

PRESTOTIG II 310 DC EASY



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

Cat n°: 8695-1245

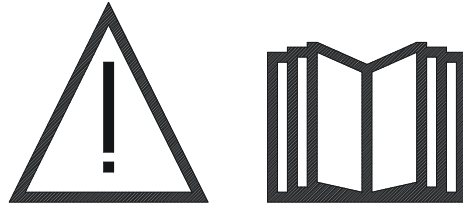
Rev :

Date : 10/2014



Contact :
www.SAF-FRO.com





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

FR	SOMMAIRE	
1 - INFORMATIONS GENERALES		5
1.1. PRESENTATION DES PRODUITS		5
1.2. DESCRIPTION DES FACES AVANT ET ARRIERE		5
1.3. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES		6
1.4. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES COOLERTIG II DC		6
2 - MISE EN SERVICE		7
2.1. RACCORDEMENT AU RESEAU ELECTRIQUE		7
2.2. RACCORDEMENT GAZ SUR DETENDEUR		7
2.3. RACCORDEMENT DES EQUIPEMENTS		7
2.4. RACCORDEMENT DU REFROIDISSEUR		8
3 - FONCTIONNEMENT		9
3.1. SOUDAGE ELECTRODE ENROBEE (MMA)		9
3.2. SOUDAGE TIG		10
4 - OPTIONS		14
5 - MAINTENANCE		15
5.1. ANOMALIES DE FONCTIONNEMENT		15
5.2. PIECES DE RECHANGE		17
5.3. ANNEXES		18

CONTENTS	EN
1 - GENERAL INFORMATION	5
1.1. PRODUCTS PRESENTATION	5
1.2. FRONT AND BACK PANELS DESCRIPTION	5
1.3. TECHNICAL SPECIFICATIONS	6
1.4. TECHNICAL SPECIFICATIONS COOLERTIG II DC	6
2 - SETTING UP	7
2.1. CONNECTING TO THE ELECTRICITY MAINS	7
2.2. CONNECTING THE GAS SUPPLY TO THE	7
PRESSURE REGULATOR	7
2.3. EQUIPMENTS CONNECTIONS	7
2.4. CONNECTING THE COOLER	8
3 - FONCTIONNEMENT	9
3.1. COATED ELECTRODE WELDING (MMA)	9
3.2. TIG WELDING	10
4 - OPTIONS	14
5 - MAINTENANCE	15
5.1. OPERATING FAULTS	15
5.2. SPARE PARTS	17
5.3. ANNEXES	18

ES	SUMARIO	
1 - INFORMACIÓN GENERAL		19
1.1. PRESENTACIÓN DE LA INSTALACIÓN		19
1.2. DESCRIPCIÓN DEL PANEL DELANTERO Y TRASERO		19
1.3. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS		20
1.4. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS COOLERTIG II DC		20
2 - PUESTA EN MARCHA		21
2.1. CONEXIÓN A LA INSTALACIÓN ELÉCTRICA PRINCIPAL		21
2.2. CONEXIÓN DEL SUMINISTRO DE GAS AL REGULADOR DE PRESIÓN		21
2.3. CONEXIÓN DE ACCESORIOS		21
2.4. CONEXIÓN DEL REFRIGERADOR		22
3 - INSTRUCCIONES DE USO		23
3.1. SOLDADURA CON ELECTRODO REVESTIDO (MMA)		23
3.2. SOLDADURA TIG		24
4 - OPCIONES		28
5 - MANTENIMIENTO		29
5.1. FALLAS OPERATIVAS		29
5.2. REPUESTOS		31
5.3. ANEXOS		32

ÍNDICE	PT
1 - INFORMAÇÃO GERAL	19
1.1. APRESENTAÇÃO DA INSTALAÇÃO	19
1.2. DESCRIÇÃO DOS PAINEL FRONTAL E TRASEIRO	19
1.3. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	20
1.4. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS COOLERTIG II DC	20
2 - MONTAGEM	21
2.1. LIGAÇÃO À INSTALAÇÃO ELÉCTRICA PRINCIPAL	21
2.2. LIGAÇÃO À INSTALAÇÃO DO GAS AO REGULADOR DE PRESSAO	21
2.3. LIGAÇÃO OS ACESSÓRIOS	21
2.4. LIGAÇÃO O REFRIGERADOR	22
3 - INSTRUÇÕES DE USO	23
3.1. SOLDADURA COM ELÉCTRODO REVESTIDO (MMA)	23
3.2. SOLDADURA TIG	24
4 - OPTIONS	28
5 - MANUTENÇÃO	29
5.1. FALHAS DE FUNCIONAMENTO	29
5.2. PEÇAS SOBRESSALENTES	31
5.3. ANEXOS	32

NL	INHOUD	
1 - ALGEMENE INFORMATIE		33
1.1. VOORSTELLING VAN DE INSTALLATIE		33
1.2. BESCHRIJVING VAN HET REGELPANEEL		33
1.3. TECHNISCHE KENMERKEN		34
1.4. TECHNISCHE KENMERKEN COOLERTIG II DC		34
2 - INDIENSTSTELLING		35
2.1. ELEKTRISCHE AANSLUITING OP HET NET		35
2.2. ELEKTRISCHE AANSLUITING OP HET NET		35
2.3. DE ACESSOIRE AANSLUITING		35
2.4. DE KOELER AANSLUITEN		36
3 - BEDIENING		37
3.1. LASSEN MET ELEKTRODEN MET COATING (MMA)		37
3.2. TIG-LASSEN		38
OPTIES		42
5 - ONDERHOUD		43
5.1. STORINGEN		43
5.2. RESERVEONDERDELEN		45
5.3. ANEXES		46

CUPRINS	RO
1 - INFORMAȚII GENERALE	33
1.1. PREZENTAREA INSTALAȚIEI	33
1.2. DESCRIEREA PANOULUI DE REGLARE	33
1.3. SPECIFICAȚII TEHNICE	34
1.4. SPECIFICAȚII TEHNICE COOLERTIG II DC	34
2 - REGLARE	35
2.1. CONECTAREA LA REȚEAUA DE ELECTRICITATE	35
2.2. CONECTAREA ALIMENTĂRII CU GAZ LA REGULADORUL DE PRESIUNE	35
2.3. CONECTAREA ACCESORIILOR	35
2.4. CONECTAREA RĂCITORULUI	36
3 - OPERARE	37
3.1. SUDAREA CU ELECTROD ÎNVELIT (MMA)	37
3.2. SUDARE TIG	38
OPȚIUNI	42
5 - MENTENANȚĂ	43
5.1. ERORI DE OPERARE	43
5.2. COMPONENTE DE REZERVĂ	45
5.3. ANEXES	46

EL	ОBSAH	
1 - ΠΑΡΟΥΣΙΑΣΗ ΤΩΝ ΠΡΟΪΟΝΤΩΝ		47
1.1. ΥΛΙΚΑ ΤΗΣ ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗΣ		47
1.2. ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΠΡΟΣΟΨΗΣ ΚΑΙ ΠΙΣΩ ΟΨΗΣ		47
1.3. ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ		48
1.4. ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ COOLERTIG II DC		48
2 - ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ		49
2.1. ΣΥΝΔΕΣΗ ΣΤΟ ΗΛΕΚΤΡΙΚΟ ΔΙΚΤΥΟ		49
2.2. ΣΥΝΔΕΣΗ ΠΑΡΟΧΗΣ ΑΕΡΙΟΥ ΣΤΟΝ ΡΥΘΜΙΣΤΗ ΠΙΕΣΗΣ		49
2.3. ΣΥΝΔΕΣΗ ΤΩΝ ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΩΝ		49
2.4. ΣΥΝΔΕΣΗ ΤΩΝ ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΩΝ		50

СОДЕРЖАНИЕ	RU
1 - ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА	47
1.1. СОСТАВНЫЕ ЧАСТИ УСТАНОВКИ	47
1.2. ОПИСАНИЕ ЛИЦЕВОЙ И ЗАДНЕЙ ПАНЕЛИ	47
1.3. ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ	48
1.4. ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ COOLERTIG II DC	48
2 - УСТАНОВКА	49
2.1. ПОДКЛЮЧЕНИЕ К СЕТИ ЭЛЕКТРОСНАБЖЕНИЯ	49
2.2. ПОДКЛЮЧЕНИЕ ПОДАЧИ ГАЗА К РЕГУЛЯТОРУ ДАВЛЕНИЯ	49
2.3. ПОДКЛЮЧЕНИЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ	49
2.4. ПОДСОЕДИНЕНИЕ АКСССУАРОВ	50

3 – ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ	51	3 – ЭКСПЛУАТАЦИЯ	51
3.1. ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ ΕΠΕΝΔΕΥΜΕΝΟΥ ΗΛΕΚΤΡΟΔΙΟΥ (ΜΜΑ).....	51	3.1. СВАРКА ПОКРЫТЫМ ЭЛЕКТРОДОМ (ММА).....	51
3.2. ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ TIG	52	3.2. ГАЗОВОЛЬФРАМОВАЯ СВАРКА (TIG)	52
4 – ΠΡΟΑΙΡΕΤΙΚΑ ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΑ	57	4 – ОПЦИИ	57
5 – ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ	58	5 – ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	58
5.1. ΣΦΑΛΜΑΤΑ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ	58	5.1. ОТКАЗЫ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ	58
5.2. ΤΕΧΝΙΚΕΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ	60	5.2. ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ.....	60
5.3. ANEXES.....	61	5.3. ANEXES	61

IT

SOMMARIO

1 - INFORMAZIONI GENERALI	62
1.1. DESCRIZIONE DEL IMPIANTO.....	62
1.2. DESCRIZIONE DEL PANNELLO ANTERIORE E POSTERIORE	62
1.3. CARATTERISTICHE TECNICHE	63
2 - MESSA IN FUNZIONE	64
2.1. COLLEGAMENTO ALLA RETE ELETTRICA	64
2.2. COLLEGAMENTO AL GAS SUL REGOLATORE DI PRESSIONE	64
2.3. COLLEGAMENTO DI ACCESSORI.....	64
2.4. COLLEGAMENTO GRUPPO DI RAFFREDDAMENTO	64
3 – ISTRUZIONI D'USO	65
3.1. SALDADURA ELETTRODO RIVESTITO (MMA).....	65
3.2. SALDATURA TIG	66
4 - ACCESSORI	69
5 - MANUTENZIONE	70
5.1. ANOMALIE DI FUNZIONAMENTO	70
5.2. SPECIFICHE TECNICHE	71
5.3. ALLEGATI.....	72

1 - INFORMATIONS GENERALES

1.1. PRESENTATION DES PRODUITS

Les postes à souder **PRESTOTIG II DC** 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 équipé
- ☞ un tuyau de gaz
- ☞ une instruction de sécurité, et une instruction d'emploi et de maintenance

