozsvieti sa vtedy, keď sa v hlavnom prívode vytvorí príliš vysoké napätie.</p>		
<p>A- Zobrazovanie zväracieho prúdu alebo prednastavenej hodnoty prúdu. B- Zobrazovanie napätia alebo parametrov. C- Jednotka zobrazovania</p>		
<p>Funkcia diaľkového ovládania sa volí tlačidlom bod 12. Diaľkovým tlačidlom môžete nastaviť zvärací prúd pri zváraní MMA a TIG. Hodnoty parametrov (trvanie zvyšovania intenzity, doznievania, dodávania plynu ap.) sa nastavujú gombíkom regulácie prúdu bod 13.</p>	<p>REP 12</p> 	
C1 – ZVÁRANIE S OBALENOU ELEKTRODOU (MMA)		
<p>Stlačte tlačidlo voľby zvárania (MMA) bod 18. Keď je zváranie MMA aktívne, indikátor sa rozsvieti. Indikátor typu prúdu ukazuje zvolený prúd : AC / DC- / DC+. Zmeňte typ prúdu stlačením tlačidla bod 18. Indikátor zobrazí typ zvoleného prúdu.</p>	<p>REP 18</p> 	
<p>DYNAMIKA OBLÚKA : Stlačte tlačidlo bod 20 ukáže sa príslušná hodnota dynamiky. Hodnotu môžete zmeniť otáčaním potenciometra regulácie prúdu bod 13. Keď sa nastaví záporná hodnota, je oblúk miernejší. Počet výstupkov sa zníži, keď sa zvára na max. hodnote rozsahu odporúčaného pre danú elektródu. V kladnej polohe (1 ... 9) je oblúk tvrdý.</p>	<p>REP 20</p> 	
<p>PRERUŠOVANÝ OBLÚK Stlačte tlačidlo bod 21, rozsvieti sa príslušný indikátor. Spôsob zvárania prerušovaným oblúkom je treba použiť vtedy, keď zváraný spoj nemôže zniesť stály oblúk. Teplota zvárania sa kontroluje a oblúk sa prerušuje. Tento spôsob sa používa na jemné materiály alebo rozdielne spojenia. V polohe zvárania s prerušovaným oblúkom sa oblúk rýchlo prerušuje a pulzácia zapáľovania je menšia ako pri normálnom zváraní MMA.</p>	<p>REP 21</p> 	

C2 – ZVÁRANIE TIG

Jednosmerný prúd sa používa špecificky na zváranie ocele a inoxu. Odporúčame používanie elektródy Cérium.

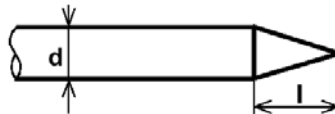
ZAOSTRENIE ELEKTRODY

Hrot elektródy je zaostrený do tvaru kužela takým spôsobom, aby bola energia sústredená na mieste zvárania.

Dĺžka zaostrenia je závislá od priemeru elektródy.

zaostrený hrot pri nízkom prúde : $l = 3 \times d$

zaostrený hrot pri vysokom prúde : $l = 3 \times d$



Striedavý prúd sa používa špecificky na zváranie hliníka. Odporúčame elektródu Cérium (sivá) alebo koncovú (zelená).

BILANCIA (BALANCE)

Pri zváraní so striedavým prúdom sa pomer medzi polovičným cyklom kladným a polovičným cyklom záporným nazýva bilancia. Pomocou bilancie môžete kontrolovať teplotu medzi elektródou a zváraným kusom.

Keď je bilancia kladná, je kladný cyklus dlhší ako záporný, to znamená, že teplota je vtedy viac sústredená na elektróde ako na zváranom kuse.

A naopak, keď je bilancia záporná, sú záporné cykly dlhšie a elektróda chladnejšia. PRESTOTIG má do série zapojenú automatickú bilanciu, ktorá automaticky volí správnu hodnotu bilancie. Používateľ nastaví otáčací gombík BALANCE podľa použitej elektródy a stroj nastaví bilanciu podľa rozličných prúdov.

Automatická bilancia poskytuje v porovnaní so stálou bilanciou dve výhody :

- Pri zváraní so striedavým prúdom môžete používať súčasne jednu elektródu zahrotenú a druhú zaoblenú. Na počiatku zvárania stroj koniec automaticky sfomuje.

- Rozšíri sa rozsah prúdu na použitie elektródy : min. prúd sa zníži a max. prúd sa zvýši.

Vďaka automatickej bilancii môžete zvärať pomocou zahrotenej elektródy s užším oblúkom, aby ste získali koncentrovanejší spoj a hlbšiu penetráciu ako so zaoblenou elektródou. Úzky spoj je potrebný pri zváraní pásu.

Keď sa používa tupá elektróda, oblúk je rozšírený, takisto jeho povrch, môže sa tak použiť na spoje dvoch koncov a tupých uhlov.

1 – SPÔSOB ZAPALOvania

Stlačte tlačidlo **TIG HF** na zapálenie oblúka HF alebo **TIG PAC** na zapálenie oblúka dotykom. Indikátor umiestnený pri tlačidle udáva voľbu. Ak chcete prúd DC+, stlačte obe tlačidlá TIG súčasne.

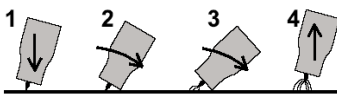
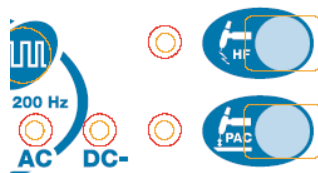
ZAPÁLENIE OBLÚKA TIG HF : Oblúk sa zapáli iskrou vysokej frekvencie, bez dotyku dielu, ktorý sa má zvärať. Ak sa oblúk nezapáli po jednej sekunde, operáciu zopakujte.

ZAPÁLENIE OBLÚKA DOTYKOM (PAC) :

Zľahka pritlačte elektródu na diel, ktorý sa má zvärať (1). Stlačte spúšť, plyn preteká a prúd prechádza elektródou. Odtiahnite elektródu od zváraného dielu a otáčajte ju pritom tak, aby dýza zostala v styku s dielom (2-3).

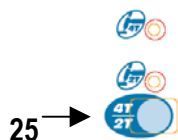
Vytvorí sa oblúk a prúd dosiahne svoju zväraciu hladinu v priebehu času na zvyšovanie intenzity (4).

Zapaľovanie dotykom používajte tam, kde sú citlivé elektronické zariadenia.

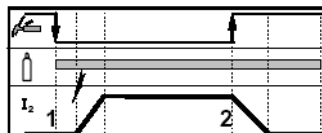


2 – CYKLUS SPŮŠTE ZVÁRACEJ ELEKTRODY

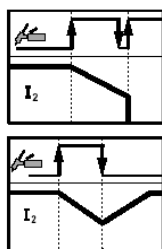
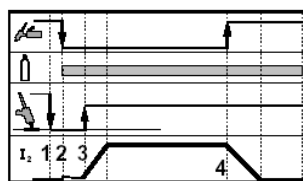
Stlačte tlačidlo 2T / 4T, **bod 25** na zvolenie vybraného režimu. Rozsvietená LED udáva zvolený cyklus.

**FUNKCIA 2-DOBY / ZAPALOVANIE HF**

1. Stlačte spúšť zväzacej elektródy. Plyn preteká a po uplynutí zvoleného času predplynu sa vytvorí oblúk a zväzací prúd dosiahne svoju hladinu v priebehu stúpania zvolenej intenzity.
2. Uvoľnite spúšť, v priebehu zvoleného doznievania zväzací prúd pomaly klesá. Keď oblúk zhasne, plyn ešte preteká, kým trvá čas post-plynu.

**FUNKCIA 2 DOBY / ZAPÁLENIE DOTYKOM**

1. Priložte zľahka elektródu na diel, ktorý sa má zväzať.
2. Stlačte spúšť elektródy.
3. Pomaly odtiahnite elektródu od zväzacej dielu. Vytvorí sa oblúk a v priebehu času na zvyšovanie intenzity dosiahne zväzací prúd svoju hladinu.
4. Uvoľnite spúšť, zväzací prúd klesá podľa zvoleného trvania doznievania. Keď oblúk zhasne, počas trvania post-plynu plyn ešte preteká.

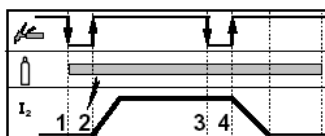


Čas doznievania sa môže prerušiť rýchlym stlačením spúšte.

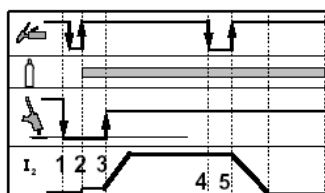
Stlačením spúšte sa môžete k zväzaciemu prúdu vrátiť. Tak dosiahne prúd svoju hladinu, podobnú hladine doznievania.

