



WELDINGSHOP

VOOR ELKE LASSER

V1.6 5-10-22

SYNERGETISCH SEMI- AUTOMATISCH OMVORMER LASAPPARAAT MIG 200HD

Sherman®
workshop

CE

Let op dit is een automatische vertaling waardoor zinnen of woorden niet geheel correct kunnen voorkomen.



OPMERKING!

Lees deze instructies voordat u het apparaat installeert en in bedrijf stelt

1. ALGEMENE OPMERKINGEN

Inbedrijfstelling en bediening van het apparaat kan alleen worden gemaakt na zorgvuldige lezing van deze gebruikershandleiding.

Vanwege de voortdurende technische ontwikkeling van het apparaat kunnen het uiterlijk en sommige functies ervan worden gewijzigd en kan de werking ervan in details verschillen van de beschrijvingen in de handleiding en op het karton. Dit is geen apparaatfout, maar het resultaat van voortgang en voortdurende aanpassingswerkzaamheden van het apparaat. De standaarduitrusting van het apparaat kan ook veranderen.

Schade aan het apparaat veroorzaakt door onjuiste bediening zal resulteren in het verlies van garantierechten. Eventuele wijzigingen aan de gelijkrichter zijn verboden en maken de garantie ongeldig.

2. VEILIGHEID

Werknemers die het apparaat bedienen, moeten over de nodige kwalificaties beschikken die hen het recht geven laswerkzaamheden uit te voeren:

- moet beschikken over de kwalificaties van een elektrische lasser op het gebied van lassen in gasschilden,
- de beginselen van gezondheid en veiligheid kennen bij de werking van elektrische apparatuur zoals lasapparatuur en hulptoebehoren die door elektriciteit worden aangedreven;
- de regels van gezondheid en veiligheid kennen bij het bedienen van cilinders en installaties met gecombineerd gas (argon),
- Ken de inhoud van deze handleiding en bedien het apparaat voor het beoogde doel.



WAARSCHUWING



Lassen kan de veiligheid van de operator en anderen in de omgeving in gevaar brengen. Daarom moeten speciale voorzorgsmaatregelen worden genomen bij het lassen. Voordat u gaat lassen, moet u vertrouwd raken met de gezondheids- en veiligheidsvoorschriften die op de werkplek van kracht zijn. Tijdens elektrisch lassen met de MIG/MAG-methode bestaan de volgende gevaren:

- **ELEKTRISCHE SCHOK**
- **DE NEGATIEVE IMPACT VAN DE BOOG OP DE OGEN EN HUID VAN EEN PERSOON**
- **VERGIFTIGING DOOR DAMPEN EN GASSEN**
- **BRANDWONDEN**
- **EXPLOSIE- EN BRANDGEVAAR**
- **LAWAAI**

Preventie van elektrische schokken:

- sluit het apparaat aan op een technisch functionele elektrische installatie met passende bescherming en nul efficiëntie (extra bescherming tegen elektrische schokken); andere apparaten op de werkplek van de lasser moeten ook worden gecontroleerd en correct op het netwerk worden aangesloten,
- installeer stroomdraden met het apparaat uitgeschakeld,
- raak niet tegelijkertijd de niet-geïsoleerde delen van de elektrodehouder, de elektrode en het werkstuk aan, met inbegrip van de behuizing van het apparaat;
- gebruik geen houders en stroomdraden met beschadigde isolatie,
- in omstandigheden met een bijzonder risico op elektrische schokken (werk in omgevingen met een hoge luchtvochtigheid en gesloten tanks) werken met een assistent die het werk van de lasser ondersteunt en waakt over de veiligheid, gebruik kleding en handschoenen met goede isolerende eigenschappen,
- als u onregelmatigheden opmerkt, moet u bevoegde personen vragen deze te verwijderen,
- Het is verboden om het apparaat te bedienen met de deksels verwijderd.

Preventie van de negatieve impact van de elektrische boog op de ogen en de huid van een persoon:

- Draag beschermende kleding (handschoenen, schort, leren laarzen),
- Gebruik beschermende schilden of vizieren met een goed geselecteerd filter,
- Gebruik beschermende gordijnen gemaakt van niet-ontvlambare materialen en selecteer op de juiste manier de kleuren van muren die schadelijke straling absorberen.

Preventie van vergiftiging door dampen en gassen die vrijkomen bij het lassen van de elektrodecoating en verdamping van metalen:

- Gebruik ventilatieapparaten en sjorringen die zijn geïnstalleerd in stations met beperkte luchtverversing,
- Blaas frisse lucht bij het werken in krappe ruimtes (tanks),
- Gebruik maskers en beademingsapparaten.

Preventie van brandwonden:

- Draag geschikte beschermende kleding en schoeisel om te beschermen tegen brandwonden door boogstraling en spatten,
- Vermijd het bevuilden van kleding met vetten en oliën die ervoor kunnen zorgen dat het ontbrandt.

Explosie- en brandpreventie:

- Het is verboden om het apparaat te bedienen en te lassen in kamers die worden bedreigd door explosie of brand,
- Het lasstation moet zijn uitgerust met brandbestrijdingsapparatuur,
- Het lasstation moet zich op een veilige afstand van brandbare materialen bevinden.

Preventie van negatieve geluidseffecten:

- Draag oordoppen of andere middelen voor geluidsbescherming,
- Waarschuw voor gevaar voor de omwonenden.



WAARSCHUWING!

Gebruik geen stroombron om bevroren leidingen te ontdooien.

Voordat u het apparaat start, moet u:

- Controleer de status van elektrische en mechanische verbindingen. Het is verboden om houders en stroomdraden met beschadigde isolatie te gebruiken. Onjuiste isolatie van beugels en stroomdraden dreigt met elektrische schokken,
- Zorg voor goede werkomstandigheden, d.w.z. zorg voor de juiste temperatuur, luchtvochtigheid en ventilatie op de werkplek. Buiten afgesloten ruimtes, beschermen tegen neerslag,
- Plaats de gelijkrichter in een positie die een eenvoudige bediening mogelijk maakt. Personen die het lasapparaat bedienen, moeten:
 - beschikken over kwalificaties voor elektrisch lassen volgens de MIG/MAG-methode;
 - de gezondheids- en veiligheidsvoorschriften die van toepassing zijn op laswerkzaamheden kennen en naleven,
 - gebruik geschikte, gespecialiseerde beschermingsmiddelen: handschoenen, schort, rubberen laarzen, schild of lashelm met een goed geselecteerd filter,
 - Ken de inhoud van deze bedieningshandleiding en bedien het lasapparaat voor het beoogde doel.

Eventuele reparaties aan het apparaat kunnen alleen worden uitgevoerd nadat de stekker uit het stopcontact is gehaald.

Wanneer het apparaat is aangesloten op het netwerk, is het verboden om met de blote hand of door vochtige kleding elementen aan te raken die deel uitmaken van het lasstroomcircuit.

Het is verboden om de buitenste deksels te verwijderen met het apparaat aangesloten op het netwerk.

Elke wijziging van de gelijkrichter op zichzelf is verboden en kan een verslechtering van de veiligheidsomstandigheden betekenen.

Alle onderhouds- en reparatiewerkzaamheden mogen alleen worden uitgevoerd door bevoegde personen met inachtneming van de arbeidsveiligheidsvoorwaarden die van toepassing zijn op elektrisch materiaal.

Het is verboden om het lasapparaat te bedienen in ruimtes die bedreigd zijn door explosie of brand! Het lasstation moet zijn uitgerust met brandbestrijdingsapparatuur.

Wanneer u klaar bent, koppelt u het netsnoer los van het lichtnet.

De hierboven gepresenteerde gevaren en algemene gezondheids- en veiligheidsbeginselen putten de kwestie van de veiligheid van lassers niet uit, omdat ze geen rekening houden met de specificiteit van de werkplek. Een belangrijke aanvulling daarop zijn gezondheids- en veiligheidsinstructies op het werk, evenals training en instructie door toezichthoudende medewerkers.

3. OVERZICHT

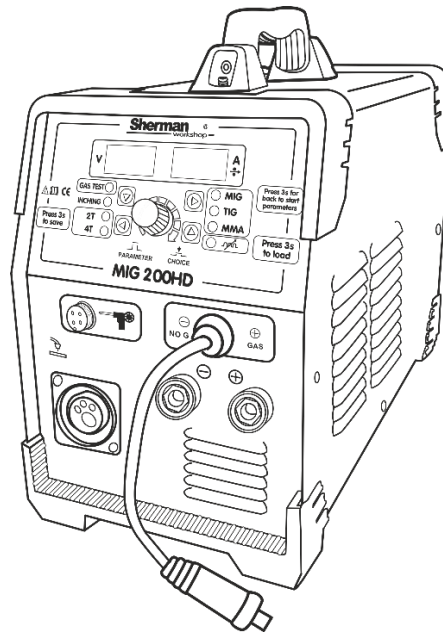
Het synergetische MIG 200HD-lasapparaat wordt gebruikt voor het handmatig lassen van staal en non-ferrometalen. Het maakt MMA (gecoate elektrode), TIG Lift en MIG / MAG-lassen mogelijk in synergetische en handmatige modus. Dankzij de verandering van polariteit maakt het apparaat lassen mogelijk met behulp van de MIG / MAG-methode met behulp van zowel standaard beschermende gasafgeschermdedraden als zelfafschermende poederdraden.