Pour les versions refroidies

- ☞ Le **COOLERTIG II DC**

1 - GENERAL INFORMATION

1.1. PRODUCTS PRESENTATION

PRESTOTIG II DC 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 1.2. FRONT AND BACK PANELS DESCRIPTION

(☞ Voir PAGE 73)

(☞ See PAGE 73)

Interrupteur marche/arrêt	1	On / off switch
Raccord entrée gaz	2	Gas inlet connection
Embase commande à distance	3	Remote control socket
Embase gâchette 5B	4	5B trigger base
Embase dinse pôle (+)	5	(+) dinse socket
Raccord d'entrée de 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

PRESTOTIG II 310 DC EASY – REF. W000381665		
PRIMAIRE		PRIMARY
Alimentation primaire 3~ Facteur de puissance rendement Fréquence Puissance absorbée (100%) Puissance absorbée (maxi) Câble d'alimentation primaire 5 m	MMA	TIG
	400V (+ 20%) (-15%) 0.95 86% 50Hz / 60Hz	
	5.3 kVA	4.7 kVA
	9.4 kVA	8.4 kVA
	4 x 1,5 mm ²	
	Primary power supply 3~ Facteur de puissance rendement Frequency Absorbed power (100%) Absorbed power (max.) 5 m primary power supply cable	
SECONDAIRE		SECONDARY
Tension à vide Gamme de réglage Fusible Facteur de marche à 40°C 100% (cycle 10mn) Facteur de marche à 40°C 60% (cycle 10mn) Facteur de marche à 40°C 30% (cycle 10mn) Câble de masse 3 m avec prise Classe de protection Classe d'isolation Normes Ventilation	MMA	TIG
	80 V DC 10A/20.5V - 250A/30V 5A/10V - 300A/22V 10A	
	160A	200A
	205A	230A
	250A (40%)	300A
	35 mm ² IP 23 SC H EN 60974-1 / EN 60974-10 Thermodébrayable	
	No-load voltage Adjustment range Fuse Duty cycle 40° 100% (10-min cycle) Duty cycle 40° 40% (10-min cycle) Duty cycle 40° 30% (10-min cycle) 3 m ground cable with clamp Protection class Insulation class Standards 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 DC – 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

2 – SETTING UP

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 directe au soleil.



WARNING: 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. RACCORDEMENT AU RESEAU ELECTRIQUE

Le **PRESTOTIG II DC** 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 6).

2.2. RACCORDEMENT GAZ SUR DETENDEUR

2.1. CONNECTING TO THE ELECTRICITY MAINS

The **PRESTOTIG II DC** 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 6).

2.2. CONNECTING THE GAS SUPPLY TO THE PRESSURE REGULATOR

ATTENTION : VEILLER À BIEN ARRIMER LA BOUTEILLE DE GAZ EN METTANT EN PLACE UNE SANGLE DE SÉCURITÉ.

Ouvrir légèrement puis refermer le robinet de la bouteille pour évacuer éventuellement les impuretés. Monter le détendeur/ débitmètre. Equipé le tuyau de gaz de son raccord et le raccorder sur la sortie du détendeur. Raccorder le tuyau au générateur sur le raccord Rep : 2. Ouvrir la bouteille de gaz. En soudage, le débit de gaz devra se situer entre 10 et 20l/min



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. 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

2.3. EQUIPMENTS CONNECTIONS

COATED ELECTRODE MODE (MMA)

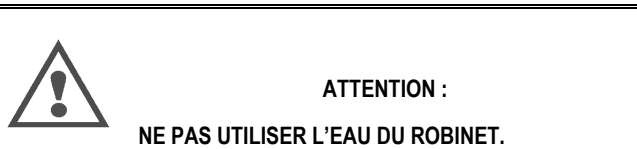
Check that the On/Off 0/1 switch **Item 1** is in position 0. Connect the electrode holder to the terminal **Item 5** on the power source. Connect the earth connection to the terminal **Item 7** on the power source.

TIG MODE

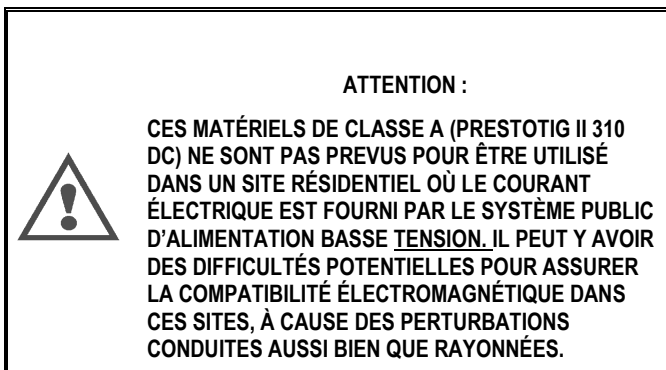
Connect the TIG torch to the terminal **Item 7**, the gas pipe to the union **Item 6** and the trigger control to **Item 4**. For a water-cooled unit , connect up the water pipes according to the colour coding on the connections and on the COOLERTIG II DC. Connect the ground cable to the terminal **Item 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 refroidissement 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.



PRESTOTIG II 310 DC : Cet équipement est conforme à la norme CEI 61000-3-12 à condition que la puissance de court-circuit S_{cc} 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 S_{cc} est supérieure ou égale à 1,6 MVA, si nécessaire en consultant l'opérateur du réseau de distribution.

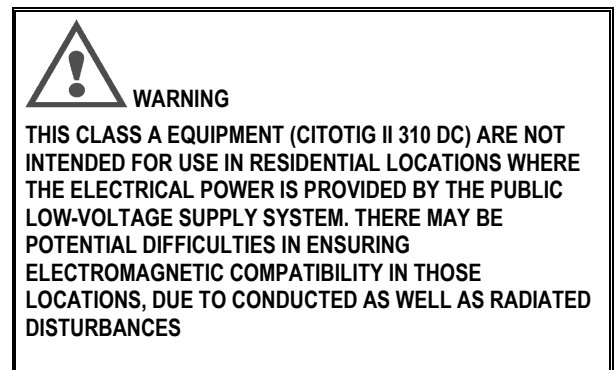


2.4. CONNECTING THE COOLER

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.



PRESTOTIG II 310 DC: This equipment complies with IEC 61000-3-12 provided that the short-circuit power S_{sc} 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 S_{sc} greater than or equal to 1.6 MVA.



3 - FONCTIONNEMENT

Position 1 :

Le générateur est en service.

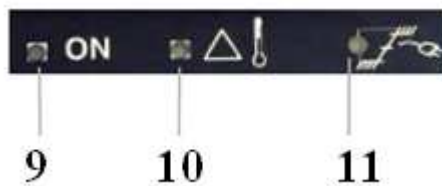
Position 1 :

The power source is switched on

Voyant de mise sous tension **9** Power ON light

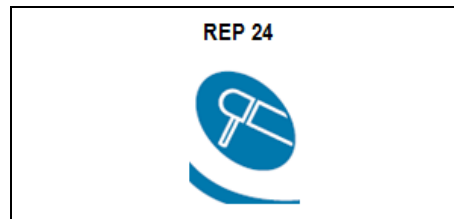
Voyant de défaut thermique. Il est allumé quand le générateur est en surchauffe. Ne pas arrêter la machine afin que le ventilateur continue à tourner. Attendre que le voyant s'éteigne, vous pouvez ensuite continuer à souder **10** Thermal fault light. It lights if the power source overheats. Don't stop the machine or the fan will stop. Wait for the light to go out before continuing with your welding.

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** 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)

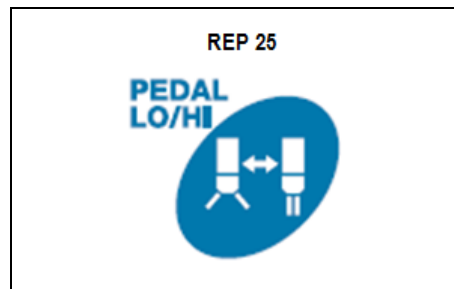
Appuyer sur la touche de sélection soudage (MMA) **REP : 24**. Le voyant s'allume quand le soudage MMA est actif.



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

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.



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.

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**



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**.

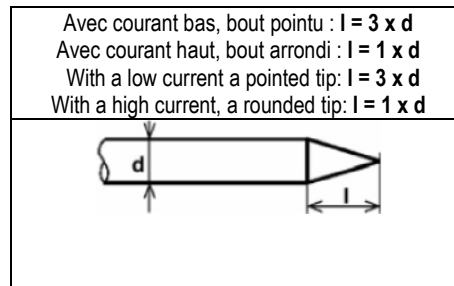
3.2. SOUDAGE TIG

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

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

AFFUTAGE DE L'ELECTRODE

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



SHARPENING THE ELECTRODE

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

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.

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.

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.

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.

AMORCAGE PAR CONTACT (PAC) :

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

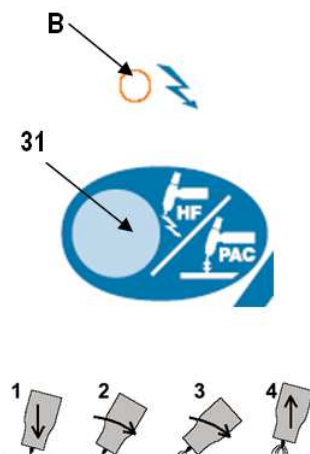
L'arc s'établit et le courant atteindra son niveau de soudage pendant la durée de montée en intensité (4).

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

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 pré-réglée 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.

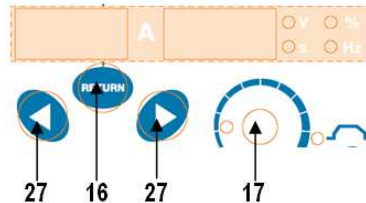
3.2.3 - REGLAGES DES PARAMETRES DES CYCLES

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.



3.2.4 - 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.

3.2.2 - 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 - 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.



FUNCTION 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	A1 2
Courant d'amorçage inactif/actif / Striking current inactive/active	1 activée / 1 activated	A1 3
Fonction anticollage pendant l'évanouissement inactif/ actif Burnback function during slope down inactive/active	0 inactif / 0 inactive	A1 4
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'effectue 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 connectée peut être sélectionnée.

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.

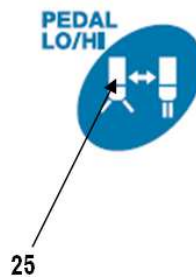


COMMANDE A DISTANCE A PEDALE

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 manière 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 refroidissement. Le ventilateur refroidit l'eau et quand la lampe-témoin s'éteint vous pouvez souder à nouveau.

NIVEAU D'EAU

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

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

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

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

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.

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. ANOMALIES DE FONCTIONNEMENT

5.1. OPERATING FAULTS

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

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

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.