FUNKCIA 4 DOBY / ZAPÁLENIE HF

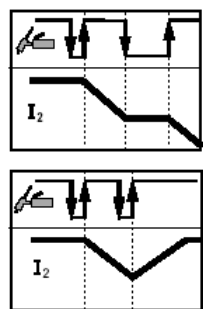
1. Stlačte spúšť elektródy.
2. Uvoľnite spúšť. Vytvorí sa oblúk a v priebehu času na zvyšovanie intenzity dosiahne zväzací prúd svoju hladinu.
3. Stlačte spúšť. Zväzanie pokračuje.
4. Uvoľnite spúšť, zväzací prúd začne klesať a po uplynutí času doznievania oblúk zhasne. Počas zvoleného trvania ochranný plyn ešte preteká.



1. Priložte zľahka elektródu na diel, ktorý sa má zväzať.
2. Stlačte nadiho spúšť elektródy.
3. Pomaly odtiahnite elektródu od zväzacej dielu. Vytvorí sa oblúk a v priebehu času na zvyšovanie intenzity dosiahne zväzací prúd svoju hladinu.
4. Stlačte spúšť. Zväzanie pokračuje.
5. Uvoľnite spúšť, zväzací prúd klesá a po uplynutí času doznievania sa preruší. Keď oblúk zhasne, počas trvania post-plynu plyn ešte preteká.



Ak sa stlačí spúšť v priebehu trvania doznievania, prúd zostane na tej istej úrovni tak dlho, kým trvá vaše stlačenie. Keď spúšť uvoľníte, je možné vrátiť sa na hladinu zväzacieho prúdu.



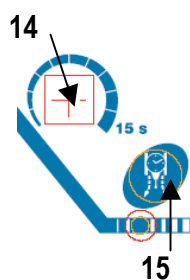
3 – NASTAVENIE PARAMETROV CYKLU

ČAS DOZNIEVANIA :

Nastavenie času doznievania sa vykoná pomocou potenciometra **bod 14**. Tento čas sa môže nastaviť od 0 do 15 s. Keď nastavíte čas doznievania, zobrazí sa tento čas v sekundách na číselníku umiestnenom vpravo. Po 5 sekundách sa zobrazenie vráti do pôvodného stavu.

ČAS POSTPLYNU :

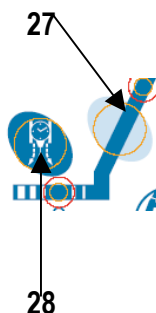
1. Stlačte tlačidlo „Plynová fľaša“, **bod 15**.
2. Otáčajte otočným gombíkom regulácie prúdu, kým sa na číselníku vpravo nezobrazí želaná hodnota. (post-plyn 0 - 100 s)

**ČAS POSTUPNÉHO ZVÝŠOVANIA INTENZITY :**

1. Stlačte tlačidlo umiestnené vedľa označenia „Zvyšovanie prúdu“ (Montée du courant) **bod 27**. Číselník vpravo zobrazí (v sekundách) čas zvyšovania intenzity.
2. Zvoľte želanú hodnotu otáčaním otočného gombíka na reguláciu prúdu (0 – 5 s). 5 sekúnd po nastavení sa číselník vráti na vopred nastavenú hodnotu prúdu.

ČAS PREDPLYNU:

1. Stlačte tlačidlo „Plynová fľaša“, **bod 28**.
2. Otáčajte otočným gombíkom regulácie prúdu, kým sa na číselníku vpravo nezobrazí želaná hodnota. (Predplyn 0 - 5 s)



4 – STRIEDAVÝ PRÚD

NASTAVENIE BILANCIE :

Táto funkcia reguluje bilanciю podľa typu elektródy a použitého prúdu. Pri spustení reguluje súčasne predhrievanie konca elektródy podľa zvolenej formy.

1a. Na zváranie so zaostrenou elektródou otočte regulačný gombík **bod 19** úplne doľava (úzky oblúk, hlboká penetrácia : malé spoje)

1b. Na zváranie so zaoblenou elektródou otočte gombík úplne doprava.

2. Ak chcete zvýšenie teploty elektródy, otáčajte regulačným gombíkom doprava, na zníženie teploty otáčajte doľava.

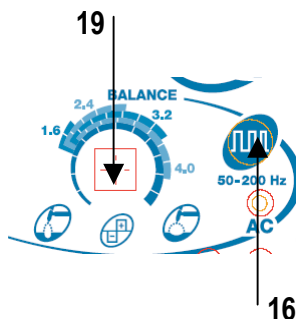
NASTAVENIE FREKVENCIE :

Zvyšovaním frekvencie oblúka bude oblúk trochu stálejší a užší, ale bude viac páliť.

1. Stlačte tlačidlo frekvencie **bod 16**.

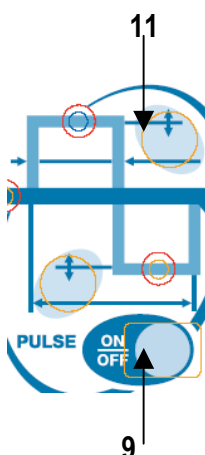
Nastavte frekvenciu pomocou regulačného gombíka prúdu **bod 13**. Rozsah regulácie frekvencie je od 50 do 200 Hz.

2. Pôvodne nastavená frekvencia je 60 Hz.



6 – FUNKCIA PULZOVÉHO REŽIMU

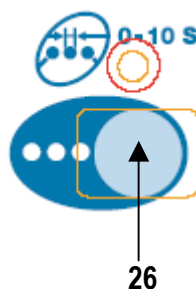
1. Uveďte do chodu pulzové zváranie stlačením tlačidla ON/OFF.
2. Nastavte želaný stredný prúd pomocou pomocou regulačného gombíka prúdu. Číselník udáva stredný prúd.
3. Stlačte jedenkrát tlačidlo **bod 9**. Text na pravom číselníku „**spodný prúd pulzovania**“ (courant bas de pulsation) na pravom číselníku znamená, že teraz môžete nastaviť spodný prúd pomocou otočného gombíka regulácie prúdu. Spodný prúd je úmerný strednému prúdu, ale číselník ho udáva v ampéroch.
4. Stlačte znova tlačidlo **bod 9**. Text **FrE** zobrazený na číselníku znamená, že teraz môžete nastaviť frekvenciu pulzovania. Frekvencia pulzovania sa udáva v Hz.
5. Stlačte jedenkrát tlačidlo **bod 11**. Na číselníku sa ukáže pulzový prúd. Pravý indikátor zobrazuje **PUL**. Môžete rovnako nastaviť pulzový prúd, ale pritom si uvedomte, že to zmení stredný prúd.
6. Keď stlačíte tlačidlo **bod 11** znova, môžete nastaviť pomer pulzácie, **rAt**. Pomer pulzácie je udaný v percentách celkovej dĺžky cyklu.
7. Keď stlačíte znova jedno z troch tlačidiel regulácie parametrov, nastavenie sa vráti na stredný prúd.



8 – BODOVÉ ZVÁRANIE

Zvoľte bodové zváranie stlačením tlačidla **bod 26**. Na indikovanie toho, že je zvolené bodové zváranie, sa rozsvieti indikátor umiestnený pri tlačidle. Pomocou otočného gombíka regulácie prúdu **bod 13** môžete zvoliť želané trvanie bodu. V čase regulácie je zvolené nastavené trvanie zobrazené na číselníku. Päť sekúnd po nastavení sa zobrazenie vráti na vopred nastavenú hodnotu prúdu a môžete nastaviť zvärací prúd.

Trvanie na číselníku udáva trvanie, v priebehu ktorého dostanete zvärací prúd. Trvanie doznievania a stúpania intenzity zvyšuje trvanie oblúka.

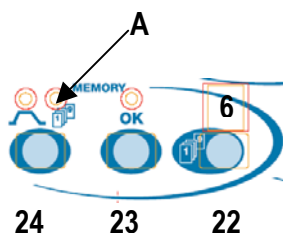


9 – FUNKCIA UKLADANIA DO PAMÄTE

Funkcia pamäti umožňuje zaznamenať 9 nastavení. Všetky zvolené alebo nastaviteľné hodnoty sú uložené v pamäti. Keď sa funkcia pamäte nepoužíva, je číselné zobrazovanie časti pamäte čierne.

Pomocou tlačidla **bod 22** môžete zvoliť kanál, ktorý sa má použiť na uloženie nastavenia do pamäte. Tlačidlo **bod 24** sa používa na voľbu použitia buď hodnôt z pamäte alebo hodnôt nastavených z panela.

Funkcia tlačidla **OK, bod 23** je dvojité. Keď tlačidlo stlačíte jedenkrát, zvolíte hodnoty, ktoré sa majú uložiť do pamäte. V tomto prípade okienko **OK** bliká a oznamuje tým, že práve vykonávate uloženie do pamäte. Keď okienko bliká, môžete vyhľadať kanál, do ktorého chcete uložiť hodnoty. Keď stlačíte tlačidlo znova, informácia sa uloží do pamäte.



9 – FUNKCIA UKLADANIA DO PAMÄTE

UKLADANIE PARAMETROV :

Máte správne parametre zvárania a chcete ich uložiť do pamäte.