Met het apparaat kunt u een Spool Gun (SG) aansluiten met een mini-draadaanvoerunit erin gemonteerd en een D100-spoel van staal of gekleurde draad. Instelbare inductie maakt het solderen van dunne gegalvaniseerde elementen mogelijk. Ingebouwd synergetisch systeem stelt minder ervaren gebruikers in staat om lasparameters te selecteren

Het lasapparaat heeft ingebouwde automatische functies HOT START en ANTI STICK, het stelt u ook in staat om 20 sets instellingen voor de MIG-methode op te slaan.

Het apparaat is gemaakt van IGBT-technologie die zorgt voor een aanzienlijke vermindering van het gewicht en de afmetingen van het lasapparaat en een verhoging van de efficiëntie terwijl het energieverbruik wordt verminderd.

Het lasapparaat wordt gebruikt in afgesloten of overdekte ruimtes, niet blootgesteld aan directe weersinvloeden.



4. TECHNISCHE PARAMETERS

4.1 Lasapparaat

Voedingsspanning:	230V 50 Hz wisselstroom
Maximaal stroomverbruik:	6,6 kVA
Nominale lasstroom:/ inschakelduur	MIG: 200A / 45%; MMA: 180A / 60%; TIG: 180A / 60%
Nominale onbelaste spanning	65 volt
Diameters van spoelen met draad:	100mm, 200mm
Maximaal stroomverbruik:	MIG: 33 A; MMA: 33 A; TIG: 24 A
Massa:	10,5 kg
Afmetingen [mm]:	450 x 210 x 330 cm
Bescherming:	Ip21

4.1.1 Parameteraanpassingsbereiken

Lasstroom:	MIG: 30 – 200 A; MMA: 20 – 180 A; TIG: 20 - 200 A
Lasspanning:	MIG: 15,5 – 24 V
Draadaanvoersnelheid:	2 – 15 m/min
Inductie:	1 – 10

4.2 MIG-beugel

Type handvat:	TW-15
Maximaal draagvermogen:	200 A (CO2)
Type koeling:	Gas
Koelgasstroom:	10-18 l/min
Lengte:	3 meter

Inschakelduur

De duty cycle is gebaseerd op een periode van 10 minuten. Een duty cycle van 45% betekent dat een pauze van 5,5 minuten nodig is na 4,5 minuten gebruik. Een inschakelduur van 60% betekent dat een pauze van 4 minuten nodig is na 6 minuten gebruik. Een duty cycle van 100% betekent dat het apparaat continu kan werken, zonder onderbrekingen.

Opmerking! Verwarmingsproeven werden uitgevoerd bij omgevingsluchttemperatuur. De duty cycle bij 20°C werd bepaald door simulatie.

Bescherming

IP bepaalt de mate waarin het apparaat bestand is tegen het binnendringen van vaste en waterverontreinigingen. IP21 betekent dat het apparaat is ontworpen voor gebruik in afgesloten ruimtes.

Bescherming tegen oververhitting

De IGBT-module wordt beschermd tegen oververhitting door een beschermende installatie die het lascircuit van het apparaat uitschakelt. Na enkele minuten wordt het lasapparaat afgekoeld tot een temperatuur waardoor het automatisch kan worden ingeschakeld. Koppel de stroom gedurende deze tijd niet los, omdat de continu werkende ventilator de interne koellichamen van het apparaat koelt om de temperatuur sneller te verlagen. Vergeet na het opnieuw opstarten niet om de lasparameters te beperken voor verdere continue werking van het apparaat.

HOT START, functie

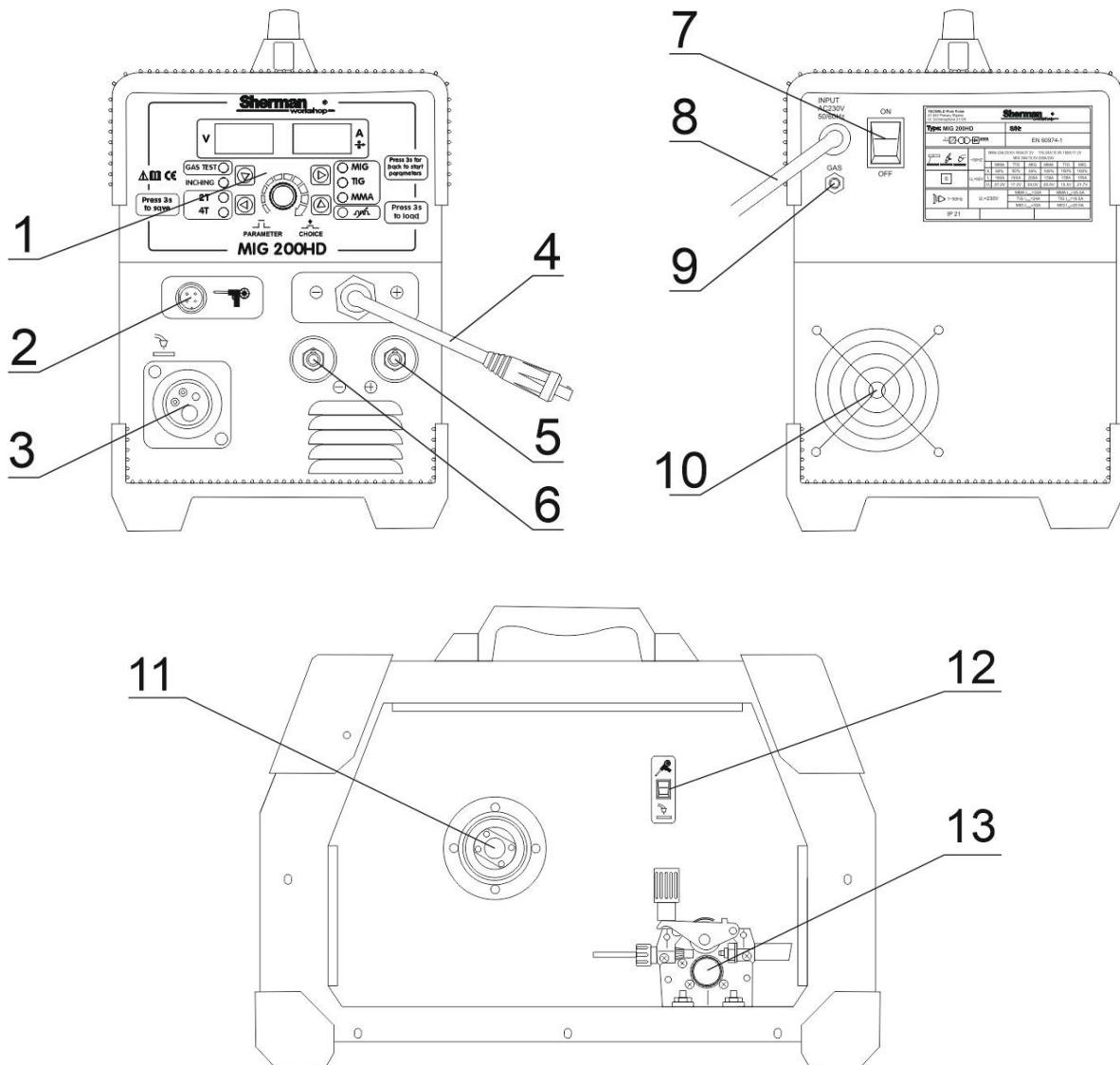
De functie wordt in de volksmond een hot start genoemd. Het werkt op het moment van boogontsteking, waardoor de lasstroom tijdelijk toeneemt boven de door de lasser ingestelde waarde. HOT START is ontworpen om te voorkomen dat de elektrode aan het materiaal blijft plakken en is een grote hulp bij het ontsteken van de boog.

ANTI STICK functie.

Deze functie reduceert de lasstroom tot de minimale waarde wanneer de elektrode aan het gelaste materiaal kleeft. Dit maakt het gemakkelijker om de elektrode los te maken van het gelaste materiaal en beschermt het lasapparaat tegen schade.

5. HET APPARAAT VOORBEREIDEN VOOR GEBRUIK

In het geval van opslag of transport van het apparaat in vorstomstandigheden, is het noodzakelijk om het apparaat op een temperatuur boven nul te brengen voordat het werk begint.

