CITOTIG II 300 DC EASY

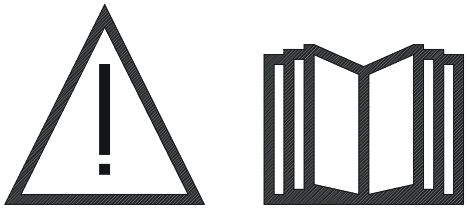
FR	INSTRUCTION DE SECURITE D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN
EN	SAFETY INSTRUCTIONS FOR OPERATION AND MAINTENANCE
DE	BETRIEBS- WARTUNGS- UND SICHERHEITSANLEITUNG
IT	MANUALE D´USO E DI MANUTENZIONE
ES	INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD, EMPLEO Y MANTENIMIENTO
PT	INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA DE UTILIZAÇÃO E DE MANUTENÇÃO
NL	VEILIGHEIDSINSTRUCTIES VOOR GEBRUIK EN ONDERHOUD
SV	INSTRUKTIONER FÖR SÄKERHET, ANVÄNDNING OCH UNDERHÅLL
PL	INSTRUKCJA BEZPIECZNSTWA OBSLUGT I KONSERWACJI
RO	INSTRUCŢIUNI DE PROTECŢIA MUNCII ŞI D'ÎNTREŢINERE
CS	BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY, NÁVOD NA OBSLUHU A ÚDRŽBU
RU	ИНСТРУКЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ, ЭКСПЛУАТАЦИИ, УХОДУ И ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИ
DA	ΟΔΗΓΙΕΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΧΡΗΣΗΣ ΚΑΙ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗΣ
NO	SIKKERHETSINSTRUKSJONER FOR DRIFT OG VEDLIKEHOLD
FI	TURVA-, KÄYTTÖ- JA HUOLTO-OHJEET
SK	NÁVOD NA OBSLUHU A ÚDRŽBU

Cat n°: 8695-1246
Rev : A
Date : 02/2015

CE

Contact :
www.oerlikon-welding.com

AIR LIQUIDE WELDING



FR	Le soudage à l'arc et le coupage plasma peuvent être dangereux pour l'opérateur et les personnes se trouvant à proximité de l'aire de travail. Lire le manuel d'utilisation.
EN	Arc welding and plasma cutting may be dangerous for the operator and persons close to the work area. Read the operating manual.
DE	Das Lichtbogenschweißen und das Plasmaschneiden können für den Benutzer und für Personen, die sich in der Nähe des Arbeitsbereichs aufhalten, gefährlich sein. Das Benutzerhandbuch durchlesen.
IT	La saldatura con arco e il taglio plasma possono essere pericolosi per l'operatore e le persone che si trovano in prossimità della zona di lavoro. Leggere le istruzioni per l'uso e istruzioni per la sicurezza.
ES	La soldadura por arco y el corte plasma pueden ser peligrosos para el operador y las personas que se encuentran cerca del área de trabajo. Leer el manual de utilización.
PT	A soldadura por arco e o corte plasma podem ser perigosos para o operador e as pessoas que se encontram junto da zona de trabalho. Ler o manual de instruções.
NL	Booglassen en plasmasnijden kunnen gevaarlijk zijn voor de operator en de mensen in de omgeving van de werkzone. Lees de gebruiksaanwijzing.
SV	Bågsvetsning och plasmaskärning kan innebära faror för operatören och de personer som befinner sig i närheten av arbetsområdet. Läs användarmanualen.
PL	Spawanie łukowe i cięcie plazmowe mogą być niebezpieczne dla operatora i osób znajdujących się w strefie pracy. Przeczytaj instrukcję obsługi.
RO	Sudura cu arc şi tăierea cu plasmă pot fi periculoase pentru operator şi pentru persoanele care se găsesc în apropierea zonei de lucru. Citiţi manualul de exploatare.
CS	Obloukové svařování a plazmové řezání mohou být pro pracovníka a pro osoby nacházející se v blízkosti pracoviště nebezpečné. Přečtěte si uživatelskou příručku a bezpečnostní předpisy.
RU	Дуговая сварка и плазменная резка могут представлять опасность для сварщика и лиц, находящихся поблизости от места работы. Прочтите руководство по эксплуатации.
DA	Lysbuesvejsning og plasmaskærebrænding kan være farligt for operatører og personer tæt på arbejdsområdet. Læs betjeningshåndbogen.
NO	Lysbuesveising kan være farlig for operatøren og personer i nærheten av arbeidsområdet. Les driftsmanualen.
FI	Kaarihitsaus ja plasmaleikkaus voivat olla vaaraksi käyttäjälle tai työpisteen ympäristössä oleville henkkilöille. Lukekaa käyttöohjeet.
SK	Zváranie oblúkom a plazmové rezanie môžu byť nebezpečné pre pracovníka i pre ľudí nachádzajúcich sa v blízkosti pracoviska. prečítajte si užívateľskú príručku e zpečnostné predpisy.

FR SOMMAIRE

1 - INFORMATIONS GENERALES 6
1.1. PRESENTATION DE L'INSTALLATION 6
1.2. DESCRIPTION DES FACES AVANT ET ARRIERE 6
1.3. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES 7
1.4. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES COOLERTIG II DC 7

2 – MISE EN SERVICE 8
2.1. RACCORDEMENT ELECTRIQUE AU RESEAU 8
2.2. RACCORDEMENT DE L'ARRIVEE DE GAZ (SUR DETENDEUR) 8
2.3. RACCORDEMENT DES EQUIPEMENTS 8
2.4. RACCORDEMENT DU REFROIDISSEUR 9

3 - FONCTIONNEMENT 10
3.1. SOUDAGE ELECTRODE ENROBEE (MMA) 10
3.2. SOUDAGE TIG 11

4 - OPTIONS 15

5 – MAINTENANCE 16
5.1. ANOMALIES DE FONCTIONNEMENT 16
5.2. PIECES DE RECHANGE 18
5.3. ANNEXES 19

DE INHALTSVERZEICHNIS

1 - ALLGEMEINES 20
1.1. BESCHREIBUNG DES GERÄTES 20
1.2. BESCHREIBUNG DER FRONT- UND HINTERSEITE 20
1.3. TECHNISCHE DATEN 21
1.4. DATI TECNICI COOLERTIG II DC 21

2 - EINSTELLUNG DER PARAMETER 22
2.1. NETZANSCHLUSS 22
2.2. GASANSCHLUSS AN DEN DRUCKMINDERER 22
2.3. ANSCHLUSS DES ZUBEHÖRS 22
2.4. ANSCHLUSS DES KÜHLERS 23

3 – BETRIEB 24
3.1. SCHWEISSEN MIT UMHÜLLTER ELEKTRODE (MMA) 24
3.2. TIG SCHWEISSEN 25

4 - ZUBEHÖR 29

5 – WARTUNG 30
5.1. OPERATING FAULTS 30
5.2. ERSATZTEILE 32
5.3. ANEXES 33

ES SUMARIO

1 – INFORMACIÓN GENERAL 34
1.1. PRESENTACIÓN DE LA INSTALACIÓN 34
1.2. DESCRIPCIÓN DEL PANEL DELANTERO Y TRASERO 34
1.3. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS 35
1.4. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS COOLERTIG II DC 35

2 – PUESTA EN MARCHA 36
2.1. CONEXIÓN A LA INSTALACIÓN ELÉCTRICA PRINCIPAL 36
2.2. CONEXIÓN DEL SUMINISTRO DE GAS AL REGULADOR DE PRESIÓN 36
2.3. CONEXIÓN DE ACCESORIOS 36
2.4. CONEXIÓN DEL REFRIGERADOR 37

3 – INSTRUCCIONES DE USO 38
3.1. SOLDADURA CON ELECTRODO REVESTIDO (MMA) 38
3.2. SOLDADURA TIG 39

4 - OPCIONES 43

5 – MANTENIMIENTO 44
5.1. FALLAS OPERATIVAS 44
5.2. REPUESTOS 46
5.3. ANEXES 47

CONTENTS EN

1 - GENERAL INFORMATION 6
1.1. PRODUCTS PRESENTATION 6
1.2. FRONT AND BACK PANEL DESCRIPTION 6
1.3. TECHNICAL SPECIFICATIONS 7
1.4. TECHNICAL SPECIFICATIONS COOLERTIG II DC 7

2 – SETTING UP 8
2.1. CONNECTING TO THE ELECTRICITY MAINS 8
2.2. CONNECTING THE GAS SUPPLY TO THE PRESSURE REGULATOR 8
2.3. EQUIPMENTS CONNECTIONS 8
2.4. CONNECTING THE COOLER 9

3 - FONCTIONNEMENT 10
3.1. COATED ELECTRODE WELDING(MMA) 10
3.2. TIG WELDING 11

4 - OPTIONS 15

5 – MAINTENANCE 16
5.1.OPERATING FAULTS 16
5.2. SPARE PARTS 18
5.3. ANEXES 19

SOMMARIO IT

1 - INFORMAZIONI GENERALI 20
1.1. DESCRIZIONE DEL IMPIANTO 20
1.2. DESCRIZIONE DEL PANNELLO ANTERIORE E POSTERIORE 20
1.3. CARATTERISTICHE TECNICHE 21
1.4. CARATTERISTICHE TECNICHE COORLERTIG II DC 21

2 - MESSA IN FUNZIONE 22
2.1. COLLEGAMENTO ALLA RETE ELETTRICA 22
2.2. COLLEGAMENTO AL GAS SUL REGOLATORE DI PRESSIONE 22
2.3. COLLEGAMENTO DI ACCESSORI 22
2.4. COLLEGAMENTO GRUPPO DI RAFFREDDAMENTO 23

3 – ISTRUZIONI D´USO 24
3.1. SALDADURA ELETTRODO RIVESTITO (MMA) 24
3.2. SALDATURA TIG 25

4 - ACCESSORI 29

5 – MANUTENZIONE 30
5.1. ANOMALIE DI FUNZIONAMENTO 30
5.2. SPECIFICHE TECNICHE 32
5.3. ALLEGATI 33

ÍNDICE PT

1 – INFORMAÇÃO GERAL 34
1.1. APRESENTAÇÃO DA INSTALAÇÃO 34
1.2. DESCRIÇÃO DO PAINEL FRONTAL E TRASEIRO 34
1.3. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS 35
1.4. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS COOLERTIG II DC 35

2 – ACCIONAMENTO 36
2.1. LIGAÇÃO À INSTALAÇÃO ELÉCTRICA PRINCIPAL 36
2.2. LIGAÇÃO DO FORNECIMENTO DE GÁS AO REGULADOR DE PRESSÃO 36
2.3. LIGAÇÃO OS ACESSÓRIOS 36
2.4. LIGAÇÃO O REFRIGERADOR 37

3 – INSTRUÇÕES DE USO 38
3.1 SOLDADURA COM ELÉCTRODO REVESTIDO (MMA) 38
3.2. SOLDADURA TIG 39

4 - OPÇÕES 43

5 – MANUTENÇÃO 44
5.1. FALHAS DE FUNCIONAMENTO 44
5.2. PEÇAS SOBRESSALENTES 46
5.3. ANEXES 47

NL INHOUD

1 – ALGEMENE INFORMATIE 48
1.1. VOORSTELLING VAN DE INSTALLATIE 48
1.2. BESCHRIJVING VAN HET REGELPANEEL 48
1.3. TECHNISCHE KENMERKEN 49
1.4. TECHNISCHE KENMERKEN COOLERTIG II DC 49
2 – INDIENSTSTELLING 50
2.1. ELEKTRISCHE AANLSUITING OP HET NET 50
2.2. ELEKTRISCHE AANSLUITING OP HET NET 50
2.3. DE ACESSOIRES AANSLUITING 50
2.4. DE KOELER AANSLUITEN 51
3 – BEDIENING 52
3.1. LASSEN MET ELEKTRODEN MET COATING (MMA) 52
3.2. TIG-LASSEN 53
4 - OPTIES 57
5 – ONDERHOUD 58
5.1. STORINGEN 58
5.2. RESERVEONDERDELEN 60
5.3. ANEXES 61

SV INNEHÅLL

1 – ALLMÄN INFORMATION 48
1.1. PRODUKTPRESENTATION 48
1.2. BESKRIVNING AV FRONT- OCH BAKPANEL 48
1.3. TEKNISKA DATA 49
1.4. TEKNISKA DATA COOLERTIG II DC 49
2 – MONTERING 50
2.1. ANSLUTNING TILL ELNÄT 50
2.2. ANSLUTNING AV GASTILLFÖRSEL TILL TRYCKREGULATOR 50
2.3. ANSLUTNING AV TILLBEHÖR 50
2.4. ANSLUTNING TILL ELNÄTET 51
3 – BRUKSANVISNING 52
3.1. SVETSNING MED BELAGD ELEKTROD (MMA) 52
3.2. TIG SVETSNING 53
4 - TILLVAL 57
5 – UNDERHÅLL 58
5.1. ERORI DE OPERARE 58
5.2. TEKNISKA SPECIFIKATIONER 60
5.3. ANEXES 61

PL SPIS TREŚCI

1 – INFORMACJE OGÓLNE 62
1.1. PREZENTACJA INSTALACJI 62
1.2. OPIS PANELU PRZEDNIEGO I TYLNEGO 62
1.3. SPECYFIKACJE TECHNICZNE 63
1.4. SPECYFIKACJE TECHNICZNE COOLERTIG II DC 63
2 – URUCHAMIANIE 64
2.1. PODŁĄCZENIE DO ŹRÓDŁA ZASILANIA 64
2.2. PODŁĄCZANIE GAZU DO REGULATORA CIŚNIENIA 64
2.3. PODŁĄCZANIE AKCESORIÓW 64
2.4. PODŁĄCZENIE CHŁODNICY 65
3 – INSTRUKCJA OBSŁUGI 66
3.1. SPAWANIE ELEKTRODĄ OTULONĄ (MMA) 66
3.2. SPAWANIE TIG 67
4 - OPCJE 71
5 – KONSERWACJA 72
5.1. NAPRAW. BŁĘDY OPERACYJNE 72
5.2. RESERVEONDERDELEN 74
5.3. ANEXES 75

RO CUPRINS

1 – INFORMAŢII GENERALE 62
1.1. PREZENTAREA INSTALAŢIEI 62
1.2. DESCRIERE PANOULUI DE REGLARE 62
1.3. SPECIFICAŢII TEHNICE 63
1.4. SPECIFICAŢII TEHNICE COOLERTIG II DC 63
2 – REGLARE 64
2.1. CONECTAREA LA REŢEAUA DE ELECTRICITATE 64
2.2. CONECTAREA ALIMENTĂRII CU GAZ LA REGULATORUL DE PRESIUNE 64
2.3. CONECTAREA ACCESORIILOR 64
2.4. CONECTAREA RĂCITORULUI 65
3 – OPERARE 66
3.1. SUDAREA CU ELECTROD ÎNVELIT (MMA) 66
3.2. SUDARE TIG 67
4 - OPŢIUNI 71
5 – MENTENANŢĂ 72
5.1. ERORI DE OPERARE 72
5.2. COMPONENTE DE REZERVĂ 74
5.3. ANEXES 75

CS OBSAH

1 – VŠEOBECNÉ INFORMACE 76
1.1. POPIS ZAŘÍZENÍ 76
1.2. POPIS ČELNÍHO A ZADNÍHO PANELU 76
1.3. TECHNICKÁ SPECIFIKACE 77
1.4. TECHNICKÁ SPECIFIKACE COOLERTIG II DC 77
2 – SESTAVENÍ 78
2.1. PŘIPOJENÍ K ELEKTRICKÉ SÍTI 78
2.2. PŘIPOJENÍ PŘÍVODU PLYNU NA TLAKOVÝ REGULÁTOR 78
2.3 - PRIPOJENI PRISLUSENSTVI 78
2.4 - PRIPOJENI CHLADIČE 79
3 - PROVOZNI NAVOD 80
3.1. SVAŘOVÁNÍ OBALENOU ELEKTRODOU (MMA) 80
3.2. SVAROVANI TIG 80
4 - DOPLŇKY 85
5 - ÚDRŽBA 86
5.1. PROVOZNÍ PORUCHY 86
5.2. RESERVEONDERDELEN 88
5.3. ANEXES 89

RU СОДЕРЖАНИЕ

1 – ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ 76
1.1. ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА 76
1.2. ОПИСАНИЕ ЛИЦЕВОЙ И ЗАДНЕЙ ПАНЕЛИ 76
1.3. ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ 77
1.4. ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ COOLERTIG II DC 77
2 – НАЧАЛО РАБОТЫ 78
2.1. ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ 78
2.2. ПОДКЛЮЧЕНИЕ ГАЗА К РЕГУЛЯТОРУ ДАВЛЕНИЯ 78
2.3 – ПОДКЛЮЧЕНИЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ 78
2.4 – ПОДКЛЮЧЕНИЕ ОХЛАЖДАЮЩЕГО УСТРОЙСТВА 79
3 - ЭКСПЛУАТАЦИЯ 80
3.1. СВАРКА ПОКРЫТЫМ ЭЛЕКТРОДОМ (MMA) 80
3.2. ГАЗОВОЛЬФРАМОВАЯ СВАРКА (TIG) 80
4 - ОПЦИИ 85
5 - ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ 86
5.1. ОТКАЗЫ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ 86
5.2. ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ 88
5.3. ANEXES 89

DA INDHOLDSFORTEGNELSE

1 - GENERELLE INFORMATIONER 90
1.1. PRÆSENTATION AF INSTALLERINGEN 90
1.2. BESKRIVELSE AF BAG_OG FRONT PANELER 90
1.3. TEKNISKE SPECIFIKATIONER 91
1.4. TEKNISKE SPECIFIKATIONER COOLERTIG II DC 91
2 - OPSÆTNING 92
2.1. TILSLUTNING TIL DET ELEKTRISKE STRØMNET 92
2.2. TILSLUTNING TIL GASFORSYNING TIL TRYKREGULATOREN 92
2.3. TILSLUTNING AF TILBEHØR 92
2.4. TILSLUTNING AF KØLER 92
3 - DRIFT 94
3.1 – SVEJSNING MED BEKLÆDTE ELEKTRODER (MMA) 94
3.2 – TIG SVEJSNING 94
4 – OPTIONER 99
5 - VEDLIGEHOLDELSE 100
5.1. DRIFTSFEJL 100
5.2. ERSTATNINGSDELE 102
5.3. ANEXES 103

FI SISÄLTÖ

1 - TUOTTEIDEN ESITTELY 104
1.1. ASENNUSTOIMENPITEET 104
1.2. TAKA- JA ETUPANEELIEN KUVAUS 104
1.3. TEKNISET TIEDOT 105
1.4. TEKNISET TIEDOT COOLERTIG II DC 105
2 – ASETTELU 106
2.1. KYTKEMINEN VERKKOVIRTAAN 106
2.2. KAASULÄHTEEN KYTKEMINEN PAINEENSÄÄTIMEEN 106
2.3. LISÄLAITTEIDEN KYTKEMINEN 106
2.4. JÄÄHDYTTIMEN KYTKEMINEN 107
3 - KÄYTTÖ 108
3.1. ELEKTRODIPINNOITUSHITSAUS (MMA) 108
3.2. TIG-HITSAUS 109
4 - ASETUKSET 113
5 – YLLÄPITO 114
5.1. TOIMINAHAIRIOT 114
5.2. VARAOSAT 116
5.3. ANNEXES 117

NO INNHOLD

1 - GENERELL INFORMASJON 90
1.1. PRESENTASJON AV INSTALLASJON 90
1.2. BESKRIVELSE AV PANELENE BAK OG FORAN 90
1.3. TEKNISKE SPESIFIKASJONER 91
1.4. TEKNISKE SPESIFIKASJONER COOLERTIG II DC 91
2 - KONFIGURERE 92
2.1. KOBLING TIL NETTSTRØMMEN 92
2.2. TILKOBLING AV GASSTILFØRSELEN TIL TRYKKREGULATOREN 92
2.3. TILKOBLING AV TILBEHØRENE 92
2.4. TILKOBLING AV KJØLEREN 92
3 - DRIFT 94
3.1. BELAGT ELEKTRODESVEISING (MMA) 94
3.2. TIG SVEISING 94
4 - VALG 99
5 - VEDLIKEHOLD 100
5.1. DRIFTSFEIL 100
5.2. RESERVEDELER 102
5.3. ANEXES 103

SK OBSAH

1 - POPIS VÝROBKOV 104
1.1. ZLOŽENIE SÚPRAVY 104
1.2. POPIS ZADNÉHO A PREDNÉHO PANELU 104
1.3. TECHNICKÉ ŠPECIFIKÁCIE 105
1.4. TECHNICKÉ ŠPECIFIKÁCIE COOLERTIG II DC 105
2 – ZOSTAVENIE 106
2.1. PRIPOJENIE NA ELEKTRICKÚ SIEŤ 106
2.2. PRIPOJENIE PRÍVODU PLYNU NA TLAKOVÝ REGULÁTOR 106
2.3. PRIPOJENIE PRÍSLUŠENSTVA 106
2.4. PRIPOJENIE CHLADIČA 107
3 - PREVÁDZKA 108
3.1. ZVÁRANIE OBALENOU ELEKTRÓDOU (MMA) 108
3.2. ZVÁRANIE TIG 109
4 - ÚDRŽBA 113
5 – ÚDRŽBA 114
5.1. PREVÁDZKOVÉ CHYBY 114
5.2. NÁHRADNÉ DIELY 116
5.3. ANEXES 117

1 - INFORMATIONS GENERALES

1.1. PRESENTATION DE L'INSTALLATION

Les postes à souder **CITOTIG II 300DC** sont des générateurs pour le soudage à l'arc TIG et TIG pulsé en courant continu et pour le soudage à l'électrode enrobée.

COMPOSITION DE L'INSTALLATION

- le générateur
- le câble d'alimentation
- un câble de masse equipé
- un tuyau de gaz
- une instruction de sécurité, d'utilisation et de maintenance

Pour les versions refroidies

- Le **COOLERTIG II DC**

1 - GENERAL INFORMATION

1.1. PRODUCTS PRESENTATION

CITOTIG II 300DC welding sets are power sources for TIG and pulsed TIG DC arc welding and coated electrode welding.

WELDING SET CONTENTS

- power source,
- power supply cable
- earth cable with fitting,
- gas hose,
- Operating and safety instructions

For versions with cooling

- **COOLERTIG II DC**

1.2. DESCRIPTION DES FACES AVANT ET ARRIERE

(Voir PAGE 119)

1.2. FRONT AND BACK PANEL DESCRIPTION

(See PAGE 119)

Interrupteur marche / arrêt	**1**	On / off switch
Raccord d'entrée gaz	**2**	Gas inlet connection
Embase commande à distance	**3**	Remote control socket
Embase gâchette 5B	**4**	5B trigger base
Embase Dinse pole +	**5**	(+) dinse socket
Raccord entrée gaz	**6**	Gas inlet union
Embase Dinse pole -	**7**	(-) dinse socket
Panneau de réglage	**8**	Setting panel
Voyant de mise sous tension	**9**	Power ON light
Voyant de défaut thermique	**10**	Thermal fault light
Voyant de défaut de tension d'alimentation	**11**	Power voltage fault light
Evanouissement 0 à 15 s	**12**	0 to 15s slope down
Post gaz 1 à 30 s	**14**	Postgas 1 to 30s
Afficheur	**15**	Display
Touche retour à l'affichage du courant de soudage	**16**	Key for returning to the welding current display
Réglages des paramètres de soudage	**17**	Welding settings adjustments
Touche de sélection de commande locale ou à distance	**19**	Local or remote control selection key
Touche de sélection du hot Start en MMA et test gaz en TIG	**23**	Key for Hot Start selection in MMA and gas test in TIG
Touche de sélection soudage MMA	**24**	MMA welding selection key
Touche de sélection du dynamisme d'arc .	**25**	Arc dynamism selection key.
En soudage TIG avec commande à pédale le courant mini et maxi peut être sélectionné.		During TIG welding with pedal control the min. and max. current can be selected
Touche de sélection du cycle gâchette 2T/4T	**26**	2T/4T trigger cycle selection key
Touche de sélection des paramètres de soudage	**27**	Welding settings selection key
Pré-gaz 0 à 10 s	**28**	Pre-gas - 0 to 10 s
Montée progressive du courant 0 à 10 s	**30**	Progressive current rise - 0 to 10 s
Touche de sélection du mode d'amorçage par HF ou par contact (PAC)	**31**	Selection key for HF or contact (PAC) striking

1.3. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

1.3. TECHNICAL SPECIFICATIONS

CITOTIG II 300DC EASY– REF. W000379982			
PRIMAIRE			**PRIMARY**
	MMA	**TIG**	
Alimentation primaire 3~	400V (+ 20%) (-15%)		Primary power supply 3~
Facteur de puissance	0.95		Facteur de puissance
Rendement	86%		Rendement
Fréquence	50Hz / 60Hz		Frequency
Puissance absorbée (100%)	5.3 kVA	4.7 kVA	Absorbed power (100%)
Puissance absorbée (maxi)	9.4 kVA	8.4 kVA	Absorbed power (max.)
Câble d'alimentation primaire 5 m	4 x 1,5 mm²		5 m primary power supply cable
SECONDAIRE			**SECONDARY**
	MMA	**TIG**	
Tension à vide	80 V DC		No-load voltage
Gamme de réglage	10A/20.5V-250A/30V	5A/10V-300A/22V	Adjustment range
Fusible	10A		Fuse
Facteur de marche à 40°C 100% (cycle 10mn)	160A	200A	Duty cycle 40° 100% (10-min cycle)
Facteur de marche à 40°C 60% (cycle 10mn)	205A	230A	Duty cycle 40° 40% (10-min cycle)
Facteur de marche à 40°C 30% (cycle 10mn)	250A (40%)	300A	Duty cycle 40° 30% (10-min cycle)
Câble de masse 3 m avec prise	35 mm²		3 m ground cable with clamp
Classe de protection	IP 23 SC		Protection class
Classe d'isolation	H		Insulation class
Normes	EN 60974-1 / EN 60974-10		Standards
Ventilation	Thermodébrayable		Ventilation
DIMENSIONS			**DIMENSIONS**
	500 x 180 x 390 mm		
POIDS			**WEIGHT**
	20 Kgs		

1.4. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES COOLERTIG II DC

1.4. TECHNICAL SPECIFICATIONS COOLERTIG II DC

COOLERTIG II – REF. W000380471		
Tension d'alimentation	400V - 15%+20%	Supply voltage
Puissance d'alimentation	250 W	Supply power
Puissance de refroidissement	1,05 kW	Cooling power
Pression max. au démarrage	4,5 bar	Max. pressure on starting
Liquide de refroidissement	20% -40% glycol-eau	Cooling liquid
Volume du réservoir	3L	Tank volume
Degré de protection	IP 23 C	Degree of protection
SOURCE ET REFROIDISSEUR		**POWER SOURCE AND COOLER**
Température d'utilisation	-20°C +40°C	Working temperature
Température de stockage	-40°C +60°C	Storage temperature
Degré de protection	IP 23 C	Degree of protection
POIDS		**WEIGHT**
	10 Kgs	

2 – MISE EN SERVICE

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

Lors de l'installation, prendre en considération ce qui suit :

– Assurez-vous que la machine est située loin de la trajectoire de toute pulvérisation de particules occasionnées par les meuleuses.

– Assurez-vous de la libre circulation de l'air de refroidissement.

– Vérifier que la machine est placée à une distance minimum de 20 cm de tout obstacle, aussi bien à l'avant qu'à l'arrière, afin d'assurer une bonne circulation de l'air de refroidissement

Protéger la machine contre les fortes pluies et l'exposition directeau soleil.

2.1. RACCORDEMENT ELECTRIQUE AU RESEAU

Le **CITOTIG II 300DC** est livré câble primaire branché dans le générateur. Couplage en 400V.

Si votre réseau correspond au couplage usine, il suffit d'équiper le câble d'alimentation d'une prise mâle compatible à votre équipement électrique et calibrée à la consommation maxi du générateur (voir caractéristiques technique en page **7**).

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

ATTENTION
VEILLER A BIEN ARRIMER LA BOUTEILLE DE GAZ EN METTANT EN PLACE UNE SANGLE DE SECURITE.

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

Monter le détenteur/ débitmètre.

Equipé le tuyau de gaz de son raccord et le Raccorder sur la s

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

Ouvrir la bouteille de gaz.

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

2.3. RACCORDEMENT DES EQUIPEMENTS

MODE ELECTRODE ENROBEE (MMA)

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

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

Raccorder le câble de masse sur la borne **Rep : 7** du générateur

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

MODE TIG

Raccorder la torche TIG sur la borne **Rep : 7**, le tuyau de gaz sur le raccord **Rep : 6** et la commande gâchette sur **Rep : 4.**

Pour une refroidie par eau , connecter suivant le code couleur les tuyaux d'eau sur les raccords et du COOLERTIG II DC.

Raccorder le câble de masse sur la borne **Rep : 5** du générateur

2 – SETTING UP

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

When installing, bear in mind the following:

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

Make sure the machine is placed well away from the path of any particles from grinding machines.

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

2.1. CONNECTING TO THE ELECTRICITY MAINS

The **CITOTIG II 300DC** is supplied with a primary power supply cable connected inside the power source.

If your circuit matches the factory connection you simply need to fit the cable with a plug compatible with your electrical equipment and rated for the maximum consumption of the power source (see the technical specifications in page **7**).

2.2. CONNECTING THE GAS SUPPLY TO THE PRESSURE REGULATOR

CAUTION: TAKE CARE TO FIX THE GAS CYLINDER BY INSTALLING A SAFETY STRAP.

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

Install the pressure reducer/flow meter.

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

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

Turn on the gas cylinder.

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

2.3. EQUIPMENTS CONNECTIONS

COATED ELECTRODE MODE (MMA)

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

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

Connect the earth connection to the terminal **Item 7** on the power source.

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

TIG MODE

Connect the TIG torch to the terminal **Item 7**, the gas pipe to the union **Item 6** and the trigger control to **Item 4.**

For a water-cooled unit , connect up the water pipes according to the colour coding on the connections and on the COOLERTIG II DC.

Connect the ground cable to the terminal **Item 5** on the power source.

2.4. RACCORDEMENT DU REFROIDISSEUR

Le refroidisseur est fixé sous la source à l'aide de vis. Les raccordements électriques se trouvent sur le dessous de la source. Remplir le réservoir avec du liquide de ref roid issement FREEZCOOL. La capacité du réservoir est de 3 litres. Le COOLERTIG II DC utilise du liquide de refroidissement FREEZCOOL. Ne pas mélanger avec de l'eau.

ATTENTION
NE PAS UTILISER L'EAU DU ROBINET.

CITOTIG II 300 DC : Cet équipement est conforme à la norme CEI 61000-3- 12 à condition que la puissance de court-circuit Scc soit supérieure ou égale à 1,6 MVA au point d'interface entre l'alimentation de l'utilisateur et le réseau de distribution public. Il appartient à l'installateur ou à l'utilisateur de l'équipement de faire en sorte que l'équipement soit connecté uniquement à une alimentation dont la puissance de court- circuit Scc est supérieure ou égale à 1,6 MVA, si nécessaire en consultant l'opérateur du réseau de distribution.

ATTENTION
CES MATÉRIELS DE CLASSE A (CITOTIG II 300 DC) NE SONT PAS PREVUS POUR ÊTRE UTILISÉ DANS UN SITE RÉSIDENTIEL OÙ LE COURANT ÉLECTRIQUE EST FOURNI PAR LE SYSTÈME PUBLIC D'ALIMENTATION BASSE TENSION. IL PEUT Y AVOIR DES DIFFICULTÉS POTENTIELLES POUR ASSURER LA COMPATIBILITÉ ÉLECTROMAGNÉTIQUE DANS CES SITES, À CAUSE DES PERTURBATIONS CONDUITES AUSSI BIEN QUE RAYONNÉES.

2.4. CONNECTING THE COOLER

The cooler is fixed under the power source with screws. The electrical connections are on the bottom of the power source. Fill the tank with FREEZCOOL mixture. The tank capacity is 3 litres. The COOLERTIG II DC uses FREEZCOOL coolant. It must not be mixed with water.

WARNING
NEVER USE TAP WATER

CITOTIG II 300 DC: This equipment complies with IEC 61000-3-12 provided that the short-circuit power Ssc is greater than or equal to 1.6 MVA at the interface point between the user's supply and the public supply network. It is the responsibility of the installer or user of the equipment to ensure, by consultation with the distribution network operator if necessary, that the equipment is connected only to a supply with a short-circuit power Ssc greater than or equal to 1.6 MVA.

WARNING
THIS CLASS A EQUIPMENT (CITOTIG II 300 DC) ARE NOT INTENDED FOR USE IN RESIDENTIAL LOCATIONS WHERE THE ELECTRICAL POWER IS PROVIDED BY THE PUBLIC LOW-VOLTAGE SUPPLY SYSTEM. THERE MAY BE POTENTIAL DIFFICULTIES IN ENSURING ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY IN THOSE LOCATIONS, DUE TO CONDUCTED AS WELL AS RADIATED DISTURBANCES.

3 - FONCTIONNEMENT

Position 1 :
Le générateur est en service.

Voyant de mise sous tension **9**

Voyant de défaut thermique. Il est allumé quand le générateur est en surchauffe. Ne pas arrêter la machine afin que le ventilateur continue à tourner. Attendre que le voyant s'éteigne, vous pouvez ensuite continuer à souder. **10**

Voyant de défaut de tension d'alimentation, il s'allume quand la tension est trop élevée ou trop basse. vérifier la tension d'alimentation, il s'allumera si une surtension se produit dans l'alimentation principale **11**

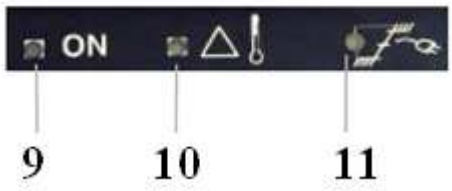
3 - FONCTIONNEMENT

Position 1 :
The power source is switched on

9 Power ON light

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

11 Supply voltage fault warning light. It lights if the voltage is too high or too Low. Check the supply voltage. It lights if overvoltage occurs in the mains supply.



3.1. SOUDAGE ELECTRODE ENROBEE (MMA)

Appuyer sur la touche de sélection soudage (MMA)
REP : 24. Le voyant s'allume quand le soudage MMA est actif

DYNAMISME D'ARC :

Appuyer sur la touche **Rep : 25** et la valeur numérique correspondant à la dynamique s'affichera. Vous pouvez changer la valeur en tournant le potentiomètre de réglage du courant **RepP : 17**. Quand une valeur négative est réglée (-1...9), l'arc est plus doux. La quantité de projections diminue quand on soude à la valeur maxi de la plage de courant recommandé pour l'électrode. En position positive (1...9) l'arc est dur.

START :

En appuyant sur la touche HOT START **Rep : 23** la valeur numérique correspondant à la surintensité à l'amorçage s'affichera. Vous pouvez modifier la valeur en tournant le potentiomètre de réglage du courant **Rep 17**

3.1. COATED ELECTRODE WELDING(MMA)

Press the coated electrode welding key (MMA)
ITEM 24. The light lights when the MMA welding is active.

ARC DYNAMISM:

Press key the **Item 25.** The numerical value corresponding with the dynamism will be displayed. You can adjust the value by turning the current adjusting potentiometer **Item 17**. When a negative value is set the arc will be softer. The quantity of projections reduces when you weld at the maximum value in the range recommended for the electrode. At a positive setting (1...9), the arc is hard.

HOT START :

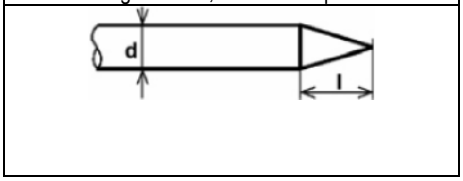
Press the HOT START key **Item 23** the numerical value corresponding with the striking overvoltage will be displayed. You can change the value by turning the current adjusting potentiometer **Item 17**.

3.2. SOUDAGE TIG

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

AFFUTAGE DE L'ELECTRODE

Avec courant bas, bout pointu : **l = 3 x d**
Avec courant haut, bout arrondi : **l = 1 x d**



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

3.2.1 - MODE D'AMORCAGE

L'amorçage de l'arc en soudage TIG peut s'effectuer soit avec haute fréquence HF ou sans (amorçage par contact) par la touche **Rep : 31**. L'amorçage par haute fréquence est sélectionné quand le symbole **B** est allumé.

AMORCAGE TIG HF :

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

AMORCAGE PAR CONTACT (PAC) :

Appuyer légèrement l'électrode sur la pièce à souder **(1)**. Appuyer sur la gâchette, le gaz s'écoule et le courant passe à travers l'électrode. Ecarter l'électrode de la pièce en la tournant de façon que la buse reste en contact avec la pièce **(2-3)**.

L'arc s'établit et le courant atteindra son niveau de soudage pendant la durée de montée en intensité **(4)**.

Utiliser l'amorçage par contact où se trouvent des équipements électron iques sensibles.

3.2. TIG WELDING

Direct current is specifically used for welding steel and stainless steel. We recommend a Cerium electrode.

SHARPENING THE ELECTRODE

Avec courant bas, bout pointu : **l = 3 x d**
Avec courant haut, bout arrondi : **l = 1 x d**

The tip of the electrode is sharpened into a cone so that the arc will be stable and the energy concentrated on the area to be welded.
The length of the sharpened section depends on the electrode diameter

3.2.1 – TYPE OF STRIKING

Striking for TIG welding can be done with high frequency (HF) or without HF (contact striking) using the key **Item 31**. High frequency striking is selected when the large **B** symbol is alight.

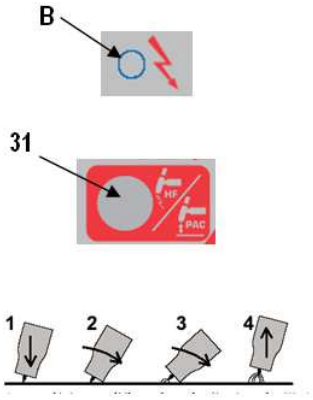
HF TIG STRIKING:

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

CONTACT STRIKING (PAC):

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

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



3.2.2 - CYCLE GACHETTE DE LA TORCHE

FONCTION 2T

Appuyer sur la gâchette de la torche, le gaz arrive. Après une durée préréglée du pré-gaz, le soudage commence et le courant atteindra son niveau pendant la durée de montée progressive en intensité. Quand la gâchette est relâchée le courant descend doucement pendant la durée de l'évanouissement suivie du post-gaz.

FONCTION 4T

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

3.2.3 - REGLAGES DES PARAMETRES DES CYCLES

Réglage des paramètres :

Pour sélectionner les paramètres de soudage deux touches sont utilisées les flèches de gauche et de droite **Rep 27**.
Le réglage est fait à l'aide du potentiomètre **Rep 17**. En appuyant sur la touche RETURN **Rep 16** le réglage revient directement au courant de soudage. L'affichage indique automatiquement les valeurs numériques et les unités des paramètres. Quand vous réglez les paramètres, les valeurs apparaissent sur l'afficheur de droite.
Après 10 secondes, l'affichage indiquera la valeur du courant de soudage.

3.2.2 - TORCH TRIGGER CYCLE

2T FUNCTION

Press the torch trigger. The gas flows out and, after the preset pre-gas time, welding starts and the current rises to its level over the selected rise time. When the trigger is released, the welding current falls slowly over the slopedown time, followed by the post-gas.

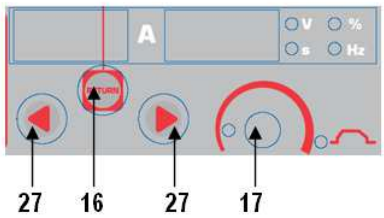
4T FUNCTION

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

3.2.3 - ADJUSTING THE CYCLE SETTINGS

Adjusting the settings:

To select welding setting two keys are used, the left- and right-pointing arrows **Item 27**.
Adjustment is made on the potentiometer **Item 17**. By pressing the RETURN key **Item 16** the adjustment returns directly to the welding current. The display automatically shows the numerical values and the units of the settings.
When you adjust the settings the values appear on the display on the right. After 10 seconds, the display will show the welding current value.

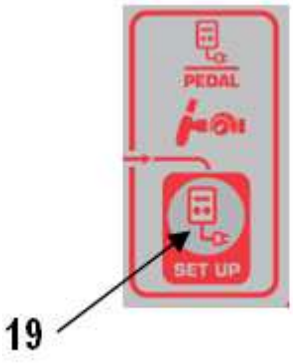


3.2.4 - FONCTION SETUP

Pour modifier certains paramètres des panneaux une fonction SETUP est prévue. Cette fonction est active en appuyant sur la touche **Rep 19** plus longtemps que normalement. Pour sortir de cette fonction, procéder de la même manière.
Vous pouvez varier entre les straps en appuyant sur les touches flèches, et ensuite changer les réglages à l'aide du potentiomètre situé sur le panneau.

3.2.4 - SETUP FUNCTION

A **SETUP** function is provided to change certain settings. This function is activated by pressing the active key while pressing the key **Item 19** for longer than normal. To exit from this function proceed as follows.
You can change between the straps by pressing the arrow keys, and then change the settings with the potentiometer situated on the panel.



FONCTION SETUP / SET UP FUNCTION	REGLAGE USINE FACTORYSETTING	AFFICHAGE DISPLAY
Montée progressive du courant avec réglage durée constante/ pente constante Progressive current rise with constant duration/constant slope setting	0 durée constant 0 constant duration	**A1**
Evanouissement avec réglage durée constante / pente constante Slope down with constant duration/constant slope setting	0 durée constant 0 constant duration	**A2**
Fonction anticollage TIG inactif/ actif / TIG burnback function inactive/ active	0 inactif / 0 inactive	**A3**
Fonction anticollage MMA inactif/ actif / MMA burnback function inactive/ active	1 activée / 1 activated	**A4**
MMA pulsé - surintensité à l'amorçage non adaptif/adaptif Pulsed MMA – overcurrent on striking non adaptive/adaptive	0 non adaptif / 0 non adaptive	**A5**
TIG – arrêt évanouissement actif/ inactif / TIG – slope down stop active/ inactive	1 activée / 1 activated	**A6**
MMA – tension à vide 80V/40V / MMA–no-load voltage 80V/40V	0 - 80 V	**A7**
2T-évanouissement normal /arrêt par courte pression sur la gâchette 2T- normal slope down /stop by a short stab on the trigger	0 normal	**A8**
Fonction évanouissement inactif/actif / Slope down function inactive/active	0 inactif / 0 inactive	**A9**
Montée du courant au démarrage forte/progressive Current rise on starting fast/ progressive	0 forte / 0 fast	**A10**
Evanouissement TIG linéaire/non linéaire / TIG slope down linear/non linear	0 linéaire / 0 linear	**A11**
Choix procédé MMA-TIG par commande à distance inactif/actif MMA-TIG process selection by remote control inactive/active	0 inactif / 0 inactive	**A12**
Courant d'amorçage inactif/actif / Striking current inactive/active	1 activée / 1 activated	**A13**
Fonction anticollage pendant l'évanouissement inactif/ actif Burnback function during slope down inactive/active	0 inactif / 0 inactive	**A14**
Réglages des canaux à l'aide de la fonction haut/bas sur la torche inactif/ actif Channel adjustments using the high/low function on the inactive/ active torch	0 inactif / 0 inactive	**A15**
Réglage du courant à l'aide de la fonction haut/bas sur la torche est toujours actif/ actif uniquement si sélectionné à l'aide de la touche REMOTE Current adjustment using the high/ low function on the torch is always active/active only when selected with the REMOTE key.	0 toujours actif 0 always active	**A16**
Sécurité du refroidisseur non activée/ activée / Cooler safety not activated/ activated	1 activée / 1 activated	**A17**
L'évanouissement de l'arc en sélectionnant la fonction - 4T s'éffectue par une pression longue sur la gâchette Arc slope down on selecting the - 4T function by a long pressure on the trigger	0 normal	**A18**
Le refroidisseur fonctionne à la demande / ou automatiquement The cooler operates on demand / automatically	0 automatiquement 0 automatically	**A19**

3.2.5 – COMMANDE A DISTANCE

Si vous désirez régler le courant de soudage à l'aide d'une commande à distance vous devez la connecter sur l 'embase **Rep 3** et sélectionner la touche REMOTE **Rep 19**.

Le voyant **A** s'éteint et vous sélectionnez ensuite la commande désirée (à main ou à pédale). Il y a une reconnaissance automatique des commandes à distance à potentiomètres et uniquement celle qui est con nectée peut être sélection née.

La commande à pédale ne fonctionne qu'en soudage 2 Temps.

3.2.5. REMOTE CONTROL

If you wish to adjust the current with a remote control you must connect it to the socket **Item 3** and select the REMOTE key **Item 19**.

The light **A** goes out and you can then select the desired control (hand or foot). There is automatic recognition of potentiometer remote controls and only the one that is connected can be selected.

The foot pedal control only works for 2T welding.

COMMANDE A DISTANCE A PEDALE

La commande à pédale **FP1** est utilisée en procédé TIG.

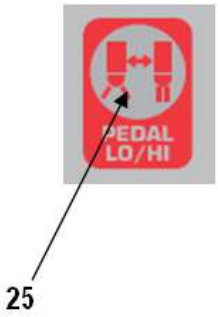
La plage de réglage des paramètres est ajustable : la valeur mini. de la plage est sélectionnée à l'aide du potentiomètre du panneau de fonctions **Rep 17** lorsque la pédale n'est pas sous pression, l'afficheur digital indique "LO". La valeur maxi. de la plage est sélectionnée de la même manière en appuyant sur la touche PEDAL LO/HI du panneau de fonctions **Rep 25**, l'afficheur digital indique "HI". La séquence de soudage peut commencer par une légère pression sur la pédale. L'arc est allumée avec le courant minimum.

Le courant de soudage atteint la valeur maxi. lorsqu'une pression vers le bas est exercée sur la pédale. L'arc s'éteint lorsque la pédale est relâchée. Recommencer une nouvelle fois si cela est nécessaire.

PEDAL OPERATED REMOTE CONTROL

The **FP1** foot pedal control is used in the TIG process.
The parameter setting range is adjustable. The minimum value of the range is selected using the potentiometer on the functions panel **Item 17**. When the pedal is not under pressure, the digital display shows "LO".The max. value of the range is selected in the same way by pressing the PEDAL LO/HI key on the functions panel **Item 25**. The digital display shows "HI". The welding sequence can start with light pressure on the pedal. The arc is struck with the minimum current.

The welding current reaches the maximum value when a downward pressure is exercised on the pedal. The arc dies when the pedal is released. Start again if necessary.



3.2.6 – COOLERTIG II DC

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

1. Mettre la source sous tension.
2. Vérifier le niveau du liquide de refroidissement ainsi que le débit d'arrivée du réservoir, ajouter du liquide si nécessaire.
3. Si vous utilisez une torche à refroidissement par liquide vous pouvez la remplir en appuyant sur la touche **WATER IN Rep 31** pendant plus de 2 secondes.

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

SURCHAUFFE

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

NIVEAU D'EAU

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

3.2.6. COOLERTIG II DC

COOLERTIG II DC is controlled by the power source. The pump starts automatically when welding starts. Proceed as follows:

1. Switch on the power source.
2. Check the cooling liquid level and the inlet flow from the tank. Add liquid if necessary.
3. If you are using a liquid cooled torch you can fill it by pressing the **WATER IN key Item 31** for more than 2 seconds.

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

OVERHEATING

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

WATER LEVEL

The display shows COOLER when the water flow is blocked.

4 - OPTIONS

4 - OPTIONS

COMMANDE A DISTANCE MANUELLE
MANUAL REMOTE CONTROL
RC1 , réf. W000263311 - 5m
ref. W000270324 – 10m

COMMANDE A DISTANCE A PEDALE,
FOOT PEDAL REMOTE CONTROL
FP1 - réf W000263313

CHARIOT PORTE BOUTEILLE
CYLINDER SACK TRUCK
T3 - réf. W000275843

5 – MAINTENANCE

TOUS LES 6 MOIS

REMARQUE! Débranchez la prise d'alimentation du secteur et attendez environ 2 minutes (charge du condensateur) avant d'enlever le capot.

LES OPERATIONS D'ENTRETIEN SUIVANTES DOIVENT ETRE EFFECTUEES AU MOINS TOUS LES SIX MOIS:

Connexions électriques de la machine: nettoyer les pièces oxydées et resserrer les connexions.

REMARQUE! Vous devez connaître la force de torsion exacte avant d'entreprendre la réparation des connexions. Nettoyer les pièces situées à l'intérieur de la machine avec une brosse douce ou un aspirateur.

N'utilisez pas d'air comprimé, la saleté risquerait de s'entasser dans les interstices des profilés de refroidissement. N'utilisez pas de nettoyeur à haute pression.

LES REPARATIONS NE DOIVENT ETRE EFFECTUEES QUE PAR UN ELECTRICIEN QUALIFIE.

VEILLEZ A METTRE L'APPAREIL HORS TENSION LORS DU MANIEMENT DES CABLES.

Dans le planning d'entretien de la machine, l'importance de l'utilisation et les circonstances doivent être prises en considération. Un usage soigné et un entretien préventif évitent les problèmes et les pannes.

Vérifier chaque jour l'état des câbles et des connexions. N'utilisez pas de câbles endommagés.

5.1. ANOMALIES DE FONCTIONNEMENT

LE TEMOIN LUMINEUX DE L'INTERRUPTEUR PRINCIPAL NE S'ALLUME PAS.	
L'équipement n'est pas sous tension	Vérifier les fusibles de l'alimentation et les remplacer si nécessaire. Vérifier le câble d'alimentation et la prise; remplacer les pièces défectueuses si nécessaire
L'EQUIPEMENT NE SOUDE PAS CORRECTEMENT	
Il y a beaucoup de projections pendant le soudage. La soudure est poreuse, la puissance est insuffisante.	Vérifier les réglages de soudage et les ajuster si nécessaire. Vérifier le débit de gaz et la connexion du tuyau de gaz. Vérifier que la pince de masse soit correctement fixée et qu'elle ne soit pas endommagée. Changer la position si nécessaire et remplacer les pièces défectueuses. Vérifier le câble de la torche de soudage et son connecteur. Resserrer la connexion et remplacer les pièces défectueuses. Remplacer les pièces défectueuses. Vérifier les fusibles, remplacer les fusibles défectueux.

5 – MAINTENANCE

EVERY 6 MONTHS

NOTE! Disconnect the mains supply plug and wait about 2 minutes (condenser discharge) before removing the cowl.

THE FOLLOWING MAINTENANCE OPERATIONS MUST BE DONE EVERY SIX MONTHS AT THE MOST:

Electrical connections in the machine: clean oxidised parts and
tighten the connections.

NOTE! You must know the exact torsion force before starting to repair connectors.
Clean the internal machine parts with a soft brush or a vacuum
cleaner.
Don't use compressed air; the dirt could collect in the interstices of the cooling section. Don't use a high pressure cleaner.

REPAIRS MUST ONLY BE DONE BY A QUALIFIED ELECTRICIAN.

MAKE SURE YOU TURN OFF THE POWER SUPPLY TO THE UNIT WHEN HANDLING THE CABLES.

When drawing up the maintenance schedule for the machine, take into account the type of use and the circumstances. Care during use and preventive maintenance prevent problems and breakdowns.
Check the condition of the cables and connections daily. Don't use damaged cables.

5.1.OPERATING FAULTS

THE MAIN SWITCH INDICATOR LIGHT DOES NOT LIGHT	
There is no power supply to the machine	Check the supply fuses and replace them if necessary. Check the supply cable and the plug; replace any faulty parts
THE EQUIPMENT DOES NOT WELD PROPERLY	
There is a lot of sputter during welding. The weld is porous; there is not enough power	Check the welding settings and adjust if necessary. Check the gas flow and the gas pipe connection. Check that the ground clamp is properly fixed and that it is not damaged. If necessary change its position and replace any damaged parts. Check the welding torch cable and its connector. Tighten the connection and replace any faulty parts. Check the welding torch for welded parts. Clean and replace faulty parts. Check the fuses and replace any faulty ones

LE TEMOIN LUMINEUX DE SURCHAUFFE DE LA SOURCE EST ALLUME.	
La source a surchauffé.	Vérifier qu'il y ait suffisamment d'espace derrière l'appareil pour une libre circulation d'air. Vérifier la circulation du liquide du refroidisseur, nettoyer le filtre et la grille d'air. Ajouter du liquide de refroidissement, si nécessaire. Pour tout complément d'information, ou en cas de besoin, veuillez contacter le service après-vente le plus proche.

THE POWER SOURCE OVERHEATING WARNING LIGHT IS ON	
The power source has overheated	Check that there is sufficient space behind the unit for the air to circulate freely. Check the circulation of the cooler liquid; clean the filter and the air grille. Add cooling liquid if necessary. For any additional information, or in case of need, contact the nearest service point.

DESTRUCTION DE LA MACHINE

Ne pas jeter les appareils électriques avec les déchets ordinaires !
Conformément à la Directive Européenne 2002/96/EC relative aux déchets d'équipements électriques ou électroniques (DEEE), et à sa transposition dans la législation nationale, les appareils électriques doivent être collectés à part et être soumis à un recyclage respectueux de l'environnement.

En tant que propriétaire de l'équipement, vous devriez vous informer sur les systèmes de collecte approuvés auprès nos représentants locaux.
Appliquer cette Directive Européenne améliorera l'environnement et la santé !

MACHINE DISPOSAL

Never throw electrical appliances away with ordinary rubbish!
In accordance with European Directive 2002/96/EC covering electrical or electronic waste (DEEE), and its transposition into national law, electrical appliances must be collected separately and recycled in an environmentally friendly way.

As the owner of the equipment, you should find out from your local municipality what collection systems are in place.
Applying this European Directive will improve the environment and people's health!