1. Stlačte jedenkrát tlačidlo **OK bod 23**, okienko OK začne blikáť.

2. Stlačte a pridržte tlačidlo **bod 22**, kým sa zobrazí kanál, ktorý ste zvolili na uloženie jeho parametrov.

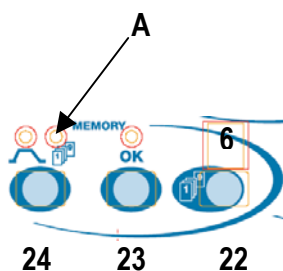
3. Teraz stlačte znova tlačidlo **OK** : parametre sú uložené do pamäte.


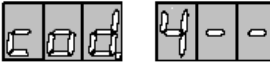
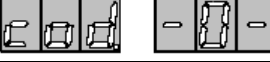

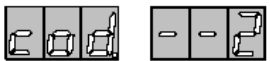

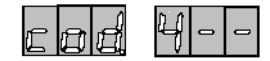

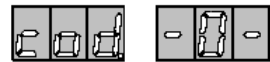


Poznámka ! Kým bliká operácia ukladania do pamäte (= okienko **OK** bliká) pri stlačení tlačidla **bod 22**, defilujú kanály dovtedy, kým nájdete zvolený kanál a môžete vidieť parametre zaznamenané v tomto kanále predtým.

Stlačením tlačidla **bod 24** vrátite panel do stavu pamäte a tak môžete overiť aktuálne zaznamenané hodnoty.

V tomto prípade sa hodnoty, ktoré sa majú zaznamenať, nezmenia.

Po overení stlačte znova tlačidlo **bod 24** a môžete si znova prezrieť parametre na uloženie a uložiť ich stlačením tlačidla.



10 – ZAIŠŤOVACÍ KÓD		
<p>Tento zvrací prístroj je chránený proti krádeži. Môžete vložiť špecifický trojmiestny kód, ktorý musí používateľ poznať, aby mohol stroj uviesť do chodu.</p> <p>Kód je v pamäti na prednej strane. Ak ju vymeníte, kód ju nasleduje. Pri výstupe z výrobného závodu funkcia zaisťovacieho kódu nie je aktívna.</p>		
1. Stlačte súčasne tlačidlo predplyn, bod 28 , a tlačidlo diaľkového ovládania bod 12 .		
2. Zvoľte prvú číslicu pomocou gombíka regulácie prúdu bod 13 (napr. 4).		
3. Stlačte tlačidlo bod 12 .		
4. Rovnakým spôsobom zvoľte druhú číslicu (napr. 3) a znova stlačte tlačidlo bod 12 .		
5. Zvoľte tretiu číslicu rovnakým spôsobom (napr. 2). Zaisťovací kód je teraz aktívny s číslom, ktoré ste zvolili (napr. 432).		
SPUSTENIE STROJA : Aby sa stroj so zaisťovacím kódom mohol používať, musíte vždy vložiť kód, ktorý je uložený vopred. 1. Vložiť prvú číslicu s otočením gombíka regulácie prúdu bod 13 .	 	
2. Potvrdiť túto číslicu stlačením diaľkového ovládania bod 12 . 3. Takým istým postupom zobraziť druhú a tretiu číslicu. Ak vložíte nesprávny kód, môžete skúsiť znova tak, že zastavíte stroj a potom ho znova spustíte. Ak nemôžete stroj spustiť, lebo si neviete spomenúť na kód, obráťte sa na príslušného predajcu.	 	
ODSTRÁNENIE ZAIŠŤOVACIEHO KÓDU 1. Stlačte súčasne tlačidlo voľby predplynu bod 28 a tlačidlo diaľkového ovládania bod 12 .		
2. Zostavte číslice kódu takým istým spôsobom, ako keď uvádzate stroj do chodu. Keď je vložené posledná číslica zaisťovací kód sa anuluje.		
3. Zastavte stroj. Teraz môžete stroj používať.		
ZMENA KÓDU 1. Vymazať kód podľa pokynov uvedených vyššie. 2. Vložiť nový zaisťovací kód.		

11 – ĎALŠIE FUNKCIE

Stroj má ďalšie funkcie a voľby, ktoré nie sú na paneli viditeľné. Pri normálnom zváraní zvärač tieto funkcie nepotrebuje, ale môžu byť riešením v určitých špecifických prípadoch zvárania. Tieto funkcie sa nazývajú "fonctions cavaliers" (funkcie bežcov), lebo sa nachádzajú za číslami bežcov. Tieto funkcie sú : chod / zastavenie – typový alebo regulovateľný parameter.

FUNKCIE SA POUŽÍVAJÚ TAKTO :

1. Vypnite stroj.
2. Stlačte tlačidlo [POST PLYN] **bod 15** a súčasne uveďte stroj do chodu. Na paneli funkcií môžete čítať (J01 OFF) alebo (J01 ON).
3. Zvoľte číslo elektronického bežca, ktorého potrebujete, stlačením tlačidla (diaľkové ovládanie) **bod 12**.
4. Zmeňte parametre elektronických bežcov pomocou potenciometra pulzovania.
5. Keď ste vykonali želané zmeny, uložia sa nové parametre do pamäte stlačením tlačidla **bod 15**.

Funkcie elektronických bežcov

Nastavenia zo závodu sú podčiarknuté.

J01 : [On] = zvyšovanie intenzity je stále, čas zvyšovania intenzity je závislý od vopred nastavenej hodnoty prúdu.

[Off] = čas zvyšovania intenzity je nezávislý od vopred nastavenej hodnoty prúdu.

J02 : [On] = sklon doznievania je stály, čas doznievania je závislý od vopred nastavenej hodnoty prúdu.

[Off] = sklon doznievania je nezávislý od vopred nastavenej hodnoty prúdu.

J03 : [On] = funkcia protipriľnavosti TIG je aktívna.

[Off] = funkcia protipriľnavosti TIG je neaktívna.

J04 : [On] = manuálne nastavenie bilancie AC.

[Off] = funkcia bilancie aktívna.

J05 : [On] = funkcia automatickej konečnej úpravy zvaru aktívna.

[Off] = funkcia automatickej konečnej úpravy zvaru neaktívna.

J06 : [On] = doznievanie oblúka prebieha na najnižšej úrovni prúdu.

[Off] = doznievanie oblúka sa zastaví na 20 % zväracieho prúdu.

J07 : [Off] = napätie pri chode naprázdno je 70 V.

[On] = napätie pri chode naprázdno je 12 V bez karty VRD, 22 V s kartou VRD

J08 : [On] = pri 4-dobovom režime, keď sa zastaví zváranie, začína doznievanie stlačením spúšte zväracej elektródy.

Doznievanie pokračuje tak dlho, ako držíte stlačenú spúšť. Prúd zostáva na najnižšej hladine aj vtedy, keď držíte spúšť stlačenú dlhšie ako je normálne trvanie doznievania (pozri J06).

[Off] = funkcia 4 dôb.

J09 : [Off] = primárna frekvencia je 18 kHz / 36 kHz (podľa danej hodnoty).

[On] = primárna frekvencia je 18 kHz pre všetky rozsahy zväracieho prúdu.

11 – ĎALŠIE FUNKCIE

J10 : [Off] Zapalovanie teplé alebo jemné – [OFF] režim 2T, funkcia spustenia nie je aktívna.

[On] = Zapalovanie teplé alebo jemné – [OFF] režim 2T, funkcia spustenia je aktívna.

J11 : Zapalovanie teplé alebo jemné – na nastavenie trvania fázy spustenia (0,0 ... 9,9 s) v režime 2T, J10 musí byť v polohe [ON].

J12 : [Off] Pri funkcii 2 T sa doznievanie môže prerušiť rýchlym stlačením spúšte zväračej elektródy.

[On] = Pri funkcii 2 T sa doznievanie nedá prerušiť rýchlym stlačením spúšte zväračej elektródy.

J13 : [Off] V priebehu sekvencie zvárania TIG – striedavý prúd – sa hladina kladnej polovice cyklu mení, keď sa zmení nastavená hodnota (to nastane s automatickou a manuálnou bilanciou).

[On] = V priebehu sekvencie zvárania TIG – striedavý prúd – zostáva hladina kladnej polovice cyklu rovnaká ako hladina zápornej polovice cyklu.

J14 : [Off] = Rýchle stlačenie spúšte zodpovedá max. 0,7 s.

[On] = Rýchle stlačenie spúšte zodpovedá max. 0,3s.

J15 : [Off] = Sekvencia zvárania TIG – striedavý prúd – začína kladnou polovicou cyklu.

[On] = Sekvencia zvárania TIG – striedavý prúd – začína zápornou polovicou cyklu.

J16 : 0 → 2,0 = Pomer trvania zapálenia pri prerušovanom prúde pre sekvenciu zvárania TIG so striedavým prúdom. Parameter výrobného závodu je 1,0.

J17 : 0 → 2,0 = Pomer pulzovania zapálenia pri postupnosti MMA. Parameter výrobného závodu je 1,0.