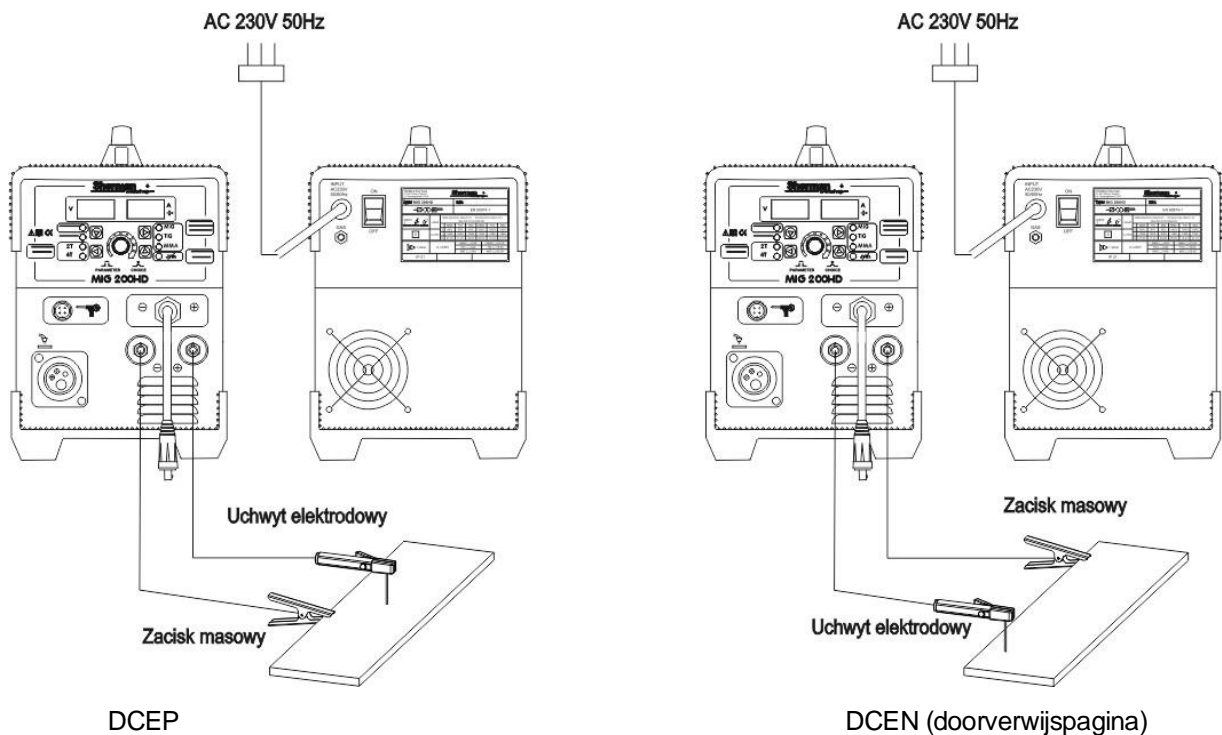


1. Bedieningspaneel
2. Afstandsbediening / Spool Gun Slot
3. MIG beugel aansluiting
4. Polariteitswisselstekker
5. Socket "+"
6. Socket "-"
7. Aan/uit-schakelaar
8. Stroomkabel
9. Afschermd gasaansluiting
10. Ventilator
11. Draadspoolsteel
12. Spoelpistool schakelaar
13. Draadaanvoerunit

5.1 Draden aansluiten

5.1.1 MMA-methode

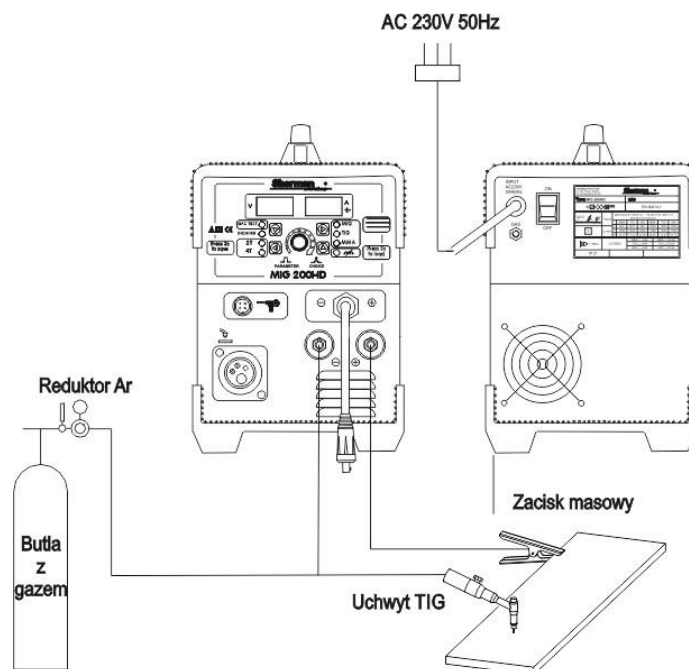
Sluit de uiteinden van de laskabels aan op de sockets (5) en (6) op het voorpaneel, zodat de elektrodehouder de juiste pool voor de elektrode heeft. De polariteit van de aansluiting van laskabels is afhankelijk van het type elektrode dat wordt gebruikt en wordt aangegeven op de elektrodeverpakking (negatieve DCEN- of positieve DCEP-polariteit). De aarddraadklem moet zorgvuldig op het gelaste materiaal worden bevestigd. Sluit de stekker van het apparaat aan op het 230V 50Hz-stopcontact.



5.1.2 TIG-methode

Voor het lassen volgens deze methode is het noodzakelijk om een extra TIG-toorts te gebruiken. Een gasgekoelde handgreep met een stroomcapaciteit van 200A uitgerust met een afschermingsgasregelklep is vereist.


De stroomaansluiting van de houder moet worden aangesloten op de uitlaat met negatieve polariteit (6) en de gasleiding op het verloopstuk op de gasfles. Verbind de positieve pool van de bron (5) met het gelaste materiaal door middel van een draad met een tangkleem. Sluit de stekker van het apparaat aan op het 230V 50Hz-stopcontact.

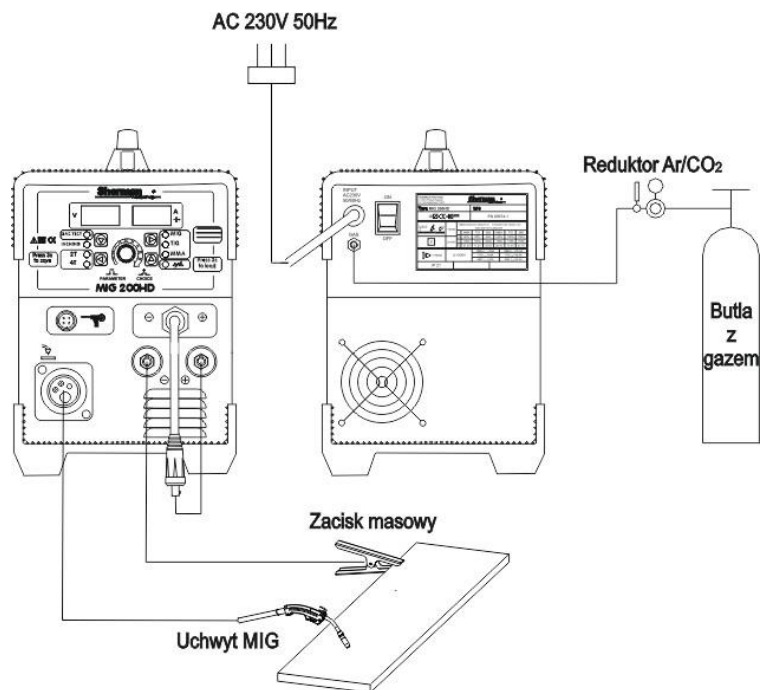


5.1.3 MIG-methode en solderen


5.1.3.1 Lassen en solderen in beschermende gasafscherming

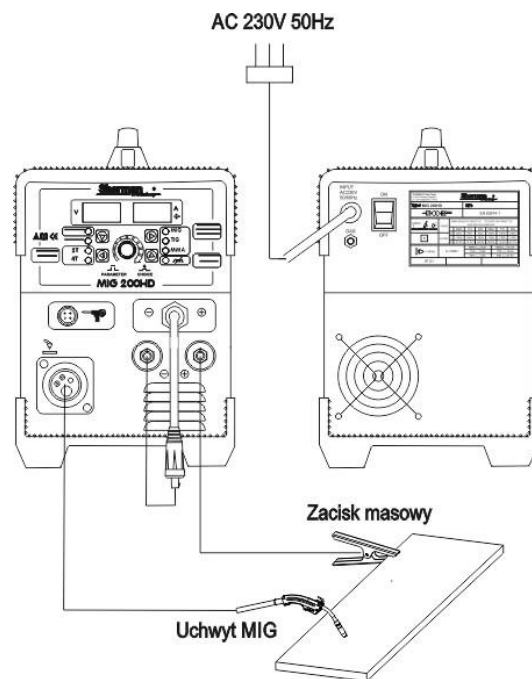
Sluit de stroomstekker van de houder aan op de MIG-houdervoet (3). De gasleiding van het verloopstuk moet worden geleid en bevestigd aan de gasaansluiting (9) aan de achterkant van het apparaat. Stekker

Polariteitsveranderingen (4) geplaatst in het stopcontact (5). Verbind de negatieve pool van de bron (6) met het gelaste materiaal door middel van een draad met een tangklem. Schakel (12) in de invoerkamer naar de standaard MIG-houderpositie () . Sluit de stekker van het apparaat aan op het 230V 50Hz-stopcontact.




5.1.3.2 Zelfafschermend staalraadlassen

Sluit de stroomstekker van de houder aan op de MIG-houdervoet (3). Plaats de stekker voor de polariteitsverandering (4) in het stopcontact (6). Verbind de positieve pool van de bron (5) met het gelaste materiaal door middel van een draad met een tangklem. Schakel (12) in de invoerkamer naar de standaard MIG-houderpositie () . Sluit de stekker van het apparaat aan op het 230V 50Hz-stopcontact.



5.1.3.3 Spoelpistoollassen (optioneel)

Sluit de stroomstekker van de houder aan op de MIG-houdervoet (3). Plaats de stekker voor de polariteitsverandering (4) in het stopcontact + (5). Verbind de negatieve pool van de bron (6) met het gelaste materiaal door middel van een draad met een tangklem. Schakel (12) in de invoerkamer naar  de positie van het spoelpistool. Sluit de stekker van de houder aan op het stopcontact (2). Sluit de stekker van het apparaat aan op het 230V 50Hz-stopcontact.