THE EQUIPMENT DOES NOT WELD PROPERLY

There is a lot of spatter 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

(see annexes 75)

(see annexes 75)

Rep Item.	REF. SAF P/N. SAF	Désignation	Désignation
	W000381665	PRESTOTIG II 310 DC	PRESTOTIG II 310 DC
		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	W000380538	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
		Éléments 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	W000265050	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	W000265015	Raccord banjo	Banjo nipple
18		Varistor	Varistor
19	W000264988	Shunt	Shunt
20		Résistance NTC	Ntc resistance
26	W000276705	Cavalier plastique	Plastic spacer
28	W000265038	Inductance	Choke

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
		Éléments externes	External parts
5	W000265348	Tuyau de remplissage	Filling pipe
6	W000265349	Raccord rapide femelle	
14	W000265357	Remplissage	Filling
		Éléments 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	Gaine eau
10	W000265353	Tuyau arrivée eau	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

(see annexes page 75)

5.3. ANEXES

(see annexes page 75)

1 – INFORMACIÓN GENERAL

1.1. PRESENTACIÓN DE LA INSTALACIÓN

Los equipos de soldadura **PRESTOTIG II 310 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 energía
- ☞ Cable de alimentación
- ☞ Cable a tierra con accesorios
- ☞ Tubería de gas
- ☞ Instrucciones operativas y de seguridad

Para versiones con refrigeración

- ☞ Le COOLERTIG II DC

1.2. DESCRIPCIÓN DEL PANEL DELANTERO Y TRASERO

(☞ anexes 73)

1 – INFORMAÇÃO GERAL

1.1. APRESENTAÇÃO DA INSTALAÇÃO

Conjuntos de soldadura **PRESTOTIG II 310 DC** são fontes de energia para TIG e arco de soldadura TIG DC pulsado e soldadura com electrodo 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 DOS PAINEL FRONTAL E TRASEIRO

(☞ anexes 73)

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 progresivo - 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)

1.3. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

1.3. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

PRESTOTIG II 310 DC EASY – REF. W000381665		
PRIMARIO		PRIMÁRIA
Alimentación primaria 3~ Factor de potencia máx. Eficiencia Frecuencia Energía absorbida (100%) Energía absorbida (máx.) Cable de alimentación primaria de 5 m	MMA	TIG
	400V (+ 20%) (-15%) 0.95 86% 50Hz / 60Hz 5.3 kVA 9.4 kVA 4 x 1,5 mm ²	4.7 kVA 8.4 kVA
SECUNDARIO		SECUNDÁRIA
Tensión sin carga Rango de ajuste Fusible Ciclo de trabajo sin 40°C 100% (ciclo 10 min.) Ciclo de trabajo sin 40°C 60% (ciclo 10 min.) Ciclo de trabajo sin 40°C 30% (ciclo 10 min.) Cable a tierra con pinza (3 m) Tipo de protección Tipo de aislación Normas Ventilación	MMA	TIG
	80 V DC 10A/20.5V-250A/30V 160A 205A 250A (40%) 35 mm ² IP 23 SC H EN 60974-1 / EN 60974-10 Thermodébrayable / Térmico ligado	5A/10V-300A/22V 200A 230A 300A
DIMENSIONES	500 x 180 x 390 mm	TERMICO LIGADO
PESO	20 Kgs	PESO

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	10 Kgs	PESO

2 – PUESTA EN MARCHA

2 – MONTAGEM



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.



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 rectificadoras.
- 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. CONEXIÓN A LA INSTALACIÓN ELÉCTRICA PRINCIPAL

La **PRESTOTIG II 310 DC** 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).

2.1. LIGAÇÃO À INSTALAÇÃO ELÉCTRICA PRINCIPAL

O **PRESTOTIG II 310 DC** 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. 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.



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 reductor 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. CONEXIÓN DE ACCESORIOS

EN MODO PARA ELECTRODO REVISTIDO (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.

2.3. LIGAÇÃO OS ACESSÓRIOS

MODO DE ELÉCTRODO REVISTIDO (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.

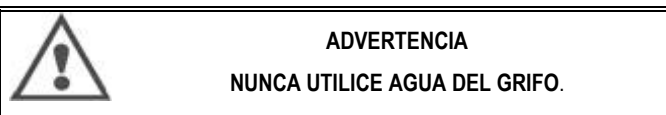
EN MODO TIG

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**.

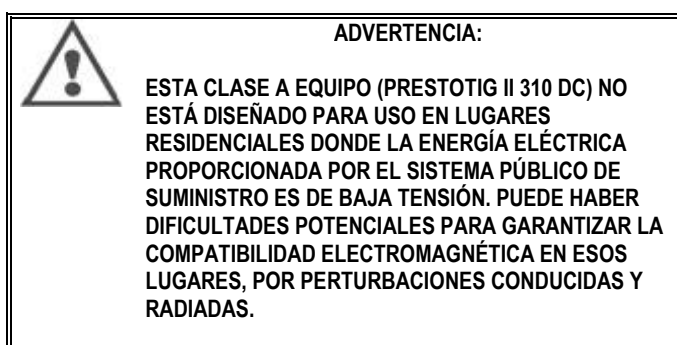
Para una unidad de refrigeración por agua, conecte las tuberías de agua según el color de codificación en las conexiones y en la COOLERTIG II DC. Conecte el cable de tierra al terminal (**Punto 5**) en la fuente de energía.

2.4. 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.



PRESTOTIG II 310 DC: 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..

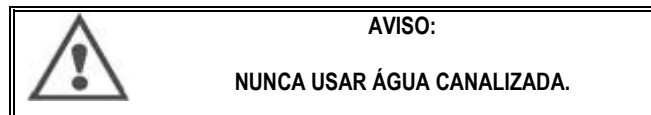
**MODO TIG**

Ligar a tocha TIG ao terminal **Item 7**, o tubo de gás à união **Item 6** e o controlo do gatilho ao **Item 4**.

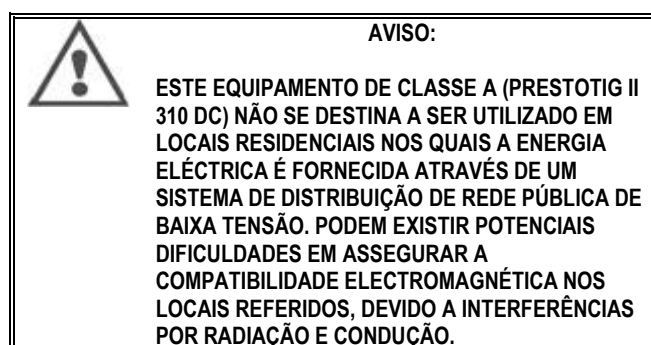
Para uma unidade refrigerada a água, ligar aos tubos de água de acordo com os códigos de cores nas ligações e no COOLERTIG II DC. Ligar o cabo de terra ao terminal **Item 5** na fonte de alimentação.

2.4. 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.



PRESTOTIG II 310 DC: 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.



3 – INSTRUCCIONES DE USO

3 – INSTRUÇÕES DE USO

Posición 1 :

Se enciende la fuente de energía.

Posição 1 :

A fonte de alimentação está ligada

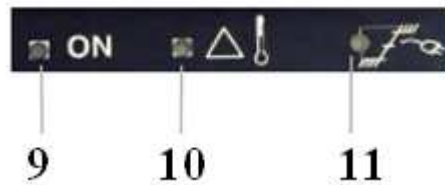
Luz de "Encendido" **9** Lâmpada "Ligado"

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 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

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 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.



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

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

REP 24



DINAMISMO DO ARCO

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.

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.

REP 25



ARRANQUE A QUENTE

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**).

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**.

REP 23



3.2. SOLDADURA TIG

3.2. SOLDADURA TIG

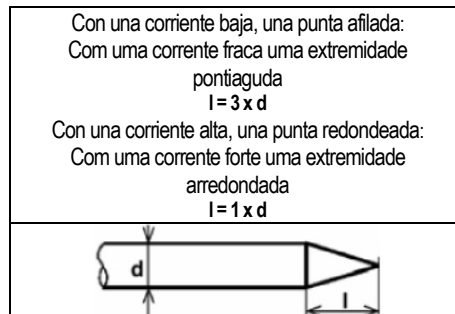
La corriente continua se utiliza específicamente para la soldadura de acero y acero inoxidable. Recomendamos un electrodo de cerio.

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

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.

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 afilada depende do diâmetro do eléctrodo.

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.

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.

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.

ESCORVAMENTO TIG HF

O arco é criado por uma fâsca de frequência elevada, sem tocar na peça de trabalho.

Se o arco não parar após um segundo, repetir a operação

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).

ESCORVAMENTO DE CONTACTO (PAC)

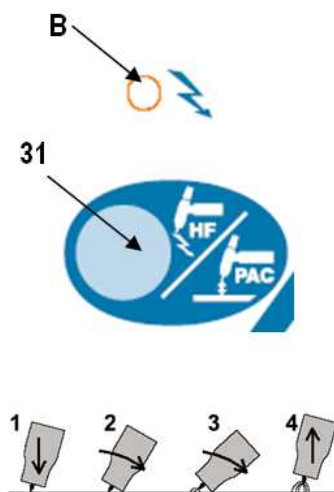
Premir ligeiramente o eléctrodo na peça de trabalho (1).
Premir o gatilho, o gás flui e a corrente passa através do eléctrodo. Mover o eléctrodo afastado da peça de trabalho rodando-o de modo a que o bocal fique em contacto com a peça de trabalho (2-3).

El arco está configurado y la corriente se eleva a su nivel de soldadura durante la subida de la corriente (4).

O arco está definido e a corrente sobe para o respectivo nível de soldadura durante a duração da subida de corrente (4).

Utilice el encendido por contacto en presencia de equipos electrónicos sensibles.

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.

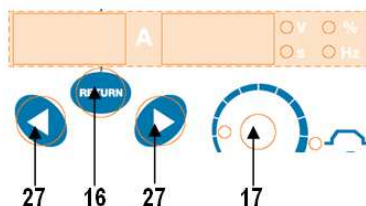
3.2.3 - AJUSTE DE LAS CONFIGURACIONES DEL CICLO

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.



3.2.4 - 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.

3.2.2 - 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 aparecem no visor à direita. Depois de 10 segundos, o visor mostrará o valor da corrente de soldadura.

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 descenso TIG – 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 Seleção 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	A17
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	A18
El codificador funciona a demanda / automático O refrigerador funciona por pedido / automaticamente	0 automático 0 automaticamente	A19

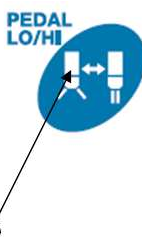
3.2.5 – CONTROL REMOTO

Si desea ajustar la corriente con un control remoto debe conectarlo a la toma (**Punto 3**) y seleccione la tecla REMOTO (**Punto 19**). 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.



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.



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.

SOBREAQUECIMIENTO

La luz de advertencia de sobreaquecimiento se enciende; la máquina se detiene y la pantalla muestra ENFRIADOR (COOLER) si el dispositivo de control de temperatura detecta un sobreaquecimiento 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.

3.2.5 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.