5.2. PIECES DE RECHANGE

5.2. SPARE PARTS

Rep Item.	REF. SAF P/N. SAF	Désignation	Désignation
	W000379982	**CITOTIG II 300DC**	**CITOTIG II 300DC**
		Face avant	**Front panel**
15	W000264995	Connecteur 50	Connector 50
16	W000276698	Raccord gaz	Gas coupling
17	W000265013	Raccord tuyau de gaz	Gas hose spindle
21	W000381830	Panneau de réglage	Front panel board
22	W000276702	Face avant interne	Intern front panel
23	W000276701	Face avant plastique	Plastic front panel
25	W000276690	Couvercle de protection	Protective cover
27	W000370895	Capot	Top cover
30	W000352038	Bouton	Knob
31	W000352077	Capuchon bleu	Blue hood
32	W000276697	Connecteur CAD	Remote control connector
33	W000276696	Connecteur gâchette	Trigger connector
		Face arrière	**Rear panel**
24	W000276687	Face arrière plastique	Plastic rear frame
		Eléments internes	**Internal parts**
1	W000265044	Transformateur principal	Main transformer
2	W000265032	Carte alimentation	Power supply card
3	W000265304	Carte de contrôle principale	Principale control card
4	W000381468	Carte primaire principale	Principal primary card
5	W000264435	Ventilateur	Fan
6	W000370625	Carte de diode secondaire	Secondary diode card
7	W000370897	Carte filtre	Filter card
8	W000265033	Carte d'amorçage	Spark card
9		Self primaire	Primary choke
10	W000276226	Electrovanne 24V DC	24V DC magnet valve
11		Carte interface TIG	Interface TIG card
12	W000370894	Transformateur d'amorçage	Spark transformer
13	W000265043	Interrupteur principal	Main switch
14	W000378867	Raccord banjo	Banjo nipple
18		Varistor	Varistor
19	W000378865	Shunt	Shunt
20		Résistance NTC	Ntc resistance
26	W000276705	Cavalier plastique	Plastic spacer

Rep Item.	REF. SAF P/N. SAF	Désignation	Désignation
	W000380471	**COOLERTIG II DC**	**COOLERTIG II DC**
		Face avant	**Front panel**
12	W000276235	Face avant	Front panel
		Face arrière	**Rear panel**
13	W000276687	Face arrière	Rear panel
		Eléments externes	**External parts**
5	W000265348	Tuyau de remplissage	Filling pipe
6	W000265349	Raccord rapide femelle	
14	W000265357	Remplissage	Filling
		Eléments internes	**Internal parts**
1	W000265344	Carte contrôle / switch	Control card / Switch
2	W000265345	Condensateur 5UF / 400V AC	Condensator
3		Motopompe	Motopump
4	W000265347	Pressostat	Pressostat
7	W000265350	Joint	**Gasket**
8	W000265351	Connecteur tuyau	Hose connector
9	W000265352	Gaine eau	
10	W000265353	Tuyau arrivée eau	
11	W000265354	Radiateur	Radiator
15	W000265358	Réservoir d'eau	Water tank
16	W000276706	Cavalier	Spacer
18	W000265361	Hélice	fan
19	W000265364	Tuyau caoutchouc	Rubber hose

5.3. ANNEXES

(↷ annexes 118)

5.3. ANEXES

(↷ see anexes 118)

1 - ALLGEMEINES

1.1. BESCHREIBUNG DES GERÄTES

Die Schweißgeräte **CITOTIG II 300DC** sind Stromgeräte zum TIG und TIG DC-Impuls-Lichtbogenschweißen und zum Schweißen mit umhüllten Elektroden.

EINZELKOMPONENTEN

- Kraftstromgerät
- Anschlusskabel
- Erdungskabel mit Ausstattung
- Gasrohr
- Betriebs- und Sicherheitsanweisungen

Für Ausführungen mit Kühlung

- **COOLERTIG II DC**

1.2. BESCHREIBUNG DER FRONT- UND HINTERSEITE

(Voir PAGE 119)

1 - INFORMAZIONI GENERALI

1.1. DESCRIZIONE DEL IMPIANTO

I kit di saldatura **CITOTIG II 300DC** sono le fonti di alimentazione per saldatura ad arco TIG e saldatura ad arco a impulsi TIG DC e per saldatura ad elettrodo rivestito.

COMPOSIZIONE DEL KIT

- Fonte di alimentazione
- Cavo di alimentazione
- Cavo di messa a terra con accessorio
- Tubo del gas
- Istruzioni di servizio e di sicurezza

Per le versioni con il raffreddamento

- Le **COOLERTIG II DC**

1.2. DESCRIZIONE DEL PANNELLO ANTERIORE E POSTERIORE

(vedi pagina 119)

Hauptschalter	**1**	Interruttore principale
Gasleitungsanschluss	**2**	Raccordo di ingresso gas
Fernbedienungsanschluss	**3**	Base di controllo remoto
5B Abzug	**4**	Base grilletto 5B
Buchse Dinse + Pol	**5**	Base Dinse polo +
Gasleitungsanschluss	**6**	Raccordo di ingresso gas
Buchse Dinse - Pol	**7**	Base Dinse polo -
Bedienfeld	**8**	Pannello delle impostazioni
Betriebsanzeige	**9**	Spia di accensione
Überhitzungsanzeige	**10**	Spia per guasto termico
Anzeige einer Anschlussspannungsfehlers	**11**	Spia per guasto tensione dell'alimentazione
Nachlauf 0 bis 15 s	**12**	Slope down 0 fino a 15 s
Nachströmen 1 bis 30 s	**14**	Post gas 1 fino a 30 s
Display	**15**	Display
Taste zurück zur Schweißstromabbildung	**16**	Tasto per tornare alla visualizzazione della corrente di saldatura
Änderung der Schweißeinstellung	**17**	Regolazione impostazione saldatura
Taste zur Wahl zwischen lokaler und Fernbedienung	**19**	Tasto di selezione del controllo locale o remoto
Im Regime MMA Taste zur Wahl zw. Heißstart und im Regime TIG Taste zur Gastestwahl	**23**	Tasto di selezione per Hot start in modalità MMA e per prova di gas in modalità TIG
Taste zur MMA Schweißwahl	**24**	Tasto di selezione di saldatura MMA
Taste zur Wahl der Bogendynamik Während des TIG Schweißens kann durch die Pedale der max. und min. Strom gewählt werden	**25**	Tasto per la selezione del dinamismo di arco Durante la saldatura TIG è possibile selezionare la corrente minima e massima tramite il pedale
Taste zur Wahl des 2T/4T-Zyklus	**26**	Tasto per la selezione del ciclo del grilletto 2T/4T
Taste zur Wahl der Schweißeinstellungen	**27**	Tasto di selezione impostazioni saldatura
Vorströmen - 0 bis 10 s	**28**	Pre-gas - 0 fino a 10 s
Schrittweiser Strömungszunahme - 0 bis 10 s	**30**	Progressivo aumento di corrente - 0 fino a 10 s
Taste zur Wahl zw. HF (Hochfrequenz-) oder PAC (Kontakt-) zündung	**31**	Tasto di selezione di innesco HF (ad alta frequenza) o a contatto (PAC)

1.3. TECHNISCHE DATEN

1.3. CARATTERISTICHE TECNICHE

CITOTIG II 300 DC – REF. W000379982			
PRIMÄRKREIS			**PRIMARIO**
	MMA	**TIG**	
Primäreinspeisung 3~	400 V (+20%)-(-1 5%)		Alimentazione primaria 3~
Leistungsfaktor bei. max. Strom	0.95		Fattore di potenza a corrente massima
Wirkungsgrad bei. max. Strom	86%		Efficienza a corrente massima
Frequenz	50Hz / 60Hz		Frequenza
Anschlussleistung (100%)	5.3 kVA	4.7 kVA	Potenza assorbita (100%)
Anschlussleistung (max.)	9,4 kVA	8,4 kVA	Potenza assorbita (mass.)
5 m Kabel zur Primäreinspeisung	4 x 1,5 mm²		Cavo di alimentazione di 5 m
SEKUNDÄRKREIS			**SECONDARIO**
	MMA	**TIG**	
Leerlaufspannung	80 V DC		Tensione a vuoto
Einstellbereich	10A/20.5V-250A/30V	5A/10V-300A/22V	Gamma di regolazione
Sicherung	10A		Fusibile
Arbeitszyklus bei 40 °C 100% (10-Min. Zyklus)	160A	200A	Ciclo di carico 40°C 100% (10 min.ciclo)
Arbeitszyklus bei 40 °C 60% (10-Min. Zyklus)	205A	230A	Ciclo di carico 40°C 60% (10 min. ciclo)
Arbeitszyklus bei 40 °C 30% (10-Min. Zyklus)	250A (40%)	300A	Ciclo di carico 40°C 30% (10 min. ciclo)
3 m Erdungskabel mit Klemme	35 mm²		Cavo di massa lungo 3 m con la pinza
Schutzklasse	IP 23 SC		Classe di protezione
Isolierklasse	H		Classe di isolamento
Normen	EN 60974-1 / EN 60974-10		Norme
Lüftung	Tepelne spínané / commutazione termica		Ventilazione
MASSE			**DIMENSIONES**
	500 x 180 x 390 mm		
GEWICHT			**PESO**
	20 Kgs		

1.4. DATI TECNICI COOLERTIG II DC

1.4. CARATTERISTICHE TECNICHE COORLERTIG II DC

COOLERTIG II DC – REF. W000380471		
Versorgungsspannung	400V - 15%+20%	Tensione di alimentazione
Versorgungsleistung	250 W	Alimentazione
Kühlleistung	1,05 kW	Potenza di raffreddamento
Max. Druck beim Start	4,5 bar	Pressione mass. all'avviamento
Kühlflüssigkeit	20% -40% glicole - acqua	Liquido di raffreddamento
Fassungsvermögen des Tanks	3L	Capacità serbatoio
Schutzart	IP 23 C	Grado di protezione

STROMGERÄT UND KÜHLER		**FONTE DI ALIMENTAZIONE E GRUPPO DI RAFFREDDAMENTO**
Betriebstemperatur	-20°C +40°C	Temperatura di esercizio
Lagertemperatur	-40°C +60°C	Temperatura di stoccaggio
Schutzstufe	IP 23 C	Grado di protezione

GEWICHT		**PESO**
	10 Kgs	

2 - EINSTELLUNG DER PARAMETER

WARNUNG : Bei einem Winkel von 10° kann das Gerät instabil sein.

Bei der Montage des Gerätes ist folgende Vorgehensweise zu beachten :

Stellen Sie die Schweißmaschine auf einen stabilen und trockenen Boden auf, so dass sichergestellt ist, dass das Gerät bei der Luftkühlung keinen Staub ansaugt.

- Stellen Sie sicher, dass die Schweißmaschine von wegfliegenden Partikeln entfernt ist.
- Stellen Sie sicher, dass die Luft bei der Kühlung frei zirkulieren kann.
- Die Front- und Rückseite des Gerätes soll mindestens 20 cm von jeglichen Hindernissen entfernt sein, so dass genügende Luftkühlung sichergestellt ist.
- Schützen das Gerät vor Regen und direkter Sonnestrahlung.

2.1. NETZANSCHLUSS

Das Schweißgerät **CITOTIG II 300DC** wird mit einem primären Anschlusskabel geliefert, welches im Inneren des Stromgerätes angeschlossen ist.
Wenn Ihr Stromnetz dem vom Hersteller ausgeführten Anschluss entspricht, dann montieren Sie das Kabel einfach an die Steckdose, die Ihrer elektrischen Ausstattung entspricht und die für den maximalen Verbrauch des Stromgerätes ausgelegt ist (siehe technische Spezifikationen am Ende der Anleitung).

2.2. GASANSCHLUSS AN DEN DRUCKMINDERER

ACHTUNG!

ACHTEN SIE BITTE DARAUF, DASS DIE GASFLASCHE MIT DEM SICHERHEITSBAND BEFESTIGT IST.

Öffnen Sie den Verschluss der Gasflasche zuerst ein wenig und schließen Sie ihn dann wieder, um alle Verunreinigungen zu entfernen.

Montieren Sie den Druckregler/den Durchflussmesser an.

Setzen Sie auf das Gasrohr das Verbindungsstück und befestigen Sie es am Ausgang des Druckreglers.

Schließen Sie das Rohr an das Verbindungsstück des Stromgerätes an – **Pos. 2**

Öffnen Sie die Gasflasche.

Während des Schweißens sollte der Gasdurchfluss zwischen 10 und 20 l/Min. betragen.

2.3. ANSCHLUSS DES ZUBEHÖRS

SCHWEISSEN MIT UMHÜLLTER ELEKTRODE (MMA)

Kontrollieren Sie, ob der Hauptschalter 0/1, **Pos. 1**, auf der Position 0 steht.

Schließen Sie den Elektrodenhalter an das Terminal an, **Pos. 5**, am Stromgerät.
Schließen Sie die Erdung an das Terminal an, **Pos. 7**, am Stromgerät.

Achten Sie auf die Polarität DC+ DC- die auf der Verpackung der Elektroden angeführt ist, mit denen geschweißt wird.

2 - MESSA IN FUNZIONE

AVVERTIMENTO: con un angolo superiore a 10° l'apparecchiatura potrebbe non essere stabile**.**

All'atto dell'installazione tenere presente quanto segue:

Posizionare la macchina su una base stabile e asciutta per garantire che la polvere non venga aspirata assieme all'aria di raffreddamento

- Assicurarsi che la macchina sia posizionata ben lontana dalla traiettoria di eventuali particelle proiettate dalle smerigliatrici.
- Assicurarsi che l'aria di raffreddamento possa circolare liberamente. La macchina deve essere ad almeno 20 cm di distanza da tutti gli ostacoli, sia davanti che dietro, per garantire una buona circolazione dell'aria di raffreddamento.
- Proteggere la macchina da forte pioggia e luce diretta del sole.

2.1. COLLEGAMENTO ALLA RETE ELETTRICA

Il **CITOTIG II 300DC** viene fornito con un cavo di alimentazione principale collegato all'interno della fonte di alimentazione.
Se la vostra rete elettrica corrisponde al collegamento predisposto in fabbrica è sufficiente installare una spina al cavo, compatibile con le vostre attrezzature elettriche, e dimensionata per il consumo massimo della sorgente di alimentazione (vedere le specifiche tecniche alla fine del documento).

2.2. COLLEGAMENTO AL GAS SUL REGOLATORE DI PRESSIONE

ATTENZIONE!

FARE ATTENZIONE E FISSARE LA BOMBOLA DI GAS CON UNA CINGHIA DI SICUREZZA.

Per rimuovere eventuali impurità aprire leggermente il tappo della bombola del gas e successivamente richiuderlo.
Montare il regolatore di pressione/flussometro.
Montare il bocchettone al tubo del gas e collegarlo all'attacco del regolatore di pressione.
Collegare il tubo al bocchettone della fonte di alimentazione - **item 2.**
Aprire la bombola del gas.
Durante la saldature il flusso del gas deve essere compreso tra 10 e 20 l/min.

2.3. COLLEGAMENTO DI ACCESSORI

MODALITÀ DI SALDATURA AD ELETTRODO RIVESTITO (MMA)

Controllare che l'interruttore principale On / Off 0/1, **item 1**, sia in posizione 0.
Collegare il supporto dell'elettrodo al terminale, **item 5**, alla fonte di alimentazione.
Collegare la messa a terra al terminale, **item 7**, alla fonte di alimentazione.
Rispettare le polarità DC + DC - contrassegnati sul pacchetto di elettrodi utilizzati.

TIG REGIME

Schließen Sie den TIG-Brenner an das Terminal, **Pos. 7**, das Gasrohr an das Verbindungsstück, **Pos. 6**, und die Bedienung des Anschlusses **Pos 4.** an.
Bei einem wassergekühlten Gerät schließen Sie die Wasserschläuche entsprechend der farblichen Kennzeichnung an den Verbindungen und am COOLERTIG II DC an.
Schließen Sie das Erdungskabel an das Terminal an, **Pos 5**, am Stromgerät.

MODE TIG

Collegare la torcia TIG al terminale, **item 7**, il tubo del gas al bocchettone, **item 6**, e il controllo del grilletto al **item 4**.

Per l'unità raffreddata ad acqua, collegare i tubi dell'acqua secondo la codificazione del colore sui collegamenti e sul COOLERTIG II DC.

Collegare il cavo di messa a terra al terminale, **item 5**, alla fonte di alimentazione.

2.4. ANSCHLUSS DES KÜHLERS

Der Kühler ist mit Schrauben unter dem Gerät befestigt. Die elektrischen Anschlüsse befinden sich im unteren Teil des Stromgeräts. Füllen Sie den Behälter mit FREEZCOOL. Das Behältervolumen beträgt 3 Liter. Das Gerät COOLERTIG II DC verwendet das Kühlmittel FREEZCOOL. Dieses darf nicht mit Wasser gemischt werden.

WARNUNG:
VERWENDEN SIE NIE WASSER AUS DER WASSERLEITUNG.

CITOTIG II 300 DC: Dieses Gerät erfüllt die Norm IEC 61000-3-12 unter der Voraussetzung, dass die Kurzschlussleistung Ssc an der Schnittstelle zwischen den Anschluss des Nutzers und dem öffentlichen Einspeisungsnetz größer oder gleich 1,6 MVA ist. Der Installateur oder Nutzer des Geräts hat im Bedarfsfall nach einer Konsultation mit dem Betreiber des Distributionsnetzes sicherzustellen, dass das Gerät nur zur Einspeisung mit einer Kurzschlussleistung Ssc angeschlossen wird, die größer oder gleich 1,6 MVA ist.

WARNUNG:
DIESES GERÄT DER KLASSE A (CITOTIG II 300DC) IST NICHT FÜR DEN EINSATZ IN WOHNGEBIETEN VORGESEHEN, WO DIE STROMVERSORGUNG ÜBER EIN ÖFFENTLICHES NIEDERSPANNUNGSNETZ ERFOLGT. IN SOLCHEN GEBIETEN KÖNNEN SCHIWERIGKEITEN BEI DER GEWÄHRLEISTUNG DER ELEKTROMAGNETISCHEN KOMPATIBILITÄT AUFGRUND EINER DURCH DAS NETZ ODER DURCH AUSSTRAHLUNG VERBREITETEN STÖRUNG.

2.4. COLLEGAMENTO GRUPPO DI RAFFREDDAMENTO

il gruppo di raffreddamento e fissato con le viti sotto la fonte. i collegamenti elettrici sono nella parte posteriore della fonte di alimentazione. riempire il serbatoio con la miscela freezcool. la capacita del serbatoio e di 3 litri. il coolertig ii dc utilizza il refrigerante freezcool. non deve essere miscelato con acqua.

ATTENZIONE
NON USARE MAI ACQUA DEL RUBINETTO

CITOTIG II 300 DC: Questa apparecchiatura è conforme alla norma IEC 61000-3-12 a condizione che la potenza di cortocircuito Ssc sia maggiore o uguale a 1,6 MVA al punto di collegamento fra l'alimentazione dell'utilizzatore e la rete di alimentazione pubblica. E' responsabilità dell'installatore o dell'utilizzatore dell'apparecchiatura, al fine di garantire, mediante consultazione con il gestore della rete di distribuzione, se necessario, che l'apparecchio sia collegato solo ad una alimentazione con una potenza di corto circuito Ssc maggiore o uguale a 1,6 MVA.

ATTENZIONE:
QUESTA APPARECCHIATURA DI CLASSE A (CITOTIG II 300DC) NON E' DESTINATA ALL'USO IN LUOGHI RESIDENZIALI NEI QUALI L'ENERGIA ELETTRICA È DISTRIBUITA TRAMITE LA RETE DI ALIMENTAZIONE PUBBLICA A BASSA TENSIONE. CI POSSONO ESSERE POTENZIALI DIFFICOLTA' IN QUEI LUOGHI PER LA COMPATIBILITÀ ELETTROMAGNETICA A CAUSA DI INTERFERENZE TRASMESSE O EMANATE NELLA RETE.

3 – BETRIEB

Position 1:
Das Stromgerät ist eingeschaltet

Betriebsanzeige **9**

Überhitzungsanzeige. Leuchtet dann auf, wenn das Stromgerät überhitzt ist.Schalten Sie das Gerät nicht aus, da sich sonst auch der Ventilator. Abschaltet. Warten Sie, bis die Anzeige erlischt, bevor Sie die Schweißarbeiten fortsetzen. **10**

Anzeige eines Anschlussspannungsfehlers. Diese leuchtet dann auf, wenn die Spannung zu hoch oder zu gering ist. Kontrollieren Sie die Eingangsspannung. Sie leuchtet auch, wenn im Stromnetz Überspannungen auftreten. Kontrollieren Sie die Eingangsspannung. **11**

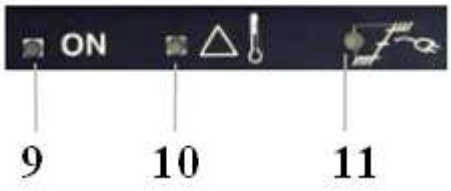
3 – ISTRUZIONI D´USO

Posizione 1:
Fonte di alimentazione accesa

Spia di accensione **9**

Spia guasto termico. Si accende se la fonte di alimentazione si surriscalda. Non arrestare la macchina altrimenti si arresta anche il ventilatore. Prima di proseguire con la vostra saldatura attendere che la spia si spenga. **10**

Spia di avvertimento di guasto tensione dell'alimentazione. Si accende se la tensione è troppo alta o troppo bassa.Controllare la tensione di alimentazione. Si accende nel caso di sovratensione della rete di alimentazione. Controllare la tensione di alimentazione. Si accende nel caso di sovratensione della rete di alimentazione. **11**



3.1. SCHWEISSEN MIT UMHÜLLTER ELEKTRODE (MMA)

Drücken Sie die Taste zum Schweißen mit umhüllter Elektrode (MMA)
POSITION 24. Die Anzeige leuchtet auf, wenn das MMA Schweißen aktiv ist.

REP 24

BOGENDYNAMIK

Drücken Sie die Taste **Position 25**. Es wird der Zahlenwert abgebildet, welcher der Dynamik entspricht. Diesen Wert können Sie durch Drehen des Potentiometers für die Strömungseinstellung ändern, **Position 17**. Wenn ein negativer Wert eingestellt wird, wird der Bogen weicher. Die Menger der Spritzmasse wird reduziert, wenn Sie mit dem Höchstwert des für die Elektrode empfohlenen Bereichs schweißen. Bei einer positiven Einstellung (1...9) ist der Bogen hart.

REP 25

HEISSER START

Drücken Sie die Taste HOT START, **Position 23**: Es wird der Zahlenwert abgebildet, welcher der Überspannung bei dem Zünden entspricht. Diesen Wert können Sie durch Drehen des Potentiometers für die Strömungseinstellung ändern, **Position 17**.

REP 23

3.1. SALDADURA ELETTRODO RIVESTITO (MMA)

Premere il tasto saldatura ad elettrodo rivestito (MMA)
ITEM 24. La spia è accesa quando la saldatura MMA è attiva.

DINAMISMO DELL'ARCO:

Premendo il tasto, **item 25**, si visualizza il valore numerico corrispondente al dinamismo. È possibile modificare il valore ruotando il potenziometro di regolazione della corrente, **item 17**. Se viene impostato il valore negativo l'arco sarà più morbido. Se si procede alla saldatura al valore massimo del range raccomandato per l'elettrodo, la quantità del materiale proiettato si riduce. Al valore impostato positivo (1 ... 9), l'arco è duro.

HOT START

Premendo il tasto HOT START, **item 23**, si visualizza il valore numerico corrispondente alla sovratensione quando si innesca. È possibile modificare il valore ruotando il potenziometro di regolazione della corrente, **item 17**.

3.2. TIG SCHWEISSEN

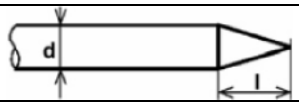
Gleichstrom ist speziell zum Schweißen von Stahl und rostfreiem Stahl bestimmt. Wir empfehlen, eine Cerium Elektrode zu verwenden.

ANSPITZEN DER ELEKTRODE
Die Elektrodenspitze wird kegelförmig so angespitzt, damit der Bogen stabil ist und die Energie sich auf den Schweißpunkt bündelt.
Die Länge des angespitzten Teils hängt von dem Elektrodendurchmesser ab.

3.2. SALDATURA TIG

La corrente continua è specificamente usata per la saldatura dell'acciaio e acciaio inox. Raccomandiamo di utilizzare un elettrodo di cerio.

AFFILATURA DELL'ELETTRODO
La punta dell'elettrodo è affilata in un cono in modo che l'arco sia stabile e l'energia sia concentrata sulla zona da saldare.
La lunghezza del pezzo affilato dipende dal diametro dell'elettrodo.

Con una punta acuminata a corrente bassa: Angespitzte Spitze bei geringem Strom **l = 3 x d** Con una punta acuminata a corrente massima: Angespitzte Spitze bei großem Strom **l = 1 x d**


3.2.1 - ZÜNDUNGTYP
Die Zündung im Schweißregime TIG kann mit hoher Frequenz (HF) oder ohne HF (Kontaktzündung) durch die Taste - **Position 31** erfolgen. Die Hochfrequenzzündung wird dann gewählt, wenn das große Symbol **B** leuchtet.

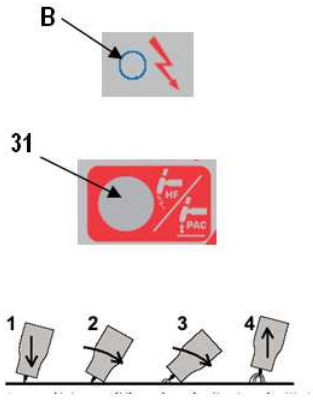
HF TIG ZÜNDUNG
Der Bogen wird durch einen Hochfrequenzfunken erzeugt, ohne dass es zum Kontakt mit dem Schweißteil kommt.
Entzündet sich der Bogen nicht innerhalb 1 Sekunde, ist der Vorgang zu wiederholen.

KONTAKTZÜNDUNG (PAC):
Drücken Sie die Elektrode leicht an das Schweißteil (**1**). Drücken Sie die Bedienung. Dann beginnt Gas über die Elektrode zu strömen. Ziehen Sie die Elektrode von dem Schweißteil so weg, indem Sie sie drehen, die Düse bleibt aber im Kontakt mit dem Schweißteil (**2-3**).
Es bildet sich ein Bogen und während des Intervalls zum Ansteigen des Stroms kommt es zum Anstieg des Werts auf den Schweißbogenwert (**4**).
Unter Anwesenheit einer sensiblen elektronischen Ausstattung ist mit der Kontaktzündung zu arbeiten.

3.2.1 - TIPO DI INNESCO
Per la saldatura TIG l'innesco può essere effettuato ad alta frequenza (HF) o senza HF (innesco a contatto) utilizzando il tasto - **item 31**. Se il grande simbolo **B** è acceso l'innesco ad alta frequenza è stato selezionato.

INNESCO HF TIG
L'arco viene creato da una scintilla ad alta frequenza senza toccare il pezzo da saldare. Se l'arco non si innesca entro un secondo, ripetere l'operazione.

INNESCO A CONTATTO (PAC) :
Premere leggermente l'elettrodo sul pezzo di saldare (**1**). Premere il grilletto. Il gas inizia a fluire e la corrente passa attraverso l'elettrodo.
Allontanare l'elettrodo dal pezzo ruotandolo in modo che l'ugello rimanga a contatto con il pezzo da lavorare (**2-3**).
L'arco è impostato e la corrente aumenta al suo livello di saldatura durante l'intervallo dell'aumento della corrente di saldatura (**4**).
In presenza di apparecchiature elettroniche sensibili utilizzare l'innesco a contatto.



3.2.2 - ZYKLUS DES BRENNERABZUGS

FUNKTION 2T:
Drücken Sie die Brennerabzug. Der Gasstrom beginnt zu strömen und nach dem zur Vorströmung eingestellten Intervall beginnt der Schweißvorgang. Während der eingestellten Zeit zum Stromanstieg kommt es zum Anstieg des Stroms auf den Schweißstromwert. Nach dem Lösen des Abzugs geht der Schweißstrom langsam während der eingestellten Nachlaufzeit zurück, auf welcher das Nachströmen folgt.

FUNKTION 2T:
Drücken Sie die Brennerabzug. Der Gasstrom beginnt zu strömen. Lassen Sie den Brennerabzug los. Es bildet sich ein Bogen und während des Intervalls für den Stromanstieg kommt es zum Anstieg des Stroms auf den Schweißstromwert. Drücken Sie den Brennerabzug. Das Schweißen wird fortgesetzt. Der Schweißstrom beginnt zu sinken und nach Ablauf der Nachlaufzeit geht der Bogen aus. Das Schutzgas strömt während der Zeit, die eingestellt wurde.

3.2.3 – ÄNDERUNG DER ZYKLUSEINSTELLUNG

Änderung der Einstellung:
Bei der Wahl der Schweißeinstellung werden zwei Tasten verwendet: der nach links und der nach rechts zeigende Pfeil - **Position 27**.
Die Änderung wird am Potentiometer vorgenommen - **Position 17**. Durch Drücken der Taste RETURN (ZURÜCK), **Position 16**, geht das Änderungsregime direkt auf den Schweißstrom zurück. Auf dem Display erscheinen automatisch die Zahlenwerte und die Einheiten der Einstellung. Bei einer Änderung der Einstellung bilden sich die Werte auf der rechten Seite des Displays ab. Nach 10 Sekunden erscheint auf dem Display der Schweißstromwert.

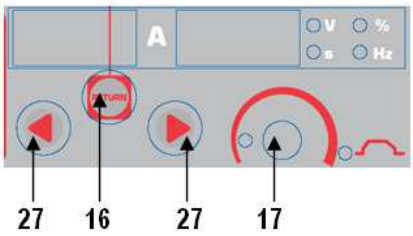
3.2.2 - CICLO DEL GRILLETTO DELLA TORCIA

FUNZIONE 2T:
Premere il grilletto della torcia. Il gas inizia a fluire e, dopo il tempo di pre-gas preimpostato, inizia la saldatura. Durante il tempo impostato per l'aumento della corrente quest'ultima raggiunge il livello della corrente di saldatura. Quando il grilletto viene rilasciato, la corrente di saldatura scende lentamente durante il tempo impostato per lo slope down, seguito da post-gas.

FUNZIONE 4T:
Premere il grilletto della torcia. Il gas di protezione inizia a fluire.
Rilasciare il grilletto della torcia. L'arco è impostato e la corrente aumenta al suo livello di saldatura durante l'intervallo dell'aumento della corrente di saldatura. Premere il grilletto della torcia. La saldatura continua.
Rilasciare il grilletto della torcia. La corrente di saldatura inizia a scendere quando e, decorso il tempo impostato per lo slope down l'arco, si spegne. Il gas di protezione continua a fluire per il tempo impostato.

3.2.3 - REGOLAZIONE DELL'IMPOSTAZIONE SALDATURA

Regolazione dell'impostazione:
Per selezionare l'impostazione della saldatura vanno utilizzati due tasti, le frecce sinistra e destra - **item 27**.
La regolazione è effettuata sul potenziometro - **item 17**. Premendo il tasto RETURN, **item 16**, la regolazione ritorna direttamente alla corrente di saldatura. Il display visualizza automaticamente i valori numerici e le unità delle impostazioni.
Quando si regolano le impostazioni i valori vengono visualizzati sul display a destra. Dopo 10 secondi, il display visualizza il valore della corrente di saldatura.

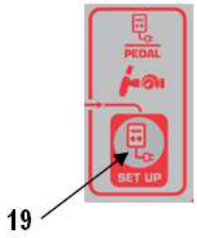


3.2.4 – FUNKTION GERÄTEEINSTELLUNG

Die Funktion **GERÄTEEINSTELLUNG** ist für eine Änderung bestimmter Einstellungen bestimmt.
Diese Funktion wird durch Drücken der aktiven Taste mit gleichzeitigem Drücken der Taste - **Position 19** – über längere Zeit als normal aktiviert. Bei der Beendung dieser Funktion gehen Sie wie folgt vor.
Zwischen den einzelnen Sektionen können Sie durch Drücken der Pfeiltasten umschalten und die Einstellung durch das sich auf dem Bedienfeld befindliche Potentiometer ändern.

3.2.4 - FUNZIONE SETUP

La funzione SETUP è destinata a modificare alcune impostazioni. Questa funzione viene attivata tenendo premuto il tasto attivo contemporaneamente con il tasto - **item 19** - per un tempo più lungo del normale. Per uscire da questa funzione procedere come segue.
È possibile commutare la sezione relativa alle funzioni premendo i tasti freccia, e quindi modificare le impostazioni attraverso il potenziometro situato sul pannello.



FUNZIONE SETUP / FUNKTION GERÄTEEINSTELLUNG	IMPOSTAZIONI DI FABBRICA EINSTELLUNG VOM HERSTELLER	DISPLAY
Impostazione dell'aumento progressivo della corrente con l'intervallo di tempo costante/con l'aumento costante Einstellung des schrittweisen Stromanstiegs während eines konstanten Zeitintervalls/ mit konstantem Anstieg	intervallo di tempo costante 0 0 konstantes Zeitintervall	**A1**
Impostazione dello slope down con l'intervallo di tempo costante/con l'aumento costante Einstellung der Nachströmung während eines konstanten Zeitintervalls/mit konstantem Absinken	intervallo di tempo costante 0 0 konstantes Zeitintervall	**A2**
Funzione burn back attiva/inattiva TIG Nicht aktive/aktive TIG Nachbrennfunktion	0 inattiva 0 nicht aktiv	**A3**
Funzione burn back attiva/inattiva MMA Nicht aktive/aktive MMA Nachbrennfunktion	1 attiva 1 aktiv	**A4**
MMA ad impulso – non adattamento/adattamento della sovracorrente all'innesco Impuls MMA – Nichtanpassung / Anpassung des Überstroms bei der Zündung	0 non adattamento 0 Nichtanpassung	**A5**
TIG – stop attivo/inattivo dello slope down TIG – aktives / nicht aktives Nachlaufstoppen	1 attivato 1 aktiviert	**A6**
MMA – tensione a vuoto 80V/40V MMA – Leerspannung 80V/40V	0 - 80 V	**A7**
2T- slope down normale / arresto premendo brevemente il grilletto 2T- normale Nachströmung / Stoppen durch kurzes Drücken des Abzugs	0 normale 0 normal	**A8**
Funzione slope down attiva / inattiva Nicht aktive / aktive Nachlauffunktion	0 inattiva 0 nicht aktiv	**A9**
Aumento veloce/progressivo della corrente all'avviamento Schneller / schrittweiser Stromanstieg beim Start	0 veloce 0 schnell	**A10**
Slope down TIG lineare/non lineare Linearer/nicht linearer TIG Nachlauf	0 lineare 0 linear	**A11**
Selezione del processo MMA-TIG attivo/inattivo attraverso il controllo a distanza Nicht aktive/aktive Auswahl des MMA-TIG Prozesses mittels Fernbedienung	0 inattivo 0 nicht aktiv	**A12**
Corrente di innesco attivo/inattivo Nicht aktiver/aktiver Zündstrom	1 attivato 1 aktiv	**A13**
Funzione burn back attiva/inattiva durante lo slope down Nicht aktive/aktive Nachbrennfunktion während der Nachlaufzeit	0 inattiva 0 nicht aktiv	**A14**
Regolazione del canale utilizzando la funzione alta / bassa sulla torcia inattiva / attiva Kanaleinstellung mit Hilfe der hohen / geringen Funktion an nicht aktiven/aktiven Brenner	0 inattivo 0 nicht aktiv	**A15**
La regolazione della corrente, utilizzando la funzione alta / bassa sulla torcia, è sempre attiva / attiva solo se è stata selezionata tramite il tasto CONTROLLO REMOTO Einstellung des Stroms mittels hoher/geringer Funktion am Brenner ist immer aktiv / nur aktiv, wenn mit der Taste der FERNBEDIENUNG gewählt	0 sempre attiva 0 immer aktiv	**A16**
Sicurezza del gruppo di raffreddamento attivata/deattivata Nicht aktiviert/aktivierte Kühlersicherheit	1 attivata 1 aktiviert	**A17**
Slope down dell'arco, premendo per lungo tempo il grilletto, quando è stata selezionata la funzione - 4T Bogennachlauf durch langen Drücken des Abzugs, wenn die Funktion 4T gewählt wurde	0 normale 0 normal	**A18**
Il gruppo di raffreddamento funziona su richiesta / in modo automatico Der Kühler geht auf Anweisung /automatisch an	0 automatico 0 automatisch	**A19**

3.2.5 FERNBEDIENUNG

Wenn Sie den Strom mit Hilfe der Fernbedienung einstellen möchten, müssen Sie diese an die Steckdose anschließen, **Position 3** und die Taste FERNBEDIENUNG **Position 19** wählen.
Die Kontrollleuchte **A** erlischt und danach können Sie die gewünschte Bedienung wählen (manuell oder per Fuß). Der Erkennung des Potentiometers der Fernbedienung erfolgt automatisch und kann nur von demjenigen gewählt werden, der angeschlossen ist.
Die Bedienung mit dem Fußpedal funktioniert nur für das Schweißen 2T.

3.2.5 CONTROLLO REMOTO

Per regolare la corrente tramite il controllo remoto è necessario collegarlo alla presa, **item 3**, e selezionare il tasto CONTROLLO REMOTO, **item 19**.
Quando la spia **A** si spegne è possibile seleziona il controllo desiderato (mani o piedi). Il riconoscimento del potenziometro del controllo remoto avviene in modo automatico ed è possibile selezionare solo quello che è collegato.
Il comando a pedale funziona solo per la saldatura 2T.

PEDALBEDIENTE FERNBEDIENUNG
Die Bedienung durch das Fußpedal **FP1** wird bei dem TIG Prozess genutzt. Der Bereich der Parametereinstellung kann verändert werden. Der Mindestwert des Bereichs wird mit Hilfe des Potentiometers auf dem Bedienfeld gewählt, **Position 17**. Wenn das Pedal nicht gedrückt ist, erscheint auf dem Display "LO" (GERING).
Der Maximalwert des Bereichs wird auf die gleiche Weise gewählt, durch Drücken von PEDAL LO/HI (GERINGER/HOHER PEDALWERT) auf dem Bedienfeld, **Position 25**. Auf dem digitalen Display erscheint "HI" (HOCH).
Das Schweißen kann durch leichtes Drücken des Pedals gestartet werden. Der Bogen entzündet sich bei dem Mindeststrom.

CONTROLLO REMOTO AZIONATO DA COMANDO A PEDALE
Il comando a pedale **FP1** viene utilizzato nel processo TIG. Il range di impostazione dei parametri è regolabile. Il valore minimo del range viene selezionato tramite il potenziometro sul pannello funzioni **item 17**.
Quando il pedale non è premuto il display digitale mostra "LO". (BASSO).
Il valore massimo del range viene selezionato nello stesso modo premendo su pannello funzioni, **item 25**, il tasto PEDAL LO/HI (VALORE BASSO/ALTO SUL PEDALE). Sul display digitale viene visualizzato "HI" (ALTO). La sequenza di saldatura può iniziare con una leggera pressione sul pedale. L'arco si innesca con una corrente minima.
La corrente di saldatura raggiunge il valore massimo quando viene esercita una pressione verso il basso sul pedale. L'arco si spegne quando il pedale viene rilasciato. Nel caso di necessità iniziare di nuovo.

3.2.6 - FERNBEDIENUNG COOLERTIG II DC

Das Gerät COOLERTIG II DC ist ein gesteuertes Stromgerät. Die Pumpe schaltet sich automatisch mit dem Schweißbeginn ein. Gehen Sie wie folgt vor:
1. Schalten Sie das Stromgerät ein.
2. Kontrollieren Sie den Stand der Kühlflüssigkeit und den Eingangsstrom aus dem Behälter. Bei Bedarf ist Flüssigkeit nachzufüllen.
3. Wenn Sie einen flüssigkeitsgekühlten Brenner verwenden, können Sie diesen durch Drücken der Taste WATER IN (WASSER EINFÜLLEN), **Position 31**, länger als 2 Sekunden füllen.

Die Pumpe läuft noch 5 Minuten nach Ende des Schweißvorgangs, um die Wassertemperatur des Geräts zu senken. Dadurch reduziert sich die Wartungsfrequenz.

ÜBERHITZUNG
Es leuchtet die Überhitzungskontrollleuchte auf. Das Gerät hält an und auf dem Display leuchtet COOLER (KÜHLER) auf, wenn das Gerät, mit welchem die Temperatur gemessen wird eine Überhitzung der Kühlflüssigkeit feststellt. Der Ventilator kühlt das Wasser und wenn die Kontrollleuchte ausgeht, können Sie mit dem Schweißen fortfahren.

WASSERSTAND
Auf dem Display erscheint COOLER (KÜHLER), wenn der Wasserstrom blockiert ist.

3.2.6 CONTROLLO REMOTO COOLERTIG II DC

Il COOLERTIG II DC è comandato dalla fonte di alimentazione. La pompa si accende automaticamente quando la saldatura viene avviata. Procedere come segue:
1. Accendere la fonte di alimentazione
2. Controllare il livello del liquido di raffreddamento e il flusso di entrata dal serbatoio. Aggiungere il liquido se necessario.
3. Se si utilizza una torcia raffreddata dal liquido è possibile riempirlo premendo, per più di 2 secondi, il tasto WATER IN, **item 31**.

Per ridurre la temperatura dell'acqua a quella dell'unità, la pompa continua a funzionare per 5 minuti dopo aver terminato la saldatura. Questo riduce la frequenza di manutenzione.

SURRISCALDAMENTO
La spia di allarme che indica il surriscaldamento si accende. Se il dispositivo di monitoraggio della temperatura rileva il surriscaldamento del liquido di raffreddamento, la macchina si arresta e il display visualizza COOLER. Il ventilatore raffredda l'acqua e nel momento in cui la spia si spegne è possibile saldare nuovamente.

LIVELLO DELL'ACQUA
Quando il flusso dell'acqua è bloccato il display visualizzerà COOLER .

4 - ZUBEHÖR

4 - ACCESSORI

FERNBEDIENUNG MANUELL
CONTROLLO REMOTO MANUALE

RC1 , réf. W000263311 - 5m
ref. W000270324 – 10m

FERNBEDIENUNG MIT FUSSBEDAL
CONTROLLO REMOTO CON COMANDO A PEDALE

FP1, réf: W000263313

GASFLASCHENHANDWAGEN AUS METALL
CARRELLO A MANO PER LA BOMBOLA GAS

T3 Ref: W000275843

5 – WARTUNG

ALLE 6 MONATE

HINWEIS! Ziehen Sie vor der Demontage des Gehäuses den Stromstecker und warten Sie ungefähr 2 Minuten (Entladung des Kondensators).

FOLGENDE WARTUNGSTÄTIGKEITEN MÜSSEN HÖCHSTENS ALLE 6 MONATE ERFOLGEN

Elektrische Verbindungen im Gerät: säubern Sie oxidierte Teile und ziehen Sie die Verbindungen an.

HINWEIS! Bevor Sie mit einer Reparatur der Verbinder beginnen, müssen Sie sich über die genauen Anziehmomente informieren.

die Innenteile des Gerätes sind mit einer weichen Bürste oder mit einem Staubsauger zu reinigen

Verwenden Sie keine Druckluft. Es könnte zu Absetzungen von Schmutz in Spalten in der Kühlsektion kommen. Verwenden Sie keine Hochdruckreiniger.

REPARATUREN KÖNNEN NUR VON EINEM AUSGEBILDETEN ELEKTRIKER VORGENOMMEN WERDENWARNUNG

VERSICHERN SIE SICH BEI DEM UMGANG MIT DEN KABELN, DASS DAS GERÄT VON DER STROMZUFÜHRUNG GETRENNT WURDE!

Bei der Erstellung des Wartungsplans des Gerätes müssen die Betriebsbedingungen und die Nutzungsart berücksichtigt werden. Durch die Pflege während der Verwendung und die präventive Wartung kann Problemen und Störungen vorgebeugt werden.
Kontrollieren Sie täglich die Verbindungen und den Zustand der Kabel. Verwenden Sie keine beschädigten Kabel.

5 – MANUTENZIONE

OGNI 6 MESI

NOTA! Prima di rimuovere il coperchio staccare la spina di alimentazione dalla rete elettrica e attendere circa 2 minuti (scarica del condensatore).

LE SEGUENTI OPERAZIONI DI MANUTENZIONE DEVONO ESSERE ESEGUITE AL MASSIMO OGNI SEI MESI:

I collegamenti elettrici nella macchina: pulire le parti ossidate e serrare i collegamenti.

NOTA! Prima di iniziare a riparare i connettori è necessario conoscere la forza di torsione esatta. Pulire le parti interne della macchina con una spazzola morbida o un'aspirapolvere.
Non usare aria compressa. La sporcizia potrebbe accumularsi negli interstizi della parte di raffreddamento. Non utilizzare un pulitore ad alta pressione.

RIPARAZIONI DEVONO ESSERE ESEGUITE SOLO DA UN ELETTRICISTA QUALIFICATO.

ACCERTARSI DI TOGLIERE L'ALIMENTAZIONE ELETTRICA ALL'UNITÀ QUANDO SI MANEGGIANO I CAVI!

Tenere conto del tipo di utilizzo e delle circostanze nel redigere il piano di manutenzione per la macchina. La cura e la manutenzione preventiva, durante l'uso, prevengono problemi e guasti.
Controllare lo stato dei cavi e dei collegamenti quotidianamente. Non utilizzare cavi danneggiati.

5.1. OPERATING FAULTS

BETRIEBSFEHLER DIE KONTROLLLEUCHTE DES HAUPTSCHALTERS LEUCHTET NICHT	
Dem Gerät wird kein Strom zugeführt	Kontrollieren Sie die Zugangssicherungen und wechseln Sie sie bei Bedarf. Kontrollieren Sie das Anschlusskabel und den Stecker. Falls Sie fehlerhafte Teile feststellen, wechseln Sie diese aus.
DAS GERÄT SCHWEISST NICHT RICHTIG	
Während des Schweißens kommt es zu einem großen Spritzbereich	Die Schweißnaht ist porös, es ist nicht genügend Energie vorhanden. Kontrollieren Sie die Schweißeinstellung und ändern Sie diese bei Bedarf. Kontrollieren Sie den Gasdurchfluss und den Anschluss an das Gasrohr. Kontrollieren Sie die Erdungsklemme, ob sie richtig befestigt und nicht beschädigt ist. befestigen Sie sie bei Bedarf an einer anderen Stelle und wechseln Sie alle beschädigten Teile. Kontrollieren Sie das Kabel des Schweißbrenners und seine

5.1. ANOMALIE DI FUNZIONAMENTO

LA SPIA DELL'INTERRUTTORE PRINCIPALE NON SI ACCENDE	
Non c'è alimentazione elettrica fornita alla macchina	Controllare i fusibili di alimentazione e sostituirli se necessario. Controllare il cavo di alimentazione e la spina. Sostituire le parti difettose.
L'APPARECCHIATURA NON SALDA CORRETTAMENTE	
Ci sono molti spruzzi durante la saldatura. La saldatura è porosa; non c'è abbastanza potenza.	Controllare le impostazioni di saldatura e se necessario regolarle. Controllare il flusso di gas e il collegamento del tubo del gas. Controllare che il morsetto di massa Controllare il cavo della torcia di sald Controllare la torcia di saldatura per l Controllare i fusibili e sostituire quelli difettosi.

	Verbindung. Ziehen Sie die Verbindung fest und wechseln Sie alle beschädigten Teile. Kontrollieren Sie den Schweißbrenner für die Schweißteile. Säubern Sie ihn und wechseln Sie die beschädigten Teile. Kontrollieren Sie die Sicherungen und wechseln Sie alle fehlerhaften		

DIE KONTROLLLEUCHTE DER ÜBERHITZUNG DES STROMGERÄTS LEUCHTET		SPIA DI ALLARME DI SURRISCALDAMENTO DELLA FONTE DI ALIMENTAZIONE ACCESA	
Das Strom gerät ist überhitzt.	Kontrollieren Sie, ob hinter dem Gerät genügend Raum zur freien Luftzirkulation ist. Kontrollieren Sie die Zirkulation der Kühlflüssigkeit. Reinigen Sie den Filter und das Lüftungsgitter. Füllen Sie bei Bedarf Kühlflüssigkeit auf. Für weitere Informationen oder im Bedarfsfall wenden Sie sich bitte an den Service.	La fonte di alimentazione si è surriscaldata.	Verificare che vi sia spazio sufficient Controllare la circolazione del liquido di raffreddamento. Pulire il filtro e la griglia dell'aria. Aggiungere il liquido di raffreddamento se necessario. Per qualsiasi ulteriore informazione, o in caso di necessità, rivolgersi al punto di assistenza più vicino.

ENTSORGUNG DES GERÄTS

Werfen Sie Elektrogeräte niemals zusammen mit normalem Abfall weg!

Gemäß der europäischen Richtlinie 2002/96/EG über Elektro- und elektronikabfall (DEEE) und ihre Projizierung in die nationale Legislative sind Elektrogeräte getrennt zu sammeln und auf umweltfreundliche Weise zu recyceln.

Als Besitzer des Gerätes sollten Sie bei Ihrer örtlichen Kommunalbehörde nachfragen, welche Sammelsysteme bei Ihnen angewendet werden.

Die Einhaltung der europäischen Richtlinie trägt zur Verbesserung der Umwelt und Gesundheit der Menschen bei!

SMALTIMENTO DELLA MACCHINA

Non smaltire mai apparecchi elettrici assieme ai rifiuti normali!

Conformemente alla direttiva europea 2002/96/CE sulla gestione dei rifiuti da apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE) e la sua trasposizione nel diritto nazionale, le apparecchiature elettriche devono essere raccolte separatamente e riciclate in modo ecocompatibile.

In qualità di proprietario dell'apparecchiatura dovrebbe informarsi presso il Comune sui sistemi di raccolta locali.

L'osservazione di questa direttiva europea migliorerà l'ambiente e la salute delle persone!

5.2. ERSATZTEILE

5.2. SPECIFICHE TECNICHE

POS POS	BEZEICHNUNG	DENOMINAZIONE
W000379982	**CITOTIG II 300DC**	**CITOTIG II 300DC**
	Face avant	**Pannello anteriore**
15 W000264995	Gerätestecker 50	Connettor d'uscita diametro 50
16 W000276698	Gasverbindung	Giunto del gas
17 W000265013	Gasschlauchverbindung	Mandrino tubo del gas
21 W000381830	Panneau de réglage	Scheda pannello frontale
23 W000276689	Face avant interne	Cornice interna
24 W000276687	Face avant plastique	Cornice frontale
25 W000276690	Schutzgehäuse	Copertura di protezione
27 W000370895	Hülle	Calotta
30 W000352038	Knopf	Pomello
31 W000352077	Rote haube	Cofano rosso
32 W000276697	Verbinder der fernbdienung	Connettore di controllo remoto
33 W000276696	Abzugsverbinder	Connettore grilletto
	Face arrière	**Cornice**
24 W000276687	Hinterrahmen	Cornice posteriore
	Eléments internes	**Elementi Interni**
1 W000265044	Haupttransformator	Trasformatore principale
2 W000265032	Einspeisungsplatte	Scheda di alimentazione
3 W000265304	Hauptsteuerplatte	Scheda di controllo principale
4 W000381468	Primärkreisplatte	Scheda di circuito primario
5 W000264435	Kühlventilator	Ventilatore di raffreddamento
6 W000370625	Sekundärdiodenplatte	Scheda secondaria diodo
7 W000370897	Platte des entfernten filters	Scheda di filtro remoto
8 W000265033	Zündplatte	Scheda di innesco
9	Primäre drossel	Bobina primaria
10 W000276226	Solenoidventil 24v dc	Valvola a solenoide 24v dc
11	Platte der tig schnittstelle	Scheda interfaccia tig
12 W000370894	Zündtransformátor	Trasformatore di innesco
13 W000265043	Hauptschalter	Interruttore principale
14 W000378867	Einlage banjo	Inserto banjo
18	Varistor	Varistore
19 W000378865	Kondensatorsatz	Kit condensatori
20	Ntc widerstand	Resistenza ntc
26 W000276705	Distanzeinlage	Distanziatore

POS POS	BEZEICHNUNG	DENOMINAZIONE
W000380471	**COOLERTIG II DC**	**COOLERTIG II DC**
	Vorderes gehäuse	**Protezione anteriore**
12 W000276235	Vorderes gehäuse	Protezione anteriore
	Hinteres gehäuse	**Protezione posteriore**
13 W000276236	Hinteres gehäuse	Protezione posteriore
	Eléments externes	**Parti esterne**
5 W000265348	Füllrohr1	Tubo di riempimento1
6 W000265349	Schnellverbinder	Connessione rapida femmina
14 W000265357	Einfüllverschluss	Tappo di riempimento
	Eléments internes	**Parti Interne**
1 W000265344	Steuerplatte für den druckschalter	Scheda di controllo per pressostato
2 W000265345	Kondensator 5uf/400v ac	Condensatore 5uf/400v ac
3	Pumpenmotor	Motore pompa
4 W000265347	Druckschalter	Pressostato
7 W000265350	Dichtungsgummi	Guarnizione in gomma
8 W000265351	Schlauchverbindung	Connettore tubo1
9 W000265352	Druckschlauch	Tubo pressione
10 W000265353	Zuleitungsrohr	Tubo d'immissione
11 W000265354	Wärmetauscher	Scambiatore calore
15 W000265358	Wasserbehälter	Serbatoio acqua
16 W000276706	Distanzeinlage	Distanziatore
18 W000265361	Flügel-kühlventilator simaco	Elica del ventilatore di raffreddamento
19 W000265364	Gummischlauch	Tubo in gomma

5.3. ANEXES

(annexes 118)

5.3. ALLEGATI

(allegati 118)

1 – INFORMACIÓN GENERAL

1.1. PRESENTACIÓN DE LA INSTALACIÓN

Los equipos de soldadura **CITOTIG II 300 DC** son fuentes de energía para soldadura con electrodo revestido y soldadura por arco TIG y TIG pulsada para CC.