5.2 Afschermd gasaansluiting

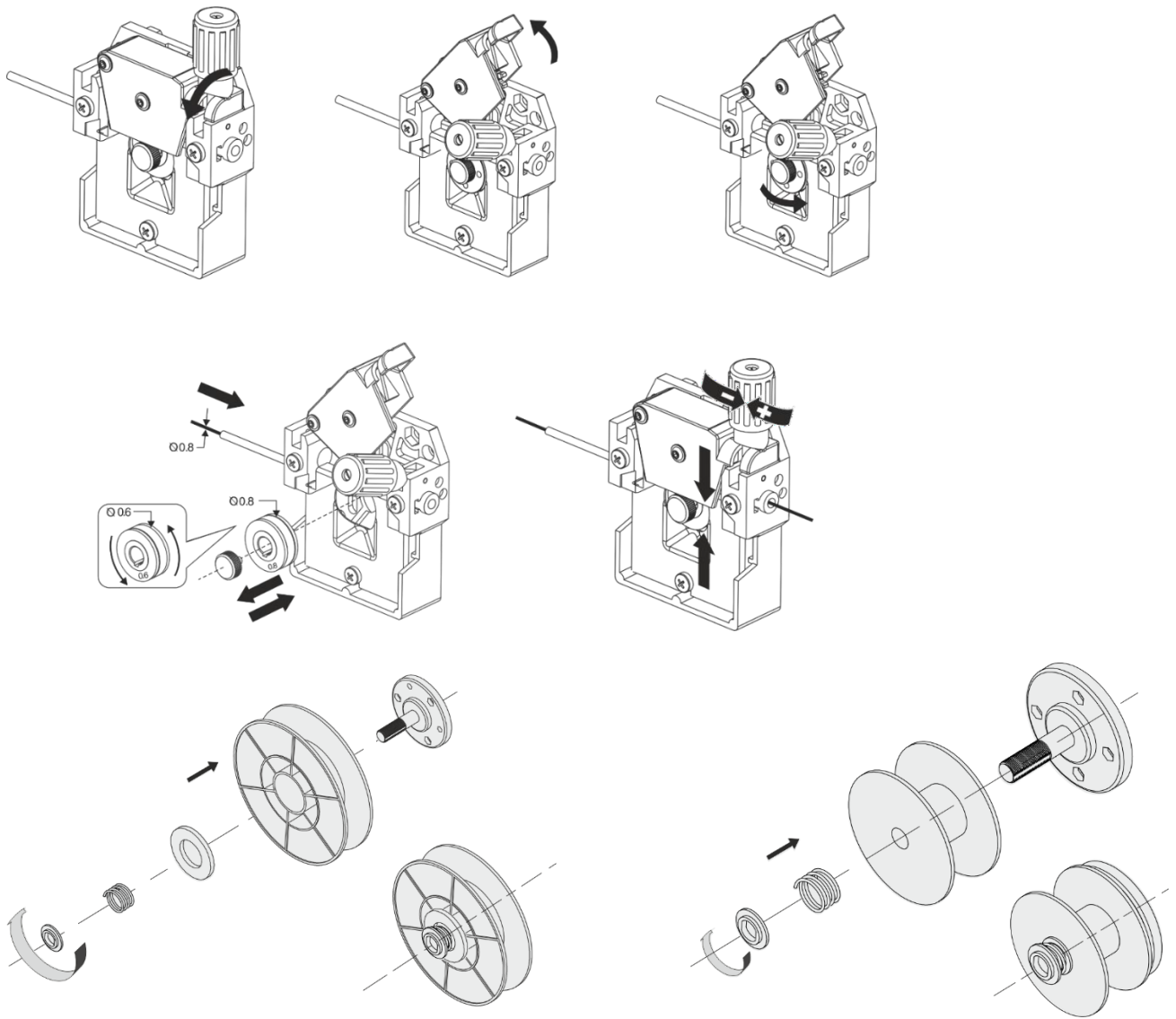
1. Beveilig de gasfles tegen omvallen.
2. Schroef de cilinderklep even los om eventuele verontreinigingen te verwijderen.
3. Installeer het verloopstuk op de cilinder.
4. Sluit het verloopstuk met een slang aan op de gasaansluiting (9) aan de achterkant van het lasapparaat.
5. Schroef de cilinder en de verloopklep los.

5.3 Aansluiting op het lichtnet

1. Het apparaat mag alleen worden gebruikt in een eenfasig, driedraads voedingssysteem met een geaard nulpunt.
2. De MIG 200HD omvormer gelijkrichter is ontworpen om te werken met een 230V50 Hz netwerk beschermd door 25 A zekeringen met een vertragingactie. De voeding moet stabiel zijn, zonder spanningsdalingen.
3. Het apparaat is uitgerust met een kabel en een stekker. Voordat u de voeding aansluit, moet u ervoor zorgen dat de aan/uit-schakelaar (7) in de uit-stand staat.

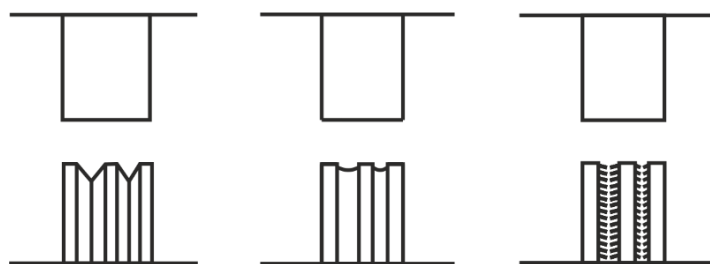
5.4 Een spoel opzetten met elektrodedraad

1. Open de zijklep van de behuizing.
2. Controleer of de aandrijfrollen geschikt zijn voor het type en de diameter van de draad. Zet indien nodig op de juiste rol. Gebruik voor staaldraden rollen met V-groeven en voor aluminium draden met U-vormige groeven.
3. Bevestig de elektrodedraadspoel aan de doorn
4. Zet de spoel vast tegen vallen.
5. Laat de druk van de invoerrollen los.
6. Stomp het uiteinde van de elektrodedraad af.
7. Steek de draad door de aandrijfrol van de feeder in de houder.
8. Druk de draad in de groeven van de aandrijfrol.
9. Verwijder de huidige punt van de houder, schakel de voeding naar het lasapparaat in en trek de draad in de houder van het lasapparaat met behulp van de INCHING-snelddraadverlengingsfunctie.
10. Nadat de draad in de uitlaat van de houder verschijnt, laat u de knop los en windt u de huidige punt op.
11. Pas de klemkracht van de feederrol aan door aan de drukknop te draaien. Te weinig klemkracht zal resulteren in het wegglijden van de aandrijfrol, te veel klemkracht, zal de voedingsweerstand verhogen, wat kan leiden tot vervorming van de draad en schade aan de feeder.



spoel D200

spoel D100



V-stal

U-aluminium

Drut samoosłowny

5.5 De MIG-handgreep voorbereiden voor gebruik

Afhankelijk van het type materiaal dat moet worden gelast en de diameter van de elektrodedraad, bevestigt u de juiste stroompunt en draadgeleidingsinzet aan de MIG-houder.

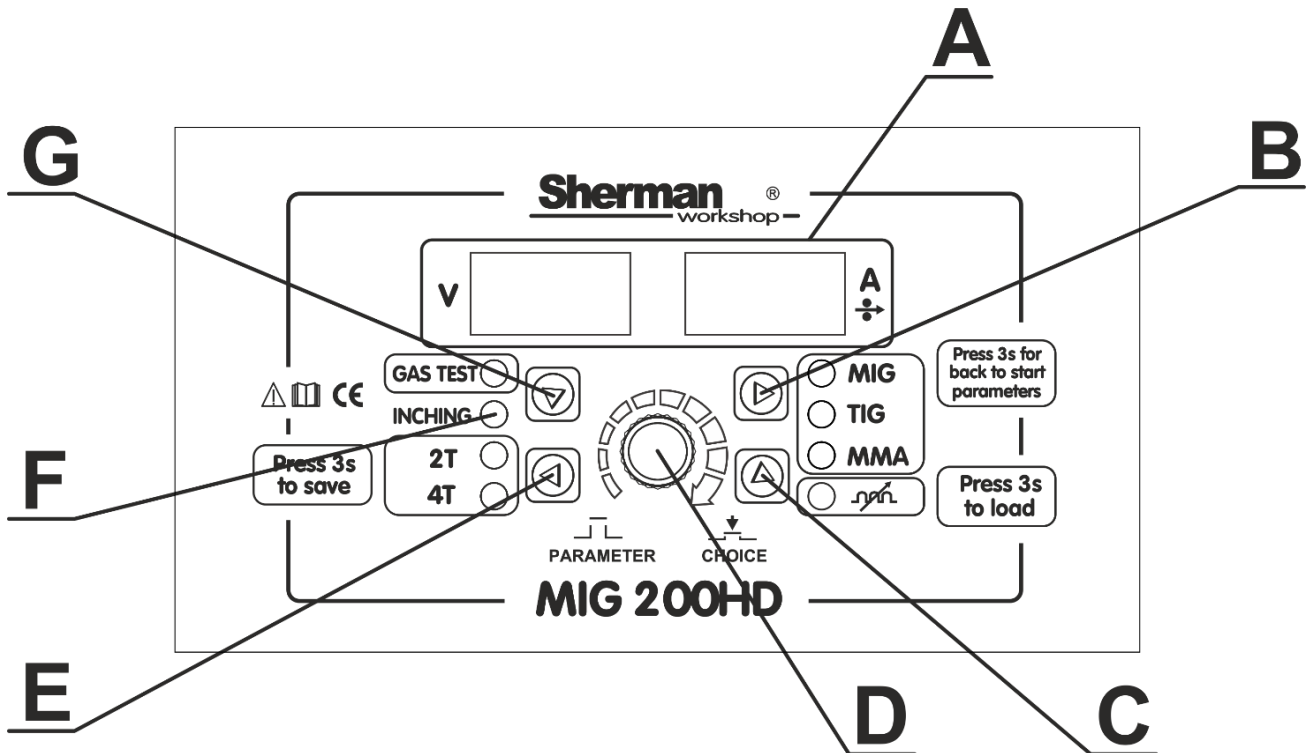
Gebruik voor het lassen van staal stalen lasstroomklemmen en een stalen inzetstuk. Gebruik in het geval van aluminiumlassen de huidige terminals voor aluminiumlassen en tefloncartridges.