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 - 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

4 – OPÇÕES



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

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 c

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 SEGUINTE 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 circunstâncias. 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 fusíveis de alimentação e substituí-los se necessário.
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 parâmetros de soldadura e ajustar se necessário.
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 necessário 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 fusíveis 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

(see annexes 75)

5.2. PEÇAS SOBRESSALENTES

(see annexes 75)

Rep Item.	REF. SAF P/N. SAF	DESIGNACIÓN	DESIGNAÇÃO
	W000381665	PRESTOTIG II 310 DC	PRESTOTIG II 310 DC
		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	W000380538	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	W000265050	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 bujia	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 bujia	Transformador de ignição
13	W000265043	Interruptor principal	Interruptor de electricidade
14	W000265015	Casquillo banjo	Bico banjo
18		Varistor	Varistor
19	W000264988	Set de condensadores	Conjunto de condensadores
20		Resistencia ntc	Resistência ntc
26	W000276705	Separador	Espaçador
28	W000265038	Obturador	Bloqueador

Rep Ítem.	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

(ver anexes 75)

5.3. ANEXES

(ver see anexes 75)

1 – ALGEMENE INFORMATIE

1.1. VOORSTELLING VAN DE INSTALLATIE

PRESTOTIG II 310 DC-lasets 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

(☞ anexes 73)

1 – INFORMAȚII GENERALE

1.1. PREZENTAREA INSTALAȚIEI

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

CONȚINUTUL INSTALAȚIEI DE SUDARE

- ☞ Sursa de alimentare
- ☞ Cablu de alimentare
- ☞ Cablu de împământare cu fittinguri
- ☞ Conductă de gaz
- ☞ Instrucțiuni de operare și siguranță

Pentru versiunile cu răcire

- ☞ Răcitor TIG II CC

1.2. DESCRIEREA PANOULUI DE REGLARE

(☞ anexes 73)

Aan-/uitschakelaar	1	Înterupător pornit / oprit (On / Off)
Aansluiting voor de gasinlaat	2	Racord intrare gaz
Basis voor afstandsbediening	3	Bază de control la distanță
Basis voor 5B-trekker	4	Bază declanșator 5B
Positieve pool (+) van dinsebasis	5	Bază densă pol +
Aansluiting voor de gasinlaat	6	Racord intrare gaz
Negatieve pool (-) van dinsebasis	7	Bază densă - pol-
Instellingenpaneel	8	Panou setări
Lampje "Voeding ingeschakeld"	9	Bec "alimentare pornită"
Lampje "Thermische storing"	10	Bec eroare termică
Lampje "Storing met voedingsspanning"	11	Bec eroare tensiune alimentare
0 tot 15 sec. afwaarts	12	Înclinare jos 0 - 15 s
Postgas 1 tot 30 sec.	14	Post-gaz 1 - 30 s
Display	15	Afișaj
Toets waarmee u terugkeert naar het display met de lasstroom	16	Tastă pentru returnarea la afișaj curent sudare display
Aanpassingen voor lasinstellingen	17	Ajustări setări sudare
Keuzetoets voor lokale bediening of afstandsbediening	19	Tastă selectare control local sau la distanță
Toets voor Hot Start in MMA-modus en gastest in TIG-modus	23	Tastă pentru selectare Pornire la cald în MMA și testare gaz în TIG
Keuzetoets voor MMA-lassen	24	Tastă selectare sudare MMA
Keuzetoets voor boogdynamiek	25	Tastă selectare dinamism arc.
In de TIG-modus kunt u met het pedaal de minimum- en maximumstroom selecteren		În timpul sudării TIG cu control pedală poate fi selectat curentul min. și max.
Keuzetoets voor 2T-/4T-triggercyclus	26	Tastă selectare ciclu declanșator 2T/4T
Keuzetoets voor lasinstellingen	27	Tastă selectare setări sudare
Pregas - 0 tot 10 sec.	28	Pre-gaz - 0 - 10 s
Progressieve stroomtoename - 0 tot 10 sec.	30	Creștere curent progresivă - 0 - 10 s
Keuzetoets voor HF of contact (PAC)	31	Tastă selectare pentru HF sau aprindere (PAC) contact

1.3. TECHNISCHE KENMERKEN

1.3. SPECIFICAȚII TEHNICE

PRESTOTIG II 310 DC EASY – REF. W000381665

PRIMAIR		PRIMAR	
Hoofdvoeding 3~ Vermogensfactor bij max. stroom Efficiëntie bij max. stroom Frequentie Stroomverbruik (100%) Stroomverbruik (max.) 5 m lange hoofd-stroomtoevoerkabel	MMA	TIG	Sursa de alimentare principală 3~ Factor de putere la curent max Eficiență Frecvență Putere absorbită (100%) Putere absorbită (max.) Cablul sursă de alimentare principală 5 m
	400V (+ 20%) (-15%) 0.95 86% 50Hz / 60Hz		
	5.3 kVA 9.4 kVA	4.7 kVA 8.4 kVA	
4 x 1,5 mm ²			
SECUNDAIRE		SECUNDAR	
Nullastspanning Regelbereik Zekering Inschakelduur 40°C 100% (cycle 10mn) Inschakelduur 40°C 60% (cycle 10mn) Inschakelduur 40°C 30% (cycle 10mn) 3 m lange geaarde kabel met klem Bescherminingsklasse Isolatieklasse Normen Ventilatie	MMA	TIG	Tensiune de mers în gol Gamă de ajustare Siguranță Ciclu de funcționare 40°C 100% (ciclu 10 min) Ciclu de funcționare 40°C 60% (ciclu 10 min) Ciclu de funcționare 40°C 30% (ciclu 10 min) Cablul de masă 3 m cu clemă Clasă de protecție Clasă de izolare Standarde Ventilație
	80 V DC 10A/20.5V-250A/30V 10A		
	160A 205A 250A (40%)	200A 230A 300A	
	35 mm ² IP 23 SC H EN 60974-1 / EN 60974-10 Thermoschakeling / Comutat termic		

DIMENSIONS	DIMENSIUNI	
	500 x 180 x 390 mm	
GEWICHT	GREUTATE	
	20 Kgs	

1.4. TECHNISCHE KENMERKEN COOLERTIG II DC

1.4. SPECIFICAȚII TEHNICE COOLERTIG II DC

COOLERTIG II DC – REF. W000380471

Voedingsspanning	400V - 15%+20%	Tensiune de alimentare
Voedingsvermogen	250 W	Putere de alimentare
Koelvermogen	1,05 kW	Putere de răcire
Max. druk bij starten	4,5 bar	Presiune max. la pornire
Koelvloeistof	20% -40% glycol-eau	Lichid de răcire
Volume van het reservoir	3L	Volumul rezervorului
Bescherminingsgraad	IP 23 C	Grad de protecție

VOEDINGSBRON EN KOELER	SURSA DE ALIMENTARE ȘI RĂCITOR	
Bedrijfstemperatuur	-20°C +40°C	Temperatură de lucru
Opslagtemperatuur	-40°C +60°C	Temperatură stocare
Bescherminingsklasse	IP 23 C	Degree of protection

GEWICHT	GREUTATE	
	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 – 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. ELEKTRISCHE AANSLUITING OP HET NET

De **PRESTOTIG II DC** 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).

2.1. CONECTAREA LA REȚEAUA DE ELECTRICITATE

PRESTOTIG II DC este furnizat împreună cu un cablu principal de alimentare conectat în interiorul sursei de alimentare.

Dacă circuitul dvs. se potrivește racordului din fabrică, 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. ELEKTRISCHE AANSLUITING OP HET NET



LET OP:

MAAK DE GASFLES VAST MET BEHULP VAN EEN VEILIGHEIDSRIEEM.

Draai de aftapkraan van de gasfles een klein stukje open en weer dicht om eventuele vervuiling te verwijderen.
Installeer de drukkbegrenzer/debietmeter.
Plaats de aansluiting op de gasleiding en sluit deze aan op 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.



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. 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.

2.3. 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.

MOD TIG

Conectați pistolul 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.

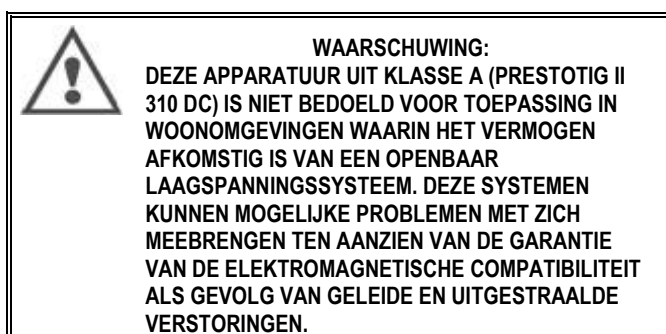
Conectați cablul de legare la masă la borna **Articol 5** de pe sursa de alimentare.

2.4. 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.

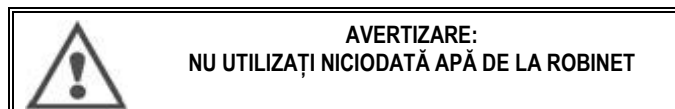


PRESTOTIG II 310 DC: Dit apparaat voldoet aan de norm IEC 61000-3-12 mits het kortsluitvermogen Ssc groter is dan of gelijk is aan 1,6 MVA bij het aansluitpunt tussen de voedingsbron en het openbare stroomnetwerk. Wanneer u de apparatuur aansluit op een openbaar laagspanningssysteem, is de installateur 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

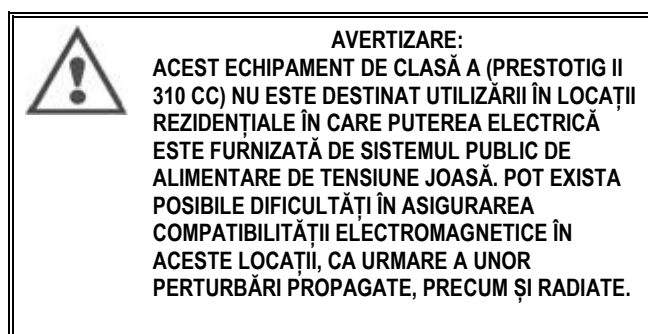


2.4. CONECTAREA RĂCITORULUI

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.



PRESTOTIG II 310 DC: 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 operatorul 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.



3 – BEDIENING

3 – OPERARE

Positie 1 :

De voedingsbron is ingeschakeld.

Poziție 1 :

Sursa de alimentare este pornită

Het lampje "Voeding ingeschakeld"

9

Bec "Alimentare pornită"

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.

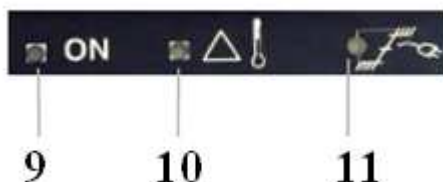
10

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.