COMPOSICIÓN DEL EQUIPO

- Fuente de energia
- Câble de alimentación
- Cable a tierra con accesorios
- Tuberia de gas
- Instrucciones operativas y de seguridad

Para versiones con refrigeración

- Le **COOLERTIG II DC**

1.2. DESCRIPCIÓN DEL PANEL DELANTERO Y TRASERO

(Voir PAGE 119)

Interruptor de encendido/apagado	**1**	Interruptor ligar / desligar
Conexión de entrada de gas	**2**	Ligação da entrada do gás
Base de control remoto	**3**	Base do controlo remoto
Base del gatillo 5B	**4**	5B base do gatilho
Polo + de la base Dinse	**5**	Base pólo + Dinse
Conexión de entrada de gas	**6**	Ligação da entrada do gás
Polo – de la base Dinse -	**7**	Base pólo - Dinse
Panel de configuración	**8**	Painel de definições
Luz de "Encendido"	**9**	Lâmpada "Ligar"
Luz de falla térmica	**10**	Lâmpada falha térmica
Luz de falla de tensión	**11**	Lâmpada falha voltagem alimentação
Pendiente de descenso de 0 a 15 s	**12**	0 a 15 s inclinação descendente
Postgas 1 y 30 s	**14**	Pós-gás 1 a 30 s
Pantalla	**15**	Visor
Tecla para regresar a la pantalla de corriente de soldadura	**16**	Tecla para voltar ao visor de corrente de soldadura
Ajustes de configuración de soldadura	**17**	Ajustamentos de parâmetros de soldadura
Tecla de selección de control local o remoto	**19**	Tecla de selecção de controlo local ou remoto
Tecla de selección de Hot Start en MMA y prueba de gas en TIG	**23**	Tecla para selecção de Arranque a Quente em MMA e teste de entrada de gás em TIG
Tecla de selección de soldadura MMA	**24**	Tecla de selecção de soldadura MMA
Tecla de selección de dinamismo de arco.	**25**	Tecla de selecção de dinamismo do arco
Durante la soldadura TIG con control a pedal se puede seleccionar la corriente mín. y máx.		Durante a soldadura TIG com controlo de pedal a corrente mín. e máx. pode ser seleccionada
Tecla de selección del ciclo a gatillo de 2T/4T	**26**	Tecla de selecção do ciclo do gatilho 2T/4T
Tecla de selección de configuración de soldadura	**27**	Tecla de selecção de parâmetros de soldadura
Pregas 0 a 10 s	**28**	Pré-gás - 0 a 10 s
Aumento progresivo de corriente 0 a 10 s	**30**	Aumento de corrente progressivo - 0 a 10 s
Tecla de selección para alta frecuencia (HF) o golpe de contacto (PAC)	**31**	Tecla de selecção para HF ou escorvamento de contacto (PAC)

1 – INFORMAÇÃO GERAL

1.1. APRESENTAÇÃO DA INSTALAÇÃO

Conjuntos de soldadura **CITOTIG II 300 DC** são fontes de energia para TIG e arco de soldadura TIG DC pulsado e soldadura com eléctrodo revestido.

COMPOSIÇÃO DA INSTALAÇÃO

- Fonte de alimentação
- Cabo de alimentação
- Cabo de terra com ligações
- Tubo de gás
- Instruções de funcionamento e segurança

Para versões com arrefecimento

- Le **COOLERTIG II DC**

1.2. DESCRIÇÃO DO PAINEL FRONTAL E TRASEIRO

(See PAGE 119)

1.3. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

1.3. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

CITOTIG II 300DC EASY – REF. W000379982			
PRIMARIO			**PRIMÁRIA**
	MMA	**TIG**	
Alimentación primaria 3~	400V (+ 20%) (-15%)		Alimentação primária 3~
Factor de potencia máx.	0.95		Factor de alimentação a corrente
Eficiencia	86%		Eficiência
Frecuencia	50Hz / 60Hz		Frequência
Energía absorbida (100%)	5.3 kVA	4.7 kVA	Alimentação absorvida (100%)
Energía absorbida (máx.)	9.4 kVA	8.4 kVA	Alimentação absorvida (máx)
Cable de alimentación primaria de 5 m	4 x 1,5 mm²		Cabo de alimentação primária com 5 m de comprimento
SECUNDARIO			**SECUNDÁRIA**
	MMA	**TIG**	
Tensión sin carga	80 V DC		Tensão sem carga
Rango de ajuste	10A/20.5V-250A/30V	5A/10V-300A/22V	Nível de ajustamento
Fusible	10A		Fusível
Ciclo de trabajo sin 40°C 100% (ciclo 10 min.)	160A	200A	Ciclo de trabalho sem 40°C 100% (ciclo 10-min)
Ciclo de trabajo sin 40°C 60% (ciclo 10 min.)	205A	230A	Ciclo de trabalho sem 40°C 60% (ciclo 10-min)
Ciclo de trabajo sin 40°C 30% (ciclo 10 min.)	250A (40%)	300A	Ciclo de trabalho sem 40°C 30% (ciclo 10-min)
Cable a tierra con pinza (3 m)	35 mm²		Cabo de terra 3m com dispositivo
Tipo de protección	IP 23 SC		Tipo de protecção
Tipo de aislación	H		Tipo de isolamento
Normas	EN 60974-1 / EN 60974-10		Normas
Ventilación	Thermodébrayable / Térmico ligado		Ventilação
DIMENSIONES			**TERMICO LIGADO**
	500 x 180 x 390 mm		
PESO			**PESO**
	20 Kgs		

1.4. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS COOLERTIG II DC

1.4. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS COOLERTIG II DC

COOLERTIG II DC – REF. W000380471		
Tensión de alimentación	400V - 15%+20%	Tensão de alimentação
Potencia de alimentación	250 W	Potência de alimentação
Potencia de refrigeración	1,05 kW	Potência de arrefecimento
Presión máx. en el arranque	4,5 bar	Pressão max. no arranque
Líquido de refrigeración	20% -40% glycol-eau	Líquido de arrefecimento
Volumen del depósito	3L	Volume do reservatório
Grado de protección	IP 23 C	Grau de protecção
FUENTE DE ENERGÍA Y REFRIGERADOR		**FONTE DE ALIMENTAÇÃO E REFRIGERADOR**
Temperatura de trabajo	-20°C +40°C	Temperatura de funcionamento
Temperatura de almacenamiento	-40°C +60°C	Temperatura de armazenamento
Clase de protección	IP 23 C	Grau de protecção
PESO		**PESO**
	10 Kgs	

2 – PUESTA EN MARCHA

ADVERTENCIA:
El equipo no puede permanecer estable en un ángulo mayor a los 10°.

Durante la instalación, tenga en cuenta lo siguiente:

- Coloque la máquina sobre una base seca estable para garantizar que el polvo no se extraiga en el aire de refrigeración

- Asegúrese de que la máquina se coloca alejada del paso de cualquier partícula de rectificadoras.

- Asegúrese de que el aire de refrigeración pueda circular libremente. La máquina debe estar al menos a 20 cm de distancia de todos los obstáculos, tanto delante como detrás, para asegurar una buena circulación de aire de refrigeración.

- Proteja la máquina de fuerte lluvia y la luz solar directa.

2.1. CONEXIÓN A LA INSTALACIÓN ELÉCTRICA PRINCIPAL

La **CITOTIG II 300DC** se suministra con un cable de suministro de energía primario conectado dentro de la fuente de alimentación.
Si su circuito coincide con la conexión de la fábrica sólo hay que conectar el cable con un enchufe compatible con su equipo eléctrico y clasificado para el consumo máximo de la fuente de alimentación (Consulte las especificaciones técnicas pagina 20).

2.2. CONEXIÓN DEL SUMINISTRO DE GAS AL REGULADOR DE PRESIÓN

PRECAUCIÓN: TENGA CUIDADO FIJE EL CILINDRO DE GAS AL INSTALAR UNA CORREA DE SEGURIDAD.
Ligeramente abra y luego cierre la llave del cilindro de gas para eliminar cualquier impureza.
Instale el medidor /reductor de caudal de presión.
Monte la unión a la tubería de gas y conéctela a la salida del reductor de presión.
Conecte la tubería a la unión de la fuente de energía, **punto 2**.
Encienda el cilindro de gas.
Al soldar, el caudal de gas debe estar entre 10 y 20 l / min.

2.3. CONEXIÓN DE ACCESORIOS

EN MODO PARA ELECTRODO REVESTIDO (MMA)

Compruebe que el botón interruptor de encendido/apagado 0/1 (**Punto 1**) está en la posición 0.
Conecte el soporte del electrodo al terminal (**Punto 5**) de la fuente de energía
Conecte la toma de tierra al terminal (**Punto 7**) de la fuente de energía.
Cumplimente con las polaridades CC + CC- marcadas en el paquete de electrodos utilizados.

EN MODO TIG
Conecte la torcha TIG al terminal (**Punto 7**), el tubo de gas a la unión (**Punto 6**) y el control del gatillo al **Punto 4**.
Para una unidad de refrigeración por agua, conecte las tuberías de agua según el color de codificación en las conexiones y en la COOLERTIG II DC.
Conecte el cable de tierra al terminal (**Punto 5**) en la fuente de energía.

2 – ACCIONAMENTO

AVISO:
O equipamento não pode estar estável para além de um ângulo de 10°.

Quando da instalação, tenha em mente o seguinte:

- Colocar o equipamento numa base seca estável para assegurar que a poeira não se mistura com o ar de refrigeração
- Assegurar que o equipamento é colocado afastado da passagem de quaisquer partículas de máquinas rectificadores.
- Assegurar que o ar de refrigeração pode circular livremente. O equipamento deve estar afastado pelo menos a 20 cm de todos os obstáculos, tanto à frente como atrás, para assegurar boa circulação do ar de refrigeração.
- Proteger o equipamento de chuva intensa e luz solar directa.

2.1. LIGAÇÃO À INSTALAÇÃO ELÉCTRICA PRINCIPAL

O **CITOTIG II 300DC** é fornecido com um cabo de alimentação primária ligado à fonte de alimentação.
Se o seu circuito corresponde às ligações de fábrica apenas tem de ligar o cabo com uma ficha compatível com o seu equipamento eléctrico e classificada para o consumo máximo da fonte de alimentação (consultar as especificações técnicas pagina 20).

2.2. LIGAÇÃO DO FORNECIMENTO DE GÁS AO REGULADOR DE PRESSÃO

CUIDADO: TER CUIDADO AO FIXAR A GARRAFA DE GÁS INSTALANDO UMA CINTA DE SEGURANÇA.

Abrir e fechar ligeiramente a válvula da garrafa de gás para remover quaisquer impurezas.
Montar o regulador de pressão/medidor de fluxo.
Encaixar a união no tubo de gás e ligá-lo à saída do redutor de pressão
Ligar o tubo à união da fonte de alimentação **Item 2.**
Abrir a garrafa de gás.
Durante a soldadura, o fluxo de gás deve estar entre 10 e 20 l/min.

2.3. LIGAÇÃO OS ACESSÓRIOS

MODO DE ELÉCTRODO REVESTIDO (MMA)

Verificar se o interruptor Ligar/Desligar **Item 1** está na posição 0.

Ligar o suporte do eléctrodo ao terminal **Item 5** na fonte de alimentação.

Ligar a ligação de terra ao terminal **Item 7** na fonte de alimentação.
De acordo com as polaridades DC+ DC- marcadas na embalagem de eléctrodos usados estão a ser utilizados.

MODO TIG
Ligar a tocha TIG ao terminal **Item 7**, o tubo de gás à união **Item 6** e o controlo do gatilho ao **Item 4.**
Para uma unidade refrigerada a água, ligar aos tubos de água de acordo com os códigos de cores nas ligações e no COOLERTIG II DC
Ligar o cabo de terra ao terminal **Item 5** na fonte de alimentação.

2.4. CONEXIÓN DEL REFRIGERADOR

El refrigerador se une debajo la fuente de alimentación con tornillos. Las conexiones eléctricas se encuentran en la parte inferior de la fuente de alimentación. Llene el depósito con la mezcla FREEZCOOL. La capacidad del tanque es de 3 litros. La COOLERTIG II DC utiliza refrigerante FREEZCOOL. No se debe mezclar con agua.

ADVERTENCIA
NUNCA UTILICE AGUA DEL GRIFO.

CITOTIG II 300DC: Este equipo cumple con la norma IEC 61000-3-12 siempre que la potencia de cortocircuito (SSC) es mayor o igual a 1,6 MVA en el punto de contacto entre el suministro del usuario y la red de abastecimiento público. Es la responsabilidad del instalador o usuario del equipo asegurar, mediante consulta con el operador de la red de distribución si es necesario, que el equipo está conectado sólo a un suministro con una potencia de cortocircuito (SSC) mayor que o igual a 1,6 MVA..

ADVERTENCIA:

ESTA CLASE A EQUIPO (CITOTIG II 300 DC) NO ESTÁ DISEÑADO PARA USO EN LUGARES RESIDENCIALES DONDE LA ENERGÍA ELÉCTRICA PROPORCIONADA POR EL SISTEMA PÚBLICO DE SUMINISTRO ES DE BAJA TENSIÓN. PUEDE HABER DIFICULTADES POTENCIALES PARA GARANTIZAR LA COMPATIBILIDAD ELECTROMAGNÉTICA EN ESOS LUGARES, POR PERTURBACIONES CONDUCIDAS Y RADIADAS.

2.4. LIGAÇÃO O REFRIGERADOR

O refrigerador é fixado debaixo da fonte de alimentação com parafusos. As ligações eléctricas estão na base da fonte de alimentação. Encher o depósito com mistura FREEZCOOL. A capacidade do depósito é de 3 litros. O COOLERTIG II DC usa líquido refrigerante FREEZCOOL. Não deve ser misturado com água.

AVISO:
NUNCA USAR ÁGUA CANALIZADA.

CITOTIG II 300DC: Este equipamento está conforme com IEC 61000-3-12 desde que a potência do curto-circuito Ssc seja superior ou igual a 1.6 MVA no ponto de interface entre a alimentação do utilizador e a rede pública de alimentação. É responsabilidade do instalador ou utilizador do equipamento assegurar, através de consulta com o operador de distribuição de rede se necessário, que o equipamento seja ligado a alimentação com uma potência de curto circuito Ssc superior ou igual a 1.6 MVA.

AVISO:

ESTE EQUIPAMENTO DE CLASSE A (CITOTIG II 300 DC) NÃO SE DESTINA A SER UTILIZADO EM LOCAIS RESIDENCIAIS NOS QUAIS A ENERGIA ELÉCTRICA É FORNECIDA ATRAVÉS DE UM SISTEMA DE DISTRIBUIÇÃO DE REDE PÚBLICA DE BAIXA TENSÃO. PODEM EXISTIR POTENCIAIS DIFICULDADES EM ASSEGURAR A COMPATIBILIDADE ELECTROMAGNÉTICA NOS LOCAIS REFERIDOS, DEVIDO A INTERFERÊNCIAS POR RADIAÇÃO E CONDUÇÃO.

3 – INSTRUCCIONES DE USO

Posición 1 :
Se enciende la fuente de energía.

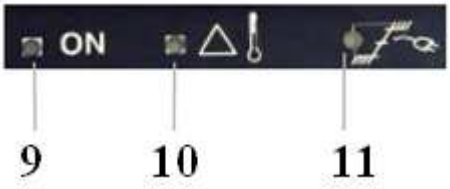
Luz de "Encendido **9**

Luz de falla térmica. Se ilumina si la fuente de alimentación se recalienta. No detenga la máquina o el ventilador se detendrá. Espere a que la luz se apague antes de continuar con la soldadura. **10**

luz de advertencia de falla de tensión de suministro. Se enciende si la tensión es demasiado alta o demasiado baja. Compruebe la tensión de alimentación. Se ilumina si se produce sobretensión en la red eléctrica. Compruebe la tensión de alimentación. Se ilumina si se produce sobretensión en la red eléctrica. **11**

3.1. SOLDADURA CON ELECTRODO REVESTIDO (MMA)

Pulse la tecla de soldadura con electrodo revestido (MMA)
PUNTO 24. La luz se ilumina cuando la soldadura MMA está activa



REP 24

DINAMISMO DEL ARCO:

Pulse la tecla **Punto 25**. Se mostrará el valor numérico correspondiente al dinamismo. Se puede ajustar el valor girando el potenciómetro de ajuste de corriente (**Punto 17**). Cuando se configura un valor negativo, el arco será más suave. La cantidad de proyecciones se reduce cuando se suelda en el valor máximo en el rango recomendado para el electrodo. Con un ajuste positivo (1...9), el arco es duro.

REP 25

HOT START:
Pulse la tecla HOT START (**Punto 23**), se mostrará el valor numérico correspondiente a la sobretensión del golpe. Puede cambiar el valor al girar el potenciómetro de ajuste de corriente (**Punto 17**).

REP 23

3 – INSTRUÇÕES DE USO

Posição 1 :
A fonte de alimentação está ligada

Lâmpada "Ligado" **9**

Lâmpada falha térmica. Acendem se a fonte de alimentação sobreaquecer. Não parar o equipamento ou o ventilador parará. Esperar que a lâmpada apague antes de continuar com a sua soldadura **10**

Lâmpada de aviso de erro de tensão de alimentação. Acende se a tensão for demasiado alta ou demasiado baixa. Verificar a tensão de alimentação. Acende se ocorrer sobretensão na alimentação eléctrica. Verificar a tensão de alimentação. Acende se ocorrer sobretensão na alimentação eléctrica. **11**

3.1 SOLDADURA COM ELÉCTRODO REVESTIDO (MMA)

Premir a tecla de soldadura com eléctrodo revestido (MMA)
ITEM 24. A lâmpada acende quando a soldadura MMA está activa

DINAMISMO DO ARCO

Premir a tecla do **Item 25**. O valor numérico correspondente ao dinamismo será exibido. Pode ajustar o valor rodando o potenciómetro ajustador de corrente **Item 17**. Quando está definido um valor negativo o arco será mais suave. A quantidade de projecções reduz quando solda no valor máximo no alcance recomendado para o eléctrodo. Numa definição positiva (1...9), o arco é duro.

ARRANQUE A QUENTE
Premir a tecla ARRANQUE A QUENTE **Item 23** o valor numérico correspondente com a sobretensão de escorvamento será exibido. Pode alterar o valor rodando o potenciómetro ajustador de corrente **Item 17**.

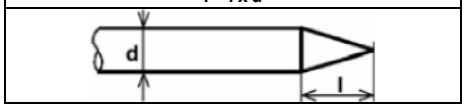
3.2. SOLDADURA TIG

La corriente continua se utiliza específicamente para la soldadura de acero y acero inoxidable. Recomendamos un electrodo de cerio.

AFILAR EL ELECTRODO

La punta del electrodo se afila en un cono de modo que el arco sea estable y la energía se concentre en la zona a soldar.
La longitud de la sección afilada depende del diámetro del electrodo.

Con una corriente baja, una punta afilada:
l = 3 x d
Con una corriente alta, una punta redondeada:
l = 1 x d



3.2.1 - TIPO DE GOLPE

El golpe para la soldadura TIG se puede hacer con alta frecuencia (HF) o sin HF (golpe por contacto), Se selecciona el golpe por HF por medio de la tecla (**Punto 31**) cuando el símbolo grande **B** se enciende.

GOLPE TIG DE ALTA FRECUENCIA HF :

El arco se crea por una chispa de alta frecuencia, sin tocar la pieza de trabajo. Si el arco no golpea después de un segundo, repetir la operación.

GOLPE DE CONTACTO (PAC) :

Pulse el electrodo ligeramente en la pieza de trabajo (**1**).
Oprima el gatillo, el gas fluye hacia fuera y la corriente pasa a través del electrodo. Mueva el electrodo lejos de la pieza de trabajo girándolo de manera que la boquilla permanezca en contacto con la pieza de trabajo (**2-3**).
El arco está configurado y la corriente se eleva a su nivel de soldadura durante la subida de la corriente (**4**).
Utilice el encendido por contacto en presencia de equipos electrónicos sensibles.

3.2. SOLDADURA TIG

Corrente directa é usada especificamente para soldadura de aço e aço inoxidável. Recomendamos um eléctrodo Cerium.

AFIAR O ELÉCTRODO

O tipo de eléctrodo é afiado num cone quando o arco esteja estável e a energia concentrada na área a ser soldada.
O comprimento da secção afiada depende do diâmetro do eléctrodo.

3.2.1 - TIPO DE ESCORVAMENTO

O escorvamento para a soldadura TIG pode ser executado com frequência elevada (HF) ou sem HF (escorvamento de contacto) usando a tecla **Item 31**. O escorvamento de frequência elevada é seleccionado quando o grande símbolo **B** estiver iluminado.

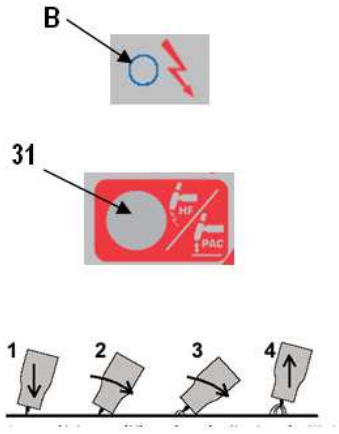
ESCORVAMENTO TIG HF

O arco é criado por uma faísca de frequência elevada, sem tocar na peça de trabalho.
Se o arco não parar após um segundo, repetir a operação

ESCORVAMENTO DE CONTACTO (PAC)

Premir ligeiramente o eléctrodo na peça de trabalho (**1**).
Premir o gatilho, o gás flui e a corrente passa através do eléctrodo. Mover o eléctrodo afastado da peça de trabalho rodando-o de modo a que o bocal fique em contacto com a peça de trabalho (**2-3**).

O arco está definido e a corrente sobe para o respectivo nível de soldadura durante a duração da subida de corrente (**4**).
Usar o escorvamento do contacto na presença de equipamento electrónico sensível.



3.2.2 – CICLO DE GATILLO DE LA TORCHA

FUNCIÓN 2T :

Presione el gatillo de la antorcha. El gas fluye hacia fuera y, después del tiempo de pregas predeterminado, se inicia de soldadura y la corriente aumenta a su nivel en el tiempo de subida seleccionado. Cuando se suelta el gatillo, la corriente de soldadura cae lentamente sobre el tiempo de descenso, seguido por el postgas.

FUNCIÓN 4T :

Presione el gatillo. El gas de protección empieza a fluir hacia fuera. Suelte el gatillo. El arco está configurado y la corriente de soldadura se eleva a su nivel durante el tiempo de subida de corriente. Presione el gatillo. La soldadura continúa. . Suelte el gatillo, la corriente de soldadura comienza a caer y el arco muere cuando termina el tiempo de descenso. El gas de protección continúa fluyendo durante el tiempo seleccionado.

3.2.3 - ADJUSTE DE LAS CONFIGURACIONES DEL CICLO

Ajuste de la configuración:

Para seleccionar la configuración de soldadura se utilizan dos teclas, las flechas que apuntan a la izquierda y la derecha (**Punto 27**).

El ajuste se hace en el potenciómetro (**Punto 17**). Al pulsar la tecla RETURN (**Punto 16**), el ajuste vuelve directamente a la corriente de soldadura. La pantalla muestra automáticamente los valores numéricos y las unidades de la configuración.

Al ajustar la configuración, los valores aparecen en la pantalla a la derecha. Después de 10 segundos, la pantalla mostrará el valor de la corriente de soldadura.

3.2.2 - CICLO DO ACCIONAMENTO DA TOCHA

FUNÇÃO 2T:

Premir o gatilho da tocha. O gás flui e, depois do tempo de pré-gás predefinido, a soldadura tem início e a corrente aumenta para o volume respectivo durante o tempo de aumento seleccionado. Quando o gatilho é libertado, a corrente da soldadura diminui lentamente ao longo do tempo de descida seguido pelo pós-gás.

FUNÇÃO 4T:

Premir o gatilho. O gás de protecção começa a fluir. Libertar o gatilho. O arco está definido e a corrente de soldadura sobe para o respectivo nível de soldadura durante o tempo de subida da corrente. Premir o gatilho. A soldadura continua. . Libertar o gatilho, a corrente de soldadura começa a diminuir e o arco morre quando termina o tempo de descida. O gás de protecção continua a fluir durante o tempo seleccionado.

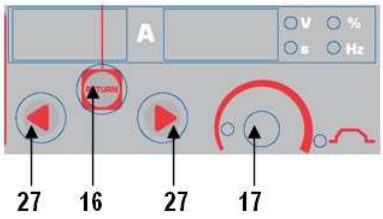
3.2.3 - AJUSTAR OS PARÂMETROS DOS CICLOS

Ajustar os parâmetros:

Para seleccionar os parâmetros de soldadura são usadas duas teclas, setas que apontam à esquerda e à direita **Item 27**.

O ajustamento é feito no potenciómetro **Item 17**. Premindo a tecla VOLTAR **Item 16** o ajustamento volta directamente para a corrente de soldadura. O visor mostra automaticamente os valores numéricos e as unidades dos parâmetros.

Quando ajustar os parâmetros os valores aprecem no visor à direita. Depois de 10 segundos, o visor mostrará o valor da corrente de soldadura.



3.2.4 - FUNCIÓN DE INICIO

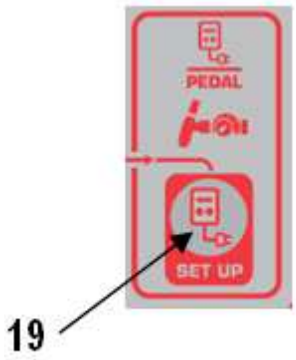
Para modificar determinados ajustes, se proporciona la función de INICIO (SETUP). Esta función se activa al pulsar la tecla activa mientras se pulsa la tecla **Punto 19** durante más tiempo de lo normal. Para salir de esta función, proceda de la siguiente manera. Puede cambiar entre las correas pulsando las teclas de flecha, y luego cambiar la configuración con el potenciómetro situado en el panel.

3.2.4 - FUNÇÃO SETUP

Uma função SETUP é fornecida para alterar certos parâmetros.

Esta função é activada premindo a tecla activa enquanto premir a tecla **Item 19** por mais tempo que o normal. Para sair desta função proceder como se segue.

Pode mudar entre as faixas premindo as teclas de seta, e depois alterar os parâmetros com o potenciómetro situado no painel



FUNCIÓN DE INICIO / FUNÇÃO SETUP	CONFIGURACIÓN DE FÁBRICA AJUSTAMENTOS DE FÁBRICA	PANTALLA / VISOR
Aumento de corriente progresivo con configuración de duración constante/ descenso constante Aumento de corrente progressivo com duração constante/inclinação constante como parâmetro	0 duración constante 0 duração constante	**A1**
Descenso con configuración de duración constante/ descenso constante Inclinação com duração constante /inclinação constante como parâmetro	0 duración constante 0 duração constante	**A2**
Función de recalentamiento TIG inactiva/ activa Função de queima TIG inactiva/ activa	0 inactiva / 0 inactiva	**A3**
Función de recalentamiento MMA inactiva/ activa Função de queima MMA inactiva/ activa	1 activa / 1 activa	**A4**
MMA por pulso – sobretensión en el golpe no adaptiva/adaptiva MMA pulsada – sobrecarga no escorvamento não adaptável/adaptável	0 no adaptiva 0 não adaptável	**A5**
Parada de descensoTIG – activa/ inactiva TIG – parar inclinação descendente activa/ inactiva	1 activada 1 activada	**A6**
MMA – tensión en vacío 80V/40V MMA – tensão em vazio 80V/40V	0 - 80 V	**A7**
2T- descenso normal/ parada por un pulso corto en el gatillo 2T- inclinação descendente normal /parar por um ligeiro toque no gatilho	0 normal	**A8**
Función de descenso inactiva/activa Função inclinação descendente inactiva/ activa	0 inactiva 0 inactiva	**A9**
Aumento de corriente en el inicio – rápido/ progresivo Aumento de corrente em arranque rápido/ progressivo	0 rápido 0 rápido	**A10**
Descenso TIG - linear/no linear Inclinação descendente TIG linear/não linear	0 linear 0 linear	**A11**
Selección de progreso MMA-TIG por control remoto inactiva/activa Selecção de processo MMA-TIG por controlo remoto inactiva/activa	0 inactiva 0 inactiva	**A12**
Corriente de golpe inactiva/activa Corrente de escorvamento inactiva/activa	1 activada 1 activada	**A13**
Función de recalentamiento durante el descenso inactiva/activa Função de queima durante inclinação descendente inactiva/activa	0 inactiva 0 inactiva	**A14**
Ajustes de canal por medio de la función alta/baja en la torcha inactiva/ activa Ajustamento de canal usando a função alto/reduzido na tocha inactiva/ activa	0 inactiva 0 inactiva	**A15**
Ajuste de corriente por medio de la función alta/baja en la torcha está siempre inactiva/ activa solo cuando se selecciona con la tecla de control REMOTO. O ajustamento de corrente usando a função alto/reduzido na tocha está sempre activa/activar apenas quando seleccionado com a tecla REMOTO.	0 siempre activa 0 sempre activa	**A16**
Seguridad del codificador no activada/ activada Segurança do refrigerador não activada/ activada	1 activada 1 activada	**A1 7**
Descenso de arco por selección de la función 4T al presionar en forma prolongada el gatillo Inclinação descendente do arco seleccionando a função - 4T através de uma pressão demorada no gatilho	0 normal	**A1 8**
El codificador funciona a demanda / automático O refrigerador funciona por pedido / automaticamente	0 automático 0 automaticamente	**A19**

3.2.5 – CONTROL REMOTO

Si desea ajustar la corriente con un control remoto debe conectarlo a la toma (**Punto 3**) y seleccione la tecla REMOTO (**Punto19**).
La luz **A** se apaga y luego podrá seleccionar el control deseado (mano o pie). Existe un reconocimiento automático de los mandos a distancia potenciómetros y sólo el que está conectado puede ser seleccionado.
El pedal de control sólo funciona para la soldadura 2T.

3.2.5 CONTROLO REMOTO

Se pretende ajustar a corrente com um controlo remoto deve ligá-lo à tomada **Item 3** e seleccionar a tecla REMOTO **Item 19**.
A lâmpada **A** desliga e depois pode seleccionar o controlo pretendido (mão ou pé). Há reconhecimento automático de controlos remotos de potenciómetro e apenas o que está ligado pode ser seleccionado.
O controlo de pedal do pé apenas funciona para soldadura 2T.

PEDAL OPERATED REMOTE CONTROL

El pedal de control FP1 se utiliza en el proceso TIG. Se puede ajustar el rango de ajuste de parámetros. El valor mínimo del intervalo se selecciona mediante el potenciómetro en el panel de funciones (**Punto 17**). Cuando el pedal no está bajo presión, la pantalla digital muestra "LO".
Se selecciona el valor máx. del rango de la misma forma, al pulsar la tecla PEDAL LO/HI en el panel de funciones (**Punto 25**). La pantalla digital muestra "HI". La secuencia de soldadura puede iniciar con una ligera presión en el pedal. El arco se golpea con la corriente mínima.
La corriente de soldadura alcanza el valor máximo cuando se ejerce una presión hacia abajo sobre el pedal. El arco se apaga cuando se suelta el pedal. Empiece de nuevo si es necesario.

CONTROLO REMOTO OPERADO POR PÉ

O controlo de pedal de pé FP1 é usado no processo TIG. O intervalo de definição dos parâmetros é ajustável. O valor mínimo do intervalo é seleccionado usando o potenciómetro no painel de funções **Item 17**. Quando o pedal não está sob pressão, o visor digital mostra “FR”.
O valor máximo do intervalo é seleccionado da mesma forma premindo a tecla PEDAL FR/EL no painel de funções **Item 25**. O visor digital mostra “EL”. A sequência de soldadura pode arrancar com leve pressão no pedal. O arco forma-se com a corrente mínima.
A corrente de soldadura atinge o valor máximo quando é exercida uma pressão para baixo no pedal. O arco morre quando o pedal é libertado. Arrancar de novo se necessário

3.2.6 - COOLERTIG II DC

El COOLERTIG II DC es controlado por la fuente de alimentación. La bomba se inicia automáticamente cuando se inicia la soldadura.
Proceda de la siguiente manera:

1. Encienda la fuente de alimentación.
2. Revise el nivel del líquido refrigerante y el flujo de entrada del tanque. Añada líquido si es necesario.
3. Si está usando una torcha refrigerada con líquido puede llenarla pulsando la tecla INGRESO DE AGUA (**Punto 31**) durante más de 2 segundos.

La bomba continúa funcionando durante 5 minutos después de que la soldadura se ha detenido para reducir la temperatura del agua a la de la unidad. Esto reduce la frecuencia de mantenimiento.

SOBRECALENTAMIENTO

La luz de advertencia de sobrecalentamiento se enciende; la máquina se detiene y la pantalla muestra ENFRIADOR (COOLER) si el dispositivo de control de temperatura detecta un sobrecalentamiento del líquido de refrigeración. El ventilador enfría el agua y cuando se apaga la luz de advertencia, puede soldar de nuevo.

NIVEL DE AGUA

La pantalla muestra ENFRIADOR cuando se bloquea el flujo de agua.

3.2.6 - CONTROLO REMOTO COOLERTIG II DC

O COOLERTIG II DC é controlado pela fonte de alimentação. A bomba arranca automaticamente quando a soldadura inicia. Proceder como se segue:

1. Ligar a fonte de alimentação.
2. Verificar o nível do líquido de refrigeração e o fluxo de entrada a partir do depósito. Adicionar líquido se necessário.
3. Se estiver a usar uma tocha arrefecida a líquido pode enchê-lo premindo a tecla ENTRADA DE ÁGUA **Item 31** por mais de 2 segundos.

A bomba continua a funcionar durante 5 minutos depois de parada a soldadura para reduzir a temperatura da água até à do equipamento. Isto reduz a frequência de manutenção.

SOBREAQUECIMENTO

A lâmpada de aviso de sobreaquecimento acende; o equipamento pára e o visor mostra REFRIGERADOR se o dispositivo de monitorização da temperatura detecta sobreaquecimento do líquido de refrigeração. O ventilador arrefece a água e quando a lâmpada de aviso se apagar pode começar a soldar de novo.

NÍVEL DA ÁGUA

O visor mostra REFRIGERADOR quando o fluxo de água está bloqueado.

4 - OPCIONES

CONTROL REMOTO MANUAL /
CONTROLO REMOTO MANUAL
RC1 , réf. W000263311 - 5m
ref. W000270324 – 10m

CONTROL REMOTO A PEDAL /
CONTROLO REMOTO DO PEDAL DE PÉ
FP1 - réf W000263313

CARRETILLA DEL CILINDRO /
CARRO DE TRANSPORTE DO CILINDRO

T3 - réf. W000275843

4 - OPÇÕES

5 – MANTENIMIENTO

CADA 6 MESES

NOTA : Desconecte el enchufe de alimentación de la red y espere unos 2 minutos (descarga de condensador) antes de retirar la cubierta.

LAS SIGUIENTES OPERACIONES DE MANTENIMIENTO SE REALIZARÁN CADA SEIS MESES COMO MÁXIMO:

Las conexiones eléctricas en la máquina: limpie las piezas o

NOTA Debe conocer la fuerza de torsión exacta antes de comenzar a reparar los conectores.

Limpie las piezas internas de la máquina con un cepillo suave o una aspiradora.

No utilice aire comprimido; la suciedad podría acumularse en los intersticios de la sección de enfriamiento. No utilice un limpiador de alta presión.

LAS REPARACIONES DEBEN SER REALIZADAS POR UN ELECTRICISTA CALIFICADO.

ASEGÚRESE DE APAGAR LA FUENTE DE ALIMENTACIÓN DE LA UNIDAD AL MANIPULAR LOS CABLES

Al elaborar el programa de mantenimiento de la máquina, tenga en cuenta el tipo de uso y las circunstancias. El cuidado durante el uso y el mantenimiento preventivo logrará prevenir problemas y averías. Compruebe el estado de los cables y las conexiones diariamente. No use cables dañados.

5.1. FALLAS OPERATIVAS

LA LUZ INDICADORA DEL INTERRUPTOR PRINCIPAL NO SE ENCIENDE

La máquina no tiene suministro eléctrico	Compruebe los fusibles de alimentación y reemplácelos si es necesario. Compruebe el cable de alimentación y el enchufe; reemplace las piezas defectuosas.

EL EQUIPO NO SUELDA CORRECTAMENTE

Hay una gran cantidad de pulverización catódica durante la soldadura. La soldadura es porosa; no hay suficiente poder	Compruebe la configuración de soldadura y ajuste si es necesario. Compruebe el flujo de gas y la conexión de las tuberías de gas. Compruebe que la descarga a tierra Compruebe el cable de la torcha de soldadura y su conector. Ajuste la conexión y reemplace las piezas defectuosas. Compruebe que la torcha no tenga piezas soldadas. Limpie y reemplace las piezas defectuosas. Compruebe los fusibles y reemplace los que estén defectuosos.

5 – MANUTENÇÃO

A CADA 6 MESES

NOTA! Desligar a ficha de alimentação eléctrica e esperar cerca de 2 minutos (descarga do condensador) antes de remover a cobertura**.**

AS SEGUINTES OPERAÇÕES DE MANUTENÇÃO DEVEM SER FEITAS NO MÍNIMO EM CADA SEIS MESES:

Ligações eléctricas no equipamento: limpar partes oxidadas e apertar as ligações.

NOTA! Deve ter exacta noção da força de torção antes de começar a reparar conectores.

Limpar as partes interiores do equipamento com uma escova macia ou um aspirador.

Não usar ar comprimido; os resíduos podem acumular-se nas frestas da secção de refrigeração. Não usar limpeza a alta pressão.

AS REPARAÇÕES DEVEM SER FEITAS APENAS POR UM ELECTRICISTA QUALIFICADO.

ASSEGURAR QUE DESLIGA A FONTE DE ALIMENTAÇÃO DO EQUIPAMENTO QUANDO MANUSEAR OS CABOS

Quando elaborar a agenda de manutenção para o equipamento, ter em conta o tipo de utilização e as circunstancias. Cuidados durante a utilização e manutenção preventiva previnem problemas e avarias. verificar o estado dos cabos e ligações diariamente. Não usar cabos danificados.

5.1. FALHAS DE FUNCIONAMENTO

A LÂMPADA INDICADORA DO INTERRUPTOR DE ELECTRICIDADE NÃO ACENDE

Não ha alimentação ao equipamento	Verificar os fusiveis de alimentação e substitui-los se necessario. Verificar o cabo de alimentação e a ficha; substituir quaisquer peças defeituosas.

O EQUIPAMENTO NÃO SOLDA ADEQUADAMENTE

Há muitos salpicos durante a soldadura. A soldadura é porosa; não há alimentação suficiente.	Verificar os parametros de soldadura e ajustar se necessario. Verificar o fluxo de gás e a ligação do tubo de gás. Verificar se o grampo de terra esta devidamente fixado e se não esta danificado. se necessario mudar a sua posição e substituir quaisquer peças danificadas. Verificar o cabo da tocha de soldadura e o respectivo conector. apertar a ligação e substituir quaisquer peças avariadas. Verificar a tocha de soldadura para peças soldadas. limpar e substituir peças avariadas. Verificar os fusiveis e substituir quaisquer avariados.

LA LUZ DE ADVERTENCIA DE SOBRECALENTAMIENTO DE LA FUENTE ESTÁ ENCENDIDA	
La fuente de alimentación se sobrecalentó.	Compruebe que hay espacio suficiente detrás de la unidad para que el aire circule libremente.Compruebe la circulación del líquido refrigerante; limpie el filtro y la rejilla de aire. Añada líquido refrigerante si es necesario. Para cualquier información adicional, o en caso de necesidad, póngase en contacto con el punto de servicio más cercano.

A LÂMPADA DE AVISO DE SOBREAQUECIMENTO DA FONTE DE ALIMENTAÇÃO ESTÁ LIGADA	
A fonte de alimentação sobreaqueceu.	Verificar se há espaço suficiente atrás do equipamento para o ar circular livremente. Verificar a circulação do líquido refrigerador; limpar o filtro de ar e a grelha de ar. Adicionar líquido de refrigeração se necessário. Para qualquer informação adicional, ou em caso de necessidade, contactar o serviço de assistência mais próximo

ELIMINACIÓN DE LA MÁQUINA

Nunca tire los aparatos eléctricos con la basura ordinaria!
De acuerdo con la Directiva Europea 2002/96 /CE en relación con los residuos eléctricos y electrónicos (RAEE), y su transposición a la legislación nacional, los aparatos eléctricos se deben recoger por separado y reciclarse de una manera que respete al medio ambiente.
Como dueño del equipo, debe averiguar cuál es el sistema de recolección de su municipalidad.
La aplicación de la presente Directiva Europea mejorará el medio ambiente y la salud de las personas.

ELIMINAÇÃO DO EQUIPAMENTO

Nunca deitar fora aparelhos eléctricos com o lixo normal!
em conformidade com a directiva europeia 2002/96/ce que abrange os resíduos eléctricos e electrónicos (reee), e a sua transposição para a legislação nacional, os aparelhos eléctricos devem ser recolhidos separadamente e reciclados de forma ecológica.
como proprietário do equipamento, deve procurar no seu município local os sistemas de recolha existentes.
aplicar esta directiva europeia ira melhorar o ambiente e a saude das pessoas!

5.2. REPUESTOS

5.2. PEÇAS SOBRESSALENTES

Rep Item.	REF. SAF P/N. SAF	DESIGNACIÓN	DESIGNAÇÃO
	W000379982	**CITOTIG II 300DC**	**CITOTIG II 300DC**
		Panel frontal	**Tampa frontal**
15	W000264995	Toma de la maquina	Tomada do equipamento 50
16	W000276698	Acoplamiento gaz	Acoplamento do gás
17	W000265013	Eje de la manguera de gas	Eixo da mangueira de gás
21	W000381830	Placa del panel frontal	Placa do painel frontal
22	W000276702	Panel frontal interno	Quadro interior
23	W000276701	Panel frontal	Quadro frontal
25	W000276690	Cubierta de protección	Tampa de protecção
27	W000370895	Funda	Protecção
30	W000352038	Perilla	Botão
31	W000352077	Cubierta azul	Tampa azul
32	W000276697	Conector del control remoto	Conector do controlo remoto
33	W000276696	Conector del gatillo	conector do gatilho
		Panel posterior	**Rear panel**
24	W000276687	Marco posterior plastic	Quadro traseiro
		Eléments internes	**Internal parts**
1	W000265044	Transformador principal	Transformador de corrente
2	W000265032	Placa de alimentacion	Cartão da fonte de alimentação
3	W000265304	Placa de control principal	Cartão do controlo de corrente
4	W000381468	Placa primaria principal	Cartão de corrente primária
5	W000264435	Ventilador	Ventilador de arrefecimento
6	W000370625	Placa del diodo secundaria	Cartão do diodo secundário
7	W000370897	Placa del filtro remoto	Cartão do filtro remoto
8	W000265033	Placa de la bujía	Cartão de ignição
9		Obturador primario	Bloqueador primário
10	W000276226	Válvula solenoide 24v dc	Válvula solenóide 24v dc
11		Placa de interfaz TIG	Cartão interface tig
12	W000370894	Transformador de la bujía	Transformador de ignição
13	W000265043	Interruptor principal	Interruptor de electricidade
14	W000378867	Casquillo banjo	Bico banjo
18		Varistor	Varistor
19	W000378865	Set de condensadores	Conjunto de condensadores
20		Resistencia ntc	Resistência ntc
26	W000276705	Separador	Espaçador

Rep Item.	REF. SAF P/N. SAF	DESIGNACIÓN	DESIGNAÇÃO
	W000380471	**COOLERTIG II DC**	**COOLERTIG II DC**
		PANEL FRONTAL	**Tampa frontal**
12	W000276235	Panel frontal	Tampa frontal
		panel posterior	**Tampa traseira**
13	W000276687	Panel posterior	Tampa traseira
		Eléments externes	**External parts**
5	W000265348	Tubería de llenado	Tubo 1 de enchimento
6	W000265349	Conexión hembra rápida	Ligação rápida fêmea
14	W000265357	Tapa de llenado	Tampão de enchimento
		Eléments internes	**Internal parts**
1	W000265344	Placa de control para presostato	Cartão de controlo para interruptor de pressão
2	W000265345	Capacitor 5uf / 400v ac	Capacitor 5uf/400v ac
3		Bomba del motor	Bomba do motor
4	W000265347	Presóstato	Interruptor de pressão
7	W000265350	Empaque de goma	Embalagem de borracha
8	W000265351	Conector de la manguera	Conector 1 da mangueira
9	W000265352	Manguera de presion	Mangueira de pressão
10	W000265353	Tubería de entrada	Conduta de entrada
11	W000265354	Intercambiador de calor	Permutador de calor
15	W000265358	Tanque de agua	Depósito de água
16	W000276706	Separador	Espaçador
18	W000265361	Aspa de ventilador simaco	Alhetas do ventilador de refrigeração simaco
19	W000265364	Manguera de goma	Rubber hose

5.3. ANEXES

(annexes 118)

5.3. ANEXES

(annexes118)

1 – ALGEMENE INFORMATIE

1.1. VOORSTELLING VAN DE INSTALLATIE

CITOTIG II 300DC-lassets zijn voedingsbronnen waarmee u kunt TIG-lassen, gepulst TIG DC-booglassen en lassen met gecoate elektroden.

SAMENSTELLING VAN DE INSTALLATIE

- ☞ Voedingsbron
- ☞ Voedingskabel
- ☞ Aardkabel met fittings
- ☞ Gasleiding
- ☞ Bedienings- en veiligheidsinstructies

Voor uitvoeringen met koeling

- ☞ Le **COOLERTIG II DC**

1.2. BESCHRIJVING VAN HET REGELPANEEL

(☞ **Voir PAGE 119**)

Aan-/uitschakelaar	**1**	På / Av-knapp
Aansluiting voor de gasinlaat	**2**	Gas inloppsanslutning
Basis voor afstandsbediening	**3**	Fjärrkontroll bas
Basis voor 5B-trekker	**4**	5B-utlösare bas
Positieve pool (+) van dinsebasis	**5**	Dinse bas + stav
Aansluiting voor de gasinlaat	**6**	Gas inloppsanslutning
Negatieve pool (-) van dinsebasis	**7**	Dinse bas - stav -
Instellingenpaneel	**8**	Inställningspanel
Lampje “Voeding ingeschakeld”	**9**	Indikator "Ström på"
Lampje “Thermische storing”	**10**	Indikator: Termiskt fel
Lampje “Storing met voedingsspanning”	**11**	Indikator: Strömspänningsfel
0 tot 15 sec. afwaarts	**12**	0 till 15:Sek slope-down
Postgas 1 tot 30 sec.	**14**	Efter gas 1 till 30:Sek
Display	**15**	Skärm
Toets waarmee u terugkeert naar het display met de lasstroom	**16**	Nyckel för återvändande till skärmen för svetsström
Aanpassingen voor lasinstellingen	**17**	Justeringar för svetsinställning
Keuzetoets voor lokale bediening of afstandsbediening	**19**	Knappväljare för lokal alternativt fjärrstyrning
Toets voor Hot Start in MMA-modus en gastest in TIG-modus	**23**	Knapp för varmstart i MMA och gas test i TIG
Keuzetoets voor MMA-lassen	**24**	Väljarknapp MMA-svetsning
Keuzetoets voor boogdynamiek	**25**	Väljarknapp Arc / Båg -dynamik .
In de TIG-modus kunt u met het pedaal de minimum- en maximumstroom selecteren		Under TIG-svetsning med pedalstyrning kan min. och max. ström väljas
Keuzetoets voor 2T-/4T-triggercyclus	**26**	Väljarknapp för 2T/4T utlösningscykel
Keuzetoets voor lasinstellingen	**27**	Väljarknapp för svetsinställning
Pregas - 0 tot 10 sec.	**28**	Före gas - 0 till 10:Sek
Progressieve stroomtoename - 0 tot 10 sec.	**30**	Progressiv strömökning - 0 till 10:Sek
Keuzetoets voor HF of contact (PAC)	**31**	Väljarknapp för HF eller kontakt (PAC) slag

1 – ALLMÄN INFORMATION

1.1. PRODUKTPRESENTATION

CITOTIG II 300DC svetsaggregat är strömkällor för TIG, pulsad TIG DC bågsvetsning och belagd elektrodsvetsning.

LEVERANSINNEHÅLL

- ☞ Strömkälla
- ☞ Strömkabel
- ☞ Jordkabel med fästen
- ☞ Gasrör
- ☞ Drifts och säkerhetsinstruktioner

För modeller med kylning

- ☞ Le **COOLERTIG II DC**

1.2. BESKRIVNING AV FRONT- OCH BAKPANEL

(☞ **See PAGE 119)**

1.3. TECHNISCHE KENMERKEN

1.3. TEKNISKA DATA

CITOTIG II 300DC – REF. W000379982			
PRIMAIR			**PRIMÄRT**
	MMA	**TIG**	
Hoofdvoeding 3~	400V (+ 20%) (-15%)		Primär strömförsörjning 3~
Vermogensfactor bij max. stroom	0.95		Effektfaktor vid max. ström
Efficiëntie bij max. stroom	86%		Verkningsgrad vid max. ström
Frequentie	50Hz / 60Hz		Frekvens
Stroomverbruik (100%)	5.3 kVA	4.7 kVA	Absorberad effekt (100%)
Stroomverbruik (max.)	9.4 kVA	8.4 kVA	Absorberad effekt (maxi)
5 m lange hoofd-stroomtoevoerkabel	4 x 1,5 mm²		5 m primär strömförsörjningskabel
SECUNDAIRE			**SEKUNDÄRT**
	MMA	**TIG**	
Nullastspanning	80 V DC		Tomgångsspänning
Regelbereik	10A/20,5V-250A/30V	5A/10V-300A/22V	Inställningsområde
Zekering	10A		Säkring
Inschakelduur 40°C 100% (cycle 10mn)	160A	200A	Kapacitet vid 40°C 100% (10-min cykel)
Inschakelduur 40°C 60% (cycle 10mn)	205A	230A	Kapacitet vid 40°C 60% (10-min cykel)
Inschakelduur 40°C 30% (cycle 10mn)	250A (40%)	300A	Kapacitet vid 40°C 30% (10-min cykel)
3 m lange geaarde kabel met klem	35 mm²		3 meter lång jordningskabel med klämma
Beschermingsklasse	IP 23 SC		Skyddsklass
Isolatieklasse	H		Isoleringsklass
Normen	EN 60974-1 / EN 60974-10		Mått
Ventilatie	Thermoschakeling / Termokopplad		Ventilation

DIMENSIONS		**DIMENSIONER**
	500 x 180 x 390 mm	

GEWICHT		**VIKT**
	20 Kgs	

1.4. TECHNISCHE KENMERKEN COOLERTIG II DC

1.4. TEKNISKA DATA COOLERTIG II DC

COOLERTIG II DC – REF. W000380471		
Voedingsspanning	400V - 15%+20%	Matningsspänning
Voedingsvermogen	250 W	Kraftkälla
Koelvermogen	1,05 kW	Kyleffekt
Max. druk bij starten	4,5 bar	Maxtryck vid start
Koelvloeistof	20% -40% glykol - vatten	Kylvätska
Volume van het reservoir	3L	Tankens volym
Beschermingsgraad	IP 23 C	Skyddsklass

VOEDINGSBRON EN KOELER		**STRÖMKÄLLA OCH KYLARE**
Bedrijfstemperatuur	-20°C +40°C	Arbetstemperatur
Opslagtemperatuur	-40°C +60°C	Förvaringstemperatur
Beschermingsklasse	IP 23 C	Skyddsklass

GEWICHT		**VIKT**
	10 Kgs	

2 – INDIENSTSTELLING

WAARSCHUWING: de apparatuur staat wellicht niet stabiel onder een hoek van meer dan 10°.

Houd tijdens de installatie rekening met de volgende factoren:

- Plaats het apparaat op een stabiele en droge ondergrond om te garanderen dat er geen stof wordt aangezogen met de koellucht.
- Zorg dat het apparaat niet in de baan staat van deeltjes die vrijkomen tijdens het gebruik van een slijpmachine.
- Zorg dat de koellucht vrij kan circuleren. U dient het apparaat ten minste 20 cm uit de buurt van obstakels aan de voor- en achterzijde te verwijderen, zodat de koellucht goed kan circuleren.
- Bescherm het apparaat tegen zware regenval en direct zonlicht.

2.1. ELEKTRISCHE AANLSUITING OP HET NET

De **CITOTIG II 300DC** wordt geleverd met een primaire voedingskabel. Deze is aangesloten op de voedingsbron.
Als uw circuit overeenkomt met de fabrieksaansluiting, hoeft u alleen nog maar een stekker te monteren die geschikt is voor uw elektrische apparatuur en die gedimensioneerd is voor het maximale vermogen van de voedingsbron (raadpleeg voor meer informatie de technische specificaties page 34).

2.2. ELEKTRISCHE AANSLUITING OP HET NET

LET OP:

MAAK DE GASFLES VAST MET BEHULP VAN EEN VEILIGHEIDSRIEM.

Draai de aftapkraan van de gasfles een klein stukje open en weer dicht om eventuele vervuiling te verwijderen.
Installeer de drukbegrenzer/debietmeter.
Plaats de aansluiting op de gasleiding en sluit deze aan op de
Sluit de leiding aan op aansluiting 2 van de voedingsbron.
Open de gasfles.
Het gasdebiet dient tijdens het lassen 10 tot 20 liter per minuut te zijn.