5.5.1 Snelle draadverlenging

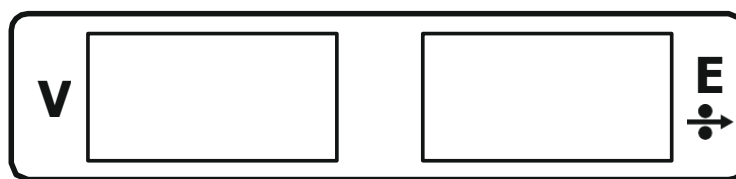
Het apparaat heeft een snelle draadverlengingsfunctie. Door de knop in de houder 3 seconden ingedrukt te houden, schuift de draad snel naar buiten voor eenvoudige plaatsing in de klauwplaat. Na 6 seconden keert de feeder terug naar zijn standaardsnelheid.

6. DIENST

6.1 Voorpaneel

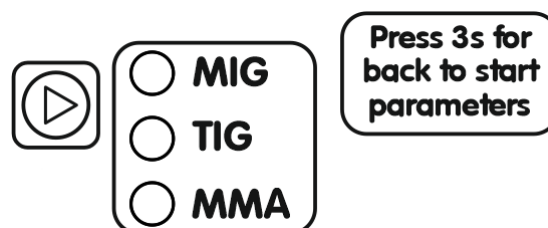


A – Display montage



Displays geven parameterwaarden aan. Het linkerdisplay geeft de lasspanning, inductie of het ingestelde aantal uit het hoofd geleerde/opgeslagen parameters aan. Het rechter display geeft de lasstroom aan. Als de weergegeven parameter knippert, betekent dit dat deze kan worden aangepast met behulp van de knop (D).

B – Selectieknop voor lasmethode



De knop wordt gebruikt om de lasmethode te selecteren. Als u kort op de knop drukt, wordt de methode gewijzigd. De verlichte LED geeft de momenteel geselecteerde lasmethode aan. Bij het lassen volgens de MIG-methode keert het indrukken van de knop gedurende 3 seconden terug naar de oorspronkelijke parameters.

C – Inductie-instelling / instelling laadknop



Een korte druk op de knop gaat verder met de inductie-instelling met behulp van de knop (D). Nadat u de gewenste waarde hebt ingesteld, drukt u nogmaals op de knop (C) of wacht u ongeveer 3 seconden.

Als u ongeveer 3 seconden op de knop drukt, schakelt u over naar de modus voor het laden van eerder opgeslagen parameters. Op het linkerscherm knippert het nummer van de parameterset die wordt geladen. Het nummer kan worden gewijzigd door aan de knop (D) te draaien. Als u nogmaals op de knop (C) drukt, worden de parameters geladen.

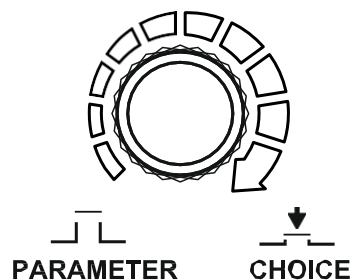
Met de instelbare inductie kunt u de boogkarakteristieken optimaliseren, afhankelijk van de dikte van het werkstuk en de lasmethode en -omstandigheden. De functie is handig bij het lassen van dunne onderdelen met behulp van de MIG/MAG-methode, waardoor ze niet verbranden en bij het solderen van gegalvaniseerde elementen.

Het wijzigen van de inductiewaarde vermindert ook de hoeveelheid lasspatten tijdens CO₂-afgeschermd lassen. Naarmate de inductiewaarde toeneemt, neemt de hoeveelheid spatten af, wanneer de waarde lager is dan 5, neemt de hoeveelheid spatten toe. De optimale instelling van de inductiewaarde is afhankelijk van verschillende factoren en kan afwijken van standaardaanbevelingen, dus deze moet experimenteel worden geselecteerd tijdens lastests.

Aanpassing van deze parameter maakt het ook mogelijk om dunne (tot 3 mm) elementen te solderen die zijn gegalvaniseerd met draden gemaakt van CuSi3-koperlegering in zuiver argonschild of in sommige gevallen Ar / CO₂-mengsel in de verhouding (82/18).

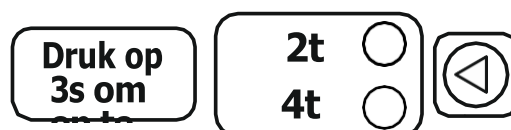
Instelbereik: 1 – 10.

D – Knop/instelknop



De knop wordt gebruikt om de lasparameters aan te passen. Door de knop naar links te draaien, neemt af en draait de klok mee en neemt de waarde van de parameter toe. Nadat u de MIG-methode hebt geselecteerd, schakelt het indrukken van de knop de lasspanning en stroomregeling in.

E – Knop Bronbeheer / instellingen opslaan



Knop alleen actief tijdens MIG/MAG-lassen. Het wordt gebruikt om de besturingsmodus van het lasapparaat (tweetaakt / viertakt) te selecteren en de instellingen op te slaan.

Een korte druk op de knop selecteert de bedieningsmodus van het apparaat. De geselecteerde besturingsmodus wordt bevestigd door de bijbehorende LED-verlichting.

Als u ongeveer 3 seconden op de knop drukt, schakelt u over naar de modus voor het opslaan van de ingestelde parameters. Op het linkerscherm knippert het nummer, waaronder de momenteel ingestelde set parameters wordt opgeslagen. Het nummer kan worden gewijzigd door aan de knop (D) te draaien. Door nogmaals op de knop (E) te drukken, worden de parameters opgeslagen. U kunt 20 sets parameters opslaan.

2T In de tweetaktmodus zal het indrukken van de schakelaar in de handgreep de boog ontsteken. Lassen wordt uitgevoerd met de schakelaar ingedrukt. Het loslaten van de schakelaar zal het lassen voltooiën.

4T In de viertaktmodus zorgt het indrukken van de schakelaar in de handgreep van de handgreep ervoor dat de boog oplicht en vervolgens

laat de schakelaar los en las met de schakelaar los. Als u nogmaals op de schakelaar drukt, is het lassen voltooid.

F – Snelle draadverlenging

TIPPEN

Door langer dan 3 seconden op de knop in het handvat van de houder te drukken, glijdt de elektrodedraad snel naar buiten. Het kan worden gebruikt bij het opzetten van een spoel met draad om het snel in het laspistool te brengen. Na 6 seconden keert de invoersnelheid terug naar de standaardwaarde.

G – GASTEST knop



Knop alleen actief tijdens MIG/MAG-lassen. Het wordt gebruikt om de uitstroom van beschermgas te controleren. Door op de knop te drukken, start de gasuitstroom, de afgifte sluit de gasuitstroom.

7. PARAMETERINSTELLINGEN

7.1 MMA-methode

Na het kiezen van de MMA-methode is het mogelijk om de lasstroom aan te passen.

7.2 TIG Lift methode

Na het kiezen van de TIG Lift-methode is het mogelijk om de lasstroom aan te passen.

7.3 MIG-methode

Na het selecteren van de MIG-methode kan de gebruiker profiteren van de synergetische lasparameters van koolstofstaal met de optie om de lasspanning en -stroom handmatig aan te passen. Het is ook mogelijk om de inductie- en besturingsmodus van het apparaat (2T/4T) aan te passen.

Na het inschakelen van het apparaat is het mogelijk om de knop (D) te gebruiken om synergetisch de spanning en de bijbehorende lasstroom te selecteren. De draadaanvoersnelheid wordt automatisch aangepast aan de ingestelde lasstroom. Na de eerste instelling van deze parameters is handmatige correctie van zowel lasspanning als stroom mogelijk. De overgang tussen de instelbare parameters wordt gemaakt door op de knop (D) te drukken. Om terug te keren naar de synergetische initiële parameters, drukt u gedurende 3 seconden op de knop (B).

Machinebesturingsmodus (2T/4T)

In de tweetaktmodus zal het indrukken van de schakelaar in de handgreep van de handgreep de boog ontsteken. Lassen wordt uitgevoerd met de schakelaar ingedrukt. Het loslaten van de schakelaar zal het lassen voltooiën.

In de modus met vier staven zal het indrukken van de schakelaar in de handgreep van de handgreep ervoor zorgen dat de boog ontbrandt. Laat vervolgens de schakelaar los en voer het lassen uit met de schakelaar losgelaten. Als u nogmaals op de schakelaar drukt, is het lassen voltooid.

Inductieregeling

Met de instelbare inductie kunt u de boogkarakteristieken optimaliseren, afhankelijk van de dikte van het werkstuk en de lasmethode en -omstandigheden. De functie is handig bij het lassen van dunne onderdelen met behulp van de MIG/MAG-methode, waardoor ze niet verbranden en bij het solderen van gegalvaniseerde elementen.

