

GB

Operation instructions

XM welding torch

Page 3

NL

Gebruikershandleiding

XM lastoorts

Pagina 12

DE

Bedienungshandbuch

XM Schweißbrenner

Seite 22

FR

Mode d'emploi

des torches de soudage XM

Page 32



Operation instructions MIG welding torches

Manufacturer: **Nieuwegein**
 the Netherlands

Publication date: **01/09/2019 (version 04)**

Copyright® **2019**

This documentation is protected by copyright. Any use or modification outside the narrow limits of copyright law without approval of the manufacturer is inadmissible and punishable.
This applies in particular to duplication, translations, micro-filming, and the storage and processing in electronic systems.

CONTENT

	Introduction.....	3
1.	EU – Declaration of Conformity	3
2.	Technical specifications	4
3.	Safety measures and instructions	5
4.	Installation and connection.....	6
5.	Operation	6
6.	Maintenance	7
7.	Problem solutions	10
8.	Shipment, storage and disposal.....	11

Introduction

Thank You for purchasing one of our high-quality MIG welding torches.

These welding torches were specifically developed for more delicate welding and easier handling. They are available in gas-cooled and water-cooled versions. If properly used and maintained, our welding torches are extremely durable. In order to ensure a long life cycle, please read these instructions carefully.

This manual is only for the experienced user. Do not allow untrained persons to install, handle or maintain our MIG welding torches. Welding torches must be checked regularly in order to guarantee optimum life expectancy.

The user is fully responsible for possible defects arising out of misuse, inadequate maintenance, damage, poor repairs, or modifications by other parties than the original manufacturer or his authorised dealers.

The welding torch is a component of a complete welding system. The torch will generate an electric arc when connected with the appropriate welding machine. Ensure that you read the welding machine's instructions thoroughly before using our welding torches.

The manufacturer reserves the right, whenever necessary and without prior notice, to amend these instructions as a result of clerical or printing errors, incorrect information, or the addition of improvements.

Our welding torches are delivered ready for immediate connection to a welding machine.

1. EU - Declaration of Conformity

The MIG welding torches in this manual have been build in compliance with the European EN 60 974-7 standard (Arc welding equipment – part 7: Torches) and are in conformity with the EU directive for Low Voltage Equipment (2006/95/EC) and Electromagnetic Compatibility (2004/108/EC).

They therefore comply with the CE marking requirements.

2. Technical specifications

General specifications for these MIG welding torches in range of XM are available in capacities of 150 to 550A.

Ambiant temperature:
During welding:
Relative air humidity:

-25 °C to +55 °C
-25 °C to +55 °C
up to 90% at a temperature of 20 °C

TECHNICAL DATA															
TYPE	15S	15	24	25	26	36	38	40	240	352	401/410	501/510	450	550	560DK
Power rate															
CO2	180A	180A	250A	230A	230A	320A	350A	400A	300A	360A	500A	550A	550A	550A	550A
Mixed gas	150A	150A	220A	200A	200A	300A	320A	380A	270A	340A	450A	500A	500A	500A	500A
Duty cycle	80%	60%	60%	60%	60%	60%	60%	60%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%
Welding wire	0,6-1,2	0,6-1,2	0,6-1,6	0,6-1,6	0,6-1,6	0,6-1,6	0,8-1,6	0,8-1,6	0,6-1,6	0,6-1,6	0,8-1,6	0,8-1,6	0,8-1,6	0,8-1,6	0,8-1,6
Torch length	3-5mtr	3-5mtr	3-5mtr	3-5mtr	3-5mtr	3-5mtr	3-5mtr	3-5mtr	3-5mtr	3-5mtr	3-5mtr	3-5mtr	3-5mtr	3-5mtr	3-5mtr
Gas flow rate in l/min	10-18	10-18	10-18	10-18	10-18	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20
Cooling	air	air	air	air	air	air	air	air	water	water	water	water	water	water	water
Highest temperature cooling medium at entry									50°C	50°C	50°C	50°C	50°C	50°C	50°C
Minimum quantity of cooling flow in l/min									1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0
Lowest pressure of entry in bar									2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0
Highest pressure of entry in bar									3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5

3. Safety measures and instructions



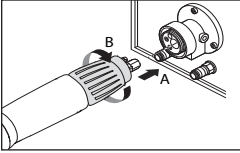
PLEASE READ THESE SAFETY INSTRUCTIONS CAREFULLY

Failure to observe these safety instructions can lead to serious injury and/or damage to the product. Only operators with relevant knowledge of arc welding should use this product.

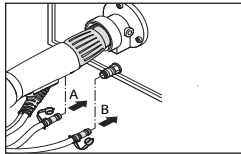
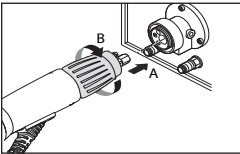
- Arc welding can injure eyes, burn skin and cause hearing damage. Therefore:
 - Use welding shield with filter complying with respectively the EN 175 and EN 379 standards
 - Wear proper protective clothing and ear protection
 - Make sure others are protected (e.g. curtains) from arc rays and flashing
- Remove all combustible materials – including liquid and gaseous fuels, cloth, sawdust, wood, paints and solvents - from the work area or completely cover the materials with a protective non-flammable covering. Fire extinguishing equipment should be ready at hand for instant use. Pay attention to spatter/dross created during welding; sparks can cause fire several hours after welding has finished!
- Work pieces must be completely cleaned so that no substances on the material, such as chlorinated solvents, can produce flammable or toxic vapours.
- Do not weld containers that have held combustibles.
- Always check cables before operating the machine. Defective cables may cause injury and/or fire.
- Do not make temporary repairs. Repairs should be made by qualified personnel.
- Do not pull cable assembly across sharp edges or expose to welding spatter or hot surface.
- To prevent electric shock, isolate yourself by using proper protective clothing and insulating mats. DO NOT wear wet clothing!
- Do not exceed power rating. Overload can lead to torch damage, destruction and/or injuries.
- Turn off primary power before working on torch parts and/or replacing consumables.
- Do not breathe fumes or gases from welding. Welding fumes are harmful; lead, cadmium, copper, zinc, mercury, stainless steel, galvanised steel and beryllium in particular. Therefore, use ventilation or an extraction system to ensure that Maximum Admissible Concentration of harmful substances (MAC) level is not exceeded.
- Use proper gas for the welding process.

4. Installation and connection

Gas cooled torch



Water cooled torch



1. Plug in (A) the welding connection and fasten (B).
2. In case of a water cooled torch, plug in the cooling connections A (red) and B (blue).

5. Operation

Before operating torch check the following:

- Is welding torch firmly connected to welding machine ?
- Is torch fitted with the correct parts for task ?
- Are parameters set in welding machine ?
- If water cooled: is circulating cooling unit working and is there sufficient coolant flow?
- Has gas been tested to prevent contamination and / or to check gas pressure ?

If all the above points have positive results, you can begin your welding job.

6. Maintenance



BEFORE CARRYING OUT MAINTENANCE WORK:
SWITCH OFF POWER SUPPLY.

Condition for long life and perfect function of the torch is to check regularly the function of the torch.

Additionally to the visual check before every welding, there should be made regularly maintenance work and cleaning. We recommend this once a week at one shift working.

Maintenance and cleaning should be done only by authorized persons.

Replace any damaged, deformed or worn parts immediately.

If repairs are necessary contact your local dealer.

Check MIG welding torch if:

- All parts are undamaged and in the correct place.
- Fastening parts are undamaged and properly fastened.
- Flow of shielding gas is free and even.
- Gas nozzle and contacttip are in good condition.

Check cable assembly if:

- Insulation of handle and torch cable are undamaged.
- All power, coolant and gas connections are clean and fastened.
- Sheathing show no external damage such as cracks or (fire-) holes.
- There are no sharp bends in torch cable (or hose).

Purchase of wear parts

The most important and common wear parts are given in the tables on the following pages.

For ordering or locating omitted components, please contact your local dealer.

Wear parts for use with gas cooled torch

Contact tip		15 / 15S	24	25	26	36	38
0,6mm		100100	100200	100200	100200	100200	
		100102	100202	100202	100202	100202	100300
0,8mm		100122	100217	100217	100217	100217	100315
0,8mm Alu			100203	100203	100203	100203	100301
0,8mm CuCrZr			100204	100204	100204	100204	1003012
0,9mm		100106	100206	100206	100206	100206	100302
1,0mm		100126	100221	100221	100221	100221	100317
1,0mm Alu			100207	100207	100207	100207	100303
1,0mm CuCrZr		100108	100208	100208	100208	100208	100304
1,2mm		100128	100223	100223	100223	100223	100319
1,2mm Alu			100209	100209	100209	100209	100305
1,2mm CuCrZr			100210	100210	100210	100210	100306
1,4mm			100211	100211	100211	100211	100307
1,4mm CuCrZr			100212	100212	100212	100212	100308
1,6mm			100227	100227	100227	100227	100338
1,6mm Alu			100213	100213	100213	100213	100309
1,6mm CuCrZr							

Tip adapter		15	24	25	26	36	38
M6		150000	150002	150102	150202	150302	
M8				150106	150203	150304	150320

Gas diffuser		15	24	25	26	36	38
White			300510		300520	300530	300560
Black					300525	300540	300570

Nozzle		15	24	25	26	36	38
Cylindrical		200105	200290	200409	200800	200600	200805
Conical		200120	200300	200415	200810	200610	200820
Tapered		200145	200305	200452	200830	200620	
Bottleneck		200155		200465	200840	200630	

Liner metal		15	24	25	26	36	38
for 0,6-0,8mm wire	3mtr coated	301535	301535	301535	301535	301535	301535
	4mtr coated	301545	301545	301545	301545	301545	301545
	5mtr coated	301555	301555	301555	301555	301555	301555
for 0,6-0,8mm wire	3mtr plain						
	4mtr plain						
	5mtr plain						
for 1,0-1,2mm wire	3mtr coated	302535	302535	302535	302535	302535	302535
	4mtr coated	302545	302545	302545	302545	302545	302545
	5mtr coated	302555	302555	302555	302555	302555	302555
for 1,0-1,2mm wire	3mtr plain						
	4mtr plain						
	5mtr plain						
for 1,6mm wire	3mtr coated		303635	303635	303635	303635	303635
	4mtr coated		303645	303645	303645	303645	303645
	5mtr coated		303655	303655	303655	303655	303655
for 1,6mm wire	3mtr plain						
	4mtr plain						
	5mtr plain						