J18 : ----- voľné

J19 : ----- voľné

C3 – CHLADIACE ZARIADENIE

PRESTOTIG 250W ET 350W AC/DC

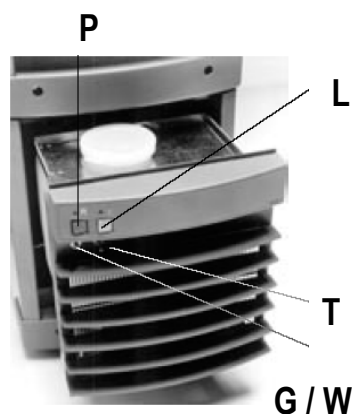
P : nedostatočný tlak

L : prehriatie kvapaliny




T : okienko kontroly obehu vody TEST

G : W : zväračia elektróda s prirodzeným chladením / chladená kvapalinou PLYN / VODA


Naplnenie a kontrola hladiny kvapaliny sa vykonáva pritiahnutím panelu spodnej časti stroja. Nádrž sa musí naplniť kvapalinou FREEZCOOL. Obeh vody sa kontroluje sám, čo znamená, že obieha len v priebehu zvárania a ešte krátky moment po zastavení zvárania.




C4 – VNÚTORNÉ OCHRANY STROJA

<p>OCHRANA V PRÍPADE PREHRIATIA</p> <p>Ak je stroj prehriaty, rozsvieti sa žltý indikátor ochrany a stroj sa zastaví.</p> <p>Stroj sa môže prehriať, ak je dlho v chode s prúdom vyšším ako 100% pracovného cyklu, alebo ak je zamedzený obeh chladiaceho vzduchu.</p>		
<p>OCHRANA PROTI ZVÝŠENÉMU NAPÄTIU V HLAVNOM PRÍVODE</p> <p>Ak sú zvýšené napätia v hlavnom prívode také veľké, že by poškodili stroj, napájanie stroja sa okamžite preruší. Ak majú preťaženia len krátke trvanie, prejavajú sa vo forme krátkych prerušení prúdu. Indikátor umiestnený na paneli, ktorý indikuje príliš vysoké alebo príliš nízke napätie sa pri dlhom trvaní nadmerného napätia rozsvieti.</p>		
<p>NESPRÁVNY VÝBER NAPÄTIA PRESTOTIG 250W ET350W AC/DC</p> <p>Ak je stroj s možnosťou chodu pri viacerých napätiach pripojený na nesprávne napätie, nespustí sa a indikátor umiestnený na paneli sa rozsvieti. Ak je stroj pripojený na nesprávne napätie len krátky moment, nepoškodí sa. Odpojte stroj a pripojte ho na správne napätie pomocou vypínača umiestneného pod predným panelom.</p>		
<p>OCHRANA ZVÁRACEJ ELEKTRODY CHLADENEJ KVAPALINOU PRESTOTIG 250W ET350W AC/DC</p> <p>Ak je prerušovač chladiča v polohe “elektroda s prirodzeným chladením” (torche à refroidissement naturel) a začnete zvarať s elektrodou chladenou kvapalinou a prúd je nad 60 A, zváranie sa preruší.</p>		

D – ÚDRŽBA

<p>PRI ZAOBCHÁDZANÍ S KÁBLAMI UVEĎTE PROSÍM PRÍSTROJ MIMO NAPÄTIA !</p> <p>Pri plánovaní ošetrovania stroja je treba prikladať dôležitosť používaniu a okolnostiam. Pozorné používanie a preventívna údržba odstraňujú problémy a poruchy.</p> <p>Každý deň skontrolujte stav káblov a pripojení. Nepoužívajte poškodené káble.</p>		
<p>KAŽDÝCH 6 MESIACOV</p> <p>POZNÁMKA ! Odpojte pripojenie sektora a pred odňatím krytu čakajte asi 2 minúty (náboj kondenzátora).</p> <p>NASLEDUJÚCE OPERÁCIE ÚDRŽBY SA MUSIA VYKONAŤ KAŽDÝCH 6 MESIACOV :</p> <p>Elektrické pripojenie stroja : vyčistíte zaoxidované diely a dotiahnite spoje.</p> <p>POZNÁMKA ! Predtým, ako sa podujmete na opravu spojov, musíte poznať presnú torznú silu.</p> <p>Vyčistíte diely umiestnené vnútri stroja jemnou kefkou a / alebo vysávačom.</p> <p>Nepoužívajte stlačený vzduch, nečistota by sa mohla dostať do medzier chladiaceho zariadenia. Nepoužívajte vysokotlakové čističe.</p> <p>OPRAVY MÔŽE VYKONÁVAŤ LEN KVALIFIKOVANÝ ELEKTROMECHANIK.</p>		

D – ÚDRŽBA		
ZVÁRACIA ELEKTRÓDA V dôsledku vysokých teplôt a opotrebovania si nástavec elektródy TIG zásadne vyžaduje udržiavanie, ale aj stav iných dielov je treba rovnako pravidelne kontrolovať.		
Na konci zvárania Skontrolujte, či ... <ul style="list-style-type: none"> - nie sú poškodené všetky izolácie a sú na svojom mieste. - nie je poškodená plynová dýza a je v stave vyhovujúcom na ďalšiu prácu. - privod ochranného plynu je voľný a pravidelný. - nie je poškodená elektróda. Použite elektródu vyhovujúcu práci, ktorá sa má vykonať. Elektródu pozdĺžne zahrotíte. - nie je poškodené upevnenie elektródy a či je pevne upevnená na svojom mieste. 		
Kábel zváracjej elektródy Skontrolujte, či ... <ul style="list-style-type: none"> - nie je poškodená izolácia rukoväte a kábel zváracjej elektródy. - nie sú ostré uhly na kábli zváracjej elektródy. 		
Všetky poškodené diely ihneď vymeňte !		
LIKVIDÁCIA STROJA Elektrické prístroje neodhadzujte spolu s bežným odpadom ! Podľa Európskej smernice 2002/96/ES týkajúcej sa odpadov elektrických alebo elektronických zariadení (DEEE) a jej transpozície do národnej legislatívy sa musia elektrické odpady zbierať zvlášť a podrobiť recyklácii s ohľadom na prostredie. Ako vlastníci zariadenia sa musíte informovať o schválených systémoch zberu u našich miestnych reprezentantov. Aplikácia tejto Európskej smernice zlepší životné prostredie a zdravie !		
		

PRESTOTIG 250 AC/DC / 250W AC/DC

PRIMÁR			
	MMA	TIG	
Primárny prívod prúdu 3~	230V (+/- 10%) 400V (+/- 10%) 460V (+/- 10%)		
Spotreba prúdu pri 100 %	0.9		
Max. spotreba prúdu	80%		
Frekvencia	50Hz / 60Hz		
Spotreba prúdu (100 %) (400 V)	7,9 KVA (400V)	6,7 KVA	
Spotreba prúdu (max.) (400 V)	10,3KVA	7,5 KVA	
3 m primárny kábel prívodu prúdu	4 x 2,5 mm²		
	SEKUNDÁR		
	MMA	TIG	
Napätie pri chode naprázdno	70 V DC		
Rozsah nastavení	10A/20.5V - 160A/ 26,4V	5A/10V - 200A/18V (DC) 10A/10V-250A/20V (AC)	
Poistka s časovým oneskorením	230V 20A 400V 16A 460V 16A		
Pracovný cyklus 100 % (10-min cyklus)	200A / 28V	220A / 16V	
Pracovný cyklus 70 % (10-min cyklus)	250A / 30V (40%)	250A / 18V	
3 m kábel pripojenia na kostru, so svorkou	35 mm²		
Trieda ochrany	IP 23 C		
Trieda izolácie	H		
Normy	EN 60974-1 / EN 60974-10		
Ventilácia	Tepelné vypínanie		
Rozmery (d.š.v)	690-260-870 mm		
Rozmery (d.š.v) W	410-180-830 mm		
Hmotnosť	39 Kg		
Hmotnosť W	65 Kg		
Max. tlak kvapaliny chladiacej jednotky	350 KPa		
Výkon chladiacej jednotky	1300W		