Het wijzigen van de inductiewaarde vermindert ook de hoeveelheid lasspatten tijdens CO₂-afgeschermd lassen. Hoe groter de inductiewaarde (+), hoe minder spatten, wanneer de waarde negatief is (-), neemt de hoeveelheid spatten toe. De optimale instelling van de inductiewaarde is afhankelijk van verschillende factoren en kan afwijken van standaardaanbevelingen, dus deze moet experimenteel worden geselecteerd tijdens lastests.

Aanpassing van deze parameter maakt het ook mogelijk om dunne (tot 3 mm) elementen te solderen die zijn gegalvaniseerd met draden gemaakt van CuSi₃-koperlegering in zuiver argonschild of in sommige gevallen Ar / CO₂-mengsel in de verhouding (82/18).

7.3.1 Aanbevelingen voor parameterselectie

Gebruik argon van hoge kwaliteit: aanbevolen 4,8 en hoger

Bovendien kan, afhankelijk van de bedrijfsomstandigheden, de inductiewaarde worden ingesteld, die van invloed is op de vorm van de las, de penetratiediepte en het aantal spatten tijdens het lassen.

Solderen

Met behulp van drie lasparameters is het noodzakelijk om de optimale set in te stellen om de juiste las te verkrijgen. Bij het selecteren van parameters moeten laagspanningswaarden en hoge draadaanvoersnelheden worden geselecteerd. Het wordt aanbevolen om argon als beschermgas te gebruiken, maar het gebruik van een mengsel van argon en CO₂ geeft ook goede resultaten (82/18). Vanwege de vereiste vorm van de las moet de inductie experimenteel worden geselecteerd, afhankelijk van de dikte en het type materiaal dat moet worden gelast.

Als extra materiaal worden bindmiddelen op basis van koper het vaakst gebruikt. Dit zijn draden gemarkeerd als CuSi₃ of SG –CuAl.

Het wordt aanbevolen om een handvat te gebruiken met een lengte van niet meer dan 3 m uitgerust met een tefloninzetstuk.

7.4 Geheugen voor instellingen

Het apparaat heeft een geheugen van de laatste instellingen, d.w.z. na het in- en uitschakelen worden de laatst ingestelde parameters hersteld. Om de instellingen te onthouden, moet u gedurende ten minste een minuut geen van de parameters wijzigen. Het is ook mogelijk om 20 sets parameters op te slaan voor de MIG-methode.

8. LASSEN VAN ALUMINIUMLEGERINGEN

Aluminiumlassen is geen eenvoudige activiteit, het vereist ervaring, kennis en gedrag van bepaalde praktijken die de uitvoering van lassen op aluminium elementen zullen vergemakkelijken. Afhankelijk van de behoeften moeten de juiste spannings- en inductiecorrecties worden uitgevoerd om het gewenste effect te bereiken. Allereerst moet u een paar belangrijke dingen onthouden die het uiterlijk van de las aanzienlijk beïnvloeden en het juiste verloop van het lasproces beïnvloeden.

Voordat u begint met laswerkzaamheden aan aluminium elementen, moet u het volgende doen:

Apparaat:

- Zorg ervoor dat de invoerrollen zijn ontworpen om met aluminium te werken: de groef is lettervormig "U" en zijn gewijd aan de juiste diameter van de lasdraad. Het gebruik van de verkeerde rollen veroorzaakt vervorming van de draad en problemen in het lasproces.
- Zorg ervoor dat de invoerrollen niet te strak zijn geplaatst. Overmatige draadspanning kan een voedingsprobleem veroorzaken.
- Zorg ervoor dat het handvat een aluminium teflongeleidingsinzet heeft. Het gebruik van stalen componenten die worden gebruikt om staaldraad te voeden, zal voedingsproblemen veroorzaken.
- Zorg ervoor dat de huidige punt de juiste maat heeft en is ontworpen voor aluminiumdraad

- Het is de moeite waard om het deel van de draadgeleidingspatroon in de feeder te vervangen door een teflonversie, die de draadtoevoer verbetert zoals in een laspistool.

Werkplek:

- Er moet aandacht worden besteed aan de juiste voorbereiding van de plaats waar laswerkzaamheden worden uitgevoerd: de hal moet schoon zijn, een goede ventilatie hebben en een lage luchtvochtigheid moet worden gehandhaafd. De aanwezigheid van stof, ijzeroxiden of stof na het elektro-lucht gutsen van staal is onaanvaardbaar.
- Aluminium lasstations moeten eenmaal per dag, na het afwerken van het werk, worden gestofzuigd met industriële stofzuigers.
- De kleding van lassers moet schoon zijn, handschoenen mogen niet vettig zijn.

Materiaalvoorbereiding:

- De lasplaats moet vlak voor het lassen worden gereinigd en ontvet,
- Ontvet aluminium elementen door af te vegen met een schone doek gedrenkt in een ontvettingspreparaat, bijvoorbeeld aceton (Alcohol is geen goed ontvettingsmiddel, we raden het af om het te gebruiken bij het reinigen van aluminium).
- Verwijder resten van zware oxiden voor het lassen. Standaard gebeurt dit handmatig of mechanisch met behulp van een staaldraadborstel. In het geval dat het materiaal zwaar verontreinigd is, kan het nodig zijn om een molen te gebruiken.
- Na een goede oppervlaktevoorbereiding moet het lasproces zo snel mogelijk worden uitgevoerd.
- Als het onderdeel lange tijd ongelast moet blijven, bescherm het dan met bruin kraftpapier en bedek het met plakband.

Goede opslag van lasdraad

- Aluminium lasdraad moet worden opgeslagen in een schone, droge omgeving, bij voorkeur in de originele verpakking.
- De draad hoeft niet te worden opgeslagen in kamers met airconditioning, het is het beste om deze op te slaan in omstandigheden met een lage luchtvochtigheid. Week de draad niet in water.
- Als een draad die relatief koud is op een warme, vochtige dag in de kamer wordt gebracht en onmiddellijk wordt geopend, is het mogelijk dat vochtige lucht de draad verontreinigt. Vergeet daarom bij het opslaan van draad in een kamer met airconditioning niet om de draad niet uit te pakken totdat deze is verwarmd en zich aanpast aan de omgevingstemperatuur.
- Aan het einde van het werk moet de draad uit de feeder worden verwijderd en in een plastic zak worden vastgezet voor het volgende gebruik.

Voor het lassen van aluminiumlegeringen als beschermgas moet zuiver argon van een hoge kwaliteitsklasse, aanbevolen niet minder dan 4,8, worden gebruikt. De gasstroom moet worden geselecteerd op basis van de dikte en snelheid van het lassen. Goede lasresultaten worden bereikt wanneer de richting van het proces naar links plaatsvindt.

10. INITIATIE VAN DE BOOG

10.1 MMA-methode

1. Raak de elektrode aan op het gelaste materiaal, wrijf kort en scheur af.
2. In het geval van booginitiatie met elektroden, waarvan de coating na stolling niet-geleidende slakken vormt, reinigt u de bovenkant van de elektrode vooraf door het harde oppervlak meerdere keren te raken totdat metaalcontact met het gelaste materiaal is verkregen.

10.2 TIG-methode

1. Schroef de klep in de TIG-houder los om het beschermende gas te laten uitstromen.
2. Raak het gelaste materiaal lichtjes aan met de elektrode, maak de elektrode los van het gelaste materiaal door het handvat zodanig te kantelen dat het gasmondstuk het materiaal raakt.
3. Nadat de boog ontbrandt, recht u het handvat en begint u met lassen.

10.3 MIG/MAG-methode

1. Breng het handvat dicht bij de lassen zodat de afstand tussen het mondstuk en de lasnaden ca. 10 mm is.
2. Druk op de knop op het laspistool en begin met lassen.

11. TABEL MET AANBEVOLEN PARAMETERWAARDEN

11.1 MMA-methode

Diameter elektrode	2,5	3,2	4,0	5,0
Lasstroom	70 - 100A	110 - 140A	170 - 220A	230 - 280A

11.2 TIG-methode

Dikte (mm)	Elektrode diameter (mm)	Elektrode draaddiameter (mm)	Lasstroom (A)	Beschermende gasstroom (l/min)
0,8	1,0	1,0	35 – 45	4 – 6
1,0	1,6	1,6	40 – 70	5 – 8
1,5	1,6	1,6	50 – 85	6 – 8
2,0	2,0 – 2,4	2,0	80 – 130	8 – 10
3,0	2,4 – 3,2	2,4	120 - 150	10 – 12

11.3 MIG-methode

		Plaatdikte (mm)	Draaddiameter (mm)	Afstand (mm)	Lasstroom (A)	Lasspanning (V)	Lassnelheid (cm/min)	Vrije elektrode-uitlaat (mm)	Gasstroom (l/min)	
Kontlassen	Lage lassnelheid	0.8	0.8,0.9	0	60 ~ 70	16 ~ 16,5	50 ~ 60	10	10	
		1.0	0.8,0.9	0	75 ~ 85	17 ~ 17,5	50 ~ 60	10	10 ~ 15	
		1.2	0.8,0.9	0	80 ~ 90	16 ~ 16,5	50 ~ 60	10	10 ~ 15	
		1.6	0.8,0.9	0	95~105	17~18	45 ~ 50	10	10 ~ 15	
		2.0	1.0,1.2	0 ~ 0,5	110 ~ 120	18 ~ 19	45 ~ 50	10	10 ~ 15	
		2.3	1.0,1.2	0,5 ~ 1,0	120 ~ 130	19 ~ 19,5	45 ~ 50	10	10 ~ 15	
		3.2	1.0,1.2	1,0 ~ 1,2	140 ~ 150	20 ~ 21	45 ~ 50	10 ~ 15	10 ~ 15	
		4.5	1.0,1.2	1,0 ~ 1,5	160 ~ 180	22 ~ 23	45 ~ 50	15	15	
		1.2	1,2 ~ 1,6	220 ~ 260	24 ~ 26	45 ~ 50	15	15 ~ 20		
		1.2	1,2 ~ 1,6	220 ~ 260	24 ~ 26	45 ~ 50	15	15 ~ 20		
		1.2	1,2 ~ 1,6	300 ~ 340	32~34	45 ~ 50	15	15 ~ 20		
		1.2	1,2 ~ 1,6	300 ~ 340	32~34	45 ~ 50	15	15 ~ 20		
		Hoge lassnelheid	0.8	0.8,0.9	0	100	17	130	10	15
			1.0	0.8,0.9	0	110	17.5 uur	130	10	15
			1.2	0.8,0.9	0	120	18.5 uur	130	10	15
			1.6	1.0,1.2	0	180	19.5 uur	130	10	15
	2.0		1.0,1.2	0	200	21	100	15	15	
	2.3		1.0,1.2	0	220	23	120	15	20	
		3.2	1.2	0	260	26	120	15	20	