2.3. DE ACESSOIRES AANSLUITING

MODUS MET GECOATE ELEKTRODEN (MMA)

Controleer of de aan-/uitschakelaar (**Item 1**) op "0" staat.
Sluit de elektrodehouder aan op aansluiting **5** van de voedingsbron.

Sluit de aardingsaansluiting aan op aansluiting **7** van de voedingsbron.

Volg de aanwijzingen voor de plus- en minpolen op de Elektrodenverpakking.

TIG MODUS

Sluit de TIG-toorts aan op aansluiting **7**, de gasleiding op aansluiting **6** en de trekkerregeling op **item 4**.
Wanneer u een watergekoeld apparaat gebruikt, dient u de waterleidingen aan te sluiten overeenkomstig de
kleurcodes op de aansluitingen en op de COOLERTIG II DC.
Sluit de aardingskabel aan op aansluiting **5** op de voedingsbron.

2 – MONTERING

VARNING: vinkel överskridande 10° kan göra utrustningen instabil.

Vid installation, beakta följande:

- Placera maskinen på ett stabilt och torrt underlag så att damm inte dras in via kyllyften.
- Se till att maskinen är placerad långt ifrån, och ur vägen för partiklar från slipmaskiner.
- Se till att kylluften kan cirkulera fritt. För säkerställande av bra kylcirkulation måste maskinen ha minst 20 cm fritt utrymme, både fram och bak .
- Skydda maskinen från kraftigt regn och.

2.1. ANSLUTNING TILL ELNÄT

CITOTIG II 300DC levereras med en primär elkabel ansluten inuti strömkällan.

Om din krets matchar fabriksanslutningen så behöver du bara montera en kontakt på kabeln, en kontakt som är kompatibel med din elektriska utrustning och godkänd för strömkällans maximala konsumtion. (se de tekniska specifikationerna page 34).

2.2. ANSLUTNING AV GASTILLFÖRSEL TILL TRYCKREGULATOR

VARNING:

VAR NOGA MED ATT FIXERA GASFLASKAN MED ETT SÄKERHETSBAND.

Öppna gasflaskans kran något och stäng därefter för att få bort eventuella föroreningar.
Installera tryckreduceringen / flödesmätaren.
Sätt dit anslutningen till gasröret och anslut till tryckreducerarens uttag.
Anslut röret till strömkällans enhet Punkt 2.
Öppna gasflaskan.
Vid svetsning bör gasflödeshastigheten ligga mellan 10 och 20 l / min.

2.3. ANSLUTNING AV TILLBEHÖR

BELAGD ELEKTROD (MMA)

Kontrollera att På / Av 0/1 -brytaren **Punkt 1** är i position 0.
Anslut elektrodhållaren till terminalen **Punkt 5** på strömkällan.

Koppla jordanslutningen till terminalen **Punkt 7** på strömkällan.

Observera paketens polaritetsmärkning DC + DC- , på de paket som används.

TIG LÄGE

Anslut TIG-brännaren till terminalen **Punkt 7**, gasröret till sammanslutningen **Punkt 6** och utlösningskontrollen till **Punkt 4**.
För en vattenkyld enhet , koppla upp vattenrören enligt färgkodningen på kopplingarna och på COOLERTIG II DC.
Koppla jordkabeln till terminalen **Punkt 5** på strömkällan.

2.4. DE KOELER AANSLUITEN

De koeler is met schroeven bevestigd aan de voedingsbron. De elektrische aansluitingen bevinden zich onderaan de voedingsbron. Vul de tank met een FREEZCOOL-mengsel. De tank heeft een inhoud van 3 liter. De COOLERTIG II DC gebruikt FREEZCOOL-koelmiddel. U dient dit koelmiddel niet te mengen met water.

WAARSCHUWING:
GEBRUIK NOOIT KRAANWATER

CITOTIG II 300DC: Dit apparaat voldoet aan de norm IEC 61000-3-12 mits het kortsluitvermogen Ssc groter is dan of gelijk is aan 1,6 MVA bij het aansluitpunt tussen de voedingsbron en het openbare stroomnetwerk. Wanneer u de apparatuur aansluit op een openbaar laagspanningssysteem, is de installateur of gebruiker van de apparatuur verantwoordelijk voor de controle of de apparatuur uitsluitend is aangesloten op een voedingsbron met een kortsluitvermogen Ssc dat groter is dan of gelijk is aan 1,6 MVA

ARSCHUWING:
DEZE APPARATUUR UIT KLASSE A (CITOTIG II 300DC) IS NIET BEDOELD VOOR TOEPASSING IN WOONOMGEVINGEN WAARIN HET VERMOGEN AFKOMSTIG IS VAN EEN OPENBAAR LAAGSPANNINGSSYSTEEM. DEZE SYSTEMEN KUNNEN MOGELIJKE PROBLEMEN MET ZICH MEEBRENGEN TEN AANZIEN VAN DE GARANTIE VAN DE ELEKTROMAGNETISCHE COMPATIBILITEIT ALS GEVOLG VAN GELEIDE EN UITGESTRAALDE VERSTORINGEN.

2.4. ANSLUTNING TILL ELNÄTET

Kylaren under strömkällan är fixerad med skruv . De elektriska anslutningarna är på strömkällans undersida. Fyll tanken med FREEZCOOL -blandning. Tanken rymmer 3 liter. COOLERTIG II DC använder FREEZCOOL kylmedel. Får ej blandas med vatten.

VARNING:
ANVÄND ALDRIG KRANVATTEN

CITOTIG II 300DC: Denna utrustning uppfyller IEC 61000-3-12 förutsatt att kortslutningseffekten Ssc är större än eller lika med 1,6 MVA vid gränssnitts punkt mellan användarens utbud och det offentliga försörjningsnätet. Det åligger installatören eller användaren av utrustningen att se till, via samråd med distributörens nätverksoperatör om nödvändigt, att utrustningen endast anslutits till en försörjning med en kortslutningseffekt Ssc som är större än eller lika med 1,6 MVA.

VARNING:
DENNA KLASS A (CITOTIG II 300DC) UTRUSTNING ÄR INTE AVSEDD FÖR ANVÄNDNING I BOSTADSORTER DÄR NÄTSPÄNNINGEN ERHÅLLS FRÅN DET OFFENTLIGA LÅGSPÄNNINGSNÄTET. DET KAN FÖRELIGGA SVÅRIGHET I ATT TILLFÖRSÄKRA ELEKTROMAGNETISK KOMPABILITET I DESSA OMRÅDEN PÅ GRUND AV NÄRLIGGANDE ELLER STRÅLANDESTÖRNINGAR.

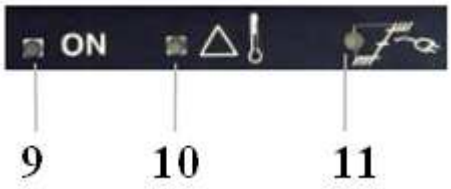
3 – BEDIENING

Positie 1 :
De voedingsbron is ingeschakeld.

Het lampje “Voeding ingeschakeld” **9** Indikator: "Ström på”

Het lampje “Thermische storing” Dit lampje gaat branden wanneer de voedingsbron is oververhit. Wanneer u het apparaat uitschakelt, wordt de ventilator gedeactiveerd. Wacht met lassen tot het lampje dooft. **10** Indikator: Termiskt fel Lyser ifall strömkällan överhettas
Stäng inte av maskinen, för då stannar även fläkten.
Vänta tills ljuset slocknat innan du fortsätter med din svetsning.

Waarschuwingslampje voor storing in de voedingsspanning
Dit lampje gaat branden wanneer de spanning te laag of te hoog is. Controleer de voedingsspanning. Het lampje gaat branden wanneer er overspanning optreedt in de netvoeding. Controleer de voedingsspanning. Het lampje gaat branden wanneer er overspanning optreedt in de netvoeding. **11** Varningslampa: Fel på matningsspänning
Lyser då spänningen är för hög eller för låg. Kontrollera matningsspänning. Lyser ifall överspänning uppstår i elnätet. Kontrollera matningsspänning. Lyser ifall överspänning uppstår i elnätet.



3.1. LASSEN MET ELEKTRODEN MET COATING (MMA)

Druk op de toets om te lassen met elektroden met coating (MMA)

ITEM 24. Het lampje gaat branden wanneer de MMA-modus is geactiveerd..

BOOGDYNAMIEK

Druk op de toets (**item 25**). De numerieke waarde voor de dynamiek wordt getoond. U kunt de waarde aanpassen door aan de potentiometer, **item 17**, te draaien. De boog wordt zachter wanneer u een negatieve waarde instelt. De hoeveelheid projecties neemt af wanneer u last op de maximumwaarde in het voor de elektrode aanbevolen bereik. De boog is hard wanneer u kiest voor een positieve waarde (1 t/m 9).

HOT START

Druk op de toets voor een Hot Start (**item 23**). De numerieke waarde voor de overspanning wordt getoond. U kunt de waarde aanpassen door aan de potentiometer, **item 17**, te draaien.

3 – BRUKSANVISNING

Position 1:
Strömkällan är påslagen.

3.1. SVETSNING MED BELAGD ELEKTROD (MMA)

Tryck på knappen för svetsning med belagd elektrod (MMA)
PUNKT 24 Ljusen tänds då MMA-svetsning är aktiv.

BÅGDYNAMIK

Tryck på knapp **Punkt 25**. Det numeriska värde som motsvarar dynamiken kommer att visas. Du kan ändra värdet genom att vrida på justeringspotentiometern **Punkt 17**. När ett negativt värde ställts blir bågen mjukare. Kvantiteten av projektioner minskar när du svetsar på det högsta intervallvärdet som rekommenderas för elektroden. Vid positiv inställning (1-9) är bågen hård.

VARMSTART

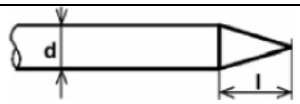
Tryck på VARMSTART **Punkt 23** ,det numeriska värde som motsvarar den strykande överspänningen visas.. Du kan ändra värdet genom att vrida på justeringspotentiometern **Punkt 17**.

3.2. TIG-LASSEN

Gelijkstroom wordt specifiek gebruikt wanneer u staal en roestvrij staal wilt lassen. We raden het gebruik van een Cerium-elektrode aan.

DE ELEKTRODE SLIJPEN

Voor een laagspanning geldt een scherpe punt:
Vid låg strömstyrka, spets
l = 3 x d
Voor een hoogspanning geldt een ronde punt:
Vid hög strömstyrka, rundad topp
l = 1 x d



De punt van de elektrode is geslepen in een kegel, zodat de boog stabiel blijft en de energie wordt geconcentreerd op het gebied dat u last.
De lengte van het geslepen deel is afhankelijk van de diameter van de elektrode.

3.2.1 - SOORT ONTSTEKING

U kunt bij TIG-lassen kiezen voor een ontsteking met hoogspanning of zonder hoogspanning (contact). Gebruik daarvoor de toets die is aangeduid als **item 31**. De ontsteking met hoogspanning is geselecteerd wanneer het grote symbool **B** brandt.

TIG-ONTSTEKING MET HOOGSPANNING:

De boog ontstaat door een vonk onder hoogspanning. Daarbij wordt geen contact gemaakt met het werkstuk.
Herhaal deze stap als de boog na één seconde niet blijft hangen.

CONTACT (PAC)

Druk de elektrode voorzichtig op het werkstuk (**1**). Druk de trekker in. Het gas stroomt nu en de stroom gaat door de elektrode. Verwijder de elektrode uit de buurt van het werkstuk door het zo te draaien dat het mondstuk in contact blijft met het werkstuk (**2-3**).

De boog is nu ingesteld en de stroom neemt toe tot het lasniveau (**4**).

Gebruik deze methode wanneer u werkt in de buurt van gevoelige elektronische apparatuur.

3.2. TIG SVETSNING

Likström används speciellt för svetsning av stål och rostfritt stål. Vi rekommenderar en cerium elektrod.

SLIPNING AV ELEKTRODEN

Elektrodens topp slipas till en kon så att bågen stabiliseras och energin koncentreras till svetsområdet.
Längden på den slipade delen beror på elektroddiametern.

3.2.1 – TIP AV STRYKING

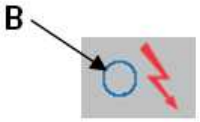
Slagning för TIG-svetsning kan göras med hög frekvens (HF) eller utan HF (kontakt slagning) via knappen **Punkt 31**. Högfrekvent slag är valt då den stora **B** symbolen lyser.

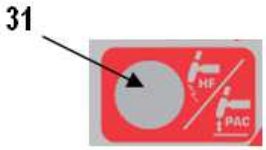
HF TIG STRYKNING

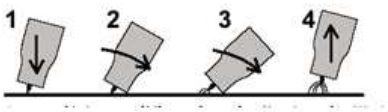
Bågen skapas via en högfrekvent gnista, utan att vidröra arbetsstycket.
Om bågen inte slagits efter en sekund, upprepa operationen.

KONTAKT STRYKNING (PAC)

Tryck elektroden lätt mot arbetsstycket (**1**). Krama avtryckaren, gasen flödar ut och strömmen passerar genom elektroden. För elektroden bort från arbetsstycket genom att vinkla den så att munstycket förblir i kontakt med arbetsstycket (**2-3**).
Bågen etableras och strömmen stiger till sin svetsnivå och bibehålls under hela strömökningen (**4**).
Använd kontakt strykning i närhet av känslig elektronisk utrustning.







3.2.2 - TRIGGERCYCLUS VOOR DE TOORTS

2T-FUNCTIE :
Druk de trekker in. Het gas stroomt nu en het lassen begint na de vooraf ingestelde pregastijd. De stroomspanning neemt nu toe tot het gewenste niveau. Als u de trekker indrukt, neemt de lasstroom langzaam af. Daarna volgt het postgas.

4T-FUNCTIE:
Druk de trekker in. Het beschermgas stroomt nu. Laat de trekker los. De boog is nu ingesteld en de stroom neemt toe tot het lasniveau. Druk de trekker in. U blijft nu lassen. Laat de trekker los. De lasstroom neemt af en de boog dooft wanneer de afnametijd is verstreken. Het beschermgas blijft gedurende de door u geselecteerde tijd stromen.

3.2.3 - DE CYCLUSINSTELLINGEN AANPASSEN

De instellingen aanpassen:
Gebruik de pijltjes naar links en naar rechts, **item 27**, om de lasinstellingen te selecteren.
U kunt wijzigingen doorvoeren met behulp van de potentiometer, **item 17**.
Wanneer u op de toets “RETURN”, **item 16**, drukt, worden de aanpassingen doorgevoerd en keert u terug naar de lasstroom. Het display toont automatisch de numerieke waarden en de eenheden van de instellingen.
Wanneer u de instellingen aanpast, worden de waarden rechts op het display getoond. Het display toont na 10 seconden de waarde van de lasstroom.

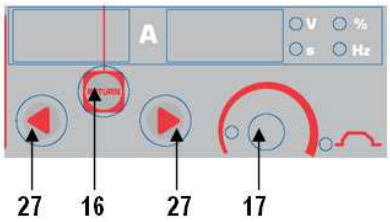
3.2.2 - BRÄNNARE UTLÖSARCYKEL

2T FUNKTION :
Tryck på brännarens avtryckare. Gasen flödar ut och efter den förinställda för-gas tiden så startar svetsningen och strömmen ökas till sin nivå över den valda stigtiden. Då avtryckaren frigörs, avtar svetsströmmen långsamt över slope-down tiden, följt av eftergasen.

4T FUNKTION :
Tryck på avtryckaren. Skyddsgasen börjar flöda ut. Släpp avtryckaren. Bågen etableras och svetsströmmen stiger till sin nivå under strömökningen. Tryck på avtryckaren. Svetsningen fortsätter. . Släpp avtryckaren, svetsströmmen avtar och bågen dör vid slope-down tidens utgång. Skyddsgasen fortsätter flöda under den valda tiden.

3.2.3 - JUSTERING AV CYKLER

Justering av inställningar:
Vid val av svetsinställning används två knappar, vänster och högerpil **Punkt 27**.
Justeringar utförs via potentiometern **Punkt 17**. Via tryck på RETURN-knappen **Punkt 16** returneras justeringen direkt till svetsströmmen.
Skärmen visar automatiskt inställningens numeriska värden och inställningarnas enheter.
Då du justerar inställningarna så visas värdena på skärmens högra sida.
Efter 10 sekunder visar skärmen värdet för svetsströmmen.



3.2.4 - CONFIGURATIEFUNCTIE

Het apparaat is voorzien van een configuratiefunctie waarmee u bepaalde instellingen kunt wijzigen.

U kunt deze functie activeren door op de bijbehorende toets te drukken en ondertussen toets **19** langdurig in te drukken. Ga als volgt te werk om de functie af te sluiten.

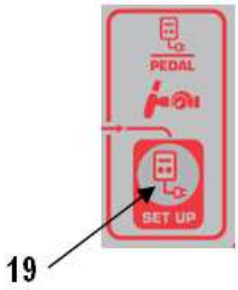
U kunt de instellingen wijzigen door op de pijltjestoetsen te drukken en de respectievelijke instellingen vervolgens te wijzigen met behulp van de potentiometer.

3.2.4 - INSTÄLLNINGSFUNKTION

En inställningsfunktion tillhandahålls för justering av vissa inställningar.

Denna funktion aktiveras genom att trycka ned den aktiva knappen **Punkt 19** något längre än normalt. För att avsluta funktionen, gör följande.

Växla mellan banden genom att trycka på piltangenterna och ändra därefter inställningarna via den panelplacerade potentiometern.



CONFIGURATIEFUNCTIE / INSTÄLLNINGSFUNKTION	FABRIEKS- INSTELLING FABRIKS INSTÄLLNING	DISPLAY SKÄRM
Progressieve stroomtoename met constante duur/afname Progressiv strömökning med konstant löptid / fast slope-inställning.	0 constante duur 0 fast löptid	**A1**
Stroomafname met constante duur/afname Nedgående lutning med fast löptid / fast slope-inställning.	0 constante duur 0 fast löptid	**A2**
TIG-terugbrandfunctie actief/inactief TIG burnback-funktion inaktiv / aktiv	0 inactief 0 inaktiv	**A3**
MMA-terugbrandfunctie actief/inactief MMA burnback-funktion inaktiv / aktiv	1 actief 1 aktiv	**A4**
Gepulseerde MMA - overstroom aan ontsteking niet adaptief/adaptief Pulsad MMA - överström på strykande ej adaptiv / adaptiv	0 niet adaptief 0 ej adaptiv	**A5**
TIG - Afnamestop actief/inactief TIG slope-down stopp aktiv / inaktiv	1 actief 1 aktiverad	**A6**
MMA - Nullastspanning 80 V/40 V MMA - tomgångsspänning 80V / 40V	0 - 80 V 0 - 80 V	**A7**
2T - Normale afname/stop door trekker kort in te drukken 2T- normal slope-down / stopp via ett kort hugg på avtryckaren	0 normaal 0 normal	**A8**
Afnamefunctie inactief/actief Funktion för nedgående lutning inaktiv / aktiv	0 inactief 0 inaktiv	**A9**
Stroomtoename bij start snel/progressief Strömökning vid start, snabb / progressiv	0 snel 0 snabb	**A10**
TIG - Afnamestop lineair/non-lineair TIG slope-down linjär / ej linjär	0 lineair 0 linjär	**A11**
MMA-/TIG-proceskeuze via afstandsbediening inactief/actief MMA-TIG processval via fjärrkontroll inaktiv / aktiv	0 inactief 0 inaktiv	**A12**
Ontstekingsstroom inactief/actief Slagström inaktiv / aktiv	1 actief 1 aktiverad	**A13**
Terugbrandfunctie tijdens afname inactief/actief Burnback-funktion under slope-down inaktiv / aktiv	0 inactief 0 inaktiv	**A14**
Kanaalaanpassingen met de hoog-/laagfunctie op de inactieve/actieve toorts Kanaljusteringar via hög / låg funktionen på inaktiv / aktiv brännare	0 inactief 0 inaktiv	**A15**
Stroominstellingen aanpassen met de hoog-/laagfunctie op de toorts is altijd actief/alleen actief indien geselecteerd met de toets “REMOTE”. Strömjustering via hög / låg funktionen på brännaren är alltid aktiv / aktiv endast då den väljs via fjärrknappen.	0 altijd actief 0 alltid aktiv	**A16**
Veiligheidsmechanisme koeler niet geactiveerd /geactiveerd Kylsäkerhet ej aktiverad / aktiverad	1 actief 1 aktiverad	**A17**
Boogafname bij selectie van 4T-functie door trekker lang in te drukken Arc slope-down på -4T-funktionen, via ett långt tryck på avtryckaren.	0 normaal 0 normal	**A18**
De koeler werkt op verzoek/automatisch Kylaren körs på begäran / automatiskt	0 automatisch 0 automatiskt	**A19**

3.2.5 – AFSTANDSBEDIENING

U kunt de stroomspanning instellen met behulp van een afstandsbediening. U dient de afstandsbediening daarvoor aan te sluiten op aansluiting **3**. Druk vervolgens op de toets “REMOTE”, **item 19**.
Het lampje **A** dooft en kunt de gewenste bediening (hand- of voetbediening) selecteren. De potentiometer op de afstandsbediening wordt automatisch herkend. U kunt alleen de potentiometer gebruiken die op dat moment actief is.
Het voetpedaal werkt alleen wanneer u kiest voor 2T-lassen.

3.2.5 FJÄRRKONTROLL

Om du vill ändra strömmen med en fjärrkontroll måste du ansluta den till uttaget **Punkt 3** och välja REMOTE-knappen **Punkt 19.**

Ljus **A** släcks och du kan därefter välja önskad kontroll (hand eller fot). Det finns automatisk igenkänning av fjärrkontrollerade potentiometrar men endast den som är ansluten kan väljas.

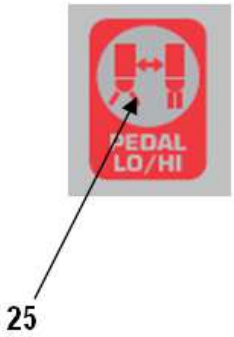
Fotpedalen fungerar endast för 2T svetsning.

AFSTANDSBEDIENING MET HET PEDAAL

U kunt het FP1-voetpedaal gebruiken om het TIG-proces te regelen. U kunt het parameterbereik instellen. U kunt de minimumwaarde voor dit bereik instellen met behulp van de potentiometer op het functiepaneel, **item 17**. Wanneer u geen druk op het pedaal uitoefent, toont het digitale display “LO”.
U kunt de maximumwaarde op dezelfde wijze selecteren. Druk op de toets “PEDAL LO/HI” op het functiepaneel, **item 25**. Het digitale display toont nu “HI”. Druk het pedaal licht in om het lasproces te starten. De boog wordt nu ontstoken met de minimale hoeveelheid stroom.
De laststroom bereikt de maximumwaarde wanneer u het pedaal verder indrukt. De boog dooft wanneer u het pedaal loslaat. Start zo nodig opnieuw.

FOTMANÖVRERAD FJÄRRKONTROLL

FP1 fotkontrollen används i TIG processen. Parameterns Inställningsområde är justerbart. Det minsta värdet på området har valts via potentiometern på funktionspanelen **Punkt 17**. Då pedalen befinner sig utan tryck, visas "LO" på digitalskärmen .
Max-värdet på området väljs på samma sätt genom att trycka på pedalens LO / HI -knapp på funktionspanelen **Punkt 25**. Digitalskärmen visar "HI". Svetssekvensen kan inledas med ett lätt tryck på pedalen. Bågen slås med minimal ström.
Svetsströmmen når max-värde då pedalen utsätts för tryck nedåt. Bågen dör då pedaltrycket släpps. Starta om igen om så behövs



3.2.6 - AFSTANDSBEDIENING COOLERTIG II DC

COOLERTIG II 300DC wordt aangedreven door de voedingsbron. De pomp start automatisch zodra u begint te lassen. Ga als volgt verder:
1. Schakel de voedingsbron in.
2. Controleer het koelvloeistofpeil en de luchtinlaat in de tank. Voeg zo nodig vloeistof toe.
3. Als u een toorts met vloeistofkoeling gebruikt, kunt u deze vullen door de toets “WATER IN”, **item 31**, langer dan 2 seconden in te drukken.

De pomp blijft nog 5 minuten doordraaien nadat u bent gestopt met lassen, zodat de watertemperatuur afneemt. Hierdoor neemt de onderhoudsfrequentie af.

OVERVERHITTING
Als de temperatuurmeter vaststelt dat de koelvloeistof oververhit is, gaat het waarschuwingslampje voor oververhitting branden. De machine stopt en het display toont “COOLER”. De ventilator koelt het water en het waarschuwingslampje dooft wanneer u weer opnieuw kunt lassen.

WATERPEIL
Wanneer de waterstroom is geblokkeerd, ziet u “COOLER” op het display.

3.2.6 - FJÄRRKONTROLL COOLERTIG II DC

COOLERTIG II 300DC kontrolleras av strömkällan. Pumpen startas automatiskt då svetsningen inleds. Fortsätt enligt följande:
1. Slå på strömkällan.
2. Kontrollera nivån på kylvätskan och tankens inflöde. Fyll på vätska vid behov.
3. Om du använder en vätskekyld brännare kan du fylla den genom att trycka på WATER IN -knappen **Punkt 31** i mer än 2 sekunder.

Pumpen fortsätter arbeta i 5 minuter efter att svetsnigen upphört, detta för att harmonisera vattentemperaturen med enhetens. Detta reducerar underhållsfrekvensen.

ÖVERHETTNING
Varningslampan för överhettning slås på, maskinen stannar och skärmen visar COOLER ifall enheten för övervakningstemperatur upptäcker överhettning av kylvätskan. Fläkten kyler vattnet och när varningslampan slocknat kan du påbörja svetsningen igen.

VATTENNIVÅ
Skärmen visar COOLER då vattenflödet är blockerat

4 - OPTIES

HANDMATIGE BEDIENING VAN AFSTANDSBEDIENING
MANUELL FJÄRRKONTROLL

RC1 , réf. W000263311 - 5m
ref. W000270324 – 10m

BEDIENING VAN DE AFSTANDSBEDIENING MIDDELS HET VOETPEDAAL
FOTPEDAL FJÄRRKONTROLL
FP1 - réf W000263313

CILINDER ZAK/WAGEN
CYLINDER SÄCKKÄRRA

T3 - réf. W000275843

4 - TILLVAL

5 – ONDERHOUD

OM DE 6 MAANDEN

LET OP! Ontkoppel de stekker van de netstroom en wacht 2 minuten tot de condensator is ontladen. Verwijder pas daarna de kap**.**

VOER DE VOLGENDE ONDERHOUDSWERKZAAMHEDEN OM DE ZES MAANDEN UIT:

Elektrische aansluitingen van het apparaat: reinig geoxideerde onderdelen en maak de aansluitingen vast.

LET OP! U dient het exacte aanhaalmoment te kennen voor u de aansluitingen repareert**.**
Reinig de interne onderdelen van het apparaat met een zachte borstel of stofzuiger.
Gebruik geen perslucht: daardoor kan het vuil zich ophopen in de spleten van het koelelement. Gebruik geen hogedrukreiniger.
REPARATIES MOGEN ALLEEN WORDEN UITGEVOERD DOOR EEN BEVOEGDE ELEKTRICIEN.

ZORG DAT U DE VOEDING NAAR HET APPARAAT UITSCHAKELT WANNEER U WERKZAAMHEDEN AAN DE KABELS VERRICHT!

Houd tijdens het opstellen van het onderhoudsschema rekening met uw toepassing en omstandigheden. Door het apparaat zorgvuldig te gebruiken en regelmatig preventief onderhoud uit te voeren, voorkomt u problemen en defecten.

Controleer dagelijks de staat van de kabels en aansluitingen. Gebruik geen beschadigde kabels.

5.1. STORINGEN

HET LAMPJE VAN DE HOOFDSCHAKELAAR BRANDT NIET.

Er wordt geen stroom geleverd naar het apparaat	Controleer de zekeringen en vervang ze zo nodig. Controleer de voedingskabel en stekk

DE APPARATUUR LAST NIET GOED

Er is veel geknetter te horen tijdens het lassen. De las is poreus; er is niet genoeg vermogen.	Controleer de lasinstellingen en stel deze zo nodig af: Controleer de gasstroom en aansluiting van de gasleiding. Controleer of de aardklem goed is bevestigd en of deze niet is beschadigd. Wijzig zo nodig de positie en vervang beschadigde onderdelen. Controleer de kabel van de lastoorts en de aansluiting. Maak de aansluitingen vast en vervang defecte onderdelen. Controleer de lastoorts op gelaste onderdelen. Reinig en vervang defecte onderdelen. Controleer de zekeringen en vervang defecte zekeringen

5 – UNDERHÅLL

VAR 6:e MÅNAD

OBSERVERA! Dra ur stickkontakten från strömkällan och vänta ca: 2 minuter (urladdning kondensor) innan du tar bort kåpan.

FÖLJANDE UNDERHÅLLSÅTGÄRDER MÅSTE UTFÖRAS MINST VAR 6:e MÅNAD:

Elektriska anslutningar i maskinen: rengör oxiderade delar och dra fast anslutningarna.

OBSERVERA! Du måste veta exakt dragmoment innan du påbörjar reparation av anslutningar.
Rengör de inre maskindelarna med en mjuk borste eller dammsugare.
Använd ej tryckluft, smutsen kan ansamlas i kyldelens mellanrum. Använd inte högtrycksrengöring.

REPARATIONER MÅSTE UTFÖRAS AV KVALIFICERAD ELEKTRIKER DRIFTSTÖRNINGAR.

INNAN DU HANTERAR KABLAR FÖRVISSA DIG OM ATT ENHETENS STRÖMFÖRSÖRJNING ÄR FRÅNSLAGEN!

Vid upplägg av maskinens underhållsschema, beakta då typ av användning och förutsättningar. Försiktighet under användning och preventivt underhåll förhindrar problem och haverier.

Kontrollera dagligen kablar och anslutningar. Använd inte skadade kablar.

5.1. ERORI DE OPERARE

HUVUDSTRÖMBRYTARENS INDIKATIONSLJUS LYSER INTE

Maskinen saknar ström	Kontrollera leveranssäkringarna och byt vid behov. Kontrollera strömkabel och kontakt; byt ut felaktiga delar.

UTRUSTNINGEN SVETSAR INTE ORDENTLIGT

Det blir en hel del stänk under svetsning. Svetsningen blir porös: det finns inte tillräckligt med ström	v Kontrollera svetsinställningar och justera vid behov. Kontrollera gasflöde och anslutning till gasrör. Kontrollera att jordklämman är ordentligt fixerad och att den inte är skadad. Vid behov, byt placering och ersätt ev. skadade delar. Kontrollera kabeln till svetsbrännaren och dess kontakt. Dra åt anslutningen och byt ut trasiga delar. Kontrollera svetsbrännaren för svetsade delar Rengör och byt ut felaktiga delar. Kontrollera säkringarna och ersätt de trasiga.

HET WAARSCHUWINGSLAMPJE VOOR OVERVERHITTING VAN DE VOEDINGSBRON BRANDT.	
De voedingsbron is oververhit.	Controleer of er voldoende ruimte achter het apparaat is, zodat de lucht vrij kan circuleren. Controleer de circulatie van de koelvloeistof. Reinig het filter en de luchtinlaat. Voeg zo nodig koelvloeistof toe. Neem voor meer informatie of service contact op met het dichtstbijzijnde servicepunt.

VARNINGSLAMPAN FÖR ÖVERHETTAD STRÖMKÄLLA LYSER	
Strömkällan har överhettats	Kontrollera att det finns tillräkligt med utrymme bakom enheten för luften att cirkulera fritt. Kontrollera kylvätskecirkulationen; rengör filtret och luft gallret. Fyll på kylvätska om behovet föreligger. För ytterligare information, eller i händelse av behov, kontakta närmaste serviceställe.

HET APPARAAT VERWIJDEREN

Verwijder elektrische apparaten nooit via het gewone huishoudelijke afval! Alle elektrische apparaten moeten, overeenkomstig de Europese richtlijn 2002/96/EG inzake elektrisch of elektronisch afval (DEEE) en de nationale wetgeving die daaruit is voortgekomen, afzonderlijk worden ingezameld en op een milieuvriendelijke wijze worden gerecycled.

U dient als eigenaar van het apparaat zelf bij uw gemeente te informeren welke inzamelingsmethoden er zijn.

Door de Europese richtlijn na te leven, draagt u bij aan een beter milieu en aan betere volksgezondheid!

BORTFÖRSEL AV MASKIN

Släng aldrig elektriska apparater tillsammans med vanligt avfall!

I enlighet med eu-direktiv 2002/96 / eg omfattande elektroniskt och elektriskt avfall (deee), och dess införlivande i nationell lagstiftning, så måste elektriska apparater samlas in separat och återvinnas på ett miljövänligt sätt.

Som ägare till utrustningen vänder du dig till din kommun för att få reda på var dessa uppsamlingsplatser finns.

Tillämpningen av detta direktiv förbättrar miljön och människors hälsa!

5.2. RESERVEONDERDELEN

5.2. TEKNISKA SPECIFIKATIONER

REF Item.	P/N. SAF	POSITIE	IDENTIFIERING
	W000379982	**CITOTIG II 300DC**	**CITOTIG II 300DC**
		Frame	**Framsida**
15	W000264995	Machineaansluiting 50	Maskinhylsa 50
16	W000276698	Gasaansluiting	Gaz koppling
17	W000265013	Spoel voor gasleiding	Spindel för gasslang
21	W000381830	Kaart voor paneel aan voorzijde	Panelbord front
22	W000276702	Intern frame	Intern ram
23	W000276701	Frame voorzijde	Frontram
25	W000276690	Beschermkap	Skyddshölje
27	W000370895	Kap	Mantel
30	W000352038	Knop	Knopp
31	W000352077	Rode kap	Röd huv
32	W000276697	Aansluiting voor afstandsbediening	Koppling fjärrkontroll
33	W000276696	Aansluiting voor trekker	Utlösningskontakt
		Face arrière	**Bakram**
24	W000276687	Frame achterzijde	Bakram
		Eléments internes	**Internal parts**
1	W000265044	Hoofdtransformator	Huvudtransformator
2	W000265032	Printplaat voedingsbron	Strömförsörjningskort
3	W000265304	Hoofdbesturingskaart	Huvudstryrkort
4	W000381468	Primaire spanningskaart	Primärt huvudkort
5	W000264435	Koelventilator	Kylfläkt
6	W000370625	Kaart voor secundaire diode	Sekundärt diodkort
7	W000370897	Kaart voor externe filter	Fjärrfilterkort
8	W000265033	Vonkkaart	Gnist kort
9		Primaire choke	Primär drossel
10	W000276226	Magneetklep 24 v, gelijkstroom	Solenoidventil 24v dc
11		TIG-aansluitingskaart	Tig gränssnitskort
12	W000370894	Vonktransformator	Tändtransformator
13	W000265043	Hoofdschakelaar	Huvudbrytare
14	W000378867	Banjonippel	Banjonippel
18		Machineaansluiting 50	Varistor
19	W000378865	Gasaansluiting	Uppsättning kondensatorer
20		Spoel voor gasleiding	Ntc motstånd
26	W000276705	Vulring	Distans

Rep Item.	REF. SAF P/N. SAF	Positie	Identifiering
	W000380471	**COOLERTIG II DC**	**COOLERTIG II DC**
		Kap voorzijde	**Framsida**
12	W000276235	Kap voorzijde	Framsida
		Kap achterzijde	**Baksida**
13	W000276687	Kap achterzijde	Baksida
		Eléments externes	**External parts**
5	W000265348	Vulleiding 1	Påfyllningsrör
6	W000265349	Snelsluiting, vrouwelijk	Fast koppling hona
14	W000265357	Vuldop	Påfyllningslock
		Eléments internes	**Internal parts**
1	W000265344	Besturingskaart voor rukschakelaar	Kontrollkort för tryckbrytare
2	W000265345	Condensator 5uf/400 v, wisselstroom	Kondensator 5uf/400v ac
3		Pompmotor	Motorpump
4	W000265347	Drukschakelaar	Tryckbrytare
7	W000265350	Pakkingrubber	Packningsgummi
8	W000265351	Slangaansluiting 1	Slangkoppling 1
9	W000265352	Drukleiding	Tryckslang
10	W000265353	Inlaatleiding	Inloppsrör
11	W000265354	Warmtewisselaar	Värmeväxlare
15	W000265358	Watertank	Vattentank
16	W000276706	Vulring	Distans
18	W000265361	Schoep voor koelventilator, simaco	Vinge kylfläkt simaco
19	W000265364	Rubberen slang	Gummislang

5.3. ANEXES

(annexes 118)

5.3. ANEXES

(annexes118)

1 – INFORMACJE OGÓLNE

1.1. PREZENTACJA INSTALACJI

Zestawy spawalnicze **CITOTIG II 300DC** to źródła zasilania dla spawania TIG, TIG DC łukiem impulsowym oraz spawania elektrodą otuloną.

ELEMENTY INSTALACJI

- ☞ Źródło zasilania
- ☞ Kabel zasilający
- ☞ Przewód uziemiający
- ☞ Rurka gazowa
- ☞ Instrukcje obsługi i bezpieczeństwa

Cztery wersje z chłodzeniem

- ☞ **COOLERTIG II DC**

1.2. OPIS PANELU PRZEDNIEGO I TYLNEGO

(✍zob. STRONA 119)

1 – INFORMAŢII GENERALE

1.1. PREZENTAREA INSTALAŢIEI

Instalațiile de sudare **CITOTIG II 300DC** sunt surse de alimentare pentru sudarea cu arc și sudarea cu electrod învelit TIG și TIG DC cu impuls.

CONŢINUTUL INSTALAŢIEI DE SUDARE

- ☞ Sursa de alimentare
- ☞ Cablu de alimentare
- ☞ Cablu de împământare cu fitinguri
- ☞ Conductă de gaz
- ☞ Instrucţiuni de operare şi siguranță

Pentru versiunile cu răcire

- ☞ **Răcitor TIG II CC**

1.2. DESCRIERE PANOULUI DE REGLARE

(✍Vezi PAGINILE 119)

Włącznik / Wyłącznik (ON/OFF)	**1**	Întrerupător pornit / oprit (On / Off)
Złącze wlotu gazu	**2**	Racord intrare gaz
Gniazdo zdalnego sterowania	**3**	Bază de control la distanță
Gniazdo spustu 5B	**4**	Bază declanșator 5B
Gniazdo Dinse +	**5**	Bază densă pol +
Złącze wlotu gazu	**6**	Racord intrare gaz
Gniazdo Dinse -	**7**	Bază densă - pol-
Panel ustawień	**8**	Panou setări
Kontrolka zasilania	**9**	Bec “alimentare pornită”
Kontrolka usterki technicznej	**10**	Bec eroare termică
Kontrolka błędu napięcia zasilania	**11**	Bec eroare tensiune alimentare
Czas opadania od 0 do 15 s	**12**	Înclinare jos 0 - 15 s
Wtórne podanie gazu (Post gas) od 1 do 30 s	**14**	Post-gaz 1 - 30 s
Wyświetlacz	**15**	Afișaj
Klawisz powrotu do wyświetlania prądu spawania	**16**	Tastă pentru returnarea la afișaj curent sudare display
Regulacja parametrów spawania	**17**	Ajustări setări sudare
Klawisz wyboru sterowania lokalnego lub zdalnego	**19**	Tastă selectare control local sau la distanță
Klawisz wyboru Hot Start w MMA i testu gazu w TIG	**23**	Tastă pentru selectare Pornire la cald în MMA și testare gaz în TIG
Klawisz wyboru spawania MMA	**24**	Tastă selectare sudare MMA
Klawisz wyboru dynamiki łuku.	**25**	Tastă selectare dinamism arc.
Podczas spawania TIG, za pomocą pedału sterowania można wybrać prąd minimalny i maksymalny		În timpul sudării TIG cu control pedală poate fi selectat curentul min. și max.
Klawisz wyboru cyklu spustu 2T/4T	**26**	Tastă selectare ciclu declanșator 2T/4T
Klawisz wyboru parametrów spawania	**27**	Tastă selectare setări sudare
Wstępne podanie gazu (Pre-gas) – od 0 do 10 s	**28**	Pre-gaz - 0 - 10 s
Stopniowy wzrost prądu – od 0 do 10 s	**30**	Creștere curent progresivă - 0 - 10 s
Klawisz wyboru zajarzania HF lub stykowego (PAC)	**31**	Tastă selectare pentru HF sau aprindere (PAC) contact

1.3. SPECYFIKACJE TECHNICZNE

1.3. SPECIFICAŢII TEHNICE

CITOTIG II 300DC – REF. W000379982			
UKŁAD PIERWOTNY			**PRIMAR**
	MMA	**TIG**	
Zasilanie pierwotne 3~	400V (+20%) – (15%)		Sursa de alimentare principală 3~
Współcz. mocy przy maks. prądzie	0.95		Factor de putere la curent max
Sprawność przy maks. prądzie	86%		Eficienţă
Częstotliwość	50Hz / 60Hz		Frecvenţă
Pobór mocy (100%)	5.3kVA	4.7kVA	Putere absorbită (100%)
Maksymalny pobór mocy	9.4 KVA	8.4 KVA	Putere absorbită (max.)
5 m kabel zasilania ukł. pierwotnego	4 x 1,5 mm²		Cablu sursă de alimentare principală 5 m
UKŁAD WTÓRNY			**SECUNDAR**
	MMA	**TIG**	
Napięcie jałowe	80 V DC		Tensiune de mers în gol
Zakres regulacji	10A/20,5V-250A/30V	5A/10V-300A/22V	Gamă de ajustare
Bezpiecznik	10A		Siguranţă
Współcz. obciążenia przy 40 °C 100% (10-min cykl)	160A	200A	Ciclu de funcţionare 40°C 100% (ciclu 10 min)
Współcz. obciążenia przy 40 °C 60% (10-min cykl)	205A	230A	Ciclu de funcţionare 40°C 60% (ciclu 10 min)
Współcz. obciążenia przy 40 °C 30% (10-min cykl)	250A (40%)	300A	Ciclu de funcţionare 40°C 30% (ciclu 10 min)
3-m kabel masy z zaciskiem	35 mm²		Cablu de masă 3 m cu clemă
Klasa ochrony	IP 23 SC		Clasă de protecţie
Klasa izolacji	H		Clasă de izolare
Normy	EN 60974-1 / EN 60974-10		Standarde
Wentylacja	Comutat termic / Termo-włączanie		Ventilaţie

WYMIARY		**DIMENSIUNI**
	500 x 180 x 390 mm	

WAGA		**GREUTATE**
	20 Kgs	

1.4. SPECYFIKACJE TECHNICZNE COOLERTIG II DC

1.4. SPECIFICAŢII TEHNICE COOLERTIG II DC

COOLERTIG II DC – REF. W000380471		
Napięcie zasilania	400V - 15% +20%	Tensiune de alimentare
Moc zasilania	250 W	Putere de alimentare
Moc chłodzenia	1,05 kW	Putere de răcire
Maks. ciśnienie na starcie	4,5 bar	Presiune max. la pornire
Płyn chłodzący	20% - 40% glikol-woda	Lichid de răcire
Pojemność zbiornika	3L	Volumul rezervorului
Stopień zabezpieczenia	IP 23 C	Grad de protecţie

ŹRÓDŁO ZASILANIA I CHŁODNICA		**SURSĂ DE ALIMENTARE ŞI RĂCITOR**
Temperatura pracy	-20°C +40°C	Temperatură de lucru
Temperatura przechowywania	-40°C +60°C	Temperatură stocare
Klasa ochrony	IP 23 S	Degree of protection

WAGA		**GREUTATE**
	10 Kgs	

2 – URUCHAMIANIE

UWAGA : urządzenie może być niestabilne przy przekroczenu kąta nachylenia 10°.
Przy instalacji, należy wziąć pod uwagę poniższe instrukcje:
Umieścić urządzenie na stabilnym suchym podłożu, by mieć pewność, że wraz z powietrzem chłodzącym nie wpada kurz
- upewnić się, że urządzenie jest w wystarczającej odległości od wszelkich urządzeń będących źródłem odprysków, by zapobiec wpadaniu cząsteczek.
_ upewnić się, czy powietrze chłodzące przepływa swobodnie.
_ urządzenie musi być położone co najmniej 30cm od wszelkich przeszkód, z tyłu i z przodu, by obieg powietrza był właściwy
_ Chronić maszynę przed dużymi opadami i bezpośrednim działaniem promieni słonecznych

2.1. PODŁĄCZENIE DO ŹRÓDŁA ZASILANIA

CITOTIG II 300DC dostarczany jest z kablem sieciowym podłączonym do źródła zasilania.
Jeżeli Wasz obwód odpowiada połączeniu fabrycznemu, wystarczy tylko podłączyć kabel z wtyczką kompatybilną z Waszym wyposażeniem elektrycznym i dostosowaną do maksymalnego zużycia źródła zasilania (zob. specyfikacje techniczne page 34).

2.2. PODŁĄCZANIE GAZU DO REGULATORA CIŚNIENIA

OSTROŻNIE:

UPEWNIĆ SIĘ, ŻE BUTLA Z GAZEM JEST PRZYMOCOWANA ZA POMOCĄ PASKA BEZPIECZEŃSTWA.

Lekko otworzyć a następnie zamknąć zawór butli z gazem, by usunąć ewentualne nieczystości.
Zainstalować reduktor ciśnienia/przepływomierz.
Zamontować złącze na rurce z gazem i podłączyć je do wylotu reduktora ciśnienia.
Podłączyć rurkę do złącza zasilania, element ozn.: 2.
Włączyć butlę z gazem.
Podczas spawania, tempo przepływu gazu ma wynosić 10 - 20 l/min.

2.3. PODŁĄCZANIE AKCESORIÓW

TRYB ELEKTRODY OTULONEJ (MMA)

Sprawdzić, czy włącznik On/Off 0/1 **ozn.: 1** jest w pozycji 0.
Podłączyć uchwyt elektrody do styku **ozn.: 5** na źródle zasilania.

Podłączyć kabel masy do styku, **ozn.: 7,** na źródle zasilania.

Przestrzegać polaryzacji DC+ DC- zaznaczonej na opakowaniu stosowanych elektrod.

2 – REGLARE

AVERTIZARE: e posibil ca echipamentul să nu fie stabil dincolo de un unghi de 10°.

În momentul instalării, aveți în vedere următoarele:

- Instalați utilajul pe o bază uscată stabilă pentru a asigura faptul că praful nu este absorbit înăuntru împreună cu aerul de răcire
- Asigurați-vă că utilajul este instalat departe de calea oricăror particule de la utilajele de măcinare.
- Asigurați-vă că aerul de răcire poate circula în libertate. Utilajul trebuie să fie la distanță de cel puțin 20 cm de toate obstacolele, atât din față cât și din spate, în vederea asigurării unei bune circulații a aerului de răcire.
- Protejați utilajul de ploaia deasă și razele directe ale soarelui.

2.1. CONECTAREA LA REŢEAUA DE ELECTRICITATE

CITOTIG II 300DC este furnizat împreună cu un cablu principal de alimentare conectat în interiorul sursei de alimentare. Dacă circuitul dvs. se potrivește racordului din fabric, trebuie pur și simplu să echipați cablul cu un obturator compatibil cu echipamentul dvs. electric și evaluat pentru consumul maxim al sursei de alimentare (a se vedea specificațiile tehnice page 34).

2.2. CONECTAREA ALIMENTĂRII CU GAZ LA REGULATORUL DE PRESIUNE

ATENȚIE:

AVEȚI GRIJĂ SĂ FIXAȚI CILINDRUL DE GAZ PRIN INSTALAREA FIX UNEI CHINGI DE SIGURANȚĂ.

Deschideți ușor și apoi închideți robinetul cilindrului de gaz pentru a îndepărta orice impurități.
Instalați reductorul de presiune/debitmetrul.
Instalați racordul la conducta de gaz și conectați-l la ieșirea reductorului de presiune.
Conectați conducta la racordul sursei de alimentare Articol 2.
Porniți cilindrul de gaz.
În momentul sudării, debitul gazului ar trebui să fie cuprins între 10 și 20 l/min.

2.3. CONECTAREA ACCESORIILOR

MOD ELECTROD ÎNVELIT (MMA)

Verificați dacă întrerupătorul Pornit/Oprit (On/Off) 0/1 **Articol 1** se află pe poziția 0.
Conectați suportul electrodului la borna **Articol 5** de pe sursa de alimentare
Conectați conexiunea de împământare la borna **Articol 7** de pe sursa de alimentare.

Respectați polaritățile DC+ DC- marcate pe pachetul de electrozi utilizați.

TRYB TIG
Podłączyć palnik TIG do styku, **ozn.: 7**, rurkę z gazem do złącza **ozn.: 6**, a sterowanie spustem do **ozn.: 4.**
W przypadku jednostki chłodzonej wodą, podłączyć rurki z wodą zgodnie z oznaczeniami kolorem do złącz i do COOLERTIG II DC.
Podłączyć kabel uziemiający do styku **ozn.: 5** na źródle zasilania

2.4. PODŁĄCZENIE CHŁODNICY

Chłodnica mocowana jest pod źródłem zasilania za pomocą śrub. Złącza elektryczne znajdują się na spodzie źródła zasilania. Napełnić zbiornik mieszanką FREEZCOOL. Pojemność zbiornika wynosi 3 litry. COOLERTIG II DC wykorzystuje płyn chłodzący FREEZCOOL. Nie wolno mieszać go z wodą.

OSTRZEŻENIE:
NIGDY NIE UŻYWAĆ WODY Z KRANU.

CITOTIG II 300DC: Niniejsze urządzenie jest zgodne z IEC 61000-3-12 zakładając, że moc zwarciowa Ssc jest większa lub równa 1.6 MVA w punkcie interfejsu pomiędzy siecią zasilania użytkownika a publiczną siecią zasilania. To na instalatorze lub użytkowniku urządzenia spoczywa obowiązek zapewnienia, a jeśli to konieczne - poprzez konsultację z operatorem sieci przesyłowej, że urządzenie jest podłączone wyłącznie do zasilania z mocą zwarciową Ssc większą lub równą 1.6 MVA.

OSTRZEŻENIE:
NINIEJSZE URZĄDZENIA KLASY A (CITOTIG II 300DC) NIE SĄ PRZEZNACZONE DO STOSOWANIA W PRZESTRZENIACH MIESZKALNYCH, W KTÓRYCH ENERGIA ELEKTRYCZNA DOSTARCZANA JEST PRZEZ PUBLICZNĄ SIEĆ NISKIEGO NAPIĘCIA. MOGĄ WYSTĄPIĆ TRUDNOŚCI W ZAPEWNIENIU ZGODNOŚCI ELEKTROMAGENTYCZNEJ W TYCH LOKALIZACJACH, ZE WZGLĘDU NA PRZEWODZONE I WYPROMIENIOWANE ZAKŁÓCENIA.

MOD TIG
Conectați pistoletul TIG la borna **Articol 7**, conducta de gaz la racordul **Articol 6** și comanda declanșatorului la **Articol 4**.
Pentru o unitate răcită cu apă, conectați conductele de apă conform codării culorilor de pe racorduri și de pe RĂCITOR TIG II CC.
Conectați cablul de legare la masă la borna **Articol 5** de pe sursa de alimentare.

2.4. CONECTAREA RĂCITORULUI

Răcitorul este fixat sub sursa de alimentare cu șuruburi. Conexiunile electrice sunt pe partea inferioară a sursei de alimentare. Umpleți rezervorul cu amestec FREEZCOOL. Capacitatea rezervorului este de 3 litri. RĂCITORUL TIG II CC folosește lichid de răcire FREEZCOOL. El nu trebuie să fie amestecat cu apă.

AVERTIZARE:
NU UTILIZAȚI NICIODATĂ APĂ DE LA ROBINET

CITOTIG II 300DC: Prezentul echipament este în conformitate cu IEC 61000-3-12 cu condiția ca puterea de scurtcircuit Ssc să fie mai mare decât sau egală cu 1.6 MVA la punctul de interfață dintre alimentarea utilizatorului și rețeaua publică de alimentare. Revine în sarcina instalatorului sau a utilizatorului echipamentului să se asigure, dacă este necesar în urma unei consultări cu operatorului rețelei de distribuție, dacă echipamentul este conectat doar la o alimentare cu o putere de scurtcircuit Ssc mai mare decât sau egală cu 1.6 MVA.

AVERTIZARE:
ACEST ECHIPAMENT DE CLASĂ A (CITOTIG II 300 CC) NU ESTE DESTINAT UTILIZĂRII ÎN LOCAȚII REZIDENȚIALE ÎN CARE PUTEREA ELECTRICĂ ESTE FURNIZATĂ DE SISTEMUL PUBLIC DE ALIMENTARE DE TENSIUNE JOASĂ. POT EXISTA POSIBILE DIFICULTĂȚI ÎN ASIGURAREA COMPATIBILITĂȚII ELECTROMAGNETICE ÎN ACESTE LOCAȚII, CA URMARE A UNOR PERTURBĂRI PROPAGATE, PRECUM ȘI RADIATE.