Waarschuwinglampje 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

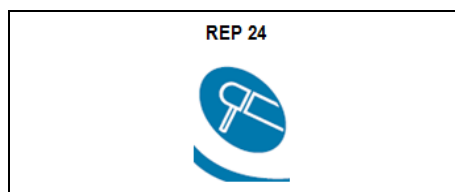
Bec de avertizare eroare tensiune de alimentare. Se aprinde în cazul în care tensiunea este prea mare sau prea mică. Verificați tensiunea de alimentare. Se aprinde în cazul apare supratensiune în alimentarea de la rețea. Verificați tensiunea de alimentare. Se aprinde în cazul apare supratensiune în alimentarea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



3.1. LASSEN MET ELEKTRODEN MET COATING (MMA)

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

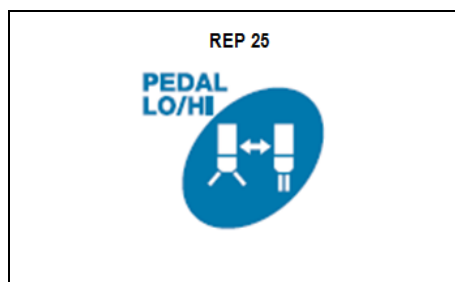
ITEM 24. Het lampje gaat branden wanneer de MMA-modus is geactiveerd..



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

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).

**DINAMISMUL ARCULUI**

Apăsăți 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 proiectiilor se reduce atunci când sudați la valoarea maximă în gama recomandată pentru electrod. La o setare pozitivă (1...9), arcul este tare.

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.

**ÎNCEPERE LA CALD**

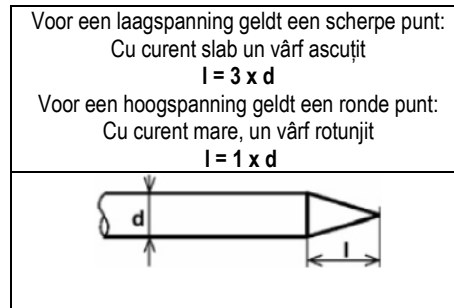
Apăsând tasta **HOT START (ÎNCEPERE LA CALD) Articol 23**, va fi afișată valoarea numerică corespunzătoare supratensiunii de aprindere. Puteți modifica valoarea rotind potențiometrul curent de ajustare **Articol 17**.

3.2. 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

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.



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 - 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.

3.2.1 – 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

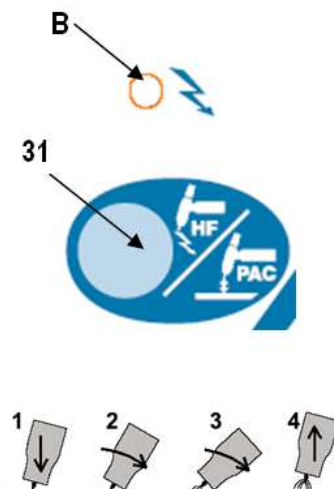
Arcul este creat de o scânteie cu înaltă frecvență, fără a atinge piesa de prelucrat.
Dacă arcul nu este aprins după o secundă, repetați operațiunea

APRINDEREA CONTACTULUI (PAC)

Apăsăți electrodul ușor pe piesa de prelucrat (1). Apăsăți 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 - 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.

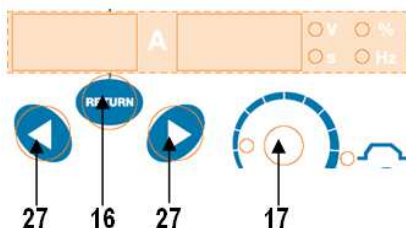
3.2.3 - DE CYCLUSINSTELLINGEN AANPASSEN

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.



3.2.4 - 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.

3.2.2 – CICLUL DECLANȘATOR PISTOLET

FUNȚIONARE 2T:

Apăsăți declanșatorul pistolului. 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.

FUNȚIONARE 4T

Apăsăți 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. Apăsăți 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 – 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.



CONFIGURATIEFUNCTIE / FUNCȚIE INSTALARE	FABRIEKS- INSTELLING SETARE FABRICĂ	DISPLAY AFIȘAJ
Progressieve stroomtoename met constante duur/afname Creștere curent progresivă cu setare durată constantă /înclinare constantă	0 constante duur 0 durată constantă	A1
Stroomafname met constante duur/afname Înclinare în jos cu setare durată constantă/înclinare constantă	0 constante duur 0 durată constantă	A2
TIG-terugbrandfunctie actief/inactief Funcție ardere înapoi TIG inactivă/ activă	0 inactief 0 inactiv	A3
MMA-terugbrandfunctie actief/inactief Funcție ardere înapoi MMA inactivă/ activă	1 actief 1 activ	A4
Gepulseerde MMA - overstroom aan ontsteking niet adaptief/adaptief MMA cu impuls- supracurent pe aprindere non adaptativă/ adaptativă	0 niet adaptief 0 non adaptativă	A5
TIG - Afnamestop actief/inactief TIG – oprire înclinare în jos activă/ inactivă	1 actief 1 activat	A6
MMA - Nullastspanning 80 V/40 V MMA – tensiune fără sarcină 80V/40V	0 - 80 V 0 - 80 V	A7
2T - Normale afname/stop door trekker kort in te drukken 2T- înclinare în jos / oprire normală printr-o lovitură scurtă pe declanșator	0 normaal 0 normal	A8
Afnamefunctie inactief/actief Funcție înclinare în jos inactivă/activă	0 inactief 0 inactiv	A9
Stroomtoename bij start snel/progressief Creștere curentă la pornire rapidă/ progresivă	0 snel 0 rapid	A10
TIG - Afnamestop lineair/non-lineair Înclinare în jos TIG liniară/non liniară	0 lineair 0 liniar	A11
MMA-TIG-proceskeuze via afstandsbediening inactief/actief Selectare proces MMA-TIG de comandă la distanță inactivă /activă	0 inactief 0 inactiv	A12
Ontstekingsstroom inactief/actief Aprindere curent inactivă/activă	1 actief 1 activat	A13
Terugbrandfunctie tijdens afname inactief/actief Funcție ardere înapoi în timpul înclinării în jos inactivă/activă	0 inactief 0 inactiv	A14
Kanaalaanpassingen met de hoog-/laagfunctie op de inactieve/actieve toets Ajustări canal folosind funcția înaltă/joasă de pe pistol inactiv/ activ	0 inactief 0 inactiv	A15
Stroominstellingen aanpassen met de hoog-/laagfunctie op de toets is altijd actief/alleen actief indien geselecteerd met de toets "REMOTE". Ajustarea curent folosind funcția înaltă/ joasă de pe pistol este întotdeauna activă/activă doar când este selectată cu tasta REMOTE.	0 altijd actief 0 întotdeauna activ	A16
Veiligheidsmechanisme koeler niet geactiveerd /geactiveerd Siguranță răcitor neactivată / activată	1 actief 1 activat	A17
Boogafname bij selectie van 4T-functie door trekker lang in te drukken Înclinare în jos arc la selectarea funcției - 4T printr-o presiune lungă pe declanșator	0 normaal 0 normal	A18
De koeler werkt op verzoek/automatisch Răcitorul operează la cerere / automat	0 automatisch 0 automatic	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.

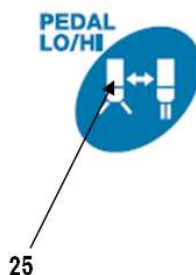


AFSTANDSBEDIENING MET HET PEDAAL

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.



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.

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 - AFSTANDSBEDIENING COOLERTIG II DC

COOLERTIG II DC 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 waarschuwinglampje voor oververhitting branden. De machine stopt en het display toont "COOLER". De ventilator koelt het water en het waarschuwinglampje dooft wanneer u weer opnieuw kunt lassen.

WATERPEIL

Wanneer de waterstroom is geblokkeerd, ziet u "COOLER" op het display.

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 pistol 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.

OPTIES

OPȚIUNI



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



BEDIENING VAN DE AFSTANDSBEDIENING MIDDELS HET
VOETPEDAAL
COMANDĂ LA DISTANȚĂ PEDALĂ PICIOR
FP1 - réf W000263313



CILINDER ZAK/WAGEN
CĂRUȚ DE TRANSPORT CILINDRU
T3 - réf. W000275843

5 - ONDERHOUD

5 - MENTENANȚĂ



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.



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 FIECĂRE 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.

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

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

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.

În momentul întocmirii schemei de mentenanță pentru utilaj, țineți seama de tipul de utilizare și de circumstanțe. Grijă din timpul utilizării și mentenanța preventivă împiedică problemele și defectările.

Verificați starea cablurilor și racordările zilnic. Nu utilizați cabluri deteriorate

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

5.1. 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 împreoașcă mult în timpul sudării. Sudura este poroasă; nu există putere suficientă

verificați setările de sudare și ajustați dacă este cazul.
verificați debitul gazului și racordarea conductei de gaz.
verificați dacă borna de legare la pamant este fixata corespunzator și ca nu este deteriorata. dacă este cazul modificați-i poziția și înlocuiți orice componente deteriorate.
verificați cablul pistolului de sudare și conectorul sau. strângeți racordul și înlocuiți orice componente defecte.
verificați pistolul de sudare pentru componentele sudate. curățați și înlocuiți componentele defecte.
verificați siguranțele și înlocuiți-le pe oricare prezinta defecte.

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.

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.

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!

RECICLAREA UTILAJULUI

nu aruncați niciodată aparatele electrice împreună cu deșeurile obișnuite!

În conformitate cu directiva europeană 2002/96/ce care acopera deșeurile electrice sau electronice (deee), și transpunerea sa în legislația națională, aparatele electrice trebuie să fie colectate separat și reciclate în mod ecologic.

În calitate de proprietar al echipamentului, ar trebui să vă informați de la municipalitatea locală care sunt sistemele de colectare implementate.

aplicarea prezentei directive europene va îmbunătăți mediul și sănătatea oamenilor!