		Plaatdikte (mm)	Draaddiameter (mm)	Neiging tot zaklamp (°)	Lasstroom (A)	Lasspanning (V)	Lassnelheid (cm/min)	Vrije elektrode-uitlaat (mm)	Gasstroom (l/min)
Horizontale filietlassen,	Lage lassnelheid	1.0	0.8,0.9	450	70 ~ 80	17~18	50 ~ 60	10	10 ~ 15
		1.2	0.9,1.0	450	85 ~ 90	18 ~ 19	50 ~ 60	10	10 ~ 15
		1.6	1.0,1.2	450	100 ~ 110	19 ~ 20	50 ~ 60	10	10 ~ 15
		2	1.0,1.2	450	115 ~ 125	19 ~ 20	50 ~ 60	10	10 ~ 15
		2.3	1.0,1.2	450	130 ~ 140	20 ~ 21	50 ~ 60	10	10 ~ 15

		3.2	1.0,1.2	450	150 ~ 170	21~22	45 ~ 50	15	15 ~ 20
		4.5	1.0,1.2	450	140 ~ 200	22~24	45 ~ 50	15	15 ~ 20
		6	1.2	450	230 ~ 260	24 ~ 27	45 ~ 50	20	15 ~ 20
		8.9	1.2,1.6	500	270 ~ 380	29 ~ 35	45 ~ 50	25	20 ~ 25
		12	1.2,1.6	500	400	32 ~ 36	35 ~ 40	25	20 ~ 25
	Hoge lassnelheid	1.0	0.8,0.9	450	140	19 ~ 20	160	10	15
		1.2	0.8,0.9	450	130 ~ 150	19 ~ 20	120	10	15
		1.6	1.0,1.2	450	180	22 ~ 23	120	10	15 ~ 20
		2	1.2	450	210	24	120	15	20
		2.3	1.2	450	230	25	110	20	25
		3.2	1.2	450	270	27	110	20	25
		4.5	1.2	500	290	30	80	20	25
		6	1.2	500	310	33	70	25	25
		Horizontale fileetverbinding	Lage lassnelheid	0,8	0.8,0.9	100	60 ~ 70	16~17	40 ~ 45
1.2	0.8,0.9			300	80 ~ 90	18 ~ 19	45 ~ 50	10	10 ~ 15
1.6	0.8,0.9			300	90 ~ 100	19 ~ 20	45 ~ 50	10	10 ~ 15
2.3	0.8,0.9			470	100 ~ 130	20 ~ 21	45 ~ 50	10	10 ~ 15
	1.0,1.2			470	120 ~ 150	20 ~ 21	45 ~ 50	10	10 ~ 15
3.2	1.0,1.2			470	150 ~ 180	20 ~ 22	35 ~ 45	10 ~ 15	20 ~ 25
4.5	1.2			470	200 ~ 250	24 ~ 26	45 ~ 50	10 ~ 15	20 ~ 25

	Plaatdikte (mm)	Draaddiameter (mm)	Lasstrooma	Lasspanning (V)	Lassnelheid (cm/min)	Vrije elektrode-uitlaat mm	Gasstroom (l/min)
Filetlas	1.6	0.8,0.9	60 ~ 80	16~17	40 ~ 50	10	10
	2.3	0.8,0.9	80 ~ 100	19 ~ 20	40 ~ 55	10	10 ~ 15
	3.2	1.0,1.2	120 ~ 160	20 ~ 22	35 ~ 45	10 ~ 15	10 ~ 15
	4.5	1.0,1.2	150 ~ 180	21 ~ 23	30 ~ 40	10 ~ 15	20 ~ 25

Diameter elektrodedraad	Huidige diameter van de terminal	Draadgeleidingsinzet
0,8	0,8	Blauw
1,0	1,0	Blauw / Rood
1,2	1,2	Rood
1,6	1,6	Geel

12. OORZAKEN VAN ONEIGENLIJK WERK

Symptomen	Oorzaak	Gedrag
Stroomstoring, storings signaal of storing	Geen verbinding of losse stekker in het apparaat	Controleer en corrigeer de aansluitingen van alle elektrische stekkers in de machine
Geen elektrode draadaanvoer (feeder motor draait)	Roldruk te zwak	Stel de juiste druk in
	Onjuiste diameter van geleidingsrolgroef	Zet de juiste geleiderol op
	Verontreinigde kabelketting in de houder	Reinig de elektrodedraadketting
	Geblokkeerde elektrodedraad op de huidige aansluiting	Vervang de huidige terminal
Onregelmatige elektrode	Beschadigde stroomterminal	Vervang de huidige terminal
	De groef van de invoerrol is vuil of beschadigd	Reinig de groef van de rol of vervang de rol

draadaanvoer	De spoel met draad wrijft tegen de wanden van de afdekking van het lasapparaat	Bevestig de spoel met de draad correct
De boog gloeit niet	Geen goed contact met de aardingsdraadterminal	Verbeter het contact met de grondklem
	Defecte schakelaar in MIG-houder	Vervang de schakelaar
Boog te lang en onregelmatig	Onjuiste aansluiting van de MIG-beugel op het apparaat	Controleer de status van elektrische aansluitingen van de houder, controleer of de pinnen in het stopcontact niet gebroken of vastgelopen zijn
	Lasspanning te hoog	Lasspanning verminderen
Boog te kort	Draadaanvoersnelheid te laag	Verhoog de snelheid van de draadaanvoer
	Lasspanning te laag	Lasspanning verhogen
Wanneer de stroom is ingeschakeld, lichten de displays en LED's niet op	Draadaanvoersnelheid te snel	Verlaag de snelheid van de draadaanvoer
	Geen voedingsspanning	Controleer de zekeringen op de netaansluiting
De ventilator draait niet	De ventilator is geblokkeerd met een gebogen deksel	De ventilatorkap rechttrekken
Onbevredigende laskwaliteit bij MIG-lassen	Ongeschikte of slechte kwaliteit gebruikte materialen of verbruiksartikelen,	Vervang verbruiksonderdelen. Verander de lasdraad of gasfles in materialen van geschikte of hogere kwaliteit
	Het beschermgas stroomt er met onvoldoende intensiteit uit.	Controleer de gastoevoerslang, corrigeer de slangkoppeling aansluiting en de staat van de snelkoppelingen Controleer het cilinderverloopstuk
Onbevredigende laskwaliteit bij het lassen volgens de MMA-methode kleeft de elektrode aan het gelaste materiaal	Onjuiste polariteit van de verbinding van laskabels	Sluit de laskabels correct aan
	Vochtige elektrode.	Vervang de elektrode
Onbevredigende laskwaliteit bij TIG-lassen	Het lasapparaat wordt gevoed door een stroomgenerator of door lange verlengsnoer met te kleine kabeldoorsnede	Sluit het apparaat rechtstreeks aan op het lichtnet
	Controleer de kwaliteit van de gebruikte materialen en verbruiksartikelen, met name de elektrode wolfram en beschermgas	Vervang verbruiksonderdelen, vervang beschermgas door hogere kwaliteit
	Het beschermgas stroomt niet of onvoldoende uit	Controleer cilinderverloopstuk, slang gastoevoer, verbetering van de slangaansluiting op de fittingen en de conditie van de snelkoppelingen

13. GEBRUIKSAANWIJZING

De MIG 200HD moet werken in een atmosfeer die vrij is van corrosieve componenten en veel stof. Plaats het apparaat niet op stoffige plaatsen, in de buurt van werkende slijpmachines, enz. Stof en vervuiling met metaalvijsel van besturingsborden, draden en verbindingen in het apparaat kunnen leiden tot elektrische kortsluiting en bijgevolg schade aan het lasapparaat.

Vermijd gebruik in vochtige omgevingen, vooral wanneer dauw aanwezig is op metalen componenten.

In het geval van dauw op metalen elementen, bijvoorbeeld na het inbrengen van een koud apparaat in een warme ruimte, wacht u totdat het volledig is gedroogd en het apparaat is verwarmd tot omgevingstemperatuur. Het starten van een koud lasapparaat in deze omstandigheden kan schade veroorzaken. Het wordt aanbevolen om het lasapparaat onder het dak in de open lucht te plaatsen om het te beschermen tegen ongunstige weersomstandigheden.