Liner teflon		15	24	25	26	36	38
for 0,6-0,8mm wire	3mtr	301538	301538	301538	301538	301538	301538
	4mtr	301548	301548	301548	301548	301548	301548
	5mtr	301558	301558	301558	301558	301558	301558
for 1,0-1,2mm wire	3mtr	302538	302538	302538	302538	302538	302538
	4mtr	302548	302548	302548	302548	302548	302548
	5mtr	302558	302558	302558	302558	302558	302558
for 1,6mm wire	3mtr		303638	303638	303638	303638	303638
	4mtr		303648	303648	303648	303648	303648
	5mtr		303658	303658	303658	303658	303658

Wear parts for use with water cooled torch

Contact tip	240	352	401/410	501/510	450	550	560DK
0,6mm	100200	100200					
0,8mm	100202	100202	100300	100300	100300	100300	100300
0,8mm Alu	100217	100217	100315	100315	100315	100315	100315
0,8mm CuCrZr	100203	100203	100301	100301	100301	100301	100301
0,9mm	100204	100204	1003012	1003012	1003012	1003012	1003012
1,0mm	100206	100206	100302	100302	100302	100302	100302
1,0mm Alu	100221	100221	100317	100317	100317	100317	100317
1,0mm CuCrZr	100207	100207	100303	100303	100303	100303	100303
1,2mm	100208	100208	100304	100304	100304	100304	100304
1,2mm Alu	100223	100223	100319	100319	100319	100319	100319
1,2mm CuCrZr	100209	100209	100305	100305	100305	100305	100305
1,4mm	100210	100210	100306	100306	100306	100306	100306
1,4mm CuCrZr	100211	100211	100307	100307	100307	100307	100307
1,6mm	100212	100212	100308	100308	100308	100308	100308
1,6mm Alu	100227	100227	100338	100338	100338	100338	100338
1,6mm CuCrZr	100213	100213	100309	100309	100309	100309	100309

Tip adapter	240	352	401/410	501/510	450	550	560DK
M6	150002	150102	150402	150402			
M8		150106	150404	150404	153458	153458	153458

Gas diffuser	240	352	401/410	501/510	450	550	560DK
White	300510		300560	300560			
Black			300570	300570			

Nozzle	240	352	401/410	501/510	450	550	560DK
Cylindrical	200290	200409	200800	200800	2007045	2007055	2007055
Conical	200300	200415	200810	200810	2007145	2007155	2007155
Tapered	200305	200452	200830	200830			
Bottleneck		200465	200840	200840			

Liner metal		240	352	401/410	501/510	450	550	560DK
for 0,6-0,8mm wire	3mtr coated							301535
	4mtr coated							301545
	5mtr coated							301555
for 0,6-0,8mm wire	3mtr plain	301530	301530	301530	301530	301530	301530	
	4mtr plain	301540	301540	301540	301540	301540	301540	
	5mtr plain	301550	301550	301550	301550	301550	301550	
for 1,0-1,2mm wire	3mtr coated							302535
	4mtr coated							302545
	5mtr coated							302555
for 1,0-1,2mm wire	3mtr plain	302530	302530	302530	302530	302530	302530	
	4mtr plain	302540	302540	302540	302540	302540	302540	
	5mtr plain	302550	302550	302550	302550	302550	302550	
for 1,6mm wire	3mtr coated							303635
	4mtr coated							303645
	5mtr coated							303655
for 1,6mm wire	3mtr plain	303630	303630	303630	303630	303630	303630	
	4mtr plain	303640	303640	303640	303640	303640	303640	
	5mtr plain	303650	303650	303650	303650	303650	303650	

Liner teflon		240	352	401/410	501/510	450	550	560DK
for 0,6-0,8mm wire	3mtr	301538	301538	301538	301538	301538	301538	301538
	4mtr	301548	301548	301548	301548	301548	301548	301548
	5mtr	301558	301558	301558	301558	301558	301558	301558
for 1,0-1,2mm wire	3mtr	302538	302538	302538	302538	302538	302538	302538
	4mtr	302548	302548	302548	302548	302548	302548	302548
	5mtr	302558	302558	302558	302558	302558	302558	302558
for 1,6mm wire	3mtr	303638	303638	303638	303638	303638	303638	303638
	4mtr	303648	303648	303648	303648	303648	303648	303648
	5mtr	303658	303658	303658	303658	303658	303658	303658

7. Problem solutions

Symptom	Possible causes
No arc	• Power to work piece or swan neck interrupted. • Defect power source or control unit. • Control signal is interrupted (cable). • Switch protection in the power source is not activated.
Arcing to the work piece	• Nozzle is contaminated.
Swan neck overheats	• Insufficient cooling water flow. • Cooling water lines are blocked. • Duty cycle exceeds the value allowed for the torch. • Contact tip or tip adapter not properly fastened. • Torch is externally damaged.
Welding wire fuses with the contact tip	• Welding wire transport starts to late. • Welding wire is jammed inside the cable package due to contamination or bending. • Welding wire speed is too low. • Distance between the contact tip and the work piece is too big. • Contact tip overheats.
Contact tip overheats	• Insufficient cooling water flow. • Cooling water lines are blocked. • Duty cycle exceeds the value allowed for the torch. • Contact tip or tip adapter not properly fastened. • Torch is externally damaged.
Irregular welding wire feed	• Pressure of the welding wire supply rolls is too low. • Defect in the welding wire feed hose. • Wrong liner is installed. • Defect control unit. • Excessive wear of the welding wire supply rolls. • Wrong welding wire supply rolls installed.
Porosity	• Nozzle opening or contact tip is contaminated. • Insufficient gas shielding (gas flow). • Air flow disturbs the gas shielding. • Liner nut not tightened correctly. • Wrong liner is installed.



If the solutions listed above do not solve the mentioned problems or if you are not sure which procedure to follow, consult your local dealer.

Also do not forget to consult the operating instructions of your welding machine and the technical details of the respective suppliers for welding wire, gas, basic and additional materials etc.

8. Shipment, storage and disposal

This welding equipment has been carefully checked and packaged before shipment.

However, as damage may have occurred during shipping, please check package and components for damage through visual inspection.

If package and/or equipment has been damaged contact last shipping agent immediately and keep (damaged) package for possible inspection.

Use original package for returning equipment.

The ambient temperature for shipment and storage is: -25 °C to + 55 °C

Relative humidity of the air: up to 90% at a temperature of 20 °C

Torch must be disposed according to European and/or local environmental regulations.

Our torches are mainly made of steel, plastics and non-ferrous metal.

Handleiding MIG welding torches

Fabricant: **Nieuwegein
the Netherlands**

Publicatie datum: **01/09/2019 (version 04)**

Copyright® **2019**

Deze documentatie, met inbegrip van alle onderdelen zijn auteursrechtelijk beschermd. Elk gebruik of de wijziging buiten de enge grenzen van het auteursrecht, zonder de toestemming van de fabricant is strafbaar. Dit geldt met name voor kopieerwerk, vertalingen, micro-film, en de opslag en verwerking in elektronische systemen.

Inhoud:

	Inleiding.....	13
1.	EU – Conformiteitsverklaring.....	13
2.	Technische specificaties	14
3.	Veiligheidsmaatregelen en instructies	15
4.	Installatie.....	16
5.	Gebruik	16
6.	Onderhoud en reparatie.....	17
7.	Probleemoplossing	20
8.	Transport, opslag en verwijdering	21

Inleiding

Dank u voor de aanschaf van één van onze hoge kwaliteit MIG lastoortsen.

Deze lastoortsen zijn speciaal ontworpen voor fijner laswerk en gemakkelijke bediening.

Ze zijn beschikbaar in gasgekoelde en watergekoelde versies.

Indien goed gebruikt en onderhouden zullen onze lastoortsen een lange tijd meegaan.

Lees daarom deze gebruiksaanwijzing aandachtig door.

Deze gebruiksaanwijzing is alleen voor de ervaren gebruiker. Sta geen ongetrainde personen toe om onze MIG lastoorts te installeren, te bedienen of te onderhouden. Lastoortsen moeten regelmatig worden gecontroleerd om een optimale levensduur te garanderen.

De gebruiker heeft als enige de verantwoordelijkheid voor eventuele defecten als gevolg van onjuist gebruik, gebrekkig onderhoud, schade, onjuiste reparatie of aanpassing door anderen dan de fabrikant of een door de fabrikant goedgekeurde dealer.

De lastoorts is onderdeel van een compleet lassysteem. Verbonden met een bijpassende lasmachine zal een elektrische boog worden gegenereerd. Zorg ervoor dat u de gebruiksaanwijzing van de lasmachine voor het gebruik van onze toortsen ook goed doorleest.

De fabrikant behoudt zich het recht voor om, wanneer dat nodig is en zonder voorafgaande kennisgeving, wijzigingen aan deze gebruiksaanwijzing door te voeren die worden veroorzaakt door typ- en/of drukfouten, onjuiste informatie of verbeteringen.

Afgezien van lasdraad, welke apart besteld moet worden, worden onze lastoortsen klaar voor aansluiting aan een las machine geleverd.

1. EU - Conformiteitsverklaring

De in deze handleiding beschreven MIG lastoortsen zijn gebouwd in overeenstemming met de Europese norm EN 60 974-7 (Uitrusting voor booglassen - Deel 7: toortsen) en zijn in overeenstemming met de EU-richtlijn voor laagspannings- apparatuur (2006/95/EG) en elektromagnetische compatibiliteit (2004/108/EG).

Derhalve voldoen de toortsen aan de CE-markering.

2. Technische specificaties

Algemene specificaties voor MIG lastoortsen in de serie XM zijn beschikbaar in het capaciteitsbereik van 150 tot 550 Ampère.