5.2. RESERVEONDERDELEN

(see annexes 75)

5.2. COMPONENTE DE REZERVĂ

(see annexes 75)

REF		POSITIE	DENUMIRE
Item.	P/N. SAF		
	W000381665	PRESTOTIG II 310 DC	PRESTOTIG II 310 DC
		Frame	Front panel
15	W000264995	Machineaansluiting 50	Fișă utilaj 50
16	W000276698	Gasaansluiting	Cuplare gaz
17	W000265013	Spoel voor gasleiding	Ax furtun gaz
21	W000380538	Kaart voor paneel aan voorzijde	Placă panou frontal
22	W000276702	Intern frame	Cadru intern
23	W000276701	Frame voorzijde	Cadru față
25	W000276690	Beschermkap	Capac de protecție
27	W000370895	Kap	Inveliș
30	W000352038	Knop	Buton
31	W000352077	Rode kap	Protector culoare roșie
32	W000276697	Aansluiting voor afstandsbediening	Conector comandă ladistanță
33	W000276696	Aansluiting voor trekker	Conector declanșator
		Face arrière	Rear panel
24	W000276687	Frame achterzijde	Cadru spate
		Eléments internes	Internal parts
1	W000265044	Hoofdtransformator	Transformator principal
2	W000265032	Printplaat voedingsbron	Placă de alimentare electrică
3	W000265304	Hoofdbesturingskaart	Placă comandă principală
4	W000265050	Primaire spanningskaart	Placă principală primară
5	W000264435	Koelventilator	Ventilator răcire
6	W000370625	Kaart voor secundaire diode	Placă diodă secundară
7	W000370897	Kaart voor externe filter	Placă filtru la distanță
8	W000265033	Vonkkaart	Placă scânteii
9		Primaire choke	Duză principală
10	W000276226	Magneetklep 24 v, gelijkstroom	24v dc magnet valve
11		TIG-aansluitingskaart	Interface tig card
12	W000370894	Vonktransformator	Supapă solenoid 24v cc
13	W000265043	Hoofdschakelaar	Placă interfață tig
14	W000265015	Banjonippel	Transformator scânteii
18		Machineaansluiting 50	Varistor
19	W000264988	Gasaansluiting	Set de condensatoare
20		Spoel voor gasleiding	Rezistență ntc
26	W000276705	Vulring	Distanțier
28	W000265038	Choke	Duză

Rep Item.	REF. SAF P/N. SAF	Positie	Désignation
	W000380471	COOLERTIG II DC	COOLERTIG II DC
		Kap voorzijde	Capac față
12	W000276235	kap voorzijde	Capac față
		Kap achterzijde	Capac spate
13	W000276687	kap achterzijde	Capac spate
		Eléments externes	External parts
5	W000265348	Vulleiding 1	Teavă de umplere1
6	W000265349	Snelsluiting, vrouwelijk	Racord rapid mamă
14	W000265357	Vuldop	Gură de umplere
		Eléments internes	Internal parts
1	W000265344	Besturingskaart voor rukschakelaar	Placă de comandă pentru întrerupător de presiune
2	W000265345	Condensator 5uf/400 v, wisselstroom	Condensator 5uf/400v ca
3		Pompmotor	Motor pompă
4	W000265347	Drukschakelaar	Intreruptor de presiune
7	W000265350	Pakkingrubber	Cauciuc ambalare
8	W000265351	Slangaansluiting 1	Conector furtun1
9	W000265352	Drukleiding	Furtun presiune
10	W000265353	Inlaatleiding	Conductă intrare
11	W000265354	Warmtewisselaar	Schimbător căldură
15	W000265358	Watertank	Rezervor apă
16	W000276706	Vulring	Distanțier
18	W000265361	Schoep voor koelventilator, simaco	Aripă ventilator răcire simaco
19	W000265364	Rubberen slang	Furtun cauciuc

5.3. ANEXES

(see annexes 75)

5.3. ANEXES

(see annexes 75)

1 – ΠΑΡΟΥΣΙΑΣΗ ΤΩΝ ΠΡΟΪΟΝΤΩΝ

1.1. ΥΛΙΚΑ ΤΗΣ ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗΣ

Οι συσκευές συγκόλλησης **PRESTOTIG II DC** είναι πηγές ισχύος για τη συγκόλληση τόξου TIG και TIG παλμικής λειτουργίας με συνεχές ρεύμα και για τη συγκόλληση επενδεδυμένου ηλεκτροδίου

ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ ΤΟΥ ΣΕΤ ΣΥΓΚΟΛΗΣΗΣ

- ☞ Πηγή ρεύματος
- ☞ Καλώδιο τροφοδοσίας ρεύματος
- ☞ Καλώδιο γείωσης με συνδέσμους
- ☞ Σωλήνας αερίου
- ☞ Οδηγίες λειτουργίας και ασφάλειας

Για τις εκδόσεις με ψύξη

- ☞ Le COOLERTIG II DC

1.2. ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΠΡΟΣΟΧΗΣ ΚΑΙ ΠΙΣΩ ΟΨΗΣ

(viz. STRANA 73)

Διακόπτης Ενεργ. / Απενεργ.	1	Переключатель «Вкл./Выкл.» (“ON/OFF”)
Σύνδεση εισαγωγής αερίου	2	Впуск газа
Υποδοχή τηλεχειριστηρίου	3	База пульта дистанционного управления
Υποδοχή σκανδάλης 5B	4	База триггера 5B
Υποδοχή Dinse, πόλος +	5	База Dinse + полюс
Σύνδεση εισαγωγής αερίου	6	Соединение впуска газа
Υποδοχή Dinse, πόλος -	7	Dinse base – полюс -
Πίνακας ρυθμίσεων	8	Панель установок
Φωτεινή ένδειξη λειτουργίας	9	Индикатор «Питание вкл.» (“Power On”)
Φωτεινή ένδειξη θερμικού σφάλματος	10	Индикатор температурного сбоя
Φωτεινή ένδειξη θέσης υπό τάση	11	Индикатор сбоя питающего напряжения
Εξασθένιση 0 έως 15 δευτ.	12	Время уменьшения (тока) 0-15 с.
Μετά το αέριο 1 έως 30 δευτ.	14	Постгаз 1-30 с.
Οθόνη	15	Дисплей
Πλήκτρο επιστροφής στην ένδειξη του ρεύματος συγκόλλησης	16	Кнопка возврата к отображению сварочного тока
Ρυθμίσεις παραμέτρων συγκόλλησης	17	Регулировка установок сварки
Πλήκτρο επιλογής επιτόπου χειρισμού ή τηλεχειρισμού	19	Кнопка выбора местного или дистанционного управления
Πλήκτρο επιλογής Hot Start σε MMA και δοκιμής αερίου σε TIG	23	Кнопка выбора «Горячий пуск» в режиме MMA (ручная дуговая сварка) и Проверки газа в режиме TIG (газовольфрамовая сварка)
Πλήκτρο επιλογής συγκόλλησης MMA	24	Кнопка выбора режима MMA (ручная дуговая сварка)
Πλήκτρο επιλογής δυναμικότητας τόξου.	25	Кнопка выбора динамики дуги.
Σε συγκόλληση TIG με έλεγχο με πεντάλ μπορεί να επιλεγεί το ελάχιστο και το μέγιστο ρεύμα		Во время TIG сварки (газовольфрамовая сварка) с педальным управлением, можно выбрать мин. и макс. ток
Πλήκτρο επιλογής του κύκλου σκανδάλης 2χρ/4χρ	26	Кнопка выбора триггерного цикла 2T/4T
Πλήκτρο επιλογής παραμέτρων συγκόλλησης	27	Кнопка выбора установок сварки
Προ αερίου - 0 έως 10 δευτ.	28	Время предгаз 0-10 с.
Προοδευτική αύξηση ρεύματος - 0 έως 10 δευτ.	30	Постепенное нарастание тока 0-10 с
Πλήκτρο επιλογής του τρόπου εκκίνησης με ΥΣ ή με επαφή (PAC)	31	Кнопка выбора высокочастотного (HF) или контактного (PAC) зажигания

1 – ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

1.1. СОСТАВНЫЕ ЧАСТИ УСТАНОВКИ

Сварочные установки **PRESTOTIG II DC** - 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

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

Для моделей с охлаждением

- ☞ Le COOLERTIG II DC

1.2. ОПИСАНИЕ ЛИЦЕВОЙ И ЗАДНЕЙ ПАНЕЛИ

(См. Стр 73)

1.3. ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ

1.3. ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ

PRESTOTIG II 310 DC EASY – REF. W000381665

ΚΥΡΙΑ		ΠΡΩΤΟΚΟΝΙΣΜΟΣ	
	MMA	TIG	
Κύρια παροχή ισχύος 3~	400V (+ 20%) (-15%)		Πρωτεύον παροχή 3~
Συντελεστής ισχύος σε μέγ. ρεύμα	0.95		Κοэффициент мощности при максимальном токе
Απόδοση σε μέγ. ρεύμα	86%		Эффективность при максимальном токе
Συχνότητα	50Hz / 60Hz		Частота
Απορροφούμενη ισχύς (100%)	5.3 kVA	4.7 kVA	Поглощенная мощность (100%.)
Απορροφούμενη ισχύς (maxi)	9.4 kVA	8.4 kVA	Поглощенная мощность (макс.)
Καλώδιο κύριας τροφοδοσίας 5 m	4 x 1,5 mm ²		5 м кабеля первичного питания

ΔΕΥΤΕΡΕΥΟΥΣΑ		ΔΕΥΤΕΡΟΚΟΝΙΣΜΟΣ	
	MMA	TIG	
Τάση ανοιχτού κυκλώματος	80 V DC		Напряжение холостого хода
Περιοχή ρύθμισης	10A/20.5V-250A/30V	5A/10V-300A/22V	Диапазон регулирования
Ασφάλεια	10A		Предохранитель
Κύκλος λειτουργίας 40 °C 100% (κύκλος 10 λεπτών)	160A	200A	Рабочий цикл при 40 °C 100% (10-мин. цикл)
Κύκλος λειτουργίας 40 °C 60% (κύκλος 10 λεπτών)	205A	230A	Рабочий цикл при 40 °C 60% (10- мин. цикл)
Κύκλος λειτουργίας 40 °C 30% (κύκλος 10 λεπτών)	250A (40%)	300A	Рабочий цикл при 40 °C 30% (10- мин. цикл)
Καλώδιο γείωσης 3 m με σφιγκτήρα	35 mm ²		3 м заземляющего кабеля с зажимом
Κλάση προστασίας	IP 23 SC		Класс защиты
Κλάση μόνωσης	H		Класс изоляции
Πρότυπα	EN 60974-1 / EN 60974-10		Стандарты
Εξαιρισμός	Με θερμοδιακόπτη / Тепловой выключатель		Вентиляция

ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ	ΓΑΒΑΡΙΤΕΣ
	500 x 180 x 390 mm

ΒΑΡΟΣ	ΒΕΣ
	20 Kgs

1.4. ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ COOLERTIG II DC

1.4. ТЕХНИЧЕСКИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ COOLERTIG II DC

COOLERTIG II DC – REF. W000380471

Τάση παροχής	400V - 15%+20%	Напряжение питания
Ισχύς τροφοδοσίας	250 W	Мощность питания
Ψυκτική ισχύς	1,05 kW	Мощность охлаждения
Μέγιστη πίεση κατά την εκκίνηση	4,5 bar	Макс. давление при пуске
Ψυκτικό υγρό	20% -40% glycol-eau/ раствор этиленгликоля	Охлаждающая жидкость
Όγκος ρεζερβουάρ	3L	Объем бака
Βαθμός προστασίας	IP 23 C	Класс защиты

ΠΗΓΗ ΙΣΧΥΟΣ ΚΑΙ ΨΥΚΤΗΣ	ΠΗΓΗ ΠΑΡΟΧΗΣ ΚΑΙ ΟΧΛΑΔΑΟΥΣΑ ΟΡΓΑΝΙΣΜΟΣ	
Θερμοκρασία λειτουργίας	-20°C +40°C	Рабочая температура
Θερμοκρασία αποθήκευσης	-40°C +60°C	Температура хранения
Βαθμός προστασίας	IP 23 C	Класс защиты

ΒΑΡΟΣ	ΒΕΣ
	10 Kgs

2 – ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ: η σταθεροτητα της εγκατάστασης είναι εγγυημένη μέχρι κλίση 10°.