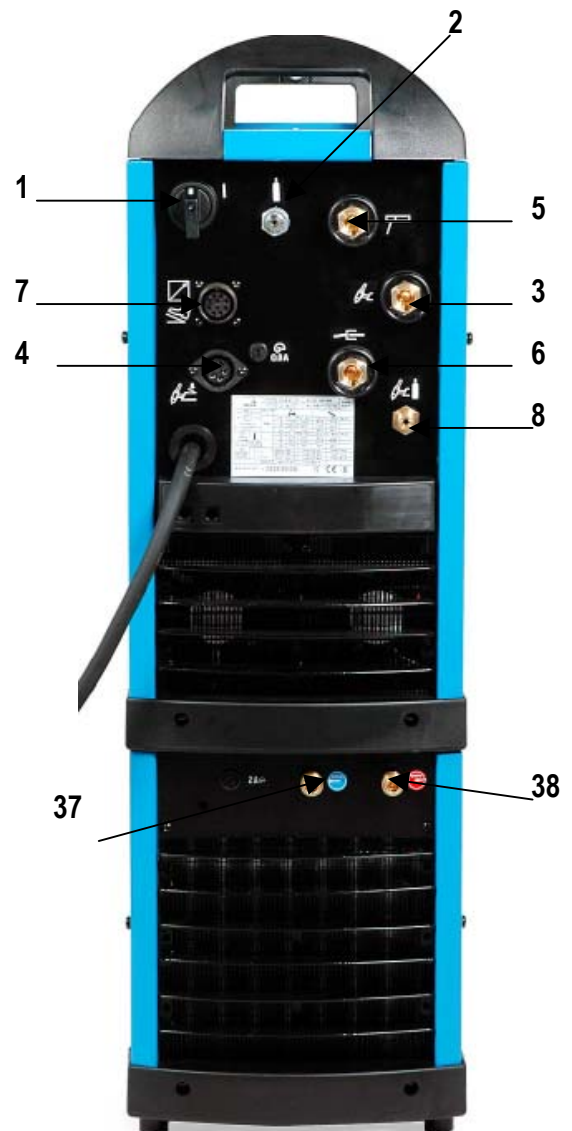
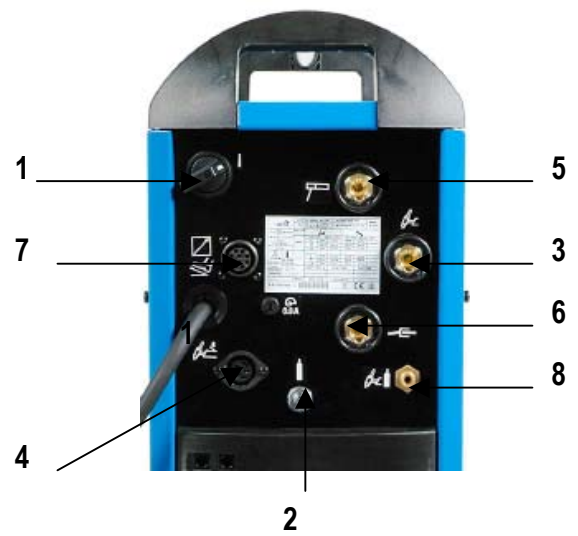
PRESTOTIG 350W AC/ DC

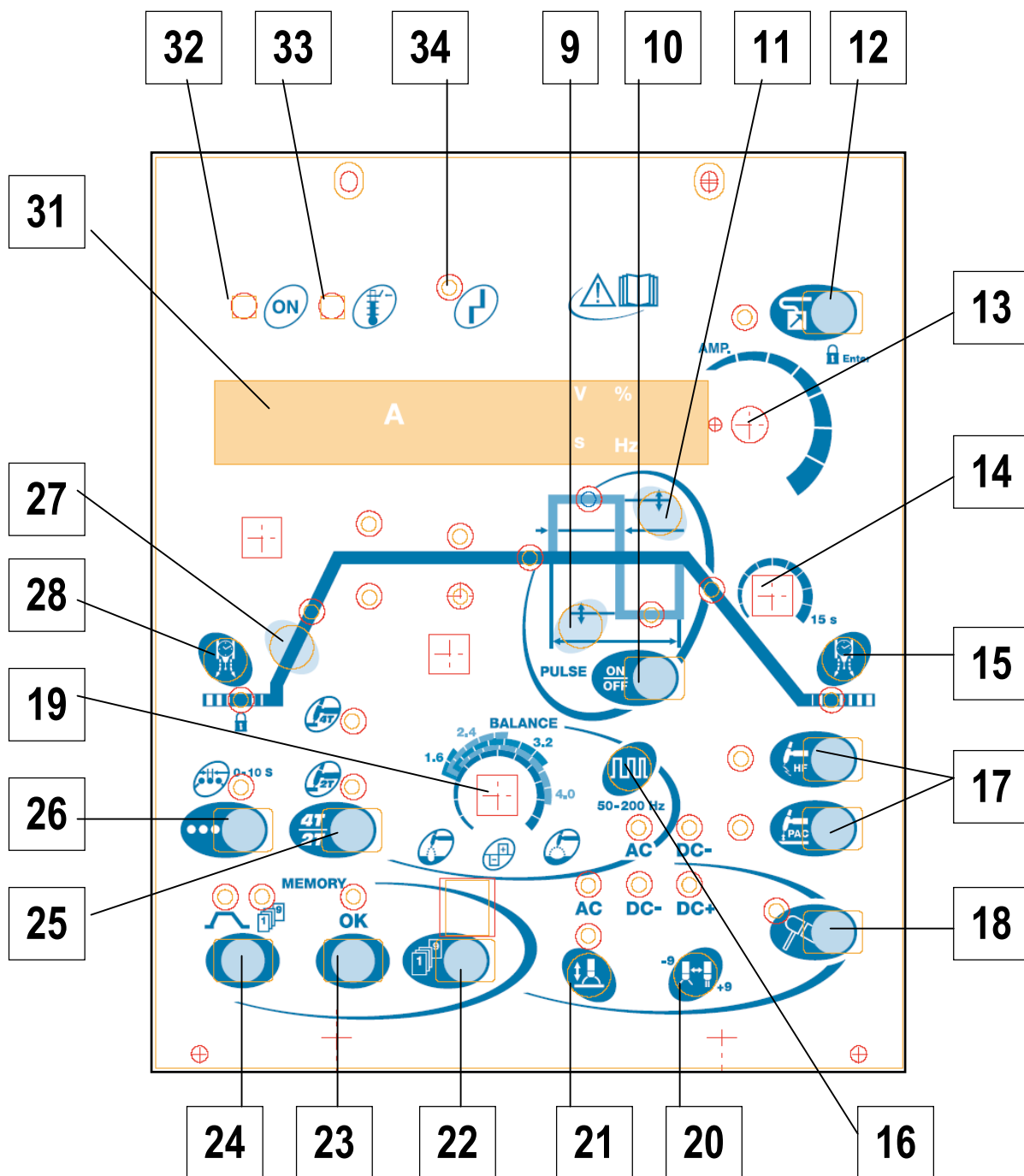
PRIMÁR			
	MMA	TIG	
Primárny prívod prúdu 3~	400V (+/- 10%)		
Spotreba prúdu pri 100 %	0.9		
Max. spotreba prúdu	80%		
Frekvencia	50Hz / 60Hz		
Spotreba prúdu (100 %)	11,2 KVA	8,2 KVA	
Spotreba prúdu (max.)	15,7 KVA	11,7KVA	
3 m primárny kábel prívodu prúdu	4 x 2,5 mm²		
SEKUNDÁR			
	MMA	TIG	
Napätie pri chode naprázdno	70 V DC		
Rozsah nastavení	10A/20V - 350A/ 34V	3A/10V - 350A/24V (DC) 10A/10V-350A/24V (AC)	
Poistka s časovým oneskorením	20A		
Pracovný cyklus 100 % (10-min cyklus)	280A / 31V	280A / 24V	
Pracovný cyklus 60 % (10-min cyklus)	350A / 34V	350A / 21V	
3 m kábel pripojenia na kostru, so svorkou	50 mm²		
Trieda ochrany	IP 23 C		
Trieda izolácie	H		
Normy	EN 60974-1 / EN 60974-10		
Ventilácia	Tepelné vypínanie		
Rozmery (d.š.v.)	690-260-870 mm		
Hmotnosť	74 Kg		
Max. tlak chladiacej kvapaliny	350 KPa		
Nominálny prúd chladiča	1300W		