Omgevingstemperatuur: -25 ° C tot +55 ° C

Tijdens het lassen: -25 ° C tot +55 ° C

Relatieve luchtvochtigheid: max. 90% bij een temperatuur van 20 ° C

TECHNICAL DATA															
TYPE	15S	15	24	25	26	36	38	40	240	352	401/410	501/510	450	550	560DK
Power rate															
CO2	180A	180A	250A	230A	230A	320A	350A	400A	300A	360A	500A	550A	550A	550A	550A
Mixed gas	150A	150A	220A	200A	200A	300A	320A	380A	270A	340A	450A	500A	500A	500A	500A
Duty cycle	80%	60%	60%	60%	60%	60%	60%	60%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%
Welding wire	0,6-1,2	0,6-1,2	0,6-1,6	0,6-1,6	0,6-1,6	0,6-1,6	0,8-1,6	0,8-1,6	0,6-1,6	0,6-1,6	0,8-1,6	0,8-1,6	0,8-1,6	0,8-1,6	0,8-1,6
Torch length	3-5mtr	3-5mtr	3-5mtr	3-5mtr	3-5mtr	3-5mtr	3-5mtr	3-5mtr	3-5mtr	3-5mtr	3-5mtr	3-5mtr	3-5mtr	3-5mtr	3-5mtr
Gas flow rate in l/min	10-18	10-18	10-18	10-18	10-18	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20
Cooling	air	air	air	air	air	air	air	air	water	water	water	water	water	water	water
Highest temperature cooling medium at entry									50°C	50°C	50°C	50°C	50°C	50°C	50°C
Minimum quantity of cooling flow in l/min									1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0
Lowest pressure of entry in bar									2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0
Highest pressure of entry in bar									3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5

3. Veiligheidsmaatregelen en instructies



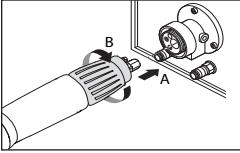
LEES DEZE VEILIGHEIDSINSTRUCTIE ZORGVULDIG DOOR

Het niet naleven van de veiligheidsinstructies kan leiden tot ernstig letsel en / of schade aan het product. Alleen gebruikers met relevante kennis van booglassen mogen gebruik maken van dit product.

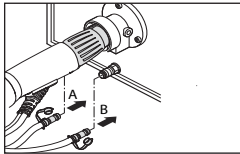
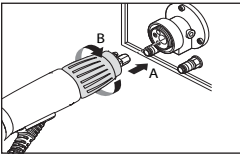
- Booglassen kan ogen verwonden, huid verbranden en gehoorbeschadiging veroorzaken. Daarom:
 - Gebruik een lashelm met filter die voldoet aan de EN 175 en EN 379 normering.
 - Draag de juiste beschermende kleding en oorbescherming.
 - Zorg ervoor dat omstanders ook beschermd zijn tegen de uitwerking van boogstraling (bijvoorbeeld door een lasgordijn).
- Verwijder alle brandbare materialen - met inbegrip van vloeibare en gasvormige brandstoffen, kleding, zaagsel, hout, verf en oplosmiddelen - van het werkterrein of bescherm het materiaal met beschermende niet-brandbare bekleding. Blusapparatuur moet te allen tijden gebruiksklaar aanwezig zijn. Let op voor lasspitters die ontstaan tijdens het lassen. Vonken kunnen enkele uren na het lassen nog brand veroorzaken !
- Werkstukken moeten volledig gereinigd zijn, zodat substanties op het materiaal, zoals gechlorideerde oplosmiddelen, geen brandbare of giftige dampen kunnen veroorzaken.
- Las geen containers die brandbaar materiaal bevatten.
- Controleer bij gebruik van de lasmachine altijd de kabels. Defecte kabels kunnen leiden tot letsel en / of brand.
- Verricht geen provisorische reparaties. Reparaties mogen alleen worden verricht door gekwalificeerd personeel.
- Trek toorts en kabelpakket niet over scherpe randen of stel het niet bloot aan lasspitters of hete oppervlaktes.
- Om elektrische schokken te voorkomen, gebruik de juiste beschermende kleding en isoleer de matten. Draag nooit natte kleding !
- Overschrijd het maximale vermogen van de lastoorts niet. Overbelasting kan leiden tot toorts- beschadigingen en / of letsel.
- Schakel hoofdschakelaar uit voordat reparaties aan lastoorts en/of het vervangen van onderdelen plaatsvindt.
- Adem geen dampen of gassen in die vrijkomen bij het lassen. Lasdampen zijn schadelijk voor uw gezondheid. Dat geldt in het bijzonder voor lood, cadmium, koper, zink, kwik, roestvrij staal, gegalvaniseerd staal en beryllium. Gebruik daarom een ventilatie- of afzuigstelsel. Dit om er voor te zorgen dat de Maximale Aanvaarde Concentratie (=MAC waarde) van schadelijke stoffen niet wordt overschreden.
- Gebruik het juiste gas voor het lasproces.

4. Installatie

Gasgekoelde toorts



Watergekoelde toorts



1. Steek centraal aansluiting in machinedeel (A) and draai aansluitmoer vast (B).
2. Bij een watergekoelde lastoorts, steek de waterslangnippels conform kleurcode A (rood) and B (blauw) in de tegendelen op de machine/waterunit.

5. Gebruik

Vóór gebruik van de lastoorts, controleer het volgende:

- Is de lastoorts op juiste wijze aangesloten op lasmachine ?
- Is de lastoorts uitgerust met de juiste onderdelen ?
- Zijn de parameters van de lasmachine op juiste wijze ingesteld voor het te lassen werkstuk ?
- Bij waterkoeling: werkt de koelunit op correcte wijze en is er voldoende doorstroom ?
- Is er een gastest gedaan, ter voorkoming van vervuiling en/of om de gasstroming te controleren ?

Als alle bovenstaande punten positief zijn beantwoord, kunt u beginnen met het lasproces.

6. Onderhoud



ALVORENS ONDERHOUDSWERKZAAMHEDEN UIT TE VOEREN,
SCHAKEL LASMACHINE EN GASVOORZIENING UIT.

Voorwaarde voor een lange levensduur en goede werking van de lastoorts is een periodiek en preventief onderhoud.

In aanvulling op visuele inspectie vóór elke lasproces moet ook regelmatig onderhoud en schoonmaak werkzaamheden plaatsvinden. Een wekelijkse inspectie wordt aanbevolen.

Onderhoud en schoonmaak werkzaamheden mogen alleen door ervaren en goed opgeleide professionals worden uitgevoerd.

Beschadigde, vervormde of versleten onderdelen moeten onmiddellijk worden vervangen !
Als een reparatie nodig is, kunt u contact opnemen met uw lokale dealer.

Controleer de lastoorts of:

- Alle onderdelen intact zijn en in hun juiste positie zitten.
- De slijtonderdelen zoals mondstuk, tip liner etc. intact zijn en goed zijn gemonteerd.
- De doorstroom en hoeveelheid van het beschermingsgas vloeiend en gelijkmatig is.
- Gasmondstuk en kontaktip zijn in goede staat.

Controleer het kabelpakket of:

- Alle isolatie en kabelansluitingen op toorts en lasmachine onbeschadigd zijn.
- Alle stroom, gas en/of wateraansluitingen schoon zijn en stevig vastzitten.
- Buitenmantel geen uitwendige beschadigingen bevat zoals scheuren of (brand-) gaten.
- Er geen knik in zit wat doorstroming van gas en/of water kan beïnvloeden.

Bestellen van slijtonderdelen:

De belangrijkste en meest voorkomende slijtonderdelen treft u aan in de tabellen op de volgende pagina's. Voor het bestellen of het vinden van andere niet genoemde onderdelen, neem contact op met uw lokale dealer.

Slijtonderdelen gasgekoelde toorts

Contact tip		15 / 15S	24	25	26	36	38
0,6mm		100100	100200	100200	100200	100200	
		100102	100202	100202	100202	100202	100300
0,8mm		100122	100217	100217	100217	100217	100315
0,8mm Alu			100203	100203	100203	100203	100301
0,8mm CuCrZr			100204	100204	100204	100204	1003012
0,9mm		100106	100206	100206	100206	100206	100302
1,0mm		100126	100221	100221	100221	100221	100317
1,0mm Alu			100207	100207	100207	100207	100303
1,0mm CuCrZr		100108	100208	100208	100208	100208	100304
1,2mm		100128	100223	100223	100223	100223	100319
1,2mm Alu			100209	100209	100209	100209	100305
1,2mm CuCrZr			100210	100210	100210	100210	100306
1,4mm			100211	100211	100211	100211	100307
1,4mm CuCrZr			100212	100212	100212	100212	100308
1,6mm			100227	100227	100227	100227	100338
1,6mm Alu			100213	100213	100213	100213	100309
1,6mm CuCrZr							

Tip adapter		15	24	25	26	36	38
M6		150000	150002	150102	150202	150302	
M8				150106	150203	150304	150320

Gas diffuser		15	24	25	26	36	38
White			300510		300520	300530	300560
Black					300525	300540	300570

Nozzle		15	24	25	26	36	38
Cylindrical		200105	200290	200409	200800	200600	200805
Conical		200120	200300	200415	200810	200610	200820
Tapered		200145	200305	200452	200830	200620	
Bottleneck		200155		200465	200840	200630	

Liner metal		15	24	25	26	36	38
for 0,6-0,8mm wire	3mtr coated	301535	301535	301535	301535	301535	301535
	4mtr coated	301545	301545	301545	301545	301545	301545
	5mtr coated	301555	301555	301555	301555	301555	301555
for 0,6-0,8mm wire	3mtr plain						
	4mtr plain						
	5mtr plain						
for 1,0-1,2mm wire	3mtr coated	302535	302535	302535	302535	302535	302535
	4mtr coated	302545	302545	302545	302545	302545	302545
	5mtr coated	302555	302555	302555	302555	302555	302555
for 1,0-1,2mm wire	3mtr plain						
	4mtr plain						
	5mtr plain						
for 1,6mm wire	3mtr coated		303635	303635	303635	303635	303635
	4mtr coated		303645	303645	303645	303645	303645
	5mtr coated		303655	303655	303655	303655	303655
for 1,6mm wire	3mtr plain						
	4mtr plain						
	5mtr plain						