3 – INSTRUKCJA OBSŁUGI

Pozycja 1 :
Źródło zasilania jest włączone

Kontrolka sygnalizacji zasilania “Power on” **9**

Kontrolka usterki termicznej. Zapala się przy przegrzewaniu się źródła zasilania. Nie wyłączać urządzenia, w przeciwnym wypadku wyłączy się wentylator. Poczekać aż kontrolka zgaśnie przed kontynuacją spawania **10**

Kontrolka błędu napięcia zasilania. Zapala się, jeśli napięcie jest za niskie lub za wysokie. Sprawdzić napięcie zasilania. Zapala się, jeśli w sieci zasilającej dojdzie do przepięcia. Sprawdzić napięcie zasilania. Kontrolka zapala się w przypadku przepięcia na zasilaniu głównym. **11**

3.1. SPAWANIE ELEKTRODĄ OTULONĄ (MMA)

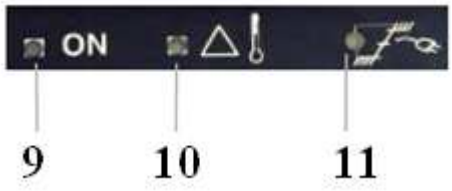
Nacisnąć przycisk spawania elektrodą otuloną (MMA) **ITEM 24**. Kontrolka zapala się, kiedy spawanie MMA jest aktywne.

DYNAMIKA ŁUKU:

Wcisnąć przycisk **ozn.: 25**. Wyświetlona zostanie wartość liczbowa odpowiadająca dynamice. Można ustawić wartość przekręcając potencjometr regulacji prądu - **ozn.: 17**. Przy ustawieniu wartości ujemnej, łuk będzie łagodniejszy. Ilość odprysków zmniejsza się przy spawaniu z maksymalną wartością w zakresie prądu zalecanym dla elektrody. Przy wartości dodatniej (1...9), łuk jest „twardy”.

HOT START :

Wcisnąć przycisk HOT START **ozn.: 23** - wyświetlona zostanie wartość liczbowa odpowiadająca przepięciu zajarzenia. Można zmienić wartość przekręcając potencjometr regulacji, **ozn.: 17**.



REP 24

REP 25

REP 23

3 – OPERARE

Poziție 1 :
Sursa de alimentare este pornită

Bec “Alimentare pornită” **9**

Bec eroare termică. Se aprinde în cazul în care sursa de alimentare se supraîncălzește. Nu opriți utilajul, în caz contrar ventilatorul se va. opri Așteptați ca becul să se stingă înainte de a continua sudarea. **10**

Bec de avertizare eroare tensiune de alimentare. Se aprinde în cazul în care tensiunea este prea mare sau prea mică. Verificați tensiunea de alimentare. Se aprinde în cazul apare supratensiune în alimentarea de la rețea. Verificați tensiunea de alimentare. Se aprinde în cazul apare supratensiune în alimentarea de la rețea. **11**

3.1. SUDAREA CU ELECTROD ÎNVELIT (MMA)

Apăsați tasta sudare cu electrod învelit (MMA) **ARTICOL 24**. Becul se aprinde atunci când sudarea MMA este activă.

DINAMISMUL ARCULUI

Apăsați tasta **Articol 25**. Va fi afișată valoarea numerică corespunzătoare dinamismului. Aveți posibilitatea ajustării valorii rotind potențiometrul curent de ajustare **Articol 17**. Atunci când este setată o valoare negativă, arcul va fi mai moale. Cantitatea proiecțiilor se reduce atunci când sudați la valoarea maximă în gama recomandată pentru electrod. La o setare pozitivă (1...9), arcul este tare.

ÎNCEPERE LA CALD

Apăsând tasta HOT START (ÎNCEPERE LA CALD) **Articol 23**, va fi afișată valoarea numerică corespunzătoare supratensiunii de aprindere. Puteți modifica valoarea rotind potențiometrul curent de ajustare **Articol 17**.

3.2. SPAWANIE TIG

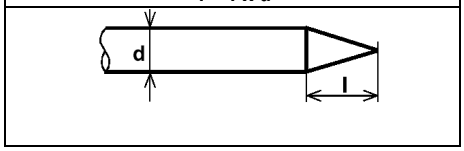
Prąd stały jest stosowany specjalnie do spawania stali oraz stali nierdzewnej. Zalecamy stosowanie elektrody cerowej.

3.2. SUDARE TIG

Curentul continuu este utilizat în mod specific pentru sudarea oțelului și oțelului inoxidabil. Recomandăm un electrod Ceriu.

ZAOSTRZENIE ELEKTRODY

Cu curent slab un vârf ascuțit
Dla niskiego prądu, szpiczasta końcówka
l = 3 x d
Cu curent mare, un vârf rotunjit
Dla wysokiego prądu, zaokrąglona końcówka
l = 1 x d



Końcówka elektrody jest zaostrzona w kształcie stożka tak, że łuk będzie stabilny, a energia skoncentrowana będzie na spawanym obszarze. Długość zaostrzonego odcinka zależy od średnicy elektrody.

ASCUȚIREA ELECTRODULUI

Vârful electrodului este ascuțit într-un con astfel încât arcul să fie stabil, iar energia să fie concentrată pe zona care va fi sudată. Lungimea secțiunii ascuțite depinde de diametrul electrodului

3.2.1 - TYP ZAJARZENIA

Zajarzanie dla spawania TIG może mieć miejsce przy wysokiej częstotliwości (HF) lub bez HF (zajarzanie stykowe) przy zastosowaniu klawisza **ozn.: 31**. Zajarzanie HF jest wybrane, kiedy świeci się duże **B**.

ZAJARZANIE HF TIG:

Łuk wzniecany jest poprzez iskrę wysokiej częstotliwości, bez kontaktu ze spawaną częścią.
Jeżeli nie dojdzie do zajarzenia łuku po 1 sekundzie, powtórzyć czynność.

ZAJARZANIE STYKOWE (PAC) :

Docisnąć lekko elektrodę do spawanej części (1). Nacisnąć spust, wypływa gaz i prąd przepływa przez elektrodę.
Odsunąć elektrodę od spawanej części obracając ją tak, że końcówka pozostaje w kontakcie ze spawaną częścią (2-3).

Tworzy się łuk i prąd osiąga wartość prądu spawania w czasie wzrostu natężenia (4).

W obecności wrażliwego wyposażenia elektronicznego należy stosować zajarzanie stykowe.

3.2.1 – TIP DE APRINDERE

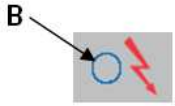
Aprinderea pentru sudarea TIG poate fi realizată cu frecvență înaltă (HF - high frequency) sau fără HF (aprinderea contactului) folosind tasta **Articol 31**. Aprinderea de frecvență înaltă este selectată atunci când simbolul **B** mare este aprins.

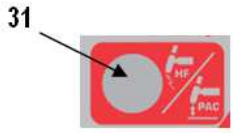
APRINDERE TIG HF

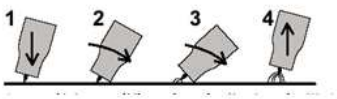
Arcul este creat de o scânteie cu înaltă frecvență, fără a atinge piesa de prelucrat.
Dacă arcul nu este aprins după o secundă, repetați operațiunea

APRINDEREA CONTACTULUI (PAC)

Apăsați electrodul ușor pe piesa de prelucrat (1). Apăsați declanșatorul, gazul iese, iar curentul trece prin electrod. Depărtați electrodul de piesa de prelucrat rotindu-o astfel încât duza să rămână în contact cu piesa de prelucrat (2-3).
Arcul este instalat, iar curentul crește până la nivelul său de sudare pe durata creșterii curentului (4).
Folosiți aprinderea contactului în prezența echipamentului electronic sensibil.







3.2.2 - CYKL SPUSTU PALNIKA

FUNKCJA 2T :
Nacisnąć spust palnika. Wypływa gaz i po upłynięciu wybranego czasu wstępnego podania gazu rozpoczyna się spawanie i prąd osiąga swój poziom po upływie ustawionego czasu stopniowego wzrostu natężenia. Po zwolnieniu spustu, prąd spawania opada powoli podczas upływającego czasu zaniku, po czym następuje wtórne podanie gazu.

FUNKCJA 4T :
Nacisnąć spust. Gaz osłonowy zaczyna wypływać. Zwolnić spust. Tworzy się łuk i prąd osiąga poziom spawania w ciągu ustawionego czasu wzrastania. Nacisnąć spust. Spawanie jest kontynuowane. Zwolnić spust, prąd spawania zaczyna opadać i łuk wygasa wraz z upływem czasu opadania. Gaz osłonowy dalej wypływa przez ustawiony czas.

3.2.3 - REGULACJA PARAMETRÓW

Regulacja parametrów:
Do wyboru parametrów spawania wykorzystywane są dwa przyciski, tj. lewa i prawa strzałka, **ozn.: 27**.
Regulacja ma miejsce za pomocą potencjometru **ozn.: 17**. Wciśnięcie RETURN **ozn.: 16** powoduje bezpośredni powrót do ustawienia prądu spawania. Wyświetlacz pokazuje automatycznie wartości numeryczne i jednostki parametrów.
Podczas regulacji parametrów, wartości pokazywane są na wyświetlaczu po prawej stronie. Po 10 sekundach, wyświetlacz pokaże wartość prądu spawania.

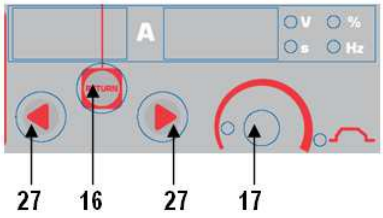
3.2.2 – CICLUL DECLANȘATOR PISTOLET

FUNCȚIONARE 2T:
Apăsați declanșatorul pistoletului. Gazul iese și, după timpul pre-gaz presetat, începe sudarea iar curentul crește până la nivelul său pe parcursul timpului selectat de creștere. Atunci când declanșatorul este eliberat, curentul de sudare cade încet pe parcursul timpului înclinare în jos descendentă, urmată de post-gaz.

FUNCȚIONARE 4T
Apăsați declanșatorul. Gazul de protecție începe să iasă. Eliberați declanșatorul. Arcul este instalat, iar curentul de sudare crește la nivelul său pe parcursul timpului de creștere a curentului. Apăsați declanșatorul. Sudarea continuă. . Eliberați declanșatorul, curentul de sudare începe să cadă, iar arcul se stinge atunci când timpul înclinare în jos expiră. Gazul de protecție continuă să curgă pe parcursul timpului selectat.

3.2.3 – AJUSTAREA SETĂRILOR CICLULUI

Ajustarea setărilor:
Pentru a selecta setarea sudării sunt utilizate două taste, săgețile îndreptate către stânga și dreapta **Articol 27**.
Ajustarea este realizată pe potențiometrul **Articol 17**. Apăsând tasta ÎNTOARCERE (RETURN) **Articol 16**, ajustarea se întoarce direct la curentul de sudare. Afișajul arată în mod automat valorile numerice și unitățile setărilor.
Atunci când ajustați setările, valorile apar pe afișaj în partea dreaptă. După 10 secunde, afișajul va arăta valoarea curentului de sudare.



3.2.4 - FUNKCJA SETUP

Funkcja SETUP zapewniona została w celu zmiany niektórych ustawień.

Funkcja ta aktywowana jest poprzez wciśnięcie aktywnego przycisku przy jednoczesnym przytrzymaniu przycisku **ozn.: 19** dłużej niż zwykle. Aby wyjść z tej funkcji należy postępować zgodnie z instrukcjami.

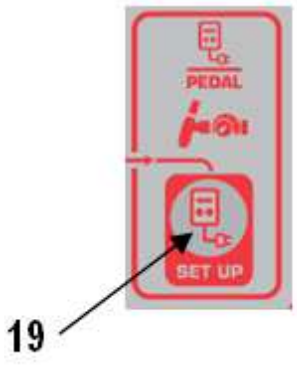
Można przełączać pomiędzy suwakami wciskając strzałki, a następnie zmieniać ustawienia za pomocą potencjometru na panelu.

3.2.4 – FUNCȚIE CONFIGURARE

Este asigurată o funcție CONFIGURARE (SETUP) în vederea modificării unor anumite setări.

Această funcție este activată apăsând tasta activă apăsând în același timp tasta **Articol 19** o perioadă mai lungă de timp decât în mod normal. Pentru a ieși din această funcție, procedați după cum urmează.

Puteți alterna între curele apăsând tastele săgeată, iar apoi modificați setările cu ajutorul potențiometrului situat pe panou.



FUNKCJA SET UP / FUNCȚIE INSTALARE	USTAWIENIA FABRYCZNE SETARE FABRICĂ	WYŚWIETLACZ AFIȘAJ
Stopniowy wzrost prądu ze stałym czasem trwania/ ustawieniem opadania Creștere curent progresivă cu setare durată constantă /înclinare constantă	0 stały czas trwania 0 durată constantă	**A1**
Opadanie ze stałym czasem trwania/ustawieniem opadania Înclinare în jos cu setare durată constantă/înclinare constantă	0 constante duur 0 durată constantă	**A2**
TIG funkcja zapobiegania sklejaniu nieaktywna/ aktywna Funcție ardere înapoi TIG inactivă/ activă	0 nieaktywna 0 inactiv	**A3**
MMA funkcja zapobiegania sklejaniu nieaktywna/ aktywna Funcție ardere înapoi MMA inactivă/ activă	1 aktywna 1 activ	**A4**
Impulsowe MMA – przetężenie przy zajarzeniu bez dostosowania/z dostosowaniem MMA cu impulss– supracurent pe aprindere non adaptativă/ adaptativă	0 bez dostosowania 0 non adaptativă	**A5**
TIG – zatrzymanie opadania aktywna/ nieaktywna TIG – oprire înclinare în jos activă/ inactivă	1 aktywna 1 activat	**A6**
MMA – napięcie jałowe 80V/40V MMA – tensiune fără sarcină 80V/40V	0 - 80 V 0 - 80 V	**A7**
2T- normalne opadanie/ zatrzymanie poprzez krótkie naciśnięcie spustu 2T- înclinare în jos / oprire normală printr-o lovitură scurtă pe declanșator	0 normalne 0 normal	**A8**
Funkcja opadania nieaktywna/aktywna Funcție înclinare în jos inactivă/activă	0 nieaktywna 0 inactiv	**A9**
Narastanie prądu: silne/stopniowe Creștere curentă la pornire rapidă/ progresivă	0 silne 0 rapid	**A10**
TIG opadanie liniowe/nieliniowe Înclinare în jos TIG liniară/non liniară	0 liniowe 0 liniar	**A11**
Wybór procesu MMA-TIG poprzez zdalne sterowanie aktywna/nieaktywna Selectare proces MMA-TIG de comandă la distanță inactivă /activă	0 nieaktywna 0 inactiv	**A12**
Prąd zajarzenia nieaktywna/aktywna Aprindere curent inactivă/activă	1 aktywna 1 activat	**A13**
Funkcja zapobiegania sklejaniu podczas opad. Funcție ardere înapoi în timpul înclinării în jos inactivă/activă	0 nieaktywna 0 inactiv	**A14**
Regulacja pozycji za pomocą funkcji góra/dół na palniku nieaktywna/ aktywna Ajustări canal folosind funcția înaltă/joasă de pe pistolet inactiv/ activ	0 nieaktywna 0 inactiv	**A15**
Regulacja prądu za pomocą funkcji góra/dół na palniku jest zawsze aktywna/aktywna tylko przy jej wyborze za pomocą przycisku REMOTE. Ajustarea curent folosind funcția înaltă/ joasă de pe pistolet este întotdeauna activă/activă doar când este selectată cu tasta REMOTE.	0 zawsze aktywna 0 întotdeauna activ	**A16**
Zabezpieczenie chłodnicy nieaktywne/ aktywne Siguranță răcitor neactivată / activată	1 aktywna 1 activat	**A17**
Opadanie łuku poprzez wybór funkcji - 4T odbywa się poprzez naciśnięcie i przytrzymanie Înclinare în jos arc la selectarea funcției - 4T printr-o presiune lungă pe declanșator	0 normalne 0 normal	**A18**
Chłodnica pracuje na żądanie / automatycznie Răcitorul operează la cerere / automat	0 automatycznie 0 automatic	**A19**

3.2.5 – ZDALNE STEROWANIE

W celu regulacji prądu za pomocą zdalnego sterowania należy podłączyć je do gniazda (**ozn.: 3**) i wybrać przycisk REMOTE **ozn.: 19**.
Kontrolka **A** gaśnie i można wybrać potrzebne sterowanie (ręczne lub nożne). Rozpoznanie zdalnego sterowania potencjometru jest automatyczne i można wybrać wyłącznie to, które jest podłączone.
Sterowanie za pomocą pedału nożnego działa w trybie 2T

3.2.5 COMANDĂ LA DISTANȚĂ

Dacă doriți să ajustați curentul cu o comandă la distanță, trebuie să o conectați la fișa **Articol 3** și să selectați tasta LA DISTANȚĂ **Articol 19**.
Becul **A** se stinge și puteți ulterior selecta comanda dorită (cu mâna sau piciorul). Există o recunoaștere automată a comenzilor la distanță ale potențiometrului și doar cea care este conectată poate fi selectată.
Comanda pedalei picior funcționează doar pentru sudare 2T.

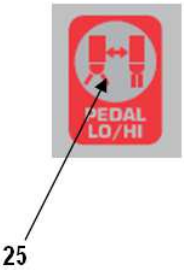
ZDALNE STEROWANIE ZA POMOCĄ PEDAŁU

Pedał nożny FP1 stosowany jest w procesie TIG. Zakres regulacji parametru można ustawić. Minimalna wartość zakresu wybierana jest za pomocą potencjometru na panelu funkcji ozn.: 17. Kiedy pedał nie jest naciskany, wyświetlacz cyfrowy pokazuje “LO”.

Maksymalna wartość zakresu wybierana jest w ten sam sposób poprzez wciśnięcie przycisku PEDAL LO/HI na panelu funkcji ozn.: 25.
Wyświetlacz cyfrowy pokazuje “HI”. Sekwencję spawania można rozpocząć poprzez lekkie naciśnięcie pedału. Zajarzany jest łuk z minimalnym prądem.
Prąd spawania osiąga wartość maksymalną, w czasie naciskania pedału. Łuk wygasa, kiedy pedał jest zwalniany. Jeśli to konieczne, należy rozpocząć jeszcze raz.

COMANDĂ LA DISTANȚĂ OPERATĂ CU PEDALA

Comanda cu pedală picior FP1 este utilizată în procesul TIG. Gama de setări a parametrilor poate fi ajustată. Valoarea minimă a gamei este selectată folosind potențiometrul pe panoul de funcții Articol 17. Atunci când pedala nu se află sub presiune, afișajul digital arată “LO”.
Valoarea max. a gamei este selectată în același mod apăsând tasta PEDAL LO/HI de pe panoul de funcții Articol 25. Afișajul digital arată “HI”.
Secvența de sudare poate începe cu o presiune ușoară pe pedală. Arcul este aprins cu curentul minim.
Curentul de sudare atinge valoarea maximă atunci când pe pedală este exercitată o presiune în jos. Arcul se stinge în momentul eliberării pedalei. Începeți din nou dacă este necesar.



3.2.6 - ZDALNE STEROWANIE COOLERTIG II DC

COOLERTIG II DC sterowany jest ze źródła zasilania. Pompa uruchamia się automatycznie wraz z rozpoczęciem spawania. Należy postępować następująco:
1. Włączyć źródło zasilania.
2. Sprawdzić poziom płynu chłodzącego oraz wpływ ze zbiornika. Dodać płyn, jeśli to konieczne.
3. Przy zastosowaniu palnika chłodzonego wodą, można go napełnić poprzez wciśnięcie przycisku WATER IN ozn.: 31 przez ponad 2 sekundy. Pompa kontynuuje pracę przez 5 minut po zatrzymaniu spawania, by zredukować temperaturę wody do temperatury jednostki. Zmniejsza to częstotliwość konserwacji.

PRZEGRZEWANIE
Kontrolka przegrzewania zapala się; urządzenie wyłącza się, a wyświetlacz pokazuje COOLER, jeśli urządzenie monitorowania temperatury wykryje przegrzanie płynu chłodzącego. Wentylator chłodzi płyn i kiedy gaśnie kontrolka, można kontynuować spawanie.

POZIOM WODY
Wyświetlacz pokazuje COOLER, kiedy zablokowany jest przepływ wody.

3.2.6 – COMANDĂ LA DISTANȚĂ RĂCITOR TIG II CC

RĂCITORULTIG II CC este controlat de sursa de alimentare. Pompa pornește automat la începerea sudării. Urmați pașii următori:
1. Porniți sursa de alimentare.
2. Verificați nivelul lichidului de răcire și debitul de intrare din rezervor. Adăugați lichid dacă este cazul.
3. Dacă utilizați un pistolet răcit cu lichid, puteți să îl umpleți apăsând tasta APĂ ÎNĂUNTRU (WATER IN) Articol 31 mai mult de 2 secunde. Pompa continuă să opereze 5 minute după oprirea sudării pentru a reduce temperatura apei la cea a unității. Aceasta reduce frecvența întreținerii.

SUPRAÎNCĂLZIRE
Becul de avertizare supraîncălzire se aprinde; utilajul se oprește, iar afișajul arată RĂCITOR (COOLER) dacă dispozitivul de monitorizare a temperaturii detectează supraîncălzirea lichidului de răcire. Ventilatorul răcește apa, iar când becul de avertizare se stinge, puteți suda din nou.

NIVELUL APEI
Afișajul arată RĂCITOR (COOLER) când debitul apei este blocat.

4 - OPCJE

RĘCZNE ZDALNE STEROWANIE

ZDALNE STEROWANIE ZA POMOCĄ PEDAŁU NOŻNEGO

WÓZEK NA BUTLĘ

4 - OPŢIUNI

COMANDĂ MANUALĂ LA DISTANȚĂ
RC1 , réf. W000263311 - 5m
ref. W000270324 – 10m

COMANDĂ LA DISTANȚĂ PEDALĂ PICIOR
FP1 - réf W000263313

CĂRUȚ DE TRANSPORT CILINDRU
T3 - réf. W000275843

5 – KONSERWACJA

CO 6 MIESIĘCY

UWAGA! Odłączyć wtyczkę zasilania i odczekać około 2 minut (wyładowanie kondensatora) przed zdjęciem osłony.

NASTĘPUJĄCE CZYNNOŚCI KONSERWACYJNE NALEŻY PRZEPROWADZAĆ CO NAJMNIEJ CO SZEŚĆ MIESIĘCY:

Połączenia elektryczne w urządzeniu: wyczyścić natlenione części i docisnąć połączenia.

UWAGA! Należy znać dokładną siłę skręcającą przed rozpoczęciem naprawy złącz.

Wyczyścić wewnętrzne części urządzenia za pomocą miękkiej szczotki lub odkurzacza.

Nie stosować sprężonego powietrza; brud może gromadzić się w szczelinach części chłodzącej. Nie stosować myjek wysokociśnieniowych.

TYLKO WYKWALIFIKOWANY ELEKTRYK MOŻE DOKONYWAĆ

NALEŻY UPEWNIĆ SIĘ, ŻE ZASILANIE JEDNOSTKI ZOSTANIE WYŁĄCZONE PRZED UKŁADANIEM KABLI!

5.1. NAPRAW. BŁĘDY OPERACYJNE

KONTROLKA WYŁĄCZNIKA GŁÓWNEGO NIE ZAPALA SIĘ	
Brak zasilania urządzenia	Sprawdzić bezpieczniki zasilania i wymienić je, jeśli konieczne. Sprawdzić kabel zasilania i wtyczkę; wymienić wadliwe części. en vervang defecte onderdelen

URZĄDZENIE NIE SPAWA WŁAŚCIWIE	
Podczas spawania generowane są duże odpryski. Spaw jest porowaty; moc jest niewystarczająca	Sprawdzić ustawienia spawania i wyregulować, jeśli konieczne. Sprawdzić przepływ gazu oraz połączenie rurki z gazem. Sprawdzić, czy zacisk masy jest odpowiednio zamocowany i nie jest uszkodzony. Jeśli to konieczne, zmienić jego pozycję i wymienić uszkodzone części. Sprawdzić kabel palnika spawalniczego i jego złącze. Docisnąć złącze i wymienić wadliwe części. Sprawdzić palnik spawalniczy pod kątem zespawanych części. Oczyścić i wymienić wadliwe części. Sprawdzić bezpieczniki i wymienić, jeśli są jakieś wadliwe.

5 – MENTENANȚĂ

LA FIECARE 6 LUNI

NOTĂ! Deconectați fișa de alimentare la rețea și așteptați aproximativ 2 minute (descărcarea condensatorului) înainte de scoaterea capacului.

URMĂTOARELE OPERAȚIUNI DE MENTENANȚĂ TREBUIE SĂ FIE REALIZATE LA MAXIM FIECARE ȘASE LUNI:

Conexiunile electrice din utilaj: curățați componentele oxidate și strângeți racordurile.

NOTĂ! Trebuie să știți forța exactă de torsiune înainte de a începe repararea conectorilor.

Curățați componentele interne ale utilajului cu o perie moale sau un aspirator.

Nu utilizați aer comprimat; murdăria ar putea să se adune în crăpăturile secțiunii de răcire. Nu utilizați un dispozitiv de curățare cu presiune mare.

REPARAȚIILE TREBUIE SĂ FIE REALIZATE DOAR DE UN ELECTRICIAN CALIFICAT.

AVEȚI GRIJĂ SĂ ÎNCHIDEȚI ALIMENTAREA ELECTRICĂ A UNITĂȚII ÎN MOMENTUL MANIPULĂRII CABLURILOR!

5.1. ERORI DE OPERARE

BECUL INDICATOR ÎNTRERUPĂTOR PRINCIPAL NU LUMINEAZĂ	
Utilajul nu este alimentat	Verificați siguranțele de alimentare și înlocuiți-le dacă este necesar. Verificați cablul de alimentare și fișa; înlocuiți orice component defecte

ECHIPAMENTUL NU SUDEAZĂ CORESPUNZĂTOR	
Se împroașcă mult în timpul sudării. Sudura este poroasă; nu există putere suficientă	verificați setarile de sudare și ajustați daca este cazul. verificați debitul gazului și racordarea conductei de gaz. verificați daca borna de legare la pamant este fixata corespunzator și ca nu este deteriorata. daca este cazul modificați-i poziția și inlocuiți orice componente deteriorate. verificați cablul pistoletului de sudare și conectorul sau. strangeți racordul și inlocuiți orice componente defecte. verificați pistoletul de sudare pentru componentele sudate. curațați și inlocuiți componentele defecte. verificați siguranțele și inlocuiți-le pe oricare prezinta defecte.

ŚWIECI SIĘ KONTROLKA PRZEGRZANIA ŹRÓDŁA ZASILANIA	
Przegrzane źródło zasilania	Sprawdzić, czy jest wystarczająco dużo miejsca za urządzeniem dla swobodnej cyrkulacji powietrza. Sprawdzić cyrkulację płynu chłodzącego; przeczyścić filtr oraz kratę powietrza. Dodać płyn chłodzący, jeśli to konieczne. Aby uzyskać dodatkowe informacje, czy też w razie potrzeby, należy skontaktować się z najbliższym punktem serwisowym.

BECUL DE AVERTIZARE SUPRAÎNCĂLZIRE SURSĂ DE ALIMENTARE ESTE APRINS	
Sursa de alimentare s-a supraîncălzit.	Verificați dacă există spațiu suficient în spatele unității ca aerul să circule liber. Verificați circulația lichidului de răcire; curățați filtrul și grilajul de aer. Adăugați lichid de răcire dacă este necesar. Pentru orice informații suplimentare, sau în caz de necesitate, contactați cel mai apropiat punct de service.

UTYLIZACJA URZĄDZENIA

Nigdy nie wyrzucać urządzeń elektrycznych wraz ze zwykłymi śmieciami!

Zgodnie z europejską dyrektywą 2002/96/WE dotyczącą odpadów elektrycznych lub elektronicznych (DEEE), oraz jej transpozycjami w prawie krajowym, urządzenia elektryczne muszą być zbierane oddzielnie i podlegać recyklingowi w sposób przyjazny środowisku.

Na właścicielu wyposażenia spoczywa obowiązek zasięgnięcia informacji od władz lokalnych, jakie systemy odbioru odpadów obowiązują w danej gminie.

Zastosowanie się do tej dyrektywy wpłynie pozytywnie na środowisko i zdrowie ludzi!

RECICLAREA UTILAJULUI

nu aruncați niciodata aparatele electrice impreuna cu deșeurile obișnuite!
în conformitate cu directiva europeana 2002/96/ce care acopera deșeurile electrice sau electronice (deee), și transpunerea sa in legislația națională, aparatele electrice trebuie sa fie colectate separat și reciclate in mod ecologic.
în calitate de proprietar al echipamentului, ar trebui sa va informați de la municipalitatea locala care sunt sistemele de colectare implementate.
aplicarea prezentei directive europene va îmbunătăți mediul și sănătatea oamenilor!

5.2. RESERVEONDERDELEN

5.2. COMPONENTE DE REZERVĂ

	REF OZN	POSITIE	DENUMIRE
	W000379982	**CITOTIG II 300DC**	**CITOTIG II 300DC**
		Frame	**Front panel**
15	W000264995	Gniazdo urządzenia 50	Fișă utilaj 50
16	W000276698	Złącze gazu	Cuplare gaz
17	W000265013	Nakrętka zaworu gazu	Ax furtun gaz
21	W000381830	Płyta panelu przedniego	Placă panou frontal
22	W000276702	Rama wewnętrzna	Cadru intern
23	W000276701	Przednia rama	Cadru față
25	W000276690	Pokrywa ochronna	Capac de protecție
27	W000370895	Osłonka	Inveliș
30	W000352038	Pokrętło	Buton
31	W000352077	Czerwona pokrywa	Protector culoare roșie
32	W000276697	Złącze zdalnego sterowania	Conector comandă ladistanță
33	W000276696	Złącze spustu	Conector declanșator
		tylna rama	**Rear panel**
24	W000276687	Tylna rama	Cadru spate
		Eléments internes	**Internal parts**
1	W000265044	Transformator główny	Transformator principal
2	W000265032	Karta zasilania	Placă de alimentare electrică
3	W000265304	Karta głównego ster.	Placă comandă principală
4	W000381468	Karta główne ukł. pierw.	Placă principală primară
5	W000264435	Wentylator chłodzący	Ventilator răcire
6	W000370625	Karta diodowa wtórna	Placă diodă secundară
7	W000370897	Karta filtra zdalnego	Placă filtru la distanță
8	W000265033	Karta wzniecania	Placă scântei
9		Dławik pierwotny	Duză principală
10	W000276226	Zawór elektroamagn. 24v dc	24v dc magnet valve
11		Karta interfejsu tig	Interface tig card
12	W000370894	Transformator wzniecania	Supapă solenoid 24v cc
13	W000265043	Główny wyłącznik	Placă interfață tig
14	W000378867	Złączka banjo	Transformator scântei
18		Warystor	Varistor
19	W000378865	Zestaw kondensatorów	Set de condensatoare
20		Ntc opór	Rrezistență ntc
26	W000276705	Podkładka	Distanțier

Rep	REF. SAF Ozn	Positie OPIS	Désignation
	W000380471	**COOLERTIG II DC**	**COOLERTIG II DC**
		Przednia osłona	**Capac față**
12	W000276235	Przednia osłona	Capac față
		Tylna osłona	**Capac spate**
13	W000276687	Tylna osłona	Capac spate
		Eléments externes	**External parts**
5	W000265348	Przewód napełniania	Teavă de umplere1
6	W000265349	Szybko-złącze żeńskie	Racord rapid mamă
14	W000265357	Wieczko	Gură de umplere
		Eléments internes	**Internal parts**
1	W000265344	Karta kontrolna dla przełącznika	Placă de comandă pentru întrerupător de presiune
2	W000265345	Kondensator 5uf/400v ac	Condensator 5uf/400v ca
3		Motopompa	Motor pompă
4	W000265347	Przełącznik	Intreruptor de presiune
7	W000265350	Uszczelka	Cauciuc ambalare
8	W000265351	Złącze węża1	Conector furtun1
9	W000265352	Wąż ciśnieniowy	Furtun presiune
10	W000265353	Rurka wlotowa	Conductă intrare
11	W000265354	Wymiennik ciepła	Schimbător căldură
15	W000265358	Zbiornik na ciecz	Rezervor apă
16	W000276706	Podkładka	Distanțier
18	W000265361	Skrzydło wentylatora simaco	Aripă ventilator răcire simaco
19	W000265364	Gumowy wąż	Furtun cauciuc

5.3. ANEXES

(annexes 118)

5.3. ANEXES

(annexes118)

1 – VŠEOBECNÉ INFORMACE

1.1. POPIS ZAŘÍZENÍ

Svařovací soupravy **CITOTIG II 300DC** jsou silové zdroje na TIG a impulsní TIG DC obloukové svařování a na svařování obalenou elektrodou.

SILOVÝ ZDROJ

- Napájecí kabel
- Uzemňovací kabel s příslušenstvím
- Plynová trubka
- Provozní a bezpečnostní pokyny

Pro verze s chlazením

- COOLERTIG II DC

1.2. POPIS ČELNÍHO A ZADNÍHO PANELU

(viz. STRANA 119)

Hlavní vypínač.	1	Переключатель «Вкл./Выкл.» (“ON/OFF”)
Připojení přívodu plynu.	2	Впуск газа
Základna dálkového ovládání.	3	База пульта дистанционного управления
Základna spouště 5B.	4	База триггера 5B
Základna Dinse + pól.	5	База Dinse + полюс
Připojení přívodu plynu.	6	Соединение впуска газа
Základna Dinse – pól.	7	Dinse base – полюс -
Ovládací panel.	8	Панель установок
Kontrolka zapnutí.	9	Индикатор «Питание вкл.» (“Power On”)
Kontrolka tepelné poruchy.	10	Индикатор температурного сбоя
Kontrolka poruchy napájecího napětí.	11	Индикатор сбоя питающего напряжения
Doběh 0 až 15 s.	12	Время уменьшения (тока) 0-15 с.
Dofuk 1 až 30 s.	14	Постгаз 1-30 с.
Displej.	15	Дисплей
Klávesa pro návrat k zobrazení svařovacího proudu.	16	Кнопка возврата к отображению сварочного тока
Úprava nastavení svařování.	17	Регулировка установок сварки
Klávesa pro volbu lokálního nebo dálkového ovládání.	19	Кнопка выбора местного или дистанционного управления
V režimu MMA klávesa pro volbu horkého startu, v režimu TIG klávesa pro volbu plynové zkoušky.	23	Кнопка выбора «Горячий пуск» в режиме MMA (ручная дуговая сварка) и Проверки газа в режиме TIG (газовольфрамовая сварка)
Klávesa pro volbu svařování MMA.	24	Кнопка выбора режима MMA (ручная дуговая сварка)
Klávesa pro volbu dynamiky oblouku.	25	Кнопка выбора динамики дуги.
Během svařování TIG se dá pomocí pedálového ovládání zvolit min. a max. proud.		Во время TIG сварки (газовольфрамовая сварка) с педальным управлением, можно выбирать мин. и макс. ток
Klávesa pro volbu cyklu spouště 2T/4T.	26	Кнопка выбора триггерного цикла 2T/4T
Klávesa pro volbu nastavení svařování.	27	Кнопка выбора установок сварки
Předfuk – 0 až 10 s.	28	Время предгаз 0-10 с.
Postupný nárůst proudu – 0 až 10 s.	30	Постепенное нарастание тока 0-10 с
Klávesa pro volbu HF (vysokofrekvenčního) nebo kontaktního (PAC) zapálení.	31	Кнопка выбора высокочастотного (HF) или контактного (PAC) зажигания

1 – ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

1.1. ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Сварочные установки **CITOTIG II 300DC** - это источники питания для Газовольфрамовой дуговой сварки (TIG), Импульсной газовольфрамовой дуговой сварки на постоянном токе (pulsed TIG DC) и для сварки покрытым электродом.

СОДЕРЖИМОЕ СВАРОЧНОГО АППАРАТА

- Силовой кабель
- Кабель заземления с арматурой
- Газовая трубка
- Инструкции по эксплуатации и технике безопасности

Для моделей с охлаждением

- COOLERTIG II DC

1.2. ОПИСАНИЕ ЛИЦЕВОЙ И ЗАДНЕЙ ПАНЕЛИ

(См. Стр 119)

1.3. TECHNICKÁ SPECIFIKACE

1.3. ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

CITOTIG II 300DC – REF. W000379982			
PRIMÁRNÍ OKRUH			**ПЕРВИЧНЫЙ**
	MMA	**TIG**	
Primární napájení 3~	400 V (+20 %) – (–1 5 %)		Первичный питания 3~
Účiník při max. proudu	0,95		Коэффициент мощности при максимальном токе
Účinnost při max. proudu	86 %		Эффективность при максимальном токе
Frekvence	50Hz / 60Hz		Частота
Příkon (100 %)	5,3 kVA	4,7 kVA	Поглощенная мощность (100%)
Příkon (max.)	9,4 kVA	8,4 kVA	Поглащаемая мощность (макс.)
Napájecí kabel primárního okruhu s délkou 5 m	4 x 1,5 mm²		5 м питающего кабеля
SEKUNDÁRNÍ OKRUH			**ВТОРИЧНЫЙ**
	MMA	**TIG**	
Napětí naprázdno	80 V DC		Напряжение холостого хода
Rozsah nastavení	10 A/20,5 V – 250 A/30 V	5 A/10 V – 300 A/22 V	Диапазон регулирования
Jištění	10A		Плавкий предохранитель
Pracovní cyklus při 40 °C 100 % (10-min. cyklus)	160 A	200 A	Рабочий цикл при 40 °C 100% (10-мин. цикл)
Pracovní cyklus při 40 °C 60 % (10-min. cyklus)	205 A	230 A	Рабочий цикл при 40 °C 60% (10- мин. цикл)
Pracovní cyklus při 40 °C 30 % (10-min. cyklus)	250 A (40 %)	300 A	Рабочий цикл при 40 °C 30% (10- мин. цикл)
3 m uzemňovací kabel se svorkou	35 mm²		3 м заземляющего кабеля с зажимом
Třída ochrany	IP 23 SC		Класс защиты
Izolační třída	H		Класс изоляции
Normy	EN 60974-1 / EN 60974-10		Стандарты
Větrání	Tepelně spínané / Тепловой выключатель		Вентиляция

ROZMERY		**ГАБАРИТЫ**
	500 x 180 x 390 mm	

HMOTNOST		**ВЕС**
	20 Kgs	

1.4. TECHNICKÁ SPECIFIKACE COOLERTIG II DC

1.4. ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ COOLERTIG II DC

COOLERTIG II – REF. W000380471		
Napájecí napětí	400 V –15 %...+20 %	Напряжение питания
Příkon	250 W	Мощность питания
Chladící výkon	1,05 kW	Мощность охлаждения
Max. tlak při spuštění	4,5 barů	Макс.давление при запуске
Chladící kapalina	20 % - 40 % glykol – voda / раствор этиленгликоля	Охлаждающая жидкость
Objem nádrže	3L	Объём бака
Stupeň ochrany	IP 23 C	Степень защиты
SILOVÝ ZDROJ A CHLADIČ		**ИСТОЧНИК ПИТАНИЯ И ОХЛАЖДАЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО**
Provozní teplota	–20 °C... +40 °C	Рабочая температура
Teplota skladování	–40 °C... +60 °C	Температура хранения
Stupeň ochrany	IP 23 C	Класс защиты

HMOTNOST		**ВЕС**
	10 Kgs	

2 – SESTAVENÍ

VAROVÁNÍ: při úhlu nad 10° nemusí být zařízení stabilní

při instalaci mějte na paměti následující podmínky:

stroj postavte na stabilní a suchý podklad, aby bylo jisté, že spolu s chladícím vzduchem nedojde k nasávání prachu.
- Ujistěte se, zda stroj stojí mimo oblast dopadu částíc odlétajících od brusek.
- Zajistěte, aby chladící vzduch mohl bez překážek cirkulovat. Stroj musí byť vpředu i vzadu vzdálený od veškerých překážek minimálně 20 cm, aby byla zajištěná řádná cirkulace chladícího vzduchu.
- Zajistěte ochranu stroje před silným deštěm a přímým slunečním zářením.

2.1. PŘIPOJENÍ K ELEKTRICKÉ SÍTI

CITOTIG II 300DC se dodává s primárním napájecím kabelem, který je zapojen uvnitř silového zdroje.
Pokud vaše elektrická síť vyhovuje zapojení provedenému ve výrobním závodě, jednoduše namontujte na kabel zástrčku, která odpovídá vaší elektrické instalaci a která je dimenzovaná na maximální odběr proudu silového zdroje 78.

2.2. PŘIPOJENÍ PŘÍVODU PLYNU NA TLAKOVÝ REGULÁTOR

POZOR! DBEJTE NA TO, ABY BYLA PLYNOVÁ LÁHEV ZAJIŠTĚNA POMOCÍ BEZPEČNOSTNÍHO ŘEMENE.
Uzávěr plynové lahve mírně pootevřete a potom ho zavřete, čím se odstraní veškeré nečistoty.
Namontujte regulátor tlaku/průtokoměr.
Na plynovou trubku nasaďte spojku a připojte ji k vývodu z tlakového regulátoru.
Trubku připojte ke spojce silového zdroje – položka 2.
Plynovou láhev otevřete.
Během svařování by měl být průtok plynu v rozmezí od 10 do 20 l/min.

2.3 - PRIPOJENI PRISLUSENSTVI

REŽIM SVAŘOVÁNÍ S OBALENOU ELEKTRODOU (MMA)
Zkontrolujte, zda je hlavní vypínač 0/1 (**pozice 1**) v poloze 0.

Držák elektrody připojte ke svorce (**pozice 5**) na silovém zdroji.

Uzemnění připojte ke svorce (**pozice 7**) na silovém zdroji.
Dodržte polaritu DC+ DC – uvedenou na obalu elektrod, se kterými se bude svařovat.

REŽIM TIG
Připojte hořák TIG ke svorce (**pozice 7**), plynovou trubku ke spojce (**pozice 6**) a ovládání spouště k **pozici 4**.
K vodou chlazené jednotce připojte vodovodní trubky podle barevného označení na spojích a na COOLERTIG II DC.

Připojte uzemňovací kabel ke svorce (**pozice 5**) na silovém zdroji

2 – НАЧАЛО РАБОТЫ

ВНИМАНИЕ: оборудование может потерять устойчивость при наклоне свыше 100.

При установке помните следующее:

Поставьте аппарат на устойчивое сухое основание во избежание попадание пыли с охлаждающим воздухом.
- Убедитесь, что аппарат находится на достаточном отдалении от частиц, выбрасываемых шлифовальными станками.
- Убедитесь, что охлаждающий воздух может свободно циркулировать. Аппарат должен находиться на расстоянии, по крайней мере, 30 см от любых преград с передней и задней стороны аппарата для обеспечения достаточной циркуляции охлаждающего воздуха.

-Защищайте аппарат от сильного дождя и попадания прямых солнечных лучей.

2.1. ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ

Аппарат **CITOTIG II 300DC** поставляется с кабелем первичного тока, соединенным внутри источника питания.
Если ваша сеть соответствует заводскому соединению вам просто нужно подсоединить кабель к вилке, совместимой с вашим электрическим оборудованием и рассчитанный на максимальное потребление источника питания 78.

2.2. ПОДКЛЮЧЕНИЕ ГАЗА К РЕГУЛЯТОРУ ДАВЛЕНИЯ

ОСТОРОЖНО: ЗАКРЕПИТЕ ГАЗОВЫЙ БАЛЛОН РЕМНЕМ.
Слегка откройте, а затем закройте вентиль баллона, чтобы выпустить все примеси.
Установите регулятор давления/расходомер.
Подсоедините штуцер к газовой трубке и подключите к выходу регулятора давления.
Подключите трубку к штуцеру источника питания - Пункт 2.
Откройте подачу газа из баллона.
Скорость расхода газа во время сварки должна составлять между 10 и 20 л/мин.

2.3 – ПОДКЛЮЧЕНИЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ

РЕЖИМ СВАРКИ ПОКРЫТЫМ ЭЛЕКТРОДОМ (MMA)
Убедитесь, что переключатель «Вкл./Выкл.0/1» - **Пункт 1**, находится в положении 0.
Присоедините держатель электрода к контакту - **Пункт 5** источника питания.
Присоедините заземление к контакту - **Пункт 7**, источника питания.
Соблюдайте полярность Постоянный ток+ Постоянный ток-, указанный на упаковке с электродами.

РЕЖИМ TIG (ГАЗОВОЛЬФРАМОВАЯ СВАРКА)
Присоедините горелку для TIG сварки к контакту - **Пункт 7**, газовую трубку к штуцеру – **Пункт 6**, а триггерное управление к **Пункту 4.**
Если у вас установка с водяным охлаждением, соедините трубки в соответствии с цветовым кодированием на соединениях и на COOLERTIG II DC.
Подключите заземляющий кабель к контакту – **Пункт 5** на источнике питания.

2.4 - PRIPOJENI CHLADIČE

Chladič se nachází pod zdrojem a je upevněn šrouby. Elektrické zapojení je provedeno ve spodní části silového zdroje. Nádrž naplňte směsí FREEZECOOL. Objem nádrže je 3 litry. COOLERTIG II DC používá chladivo FREEZCOOL. Nesmí se míchat s vodou.

VAROVÁNÍ:
NIKDY NEPOUŽÍVEJTE VODU Z VODOVODU

CITOTIG II 300DC: Toto zařízení vyhovuje IEC 61000-3-12 za předpokladu, že zkratový výkon Ssc v místě připojení uživatele na veřejnou distribuční síť je větší nebo rovný 1,6 MVA. Instalatér nebo uživatel zařízení je povinen zajistit, v případě potřeby i na základě konzultace s provozovatelem distribuční sítě, že zařízení bude připojeno na napájení se zkratovým výkonem Ssc, který je větší nebo rovný 1,6 MVA.

VAROVÁNÍ:
TOTO ZAŘÍZENÍ TŘÍDY A (CITOTIG II 300DC) NENÍ URČENO K POUŽÍVÁNÍ V OBYTNÝCH OBLASTECH, KDE SE ELEKTRICKÁ ENERGIE DODÁVÁ PROSTŘEDNICTVÍM VEŘEJNÉ NÍZKONAPĚŤOVÉ NAPÁJECÍ SÍTĚ. V TAKOVÝCHTO OBLASTECH BY MOHLY NASTAT TĚŽKOSTI PŘI ZAJIŠTĚNÍ ELEKTROMAGNETICKÉ KOMPATIBILITY Z DŮVODU RUŠENÍ ŠÍŘENÉHO PO SÍTI NEBO VYZAŘOVÁNÍM.

2.4 – ПОДКЛЮЧЕНИЕ ОХЛАЖДАЮЩЕГО УСТРОЙСТВА

Охлаждающее устройство закреплено под источником питания при помощи винтов. Электрические соединения расположены в нижней части источника питания. Заполните бак смесью FREEZCOOL. Емкость бака – 3 литра. Для установки COOLERTIG II DC используется охлаждающая жидкость FREEZCOOL. Охлаждающую жидкость нельзя смешивать с водой.

ВНИМАНИЕ:
ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ВОДУ ИЗ КРАНА

CITOTIG II 300DC: Данное оборудование соответствует стандарту IEC 61000-3-12 при условии, что мощность короткого замыкания выше или равна 1.6 MBA в точке присоединения между сетью пользователя и коммунальной электросетью. Ответственность за обеспечение того, что оборудование подключено только к сети с мощностью короткого замыкания больше или равной 1.6 MBA возлагается на установщика или пользователя оборудования, при необходимости после консультации с оператором распределительной сети.

ВНИМАНИЕ:
ДАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ КЛАССА A (CITOTIG II 300 DC) НЕ ПРЕДНАЗНАЧЕНО ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ В ЖИЛЫХ РАЙОНАХ, В КОТОРЫХ ПИТАНИЕ ОБЕСПЕЧИВАЕТСЯ ОБЩЕСТВЕННОЙ НИЗКОВОЛЬТНОЙ СИСТЕМОЙ ПИТАНИЯ. В ТАКИХ РАЙОНАХ МОГУТ ВОЗНИКНУТЬ ТРУДНОСТИ С ОБЕСПЕЧЕНИЕМ ЭЛЕКТРОМАГНИТНОЙ СОВМЕСТИМОСТИ ПО ПРИЧИНЕ КОНДУКТИВНЫХ И ИЗЛУЧАЕМЫХ ПОМЕХ.

3 - PROVOZNI NAVOD

3 - ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Poloha 1:
Silový zdroj je zapnutý.

Kontrolka zapnutí

Kontrolka tepelné poruchy. Rozsvítí se tehdy, když je silový zdroj přehřátý. Stroj nevypínejte, jinak se vypne i ventilátor. Dřív než budete ve svařování pokračovat, počkejte, dokud kontrolka nezhasne.

Výstražná kontrolka poruchy napájecího napětí. Svítí, když je napětí příliš vysoké nebo příliš nízké. Zkontrolujte napájecí napětí. Svítí, když se v elektrické síti vyskytne přepětí. Zkontrolujte napájecí napětí. Svítí, když se v elektrické síti vyskytne přepětí.

Положение 1:
Источник питания включен

9 Индикатор «Питание вкл.» (“Power on”)

10 Индикатор температурного сбоя. Загорается при перегреве источника питания. Не отключайте установку, иначе выключится вентилятор. До того как продолжить сварку, дождитесь пока не отключится данный индикатор.

11 Индикатор сбоя питающего напряжения. Загорается если напряжение слишком высокое или слишком низкое. Проверьте питающее напряжение. Загорается в случае перенапряжение в сети электроснабжения. Проверьте питающее напряжение.

3.1. SVAŘOVÁNÍ OBALENOU ELEKTRODOU (MMA)

Stiskněte klávesu svařování obalenou elektrodou (MMA) – **pozice 24**. Kontrolka svítí tehdy, když je aktivní svařování MMA.

DYNAMIKA OBLOUKU:

Stiskněte klávesu **položka 25**. Zobrazí se číselná hodnota odpovídající dynamice. Tuto hodnotu můžete upravit otočením potenciometru pro nastavování proudu (**položka 17**). Jestliže se nastaví záporná hodnota, bude oblouk měkčí. Množstvo rozstřikující se hmoty se sníží, jestliže budete svařovat na maximální hodnotě z rozsahu doporučeného pro elektrodu. Při kladném nastavení (1…9) je oblouk tvrdší.

HORKÝ START:

Stiskněte klávesu HOT START (**pozice 23**) a zobrazí se číselná hodnota odpovídající přepětí při zapálení. Tuto hodnotu můžete změnit otáčením potenciometru pro nastavování proudu (**pozice 17**).

3.1. СВАРКА ПОКРЫТЫМ ЭЛЕКТРОДОМ (MMA)

REP 24

Нажмите на кнопку сварки покрытым электродом (MMA) **ПУНКТ 24**. Индикатор загорается при включении режима Ручной дуговой сварки (MMA).

ДИНАМИКА ДУГИ:

REP 25

Нажмите на кнопку – Пункт 25. Отобразится цифровое значение соответствующее динамике. Вы можете регулировать данное значение при помощи потенциометра регулировки тока – Пункт 17. Если установить отрицательное значение, дуга будет мягче. Количество рельефов снижается при сварке на максимальном значении в диапазоне, рекомендованном для электрода. При положительном значении (1…9), дуга будет жесткой.

ГОРЯЧИЙ ПУСК:

REP 23

Нажмите кнопку ГОРЯЧИЙ ПУСК (HOT START) – **Пункт 23**, отобразится цифровое значение соответствующее перенапряжению при зажигании дуги. Вы можете изменить значение при помощи потенциометра регулировки тока – **Пункт 17**.

3.2. SVAROVANI TIG

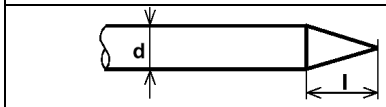
Stejnosměrný proudu je speciálně určen pro svařování oceli a nerezavějící oceli. Doporučujeme používat cerovou elektrodu.

3.2. ГАЗОВОЛЬФРАМОВАЯ СВАРКА (TIG)

Постоянный ток специально применяется для сварки стали и нержавеющей стали. Мы рекомендуем электроды с церием.

OSTRENI ELEKTRODY

Cu Zahrocení špičky při nízkém proudu
Dla niskiego prądu, szpiczasta końcówka
Заостренный торец при слабом токе
l = 3 x d
Zahrocení špičky při vysokém proudu
Dla wysokiego prądu, zaokrąglona końcówka
Заостренный торец при сильном токе
l = 1 x d



Hrot elektrody se obrousí do tvaru kužele tak, aby byl oblouk stabilní a aby se energie koncentrovala do místa svařování.
Délka zahrocené části závisí na průměru elektrody.

ЗАТОЧКА ЭЛЕКТРОДА

Рабочий торец электрода затачивается в конус для обеспечения стабильной дуги и концентрации энергии на месте сварки.
Длина заточки зависит от диаметра электрода.

3.2.1 - TYP ZAPÁLENI

Zapálení v režimu svařování TIG se může uskutečnit vysokofrekvenčně (HF) nebo bez HF (kontaktní zapálení) pomocí klávesy **pozice 31**.
Vysokofrekvenční zapálení je zapnuto tehdy, když svítí velký symbol **B**.

HF TIG ZAPÁLEN

Í Oblouk se vytvoří pomocí vysokofrekvenční jiskry bez toho, aby došlo k dotyku se svařencem.
Pokud se oblouk nezapálí do jedné sekundy, postup opakujte.

KONTAKTNI ZAPALENI (PAC):

elektrodu mirne pritlacte ke svarenci (**1**). stisknete spoust. zacne proudit plyn a elektrodou prochazi proud. elektrodu zdvihnete od svarence tak, ze ji pootocite, avsak hubice zustane se svarencem v kontaktu (**2-3**).
vytvori se oblouk a behem intervalu nabehu proudu proud vzroste na hodnotu svarovaciho proudu (**4**).
v pritomnosti citlivých elektronických zarizeni pouzivejte kontaktni zapaleni.