De MIG 200HD moet onder de volgende omstandigheden worden gebruikt:

- veranderingen in de effectieve waarde van de voedingsspanning niet meer dan 10%
- omgevingstemperatuur -10°C tot $+40^{\circ}\text{C}$
- Atmosferische druk 860 tot 1060 hPa
- relatieve vochtigheid van atmosferische lucht niet meer dan 80%
- hoogte tot 1000m Lijst van

verbruiksonderdelen:

Lang speel plaat	Voor staaldraden	Voor aluminium draden
1	Laderol 30x10x10mm	Invoerrol Al 30x10x10mm
2	Huidige terminal TW-15 M6x25	Huidige terminal Al TW-15 M6x25
3	Stroomschakelaar TW-15	
4	Gesmondstuk TW-15	

Een volledige lijst van verbruiksonderdelen en reserveonderdelen is beschikbaar op de www.tecweld.pl website en bij TECWELD. Het is mogelijk om deze onderdelen direct aan te schaffen.

14. ONDERHOUDSINSTRUCTIES

Houd als onderdeel van de dagelijkse werking het lasapparaat schoon, controleer de status van externe verbindingen en de staat van elektrische draden en kabels.

Vervang verbruiksonderdelen regelmatig.

Reinig de apparatuur binnenin regelmatig door perslucht te blazen om stof en metaalvuil van bedieningsplaten en bedrading en elektrische aansluitingen te verwijderen.

Ten minste eenmaal per zes maanden worden een algemene inspectie en de staat van de elektrische aansluitingen uitgevoerd, en met name:

- Bescherming tegen elektrische schokken
- isolatieconditie
- Status van het beveiligingssysteem
- correcte werking van het koelsysteem

Schade als gevolg van de werking van het lasapparaat in onjuiste omstandigheden en het niet naleven van onderhoudsaanbevelingen worden niet gedekt door garantiereparaties.

15. OPSLAG- EN TRANSPORTINSTRUCTIES

Bewaar het apparaat bij -10°C tot $+40^{\circ}\text{C}$ en tot 80% relatieve vochtigheid vrij van corrosieve dampen en stof. Het vervoer van verpakte apparatuur dient te geschieden met overdekte vervoermiddelen. Tijdens het transport moet het verpakte apparaat worden vastgezet tegen schuiven en van de juiste positie worden voorzien.

16. SPECIFICATIE INSTELLEN

1. Bron	1 Pcs.
2. Lastoorts TW-15	1 Pcs.
3. Grondslang met tangklem	1 Pcs.
4. Elektrode draad	1 Pcs.
4. Handmatig	1 Pcs.
5. Verpakking	1 Pcs.

17. GARANTIE

De garantie wordt verleend voor een periode van 12 maanden voor entiteiten die bedrijfsactiviteiten uitvoeren, maar met uitzondering van claims met betrekking tot de garantie of 24 maanden voor consumenten vanaf de datum van verkoop.

De garantie wordt gerespecteerd op vertoon door de adverteerder van een aankoopbewijs (factuur of ontvangstbewijs) en een garantiekaart met de productnaam, het serienummer, de verkoopdatum en gestempeld met het verkooppunt.

Om een garantiereparatie te bestellen, vult u het formulier in op de www.tecweld.pl website op het tabblad SERVICE. Op basis van de aanvraag zal een koeriersbedrijf het transport van het apparaat naar de dienst bestellen. Apparaten die anders op kosten van TECWELD worden verzonden, worden niet geaccepteerd!

Het lasapparaat moet worden geleverd met een lastoorts. Klachten van het apparaat zonder lastoorts worden niet in behandeling genomen.

Het apparaat dat voor een klacht wordt verzonden, moet worden verpakt in de originele kartonnen doos die is beschermd met originele polystyreenfittingen. TECWELD is niet verantwoordelijk voor schade aan het lasapparaat veroorzaakt tijdens het transport.



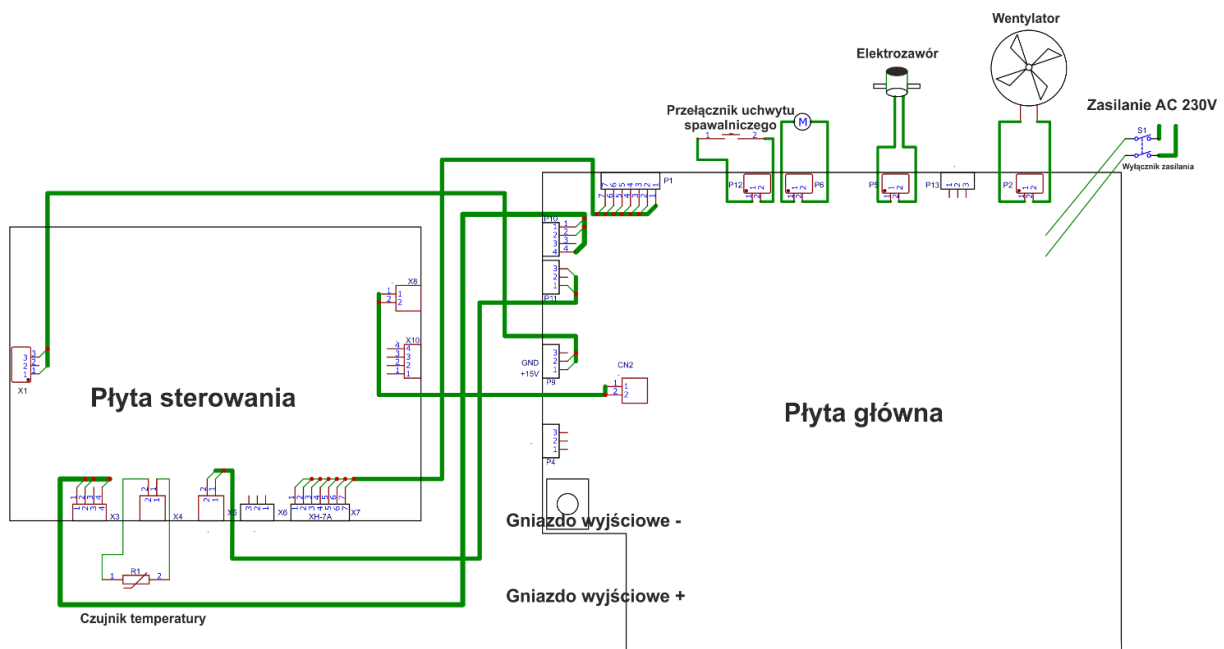
Als u dit product gaat weggooien, gooi het dan niet weg met gewoon huishoudelijk afval. Volgens de AEEA-richtlijn (Richtlijn 2012/19/EU) die van kracht is in de Europese Unie, moeten afzonderlijke verwijderingsmethoden worden gebruikt voor gebruikte elektrische en elektronische apparatuur. In Polen is het, in overeenstemming met de bepalingen van de wet van 11 september 2015 betreffende afgedankte elektrische en elektronische apparatuur, verboden om afgedankte apparatuur gemarkeerd met het doorgestreepte baksymbool samen met ander afval te plaatsen.

De gebruiker die voornemens is dit product te verwijderen, is verplicht de afgedankte elektrische en elektronische apparatuur terug te brengen naar het inzamelpunt van de afgedankte apparatuur. Inzamelpunten worden m.in gerund door groot- en kleinhandelaren van deze apparatuur en door gemeentelijke organisatorische eenheden die actief zijn op het gebied van afvalinzameling. De bovengenoemde wettelijke verplichtingen zijn ingevoerd om de hoeveelheid afval van afgedankte elektrische en elektronische apparatuur te verminderen en te zorgen voor een passend niveau van inzameling, nuttige toepassing en recycling van afgedankte apparatuur. De juiste uitvoering van deze verplichtingen is belangrijk, vooral wanneer er componenten in de afgedankte apparatuur aanwezig zijn gevaarlijk, die een bijzonder negatief effect hebben op het milieu en de menselijke gezondheid.

TECWELD Piotr Polak
41-943 Piekary Slaskie Szmaragdowa 21/3/6

tak:
41-909 Krzyżowa 1G
Tel. +48 32 38-69-428, fax +48 32 38-69-434,
E-mailadres: info@tecweld.pl,www.tecwel.pl

18. ELEKTRISCH SCHEMA



CONFORMITEITSVERKLARING

01/MIG200HD/2022

De gemachtigde van de fabrikant moet:

TECWELD Piotr Polak
41-943 Piekary Slaskie
Smaragdowa 21/3/6

tak:
41-909 Bytom,
Krzyżowa 1G
POLEN

Wij verklaren dat het volgende product:

Inverter lasapparaat

Type: MIG 200hd

Handelsmerk van de fabrikant: **Sherman**®
workshop

waarnaar deze verklaring verwijst, voldoet aan de vereisten van de volgende richtlijnen van de Europese Unie en de nationale bepalingen ter uitvoering van die richtlijnen:

Laagspanningsrichtlijn LVD 2014/35/EU

EMC-richtlijn 2014/30/EU RoHS II-richtlijn 2011/65/EU

en voldoet aan de volgende normen:

EN IEC 60974-1:2018-11/A1:2019-06 Uitrusting voor booglassen — Deel 1: Laskrachtbronnen,

EN 60974-10:2014-12 Uitrusting voor booglassen — Deel 10: Elektromagnetische compatibiliteit (EMC) eisen,

EN IEC 63000:2019-01 Technische documentatie voor de beoordeling van elektrische en elektronische producten met betrekking tot de beperking van gevaarlijke stoffen.

Jaar van aanbrenging van de CE-markering op het hulpmiddel: 2019

Bytom, 30.08.2022

Plasser Pool
(handtekening van de bevoegde persoon)