Liner teflon		15	24	25	26	36	38
for 0,6-0,8mm wire	3mtr	301538	301538	301538	301538	301538	301538
	4mtr	301548	301548	301548	301548	301548	301548
	5mtr	301558	301558	301558	301558	301558	301558
for 1,0-1,2mm wire	3mtr	302538	302538	302538	302538	302538	302538
	4mtr	302548	302548	302548	302548	302548	302548
	5mtr	302558	302558	302558	302558	302558	302558
for 1,6mm wire	3mtr		303638	303638	303638	303638	303638
	4mtr		303648	303648	303648	303648	303648
	5mtr		303658	303658	303658	303658	303658

Slijtonderdelen watergekoelde toorts

Contact tip	240	352	401/410	501/510	450	550	560DK
0,6mm	100200	100200					
0,8mm	100202	100202	100300	100300	100300	100300	100300
0,8mm Alu	100217	100217	100315	100315	100315	100315	100315
0,8mm CuCrZr	100203	100203	100301	100301	100301	100301	100301
0,9mm	100204	100204	1003012	1003012	1003012	1003012	1003012
1,0mm	100206	100206	100302	100302	100302	100302	100302
1,0mm Alu	100221	100221	100317	100317	100317	100317	100317
1,0mm CuCrZr	100207	100207	100303	100303	100303	100303	100303
1,2mm	100208	100208	100304	100304	100304	100304	100304
1,2mm Alu	100223	100223	100319	100319	100319	100319	100319
1,2mm CuCrZr	100209	100209	100305	100305	100305	100305	100305
1,4mm	100210	100210	100306	100306	100306	100306	100306
1,4mm CuCrZr	100211	100211	100307	100307	100307	100307	100307
1,6mm	100212	100212	100308	100308	100308	100308	100308
1,6mm Alu	100227	100227	100338	100338	100338	100338	100338
1,6mm CuCrZr	100213	100213	100309	100309	100309	100309	100309

Tip adapter	240	352	401/410	501/510	450	550	560DK
M6	150002	150102	150402	150402			
M8		150106	150404	150404	153458	153458	153458

Gas diffuser	240	352	401/410	501/510	450	550	560DK
White	300510		300560	300560			
Black			300570	300570			

Nozzle	240	352	401/410	501/510	450	550	560DK
Cylindrical	200290	200409	200800	200800	2007045	2007055	2007055
Conical	200300	200415	200810	200810	2007145	2007155	2007155
Tapered	200305	200452	200830	200830			
Bottleneck		200465	200840	200840			

Liner metal		240	352	401/410	501/510	450	550	560DK
for 0,6-0,8mm wire	3mtr coated							301535
	4mtr coated							301545
	5mtr coated							301555
for 0,6-0,8mm wire	3mtr plain	301530	301530	301530	301530	301530	301530	
	4mtr plain	301540	301540	301540	301540	301540	301540	
	5mtr plain	301550	301550	301550	301550	301550	301550	
for 1,0-1,2mm wire	3mtr coated							302535
	4mtr coated							302545
	5mtr coated							302555
for 1,0-1,2mm wire	3mtr plain	302530	302530	302530	302530	302530	302530	
	4mtr plain	302540	302540	302540	302540	302540	302540	
	5mtr plain	302550	302550	302550	302550	302550	302550	
for 1,6mm wire	3mtr coated							303635
	4mtr coated							303645
	5mtr coated							303655
for 1,6mm wire	3mtr plain	303630	303630	303630	303630	303630	303630	
	4mtr plain	303640	303640	303640	303640	303640	303640	
	5mtr plain	303650	303650	303650	303650	303650	303650	

Liner teflon		240	352	401/410	501/510	450	550	560DK
for 0,6-0,8mm wire	3mtr	301538	301538	301538	301538	301538	301538	301538
	4mtr	301548	301548	301548	301548	301548	301548	301548
	5mtr	301558	301558	301558	301558	301558	301558	301558
for 1,0-1,2mm wire	3mtr	302538	302538	302538	302538	302538	302538	302538
	4mtr	302548	302548	302548	302548	302548	302548	302548
	5mtr	302558	302558	302558	302558	302558	302558	302558
for 1,6mm wire	3mtr	303638	303638	303638	303638	303638	303638	303638
	4mtr	303648	303648	303648	303648	303648	303648	303648
	5mtr	303658	303658	303658	303658	303658	303658	303658

7. Problemen oplossen

Probleem	Mogelijke oorzaken
Geen lasboog	• De lasstroom op werkstuk of zwanenhals is onderbroken. • Defecte stroombron of besturingsunit. • Controle signaal is onderbroken (controleer de kabel). • De afschakeling in de stroombron is niet geactiveerd.
Geen lasboog op het werkstuk	• Het mondstuk is verontreinigd.
De zwanenhals is oververhit	• Te laag koelwater debiet. • De toevoerleidingen voor het koelwater zijn geblokkeerd. • De inschakelduur overschrijdt de maximaal toegestane waarde. • Kontakttip of tiphouder is niet goed bevestigd. • De lastoorts is defect.
De lasdraad versmelt met de kontakttip	• Aanvoer van lasdraad hapert. • Lasdraad is door vervuiling of extreme buigen in het kabelpakket vastgelopen. • De aanvoersnelheid van de lasdraad is te laag. • De afstand tussen kontakttip en het werkstuk is te groot. • De kontakttip is oververhit geraakt.
Kontakttip is oververhit	• Te laag koelwater debiet. • De toevoerleidingen voor het koelwater zijn geblokkeerd. • De inschakelduur overschrijdt de maximaal toegestane waarde. • Kontakttip of tiphouder is niet goed bevestigd. • De lastoorts is defect.
Onregelmatige aanvoer van lasdraad	• De druk op de draadaanvoerrollen is te laag. • Defect in het kabelpakket. • Verkeerde liner geïnstalleerd. • Defecte regelunit. • Overmatige slijtage van de draadaanvoerrollen. • Verkeerde draadaanvoerrollen geïnstalleerd.
Poreusheid	• Mondstuk of kontakttip is verontreinigd. • Onvoldoende beschermgas (gas flow). • De luchtstroom verstoort de gasafscherming. • Verkeerde liner geïnstalleerd. • Liner niet voldoende vastgedraaid.



Als bovenstaande oplossingen niet toereikend zijn, of als niet duidelijk is welke procedure opgevolgd moet worden, neem contact op met uw lokale dealer.

Raadpleeg ook altijd de handleiding van de te gebruikte lasmachine en de technische details van de respectievelijke leveranciers voor lasdraad, gas en aanvullende materialen, enz.

8. Transport, opslag en verwijdering

Deze lastoorts is zorgvuldig gecontroleerd en verpakt voor verzending.

Omdat schade tijdens transport niet te voorkomen is, gelieve bij ontvangst d.m.v een visuele inspectie verpakking en lastoorts controleren op schade.

Als verpakking en/of lastoorts beschadigd is gelieve onmiddellijk contact op te nemen met de expediteur en bewaar beschadigde verpakking voor eventuele inspectie.

Gebruik de originele verpakking voor het retourneren van de lastoorts.

De omgevingstemperatuur voor verzending en opslag is: -25 °C to + 55 °C. Relatieve vochtigheid van de lucht: max 90% bij een temperatuur van 20 °C.

De toorts moet volgens de Europese en/of lokale milieuvoorschriften worden verwijderd. Onze toortsen zijn voornamelijk vervaardigd uit staal, kunststof en non-ferro metaal.

Bedienungshandbuch MIG – Schweißbrenner

Hersteller: **Nieuwegein**
 Niederlande

Ausgabe-Datum: **01/09/2019 (Version 04)**

Copyright® **2019**

**Diese Dokumentation einschließlich aller ihrer Teile ist urheberrechtlich geschützt.
Jede Verwertung bzw. Veränderung außerhalb der engen Grenzen des Urheberrechtsgesetzes ist
ohne Zustimmung der Hersteller unzulässig und strafbar.
Dies gilt insbesondere für Vervielfältigungen, Übersetzungen, Mikro-Verfilmung und die
Einspeicherung und Verarbeitung in elektronischen Systemen.**

INHALT

	Einleitung	23
1.	EU – Konformitätserklärung	23
2.	Technische Daten	24
3.	Sicherheitsmaßnahmen und -hinweise	25
4.	Installation	26
5.	Betrieb	26
6.	Wartung und Reparatur	27
7.	Fehlersuche	30
8.	Versand, Aufbewahrung und Entsorgung	31

Einleitung

Vielen Dank, dass Sie sich für den Kauf unserer hochwertigen MIG-Schweißbrenner entschieden haben.

Diese Schweißbrenner sind speziell für feinere Schweißarbeiten und einfache Handhabung entworfen. Es gibt sowohl gas-, als auch wassergekühlte Versionen. Bei angemessenem Gebrauch und Wartung haben unsere Schweißbrenner eine lange Lebensdauer. Lesen Sie darum diese Gebrauchsanweisung aufmerksam durch.

Diese Gebrauchsanweisung ist nur für Personen gedacht, die schon Erfahrung mit der Bedienung derartiger Geräte haben. Erlauben Sie ungeübten Personen darum nicht, unsere MIG Schweißbrenner zu installieren oder zu bedienen. Schweißbrenner müssen regelmäßig kontrolliert werden, um eine optimale Lebensdauer zu garantieren.

Die Person, die den Schweißbrenner gebraucht, trägt die alleinige Verantwortung für eventuelle Defekte, die aus unrichtigem Gebrauch, mangelhafter Wartung, Schäden, unkorrekter Reparatur oder Anpassungen resultieren, die nicht seitens des Herstellers oder eines vom Hersteller zugelassenen Händlers erfolgen.

Der Schweißbrenner ist Teil eines kompletten Schweißsystems. In Verbindung mit einer passenden Schweißmaschine wird ein elektrischer Bogen erzeugt. Achten Sie darauf, dass Sie die Gebrauchsanweisung der Schweißmaschine vor der Verwendung unserer Brenner ebenfalls sorgfältig durchlesen.

Der Hersteller behält sich das Recht vor erforderlichenfalls und ohne vorherige Benachrichtigung, Änderungen an dieser Gebrauchsanweisung vorzunehmen, die in der Korrektur von Tipp- und Druckfehlern sowie unrichtiger Informationen und Verbesserungen bestehen.

Mit Ausnahme von Schweißdraht, die gesondert bestellt werden muss, sind unsere Brenner bei der Auslieferung für die Verbindung mit einer Schweißmaschine vorbereitet.