3.2.1 – ТИП ЗАЖИГАНИЯ

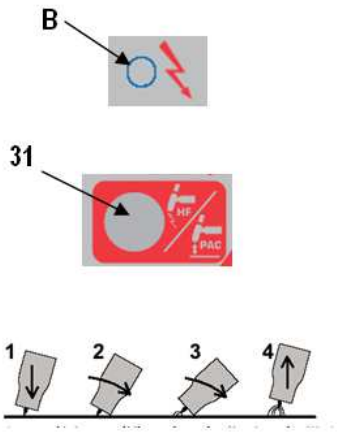
Зажигание для TIG сварки (газовольфрамовая сварка) можно выполнить при помощи высокочастотного разряда (HF) или без высокочастотного разряда (контактное зажигание) используя кнопку – **Пункт 31**. Высокочастотное зажигание выбирается, когда горит большой символ **B**.

ВЫСОКОЧАСТОТНОЕ ЗАЖИГАНИЕ ДЛЯ TIG СВАРКИ (HF TIG STRIKING)

Дуга создается при помощи высокочастотного разряда, без прикосновения к заготовке.
Если дуга не зажигается через одну секунду, повторите операцию

КОНТАКТНОЕ ЗАЖИГАНИЕ (CONTACT STRIKING (PAC)):

надавите электродом на заготовку (**1**). Нажмите на триггер; газ будет подаваться, а ток проходить через электрод. Удалите электрод от заготовки, поворачивая его таким образом, чтобы мундштук оставался в контакте с заготовкой (**2-3**).
Дуга установлена, сварочный уровень тока достигается по мере нарастания тока (**4**).
Используйте контактное зажигание при наличии чувствительного электронного оборудования.



3.2.2 - CYKLUS SPOUSTE HORAKU

FUNKCE 2T:

Stiskněte spoušť hořáku. Začne proudit plyn a po intervalu, který je nastavený pro předfuk, se spustí svařování. Během nastaveného času náběhu proudu dojde k nárůstu proudu na hodnotu svařovacího proudu. Po uvolnění spouště svařovací proud pomalu klesá po dobu nastavenou pro doběh, po které následuje dofuk.

3.2.2 – ТРИГГЕРНЫЙ ЦИКЛ ГОРЕЛКИ

ФУНКЦИЯ 2T

По истечении предустановленного времени предгаза начнет подаваться газ, запустится сварка, а ток повысится до своего уровня в течение выбранного времени нарастания тока. При отпускании триггера, сварочный ток начнет медленно спадать в течение времени уменьшения тока, за которым последует постгаз.

FUNKCE 4T:
Stiskněte spoušť hořáku. Začne proudit ochranný plyn. Uvolněte spoušť hořáku. Vytvoří se oblouk a během intervalu náběhu proudu proud vzroste na hodnotu svařovacího proudu (**4**). Stiskněte spoušť hořáku. Svařování pokračuje. Uvolněte spoušť hořáku. Svařovací proud začne klesat a po uplynutí času nastaveného pro doběh oblouk zhasne. Ochranný plyn proudí po dobu, která byla nastavena.

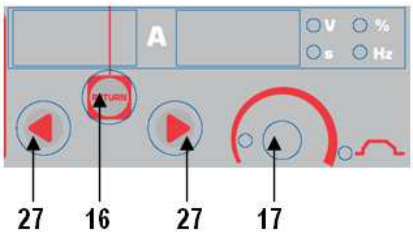
ФУНКЦИЯ 4T
Нажмите на триггер. Начнется подача защитного газа. Отпустите триггер. Дуга установлена, а сварочный ток повысится до своего уровня в течение времени нарастания тока. Нажмите на триггер. Сварка продолжается. Отпустите триггер, сварочный ток начнет спадать, а дуга погаснет по истечении времени уменьшения тока. Защитный газ будет продолжать подаваться в течение выбранного времени.

3.2.3 - ÚPRAVA NASTAVENI CYKLU

Úprava nastavení :
Při volbě nastavení svařování se používají dvě klávesy: šipka směřující vlevo a vpravo – **pozice 27**.
Úprava se provádí potenciometrem **pozice 17**. Stlačením klávesy RETURN (ZPĚT) (**pozice 16**) se režim úpravy vrátí přímo na svařovací proud. Na displeji se automaticky zobrazí numerické hodnoty a jednotky nastavení.
Při úpravě nastavení se hodnoty zobrazují na pravé straně displeje. Po 10 sekundách se na displeji zobrazí hodnota svařovacího proudu.

3.2.3 – РЕГУЛИРОВКА УСТАНОВОК ЦИКЛА

Регулировка установок:
Для выбора установок сварки используются две кнопки, левая и правая направляющие стрелки – **Пункт 27**.
Регулировка производится потенциометром – **Пункт 17**. Нажатием кнопки ВОЗВРАТ (RETURN) – **Пункт 16** регулировка возвращается непосредственно к току сварки. Дисплей автоматически отображает цифровые значения и единицы установок.
При регулировке установок, значения появляются с правой стороны дисплея.
Через 10 секунд, дисплей отобразит значение сварочного тока.

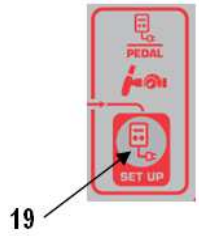


3.2.4 - FUNKCE NASTAVENÍ

Funkce NASTAVENÍ slouží ke změně určitých nastavení.
Tato funkce se aktivuje stisknutím aktivační klávesy se současným stisknutím klávesy **pozice 19** na delší dobu, než je běžné. Pokud se chcete z této funkce vrátit, postupujte následovně.
Mezi jednotlivými pásmy se můžete přepínat pomocí směrových kláves se šipkami a potom měnit nastavení pomocí potenciometru nacházejícího se na panelu.

3.2.4 – ФУНКЦИЯ УСТАНОВКИ

Функция УСТАНОВКИ (SETUP) предназначена для изменения определенных установок.
Данная функция активируется нажатием активной кнопки при нажатой кнопке – **Пункт 19** в течение более длительного времени, чем обычно.
Переключения строк осуществляются стрелками, а изменения установок – при помощи потенциометра, расположенного на панели.



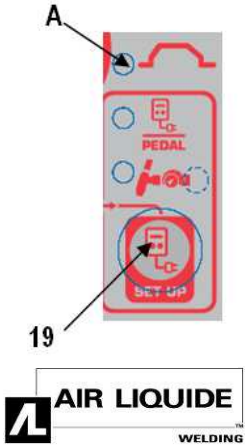
FUNKCE NASTAVENÍ / ФУНКЦИЯ УСТАНОВКИ	NASTAVENÍ Z VÝROBNÍHO ZÁVODU ЗАВОДСКИЕ УСТАНОВКИ	DISPLEJ ДИСПЛЕЙ
Nastavení postupného nárůstu proudu během konstantního časového intervalu/s konstantním nárůstem Постепенное нарастание тока с установкой постоянной продолжительности /постоянного уменьшения	0 konstantní časový interval 0 постоянная продолжительность	**A1**
Nastavení doběhu během konstantního časového intervalu/s konstantním klesáním Уменьшение с установкой постоянной продолжительности/постоянного уменьшения	0 konstantní časový interval 0 постоянная продолжительность	**A2**
Neaktivní/aktivní funkce zhášení TIG / Неактивная/активная функция отжига при TIG сварке	0 neaktivní 0 неактивная	**A3**
Neaktivní/aktivní funkce zhášení MMA / Неактивная/активная функция отжига при MMA сварке	1 aktivní 1 активная	**A4**
Impulsní MMA – nepřizpůsobitelný/ přizpůsobitelný nadproud při zapálení Импульсный MMA – перегрузка по току при зажигании не адаптивная/адаптивная	0 nepřizpůsobitelný 0 не адаптивная	**A5**
TIG – aktivní/neaktivní zastavení doběhu / TIG-остановка уменьшения активна/неактивна	1 aktivované 1 активна	**A6**
MMA – napětí naprázdno 80 V/40 V / MMA – напряжение холостого хода 80В/40В	0 – 80 V	**A7**
2T – normální doběh/zastavení krátkým stisknutím spouště 2T – нормальное время уменьшения/остановить коротким нажатием на триггер	0 normální 0 нормальное	**A8**
Neaktivní/aktivní funkce doběhu / Функция уменьшения неактивна/активна	0 neaktivní / 0 неактивна	**A9**
Rychlý/postupný nárůst proudu při spuštění Нарастание тока при пуске быстрое/ постепенное	0 rychlý 0 быстрое	**A10**
Lineární/nelineární doběh TIG / Время уменьшения при TIG линейное/не линейное	0 lineární 0 линейное	**A11**
Neaktivní/aktivní volba procesu MMA – TIG pomocí dálkového ovládání Выбор процесса MMA-TIG при помощи ПДУ неактивно/активно	0 neaktivní 0 неактивно	**A12**
Neaktivní/aktivní zapalovací proud / Ток зажигания неактивен/активен	1 aktivovaný / 1 активен	**A13**
Neaktivní /aktivní funkce dohoření během doběhu Функция отжига во время уменьшения неактивна/активна	0 neaktivní 0 неактивна	**A14**
Nastavení kanálu pomocí vysoké/nízké funkce na neaktivním/aktivním hořáku Регулировка канала с использованием высокой/низкой функции на неактивной/активной горелке	0 neaktivní 0 неактивна	**A15**
Nastavení proudu pomocí vysoké/nízké funkce na hořáku je vždy aktivní/aktivní jen tehdy, když je zvolená klávesou DÁLKOVÉHO OVLÁDÁNÍ Регулировка тока с использованием высокой/низкой функции на горелке всегда активна/активна только при выборе ДИСТАНЦИОННОЙ кнопкой (REMOTE).	0 vždy aktivní 0 всегда активна	**A16**
Neaktivní/aktivní bezpečnost chladiče / Безопасность охлаждающего устройства не активирована/активирована	1 vždy aktivní 1 активирована	**A17**
Doběh oblouku dlouhým stisknutím spouště, když je zvolená funkce 4T Затухание дуги при выборе функции 4T путем долгого нажатия на триггер	0 normální 0 нормальное	**A18**
Chladič se spouští na pokyn/automaticky Охлаждающее устройство работает по требованию/автоматически	0 automaticky 0 автоматически	**A19**

3.2.5 DALKOVE OVLADANI

Jestliže chcete nastavovat proud pomocí dálkového ovládání, musíte ho připojit do zásuvky pozice 3 a zvolit klávesu DÁLKOVÉ OVLÁDÁNÍ (**pozice 19**).
Kontrolka **A** zhasne a můžete zvolit požadované ovládání (ruční nebo nožní). Rozpoznání potenciometru dálkového ovládání proběhne automaticky a může být zvolen jen ten, který je připojený.
Nožní ovládání pedálem funguje jen pro svařování 2T.

3.2.5 ДИСТАНЦИОННОЕ УПРАВЛЕНИЕ

Если вы хотите регулировать ток через дистанционное управление, нужно присоединить его к разъему – Пункт 3 и выбрать кнопку ДИСТАНЦИОННЫЙ (REMOTE) – **Пункт 19**.
Индикатор **A** потухнет и вы сможете выбрать желаемое управление (ручное или ножное). Потенциометры дистанционных управлений распознаются автоматически и выбрать можно только тот, что подключен.
Управление ножной педалью работает только для сварки в режиме 2T.

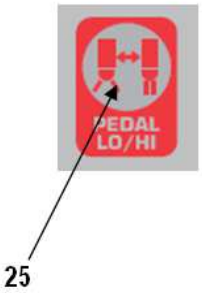


DÁLKOVÉ OVLÁDÁNÍ OBSLUHOVANÉ PEDÁLEM

Nožní ovládání pedálem FP1 se používá při procesu TIG. Rozsah nastavení parametrů se dá upravit. Maximální hodnota rozsahu se zvolí pomocí potenciometru na panelu funkcí (**pozice 17**). Když není pedál stlačený, na digitálním displej se zobrazí "LO" (NÍZKÉ).
Maximální hodnota rozsahu se zvolí stejným způsobem, a to stisknutím klávesy PEDAL LO/HI (NÍZKÁ/VYSOKÁ HODNOTA NA PEDÁLU) na panelu funkcí (**pozice 25**). Na digitálním displeji se zobrazí "HI" (VYSOKÉ).
Svařovací sekvence se může spustit mírným stlačením pedálu. Oblouk se zapálí s minimálním proudem.
Svařovací proud dosáhne maximální hodnotu tehdy, když se plně zatlačí na pedál. Oblouk zhasne, když se pedál uvolní. V případě potřeby lze začít znovu.

ДИСТАНЦИОННОЕ УПРАВЛЕНИЕ ОТ ПЕДАЛИ.

Управление от ножной педали FP1 используется только для процессов TIG (газовольфрамовая сварка). Диапазон установок параметров можно регулировать. Минимальное значение диапазона выбирается при помощи потенциометра, расположенного на функциональной панели – **Пункт 17**. Если не нажимать на педаль, дисплей будет отображать значение «НИЗКАЯ» (“LO”).
Максимальное значение диапазона выбирается таким же образом – нажатием кнопки «ПЕДАЛЬ НИЗКАЯ/ВЫСОКАЯ» (“PEDAL LO/HI”) на панели – **Пункт 25**. Цифровой дисплей отображает «ВЫСОКАЯ» (“HI”). Последовательность сварки можно начать легким нажатием на педаль. Дуга зажигается с минимальным током.
Сварочный ток достигает максимального значения при нажатии на педаль. Дуга затухает при отпускании педали. Если нужно, начните заново.



3.2.6 - DÁLKOVÉ OVLÁDÁNÍ COOLERTIG II DC

COOLERTIG II DC je řízen silovým zdrojem. Čerpadlo se zapne automaticky se spuštěním svařování. Postupujte následovně:
1. Zapněte silový zdroj.
2. Zkontrolujte hladinu chladící kapaliny a vstupní průtok z nádrže. V případě potřeby kapalinu doplňte.
3. Jestliže používáte hořák chlazený kapalinou, můžete ho naplnit stisknutím klávesy **WATER IN (VODA DOVNITŘ)** (**pozice 31**) na déle než 2 sekundy.

Čerpadlo běží dál ještě 5 minut po zastavení svařování, aby se snížila teplota vody na teplotu jednotky. Tím lze dosáhnou snížení frekvence údržby.

PŘEHŘÁTÍ

Rozsvítí se výstražná kontrolka přehřátí. Stroj se zastaví a na displeji se zobrazí COOLER (CHLADIČ), když zařízení, kterým se snímá teplota, zjistí přehřátí chladící kapaliny. Ventilátor chladí vodu a když výstražná kontrolka zhasne, můžete ve svařování pokračovat.

HLADINA VODY

Na displeji se zobrazí COOLER (CHLADIČ), když dojde k zablokování cirkulace vody.

3.2.6 – ДИСТАНЦИОННОЕ УПРАВЛЕНИЕ УСТАНОВКОЙ COOLERTIG II DC

Установка COOLERTIG II DC управляется источником питания. Насос запускается автоматически при пуске сварки. Процесс выглядит следующим образом:
1. Включить источник питания.
2. Проверить уровень охлаждающей жидкости и поток на впуске от бака. При необходимости, добавить охлаждающей жидкости.
3. Если вы используете горелку с жидкостным охлаждением, вы можете заполнить ее нажатием кнопки «**ВПУСК ВОДЫ» ("WATER IN") - Пункт 31** в течение более 2 секунд.

Насос продолжает работать в течение 5 минут после остановки сварки – для снижения температуры воды до температуры установки. Это снижает частоту технического обслуживания.

ПЕРЕГРЕВ

Если устройство контроля температуры обнаружит перегрев охлаждающей жидкости, загорится индикатор перегрева; установка остановится, а на дисплее отобразится «ОХЛАЖДАЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО» (“COOLER”), Вентилятор будет охлаждать воду, и когда индикаторная лампа потухнет, можно продолжить сварку.

УРОВЕНЬ ВОДЫ

Если перекрыт поток воды, на дисплее отобразится «ОХЛАЖДАЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО» (“COOLER”).

4 - DOPLŇKY

4 - ОПЦИИ

MANUÁLNÍ DÁLKOVÉ OVLÁDÁNÍ
РУЧНОЕ ДИСТАНЦИОННОЕ УПРАВЛЕНИЕ
RC1 , réf. W000263311 - 5m
ref. W000270324 – 10m

DÁLKOVÉ OVLÁDÁNÍ NOŽNÍM PEDÁLEM
ДИСТАНЦИННОЕ УПРАВЛЕНИЕ – НОЖНАЯ ПЕДАЛЬ
FP1 - réf W000263313

RUČNÍ KOVOVÝ VOZÍK NA PLYNOVOU LÁHEV
ТЕЛЕЖКА ДЛЯ БАЛЛОНА
T3 - réf. W000275843

5 - ÚDRŽBA

KAŽDÝCH 6 MĚSÍCŮ

POZNÁMKA! Před demontáží krytu odpojte zástrčku napájení z elektrické sítě a počkejte přibližně 2 minuty (vybití kondenzátoru).

NÁSLEDUJÍCÍ ÚDRŽBA SE MUSÍ PROVÁDĚT MINIMÁLNĚ KAŽDÝCH ŠEST MĚSÍCŮ
Elektrické spoje ve stroji – vyčistěte zoxidované díly a spoje utáhněte.

POZNÁMKA! Dřív než začnete opravovat konektory, musíte znát přesné utahovací momenty.
Vnitřní části stroje vyčistěte měkkým kartáčem nebo vysavačem.
Nepoužívejte stlačený vzduch. Mohlo by dojít k usazení nečistot mezi lamelami chladící sekce. Nepoužívejte vysokotlaké čističe.

OPRAVY MŮŽE PROVÁDĚT POUZE KVALIFIKOVANÝ ELEKTRIKÁŘ.

PŘI MANIPULACI S KABELY SE UJISTĚTE, ZDA JE ODPOJENÝ NAPÁJECÍ PŘÍVOD DO JEDNOTKY!

Při sestavování harmonogramu údržby stroje musíte brát do úvahy podmínky a typ provozu. Péče během provozování a preventivní údržba je podstatou prevence problémů a poruch.
Denně kontrolujte spoje a stav kabelů. Nepoužívejte poškozené kabely.

5.1. PROVOZNI PORUCHY

NESVITI KONTROLKA HLAVNIHO VYPINACE	
Do stroje není přivedená elektřina	Zkontrolujte pojistky napájecího obvodu a v případě potřeby je vyměňte. Zkontrolujte napájecí kabel a zástrčku. Budou-li zjištěny závady, vyměňte je.
ZARIZENI DOBRE NESVARUJE	
Během svařování dochází ke značnému rozstřiku. Svar je pórovitý, není dostatek energie	Zkontrolujte nastavení svařování a v případě potřeby ho upravte. Zkontrolujte průtok plynu a připojení plynové trubky. Zkontrolujte uzemňovací svorku. zda je řádně upevněná a zda není poškozená. V případě potřeby ji upevněte na jiné místo a vyměňte všechny poškozené součástky. Zkontrolujte kabely svařovacího hořáku a jeho konektor. Spoj utáhněte a vyměňte všechny

5 - ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

КАЖДЫЕ 6 МЕСЯЦЕВ

ПРИМЕЧАНИЕ! До снятия кожуха отсоедините вилку электропитания и подождите около 2 минут (разряд конденсатора).
КАЖДЫЕ ШЕСТЬ МЕСЯЦЕВ НУЖНО ПРОВОДИТЬ МАКСИМУМ СЛЕДУЮЩЕЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ:
Электрические соединения в установке: зачистить окисленные части и затянуть соединения.
ПРИМЕЧАНИЕ! Вы должны знать точные усилия кручения до того, как приступите к ремонту разъемов.
Очистить внутренние части аппарата мягкой щеткой или пылесосом.
Не использовать сжатый воздух, т.к. в пустотах охлаждающей секции могут собраться загрязнения. Не использовать очиститель высокого давления.
РЕМОНТНЫЕ РАБОТЫ ДОЛЖНЫ ПРОИЗВОДИТЬСЯ ТОЛЬКО КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ ЭЛЕКТРИКОМ.

ПРИ РАБОТЕ С КАБЕЛЯМИ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ПИТАНИЕ ОТКЛЮЧИТЬ!

При составлении графика технического обслуживания установки, примите во внимание тип эксплуатации и обстоятельства. Уход во время эксплуатации и планово-предупредительный ремонт предотвратит проблемы и поломки. Ежедневно проверяйте состояние кабелей и соединений. Не используйте поврежденные кабеля.

5.1. ОТКАЗЫ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ

НЕ ЗАГОРАЕТСЯ ИНДИКАТОР ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЯ СЕТИ	
Отсутствует подача питания к установке	Проверить предохранители питания и при необходимости заменить. Проверить кабель питания и вилку; заменить нерабочие части
ОБОРУДОВАНИЕ НЕ ОБЕСПЕЧИВАЕТ ДОЛЖНОЙ СВАРКИ	
Много брызг во время сварки. Сварка пористая; недостаточно питания.	проверить установки сварки и если необходимо, отрегулировать. проверить подачу газа и соединение газовой трубки. проверить, закреплен ли зажим заземления и нет ли повреждений. при необходимости, изменить его положение и заменить поврежденные части. проверить кабель горелки и его

	poškozené součástky. Ověřte, zda je svařovací hořák vhodný pro dané svařované díly. Vyčistěte a vyměňte poškozené součástky. Zkontrolujte pojistky a všechny vadné vyměňte		соединитель. затянуть соединение и заменить поврежденные части. проверить горелку на предмет сварных деталей. очистить и заменить поврежденные части. проверить предохранители и заменить поврежденные.
SVITI VÝSTRAZNA KONTROLKA PREHRATI SILOVEHO ZDROJE		**ГОРИТ ИНДИКАТОР ПЕРЕГРЕВА ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ**	
Silový zdroj se přehřál	Zkontrolujte, zda je za jednotkou dostatečný prostor pro volnou cirkulaci vzduchu. Zkontrolujte cirkulaci chladící kapaliny. Vyčistěte filtr a vzduchovou mřížku. V případě potřeby doplňte chladící kapalinu. Pro jakékoli další informace nebo v případě potřeby kontaktujte nejbližší servisní středisko.	Источник питания перегрелся	Проверьте, достаточно ли места с задней стороны установки для циркуляции воздуха. Проверьте циркуляцию охлаждающей жидкости; почистите фильтр и воздухораспределительную решетку. При необходимости, добавьте охлаждающей жидкости. За дополнительной информацией, или в случае необходимости, обращайтесь в сервисный центр.

LIKVIDACE STROJE

Elektrické spotřebiče nikdy nevyhazujte do běžného odpadu!

V souladu s evropskou směrnicí 2002/96/ES o odpadních elektrických a elektronických zařízeních (OEEZ) a její implementací do národní legislativy se musí elektrické spotřebiče separovat a recyklovat způsobem, který je šetrný k životnímu prostředí.

Jako majitel zařízení byste si měl u svého místního samosprávného orgánu zjistit, jaké systémy sběru odpadů tohoto typu jsou u vás používány.

Dodržování této evropské směrnice přispívá ke zlepšení životního prostředí a zdraví lidí!

УТИЛИЗАЦИЯ УСТАНОВКИ

запрещается утилизировать электрические приборы с бытовым мусором!

в соответствии с европейской директивой 2002/96/ec, касающейся электрических или электронных отходов (deee) и ее переноса в государственное законодательство, сбор электрических приборов осуществляется отдельно и перерабатывается экологически безвредным способом.

будучи владельцем оборудования, вы должны выяснить в местном муниципалитете места сбора подобных отходов.

применение данной европейской директивы улучшит окружающую среду и здоровье людей!

5.2. RESERVEONDERDELEN

5.2. ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

	REF OZN	POSITIE	НАЗНАЧЕНИЕ
	W000379982	**CITOTIG II 300DC**	**CITOTIG II 300DC**
		Frame	**Front panel**
15	W000264995	Gniazdo urządzenia 50	розетка установки 50
16	W000276698	Złącze gazu	газовый штуцер
17	W000265013	Nakrętka zaworu gazu	шпиндель газового шланга
21	W000381830	Płyta panelu przedniego	щиток лицевой панели
22	W000276702	Rama wewnętrzna	внутренняя рама
23	W000276701	Przednia rama	передняя рама
25	W000276690	Pokrywa ochronna	предохранительная крышка
27	W000370895	Osłonka	кожух
30	W000352038	Pokrętło	buton
31	W000352077	Czerwona pokrywa	красная крышка
32	W000276697	Złącze zdalnego sterowania	соединитель дистанционного управления
33	W000276696	Złącze spustu	соединитель триггера
		tylna rama	**Rear panel**
24	W000276687	Tylna rama	задняя рама
		Eléments internes	**Internal parts**
1	W000265044	Transformator główny	силовой трансформатор
2	W000265032	Karta zasilania	карта питания
3	W000265304	Karta głównego ster.	карта основного управления
4	W000381468	Karta główne ukł. pierw.	карта первичного питания
5	W000264435	Wentylator chłodzący	вентилятор охлаждения
6	W000370625	Karta diodowa wtórna	карта вторичного диода
7	W000370897	Karta filtra zdalnego	карта дистанционного фильтра
8	W000265033	Karta wzniecania	карта искрового разряда
9		Dławik pierwotny	первичная заслонка
10	W000276226	Zawór elektroamagn. 24v dc	соленоидный клапан 24в пост. тока
11		Karta interfejsu tig	интерфейсная карта режима tig
12	W000370894	Transformator wzniecania	трансформатор разряда
13	W000265043	Główny wyłącznik	главный переключатель
14	W000378867	Złączka banjo	штуцер banjo
18		Warystor	варистор
19	W000378865	Zestaw kondensatorów	набор конденсаторов
20		Ntc opór	сопротивление пропускной способности сети
26	W000276705	Podkładka	прокладка

Rep	REF. SAF Ozn	OPIS	НАЗНАЧЕНИЕ
	W000380471	**COOLERTIG II DC**	**COOLERTIG II DC**
		Przednia osłona	**передняя крышка**
12	W000276235	Przednia osłona	передняя крышка
		Tylna osłona	**задняя крышка**
13	W000276687	Tylna osłona	задняя крышка
		Eléments externes	**External parts**
5	W000265348	Przewód napełniania	наливная трубка 1
6	W000265349	Szybko-złącze żeńskie	розетка быстрого соединения
14	W000265357	Wieczko	крышка заполнения
		Eléments internes	**Internal parts**
1	W000265344	Karta kontrolna dla przełącznika	карта управления датчиком давления
2	W000265345	Kondensator 5uf/400v ac	конденсатор 5uf/400в перем.тока
3		Motopompa	мотор насоса
4	W000265347	Przełącznik	датчик давления
7	W000265350	Uszczelka	резиновая прокладка
8	W000265351	Złącze węża1	соединитель шланга 1
9	W000265352	Wąż ciśnieniowy	напорный рукав
10	W000265353	Rurka wlotowa	впускная трубка
11	W000265354	Wymiennik ciepła	теплообменник
15	W000265358	Zbiornik na ciecz	водяной бак
16	W000276706	Podkładka	прокладка
18	W000265361	Skrzydło wentylatora simaco	лопасть охлаждающего вентилятора simaco
19	W000265364	Gumowy wąż	резиновый шланг

5.3. ANEXES

(annexes 118)

5.3. ANEXES

(annexes 118)

1 - GENERELLE INFORMATIONER

1.1. PRÆSENTATION AF INSTALLERINGEN

CITOTIG II 300DC svejsesæt er energikilde til TIG og pulserende TIG DC buesvejsning og beklædt elektrodesvejsning.

OPBYGNING AF INSTALLATIONEN
- Energikilde
- Energiforsyningskabel
- Jordkabel med fittings
- Gas rør
- Drifts- og sikkerhedsvejledninger

For versioner med køling
- COOLERTIG II DC

1.2. BESKRIVELSE AF BAG_OG FRONT PANELER

(Se SIDE 120)

On / Off kontakt	**1**	På / av bryter
Gas indløbsforbindelse	**2**	Gassinnløp-tilkobling.
Fjernbetjeningsbase	**3**	Fjernkontroll base
5B udløsningsbase	**4**	5B avtrekkerbase
Dinse base + pol	**5**	Dinsebase + stang
Gas indløbsforbindelse	**6**	Gassinnløp-tilkobling.
Dinse base - pol-	**7**	Dinsebase - stang-
Indstillingspanel	**8**	Instillingspanel
"Tændt" lys	**9**	"Strøm på" lyset
Termo fejllys	**10**	Lys for termisk feil
Strømspænding fejllys	**11**	Lys for spenningsfeil
0 til 15 s nedtrapning	**12**	0 til 15 s nedoverløype
Efter gas 1 til 30 sek.	**14**	Post gass 1 til 30 s
Display	**15**	Skjerm
Tast til at vende tilbage til svejsestrøm-display	**16**	Tast for å returnere til sveisestrøm visningen
Svejseindstillings tilpasninger	**17**	Sveiseinnstillinger-justeringer
Valgtast for lokal betjening eller fjernbetjening	**19**	Lokal eller fjernstyrt kontrollvalg tast
Tast til Hot Start valg i MMA og gas test i TIG	**23**	Tast for varmstartvalg i MMA og gasstest i TIG
Valgtast for MMA svejsning	**24**	MMA sveisevalg tast
Valgtast til buedynamik Under TIG svejsning med pedal styring kan der vælges min. og maksimal strøm	**25**	Buedynamisme valgtast. Ved TIG sveising kan minimum og maksimum strøm velges med pedalkontrollen
Valgtast til 2T/4T udløsningscyklus	**26**	2T/4T valgtast for avtrekkersyklus
Valgtast til svejseindstilling	**27**	Valgtast for sveiseinstillinger
Pre-gas - 0 til 10 s	**28**	Før-gass - 0 til 10 s
Progressiv strømstigning - 0 til 10 sek.	**30**	Progressiv strømøkning - 0 til 10 s
Se valgtast til HF eller kontakt (PAC) "striking"	**31**	Valgtast for HF eller kontakt (PAC) slag

1 - GENERELL INFORMASJON

1.1. PRESENTASJON AV INSTALLASJON

CITOTIG II 300DC sveisesett er strømkilder for TIG og pulsert TIG DC bue-sveising og belagt elektrodesveising.

SVEISESETTINNHOLD
- Strømkilde
- Strømforsyningskabel
- Jordings-kabel med beslag
- Gassrør
- Bruks- og sikkerhetsinstruksjoner

For versjoner med kjøling
- COOLERTIG II DC

1.2. BESKRIVELSE AV PANELENE BAK OG FORAN

(Se SIDE 120)

1.3. TEKNISKE SPECIFIKATIONER

1.3. TEKNISKE SPESIFIKASJONER

CITOTIG II 300DC – REF. W000379982			
PRIMÆR			**PRIMÆR**
	MMA	**TIG**	
Primær strømforsyning 3~	400 V (+20%)-(-1 5%)		Primær strømforsyning 3~
Strømfaktor ved maks. strøm	0.95		Kraftfaktor ved maksimum strøm
Virkningsgrad ved maks. strøm	86%		Effektivitet ved maks spenning
Frekvens	50Hz / 60Hz		Frekvens
Optaget strøm (100%)	5,3 kVA	4,7 kVA	Absorbert strøm(100%)
Optaget strøm (maks)	9,4 kVA	8,4 kVA	Absorbert strøm (maks.)
5 m primært strømforsyningskabel	4 x 1,5 mm²		5 m primær strømforsyningskabel
SEKUNDÆR			**SEKUNDÆR**
	MMA	**TIG**	
Tomgangsspænding	80 V DC		Uten-last spenning
Tilpasningsområde	10 A / 20.5 V -250A / 30 V	5 A / 10 V - 300 A / 22 V	Justeringsrekkevidde
Sikring	10A		Sikring
Driftscyklus ved 40 °C 100% (10-min cyklus)	160 A	200 A	Drifts-syklus ved 40 °C 100% (10-min syklus)
Driftscyklus ved 40 °C 60% (10-min cyklus)	205 A	230 A	Drifts-syklus ved 40 °C 60% (10-min syklus)
Driftscyklus ved 40 °C 30% (10-min cyklus)	250 A (40%)	300 A	Drifts-syklus ved 40 °C 30% (10-min syklus)
3 m jordkabel med klemme	35 mm²		3 m jordkabel med klemme
Beskyttelsesklasse	IP 23 SC		Beskyttelsesklasse
Isoleringsklasse	H		Isoleringsklasse
Standarder	EN 60974-1 / EN 60974-10 / 61000-3-12		Standarder
Ventilation	Termo styret / Termisk byttet		Ventilasjon
DIMENSIONER			**DIMENSJONER**
	500 x 180 x 390 mm		
VÆGT			**VEKT**
	20 Kgs		

1.4. TEKNISKE SPECIFIKATIONER COOLERTIG II DC

1.4. TEKNISKE SPESIFIKASJONER COOLERTIG II DC

COOLERTIG II – REF. W000380471		
Forsyningsspænding	400 V –15%...+20%	Forsynings-spenning
Strømforsyning	250 W	Forsynings-kraft
Kølespænding	1,05 kW	Kjølekraft
Maks. tryk ved start	4,5 bar	Maks trykk ved start
Kølevæske	20% - 40% glycol-water	Kjølevæske
Tank volumen	3 l	Tankvolum
Beskyttelsesgrad	IP 23 C	Beskyttelsesklasse
STRØMKILDE OG KØLER		**STRØMKILDE OG KJØLER**
Arbejdstemperatur	-20 °C... +40 °C	Arbeidstemperatur
Opbevaringstemperatur	-40 °C... +60 °C	Oppbevaringstamperetur
Beskyttelsesgrad	IP 23 C	Beskyttelsesgrad
VÆGT		**VEKT**
	20 Kgs	

2 - OPSÆTNING

ADVARSEL: udstyret er måske ikke stabil på en vinkel der er over 10°.

Når De installerer det, skal De huske følgende:

Placer maskinen på en solid tør grund for at være sikker på at støv ikke trækkes ind med den kølede luft

- Sørg for at maskinen er placeret langt væk fra støvpartikler fra slibemaskiner.
- Sørg for at den kølende luft kan cirkulere frit. Maskinen skal være mindst 20 cm væk fra alle hindringer, både foran og bagved for at sikre god køleluft cirkulation.
- Beskyt maskinen fra tung regn og direkte sollys.

2.1. TILSLUTNING TIL DET ELEKTRISKE STRØMNET

CITOTIG II 300DC leveres med et primært strøm forsyningskabel, der er tilsluttet i strømkilden.
Hvis Deres kredsløb passer til fabrikstilslutningen skal De blot sætte kablet med et kompatibelt stik til Deres elektriske udstyr og egnet til maksimal forbrug af strømkilden (se de tekniske specifikationer i slutningen af dokumentet).

2.2. TILSLUTNING TIL GASFORSYNING TIL TRYKREGULATOREN

FORSIGTIG: SØRG FOR AT FASTGØRE GAS FLASKEN MED EN SIKKERHEDSSTROP.
Åbn let for gasflasken og luk den igen for at fjerne urenheder.
Installer trykregulator/flow meter .
Monter enheden til gasrøret og tilslut den til trykregulatorventilen.
Tilslut røret til strømkildeenheden punkt 2.
Tænd for gasflasken.
Ved svejsning bør gasflow være mellem 10 og 20 l/min.

2.3. TILSLUTNING AF TILBEHØR

BEKLÆDT ELEKTRODE MODUS (MMA)
Sørg for at On/Off 0/1 kontakt punkt 1 er i 0 position.
Tilslut elektrodeholder til terminalen punkt 5 på strømkolden.
Tilslut jordforbindelsen til terminalen punkt 7 på strømkilden.
Overhold polariteterne DC+ DC- der er markeret på den elektrodepakke, der anvendes.

TIG MODUS
Tilslut TIG brænder til terminalen **punkt 7**, gasrøret til enheden punkt 6 og udløsningskontrol til **punkt 4**.
For en vandkølet enhed, tilslut vandrørene efter farvekoderne på forbindelserne på COOLERTIG II DC.
Tilslut jordforbindelseskablet til terminalen **punkt 5** på energikilden.

2.4. TILSLUTNING AF KØLER

Køleren er fastgjort under strømkilden med skruer. De elektriske forbindelser er i bunden af strømkilden. Fyld tanken med FREEZCOOL blanding. Tankens har en kapacitet på 3 liter. COOLERTIG II DC anvender FREEZCOOL kølemiddel. Det skal ikke blandes med vand.

2 - KONFIGURERE

ADVARSEL: utstyret kan være ustabilt i en vinkel som overgår 10°.

Husk på følgende når du installerer:

Plasser maskinen på et stabilt, tørr underlag for å forsikre at støv ikke trekkes inn i kjøleluften.
– Pass på at maskinen er plassert godt unna banen for mulige partikler fra slipemaskinene.
– Sørg for fri sirkulering av luftavkjølingen. Det må være minst 20 cm avstand til alle faremomenter, både foran og bak apparatet, slik at det blir god sirkulering av kjøleluften.
- Beskytt maskinen mot kraftig nedbør og mot direkte sollys

2.1. KOBLING TIL NETTSTRØMMEN

CITOTIG II 300DC leveres med en primær strømforsyningskabel som er koblet til inne i strømkilden.
Hvis kretsen din passer med fabrikktilkoplingen trenger du helt enkelt å montere kabelen med en plugg som er kompitabel med det elektriske utstyret ditt og rangert for maksimum forbruk av strømkilden (se tekniske spesifikasjoner i slutten av dokumentet).

2.2. TILKOBLING AV GASSTILFØRSELEN TIL TRYKKREGULATOREN

ADVARSEL: PASS PÅ Å FESTE GASSYLINDEREN VED Å BRUKE EN SIKKERHETSSTROPP.
Åpne og deretter lukk hanen på gassylinderen for å fjerne alle urenheter.
Installer trykkredusereren/flytmeteret.
Fest unionen til gassrøret og koble det til trykkreduksjons-uttaket.
Koble røret til strømkilde-unionen Enhet 2.
Skru på gassylinderen.
Gasshastigheten skal være mellom 10 og 20 l/min ved sveising.

2.3. TILKOBLING AV TILBEHØRENE

BELAG ELEKTRODEMODUS (MMA)
Kontroller at På/Av 0/1 bryteren Element 1 er i posisjon 0.
Koble elektrodeholderen til terminalen Element 5 på strøm kilden.
Koble jordingskoplingen til terminalen Element 7 på strøm kilden.
Overhold polaritetene DC + DC- merket på pakken til elektrodene som brukes.

TIG MODUS
Koble TIG fakkelen til terminalen **Element 7**, gassrøret til unionen Element 6 og avtrekker-kontrollen til **Element 4**.
For en vannavkjølt enhet, koble til vannrørene i henhold til fargekodene på koplingene og på COOLERTIG II DC.
koble jordkabelen til terminalen **Element 5** på strøm kilden.

2.4. TILKOBLING AV KJØLEREN

Kjøleren er festet under stømkilden med skruer. De elektriske tilkoblingene er på bunnen av strømkilden. Fyll tanken med FREEZCOOL blandingen. Kapasiteten på tanken er 3 liter. COOLERTIG II DC bruker FREEZCOOL kjølevæske. Den må ikke blandes med vann.

ADVARSEL:
brug aldrig vand fra vandhanen.

ADVARSEL:
bruk aldri vann fra kranen.

CITOTIG II 300 DC: Dette udstyr overholder IEC 61000-3-12 forudsat at kortslutningseffekten Ssc er større end eller lig med 1.6 MVA ved grænsefladepunktet mellem brugers forsyning og det offentlige forsyningsnetværk. Det er installatørens eller brugerens ansvar i samråd med distributionsnetværket om nødvendigt at sikre,, at udstyret er tilsluttet til en forsyning med en kortslutningseffekt Ssc, der er større eller lig med 1.6 MVA.

CITOTIG II 300DC: Dette utstyret er i samsvar med IEC 61000-3-12, gitt at kortslutnings-strømmen Ssc er større enn eller lik 1.6 MVA ved tilknytningspunktet mellom brukerens forsyning og det offentlige strømnettet. Det er ansvaret til installatøren eller brukeren av utstyret å forsikre, etter konsultasjon med strømnettoperatøren hvis nødvendig, at utstyret kun er koblet til en forsyning med en kortslutnings-strøm med Ssc som er større enn eller lik 1.6 MVA.

ADVARSEL:

DETTE KLASSE A UDSTYR (CITOTIG II 300DC) ER IKKE BEREGNET TIL BRUG PÅ RESIDENTIELLE STEDER HVOR DEN ELEKTRISKE ENERGI ER FORSYNET AF DET OFFENTLIGE LAV_SPÆNDINGSFORSYNINGSSYSTEM. DER KAN VÆRE VISSE VANSKELIGHEDER VED AT SIKRE ELEKTROMAGNETISK KOMPATIBILITET PÅ DISSE STEDER, PÅ GRUND AF STØJ VED LEDNINGSOVERFØRSEL SÅVEL SOM STRÅLINGSFORSTYRRELSER.

ADVARSEL:

DETTE KLASSE A UTSTYRET (CITOTIG II 300DC) ER IKKE MENT FOR BRUK I BOLIGOMRÅDER HVOR DEN ELEKTRISKE STRØMMEN ER LEVERT AV DET OFFENTLIGE LAVSPENT-NETTVERKET. DET KAN OPPSTÅ POTENSIELLE VANSKELIGHETER VED FORSIKRING OM ELEKTROMAGNETISK KOMPATIBILITET PÅ DISSE LOKASJONENE PÅ GRUNN AV LEDENDE SÅ VELL SOM STRÅLENDE FORSTYRRELSER.

3 - DRIFT

3 - DRIFT

Position 1 :
Strømkilden er tændt

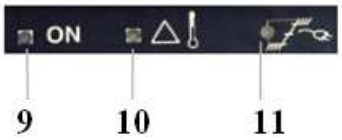
Posisjon 1 :
Strømkilden er slått på

"Tændt" lys

Termo fejllys. Det lyser, hvis strømkilden bliver for varm. Stands ikke maskinen ellers vil ventilatoren standse. Vent til lyset går ud, inden De fortsætter med at svejse.

Advarseslys ved spændingsfejl. Det lyser hvis spændingen er for høj eller for lav. Kontroller forsyningsspændingen. Det lyser,hvis der sker en overspænding i hovedstrømmen. Kontroller forsyningsspændingen. Det lyser

9	"Strøm på" lyset
10	Lys for termisk feil. Det belyses hvis strømkilden overopphetes. Ikke stopp maskinen da viften vil stoppe. Vent på at lyset slukkes før du fortsetter med sveisingen din.
11	Varsellampe for feil på strømforsynings-spenning. Det belyses hvis spenningen er for høy eller for lav. Kontroller spenningen på forsyningen. Det belyses hvis overspenning forekommer i hovedstrøms-forsyningen. Kontroller spenningen på forsyningen. Det belyses hvis overspenning forekommer i hovedstrøms-forsyningen.



3.1 – SVEJSNING MED BEKLÆDTE ELEKTRODER (MMA)

3.1. BELAGT ELEKTRODESVEISING (MMA)

Tryk på tasten for svejsning med beklædt elektrode (MMA)
PUNKT 24. Lyset tændes, når MMA svejsning er aktiv.

Trykk på tasten for belagt elektrodesveising (MMA)
ELEMENT 24. Lyset lyser når MMA sveising er aktivt.

BUE DYNAMIK:

Tryk tast **punkt 25**. Den numeriske værdi, der svarer til dynamikken, vil blive vist. De kan justere værdien ved at dreje strøm tilpasningspotentiometret **punkt 17**. Når der er sat en negativ værdi, bliver buen blødere. Kvantiteten af projektioner formindskes, når De svejser med en maksimal værdi inden for det område, der er anbefalet for elektroden. Ved en positiv indstilling (1...9), er buen hård.

BUEDYNAMISME

Trykk på tasten **Element 25**. Den numeriske verdien som samsvarer med dynamismen vil vises. Du kan justere verdien ved å vri på det strøm-justerende potensiometeret **Element 17**. Når en negativ verdi er satt vil buen være mykere. Antallet projeksjoner reduseres når du sveiser ved maksimum verdi innenfor spekteret som er anbefalt for elektroden. Ved en positiv instilling (1...9) er buen hard.

HOT START

Tryk på HOT START tasten **23** Den numeriske værdi svarende til overspænding af "striking"vil blive vist. De kan ændre værdien ved at dreje på strømpotentiometret **punkt 17**.

VARMSTART

Trykk på VARMSTART tasten **Element 23** den numeriske verdien som samsvarer med den slående overspenningen vil vises. Du kan justere verdien ved å vri på det strøm-justerende potensiometeret **Element 17**.

3.2 – TIG SVEJSNING

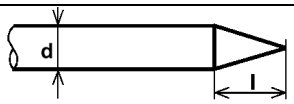
3.2. TIG SVEISING

Direkte strøm bruges især ved svejsning af stål og rustfrit stål. Vi anbefaler en Cerium elektrode.

Likestrøm er spesielt brukt for å sveise stål og rustfritt stål. Vi anbefaler en Cerium elektrode.

SKÆRPNING AF ELEKTRODEN

Med en lav strøm en spids ende
Med lav strøm og spiss tupp
l = 3 x d
Med en høj strøm, en rund ende
Med høy strøm og rund tupp
l = 1 x d



Spidsen af elektroden skærpes til en kegle, så buen bliver stabil og energien koncentreres til det område,hvor der svejses.
Længden af den skærpede del afhænger af elektrodens diameter

SLIPING AV ELEKTRODEN

Tuppen på elektroden er slipt til en kjegle slik at buen vil være stabil og energien vil konsentreres på området som skal sveises.
Lengden på den slipte seksjonen avhenger av elektrodediameteren.

3.2.1 – "STRIKING" TYPE

"Striking"ved TIG svejsning kan ske med høj frekvens (HF) eller uden HF (kontakt "striking") ved at bruge tast **punkt 31**. Høj "striking" frekvens vælges, når det store **B** symbol er tændt.

HF TIG "STRIKING":

Buen skabes med en høj gnistfrekvens, uden at arbejdsobjektet berøres. Hvis buen ikke starter efter et sekund skal situationen gentages.

KONTAKT "STRIKING" (PAC):

P Tryk elektroden let på arbejdsstykket (**1**). Tryk på udløseren, gassen flyder ud og strømmen passerer gennem elektroden. Flyt elektroden væk fra arbejdsstykket ved at dreje det således, at dysen forbliver i kontakt med arbejdsstykket (**2-3**).
Buen starter og strømmen stiger til svejseniveauet under strømstigningsvarigheden (**4**).
Brug kontakt "striking" ved følsomt elektronisk udstyr.

3.2.1 - TYPE SLAG

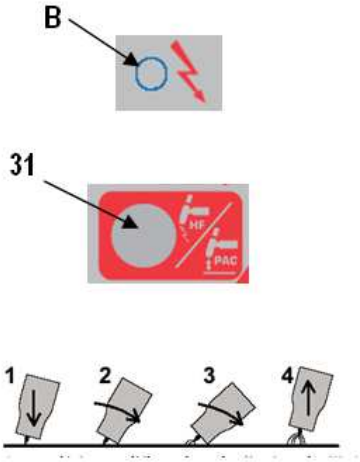
Slag ved TIG-sveising kan utføres med høyfrekvens (HF) eller uten HF (kontaktslag) ved hjelp av tasten **Element 31**. Høyfrekvente slag velges når det store **B**-symbolet er belyst.

HF TIG SLAG

Buen lages av en høyfrekvent gnist uten å røre arbeidsemnet.
Hvis buen ikke treffes etter ett sekund, gjenta operasjonen.

KONTAKTERSLAG (PAC):

Trykk elektroden lett på arbeids-emnet (**1**). Trykk på utløseren, gassen flyter ut og strømmen passerer gjennom elektroden. Beveg elektroden vekk fra arbeids-emnet ved å vri den slik at munnstykket forblir i kontakt med arbeids-emnet (**2-3**).
Buen er satt opp og sveisestrømmen økes til sitt sveisenivå under økningstiden til strømmen (**4**).
Bruk kontakt slag i nærvær av følsomt elektronisk utstyr.



3.2.2 – BRÆNDER UDLØSNINGS CYKLUS

2T FUNKTION:

Tryk på brænderudløseren. Gassen flyder u dog efter den forudindstille pre-gas tid starter svejsningen og strømmen stiger til sit niveau under den valgte stigningstid. Når udløseren slippes, falder ssvejsestrømmen langsomt under nedtrapningstiden, efterfulgt af efter-gas.

4T FUNKTION

Tryk på udløseren. Beskyttelsesgassen begynder at flyde ud. Slip for udløseren. Buen er indstillet og svejsestrømmen stiger til sit niveau over den indstillede strømstigningstid. Tryk på udløseren. Svejsningen fortsætter. Slip for udløseren og svejsestrømmen begynder at falde og buen slukkes, når nedtrapningstiden udløber. Beskyttelsesgassen fortsætter med at flyde til den valgte tid.

3.2.2 - FAKKELUTLØSER SYKLUS

2T FUNKSJON

Trykk på fakkel-utløseren. Gassen flyter ut og, etter den forhåndsinnstilte før-gass tiden, vil sveisingen starte og strømmen økes til nivået sitt over den valgte økningstiden. Når avtrekkeren slippes vil sveisestrømmen synke sakte under nedoversløyfe-tiden, etterfulgt av etter-gassen.

4T FUNKSJON

Trykk på utløseren. Dekkgassen begynner å flyte ut. Slipp avtrekkeren. Buen er satt opp og sveisestrømmen økes til sitt nivå under økningstiden. Trykk på utløseren. Sveisingen fortsetter. Slipp avtrekkeren, sveisestrømmen begynner å falle og buen før når nedoverløype-tiden utløper. Dekkgassen fortsetter å flyte gjennom den valgte tiden.

3.2.3 – JUSTERING AF CYCKLUS INDSTILLINGER

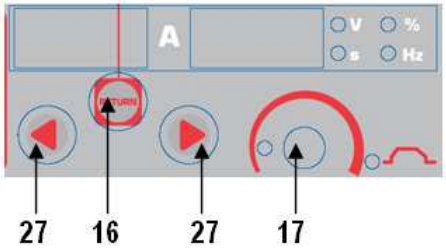
Justering af indstillingerne

For at vælge svejseindstilling bruges der to taster, de venstre og højre visende pile **punkt 27**.
Justering sker ved potentometret **punkt 17**. Ved at trykke på RETUR tasten **punkt 16** sættes justeringen direkte tilbage til svejsestrømmen. Displayet viser automatisk de numeriske værdier og indstillingernes enheder.
Når De justerer indstillingerne, dukker værdierne op på skærmen i højre side. Efter 10 sekunder viser displayet svejsestrømsværdien.

3.2.3 - JUSTERING AV SYKLUSINSTILLINGENE

Justering av innstillingene

To taster brukes for velge sveiseinnstillingene, pilene som peker til venstre og høyre **Element 27**.
Justering utføres på potensiometeret **Element 17**. Ved å trykke på RETURN-tasten **Element 16** returnerer justeringen direkte til sveisestrømmen. Skjermen viser automatisk de numeriske verdiene og enhetene i innstillingene.
Når du justerer innstillingene vil verdiene vises på skjermen til høyre. Etter 10 sekunder vil skjermen vise sveisingens nåværende verdi.

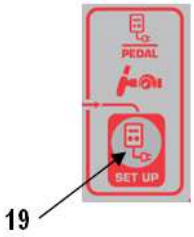


3.2.4 - FUNKTIONSINDSTILLING

En funktions OPSÆTNING leveres for at kunne ændre visse indstillinger.
Denne funktion aktiveres ved at trykke på den aktive tast, medens De trykker på tast **punkt 19** længere end normalt. For at komme ud af denne funktion skal De gå frem som følgende.
De kan skifte mellem stropperne ved at trykke på piltasterne og så ændre indstillingerne med potentiometret, der findes på panelet.

3.2.4 - OPPSETTSFUNKSJON

En OPPSETT-funksjon er levert for å endre spesielle innstillinger.
Denne funksjonen blir aktivert ved å trykke på den aktive tasten mens du trykker på tasten **Element 19** lengre enn normalt. Gjør som følger for å gå ut av denne funksjonen.
Du kan bytte mellom stroppene ved å trykke på piltastene, og deretter endre innstillingene med potensiometeret som sitter på panelet.