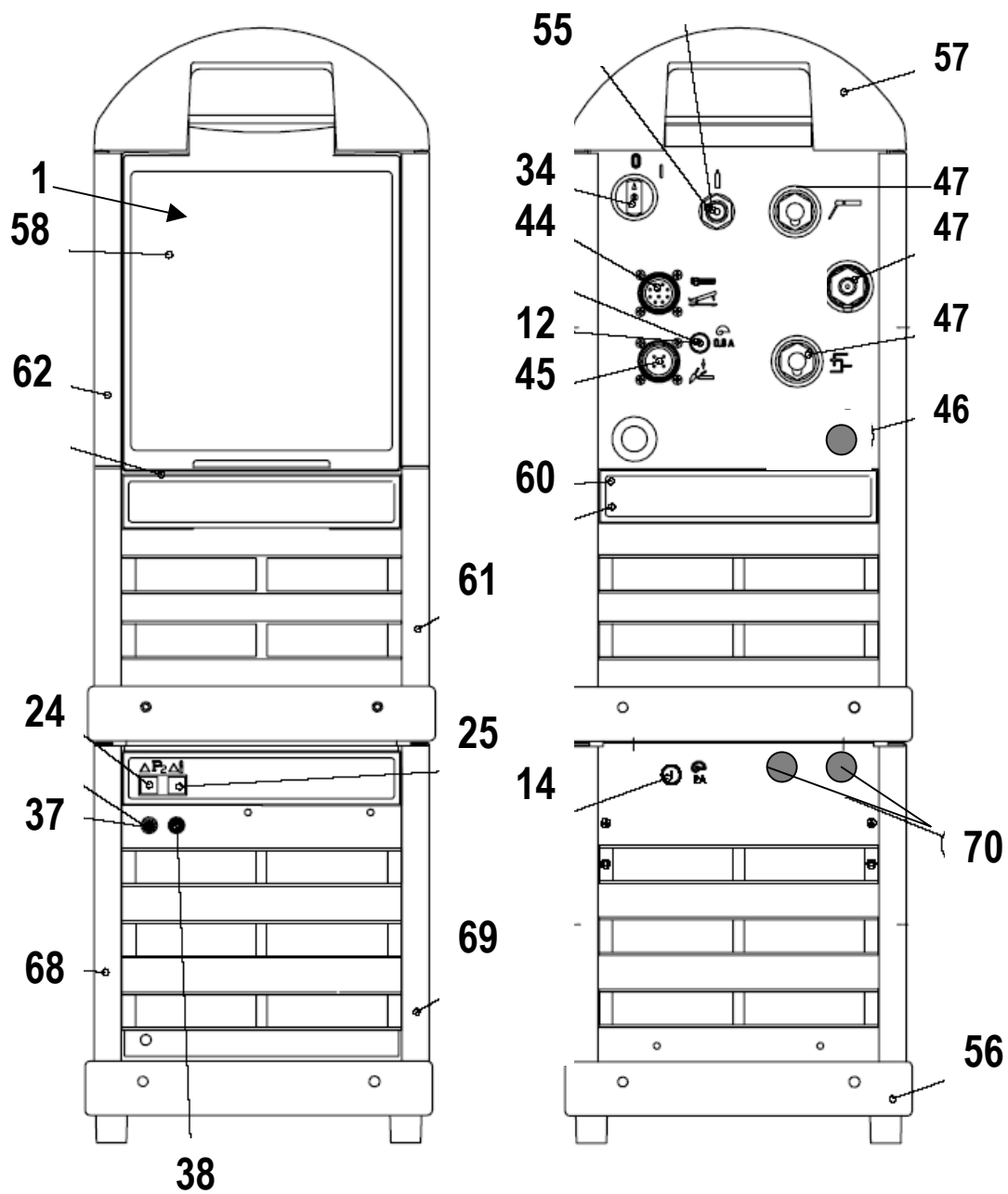
NÁZOV	REP	250 AC/DC	250W AC/DC	350W AC/DC
ČELNÝ PANEL	1	W000265076		
KONTROLNÁ KARTA	2	W000264422		
KONTROLNÁ KARTA	3	W000264423		
KONTROLNÁ KARTA	4	W000264424		
KONTROLNÁ KARTA	5		W000265148	
KONDENZÁTOR	6	W000264425		
KONDENZÁTOR	7			W000265169
KONDENZÁTOR	8	W000265077		
MATICA	9	W000265078		
KONDENZÁTOR	10		W000265149	
KONDENZÁTOR	11			W000265170
POISTKA 0.8 A ONESKOR. 5X20	12	W000265080		
POISTKA BOX+MATICA 5X20	12	W000264426		
POISTKA 2A 5X20	14		W000265150	
PRIMÁRNA JEDNOTKA	15	W000265094		
SEKUNDÁRNA JEDNOTKA	16	W000265095		W000265171
SEKUNDÁRNA JEDNOTKA	17	W000265096		W000265172
SEKUNDÁRNA JEDNOTKA	18			W000265173
DIÓDOVÁ KARTA	19	W000265099		
NÁHRADNÝ DIEL IGBT	20	W000265101		
DIÓDOVÝ MOSTÍK	21	W000264334		
USMERŇOVAČ	22	W000265108		
SEKUNDÁR IGBT	23	W000265110		W000265174
KONTROLNÉ SVIETIDLO ČERVENÉ	24		W000265151	
KONTROLNÉ SVIETIDLO ŽLTÉ	25		W000264337	
RELÉ	26	W000265152		
SAMO-PRIMÁR	27	W000265113	W000265154	W000265175
FERITOVÝ KRÚŽOK	28	W000264434		
FERIT	29			W000265176
FERIT	29A			
VENTILÁTOR	31	W000264338		W000265178
MOTOROVÉ ČERPADLO	32		W000265155	
VRTUĽA VENTILÁTORA	32A		W000265156	
VRTUĽA VENTILÁTORA	32B		W000265157	
SÚPRAVA NA OPRAVU ČERPADLA	32C		W000265158	
SÚPRAVA NA OPRAVU ČERPADLA	32D		W000265159	
BOČNÍK	33	W000265115		
HLAVNÝ VYPÍNAČ	34	W000265116		
PRERUŠOVAČ	35		W000265160	