Κατά την εγκατάσταση, λάβετε υπόψη τα εξής:

Τοποθετήστε το μηχάνημα σε σταθερή και στεγνή βάση για να αποφύγετε την αναρρόφηση σκόνης στον αέρα ψύξης.

Βεβαιωθείτε ότι το μηχάνημα βρίσκεται μακριά από την τροχιά ενδεχόμενων εκπομπών σωματιδίων που παράγονται από τους τροχούς λείανσης.

Βεβαιωθείτε για την ελεύθερη κυκλοφορία του αέρα ψύξης. Το μηχάνημα πρέπει να είναι τοποθετημένο σε απόσταση τουλάχιστον 20 cm από κάθε εμπόδιο, τόσο μπροστά όσο και πίσω, προκειμένου να εξασφαλιστεί η σωστή κυκλοφορία του αέρα ψύξης.

Προστατεύστε το μηχάνημα από τη δυνατή βροχή και την άμεση έκθεση στον ήλιο



2 – УСТАНОВКА

ВНИМАНИЕ: оборудование может потерять устойчивость при наклоне свыше 10°.

При установке помните следующее:

Поставьте аппарат на устойчивое сухое основание во избежание попадания пыли с охлаждающим воздухом.

Убедитесь, что аппарат находится на достаточном удалении от частиц, выбрасываемых шлифовальными станками.

Убедитесь, что охлаждающий воздух может свободно циркулировать. Аппарат должен находиться на расстоянии, по крайней мере, 20 см от любых преград с передней и задней стороны аппарата для обеспечения достаточной циркуляции охлаждающего воздуха.

Защищайте аппарат от сильного дождя и попадания прямых солнечных лучей.



2.1. ΣΥΝΔΕΣΗ ΣΤΟ ΗΛΕΚΤΡΙΚΟ ΔΙΚΤΥΟ

Το PRESTOTIG II DC παραδίδεται με το κύριο καλώδιο τροφοδοσίας ρεύματος συνδεδεμένο στην πηγή ισχύος.

Εάν το κύκλωμά σας είναι παρόμοιο με την εργοστασιακή σύνδεση, τότε πρέπει απλά να τοποθετήσετε ένα βύσμα στο καλώδιο το οποίο είναι συμβατό με τον ηλεκτρικό εξοπλισμό σας και διαθέτει ονομαστικές τιμές που συνάδουν με τη μέγιστη κατανάλωση της πηγής ισχύος (48).

2.1. ПОДКЛЮЧЕНИЕ К СЕТИ ЭЛЕКТРОСНАБЖЕНИЯ

Аппарат PRESTOTIG II DC 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 (48).

2.2. ΣΥΝΔΕΣΗ ΠΑΡΟΧΗΣ ΑΕΡΙΟΥ ΣΤΟΝ ΡΥΘΜΙΣΤΗ ΠΙΕΣΗΣ



ΠΡΟΣΟΧΗ:

ΒΕΒΑΙΩΘΕΙΤΕ ΟΤΙ ΕΧΕΤΕ ΣΤΕΡΕΩΣΕΙ ΓΕΡΑ ΤΗ ΦΙΑΛΗ ΑΕΡΙΟΥ ΤΟΠΟΘΕΤΩΝΤΑΣ ΙΜΑΝΤΑ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ.

Ανοίξτε ελαφρώς τη στρόφιγγα της φιάλης και ξανακλείστε την για να απομακρύνετε τυχόν ακαθαρσίες.

Συνδέστε τον εκτονωτή/μετρητή παροχής αερίου.

Εξοπλίστε το σωλήνα αερίου με το ρακόρ του και συνδέστε τον στην έξοδο του εκτονωτή.

Συνδέστε τον σωλήνα στο ρακόρ της πηγής ισχύος Στοιχ. 2.

Ανοίξτε τη φιάλη αερίου.

Κατά τη συγκόλληση, η παροχή αερίου θα πρέπει να κυμαίνεται μεταξύ 10 και 20 l/min.

2.2. ПОДКЛЮЧЕНИЕ ПОДАЧИ ГАЗА К РЕГУЛЯТОРУ ДАВЛЕНИЯ



ΟΣΤΟΡΟΧΝΟ:

ΖΑΚΡΕΠΙΤΕ ΓАЗОВЫЙ БАЛЛОН ΡΕΜΝΕΜ.

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. ΣΥΝΔΕΣΗ ΤΩΝ ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΩΝ

(viz. STRANA 73)

ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΕΠΕΝΔΕΥΜΕΝΟΥ ΗΛΕΚΤΡΟΔΙΟΥ (ΜΜΑ)

Βεβαιωθείτε ότι ο διακόπτης Energy/Απτενεργ. 0/1 Στοιχ. 1 είναι στη θέση 0. Συνδέστε την τσιμπίδα ηλεκτροδίου στον ακροδέκτη Στοιχ. 5 της πηγής ισχύος.

Συνδέστε το καλώδιο γείωσης στον ακροδέκτη Στοιχ. 7 της πηγής ισχύος. Τηρήστε τις πολικότητες DC+ DC- που αναφέρονται στη συσκευασία του πακέτου ηλεκτροδίων που χρησιμοποιούνται.

2.3. ПОДКЛЮЧЕНИЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТЕЙ

(viz. Стр 73)

РЕЖИМ СВАРКИ ПОКРЫТЫМ ЭЛЕКТРОДОМ (ΜΜΑ)

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

Соблюдайте полярность Постоянный ток+ Постоянный ток-, указанный на упаковке с электродами.

ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ TIG

Συνδέστε την τσιμπίδα TIG στον ακροδέκτη Στοιχ. 7, τον σωλήνα αερίου στο ρακόρ Στοιχ. 6 και το στοιχείο ελέγχου της σκανδάλης στο Στοιχ. 4.

Για υδρόψυκτη τσιμπίδα, συνδέστε σύμφωνα με τα χρώματα τους σωλήνες νερού στους συνδέσμούς του COOLERTIG II DC

Συνδέστε το καλώδιο γείωσης στον ακροδέκτη Στοιχ. 5 της πηγής ισχύος.

2.4. ΣΥΝΔΕΣΗ ΤΩΝ ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΩΝ

Ο ψύκτης στερεώνεται κάτω από την πηγή ισχύος με βίδες. Οι ηλεκτρικές συνδέσεις βρίσκονται στο κάτω μέρος της πηγής ισχύος. Γεμίστε το ρεζερβουάρ με μίγμα FREEZCOOL. Η χωρητικότητα του ρεζερβουάρ είναι 3 λίτρα. Το COOLERTIG II DC χρησιμοποιεί ψυκτικό υγρό FREEZCOOL. Μην αναμιγνύετε με νερό.



ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ:
ΜΗΝ ΧΡΗΣΙΜΟΠΟΙΕΙΤΕ ΠΟΤΕ ΝΕΡΟ ΒΡΥΣΗΣ

PRESTOTIG II 310 DC: Ο εξοπλισμός αυτός συνάδει με το πρότυπο IEC 61000-3-12 με την προϋπόθεση ότι η ισχύς βραχυκύκλωσης Ssc είναι μεγαλύτερη ή ίση με 1,6 MVA στο σημείο διασύνδεσης ανάμεσα στην παροχή του χρήστη και το δημόσιο δίκτυο παροχής. Το άτομο που εκτελεί την εγκατάσταση ή ο χρήστης του εξοπλισμού έχει την υποχρέωση να διασφαλίσει, σε διαβούλευση με τον πάροχο του δικτύου διανομής εάν χρειάζεται, ότι ο εξοπλισμός συνδέεται μόνο σε παροχή με ισχύ βραχυκύκλωσης Ssc μεγαλύτερη ή ίση με 1,6 MVA.



ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ:
ΑΥΤΟΣ Ο ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΣ ΚΛΑΣΗΣ Α (PRESTOTIG II 310 DC) ΔΕΝ ΠΡΟΟΡΙΖΕΤΑΙ ΓΙΑ ΧΡΗΣΗ ΣΕ ΚΑΤΟΙΚΗΜΕΝΕΣ ΠΕΡΙΟΧΕΣ ΟΠΟΥ Η ΗΛΕΚΤΡΙΚΗ ΕΝΕΡΓΕΙΑ ΠΑΡΕΧΕΤΑΙ ΑΠΟ ΤΟ ΔΗΜΟΣΙΟ ΣΥΣΤΗΜΑ ΠΑΡΟΧΗΣ ΧΑΜΗΛΗΣ ΤΑΣΗΣ. ΣΕ ΑΥΤΕΣ ΤΙΣ ΠΕΡΙΟΧΕΣ ΜΠΟΡΕΙ ΝΑ ΥΠΑΡΞΕΙ ΔΥΣΚΟΛΙΑ ΣΤΗ ΔΙΑΣΦΑΛΙΣΗ ΤΗΣ ΗΛΕΚΤΡΟΜΑΓΝΗΤΙΚΗΣ ΣΥΜΒΑΤΟΤΗΤΑΣ, ΕΞΑΙΤΙΑΣ ΤΩΝ ΑΓΩΓΙΜΩΝ ΑΛΛΑ ΚΑΙ ΑΚΤΙΝΟΒΟΛΟΥΜΕΝΩΝ ΠΑΡΕΜΒΟΛΩΝ.

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. ПОДСОЕДИНЕНИЕ АКСЕССУАРОВ

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.

PRESTOTIG II 310 DC: Данное оборудование соответствует стандарту IEC 61000-3-12 при условии, что мощность короткого замыкания выше или равна 1.6 MVA 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 MVA возлагается на установщика или пользователя оборудования, при необходимости после консультации с оператором распределительной сети



ВНИМАНИЕ:
ДАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ КЛАССА А (PRESTOTIG II 310 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 – ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ

3 – ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Θέση 1:

Η πηγή ισχύος είναι σε λειτουργία

Положение 1:

Источник питания включен

Φωτεινή ένδειξη λειτουργίας

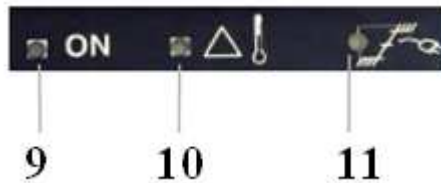
9 Индикатор «Питание вкл.» («Power on»)

Φωτεινή ένδειξη θερμικού σφάλματος. Ανάβει όταν η πηγή ισχύος υπερθερμαίνεται. Μη σβήσετε το μηχάνημα ώστε να συνεχίσει να λειτουργεί ο ανεμιστήρας. Περιμένετε να σβήσει η φωτεινή ένδειξη, κατόπιν μπορείτε να συνεχίσετε τη συγκόλληση.