FUNKTIONSINDSTILLING / OPPSETT FUNKSJON	FABRIKS-INDSTILLING FABRIKK INSTILLING	DISPLAY SKJERM
Progressiv strømstigning med konstant varighed/konstant nedtrapningsindstilling Progressiv strøm-økning med konstant varighet/konstant stigning-instilling	0 konstant varighed 0 konstant varighet	**A1**
Nedtrapning med konstant varighed/konstant nedtrapning Synk ned med konstant varighet/konstant synkeinnstilling	0 konstant varighed 0 konstant varighet	**A2**
TIG efterbrændingsfunktion inaktiv/aktiv / TIG burnback funksjon inaktiv/ aktiv	0 inaktiv 0 inaktiv	**A3**
MMA efterbrændingsfunktion inaktiv/aktiv / MMA burnback funksjon inaktiv/ aktiv	1 aktiv 1 aktiv	**A4**
Pulserende MMA – overstrøm på "striking" inadaptiv/adaptiv Pulsert MMA - overspenning på slåing ikke tilpasningbare/tilpasningbar	0 ikke adaptiv 0 ikke tilpasningbare	**A5**
TIG – nedtrapningsstandsning aktiv/ inaktiv / TIG – synk ned stopp aktiv/inaktiv	1 aktiveret 1 aktivert	**A6**
MMA – ingen tomgangsspænding 80V/40V / MMA - ingen belastning-spenning 80V/40V	0 - 80 V	**A7**
2T- normal nedtrapning/standsning ved et kort slag på udløseren 2T - normal skråning ned /stopp ved et kort trykk på avtrekkeren	0 normal 0 normal	**A8**
Nedtrapningsfunktion inaktiv/aktiv / Synkings-funksjon inaktiv/aktiv	0 inaktiv 0 inaktiv	**A9**
Strømstigning ved start/ progressiv / Spennings-økning ved start av hurtig/ progressiv	0 fast / 0 hurtig	**A10**
TIG nedtrapning lineær/ikke lineær / TIG synk ned linær/ikke linær	0 lineær / 0 linær	**A11**
MMA-TIG proces valgt med fjernbetjening inaktiv/aktiv / MMA-TIG prosessvalg ved fjernkontroll inaktiv/aktiv	0 inaktiv 0 inaktiv	**A12**
"Striking" strøm inaktiv/aktiv / Slåstrøm inaktiv/aktiv	1 aktiveret 1 aktivert	**A13**
Efterbrændingsfunktion under nedtrapning inaktiv/aktiv / Burnback funksjon under synking inaktiv/aktiv	0 inaktiv 0 inaktiv	**A14**
Kanaljusteringer ved brug af høj/lav funktion på den inaktive/aktive brænder Kanaljustering ved hjelp av høy/lav funksjonen på inaktiv/aktiv fakkelen	0 inaktiv 0 inaktiv	**A15**
Strømindstilling ved brug af høj/lav funktion på brænder er altid inaktiv/aktiv dog kun når det vælges med FJERNBETJENINGEN Strømjustering ved hjelp av høy/lav funksjonen på fakkelen er alltid aktiv/inaktiv kun når den er valgt med FJERNSTYRT tasten.	0 altid aktiv 0 alltid aktiv	**A16**
Kølesikkerhed ikke aktiveret/ aktiveret / Kjøler-sikkerhet ikke aktivert/ aktivert	1 aktiveret 1 aktivert	**A17**
Buenedtrapning ved at vælge - 4T funktionen med et langt tryk på udløseren Buen skråner ned ved valg av - 4T funksjonen ved et langt trykk på avtrekkeren	0 normal 0 normal	**A18**
Køleren drives på anmodning/automatisk / Kjøleren driftes etter behov / automtisk	0 automatisk 0 automatisk	**A19**

3.2.5 FJERNBETJENING

Hvis De ønsker at justere strømmen med en fjernbetjening, skal De slutte den til soklen punkt 3 og vælge FJERNBETJENINGSTAST **punkt 19**.
Lyset **A** går ud og De kan så vælge den ønskede form for styring (pr. hånd eller fod). Der er en anerkendelse af potentiometer fjernbetjening og kun den, der er tilsluttet, kan vælges.
Fodpedalbetjening virker kun ved 2T svejsning.

3.2.5 FJERNKONTROLL

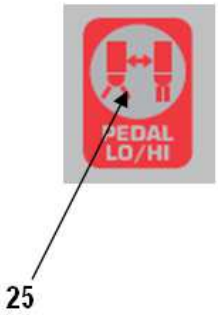
Hvis du ønsker å justere strømmen med en fjernkontroll må du koble den til kontakten Element 3 og velge FJERNSTYRT tasten **Element 19**.
Lyst **A** slukkes og du kan deretter velge den ønskede kontrollen (hånd eller fot). Det er automatisk gjenkjenning av potensiometer-fjernkontroller og kun den som er tilkoblet kan velges.
Fotpedal-kontrollen virker kun ved 2T sveising.

PEDALDREVEN FJERNBETJENING

FP1 fodpedal betjeningen bruges i TIG proces.
Parameterindstillingsområde kan justeres. Mindsteværdien i området vælges ved brug af potentiometret på funktionspanelet **punkt 17**. Når pedalen ikke er under tryk viser det digitale display "LO".
Den maksimale værdi inden for området vælges på samme måde ved at trykke på PEDAL LO/HI tasten på funktionspanelet **punkt 25**. Det digitale display viser "HI". Svejsesekvensen kan begynde med et let tryk på pedalen. Buen slåes med minimum strøm.
Svejsestrømmen opnår den maksimale værdi når der foretages et nedadgående tryk på pedalen. Buen slukkes, når pedalen slippes. Start igen, hvis det er nødvendigt.

PEDALDREVET FJERNKONTROLL

FP1 fotpedal-kontrollen brukes i TIG-prosessen. Parameterinnstilling-rekkevidden er justerbar. Minimumsverdien til rekkevidden velges ved hjelp av potensiometeret på funksjonpanelet **Element 17**. Når pedalen er under trykk viser den digitale skjermen «LAV».
Maksimumsverdien til rekkevidden velges på samme måte ved å trykke på PEDAL LAV/HØY tasten på funksjonpanelet **Element 25**. Den digitale skjermen viser «HØY». Sveisesekvensen kan startes med lett trykk på pedalen. Buen slås med minimum strøm.
Sveisestrømmen når maksimumsverdien når nedovertrykk på pedalen utføres. Buen dør når pedalen slippes. Start igjen hvis nødvendig



3.2.6 - FJERNBETJENING COOLERTIG II DC

COOLERTIG II DC kontrolleres af strømkilden. Pumpen starter automatisk, når svejsningen starter. Gå frem som følgende:
1. Tænd for strømkilden.
2. Kontroller kølevæske niveauet og indløbsstrømmen fra tanken. Tilføj væske, hvis det er nødvendigt.
3. Hvis De bruger en væskekølet brænder, kan De fylde den ved at trykke VAND IND tasten punkt 31 i mere end 2 sekunder.

Pumpen fortsætter sin drift i 5 minutter efter svejsningen er standset for at reducere vandtemperaturen til enhedens temperatur. Dette reducerer vedligeholdelsesfrekvensen.

OVEROPHEDNING

Overophednings advarselslys tændes; maskinen standser og displayet viser COOLER hvis temperaturmonitorelementet opdager overophedning af kølevæsken. Ventilatoren køler vandet, og når det advarende lys slukkes kan De svejse igen.

VANDNIVEAU

Displayet viser COOLER (KØLER) når vandstrømmen er blokeret.

3.2.6 - FJERNKONTROLL COOLERTIG II DC

COOLERTIG II DV er kontrollert av strømkilden. Pumpen startes automatisk når sveisingen begynner. Fortsett som følger:
1. Slå på strømkilden.
2. Kontroller kjølevæskenivået og inntaksflyten fra tanken. Fyll på med væske hvis nødvendig.
3. Hvis du bruker en væskekjølt fakkel kan du fylle den ved å trykke på VANN INN tasten Element 31 i mer enn 2 sekunder.

Pumpen fortsetter å kjøres i 5 minutter etter at sveisingen har sluttet for å redusere vanntemperaturen på enheten. Dette reduserer vedlikeholdsbehovet.

OVEROPPHETING

Varsellampen for overoppheting tennes; maskinen stopper og skjermen viser KJØLER hvis enheten for overvåking av temperaturen oppdager overoppheting av kjølevæsken. Viften kjøler vannet og du kan sveise igjen når varsellampen slukkes.

VANNIVÅ

Skjermen viser KJØLER når vannflyten er blokkert.

4 – OPTIONER

4 - VALG

MANUEL FJERNBETJENING
MANUELL FJERNKONTROLL
RC1 , réf. W000263311 - 5m
ref. W000270324 – 10m

FODPEDAL FJERNBETJENING
FJERNKONTROLL FOR FOTPEDAL
FP1 - réf W000263313

FLASKE SÆKKEVOGN
SYLINDER SEKKETRUCK
T3 - réf. W000275843

5 - VEDLIGEHOLDELSE

HVER 6 MÅNED

BEMÆRK! Træk fra strømnettet og vent i ca. 2 minutter (kondensator decharge- inden de fjerner hætten.

FØLGENDE VEDLIGEHOLDELSESOPERATION SKAL FORETAGES SENEST HVER SJETTE MÅNED:

Elektriske forbindelser i maskinen: rens den oxyderede del og stram forbindelserne.

BEMÆRK! De skal kende den nøjagtige torsionskraft inden De starter med at reparere forbindlser.

Rens de indvendige maskinedele med en blød børste eller en støvsuger.

Brug ikke komprimeret luft; snavs kan samle sig i mellemrummene i køleafdelingen. Brug ikke højtryksrenser.

REPARATIONER MÅ KUN FORETAGES AF EN KVALIFICERET ELEKTRIKER.

SØRG FOR AT SLUKKE FOR STRØMFORSYNINGEN VED ENHEDEN, NÅR DE HÅNDTERER KABLERNE

Når De planlægger vedligeholdelsesperioder for maskinen, skal De tage hensyn til typen af brug og omstændighederne. Omhu under brug og forebyggende vedligeholdelse hindrer problemer og nedbrud.
Kontroller kabler og forbindelser dagligt. Brug ikke beskadigede kabler.

5 - VEDLIKEHOLD

HVER 6. MÅNED

MERKNAD! Koble fra strømnettet igjen og vent ca 2 minutter (kondensator utladning) før du fjerner dekslet.

FØLGENDE VEDLIKEHOLDSOPERASJONER MÅ UTFØRES MINST HVER SJETTE MÅNED:
Elektriske tilkoplinger i maskinen: rengjør oksiderte deler og stram koplingene.

MERKNAD! Du må vite nøyaktig moment før du begynner å reparere koplinger.

Rengjør de interne maskindelene med myk børste eller en støvsuger.

Ikke bruk trykkluft; smusset kan samles i mellomrommene i kjøleseksjonen. Bruk ikke en høyttrykks-vasker.

REPARASJONER MÅ KUN UTFØRES AV EN KVALIFISERT ELEKTRIKER.

PASS PÅ AT DU SKRUR AV STRØMFORSYNINGEN TIL ENHETEN NÅR DU HÅNDTERER KABLENE!

Når du skriver ned vedlikeholdsplanen for maskinen må du også vurdere typen bruk og omstendighetene. Varsomhet under bruk av vedlikehold forhindrer problemer og havari.
Kontroller tilstanden på kablene og tilkoplinger daglig. Ikke bruk skadede kabler.

5.1. DRIFTSFEJL

HOVEDKONTAKTLYS LYSER IKKE	
Der er ingen strøm på maskinen	Kontroller foryningssikringer og erstat dem, hvis det er nødvendigt. Kontroller forsyningskabel og stik: erstat ødelagte dele.

UDSTYRET SVEJSER IKKE PÆNT	
Der opstårer meget støv under svejsningen. Svejsningen er porøs, der er ikke nok strøm.	Kontroller svejseindstillinger og juster, hvis det er nødvendigt. Kontroller gas flow og gas rørforbindelse. Kontroller at jordklemmen er fastgjort Kontroller svejsebrænderkablet og dets forbindelse. Stram forbindelsen og erstat dele med fejl. Kontroller svejsebrænderen for svejsede dele. Rens og erstat beskadigede dele. Kontroller sikringer og erstat de ødelagte.

5.1. DRIFTSFEIL

LYSET FOR HOVEDBRYTER-INDIKATOREN TENNES IKKE.	
Det er ingen strømforsyning til maskinen	Kontroller sikringene til forsyningen og erstatt dem hvis nødvendig. Kontroller kablene til forsyningen og pluggen; erstatt alle deler med feil.

UTSTYRET SVEISER IKKE SKIKKELIG	
Det er mye fresing under sveisingen. Sveisen er porøs; det er ikke nok strøm.	kontroller sveiseinnstillingene og juster hvis nødvendig. kontroller gassflyten koplingen på gassrøret. kontroller at jordingsklemmen er skikkelig festet og at den ikke er skadet. endre posisjonen hvis nødvendig og erstatt alle skadede deler. kontroller kabelen til sveisefakkelen og koplingen dens. stram koplingen og erstatt alle deler med feil. kontroller sveisefakkelen for sveisede deler. rengjør og erstatt deler med feil. kontroller sikringene og erstatt alle som har gått.

STRØMKILDE OVEROPHEDNINGSLYSET ER TÆNDT	
Strømkilden er overophedet	Kontroller, at der er nok plads bag ved Kontroller kølevæskens frie circulation. Rens filtret og luften. Tilføj kølevæske, hvis det er nødvendigt. For yderligere oplysninger eller i tilfælde af behov tag kontakt det nærmeste servicested.

VARSELLAMPEN FOR OVEROPPHETING AV STRØMKILDEN ER PÅ	
Strømkilden har blitt overopphetet	Kontroller at det er nok plass bak enheten slik at luften kan sirkulere fritt. Kontroller at kjølevæsken sirkuleres; rengjør filteret og luft grillen. Fyll på kjølevæske hvis nødvendig. For mer informasjon, eller hvis det er nødvendig, kontakt nærmeste servicestasjon

AFSKAFFELSE AF MASKINEN

Smid aldrig elektriske apparater væk med normalt affald!

I overensstemmelse med Det europæiske direktiv 2002/96/EC, der dækkker elektrisk eller elektronisk affald (DEEE), og dets gennemførelse i national lov, skal elektriske apparater samles separat og genvindes på miljøvenlig vis.

Som ejer af udstyret bør De finde ud af hos Deres lokale myndigheder, hvilke opsamlingssystemer, der er tilgængelige.

Ved anvendelse af dette europæiske direktiv vil det forbedre miljøet og folks helbred!

MASKINAVHENDING

kast aldri elektriske apparater sammen med vanlig avfall!

i henhold til eu-direktiv 2002/96/ef som dekker elektrisk eller elektronisk avfall (deee), og dens innarbeiding i nasjonal lovgivning, må elektriske apparater utsorteres og resirkuleres på en miljøvennlig måte.

som eieren av utstyret, bør du finne ut fra din lokale kommune hva slags innsamlings-systemer som er på plass.

etterlevelse av dette eu-direktivet vil forbedre miljøet og folks helse!

5.2. ERSTATNINGSDELE

5.2. RESERVEDELER

	REP REP	BESKRIVELSE	BETEGNELSE
	W000379982	**CITOTIG II 300DC**	**CITOTIG II 300DC**
		Frame	**Front panel**
15	W000264995	Maskine sokkel 50	Maskinkontakt 50
16	W000276698	Gaz kobling	Gaz kopling
17	W000265013	Gas slange spindel	Slangespindel for gass
21	W000380538	Front panel board	Frontpanel brett
22	W000276702	Intern ramme	Intern ramme
23	W000276701	Front ramme	Front ramme
25	W000276690	Beskyttende afdækning	Beskyttende deksel
27	W000370895	Stik	Jakke
30	W000352038	Nap	Bryter
31	W000352077	Rød hætte	Rød hette
32	W000276697	Fjernbetjeningsforbiindelse	Fjernkontroll tilkobling
33	W000276696	Udløser forbindelse	Utløser-tilkopling
		Tylna rama	**Rear panel**
24	W000276687	Bag ramme	Bakramme
		Eléments internes	**Internal parts**
1	W000265044	Hovedtransformator	Hovedtransformator
2	W000265032	Strømforsyningskort	Strømforsyningskort
3	W000265304	Hovedkontrolkort	Hovedkontroll kort
4	W000265050	Primært hovedkort	Primært hovedkort
5	W000264435	Ventilator	Kjølevifte
6	W000370625	Sekundært diode kort	Sekundært diodekort
7	W000370897	Fjernbetjenings filterkort	Fjernfilter-kort
8	W000265033	Gnist kort	Gnistkort
9		Primær choker	Primær choke
10	W000276226	Magnetventil 24v dc	Solenoidventil 24v dc
11		Tig grænseflade kort	Tig grensesnitt-kort
12	W000370894	Spark transformator	Gnisttransformer
13	W000265043	Hovedafbryder	Hovedbryter
14	W000265015	Banjo nippel	Banjo nippel
18		Varistor	Varistor
19	W000264988	Set af kondensatorer	Sett med kondensatorer
20		Ntc modstand	Ntc motstand
26	W000276705	Spacer	Spacer
28	W000265038	Choker	Choke

	Rep Ozn	BESKRIVELSE	BETEGNELSE
	W000380471	**COOLERTIG II DC**	**COOLERTIG II DC**
		front afskærmning	**frontdeksel**
12	W000276235	front afskærmning	frontdeksel
		bag afskærmning	**bakdeksel**
13	W000276687	bag afskærmning	bakdeksel
		Eléments externes	**External parts**
5	W000265348	fyldnings rør1	fyllerør1
6	W000265349	hunstik- hurtig forbindelse	hun hurtigkobling
14	W000265357	påfyldningslåg	fyllekork
		Eléments internes	**Internal parts**
1	W000265344	kontrolkort til trykafbryder	kontrollkort for trykkbryter
2	W000265345	kondensator 5uf/400v ac	capacitor 5uf/400v ac
3		motorpumpe	pumpemotor
4	W000265347	trykkontakt	trykkbryter
7	W000265350	gummipakning	pakkegummi
8	W000265351	slangeforbindelse1	slangekopling1
9	W000265352	trykslange	trykkslange
10	W000265353	indløbsrør	innløpsrør
11	W000265354	varmeveksler	varmeutveksler
15	W000265358	vandtank	vanntank
16	W000276706	spacer	spacer
18	W000265361	køleventilator blæsevinge simaco	kjølevifte vinge simaco
19	W000265364	gummislange	gummislange

5.3. ANEXES

(annexes 118)

5.3. ANEXES

(annexes118)

1 - TUOTTEIDEN ESITTELY

1.1. ASENNUSTOIMENPITEET

CITOTIG II 300DC -hitsaussarjat ovat virtalähteitä TIG- ja pulssi-TIG DC-valokaari -inverttereille ja elektrodipinnoitushitsauslaitteille.

ASENNUSTOIMENPITEET

- Virtalähde
- Virtakaapeli
- Maadoituskaapeli ja kiinnikkeet
- Kaasuputki
- Käyttö- ja turvallisuusohjeet

Versioille, joissa on jäähdytys

- Le **COOLERTIG II DC**

1 - POPIS VÝROBKOV

1.1. ZLOŽENIE SÚPRAVY

Zváracie súpravy **CITOTIG II 300DC** sú silové zdroje na TIG a impulzné TIG DC oblúkové zváranie a na zváranie obalenou elektródou.

ZLOŽENIE SÚPRAVY

- Silový zdroj,
- Napájací kábel
- Uzemňovací kábel s výbavou,
- Plynová rúrka,
- Prevádzkové a bezpečnostné pokyny

Pre verzie s chladením

- **COOLERTIG II DC**

1.2. TAKA- JA ETUPANEELIEN KUVAUS

(↷ **Voir PAGE 119**)

Päälle/Pois päältä -kytkin	**1**	Hlavný vypínač
Kaasun tuloliitäntä	**2**	Pripojenie prívodu plynu
Kaukosäätimen alusta	**3**	Základňa diaľkového ovládania
5B-käynnistysalusta	**4**	Základňa spúšte 5B
Dinse-pohja + napa	**5**	Základňa Dinse + pól
Kaasun tuloliitäntä	**6**	Pripojenie prívodu plynu
Dinse-pohja - napa	**7**	Základňa Dinse - pól
Asetuspaneeli	**8**	Nastavovací panel
Virta päällä -merkkivalo	**9**	Kontrolka zapnutia
Lämpövian merkkivalo	**10**	Kontrolka tepelnej poruchy
Virtajännitteen vian merkkivalo	**11**	Kontrolka poruchy napájacieho napätia
0 – 15 s jäähdytysaika	**12**	Dobeh 0 až 15 s
Jälkikaasu - 1-10 s	**14**	Dofuk 1 až 30 s
Näyttö	**15**	Displej
Hitsausvirtanäytön palautuspainike	**16**	Kláves na návrat k zobrazeniu zváracieho prúdu
Hitsausasetusten säätö	**17**	Úprava nastavenia zvárania
Paikallisen tai etäohjauksen valintapainike	**19**	Kláves výberu lokálneho alebo diaľkového ovládania
Painike kuumakäynnistyksen valintaan MMA-tilassa ja kaasutestaukseen TIG:ssä	**23**	V režime MMA kláves na výber horúceho štartu a v režime TIG kláves na výber plynovej skúšky
MMA-hitsauksen valinta-avain	**24**	Kláves na výber zvárania MMA
Kaaren dynamiikan valintapainike.	**25**	Kláves na výber dynamiky oblúka.
TIG-hitsauksen aikana voidaan valinta plkimen ohjauksen avulla minimi- ja maksimivirta.		Počas zvárania TIG sa dá pomocou pedálového ovládania zvoliť min. a max. prúd
2T/4T-laukaisinjakson valintapainike	**26**	Kláves na výber cyklus spúšte 2T/4T
Hitsausasetusten valintapainike	**27**	Kláves na výber nastavenia zvárania
Esikaasu - 0-10 s	**28**	Predfuk - 0 až 10 s
Jatkuva virran nousu - 0-10 s	**30**	Postupný nárast prúdu - 0 až 10 s
HF- tai kontaktisytytyksen (PAC) valintapainike	**31**	Kláves na výber HF (vysokofrekvenčného) alebo kontaktného (PAC) zapálenia

1.2. POPIS ZADNÉHO A PREDNÉHO PANELU

(↷ **See PAGE 119**)

1.3. TEKNISET TIEDOT

1.3. TECHNICKÉ ŠPECIFIKÁCIE

CITOTIG II 300DC EASY– REF. W000379982			
ENSISIJAINEN			**PRIMÁRNY**
	MMA	**TIG**	
Ensisijainen virtalähde 3~	400V (+ 20%) (-15%)		Primárne napájanie 3~
Virtakerroin maksimivirran yhteydessä	0.95		Účinník pri max. prúde
Tehokkuus maksimivirran yhteydessä	86%		Účinnosť pri max. prúde
Taajuus	50Hz / 60Hz		Frekvencia
Absorboitu virta (100 %)	5.3 kVA	4.7 kVA	Príkon (100%)
Absorboitu virta (maks.)	9.4 kVA	8.4 kVA	Príkon (max.)
5 m ensisijainen virtakaapeli	4 x 1,5 mm²		5 m kábel primárneho napájania
TOISSIJAINEN			**SEKUNDÁRNY**
	MMA	**TIG**	
Jännite ilman kuormaa	80 V DC		Napätie naprázdno
Säätelyväli	10A/20.5V-250A/30V	5A/10V-300A/22V	Rozsah nastavenia
Sulake	10A		Poistka
Käyttöjakso 40 °C:ssa 100% (10 min. jakso)	160A	200A	Pracovný cyklus pri 40 °C 100% (10-min. cyklus)
Käyttöjakso 40 °C:ssa 60% (10 min. jakso)	205A	230A	Pracovný cyklus pri 40 °C 60% (10-min. cyklus)
Käyttöjakso 40 °C:ssa 30% (10 min. jakso)	250A (40%)	300A	Pracovný cyklus pri 40 °C 30% (10-min. cyklus)
3 m maadoituskaapeli ja puristin	35 mm²		3 m uzemňovací kábel so svorkou
Suojalasi	IP 23 SC		Trieda ochrany
Eristyslasi	H		Tried izolácie
Standardit	EN 60974-1 / EN 60974-10		Normy
Tuuletus	Lämpö kytketty / Tepelne spínané		Vetranie
MITAT			**ROZMERY**
	500 x 180 x 390 mm		
PAINO			**HMOTNOST**
	20 Kgs		

1.4. TEKNISET TIEDOT COOLERTIG II DC

1.4. TECHNICKÉ ŠPECIFIKÁCIE COOLERTIG II DC

COOLERTIG II – REF. W000380471		
Syöttöjännite	400V - 15%+20%	Napájacie napätie
Syöttöteho	250 W	Napájanie
Jäähdytysvirta	1,05 kW	Chladiaci výkon
Maksimipaine käynnistyksen yhteydessä	4,5 bar	Max. tlak pri spustení
Jäähdytysneste	20% -40% glycol-eau	Chladiaca kvapalina
Säiliön tilavuus	3L	Objem nádrže
Suojalasi	IP 23 C	Stupeň ochrany
VIRTALÄHDE JA JÄÄHDYTIN		**SILOVÝ ZDROJ A CHLADIČ**
Käyttölämpötila	-20°C +40°C	Prevádzková teplota
Säilytyslämpötila	-40°C +60°C	Teplota skladovania
Suojalasi	IP 23 C	Stupeň ochrany
PAINO		**HMOTNOST**
	10 Kgs	

2 – ASETTELU

VAROITUS: laite ei ehkä ole vakaa alle 10° kulmassa.

Kiinnitä asentaessasi huomiota seuraaviin:

Aseta laite vakaalla kuivalle alustalle ja varmista, ettei jäähdytysilman kanssa vedetä pölyä sisään.

Varmista, että kone sijoitetaan etäälle kaikista murskauslaitteiden hiukkasten väylistä.

Varmista, että jäähdytysilma voi kiertää vapaasti. Koneen täytyy olla vähintään 20 cm etäällä kaikista esteistä sekä edessä että takana, jotta voidaan varmistua hyvästä jäähdytysilman kierrosta.

Suojaa konetta rankkasateilta ja suoralta auringonvalolta.

2.1. KYTKEMINEN VERKKOVIRTAAN

Le **CITOTIG II 300DC** laitteessa on ensisijainen virtakaapeli, joka on kytketty virtalähteen sisällä.
Jos piiri vastaa tehdasliitäntää, kaapeli täytyy vain kiinnittää sähkölaitteesi kanssa yhteensopivalla pistokkeella, joka on luokiteltu virtalähteen maksimikulutusta varten.

2.2. KAASULÄHTEEN KYTKEMINEN PAINEENSÄÄTIMEEN

HUOMIO: VARMISTA, ETTÄ KIINNITÄT KAASUPULLON TURVAHIHNALLA.

Poista kaikki epäpuhtaudet avaamalla ja sulkemalla kaasupullon hana.

Kiinnitä paineensäädin/virtausmittari.

Kiinnitä liitos kaasuputkeen, ja kytke paineensäädin ulostuloon.

Kytke putki virtalähteen **kohteeseen 2**.

Avaa kaasupullo.

Kun hitsaat, kaasun virtausnopeuden pitäisi olla 10-20 l/min.

2.3. LISÄLAITTEIDEN KYTKEMINEN

PINNOITETTU ELEKTRODITILA (MMA)

Tarkista, että Päällä-/Pois päältä 0/1 -kytkimen **Kohde 1** on kohdassa 0.
Kytke elektrodiiteline terminaalin **kohtaan 5** virtalähteessä.

Kytke maadoitusliitäntä termaalin **kohtaan 7** virtalähteessä
Noudata käytettyjen elektrodien DC+ - ja DC- merkintöjä.

TIG-TILA

Liitä TIG-poltin terminaalin **kohtaan 7**, kaasuletku liitoksen **kohtaan 6**, ja liipaisimen hallintalaite **kohtaan 4**.

Kytke vesijäähdytteisten laitteiden vesiputket liitäntöjen ja COOLERTIG II DC -laitteen värikoodien mukaisesti.
Kytke maadoitusliitäntä termaalin **kohtaan 5** virtalähteessä.

2 – ZOSTAVENIE

VAROVANIE: pri uhle nad 10° nemusí byť zariadenie stabilné

Pri inštalácii majte na pamäti nasledovné:

Stroj postavte na stabilný a suchý podklad, aby sa zabezpečilo, že spolu s chladiacim vzduchom nedôjde aj k nasávaniu prachu

Uistite sa, že stroj je postavený mimo trasy častíc vyletujúcich z brusičiek.

Uistite sa, že chladiaci vzduch môže voľne cirkulovať. Stroj musí byť vpredu aj vzadu vzdialený od všetkých prekážok minimálne 20 cm, aby sa zaistila dobrá cirkulácia chladiaceho vzduchu.

Stroj chráňte pred silným dažďom a priamym slnečným žiarením.

2.1. PRIPOJENIE NA ELEKTRICKÚ SIEŤ

CITOTIG II 300DC sa dodáva s primárnym napájacím káblom, ktorý je napojený vnútri silového zdroja.

Ak Vaša elektrická sieť vyhovuje zapojeniu urobenému vo výrobnom závode, jednoducho namontujte na kábel zástrčku, ktorá vyhovuje Vášmu elektrickému vybaveniu a ktorá je dimenzovaná na maximálnu spotrebu silového zdroja (pozrite si technické špecifikácie na konci dokumentu).

2.2. PRIPOJENIE PRÍVODU PLYNU NA TLAKOVÝ REGULÁTOR

POZOR! DBAJTE NA TO, ABY BOLA PLYNOVÁ FĽAŠA PRICHYTENÁ POMOCOU BEZPEČNOSTNÉHO REMEŇA.

Uzáver plynovej fľaše mierne pootvorte a potom ho zatvorte, aby sa odstránili všetky nečistoty.
Namontujte tlakový regulátor/prietokomer.
Na plynovú rúrku nasaďte spojku a pripojte ju na výstup tlakového regulátora.
Rúrku pripojte na spojku silového zdroja - **položka 2**.
Otvorte plynovú fľašu.
Počas zvárania by mal byť prietok plynu v rozmedzí od 10 do 20 l/min

2.3. PRIPOJENIE PRÍSLUŠENSTVA

REŽIM ZVÁRANIA S OBALENOU ELEKTRÓDOU (MMA)

Skontrolujte, či je hlavný vypínač 0/1, položka 1, v polohe 0.
Pripojte držiak elektródy na terminál, položka 5, na silovom zdroji.

Pripojte uzemnenie na terminál, **položka 7**, na silovom zdroji.
Dodržte polaritu DC+ DC- uvedenú na obale elektród, s ktorými sa zvára.

REŽIM TIG

Pripojte horák TIG na terminál, **položka 7**, plynovú rúrku na spojku, **položka 6**, a ovládanie spúšte na **položku 4**.

Pre vodou chladenú jednotku pripojte vodovodné rúrky podľa farebného označenia na spojeniach a na COOLERTIG II DC.
Pripojte uzemňovací kábel na terminál, **položka 5**, na silovom zdroji.

2.4. JÄÄHDYTTIMEN KYTKEMINEN

Jäähdytin kiinnitetään virtalähteen alle ruuveilla. Sähköliitännät ovat virtalähteen alaosassa. Täytä säiliö FREEZCOOL-sekoituksella. Säiliön kapasiteetti on 3 litraa. COOLERTIG II DC -jäähdyttimessä käytetään FREEZCOOL-jäähdytysainetta. Sitä ei saa sekoittaa veden kanssa.

VAROITUS:
ÄLÄ KOSKAAN KÄYTÄ VESIJOHTOVETTÄ

CITOTIG II 300DC: Tämä laite on IEC 61000-3-12 -yhteensopiva sillä edellytyksellä, että oikosulkuteho Ssc on suurempi tai yhtä suuri kuin 1,6 MVA käyttäjän virtalähteen ja julkisen verkon liitospisteessä. Laitteiston asentajan tai käyttäjän vastuulla on varmistaa tarvittaessa konsultoimalla jakeluverkon operaattoria, että laitteisto on liitetty vain virtalähteeseen, jonka oikosulkuteho Ssc on suurempi tai yhtä suuri kuin 1,6 MVA.

VAROITUS:
TÄTÄ LUOKAN A LAITETTA (CITOTIG II 300DC) EI OLE TARKOITETTU KÄYTETTÄVÄKSI ASUINALUEILLA, JOISSA SÄHKÖENERGIA SAADAAN JULKISESTA PIENJÄNNITEVERKOSTA. TÄLLAISISSA PAIKOISSA VOI OLLA VAIKEUKSIA VARMISTAA SÄHKÖMAGNEETTINEN YHTEENSOPIVUUS JOHTAVUUDEN JA SÄTEILYN AIHEUTTAMIEN HÄIRIÖIDEN VUOKSI.

2.4. PRIPOJENIE CHLADIČA

Chladič je upevnený skrutkami pod zdrojom. Elektrické pripojenia sú v spodnej časti silového zdroja. Naplňte nádrž zmesou FREEZCOOL. Ojem nádrže je 3 litre. COOLERTIG II DC používa chladivo FREEZCOOL. Nesmie sa miešať s vodou.

VAROVANIE:
NIKDY NEPOUŽÍVAJTE VODU Z VODOVOU

CITOTIG II 300DC: Toto zariadenie spĺňa IEC 61000-3-12 za predpokladu, že skratový výkon Ssc na rozhraní medzi prípojkou užívateľa a verejnou napájacou sieťou je väčší alebo rovný 1,6 MVA. Inštalatér alebo užívateľ zariadenia je zodpovedný zabezpečiť, v prípade potreby na základe konzultácie s prevádzkovateľom distribučnej siete, že zariadenie bude pripojené len na napájanie so skratovým výkonom Ssc, ktorý je väčší alebo rovný 1,6 MVA.

VAROVANIE:
TOTO ZARIADENIE TRIEDY A (CITOTIG II 300DC) NIE JE URČENÉ NA POUŽITIE V OBYTNÝCH OBLASTIACH, KDE SA ELEKTRICKÁ ENERGIA DODÁVA PROSTREDNÍCTVOM VEREJNEJ NÍZKONAPÄŤOVEJ NAPÁJACIE SIETE. V TAKÝCHTO OBLASTIACH BY MOHLI NASTAŤ ŤAŽKOSTI PRI ZABEZPEČENÍ ELEKTROMAGNETICKEJ KOMPATIBILITY Z DÔVODU RUŠENIA ŠÍRENÉHO PO SIETI ALEBO VYŽAROVANÍM.

3 - KÄYTTÖ

Asento 1:
Virtalähde on kytketty päälle.

"Virta päällä" -merkkivalo

Lämpövian merkkivalo. Syttyy, kun virtalähde ylikuumenee. Älä pysäytä konetta tai tuuletin pysähtyy. Odota, että valo sammuu ennen kuin jatkat hitsausta.

Syöttöjännitevian varoitusvalo. Syttyy, jos jännite on liian korkea tai matala. Tarkista syöttöjännite. Syttyy, jos verkkovirtalähteessä on ylijännite. Tarkista syöttöjännite. Syttyy, jos verkkovirrassa on ylijännite.

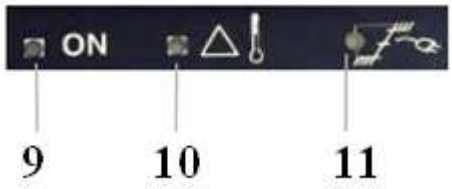
3 - PREVÁDZKA

Poloha 1:
Silový zdroj je zapnutý

9 Kontrolka zapnutia

10 Kontrolka tepelnej poruchy Rozsvieti sa vtedy, ak je silový zdroj prehriaty. Stroj nevypínajte, inak sa vypne aj ventilátor. Pred pokračovaním vo zváraní počkajte, kým kontrolka zhasne

11 Výstražná kontrolka poruchy napájacieho napätia. Svieti vtedy, ak je napätie príliš vysoké alebo príliš nízke. Skontrolujte napájacie napätie. Svieti vedy, ak sa v elektrickej sieti vyskytne prepätie. Skontrolujte napájacie napätie. Svieti vedy, ak sa v elektrickej sieti vyskytne prepätie.



3.1. ELEKTRODIPINNOITUSHITSAUS (MMA)

Paina elektrodipinnoitushitsauspainiketta (MMA)

KOHTA 24 Valo syttyy, kun MMA-hitsaus on aktiivinen.

REP 24

KAAREN DYNAAMISUUS:

Paina painiketta **kohdassa 25**. Näkyviin tulee dynamiikkaa vastaava numeerinen arvo. Voit säätää arvoa kääntämällä virtaa säätävää potentiometriä **kohta 17**. Kun negatiivinen arvo määritetään, kaari on pehmeämpi. Heijastusten määrä laskee, kun hitsaat elektrodille suositeltujen arvojen maksimiarvolla. Kaari on kova positiivisella asetuksella (1...9).

REP 25

KUUMAKÄYNNISTYS:

Paina KUUMAKÄYNNISTYS-painiketta **kohdassa 23**, jossa näkyy sytytyksen ylivirtaa vastaava numeroarvo. Voit vaihtaa arvoa kääntämällä nykyistä säätävää potentiometriä **Kohta 17**.

REP 23

3.1. ZVÁRANIE OBALENOU ELEKTRÓDOU (MMA)

Stlačte kláves zvárania obalenou elektródou (MMA)

POLOŽKA 24. Kontrolka svieti vtedy, ak je aktívne zváranie MMA.

DYNAMIKA OBLÚKA:

Stlačte kláves **položka 25**. Zobrazí sa číselná hodnota zodpovedajúca dynamike. Túto hodnotu môžete upraviť otočením potenciometra pre nastavenie prúdu, **položka 17**. Ak sa nastaví záporná hodnota, bude oblúk mäkší. Množstvo vystrekujúcej hmoty sa zníži, ak budete zvárať na maximálnej hodnote z rozsahu odporučeného pre elektródu. Pri kladnom nastavení (1...9) je oblúk tvrdý.

HORÚCI ŠTART:

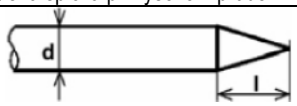
Stlačte kláves HOT START, **položka 23**, a zobrazí sa číselná hodnota zodpovedajúca prepätiu pri zapálení. Túto hodnotu môžete zmeniť otočením potenciometra pre nastavenie prúdu, **položka 17**.

3.2. TIG-HITSAUS

Suoraa virtaa käytetään erityisesti teräksen ja ruostumattoman teräksen hitsaukseen. Suosittelemme Cerium-elektrodia.

ELEKTRODIN TEROITUS

Matalalla virralla, terävä kärki:
Zaostrená špička pri nízkom prúde **l = 3 x d**
Suurella virralla, pyöristetty kärki:
Zaostrená špička pri vysokom prúde **l = 1 x d**



Elektrorin pää on teroitettu kartioksi, jolloin kaari pysyy vakaana, ja keskittyneenä hitsattavaan alueeseen.
Teroitetun osan pituus riippuu elektrodin halkaisijasta.

3.2.1 - SYTYTYSTYYPPI

TIG-hitsauksen sytytys voidaan tehdä korkeataajuudella (HF) tai ilman sitä (kontaktisytytys) käyttäen painiketta **kohdassa 31.**
Korkeataajuussytytys valitaan, kun suuressa **B**-merkissä on valo.

HF TIG-SYTYTYS :

Valokaari syntyy korkeataajuuksisella kipinällä ilman kosketusta työstettävän kappaleen kanssa.

Jos valokaari ei syty yhdessä sekunnissa, toista toiminto.

KONTAKTISYTYTYS (PAC)::

Paina elektrodia kevyesti työstettävää kappaletta vasten (**1**). Liipasinta painamalla kaasu virtaa ulos, ja virta kulkee elektrodin läpi. Siirrä elektrodi pois työstettävästä kappaleesta kääntämällä sitä siten, että suulake pysyy kontaktissa työstettävän kappaleen kanssa (**2-3**).

Valokaari muodostuu, ja virta kehittyy hitsaustasolle nykyisen nousun keston ajan (**4**).

Käytä kontaktisytytystä käyttäessäsi herkkiä elektrodilaitteita.

3.2. ZVÁRANIE TIG

Jednosmerný prúd je špeciálne určený na zváranie ocele a nehrdzavejúcej ocele. Odporúčame používať cériovú elektródu

OSTRENIE ELEKTRÓDY

Špička elektródy sa ostrí do tvaru kužeľa tak, aby bol oblúk stabilný a aby sa energia sústredila na zváraný bod.

Dĺžka ostrenej časti závisí od priemeru elektródy.

3.2.1 – TYP ZAPÁLENIA

Zapálenie v režime zvárania TIG sa môže uskutočniť s vysokou frekvenciou (HF) alebo bez HF (kontaktné zapálenie) pomocou klávesu - **položka 31**. Vysokofrekvenčné zapálenie je zvolené vtedy, keď svieti veľký symbol **B**.

HF TIG STRIKING:

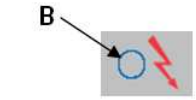
The arc is created by a high frequency spark, without touching the work piece.If the arc is not struck after one second, repeat the operation.

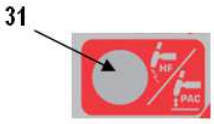
KONTAKTNÉ ZAPÁLENIE (PAC):

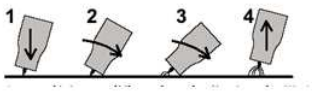
Elektródu jemne pritlačte o zváraný diel (**1**). Stlačte spúšť. Začne prúdiť plyn a cez elektródu prechádza prúd. Elektródu odtiahnite od zváraného dielu tak, že ju pootočíte, avšak hubica zostane v kontakte so zváraným dielom (**2-3**).

Vytvorí sa oblúk a počas intervalu pre nárast prúdu dôjde k nárastu prúdu na hodnotu zváracieho prúdu (**4**).

V prítomnosti citlivého elektronického vybavenia používajte kontaktné zapálenie.







3.2.2 - POLTTIMEN LIIPASINKIERROS

2T-TOIMINTO

Paina polttimen liipasinta. Kaasu virtaa ulos ja hitsaus alkaa, ja virta nousee tasolleen valitun nousun keston ajan esimääritellyn esikaasuajan jälkeen. Kun liipasin vapautetaan, hitsausvirta putoaa hitaasti jäähtymisaikana, minkä jälkeen seuraa jälkikaasuvaihe.

4T-TOIMINTO

Paina laukaisinta. Suojakaasu virtaa ulos. Vapauta laukaisin. Valokaari muodostuu, ja hitsausvirta kehittyy tasolleen nykyisen nousun keston ajan. Paina laukaisinta. Hitsaus jatkuu. . Vapauta liipasin, jolloin hitsausvirta alkaa pudota ja valokaari sammuu jäähdytysajan umpeuduttua. Suojakaasun virtaus jatkuu valitun ajan.

3.2.3 - KIERTOASETUSTEN SÄÄTÄMINEN

Asetusten säätäminen:
Voit valita hitsausasetukset kahden painikkeen avulla, vasemmalle ja oikealle suuntaavat nuolet **Kohta 27**.
Säätö tehdään potentiometriin **Kohta 17**. Kun painat PALAA-painiketta **Kohta 16**, säätö palaa suoraan hitsausvirtaan. Näytöllä näkyy automaattisesti numeeriset arvot ja asetusten yksiköt.
Kun säädät asetuksia, arvot näkyvät oikeanpuoleisella näytöllä.
Hitsausvirran arvo näkyy 10 sekunnin kuluttua.

3.2.2 - CYKLUS SPÚŠTE HORÁKA

FUNKCIA 2T:

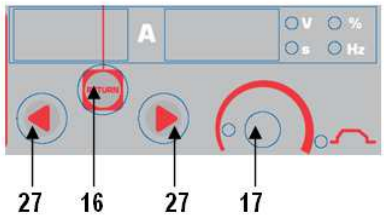
Stlačte spúšť horáka. Začne prúdiť plyn a po intervale, ktorý je nastavený pre predfuk, sa spustí zváranie. Počas nastaveného času pre nárast prúdu dôjde k nárastu prúdu na hodnotu zváracieho prúdu. Po uvoľnení spúšte zvárací prúd pomaly klesá počas lehoty nastavenej pre dobeh, po ktorej nasleduje dofuk.

FUNKCIA 4T:

Stlačte spúšť horáka. Začne prúdiť ochranný plyn. Uvoľnite spúšť horáka. Vytvorí sa oblúk a počas intervalu pre nárast prúdu dôjde k nárastu prúdu na hodnotu zváracieho prúdu. Stlačte spúšť horáka. Zváranie pokračuje. Uvoľnite spúšť horáka. Zvárací prúd začne klesať a po uplynutí času pre dobeh oblúk zhasne. Ochranný plyn prúdi po dobu, ktorá bola nastavená.

3.2.3 - ÚPRAVA NASTAVENIA CYKLU

Nastavenia:
Pri výbere nastavenia zvárania sa používajú dva klávesy: šípka ukazujúca vľavo a vpravo - **položka 27**.
Úprava sa robí na potenciometri - **položka 17**. Stlačením klávesu RETURN (SPÄŤ), **položka 16**, sa režim úpravy vráti priamo na zvárací prúd. Na displeji sa automaticky zobrazia číselné hodnoty a jednotky nastavenia.
Pri úprave nastavenia sa hodnoty zobrazujú na pravej strane displeja.
Po 10 sekundách sa na displeji zobrazí hodnota zváracieho prúdu.

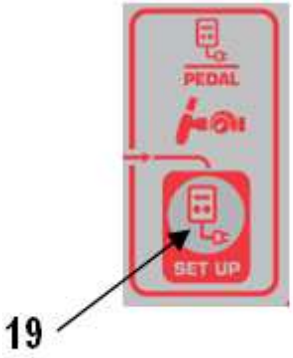


3.2.4 - ASETUSTOIMINTO

Tiettyjä asetuksia on mahdollista muuttaa SETUP (ASETUS) -toiminnon avulla.
Tämä toiminto aktivoidaan painamalla aktiivista painiketta samalla kuin painetaan painiketta **Kohta 19** normaalia pidempään. Voit poistua tästä toiminnosta seuraavasti.
Voit vaihtaa nauhojen välillä painamalla nuolinäppäimiä ja vaihtaa sitten asetuksia paneelin potentiometrin avulla.

3.2.4 - FUNKCIA NASTAVENIE STROJA

Funkcia NASTAVENIE STROJA je určená na zmenu určitých nastavení.
Táto funkcia sa aktivuje stlačením aktívneho klávesu so súčasným stlačením klávesu - **položka 19** - na dlhšiu dobu, než je bežné. Pri ukončení tejto funkcie postupujte nasledovne.
Medzi jednotlivými sekciami sa môžete prepínať stláčaním klávesov šípok a potom meniť nastavenie pomocou potenciometra, ktorý s nachádza na paneli.



ASETUSTOIMINTO / FUNKCIA NASTAVENIA STROJA	TEHDASASETUKSET FACTORYSETTING NASTAVENIE Z VÝROBNÉHO ZÁVODU	NÄYTTÖ DISPLAY DISPLEJ
Progressiivinen virran nousu jatkuvalla kestolla / jatkuvalla virta-asetuksella Nastavenie postupného nárastu prúdu počas konštantného časového intervalu/s konštantným nárastom	0 jatkuva kesto 0 konštantný časový interval	**A1**
Jäähdytys jatkuvalla kestolla / jatkuvalla virta-asetuksella Nastavenie dobehu počas konštantného časového intervalu/s konštantným klesaním	0 jatkuva kesto 0 konštantný časový interval	**A2**
TIG-jälkipolttotoiminto ei-aktiivinen / aktiivinen / Neaktívna/aktívna funkcia dohorenia TIG	0 ei-aktiivinen / 0 neaktívna	**A3**
MMA jälkipolttotoiminto ei-aktiivinen / aktiivinen / Neaktívna/aktívna funkcia dohorenia MMA	1 aktiivinen / 1 aktívna	**A4**
Pulssi-MMA – ylivirta sytytyksessä ei-adaptiivinen / adaptiivinen Impulzný MMA – neprispôsobenie / prispôsobenie nadprúdu pri zapálení	0 ei-mukautuva / 0 neprispôsobenie	**A5**
TIG – jäähdytyksen pysäytys aktiivinen / ei-aktiivinen / TIG – aktívne / neaktívne zastavenie dobehu	1 aktivoitu / 1 aktivované	**A6**
MMA – ei kuormitettu jännite 80V/40V / MMA – napätie naprázdno 80V/40V	0 - 80 V	**A7**
2T - normaali jäähdytys / pysäytys liipasimesta automaattisella hitsauksen jaksotuksella. 2T- normálny dobeh / zastavenie krátkym stlačením spúšte	0 normaali 0 normálny	**A8**
Jäähdytystoiminto ei-aktiivinen / aktiivinen / Neaktívna / aktívna funkcia dobehu	0 ei-aktiivinen / 0 neaktívna	**A9**
Virran nousu nopeasti / progressiivisesti käynnistäessä Rýchly/ postupný nárast prúdu pri spustení	0 nopea / 0 rýchly	**A10**
TIG-jäähdytys lineaarisesti/ei-lineaarisesti / Lineárny/nelineárny dobeh TIG	0 lineaarinen / 0 lineárny	**A11**
MMA-TIG -prosessin etähallittu valinta ei-aktiivinen / aktiivinen Neaktívny/aktívny výber procesu MMA-TIG pomocou diaľkového ovládania	0 ei-aktiivinen / 0 neaktívny	**A12**
Sytytysvirta ei-aktiivinen / aktiivinen / Neaktívny/aktívny zapaľovací prúd	1 aktivoitu / 1 aktivovaný	**A13**
Jälkipolttotoiminto jäähdytyksen aikana ei-aktiivinen / aktiivinen Neaktívna/aktívna funkcia dohorenia počas dobehu	0 ei-aktiivinen / 0 neaktívna	**A14**
Kanavan säädöt käyttämällä korkea/matalatoimintoa ei-aktiivisessa / aktiivisessa polttimessa Nastavenie kanála pomocou vysokej / nízkej funkcie na neaktívnom / aktívnom horáku	0 ei-aktiivinen / 0 neaktívny	**A15**
Virransäätö käyttäen polttimen korkea/matalatoimintoa on aina aktiivinen / aktiivinen vain, kun se on valittuna ETÄ-painikkeella Nastavenie prúdu pomocou vysokej / nízkej funkcie na horáku je vždy aktívne / aktívne len vtedy, ak je zvolené klávesom DIAĽKOVÉHO OVLÁDANIA	0 aina aktiivinen 0 vždy aktívne	**A16**
Jäähdyttimen turvallisuutta ei aktivoitu/aktivoitu / Neaktivovaná/aktivovaná bezpečnosť chladiča	1 aktivoitu / 1 aktivovaná	**A17**
Valokaaren sammutus valitsemalla 4T-toiminto painamalla liipasinta pitkään Dobeh oblúka dlhým stlačením spúšte, keď je zvolená funkcia - 4T	0 normaali / 0 normálny	**A18**
Jäähdyttäjä toimii käyttäjän ohjauksen mukaan / automaattisesti Chladič sa spúšťa na pokyn / automaticky	0 automaattisesti 0 automaticky	**A19**

3.2.5 – KAUKOSÄÄDIN

Jos haluat säätää virtaa kaukosäätimellä, sinun täytyy kytkeä se pistorasiaan **kohtaan 3** ja valita KAUKOSÄÄTIMEN **kohta 19.**

Valo **A** sammuu, ja voit sitten valita haluamasi säädön (käsi tai jalka). Potentiometrin automaattinen tunnistus on käytettävissä, mutta vain liitetty voidaan valita.

Jalkapoljinohjaus toimii vain 2T-hitsauksessa.

3.2.5. DIAĽKOVÉ OVLÁDANIE

Ak chcete prúd nastavovať pomocou diaľkového ovládania, musíte ho pripojiť do zásuvky, **položka 3**, a zvoliť kláves DIAĽKOVÉ OVLÁDANIE, **položka 19**.

Kontrolka **A** zhasne a potom môžete zvoliť požadované ovládanie (rukou alebo nohou). Rozpoznanie potenciometra diaľkového ovládania sa uskutoční automaticky a môže byť zvolený len ten, ktorý je pripojený.

Ovládanie nožným pedálom funguje len pre zváranie 2T.

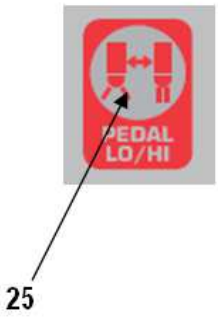
POLKIMELLA TOIMIVA KAUKOSÄÄDIN

FP1-poljinta käytetään TIG-prosessissa. Parametrien asetusalue on säädettävissä. Alueen minimiarvo valitaan potentiometrin toimintopaneelilla **kohta 17**. Kun poljinta ei paineta, digitaalisella näytöllä näkyy "LO".
Alueen enimmäisarvo valitaan samalla tavalla painamalla PEDAL LO/HI -painiketta toimintopaneelin **kohdassa 25**. Digitaalisella näytöllä näkyy "HI". Hitsausjakso voi alkaa käyttämällä kevyttä painetta polkimella. Kaari syttyy vähimmäisvirtaa käyttäen.

Hitsausvirta saavuttaa enimmäisarvon, kun polkimeen kohdistuu painetta. Valokaari sammuu, kun poljin vapautetaan. Aloita tarvittaessa uudelleen.

DIAĽKOVÉ OVLÁDANIE OBSLUHOVANÉ PEDÁLOM

Ovládanie nožným pedálom **FP1** sa používa pri procese TIG. Rozsah nastavenia parametrov sa dá upraviť. Minimálna hodnota rozsahu sa volí pomocou potenciometra na paneli funkcií, **položka 17**. Keď pedál nie je stlačený, na digitálnom displeji je zobrazené "LO" (NÍZKE).
Maximálna hodnota rozsahu sa volí rovnakým spôsobom stlačením klávesu PEDAL LO/HI (NÍZKA/VYSOKÁ HODNOTA NA PEDÁLE) na paneli funkcií, **položka 25**. Na digitálnom displeji je zobrazené "HI" (VYSOKÉ). Zváracia postupnosť sa môže spustiť ľahkým stlačením pedálu. Oblúk sa zapáli s minimálnym prúdom.
Zvárací prúd dosiahne maximálnu hodnotu vtedy, keď sa zatlačí na pedál. Oblúk zhasne, keď sa pedál uvoľní. V prípade potreby začnite znovu.



3.2.6 – KAUKOSÄÄDIN COOLERTIG II DC

COOLERTIG II DC -laitetta ohataan virtalähteestä. Pumppu käynnistyy automaattisesti hitsauksen alkaessa. Tee seuraavasti:

1. Käynnistä virtalähde.
2. Tarkista jäähdytysnesteen määrä ja virtauksen toimivuus säiliöstä. Lisää nestettä tarvittaessa.
3. Jos käytät nestejäähdytteistä poltinta, voit täyttää sen painamalla **WATER IN -painiketta kohdassa 31** yli 2 sekunnin ajan.

Pumpun toiminta jatkuu 5 minuuttia hitsauksen päättymisen jälkeen, jotta yksikön veden lämpötila putoaisi. Tämä pidentää huoltoväliä.

YLIKUUMENEMINEN

Ylikuumenemisen varoitusvalo syttyy, laite pysähtyy, ja näytössä näkyy COOLER, jos lämpötilasensori havaitsee jäähdytysnesteen ylikuumenemista. Tuuletin jäähdyttää veden, ja voit hitsata jälleen varoitusvalon sammuttua.