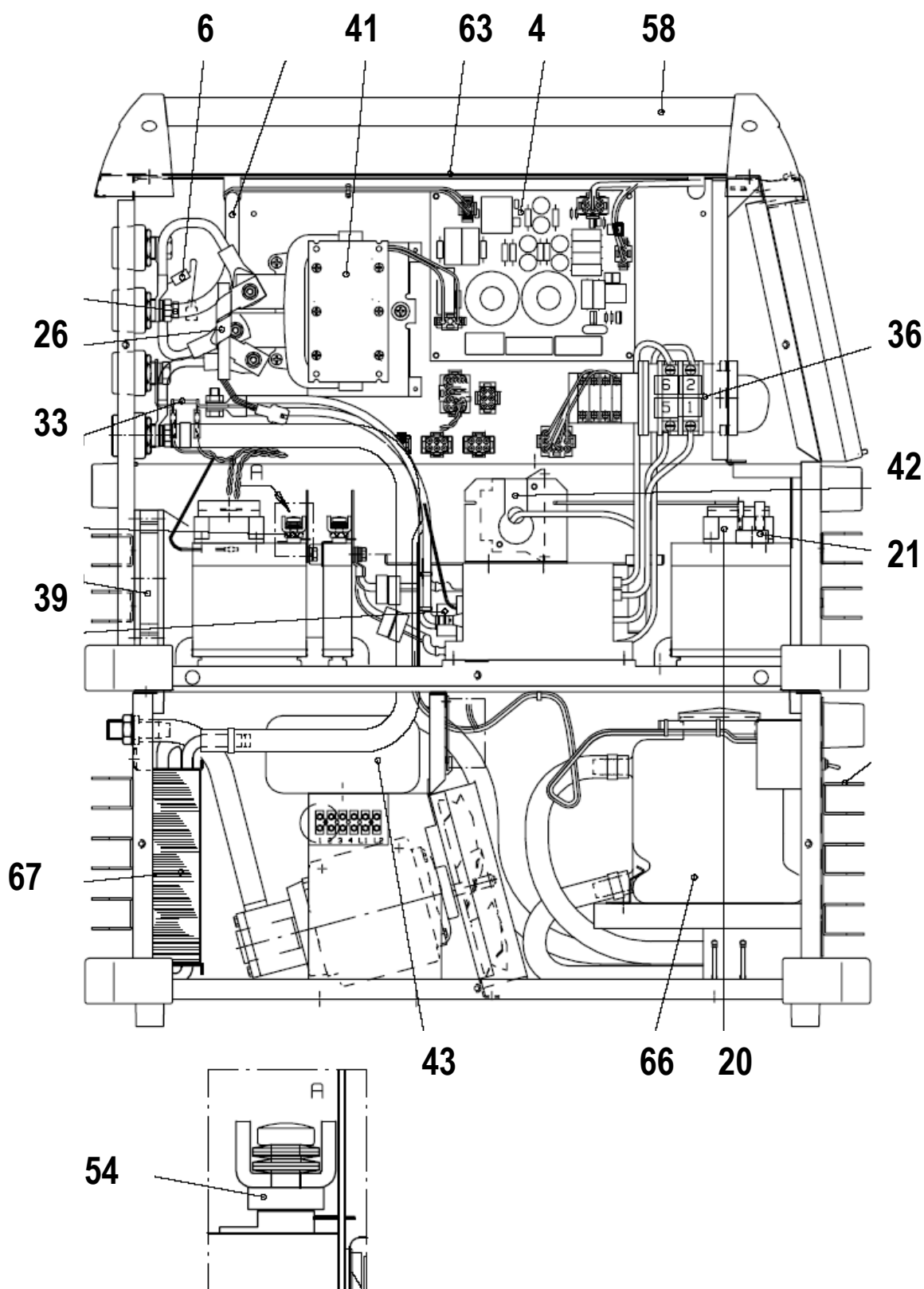
F – NÁHRADNÉ DIELY

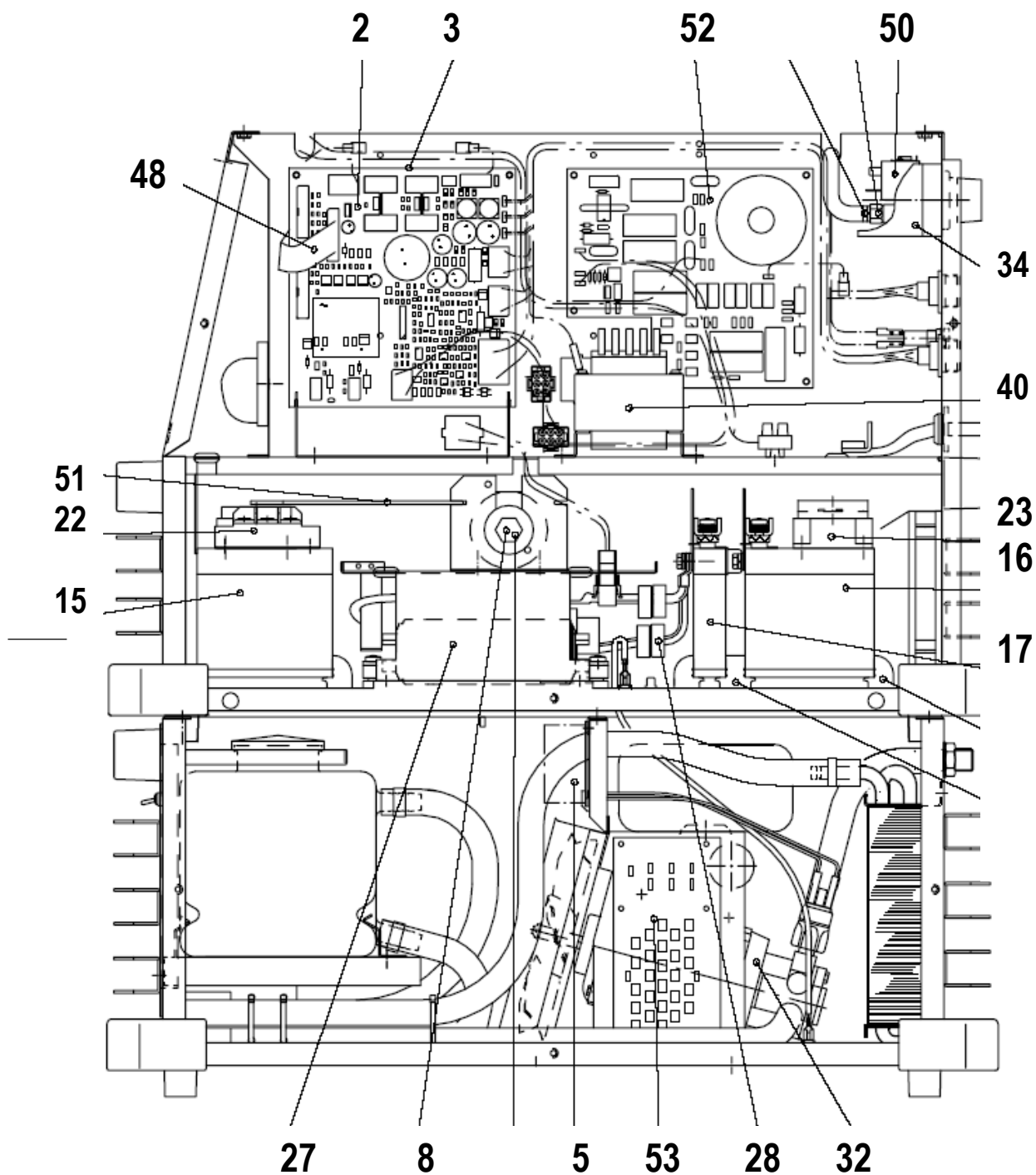
NÁZOV	REP	250 AC/DC	250W AC/DC	350W AC/DC
PRACOVNÉ NAPÄTIE	36	W000265117		
PRERUŠOVAČ	37		W000265161	
PREPÍNAČ	38		W000264342	
HLAVNÝ TRANSFORMÁTOR	39	W000265118		
POMOCNÝ TRANSFORMÁTOR	40	W000264437		
TRANSFORMÁTOR ZAPAĽOVANIA	41	W000265119		
TRANSFORMÁTOR INTENZITY	42	W000264439		
POMOCNÝ TRANSFORMÁTOR	43		W000265162	W000265179
PRIPOJENIE SPODNEJ ČASTI 10P	44	W000265146		
PRIPOJENIE OVLÁDANIA	45	W000265147		
PRIPOJENIE PLYNU ELEKTRODY	46			
ZÁSUVKA DINSE 50/71	47	W000264349		
PLOCHÝ KÁBEL	48	W000264440		
ELEKTROVENTIL	50	EXISTE		
KARTA HLAVNÉHO OKRUHU	51	W000265120		W000265180
KARTA FILTRA	52	W000265123		W000265181
KARTA FILTRA	53			
GUMA	54	W000264461		
PRIPOJKA HADICE	55	W000264371		
NOHA	56	W000264472		
RUKOVÄŤ	57	W000264476		
RUKOVÄŤ	58	W000265129		
OCHRANNÝ KRYT	59	W000264478		
PLASTICKÝ DIEL	60	W000264479		
ĽAVÁ STRANA	61	W000265133		
PRAVÁ STRANA	62	W000265135		
KRYT	63	W000265140		
NÁDRŽ NA VODU	66		W000265164	
VÝMENNÍK TEPLA	67		W000265165	
ĽAVÁ STRANA	68		W000265166	
PRAVÁ STRANA	69		W000265167	
ZÁSUVKA	70		W000265168	