1. EU - Konformitätserklärung

Die in diesem Bedienungshandbuch beschriebenen Translas MIG - Schweißbrenner werden im Einklang mit der Europäischen Norm EN 60 974-7 (Einrichtungen zum Lichtbogenschweißen – Teil 7: Brenner) hergestellt und geprüft und entsprechen der EU-Niederspannungsrichtlinie (2006/95/EG) sowie der EU-Richtlinie zur elektromagnetischen Verträglichkeit (2004/108/EG).

Damit erfüllen sie die Voraussetzungen für die CE-Kennzeichnung.

2. Technische Daten

Allgemeine Spezifikationen für MIG – Schweißbrenner der Baureihen XM,
lieferbar in Leistungsbereichen von 150 A bis 550 A.

Umgebungstemperatur:	-25 °C bis +55 °C
Beim Schweißen:	-25 °C bis +55 °C
Relative Luftfeuchtigkeit:	bis 90 % bei einer Temperatur von 20 °C

TECHNICAL DATA															
TYPE	15S	15	24	25	26	36	38	40	240	352	401/410	501/510	450	550	560DK
Power rate															
CO2	180A	180A	250A	230A	230A	320A	350A	400A	300A	360A	500A	550A	550A	550A	550A
Mixed gas	150A	150A	220A	200A	200A	300A	320A	380A	270A	340A	450A	500A	500A	500A	500A
Duty cycle	80%	60%	60%	60%	60%	60%	60%	60%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%
Welding wire	0,6-1,2	0,6-1,2	0,6-1,6	0,6-1,6	0,6-1,6	0,6-1,6	0,8-1,6	0,8-1,6	0,6-1,6	0,6-1,6	0,8-1,6	0,8-1,6	0,8-1,6	0,8-1,6	0,8-1,6
Torch length	3-5mtr	3-5mtr	3-5mtr	3-5mtr	3-5mtr	3-5mtr	3-5mtr	3-5mtr	3-5mtr	3-5mtr	3-5mtr	3-5mtr	3-5mtr	3-5mtr	3-5mtr
Gas flow rate in l/min	10-18	10-18	10-18	10-18	10-18	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20
Cooling	air	air	air	air	air	air	air	air	water	water	water	water	water	water	water
Highest temperature cooling medium at entry									50°C	50°C	50°C	50°C	50°C	50°C	50°C
Minimum quantity of cooling flow in l/min									1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0
Lowest pressure of entry in bar									2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0
Highest pressure of entry in bar									3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5

3. Sicherheitsmaßnahmen und -hinweise



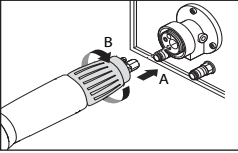
BITTE LESEN SIE DIESE SICHERHEITSHINWEISE AUFMERKSAM DURCH

Eine Nichtbefolgung dieser Sicherheitshinweise kann zu schweren Verletzungen und/oder Produktbeschädigungen führen.

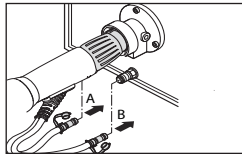
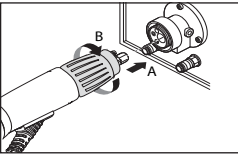
- Beim Lichtbogenschweißen kann es zu Augenverletzungen, Verbrennungen der Haut und Hörschäden kommen. Daher ist folgendes zu beachten:
 - Einen Schweißschutzschild mit Filter verwenden, der die Norm EN 175 bzw. EN 379 erfüllt.
 - Geeignete Schutzkleidung und einen Gehörschutz tragen.
 - Sicherstellen, dass andere Personen vor den Auswirkungen von Lichtbögen geschützt werden (z.B. durch Vorhänge).
- Alle brennbaren Materialien – einschließlich flüssiger und gasförmiger Brennstoffe, Kleidung, Sägemehl, Holz, Farben und Lösungsmittel – aus dem Arbeitsbereich entfernen oder solche Materialien komplett mit nicht entflammbaren Schutzabdeckungen bedecken. Feuerlöschausrüstung muss für den sofortigen Einsatz bereitstehen. Auf Spritzer achten, die während des Schweißens erzeugt werden. Funken können mehrere Stunden nach Beendigung der Schweißarbeiten ein Feuer auslösen!
- Werkstücke müssen vollständig gereinigt werden, damit keine entflammbaren oder toxischen Dämpfe durch Substanzen auf dem Material, wie etwa chlorierte Lösungsmittel, produziert werden können.
- Keinesfalls Schweißarbeiten an Behältern durchführen, die brennbares Material enthalten.
- Vor Inbetriebnahme von Stromquellen grundsätzlich alle Kabel und Brenner – Schlauchpakete gründlich überprüfen. Defekte Kabel oder Schlauchpakete können Verletzungen herbeiführen und/oder ein Feuer auslösen.
- Keine provisorischen Reparaturen durchführen. Reparaturen sind grundsätzlich qualifizierten Fachkräften vorbehalten.
- Kabel und Brenner keinesfalls über scharfe Kanten ziehen oder in der Nähe von Schweißspritzern oder heißen Oberflächen verlegen.
- Zur Vermeidung von Stromschlägen müssen sich Mitarbeiter durch geeignete Schutzkleidung und Isolermatten isolieren. KEINESFALLS mit feuchter Kleidung arbeiten.
- Die maximalen Anschlusswerte bzw. Leistungsdaten der Brenner nicht überschreiten. Überlast kann zur Beschädigung oder Zerstörung des Brenners führen und/oder Verletzungen verursachen.
- Die Stromquelle unbedingt ausschalten, bevor Arbeiten an Brennerteilen durchgeführt und/oder Verbrauchsmaterialien ausgetauscht werden.
- Die beim Schweißen erzeugten Dämpfe oder Gase keinesfalls einatmen. Schweißdämpfe sind schädlich. Dies gilt insbesondere für Blei, Cadmium, Kupfer, Zink, Quecksilber, Edelstahl, verzinkten Stahl und Beryllium. Daher ein Belüftungs- oder Absaugsystem einsetzen, um zu gewährleisten, dass die Maximale Arbeitsplatzkonzentration (MAK) für schädliche Substanzen nicht überschritten wird.
- Ein geeignetes Gas für das Schweißverfahren einsetzen.

4. Installation

Gasgekühlter Brenner



Wassergekühlter Brenner



1. Stecken Sie (A) die Schweißverbindung ein und befestigen Sie (B)
2. Schließen Sie bei einem wassergekühlten Brenner die Kühlanlüsse A (rot) und B (blau) an.

5. Betrieb

Vor Schweißbeginn bitte die folgenden Punkte überprüfen:

- Ist der MIG Schweißbrenner richtig mit der Stromquelle verbunden?
- Ist der MIG Schweißbrenner mit den passenden Teilen ausgestattet?
- Wurden alle Parameter der Stromquelle für die anstehende Schweißaufgabe passend eingestellt?
- Bei Wasserkühlung: Funktioniert das Umlaufkühlgerät korrekt und ist der Kühlmitteldurchfluss ausreichend?
- Wurde ein Gastest durchgeführt, um einer Verunreinigung vorzubeugen und / oder die Dichtigkeit zu prüfen ?

Wenn alle vorstehenden Punkte positive Ergebnisse gebracht haben, können Sie mit Ihrer Schweißaufgabe beginnen.

6. Wartung und Reparatur



VOR DER DURCHFÜHRUNG VON WARTUNGSARBEITEN:
STROMQUELLE UND GASZUFÜHRUNG AUSSCHALTEN!

Voraussetzung für eine lange Lebensdauer und einwandfreie Funktion des MIG Brenners ist eine regelmäßige und vorbeugende Wartung.

Zusätzlich zu der Sichtprüfung vor jedem Schweißauftrag sollten regelmäßige Wartungs- und Reinigungsarbeiten durchgeführt werden in regelmäßigen Abständen. Empfohlen wird eine wöchentliche Überprüfung bei Einschichtbetrieb. Wartungs- und Reinigungsarbeiten dürfen nur durch qualifizierte und ausgebildete Fachkräfte durchgeführt werden.

Beschädigte, verformte oder verschlissene Teile müssen unverzüglich ausgetauscht werden !
Wenn eine Reparatur erforderlich ist, setzen Sie sich bitte mit Ihrem Händler in Verbindung.

Zu prüfen am MIG Schweißbrenner:

- Alle Teile sind unbeschädigt und befinden sich in ihrer korrekten Position.
- WBefestigungsteile sind unbeschädigt und korrekt befestigt.
- Der Durchfluss des Schutzgases erfolgt ungehindert und gleichmäßig in der erforderlichen Menge.
- Die Gasdüse weist einen einwandfreien Zustand ohne irgendwelche Beschädigungen oder Risse auf.

Zu prüfen am Brenner – Schlauchpaket:

- Alle Isolierungen und Kabel am Brenneranschluß sowie auf der Stromquellen sind unbeschädigt.
- Alle Strom-, Kühlmittel- und Gasverbindungen zur Stromquelle sitzen sauber und fest.
- Außenschlauch zeigen keine äußerlichen Beschädigungen.
- Das Schlauchpaket weist keinen Knick auf, der sowohl den Gas- als auch den Kühlmittel-Durchfluss beeinträchtigt oder gar verhindert.

Bestellungen für Ersatz- und Verschleißteile:

Die wichtigsten und häufigsten Verschleißteile finden Sie in den nachfolgende Tabellen. Wenn Sie andere nicht genannte Teile bestellen möchten, kontaktieren Sie bitte den örtlichen Fachhandel.