VEDEN MÄÄRÄ

Näytöllä näkyy COOLER, kun veden virtaus on estynyt.

3.2.6. C DIAĽKOVÉ OVLÁDANIE COOLERTIG II DC

COOLERTIG II DC je riadený silovým zdrojom. Čerpadlo sa zapne automaticky so spustením zvárania. Postupujte nasledovne:

1. Zapnite silový zdroj.
2. Skontrolujte hladinu chladiacej kvapaliny a vstupný prúd z nádrže. V prípade potreby doplňte kvapalinu.
3. Ak používate kvapalinou chladený horák, môžete ho naplniť stlačením klávesu **WATER IN (VODA DNU), položka 31**, na viac ako 2 sekundy.

Čerpadlo pokračuje v chode ešte 5 minút po zastavení zvárania, aby sa znížila teplota vody na teplotu jednotky. Takto sa znižuje frekvencia údržby.

PREHRIATIE

Rozsvieti sa výstražná kontrolka prehriatia. Stroj sa zastaví a na displeji sa zobrazí COOLER (CHLADIČ), keď zariadenie, ktorým sa sníma teplota, zistí prehriatie chladiacej kvapaliny. Ventilátor chladí vodu a keď výstražná kontrolka zhasne, môžete pokračovať vo zváraní.

HLADINA VODY

Na displeji sa zobrazí COOLER (CHLADIČ), keď je prúdenie vody zablokované.

4 - ASETUKSET

4 - ÚDRŽBA

MANUAALINEN KAUKOSÄÄDIN
DIAĽKOVÉ OVLÁDANIE RUKOU
RC1 , réf. W000263311 - 5m
ref. W000270324 – 10m

JALKAPOLKIMELLA TOIMIVA KAUKOSÄÄDIN,
DIAĽKOVÉ OVLÁDANIE NOŽNÝM PEDÁLOM
FP1 - réf W000263313

KAASUPULLOKÄRRY
RUČNÝ KOVOVÝ VOZÍK NA PLYNOVÚ FĽAŠU
T3 - réf. W000275843

5 – YLLÄPITO

6 KUUKAUDEN VÄLEIN

HUOMAUTUS! Irrota päävirtajohto, ja odota 2 minuuttia (kondensaattorin virran purkaantumista) ennen kopan irrottamista.

SEURAAVAT YLLÄPITOTOIMENPITEET TÄYTYY SUORITTAA VÄHINTÄÄN KUUDEN KUUKAUDEN VÄLEIN:

Sähköliitännät koneessa: puhdista hapettuneet osat ja kiristä liitännät.

HUOMAUTUS! Sinun on tiedettävä vääntövoima tarkalleen ennen liitinten korjaustoimenpiteitä.
Puhdista koneen sisäosat pehmeällä harjalla tai pölynimurilla**.**
Älä käytä paineilmaa, koska lika saattaa näin kerääntyä jäähdytysosan rakoihin. Älä käytä suurpainepuhdistinta.

VAIN PÄTEVÄT SÄHKÖASENTAJAT SAAVAT SUORITTAA KORJAUKSIA.

VARMISTA, ETTÄ SAMMUTAT VIRTALÄHTEEN LAITTEESEEN, KUN KÄSITTELET KAAPELEITA

Kun suunnittelet laitteen ylläpitoaikataulua, huomioi laitteen käyttötarkoitus- ja -olosuhteet. Käytön aikainen huolto ja ennalta ehkäisevä huolto estävät ongelmia ja rikkoontumisia.
Tarkista kaikkien letkujen ja liittimien kunto päivittäin. Älä käytä viallisia kaapeleita.

5.1. TOIMINAHAIRIOT

PÄÄKYTKIMEN MERKKIVALO EI SYTY	
Koneeseen ei ole virtalähdettä:	Tarkasta sulakkeet, ja vaihda tarvittaessa. Tarkasta virtajohto- ja pistoke, ja vaihda vialliset osat

LAITE EI HITSAA KUNNOLLA	
Hitsauksen aikana kuuluu paljon rätinää. Hitsaussauma on huokoinen, virtaa ei ole riittävästi	Tarkasta hitsausasetukset, ja säädä niitä tarvittaessa. Tarkista kaasuvirtaus ja kaasuletkuliitäntä. Tarkista, että maadoituspuristin on kunnolla kiinni ja ettei se ole vaurioitunut. Muuta tarvittaessa sen asentoa, ja vaihda vialliset osat. Tarkasta hitsauspolttimen johto ja sen liitin. Kiristä liitos ja vaihda vialliset osat. Tarkista polttojälki hitsattujen osien osalta. Puhdista ja uusi vialliset osat. Tarkasta sulakkeet ja vaihda vioittuneet.

5 – ÚDRŽBA

KAŽDÝCH 6 MESIACOV

POZNÁMKA! Pred odmontovaním krytu odpojte zástrčku napájania z elektrickej siete a počkajte približne 2 minúty (výboj kondenzátora).

NASLEDOVNÉ ČINNOSTI ÚDRŽBY SA MUSIA VYKONÁVAŤ NANAJVÝŠ KAŽDÝCH ŠESŤ MESIACOV

Elektrické spoje v stroji: vyčistite zoxidované časti a spoje dotiahnite.

POZNÁMKA! Skôr ako začnete opravovať konektory, musíte sa oboznámiť s presnými uťahovacími silami.
Vnútorné časti stroja vyčistite mäkkou kefou alebo vysávačom
Nepoužívajte stlačený vzduch. Mohlo by dôjsť k usadeniu nečistôt v škárach chladiacej sekcie.
Nepoužívajte vysokotlakové čističe.

OPRAVY MÔŽE VYKONÁVAŤ LEN KVALIFIKOVANÝ ELEKTRIKÁR.

PRI MANIPULÁCII S KÁBLAMI SA UISTITE, ŽE STE VYPLI PRÍVOD NAPÁJANIA DO JEDNOTKY!

Pri zostavovaní harmonogramu údržby stroja musíte uvažovať s podmienkami a typom používania. Starostlivosť počas používania a preventívna údržba sú prevenciou voči problémom a poruchám.
Denne kontrolujte spoje a stav káblov. Nepoužívajte poškodené káble.

5.1. PREVÁDZKOVÉ CHYBY

NESVIETI KONTROLKA HLAVNÉHO VYPÍNAČA	
Do stroja sa neprivádza žiadna elektrina	Skontrolujte poistky prívodu a v prípade potreby ich vymeňte. Skontrolujte napájací kábel a zástrčku. V prípade, ak sa zistia chybné diely, vymeňte ich.

ZARIADENIE DOBRE NEZVÁRA	
Počas zvárania dochádza k veľkému rozstreku. Zvar je pórovitý, nie je dostatok energie.	Skontrolujte nastavenie zvárania a v prípade potreby ho upravte. Skontrolujte prietok plynu a pripojenie plynovej rúrky. Skontrolujte uzemňovaciu svorku, či je riadne uchytená a či nie je poškodená. V prípade potreby ju prichyťte na iné miesto a vymeňte všetky poškodené diely. Skontrolujte kábel zváracieho horáka a jeho konektor. Dotiahnite spoj a vymeňte všetky poškodené diely. Skontrolujte zvárací horák pre zvárané diely. Vyčistite a vymeňte poškodené diely. Skontrolujte poistky a všetky chybné vymeňte.

VIRTALÄHTEEN YLIKUUMENEMISESTA VAROITTAVA VALO PALAA	
Virtalähde on ylikuumentunut.	Tarkista, että yksikön takana on riittävästi tilaa, jotta ilma voi kiertää vapaasti. Tarkista jäähdytysnesteen kierto, puhdista suodatin ja ilmaritilä. Lisää jäähdytysnestettä tarvittaessa. Lisätietoja tai muun tarpeen sattuessa voit ottaa yhteyttä lähimpään palvelupisteeseen

SVIETI VÝSTRAŽNÁ KONTROLKA PREHRIATIA SILOVÉHO ZDROJA	
Silový zdroj sa prehrial	Silový zdroj sa prehrial. Skontrolujte, či je za jednotkou dostatok miesta na voľnú cirkuláciu vzduchu. Skontrolujte cirkuláciu chladiacej kvapaliny. Vyčistite filter a vzduchovú mriežku. V prípade potreby doplňte chladiacu kvapalinu. Pre ďalšie informácie alebo v prípade potreby kontaktujte najbližšie servisné miesto.

KONEEN HÄVITTÄMINEN

Älä koskaan hävitä sähkö- ja elektroniikkaromua sekajätteen seassa!

Eurooppalaisen sähkö- ja elektroniikkaromua (DEEE) koskevan direktiivin 2002/96/EC, ja sen kansallisesti sovellettavan lain mukaan, sähkö- ja elektroniikkaromu on kerättävä erikseen ja kierrätettävä ympäristöystävällisellä tavalla.

Laitteen omistajana sinun on selvitettävä omalta kunnaltasi, minkälaisia keräilyjärjestelmiä on tarjolla.

Tämän eurooppalaisen direktiivin käyttö kehittää ympäristön ja ihmisten terveyttä!

LIKVIDÁCIA STROJA

Elektrické spotrebiče nikdy nevyhadzujte spolu s bežným odpadom!

V súlade s európskou smernicou 2002/96/ES o elektrickom a elektronickom odpade (DEEE) a jej premietnutím do národnej legislatívy sa musia elektrické spotrebiče zhromažďovať oddelene a musia sa recyklovať spôsobom, ktorý je šetrný k životnému prostrediu.

Ako majiteľ zariadenia by ste si mali u svojho miestneho samosprávneho orgánu zistiť, aké zberné systémy sa u Vás používajú.

Dodržiavanie tejto európskej smernice prispieva k zlepšeniu životného prostredia a zdravia ľudí!

5.2. VARAOSAT

5.2. NÁHRADNÉ DIELY

EDUSTAJA POZ	NIMI	NÁZOV
W000379982	**CITOTIG II 300DC**	**CITOTIG II 300DC**
	Etusuoja	**Front panel**
15 W000264995	Koneen pistorasia 50	Zásuvka stroja 50
16 W000276698	Kaasukytkentä	Plynová spojka
17 W000265013	Kaasuletkun kara	Vvreteno plynovej hadice
21 W000380538	Etupaneelin levy	Doska predného panelu
22 W000276702	Isänkehys	Vnútorný rám
23 W000276701	Eukehys	Predný rám
25 W000276690	Suojakansi	Ochranný kryt
27 W000370895	Takki	Plášť
30 W000352038	Nuppi	Gombík
31 W000352077	Punainen huppu	červená kapota
32 W000276697	Kaukosäätimen liitin	Konektor diaľkového ovládania
33 W000276696	Laukaisimen liitin	Konektor spúšte
	Takasuoja	**Rear panel**
24 W000276687	Takakehys	Zadný rám
	Eléments internes	**Internal parts**
1 W000265044	Päämuuntaja	Hlavný transformátor
2 W000265032	Virtalähdekortti	Doska napájania
3 W000265304	Pääohjauskortti	Hlavná riadiaca doska
4 W000265050	Ensisijainen pääkortti	Doska primárneho okruhu
5 W000264435	Jäähdytystuuletin	Chladiaci ventilátor
6 W000370625	Toissijainen diodi-kortti	Sekundárna diódová doska
7 W000370897	Etäsuodatinkortti	Doska vzdialeného filtra
8 W000265033	Sytytyskortti	Doska zapálenia
9	Ensisijainen kuristin	Primárna tlmivka
10 W000276226	Solenoidiventtiili 24v dc	Solenoidový ventil 24v dc
11	Tig-liitoskortti	Doska rozhrania tig
12 W000370894	Sytytinmuuntaja	Transformátor zapálenia
13 W000265043	Pääkytkin	Hlavný vypínač
14 W000265015	Banjo-nippa	Mastenica banjo
18	Varistori	Varistor
19 W000264988	Kapasitaattorit	Sada kondenzátorov
20	Ntc-vastus	Odpor ntc
26 W000276705	Välilevy	Dištančná vložka
28 W000265038	Kuristin	Tlmivka

EDUSTAJA POZ		NIMI	NÁZOV
	W000380471	**COOLERTIG II DC**	**COOLERTIG II DC**
		Etusuoja	**Predný kryt**
12	W000276235	Etusuoja	Predný kryt
		Takasuoja	**Zadný kryt**
13	W000276687	Takasuoja	Zadný kryt
		Eléments externes	**External parts**
5	W000265348	Täyttöputki1	Plniaca rúrka1
6	W000265349	Naaraspikaliitäntä	Samičie rýchlospojenie
14	W000265357	Täyttökorkki	Plniaci uzáver
		Eléments internes	**Internal parts**
1	W000265344	Painekytkimen ohjauskortti	Riadiaca doska pre tlakový spínač
2	W000265345	Kapasitaattori 5uf/400v ac	Kondenzátor 5uf/400v ac
3		Pumpun moottori	Motor čerpadla
4	W000265347	Painekytkin	Tlakový spínač
7	W000265350	Pakkauskumi	Tesniaca guma
8	W000265351	Letkun liitäntä1	Hadicová spojka1
9	W000265352	Paineletku	Tlaková hadica
10	W000265353	Tuloputki	Prívodná rúrka
11	W000265354	Lämmönvaihdin	Výmenník tepla
15	W000265358	Vesisäiliö	Nádrž na vodu
16	W000276706	Välilevy	Dištančná vložka
18	W000265361	Jäähdytystuulettimen siipi simaco	Krídlo chladiaceho ventilátora simaco
19	W000265364	Kumiletku	Gumená hadica

5.3. ANNEXES

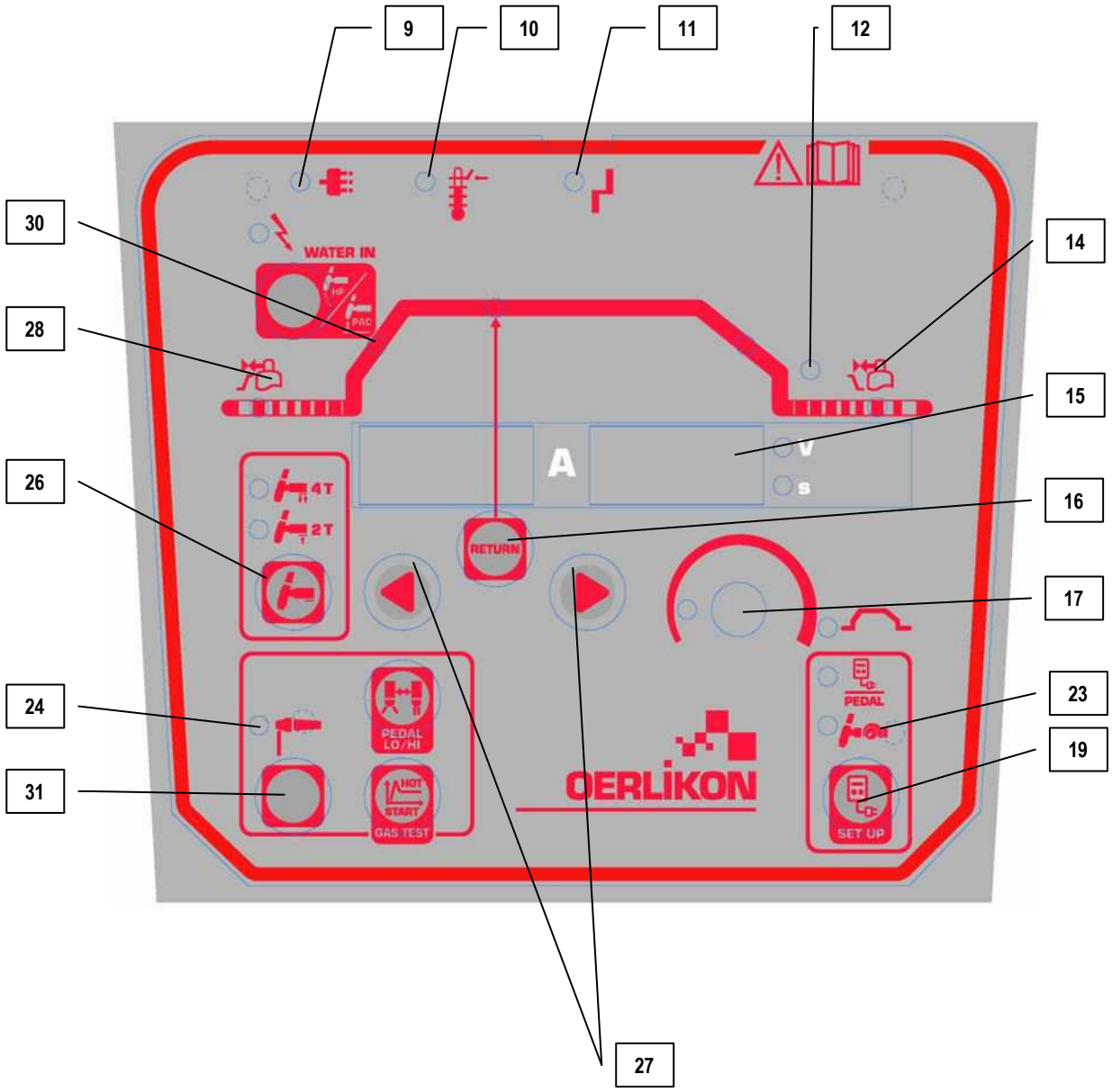
(annexes 118)

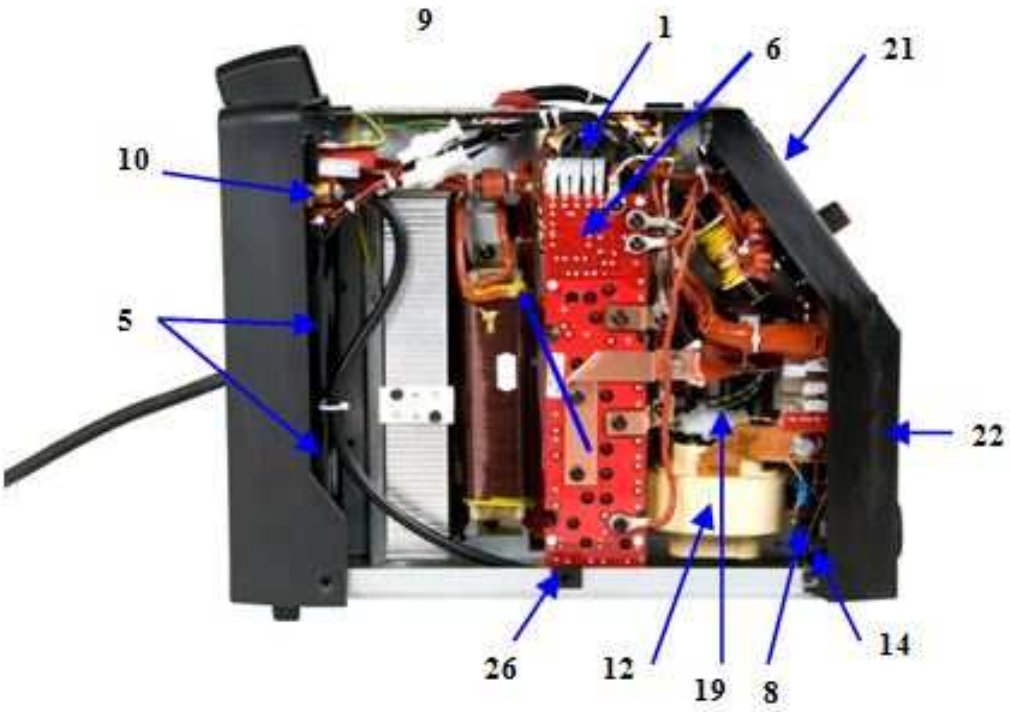
5.3. ANEXES

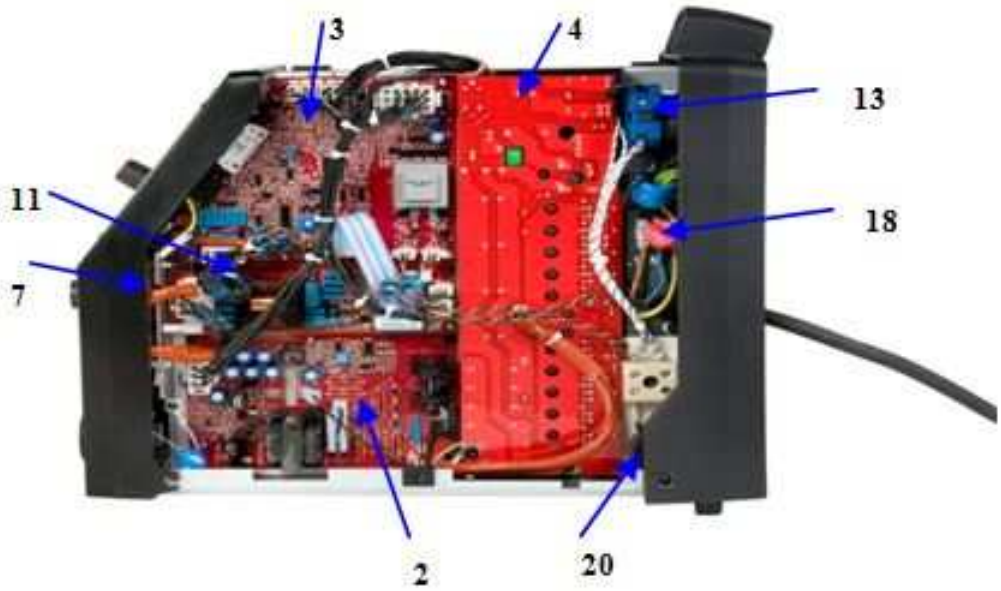
(annexes118)

FACE AVANT ET FACE ARRIERE

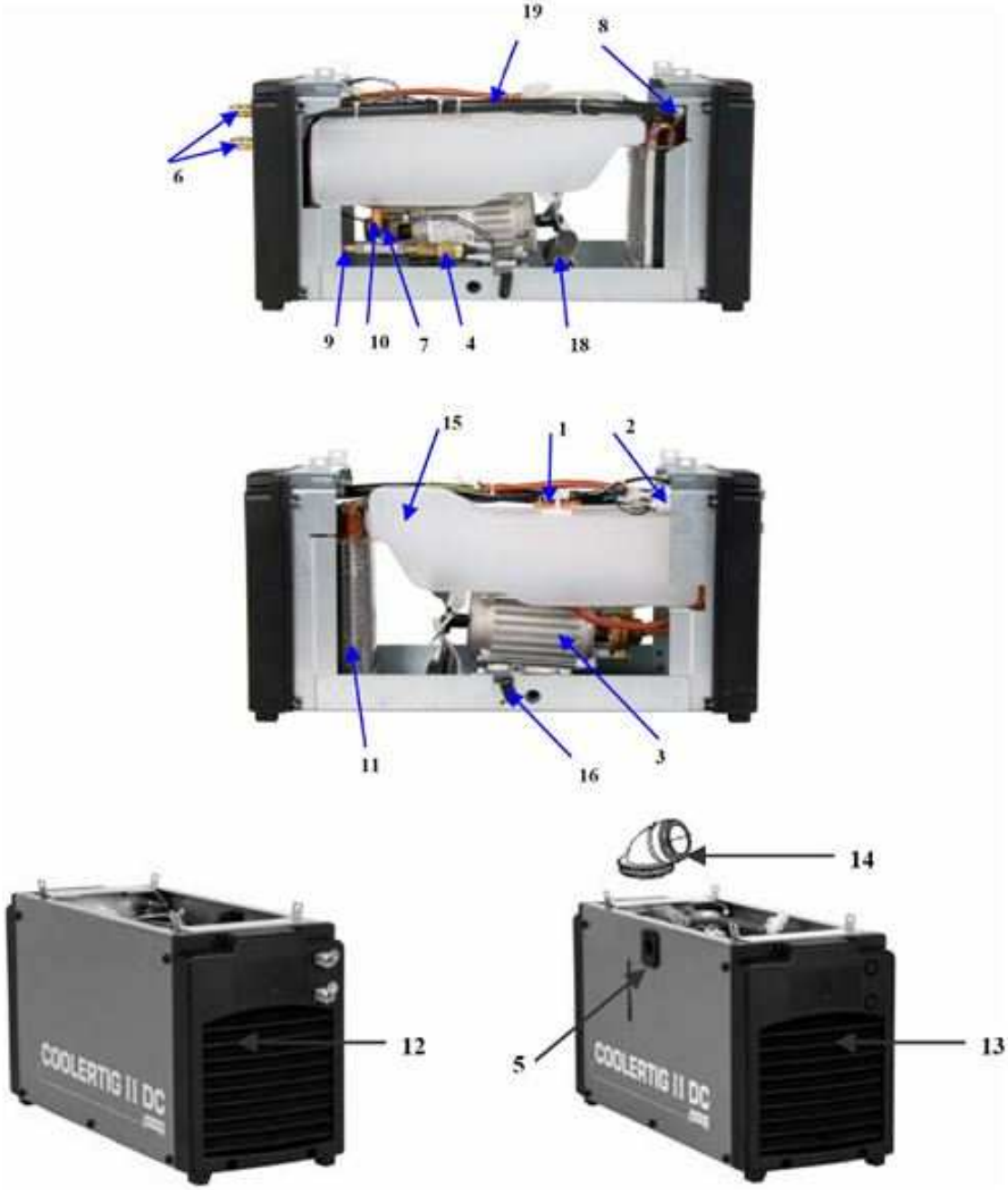
PANNEAU DE REGLAGE

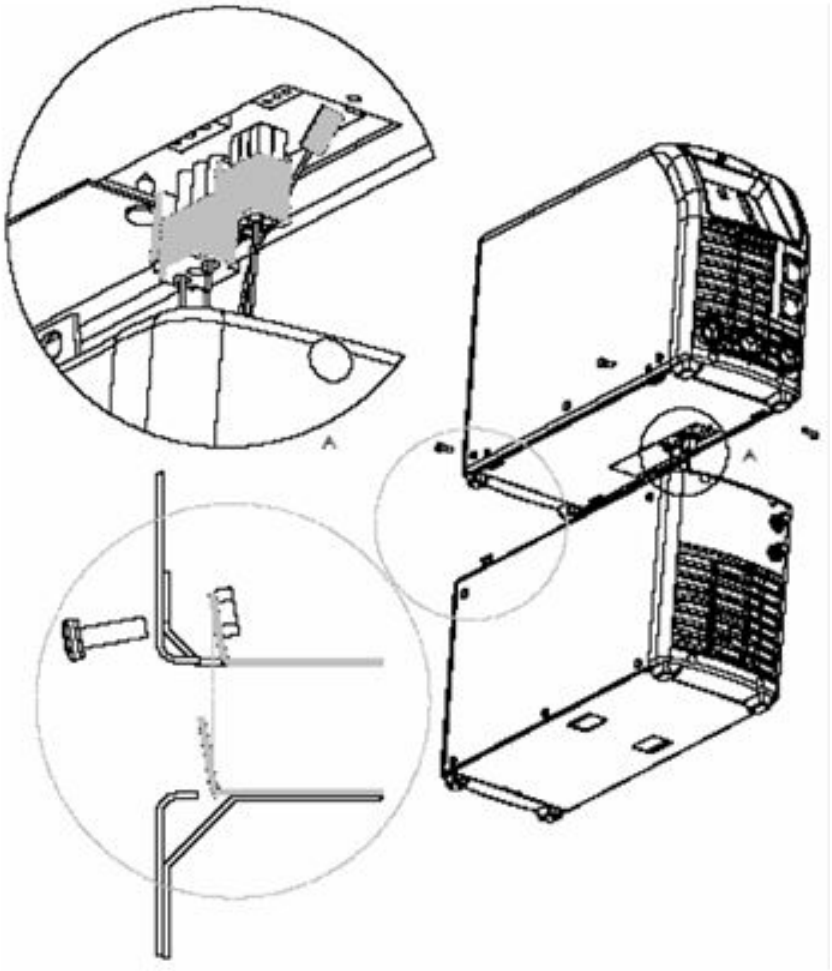


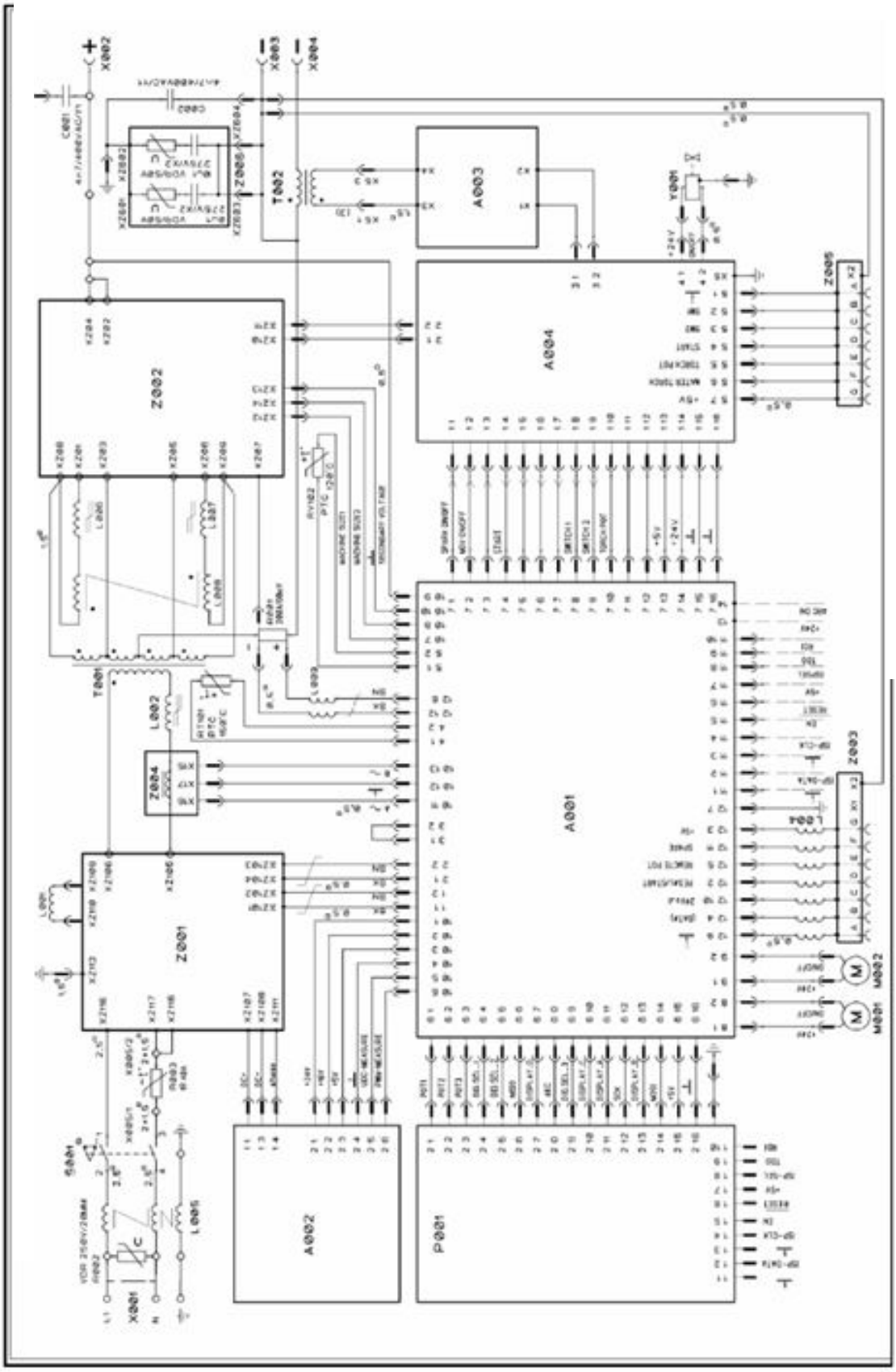

9
1
6
21
10
5
22
26
12
19
8
14


3
4
13
11
18
7
2
20

VUES INTERNES ET EXTERNES COOLERTIG II DC







AIR LIQUIDE WELDING	**EC / EU Declaration of Conformity**	

Manufacturer / Address :
Fabricant / Adresse :

AIR LIQUIDE WELDING FRANCE
13, 17 rue d'épluches
CS 10113 SAINT OUEN L'AUMÔNE
95315 CERGY-PONTOISE CEDEX FRANCE

FR	Sous sa seule responsabilité déclares que **CITOTIG II 300 DC EASY - W000379982** satisfait à l'ensemble des dispositions pertinentes les Directives et les Réglementations Européennes suivantes: **2006/95/EC (LVD), 2004/108/EC (EMC), 2011/65/EU (ROHS)** par l'application des normes suivantes: EN 60974-1:2005 "Arc welding equipment - Part 1: Welding power source". EN 60974-2:2008 "Arc welding equipment - Part 2: Liquid cooling systems" EN 60974-3:2007 "Arc welding equipment - Part 3: Arc striking and stabilizing devices" EN 60974-10:2007 "Arc welding equipment. Part 10: Electromagnetic Compatibility (EMC) requirements" L'équipement est conforme aux Directives et aux Réglementations Européennes citées s'il est installé, utilisé et entretenu en accord avec les instructions en annexe, la législation applicable, les normes et les règles de bonnes pratiques. Toute utilisation incorrecte et/ou toute modification invalide cette déclaration. Les deux derniers chiffres de l'année d'apposition du marquage «CE» pour la première fois: 14
EN	Under his sole responsibility hereby declares that the **CITOTIG II 300 DC EASY - W000379982** fulfils all the relevant provisions of the following European Directives and Regulations: **2006/95/EC (LVD), 2004/108/EC (EMC), 2011/65/EU (ROHS)** by application of the following standards: EN 60974-1:2005 "Arc welding equipment - Part 1: Welding power source". EN 60974-2:2008 "Arc welding equipment - Part 2: Liquid cooling systems" EN 60974-3:2007 "Arc welding equipment - Part 3: Arc striking and stabilizing devices" EN 60974-10:2007 "Arc welding equipment. Part 10: Electromagnetic Compatibility (EMC) requirements" The equipment complies with listed European Directives and Regulations if installed, used and maintained according to the enclosed instructions, applicable laws, standards and sound engineering practices. Any misuse and/or any modification render this declaration void. Last two digits of the year in which the CE marking was affixed for the first time: 14
DE	Auf unsere eigene alleinige Verantwortung wird hiermit erklärt, dass das Gerät **CITOTIG II 300 DC EASY - W000379982** alle einschlägigen Bestimmungen folgender europäischer Richtlinien und Vorschriften erfüllt: **2006/95/ES (LVD), 2004/108/ES (EMC), 2011/65/EU (ROHS)** angewendet durch folgende Normen: EN 60974-1:2005 "Lichtbogenschweißgerät - 1. Teil: Schweißstromgerät" EN 60974-2:2008 " Lichtbogenschweißgerät - 2. Teil: Flüssigkeitskühlsysteme" EN 60974-3:2007 " Lichtbogenschweißgerät - 3. Teil: Geräte zur Bogenzündung und -stabilisierung" EN 60974-10:2007 " Lichtbogenschweißgerät. 10. Teil: Anforderungen an die elektromagnetische Kompatibilität (EMC)" Das Gerät erfüllt die aufgezählten europäischen Richtlinien und Vorschriften, wenn es im Einklang mit den beigefügten Anweisungen, den geltenden Gesetzen, Normen und der bewährten technischen Praxis montiert, genutzt und gewartet wird. Eine beliebige falsche Verwendung und/oder Änderung hat die Aufhebung dieser Erklärung zur Folge. Die letzten beiden Zahlen des Jahres, in dem das CE Zeichen erstmals angefügt wurde: 14
IT	Sotto la sua sola responsabilità dichiara che **CITOTIG II 300 DC EASY - W000379982** è conforme a tutte le disposizioni pertinenti delle Direttive e dei Regolamenti Europei seguenti: **2006/95/EC (LVD), 2004/108/EC (EMC), 2011/65/EU (ROHS)** tramite applicazione delle seguenti norme: EN 60974-1:2005 "Arc welding equipment - Part 1: Welding power source". EN 60974-2:2008 "Arc welding equipment - Part 2: Liquid cooling systems" EN 60974-3:2007 "Arc welding equipment - Part 3: Arc striking and stabilizing devices" EN 60974-10:2007 "Arc welding equipment. Part 10: Electromagnetic Compatibility (EMC) requirements" L'apparecchiatura è conforme alle Direttive ed ai Regolamenti Europei citati se installata, impiegata e manutentata conformemente alle istruzioni allegate, alle leggi applicabili, alle norme ed alla pratica consolidata.Ogni abuso e/o modifica invalida questa dichiarazione. Ultime due cifre dell'anno in cui è stata apposta la marcatura CE per la prima volta: 14
ES	Bajo su responsabilidad declara por la presente que la **CITOTIG II 300 DC EASY - W000379982** cumple todas las disposiciones pertinentes de las Directivas y Reglamentos europeos: **2006/95/EC (LVD), 2004/108/EC (EMC), 2011/65/EU (ROHS)** por aplicación de las siguientes normas: EN 60974-1: 2005 "Equipo de soldadura por arco - Parte 1: Fuente de energía para soldar" EN 60974-2: 2008 "Equipos de soldadura por arco - Parte 2: Sistemas de refrigeración líquida" EN 60974-3: 2007 "Equipos de soldadura por arco - Parte 3: Golpe de arco y dispositivos estabilizadores" EN 60974-10: 2007 "Equipos de soldadura por arco - Parte 10: Requisitos de compatibilidad electromagnética (CEM)" El equipo cumple con las directivas europeas y reglamentos enumerados si se instala, utiliza y mantiene de conformidad con las

AIR LIQUIDE WELDING	EC / EU Declaration of Conformity	

	instrucciones adjuntas, las leyes, las normas y las buenas prácticas de ingeniería. Cualquier mal uso y/o modificación hacen que esta declaración sea sin efecto. Los dos últimos dígitos del año de la marca de CE fueron colocados por primera vez: 14
PT	Sob a sua total e exclusiva responsabilidade, declaramos que o **CITOTIG II 300 DC EASY - W000379982** cumpre com todos os requisitos das seguintes Normas e Directivas Europeias: **2006/95/EC (LVD), 2004/108/EC (EMC), 2011/65/EU (ROHS)** por aplicação das seguintes normas: EN 60974-1:2005 "Equipamento de soldadura a arco - Parte 1: Fonte de alimentação da soldadura" EN 60974-2:2008 "Equipamento de soldadura a arco - Parte 2: Sistemas líquidos de refrigeração" EN 60974-3:2007 "Equipamento de soldadura a arco - Parte 3: Dispositivos de escorvamento e de estabilização do arco" EN 60974-10:2007 "Equipamento de soldadura a arco. Parte 10: Requisitos de Compatibilidade Electromagnética (EMC)" O equipamento está conforme as Directivas e Normas Europeias mencionadas se instalado, usado e mantido de acordo com as instruções incluídas, a legislação aplicável, as normas e técnicas de engenharia. Qualquer utilização incorrecta e/ou modificação torna esta declaração nula. Os dois últimos dígitos do ano no qual a marcação EC foi afixada pela primeira vez: 14
NL	De fabrikant verklaart hierbij, onder eigen verantwoordelijkheid, dat de **CITOTIG II 300 DC EASY - W000379982** voldoet aan alle relevante bepalingen van de volgende Europese richtlijnen en verordeningen: **2006/95/EG (Laagspanningsrichtlijn), 2004/108/EG (Elektromagnetische compatibiliteit), 2011/65/EU (ROHS)** middels naleving van de volgende normen: EN 60974-1:2005 "Apparatuur voor booglassen - Deel 1: Voedingsbronnen voor lassen" EN 60974-2:2008 "Apparatuur voor booglassen - Deel 2: Koelvloeistofsystemen" EN 60974-3:2007 "Apparatuur voor booglassen - Deel 3: Ontstekings- en stabilisatieapparaten" EN 60974-10:2007 "Apparatuur voor booglassen - Deel 10: Eisen ten aanzien van elektromagnetische compatibiliteit (EMC)" De apparatuur voldoet aan de vermelde Europese richtlijnen en verordeningen mits ze wordt geïnstalleerd, gebruikt en onderhouden volgens de bijgevoegde instructies, geldende wetten en normen en goede technische handelswijzen. Elk misbruik en/of alle eventuele wijzigingen maken deze verklaring ongeldig. Laatste twee cijfers van het jaar waarin het CE-keurmerk voor het eerst werd aangebracht: 14
SV	Under eget ansvar försäkras härmed att **CITOTIG II 300 DC EASY - W000379982** uppfyller alla relevanta bestämmelser i följande europeiska direktiv och förordningar: **2006/95/EC (LVD), 2004/108/EC (EMC), 2011/65/EU (ROHS)** genom tillämpning av följande standarder: EN 60974-1:2005 "Arc welding equipment - Part 1: Welding power source" EN 60974-2:2008 "Arc welding equipment - Part 2: Liquid cooling systems" EN 60974-3:2007 "Arc welding equipment - Part 3: Arc striking and stabilizing devices" EN 60974-10:2007 "Arc welding equipment - Part 1: Del 10: Krav för elektromagnetisk kompatibilitet (EMC) " Utrustningen följer listade europeiska direktiv och förordningar om installerade, används och underhålls i enlighet med de medföljande anvisningarna, gällande lagar, normer och ljudbranschpraxis. Missbruk och / eller ändringar gör detta uttalande ogiltigt. De två sista siffrorna i det årtal då CE-märkningen anbringats för första gången: 14
PL	Wyłącznie na własną odpowiedzialność niniejszym deklaruje, że **CITOTIG II 300 DC EASY - W000379982** spełnia wszystkie stosowne postanowienia następujących unijnych Dyrektyw oraz Rozporządzeń: **2006/95/EC (LVD), 2004/108/EC (EMC), 2011/65/EU (ROHS)** poprzez zastosowanie następujących norm: EN 60974-1:2005 "Sprzęt do spawania łukowego - Część 1: Spawalnicze źródła energii" EN 60974-2:2008 " Sprzęt do spawania łukowego - Część 2: Systemy chłodzenia cieczą" EN 60974-3:2007 " Sprzęt do spawania łukowego - Część 3: Urządzenia do zajarzania i stabilizacji łuku" EN 60974-10:2007 " Sprzęt do spawania łukowego. Część 10: Wymagania dotyczące kompatybilności elektromagnetycznej (EMC)" Urządzenie jest zgodne z wymienionymi Dyrektywami i Rozporządzeniami unijnymi, jeśli jest instalowane, stosowane i utrzymywane zgodnie z załączonymi instrukcjami, stosownymi ustawami, normami i dobrą praktyką inżynierską. Niewłaściwe stosowanie i/lub modyfikacja urządzenia sprawi, że niniejsza deklaracja będzie nieważna. Ostatnie dwie cyfry roku, w którym oznakowanie CE zostało po raz pierwszy umieszczone na produkcie: 14
RO	Sub răspunderea sa unică declară prin prezenta că **CITOTIG II 300 DC EASY - W000379982** îndeplinește toate prevederile relevante din următoarele Directive și Regulamente europene: **2006/95/CE (LVD), 2004/108/CE (EMC), 2011/65/UE (ROHS)** prin aplicarea următoarelor standarde: EN 60974-1:2005 "Echipament de sudare cu arc - Partea a-I-a: Sursă de alimentare a sudării" EN 60974-2:2008 "Echipament de sudare cu arc - Partea a-II-a: Sisteme de răcire cu lichid" EN 60974-3:2007 "Echipament de sudare cu arc - Partea a-III-a: Dispozitive de aprindere de arc și stabilizare" EN 60974-10:2007 "Echipament de sudare cu arc. Part ea a-X-a: Cerințe privind compatibilitatea electromagnetică (EMC-electromagnetic Compatibility)" Echipamentul este în conformitate cu Directivele și Regulamentele europene menționate în cazul în care este instalat, utilizat și întreținut conform instrucțiunilor atașate, legile aplicabile, standardelor și practicilor solide în materie de proiectare. Orice utilizare necorespunzătoare și/sau orice modificare anulează prezenta declarație. Ultimele două cifre ale anului în care marcarea CE a fost adăugată pentru prima dată: 14

AIR LIQUIDE WELDING	**EC / EU Declaration of Conformity**	

CS	Na svou vlastní výhradní odpovědnost tímto prohlašuji, že **CITOTIG II 300 DC EASY - W000379982** vyhovuje všem příslušným ustanovením následujících evropských směrnic a předpisů: **2006/95/ES (LVD), 2004/108/ES (EMC), 2011/65/EU (ROHS)** aplikováním následujících norem: EN 60974-1:2005 "Zařízení pro obloukové svařování – Část 1: Zdroje svařovacího proudu". EN 60974-2:2008 "Zařízení pro obloukové svařování – Část 2: Kapalinové chladící systémy". EN 60974-3:2007 "Zařízení pro obloukové svařování – Část 3: Zařízení pro zapálení a stabilizaci oblouku". EN 60974-10:2007 "Zařízení pro obloukové svařování – Část 10: Požadavky na elektromagnetickou kompatibilitu (EMC)". Zařízení vyhovuje uvedeným evropským směrnicím a předpisům, jestliže jeho montáž, provozování a údržba bude prováděna v souladu s dodanými návody, platnými právními předpisy, normami a osvědčenou technickou praxí. Jakékoli nesprávné použití a/nebo úprava bude mít za následek zrušení tohoto prohlášení. Poslední dvě číslice roku, ve kterém byla poprvé připojená značka CE: 14
RU	С полной ответственностью заявляю, что установка **CITOTIG II 300 DC EASY - W000379982** соответствует всем положениям следующих европейских директив и регламентов: **2006/95/EC (LVD), 2004/108/EC (EMC), 2011/65/EU (ROHS)** с применением следующих стандартов: EN 60974-1:2005 "Оборудование для дуговой сварки - Часть 1: Источник питания для сварки" EN 60974-2:2008 "Оборудование для дуговой сварки- Часть 2: Жидкостная система охлаждения" EN 60974-3:2007 "Оборудование для дуговой сварки - Часть 3: Устройства зажигания и стабилизации дуги" EN 60974-10:2007 "Оборудование для дуговой сварки. Часть 10: Требования к электромагнитной совместимости (EMC)" Данное оборудование соответствует перечисленным европейским директивам и регламентам при условии установки, эксплуатации и обслуживания в соответствии с вложенными инструкциями, применимыми законами, стандартами и надлежащей инженерной практикой. Любое неправильное применение и/или любая модификация приведут к аннулированию данной декларации. Последние две цифры года, в котором впервые была проставлена маркировка CE: 14
DA	Erklærer herved under eneansvar at **CITOTIG II 300 DC EASY - W000379982** opfylder alle relevantie bestemmelser i de følgende europæiske direktiver og forordninger: **2006/95/EC (LVD), 2004/108/EC (EMC), 2011/65/EU (ROHS)** ved anvendelse af følgende standarder: EN 60974-1:2005 "Buesvejseudstyr- Del 1: Svejsestrømkilde" EN 60974-2:2008 "Buesvejseudstyr- Del 2: Flydende kølesystemer" EN 60974-3:2007 "Buesvejseudstyr- Del 3: Bue "striking" og stabiliserende enheder" EN 60974-10:2007 "Buesvejseudstyr Del 10: Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC) krav" Udstyret opfylder de oplistede europæiske direktiver og forordning, hvis det installers, bruges og vedligeholdes i overensstemmelse med de vedlagte instruktioner, anvendte love, standarder og lydteknisk praksis. Ethvert misbrug og/eller ændring gør denne erklæring for ugyldig. Sidste to cifre angivet året i hvilket CE mærkning var anvendt for første gang: 14
NO	Under hans eneansvar erklærer herved at **CITOTIG II 300 DC EASY - W000379982** oppfyller alle de relevante bestemmelsene i følgende europeiske direktiver og forordninger: **2006/95/EC (LVD), 2004/108/EC (EMC), 2011/65/EU (ROHS)** ved å bruke en av følgende standerder: EN 60974-1:2005 "Buesveise-utstyr - Del 1: Sveisestrøm kilde» EN 60974-2:2008 "Buesveising-utstyr - Del 2: Væskebaserte kjølesystemer» EN 60974-3:2007 "Buesveise-utstyr - Del 3: Bue-slag og stabilisering av enheter» EN 60974-10:2007 "Buesveise-utstyr. Del 10: Elektromagnetiske kompatibilitet (EMC) krav» Utstyret er i samsvar med nevnte europeiske direktiver og forordninger hvis installert, brukt og vedlikeholdt i henhold til de vedlagte instrukser, gjeldende lover, standarder og gode ingeniør-praksiser. All misbruk og/eller modifikasjoner gjør denne erklæringen ugyldig. Siste to siffer i årstallet der CE merkingen ble påført for første gang: 14
FI	Hän ilmoittaa täysin omalla vastuullaan, että **CITOTIG II 300 DC EASY - W000379982** täyttää eurooppalaiset direktiivit ja säännökset kaikilta olennaisilta osiltaan: **2006/95/EC (LVD), 2004/108/EC (EMC), 2011/65/EU (ROHS)** seuraavia standardeja käyttäen: EN 60974-1:2005 "Valokaarihitsauslaitteet - Osa 1: Hitsauksen virtalähde" EN 60974-2:2008 "Valokaarihitsauslaitteet - Osa 2: Nestejäähdytinjärjestelmät" EN 60974-3:2007 "Valokaarihitsauslaitteet - Osa 3: Valokaarisytytys- ja vakautuslaitteet" EN 60974-10:2007 "Valokaarihitsauslaitteet. Osa 10: Sähkömagneettiset yhteensopivuusvaatimukset (EMC)" Laitteisto täyttää luetteloidut eurooppalaiset direktiivit ja säädökset, jos se on asennettu, sitä käytetään ja ylläpidetään mukana toimitettujen ohjeiden, sovellettavien lakien, standardien ja asianmukaisten teknisten työtapojen mukaisesti. Laitteen väärinkäyttö ja/tai muokkaukset tekevät tästä julistuksesta mitättömän. Kaksi ensimmäistä vuosiluvun numeroa, jolloin CE-merkintä myönnettiin ensimmäistä kertaa: 14

AIR LIQUIDE WELDING	**EC / EU Declaration of Conformity**	

SK	Na svoju vlastnú zodpovednosť týmto prehlasuje, že **CITOTIG II 300 DC EASY - W000379982** spĺňa všetky príslušné ustanovenia nasledovných európskych smerníc a predpisov: **2006/95/EC (LVD), 2004/108/EC (EMC), 2011/65/EU (ROHS)** aplikovaním nasledovných noriem: EN 60974-1:2005 "Zariadenie na oblúkové zváranie - 1. časť: Zvárací silový zdroj". EN 60974-2:2008 "Zariadenie na oblúkové zváranie - 2. časť: Kvapalinové chladiace systémy" EN 60974-3:2007 "Zariadenie na oblúkové zváranie - 3. časť: Zariadenia na zapálenie a stabilizáciu oblúka" EN 60974-10:2007 "Zariadenie na oblúkové zváranie. 10. časť: Požiadavky na elektromagnetickú kompatibilitu (EMC)" Zariadenie spĺňa vymenované európske smernice a predpisy, ak je namontované, používané a udržiavané v súlade s priloženými pokynmi, platnými zákonmi, normami a osvedčenou technickou praxou. Akékoľvek nesprávne použitie a/alebo úprava bude mať za následok zrušenie tohto prehlásenia. Posledné dve číslice roku, v ktorom bola po prvý krát pripojená značka CE. 14
EL	Η κατασκευάστρια εταιρεία δηλώνει δια της παρούσης ότι το **CITOTIG II 300 DC EASY - W000379982** πληροί όλες τις σχετικές διατάξεις των εξής Ευρωπαϊκών Οδηγιών και Κανονισμών: **2006/95/EK (LVD), 2004/108/EK (EMC), 2011/65/EE (ROHS)** μέσω της εφαρμογής των εξής προτύπων: EN 60974-1:2005 "Εξοπλισμός συγκόλλησης με τόξο - Μέρος 1: Πηγή ισχύος συγκόλλησης" EN 60974-2:2008 "Εξοπλισμός συγκόλλησης με τόξο - Μέρος 2: Συστήματα ψύξης με υγρό" EN 60974-3:2007 "Εξοπλισμός συγκόλλησης με τόξο - Μέρος 3: Συσκευές έναρξης και σταθεροποίησης τόξου" EN 60974-10:2007 "Εξοπλισμός συγκόλλησης με τόξο. Μέρος 10: Απαιτήσεις ηλεκτρομαγνητικής συμβατότητας (EMC)" Ο εξοπλισμός συμμορφώνεται με τις προαναφερόμενες Ευρωπαϊκές Οδηγίες και Κανονισμούς με την προϋπόθεση ότι εγκαθίσταται, χρησιμοποιείται και συντηρείται σύμφωνα με τις εσωκλειόμενες οδηγίες, την ισχύουσα νομοθεσία, τα πρότυπα και τις βέλτιστες μηχανολογικές πρακτικές. Η δήλωση αυτή ακυρώνεται σε περίπτωση λανθασμένης χρήσης ή/και τροποποίησης. Τα δύο τελευταία ψηφία του έτους πρώτης επίθεσης της σήμανσης CE: 14

Saint Ouen l'aumône le 16/10/2014

MARIA NILSSON
CORPORATE EQUIPMENT
MARKETING DIRECTOR

MODIFICATIONS APPORTEES

Première page :
L'ISEE passe à l'indice A (dans toutes les langues)

Pages : 18/32/46/60/74/88
DANS LE TABLEAU DES PIECES RECHANGE - GENERATEUR
Pour le rep. 21 - Remplacement de la réf. W000380538 par la réf. W000381830
Pour le rep. 4 – Remplacement de la réf. W000265050 par la réf. W000381468
Pour le rep. 14 - Remplacement de la réf. W000265015 par la réf. W000378867
Pour le rep. 19 - Remplacement de la réf. W000264988 par la réf. W000378865
Suppression du rep. 28 – réf. W000265038 – Inductance

Modifications faites le 25/02/2015.

L'ISEE passe à l'indice A