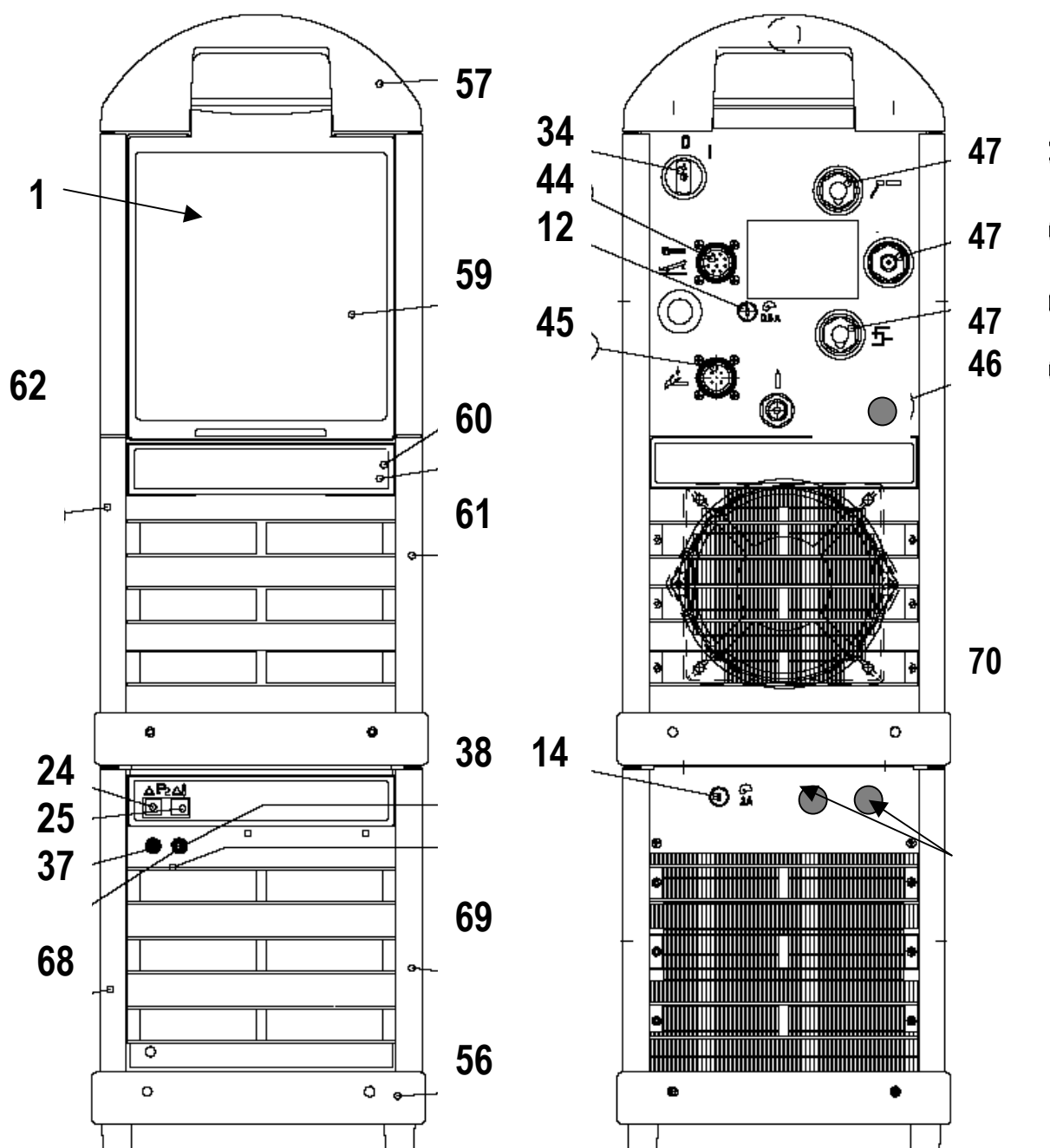


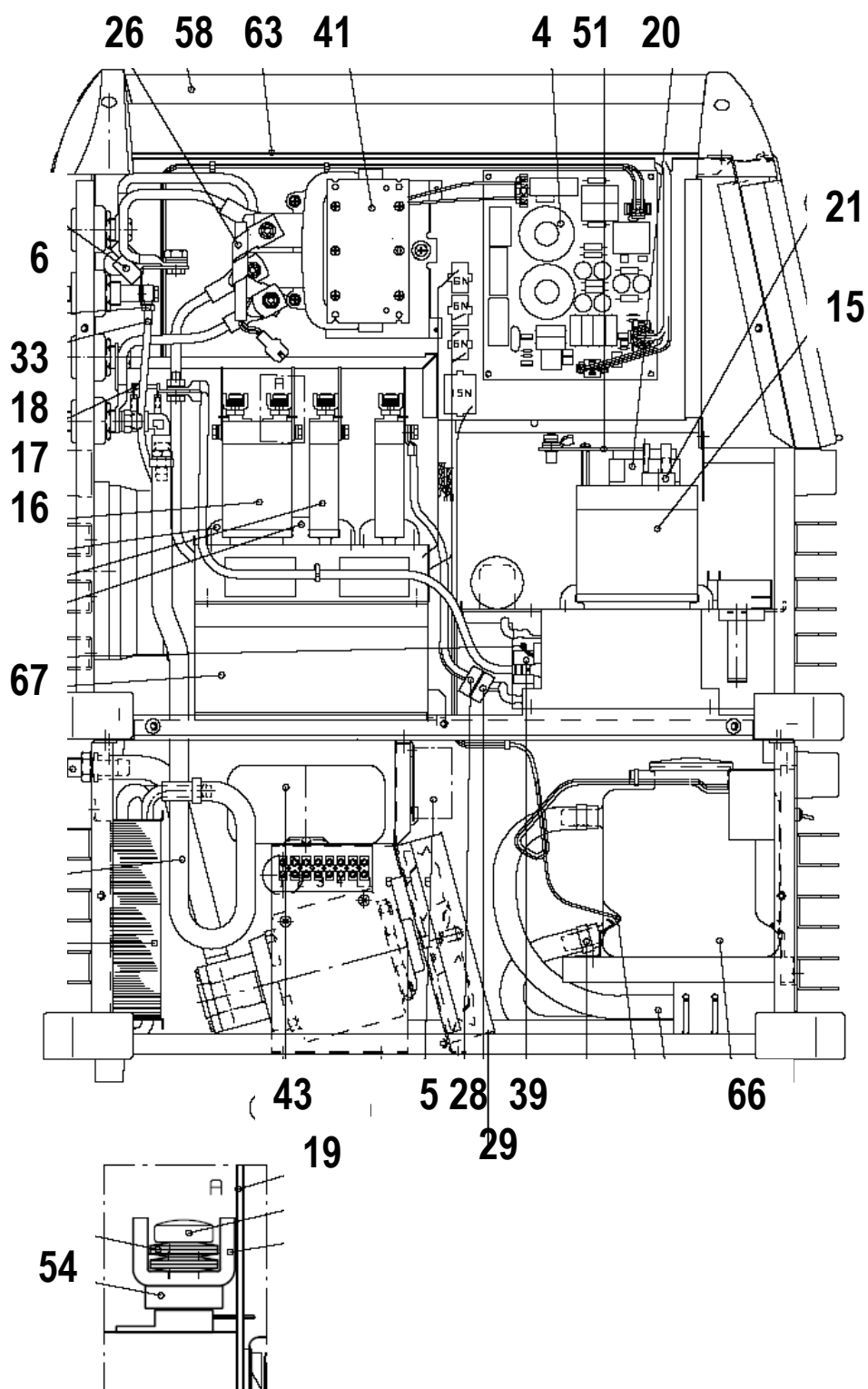


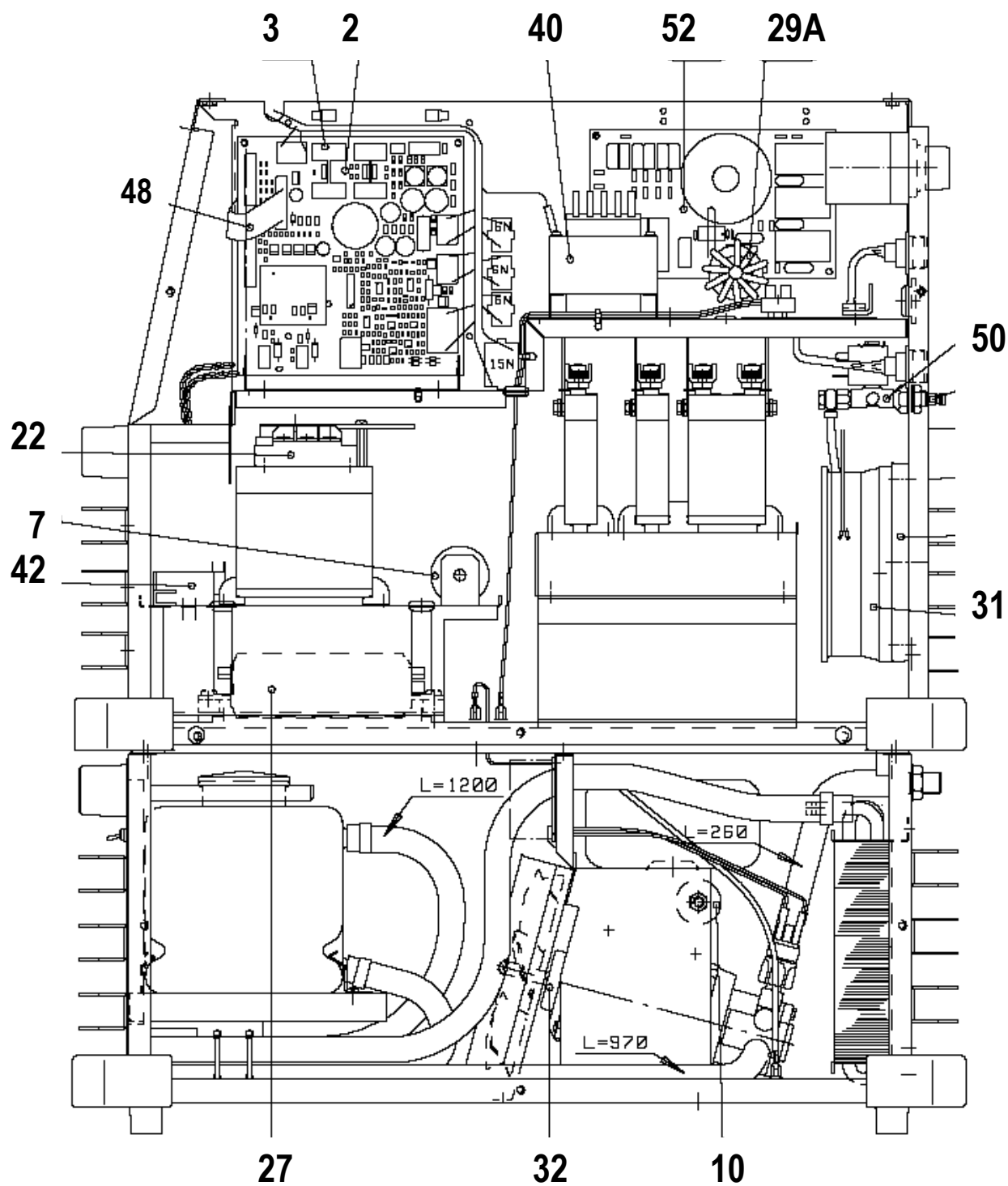


Z3- 350W AC/DC

Z3- 350W AC/DC







<input type="checkbox"/> COMMANDE A DISTANCE MANUELLE <input type="checkbox"/> MANUAL REMOTE CONTROL <input type="checkbox"/> COMANDO A DISTANZA MANUALE <input type="checkbox"/> MANDO A DISTANCIA MANUAL <input type="checkbox"/> HANDMATIGE AFSTANDBEDIENING	<p>RC2 Ref: W000 263 312</p> 	<input type="checkbox"/> TELECOMANDĂ MANUALĂ <input type="checkbox"/> MANUÁLNE DIAL'KOVÉ OVLÁDANIE
<input type="checkbox"/> COMMANDE A DISTANCE A PEDALE <input type="checkbox"/> FOOT PEDAL REMOTE CONTROL <input type="checkbox"/> COMANDO A DISTANZA CON PEDALE <input type="checkbox"/> MANDO A DISTANCIA DE PEDAL <input type="checkbox"/> AFSTANDBEDIENING MET PEDAAL	<p>FP2 Ref: W000 263 314</p> 	<input type="checkbox"/> TELECOMANDĂ CU PEDALĂ <input type="checkbox"/> DIAL'KOVÉ OVLÁDANIE PEDÁLOM
<input type="checkbox"/> CHARIOT PORTE BOUTEILLE <input type="checkbox"/> CYLINDER SACK-TRUCK <input type="checkbox"/> CARRELLO PORTABOMBOLA <input type="checkbox"/> CARRO PORTABOTELLA <input type="checkbox"/> FLESSENKARRETJE	<p>T 2A Ref: W000 263 309</p> 	<input type="checkbox"/> CĂRUCIOR PORT BUTELIE VOZÍK NA PLYNOVÚ FĽAŠU