Verschleißteile für Luftgekühlte Brenner

Contact tip			15 / 15S	24	25	26	36	38
0,6mm			100100	100200	100200	100200	100200	
0,8mm			100102	100202	100202	100202	100202	100300
0,8mm Alu			100122	100217	100217	100217	100217	100315
0,8mm CuCrZr				100203	100203	100203	100203	100301
0,9mm				100204	100204	100204	100204	1003012
1,0mm			100106	100206	100206	100206	100206	100302
1,0mm Alu			100126	100221	100221	100221	100221	100317
1,0mm CuCrZr				100207	100207	100207	100207	100303
1,2mm			100108	100208	100208	100208	100208	100304
1,2mm Alu			100128	100223	100223	100223	100223	100319
1,2mm CuCrZr				100209	100209	100209	100209	100305
1,4mm				100210	100210	100210	100210	100306
1,4mm CuCrZr				100211	100211	100211	100211	100307
1,6mm				100212	100212	100212	100212	100308
1,6mm Alu				100227	100227	100227	100227	100338
1,6mm CuCrZr				100213	100213	100213	100213	100309

Tip adapter			15	24	25	26	36	38
M6			150000	150002	150102	150202	150302	
M8					150106	150203	150304	150320

Gas diffuser			15	24	25	26	36	38
White				300510		300520	300530	300560
Black						300525	300540	300570

Nozzle			15	24	25	26	36	38
Cylindrical			200105	200290	200409	200800	200600	200805
Conical			200120	200300	200415	200810	200610	200820
Tapered			200145	200305	200452	200830	200620	
Bottleneck			200155		200465	200840	200630	

Liner metal			15	24	25	26	36	38
for 0,6-0,8mm wire	3mtr coated		301535	301535	301535	301535	301535	301535
	4mtr coated		301545	301545	301545	301545	301545	301545
	5mtr coated		301555	301555	301555	301555	301555	301555
for 0,6-0,8mm wire	3mtr plain							
	4mtr plain							
	5mtr plain							
for 1,0-1,2mm wire	3mtr coated		302535	302535	302535	302535	302535	302535
	4mtr coated		302545	302545	302545	302545	302545	302545
	5mtr coated		302555	302555	302555	302555	302555	302555
for 1,0-1,2mm wire	3mtr plain							
	4mtr plain							
	5mtr plain							
for 1,6mm wire	3mtr coated			303635	303635	303635	303635	303635
	4mtr coated			303645	303645	303645	303645	303645
	5mtr coated			303655	303655	303655	303655	303655
for 1,6mm wire	3mtr plain							
	4mtr plain							
	5mtr plain							

Liner teflon			15	24	25	26	36	38
for 0,6-0,8mm wire	3mtr		301538	301538	301538	301538	301538	301538
	4mtr		301548	301548	301548	301548	301548	301548
	5mtr		301558	301558	301558	301558	301558	301558
for 1,0-1,2mm wire	3mtr		302538	302538	302538	302538	302538	302538
	4mtr		302548	302548	302548	302548	302548	302548
	5mtr		302558	302558	302558	302558	302558	302558
for 1,6mm wire	3mtr			303638	303638	303638	303638	303638
	4mtr			303648	303648	303648	303648	303648
	5mtr			303658	303658	303658	303658	303658

Verschleißteile für Wassergekühlte Brenner

Contact tip	240	352	401/410	501/510	450	550	560DK
0,6mm	100200	100200					
0,8mm	100202	100202	100300	100300	100300	100300	100300
0,8mm Alu	100217	100217	100315	100315	100315	100315	100315
0,8mm CuCrZr	100203	100203	100301	100301	100301	100301	100301
0,9mm	100204	100204	1003012	1003012	1003012	1003012	1003012
1,0mm	100206	100206	100302	100302	100302	100302	100302
1,0mm Alu	100221	100221	100317	100317	100317	100317	100317
1,0mm CuCrZr	100207	100207	100303	100303	100303	100303	100303
1,2mm	100208	100208	100304	100304	100304	100304	100304
1,2mm Alu	100223	100223	100319	100319	100319	100319	100319
1,2mm CuCrZr	100209	100209	100305	100305	100305	100305	100305
1,4mm	100210	100210	100306	100306	100306	100306	100306
1,4mm CuCrZr	100211	100211	100307	100307	100307	100307	100307
1,6mm	100212	100212	100308	100308	100308	100308	100308
1,6mm Alu	100227	100227	100338	100338	100338	100338	100338
1,6mm CuCrZr	100213	100213	100309	100309	100309	100309	100309

Tip adapter	240	352	401/410	501/510	450	550	560DK
M6	150002	150102	150402	150402			
M8		150106	150404	150404	153458	153458	153458

Gas diffuser	240	352	401/410	501/510	450	550	560DK
White	300510		300560	300560			
Black			300570	300570			

Nozzle	240	352	401/410	501/510	450	550	560DK
Cylindrical	200290	200409	200800	200800	2007045	2007055	2007055
Conical	200300	200415	200810	200810	2007145	2007155	2007155
Tapered	200305	200452	200830	200830			
Bottleneck		200465	200840	200840			

Liner metal		240	352	401/410	501/510	450	550	560DK
for 0,6-0,8mm wire	3mtr coated							301535
	4mtr coated							301545
	5mtr coated							301555
for 0,6-0,8mm wire	3mtr plain	301530	301530	301530	301530	301530	301530	
	4mtr plain	301540	301540	301540	301540	301540	301540	
	5mtr plain	301550	301550	301550	301550	301550	301550	
for 1,0-1,2mm wire	3mtr coated							302535
	4mtr coated							302545
	5mtr coated							302555
for 1,0-1,2mm wire	3mtr plain	302530	302530	302530	302530	302530	302530	
	4mtr plain	302540	302540	302540	302540	302540	302540	
	5mtr plain	302550	302550	302550	302550	302550	302550	
for 1,6mm wire	3mtr coated							303635
	4mtr coated							303645
	5mtr coated							303655
for 1,6mm wire	3mtr plain	303630	303630	303630	303630	303630	303630	
	4mtr plain	303640	303640	303640	303640	303640	303640	
	5mtr plain	303650	303650	303650	303650	303650	303650	

Liner teflon		240	352	401/410	501/510	450	550	560DK
for 0,6-0,8mm wire	3mtr	301538	301538	301538	301538	301538	301538	301538
	4mtr	301548	301548	301548	301548	301548	301548	301548
	5mtr	301558	301558	301558	301558	301558	301558	301558
for 1,0-1,2mm wire	3mtr	302538	302538	302538	302538	302538	302538	302538
	4mtr	302548	302548	302548	302548	302548	302548	302548
	5mtr	302558	302558	302558	302558	302558	302558	302558
for 1,6mm wire	3mtr	303638	303638	303638	303638	303638	303638	303638
	4mtr	303648	303648	303648	303648	303648	303648	303648
	5mtr	303658	303658	303658	303658	303658	303658	303658

7. Fehlersuche

Symptom	Mögliche Ursachen
Kein Lichtbogen	• Stromverbindung zum Werkstück oder Brennerhals unterbrochen. • Defekte Stromquelle oder Regeleinheit. • Steuersignal unterbrochen (Kabel). • Schutzschalter an der Stromquelle nicht aktiviert.
Lichtbogenbildung Werkstück	• Verschmutzte Gasdüse.
Überhitzung am Brennerhals	• Zu geringer Kühlwasserdurchfluss. • Verstopfte Kühlwasserleitung. • Auslastungsgrad übersteigt den zulässigen Wert des Brenners. • Stromdüse oder Düsenstock nicht korrekt befestigt. • Äußerliche Beschädigung des Brenners.
Schweissdraht verschmilzt mit der Stromdüse	• Zu später Start des Drahtvorschubs. • Blockierung des Schweissdrahts im Drahtvorschub infolge von Verschmutzung oder Verbiegen. • Zu langsame Geschwindigkeit des Drahtvorschubs. • Zu großer Abstand zwischen Stromdüse und Werkstück. • Überhitzte Stromdüse.
Überhitzte Stromdüse	• Zu geringer Kühlwasserdurchfluss. • Verstopfte Kühlwasserleitung. • Auslastungsgrad übersteigt den zulässigen Wert des Brenners. • Stromdüse oder Düsenstock nicht korrekt befestigt. • Äußerliche Beschädigung des Brenners.
Unregelmäßiger Drahtvorschub	• Zu geringer Druck der Drahtvorschubrollen. • Defekt im Schlauchpaket des Drahtvorschubs. • Verkehrte Ummantelung. • Defekte Regeleinheit. • Zu starker Verschleiß der Drahtvorschubrollen. • Verkehrte Drahtvorschubrollen.
Porosität	• Verschmutzte Stromdüse oder Düsenöffnung. • Zu geringe Schutzgasabdeckung (Gasdurchsatz) • Durch Luftstrom beeinträchtigte Schutzgasabdeckung. • Verkehrte Ummantelung. • Nicht richtig angezogene Nutmutter.



Wenn sich die genannten Probleme mit den oben aufgeführten Lösungen nicht beheben lassen, oder wenn Sie nicht sicher sind, welches Verfahren geeignet ist, setzen Sie sich mit Ihrem zuständigen Händler in Verbindung.

Beachten Sie außerdem bitte immer die Bedienungsanleitung zu der eingesetzten Stromquelle sowie die technischen Angaben der jeweiligen Lieferanten für Schweißdraht, Gase, Grund- und Zusatzwerkstoffe etc.

8. Versand, Aufbewahrung und Entsorgung

Dieser MIG Schweißbrenner wurde vor dem Versand sorgfältig geprüft und verpackt.

Da jedoch Beschädigungen während des Transports nicht auszuschließen sind, unterziehen Sie bitte die Verpackung und die enthaltenden Komponenten einer Sichtprüfung auf Beschädigungen.

Falls die Verpackung und/oder deren Inhalt beschädigt ist/sind, setzen Sie sich bitte unverzüglich mit dem Spediteur in Verbindung und bewahren Sie die beschädigte Verpackung mit deren Inhalt zwecks möglicher Reklamations-Ansprüchen auf.

Verwenden Sie zum Zurücksenden von fehlerhaften Schweißbrennern möglichst die Originalverpackung.

Umgebungstemperatur für Versand und Aufbewahrung: -25 °C bis +55 °C

Relative Luftfeuchtigkeit: bis 90 % bei einer Temperatur von 20 °C

Der Brenner ist gemäß europäischen und/oder vor Ort geltenden Umweltbestimmungen zu entsorgen. Unsere Brenner bestehen hauptsächlich aus Stahl, Kunststoffen und Nichteisenmetallen.

Mode d'emploi des torches de soudage MIG

Fabricant : **Nieuwegein
Pays-Bas**

Date de publication : **01/09/2019 (version 04)**

Copyright : **2019**

Cette documentation est protégée par le droit d'auteur. Toute utilisation ou modification en dehors des limites étroites du droit d'auteur sans l'approbation de fabricant est irrecevable et punissable.

Cela s'applique en particulier aux reproductions, traductions, microfilms, ainsi qu'au stockage et au traitement par le biais de systèmes électroniques.

SOMMAIRE

	Introduction.....	33
1.	Déclaration de conformité EU	33
2.	Caractéristiques techniques.....	34
3.	Mesures et directives de sécurité	35
4.	Installation et branchement.....	36
5.	Utilisation.....	36
6.	Entretien	37
7.	Résolution des problèmes.....	40
8.	Expédition, entreposage et mise au rebut ..	41

Introduction

Merci d'avoir acheté l'une de nos torches de soudage MIG de haute qualité.

Ces torches de soudage ont été spécialement développées pour un soudage plus délicat et une manipulation plus facile. Elles sont disponibles en versions à refroidissement par gaz et par eau. Si elles sont correctement utilisées et entretenues, nos torches de soudage sont extrêmement durables. Afin de garantir une longue durée de vie, veuillez lire attentivement ce mode d'emploi.

Ce manuel est destiné uniquement aux utilisateurs expérimentés. Il n'est pas autorisé que des personnes non qualifiées procèdent à l'installation, à la manipulation ou à l'entretien des torches de soudage. Les torches de soudage doivent être contrôlées régulièrement afin de garantir une durée de vie optimale.

L'utilisateur est entièrement responsable des défauts possibles découlant d'une mauvaise utilisation, d'un entretien inadéquat, de dommages, d'un mauvais état ou de modifications réalisées par des tiers autres que le fabricant d'origine ou ses revendeurs agréés.

La torche de soudage est un composant d'un système de soudage complet. La torche va générer un arc électrique au moment de la connexion avec la machine de soudage appropriée. Veiller à lire attentivement les instructions de la machine de soudage avant d'utiliser nos torches de soudage.

Le fabricant se réserve le droit, chaque fois que nécessaire et sans préavis, de modifier ces instructions en cas d'erreurs rédactionnelles ou d'impression, d'informations inexacts ou d'ajout d'améliorations.

Nos torches de soudage sont livrées prêtes à être raccordées immédiatement à un poste à souder.

1. Déclaration de conformité EU

Les torches de soudage MIG de ce manuel ont été construites conformément à la norme européenne EN 60 974-7 (Équipements de soudage à l'arc - Partie 7 : Torches) et sont conformes à la directive de l'Union européenne relative aux équipements basse tension (2006/95/CE). Compatibilité électromagnétique (2004/108/CE).

Elles sont donc conformes aux exigences de la marque CE.

2. Caractéristiques techniques

Les spécifications générales des torches de soudage MIG dans la gamme XM sont disponibles dans des capacités allant de 150 à 550A.

Température ambiante comprise entre -25 °C et +55 °C

Pendant le soudage : -25 °C à +55 °C

Humidité relative de l'air : jusqu'à 90% à une température de 20 °C

DONNÉES TECHNIQUES															
TYPE	15S	15	24	25	26	36	38	40	240	352	401/410	501/510	450	550	560DK
Puissance	180A	180A	250A	230A	230A	320A	350A	400A	300A	360A	500A	550A	550A	550A	550A
CO2	150A	150A	220A	200A	200A	300A	320A	380A	270A	340A	450A	500A	500A	500A	500A
Mélange gazeux															
Cycle de service	80%	60%	60%	60%	60%	60%	60%	60%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%
Fil d'apport	0,6-1,2	0,6-1,2	0,6-1,6	0,6-1,6	0,6-1,6	0,6-1,6	0,8-1,6	0,8-1,6	0,6-1,6	0,6-1,6	0,8-1,6	0,8-1,6	0,8-1,6	0,8-1,6	0,8-1,6
Longueur de torche	3-5mtr	3-5mtr	3-5mtr	3-5mtr	3-5mtr	3-5mtr	3-5mtr	3-5mtr	3-5mtr	3-5mtr	3-5mtr	3-5mtr	3-5mtr	3-5mtr	3-5mtr
Débit de gaz en l/min	10-18	10-18	10-18	10-18	10-18	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20
Refroidissement	air	air	air	air	air	air	air	air	water	water	water	water	water	water	water
Température d'entrée du fluide de refroidissement la plus élevée									50°C	50°C	50°C	50°C	50°C	50°C	50°C
Débit de refroidissement min. en l/min									1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0
Pression d'entrée la plus basse en bar									2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0
Pression d'entrée la plus élevée en bar									3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5

3. Mesures et directives de sécurité

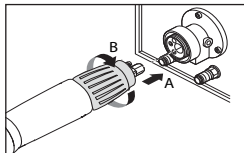


IL EST IMPORTANT DE LIRE ATTENTIVEMENT CES CONSIGNES DE SÉCURITÉ.

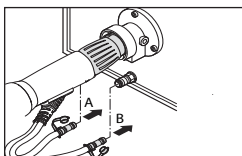
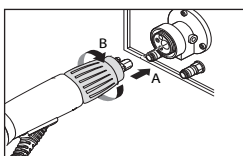
- Le soudage à l'arc peut blesser les yeux, brûler la peau et causer des lésions auditives.
Par conséquent :
 - Utiliser un écran de soudure avec filtre respectant respectivement les normes EN 175 et EN 379.
 - Porter des vêtements de protection et des protections auditives appropriés.
 - Veiller à ce que les autres personnes présentes soient protégées (par des rideaux par exemple) contre les rayons et les flashes induits par l'arc.
- Retirer toutes les matières inflammables - y compris les combustibles liquides et gazeux, le tissu, la sciure de bois, le bois, les peintures et les solvants - de la zone de travail ou recouvrir complètement les matériaux avec un revêtement de protection ininflammable. L'équipement de lutte contre les incendies doit être à portée de main pour une utilisation immédiate. Attention aux projections/coulures générées pendant le soudage ; les étincelles peuvent provoquer un incendie plusieurs heures après l'opération de soudage proprement dite !
- Les pièces à souder doivent être complètement nettoyées afin qu'aucune substance, comme les solvants chlorés, ne dégage de vapeurs inflammables ou toxiques.
- Ne pas souder de conteneurs ayant contenu des combustibles.
- Toujours vérifier les câbles avant d'utiliser la machine. Les câbles défectueux peuvent provoquer des blessures et/ou un incendie. Ne pas réaliser de réparations temporaires. Les réparations doivent être effectuées par du personnel qualifié.
- Ne pas tirer les câbles directement sur des arêtes vives ou les exposer à des projections de soudage ou à une surface chaude.
- Pour éviter tout choc électrique, s'isoler en utilisant des vêtements de protection appropriés et des tapis isolants. NE PAS porter de vêtements mouillés !
- Ne pas dépasser la puissance nominale. Une surcharge peut endommager la torche, entraîner une destruction et/ou des blessures. Mettre l'alimentation électrique principale hors tension (off) avant de travailler sur les composants de la torche et/ou remplacer des consommables.
- Ne pas respirer les fumées ou les gaz de soudage. Les fumées de soudage sont nocives ; en particulier le plomb, le cadmium, le cuivre, le zinc, le mercure, l'acier inoxydable, l'acier galvanisé et le béryllium contenus. Par conséquent, utiliser une ventilation ou un système d'extraction visant à s'assurer que la concentration maximale admissible de substances nocives (MAC) ne soit pas dépassée.
- Utiliser le gaz approprié pour le processus de soudage.

4. Installation et branchement

Torche refroidie au gaz



Torche refroidie à l'eau



1. Brancher le raccord de soudage (A) et serrer (B).
2. En cas de refroidissement de la torche à l'eau, brancher les raccords de refroidissement A (rouge) et B (bleu).

5. Utilisation

Vérifier les points suivants avant d'utiliser la torche :

- La torche de soudage est-elle fermement connectée au poste à souder ?
- La torche est-elle équipée des pièces adéquates ?
- Les paramètres sont-ils bien définis au niveau du poste à souder ?
- En cas de refroidissement à l'eau : l'unité de refroidissement à circulation fonctionne-t-elle et le débit de liquide de refroidissement est-il suffisant ?
- Le gaz a-t-il été testé pour éviter toute contamination et / ou pour vérifier la pression du gaz ?

Si les réponses aux points ci-dessus sont concluantes, le travail de soudage peut commencer.

6. Entretien



AVANT DE RÉALISER DES TRAVAUX D'ENTRETIEN OU DE MAINTENANCE : METTRE L'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE HORS TENSION.

La condition pour une longue durée de service et un fonctionnement parfait de la torche consiste à vérifier régulièrement le fonctionnement de celle-ci.

En plus du contrôle visuel avant chaque soudage, des travaux d'entretien et de nettoyage doivent être effectués régulièrement. Nous recommandons cela une fois par semaine au changement d'équipe. L'entretien et le nettoyage ne doivent être effectués que par des personnes autorisées.

Remplacer immédiatement toutes les pièces endommagées, déformées ou usées. Si des réparations sont nécessaires, contactez votre revendeur local.

Vérifier la torche de soudage MIG, à savoir si :

- Toutes les pièces ne sont pas endommagées et se trouvent au bon endroit.
- Les pièces de fixation ne sont pas endommagées et correctement fixées.
- L'écoulement de gaz de protection est libre et uniforme.
- La buse gaz et le tube-contact sont en bon état.

Vérifiez le câble, à savoir si :

- L'isolation de la poignée et du câble de la torche n'est pas endommagée.
- Toutes les connexions d'alimentation, de refroidissement et de gaz sont propres et raccordées.
- Les gaines ne montrent aucun dommage extérieur tel que des fissures ou des trous.
- Le câble de la torche (ou le tuyau) ne forme pas de coude.

Achat de pièces d'usure :

Les pièces d'usure les plus importantes et les plus courantes sont indiquées dans les tableaux des pages suivantes. Pour commander ou localiser des composants omis, veuillez contacter votre revendeur local.

Pièces d'usure pour brûleurs à air

Tube-contact	15 / 15S	24	25	26	36	38	40
0,6mm	100100	100200	100200	100200	100200		
0,8mm	100102	100202	100202	100202	100202	100300	100300
0,8mm Alu	100122	100217	100217	100217	100217	100315	100315
0,8mm CuCrZr		100203	100203	100203	100203	100301	100301
0,9mm		100204	100204	100204	100204	1003012	1003012
1,0mm	100106	100206	100206	100206	100206	100302	100302
1,0mm Alu	100126	100221	100221	100221	100221	100317	100317
1,0mm CuCrZr		100207	100207	100207	100207	100303	100303
1,2mm	100108	100208	100208	100208	100208	100304	100304
1,2mm Alu	100128	100223	100223	100223	100223	100319	100319
1,2mm CuCrZr		100209	100209	100209	100209	100305	100305
1,4mm		100210	100210	100210	100210	100306	100306
1,4mm CuCrZr		100211	100211	100211	100211	100307	100307
1,6mm		100212	100212	100212	100212	100308	100308
1,6mm Alu		100227	100227	100227	100227	100338	100338
1,6mm CuCrZr		100213	100213	100213	100213	100309	100309

Support tube-contact	15	24	25	26	36	38	40
M6	150000	150002	150102	150202	150302		
M8			150106	150203	150304	150320	150325

Diffuseur	15	24	25	26	36	38	40
Blanc		300510		300520	300530	300560	
Noir				300525	300540	300570	300550

Busé gaz	15	24	25	26	36	38	40
Cylindrique	200105	200290	200409	200800	200600	200805	200700
Conique	200120	200300	200415	200810	200610	200820	200710
Tres conique	200145	200305	200452	200830	200620		
Evasee	200155		200465	200840	200630		

Gaine spirale pour file de soudure		15	24	25	26	36	38	40
0,6-0,8mm	enduît 3mtr	301535	301535	301535	301535	301535	301535	301535
	enduît 4mtr	301545	301545	301545	301545	301545	301545	301545
	enduît 5mtr	301555	301555	301555	301555	301555	301555	301555
0,6-0,8mm	3mtr plain							
	4mtr plain							
	5mtr plain							
1,0-1,2mm	enduît 3mtr	302535	302535	302535	302535	302535	302535	302535
	enduît 4mtr	302545	302545	302545	302545	302545	302545	302545
	enduît 5mtr	302555	302555	302555	302555	302555	302555	302555
1,0-1,2mm	3mtr plain							
	4mtr plain							
	5mtr plain							
1,6mm	enduît 3mtr		303635	303635	303635	303635	303635	303635
	enduît 4mtr		303645	303645	303645	303645	303645	303645
	enduît 5mtr		303655	303655	303655	303655	303655	303655
1,6mm	3mtr plain							
	4mtr plain							
	5mtr plain							

Gaine teflon pour fil de soudure		15	24	25	26	36	38	40
0,6-0,8mm	3mtr	301538	301538	301538	301538	301538	301538	301538
	4mtr	301548	301548	301548	301548	301548	301548	301548
	5mtr	301558	301558	301558	301558	301558	301558	301558
1,0-1,2mm	3mtr	302538	302538	302538	302538	302538	302538	302538
	4mtr	302548	302548	302548	302548	302548	302548	302548
	5mtr	302558	302558	302558	302558	302558	302558	302558
1,6mm	3mtr		303638	303638	303638	303638	303638	303638
	4mtr		303648	303648	303648	303648	303648	303648
	5mtr		303658	303658	303658	303658	303658	303658

Pièces d'usure de la torche refroidies à l'eau

Tube-contact	240	352	401/410	501/510	450	550	560DK
0,6mm	100200	100200					
0,8mm	100202	100202	100300	100300	100300	100300	100300
0,8mm Alu	100217	100217	100315	100315	100315	100315	100315
0,8mm CuCrZr	100203	100203	100301	100301	100301	100301	100301
0,9mm	100204	100204	1003012	1003012	1003012	1003012	1003012
1,0mm	100206	100206	100302	100302	100302	100302	100302
1,0mm Alu	100221	100221	100317	100317	100317	100317	100317
1,0mm CuCrZr	100207	100207	100303	100303	100303	100303	100303
1,2mm	100208	100208	100304	100304	100304	100304	100304
1,2mm Alu	100223	100223	100319	100319	100319	100319	100319
1,2mm CuCrZr	100209	100209	100305	100305	100305	100305	100305
1,4mm	100210	100210	100306	100306	100306	100306	100306
1,4mm CuCrZr	100211	100211	100307	100307	100307	100307	100307
1,6mm	100212	100212	100308	100308	100308	100308	100308
1,6mm Alu	100227	100227	100338	100338	100338	100338	100338
1,6mm CuCrZr	100213	100213	100309	100309	100309	100309	100309

Support tube-contact	240	352	401/410	501/510	450	550	560DK
M6	150002	150102	150402	150402			
M8		150106	150404	150404	153458	153458	153458

Diffuseur	240	352	401/410	501/510	450	550	560DK
Blanc	300510		300560	300560			
Noir			300570	300570			

Buse gaz	240	352	401/410	501/510	450	550	560DK
Cylindrique	200290	200409	200800	200800	2007045	2007055	2007055
Conique	200300	200415	200810	200810	2007145	2007155	2007155
Tres conique	200305	200452	200830	200830			
Evasee		200465	200840	200840			

Gaine spirale pour fil de soudure		240	352	401/410	501/510	450	550	560DK
0,6-0,8mm	enduit 3mtr							301535
	enduit 4mtr							301545
	enduit 5mtr							301555
0,6-0,8mm	3mtr plain	301530	301530	301530	301530	301530	301530	
	4mtr plain	301540	301540	301540	301540	301540	301540	
	5mtr plain	301550	301550	301550	301550	301550	301550	
1,0-1,2mm	enduit 3mtr							302535
	enduit 4mtr							302545
	enduit 5mtr							302555
1,0-1,2mm	3mtr plain	302530	302530	302530	302530	302530	302530	
	4mtr plain	302540	302540	302540	302540	302540	302540	
	5mtr plain	302550	302550	302550	302550	302550	302550	
1,6mm	enduit 3mtr							303635
	enduit 4mtr							303645
	enduit 5mtr							303655
1,6mm	3mtr plain	303630	303630	303630	303630	303630	303630	
	4mtr plain	303640	303640	303640	303640	303640	303640	
	5mtr plain	303650	303650	303650	303650	303650	303650	

Gaine teflon pour fil de soudure		240	352	401/410	501/510	450	550	560DK
0,6-0,8mm	3mtr	301538	301538	301538	301538	301538	301538	301538
	4mtr	301548	301548	301548	301548	301548	301548	301548
	5mtr	301558	301558	301558	301558	301558	301558	301558
1,0-1,2mm	3mtr	302538	302538	302538	302538	302538	302538	302538
	4mtr	302548	302548	302548	302548	302548	302548	302548
	5mtr	302558	302558	302558	302558	302558	302558	302558
1,6mm	3mtr	303638	303638	303638	303638	303638	303638	303638
	4mtr	303648	303648	303648	303648	303648	303648	303648
	5mtr	303658	303658	303658	303658	303658	303658	303658

7. Résolution des problèmes

Symptômes	Causes possibles
Absence d'arc	• L'alimentation électrique appliquée à la pièce à souder et col de cygne est interrompue. • Défaut de la source d'alimentation électrique ou de l'unité de commande. • Le signal de commande est interrompu (câble). • La protection de commutation de la source électrique n'est pas activée.
Arc sur la pièce à souder	• Buse gaz contaminée.
Surchauffe du col de cygne	• Débit d'eau de refroidissement insuffisant. • Les conduites d'eau de refroidissement sont obturées. • Le cycle de service dépasse la valeur autorisée pour la torche. • Le tube-contact ou le support tube-contact n'est pas correctement serré. • La surface extérieure de la torche est endommagée.
Fusion du fil d'apport avec le tube-contact	• Le déroulage du fil d'apport démarre en retard. • Le fil d'apport est coincé à l'intérieur du touret en raison d'une contamination ou d'une boucle. • Welding wire speed is too low. • La distance entre le tube-contact et la pièce à souder est trop importante. • Surchauffe du tube-contact.
Surchauffe du tube-contact	• Débit d'eau de refroidissement insuffisant. • Les conduites d'eau de refroidissement sont obturées. • Le cycle de service dépasse la valeur autorisée pour la torche. • Le tube-contact ou le support tube-contact n'est pas correctement serré. • La surface extérieure de la torche est endommagée.
Alimentation de fil de soudage irrégulière	• La pression des rouleaux d'alimentation en fil d'apport est trop faible. • Défaut dans la gaine d'alimentation en fil d'apport. • Une mauvaise gaine a été installée. • Unité de commande défaillante. • Usure excessive des rouleaux d'alimentation en fil d'apport. • Des rouleaux d'alimentation en fil d'électrode inappropriés ont été installés.
Porosité	• Le passage de la buse gaz ou du tube-contact est contaminé. • Gaz de protection insuffisant (débit de gaz). • Le flux d'air perturbe le gaz de protection. • L'écrou de la gaine n'est pas correctement serré. • Une mauvaise gaine a été installée.



Si les solutions répertoriées ci-dessus ne résolvent pas les problèmes mentionnés ou si l'utilisateur n'est pas sûr de la procédure à suivre, consulter le revendeur local.

De plus, ne pas oublier de consulter le mode d'emploi du poste à souder et les détails techniques des fournisseurs respectifs au regard du fil d'apport, du gaz, des matériels de base et supplémentaires, etc.

8. Expédition, entreposage et mise au rebut

Cet équipement de soudage a été soigneusement vérifié et emballé avant expédition.

Cependant, comme des dommages peuvent se produire pendant le transport, vérifier l'emballage et les composants par le biais d'une inspection visuelle.

Si l'emballage et/ou l'équipement a été endommagé, contacter immédiatement le dernier transitaire et conserver l'emballage (endommagé) pour une éventuelle inspection.

Utiliser l'emballage d'origine pour retourner l'équipement.

La température ambiante pour l'expédition et le stockage est comprise dans la plage : -25 °C à +55 °C
Humidité relative de l'air : jusqu'à 90% à une température de 20 °C

La torche doit être mise au rebut conformément aux réglementations environnementales européennes et/ou locales en vigueur.

Nos torches sont principalement réalisées en acier, en matières plastiques et en métaux non ferreux.