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

Φωτεινή ένδειξη σφάλματος τάσης τροφοδοσίας. Ανάβει όταν η τάση είναι πολύ υψηλή ή πολύ χαμηλή. Ελέγξτε την τάση τροφοδοσίας. Η ένδειξη θα ανάψει αν προκύψει υπέρβαση της τάσης στην παροχή δικτύου. Ελέγξτε την τάση τροφοδοσίας. Η ένδειξη θα ανάψει αν προκύψει υπέρβαση της τάσης στην παροχή δικτύου.

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



3.1. ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ ΕΠΕΝΔΕΔΥΜΕΝΟΥ ΗΛΕΚΤΡΟΔΙΟΥ (ΜΜΑ)

3.1. СВАРКА ПОКРЫТЫМ ЭЛЕКТРОДОМ (ММА)

Πατήστε το πλήκτρο συγκόλλησης επενδεδυμένου ηλεκτροδίου (ΜΜΑ)

ΣΤΟΙΧ. 24. Η φωτεινή ένδειξη ανάβει όταν η συγκόλληση ΜΜΑ είναι ενεργή.

REP 24



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

ΔΥΝΑΜΙΚΟΤΗΤΑ ΤΟΞΟΥ:

Πατήστε το πλήκτρο **Στοιχ. 25.** Θα εμφανιστεί η αριθμητική τιμή που αντιστοιχεί στη δυναμικότητα. Μπορείτε να αλλάξετε την τιμή γυρίζοντας το ποτενσιόμετρο ρύθμισης του ρεύματος **Στοιχ. 17.** Όταν ρυθμίζεται αρνητική τιμή, το τόξο είναι πιο απαλό. Η ποσότητα εκτοξεύσεων μετάλλου μειώνεται όταν συγκολλάτε στη μέγιστη τιμή του εύρους ρεύματος που συνίσταται για το ηλεκτρόδιο. Σε θετική ρύθμιση (1...9), το τόξο είναι σκληρό.

REP 25



ΔΥΝΑΜΙΚΑ ΔΥΓΙ:

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 мягкой. Количество рельефов снижается при сварке на максимальном значении в диапазоне, рекомендованном для электрода. При положительном значении (1...9), дуга будет жесткой.

HOT START:

Πατώντας το πλήκτρο HOT START **Στοιχ. 23** θα εμφανιστεί η αριθμητική τιμή που αντιστοιχεί στην υπέρταση κατά την εκκίνηση. Μπορείτε να αλλάξετε την τιμή γυρίζοντας το ποτενσιόμετρο ρύθμισης του ρεύματος **Στοιχ. 17.**

REP 23



ГОРЯЧИЙ ПУСК:

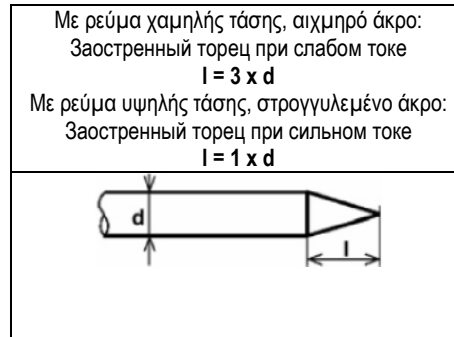
Нажмите кнопку ГОРЯЧИЙ ПУСК (HOT START) – **Пункт 23,** отобразится цифровое значение соответствующее перенапряжению при зажигании дуги. Вы можете изменить значение при помощи потенциометра регулировки тока – **Пункт 17.**

3.2. ΣΥΓΚΟΛΜΗΣΗ TIG

Το συνεχές ρεύμα χρησιμοποιείται ειδικά για τη συγκόλληση χάλυβα και ανοξείδωτου χάλυβα. Συνιστούμε τη χρήση ηλεκτροδίου δημητρίου.

ΑΚΟΝΙΣΜΑ ΤΟΥ ΗΛΕΚΤΡΟΔΙΟΥ

Το άκρο του ηλεκτροδίου έχει ακονιστεί σε σχήμα κώνου, έτσι ώστε το τόξο να είναι σταθερό και η ενέργεια να επικεντρώνεται στο προς συγκόλληση σημείο. Το μήκος του ακονίσματος εξαρτάται από τη διάμετρο του ηλεκτροδίου.



3.2. ГАЗОВОЛЬФРАМОВАЯ СВАРКА (TIG)

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

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 - ΤΡΟΠΟΣ ΕΚΚΙΝΗΣΗΣ

Η εκκίνηση του τόξου σε συγκόλληση TIG μπορεί να πραγματοποιηθεί είτε με υψηλή συχνότητα (ΥΣ) είτε χωρίς ΥΣ (εκκίνηση με επαφή) με το πλήκτρο **Στοιχ. 31**. Η εκκίνηση με υψηλή συχνότητα επιλέγεται όταν είναι αναμμένο το σύμβολο **B**.

ΕΚΚΙΝΗΣΗ TIG ΥΣ:

Το τόξο πυρακτώνεται με σπίθα υψηλής συχνότητας, χωρίς να αγγίζετε το προς συγκόλληση αντικείμενο.

ΕΚΚΙΝΗΣΗ ΜΕ ΕΠΑΦΗ (PAC):

Πιέστε ελαφρώς το ηλεκτρόδιο στο προς συγκόλληση αντικείμενο (1). Πατήστε τη σκανδάλη, το αέριο ρέει και το ρεύμα περνά μέσω του ηλεκτροδίου. Απομακρύνετε το ηλεκτρόδιο από το αντικείμενο γυρνώντας το έτσι ώστε το ακροφύσιο να παραμείνει σε επαφή με το αντικείμενο (2-3).

Το τόξο θα σχηματιστεί και το ρεύμα θα φτάσει το επίπεδο συγκόλλησης κατά τη διάρκεια της ανόδου της έντασης (4). Χρησιμοποιήστε την εκκίνηση με επαφή εκεί όπου υπάρχουν ευπαθείς ηλεκτρονικοί εξοπλισμοί.

3.2.1 – ΤΙΠ 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.

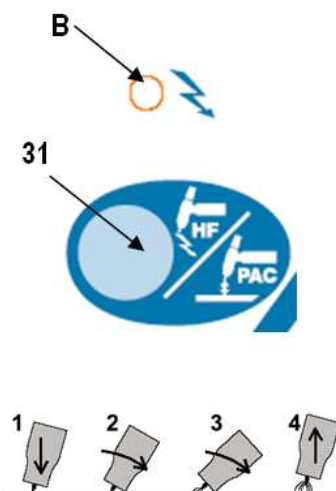
Если дуга не зажигается через одну секунду, повторите операцию.

ΚΟΝΤΑΚΤΗΟ ΖΑΧΙΓΑΝΙΕ (CONTACT STRIKING (PAC):

Слегка 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 - ΚΥΚΛΟΣ ΣΚΑΝΔΑΛΙΣΜΟΥ ΤΗΣ ΤΣΙΜΠΙΔΑΣ

ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ 2 ΧΡΟΝΩΝ:

Πατήστε τη σκανδάλη της τσιμπιδας. Ξεκινά η παροχή αερίου και μετά την προρυθμισμένη διάρκεια της προκαταρκτικής ροής, ξεκινά η συγκόλληση και το ρεύμα φτάνει στο επίπεδο του κατά τη διάρκεια της προοδευτικής αύξησης της έντασης. Όταν απελευθερώνεται η σκανδάλη, το ρεύμα μειώνεται αργά κατά τη διάρκεια της εξασθένησης και ακολουθεί η φάση «μετά το αέριο».

ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ 4 ΧΡΟΝΩΝ:

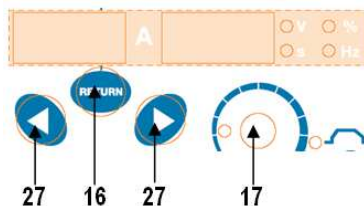
Πατήστε τη σκανδάλη. Αρχίζει η ροή του αερίου προστασίας. Απελευθερώστε τη σκανδάλη. Το τόξο σχηματίζεται και το ρεύμα συγκόλλησης φτάνει στο επίπεδο του κατά τη διάρκεια της προοδευτικής αύξησης της έντασης. Πατήστε τη σκανδάλη. Η συγκόλληση συνεχίζεται. Απελευθερώστε τη σκανδάλη, το ρεύμα συγκόλλησης αρχίζει να μειώνεται και το τόξο σβήνει μόλις παρέλθει ο χρόνος εξασθένησης. Το αέριο προστασίας συνεχίζει να ρέει για το επιλεγμένο χρονικό διάστημα.

3.2.3 - ΡΥΘΜΙΣΗ ΤΩΝ ΠΑΡΑΜΕΤΡΩΝ ΤΩΝ ΚΥΚΛΩΝ

Ρύθμιση των παραμέτρων:

Για την επιλογή των παραμέτρων συγκόλλησης, χρησιμοποιούνται δυο πλήκτρα, το αριστερό και το δεξί τόξο **Στοιχ. 27**.

Η ρύθμιση γίνεται με τη βοήθεια του ποτενσιόμετρου **Στοιχ. 17**. Πατώντας το πλήκτρο RETURN (Επιστροφή) **Στοιχ. 16**, η ρύθμιση επανέρχεται κατευθείαν στο ρεύμα συγκόλλησης. Η οθόνη δείχνει αυτομάτως τις αριθμητικές τιμές και τις μονάδες των παραμέτρων. Όταν ρυθμίζετε τις παραμέτρους, οι τιμές εμφανίζονται στη δεξιά οπτική ένδειξη. Μετά από 10 δευτερόλεπτα, η οθόνη εμφανίζει την τιμή του ρεύματος συγκόλλησης.



3.2.4 - ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ SETUP

Η λειτουργία **SETUP** παρέχεται για την τροποποίηση συγκεκριμένων ρυθμίσεων.

Η λειτουργία αυτή ενεργοποιείται πατώντας το πλήκτρο **Στοιχ. 19** περισσότερο απ' ό,τι συνήθως. Για να βγείτε από τη λειτουργία αυτή, πραγματοποιήστε τα εξής.

Μπορείτε να περάσετε από τη μια σειρά στην άλλη πατώντας τα πλήκτρα με τα τόξα και κατόπιν να αλλάξετε τις ρυθμίσεις με το ποτενσιόμετρο που βρίσκεται στον πίνακα.

3.2.2 – ТРИГГЕРНЫЙ ЦИКЛ ГОРЕЛКИ

ФУНКЦИЯ 2Т (2Т FUNCTION):

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.

ФУНКЦИЯ 4Т (4Т FUNCTION):

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 – 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 – 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.



ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ SET UP / ФУНКЦИЯ УСТАНОВКИ	ΕΡΓΟΣΤΑΣΙΑΚΗ ΡΥΘΜΙΣΗ ЗАВОДСКИЕ УСТАНОВКИ	ΕΝΔΕΙΞΗ ДИСПЛЕЙ
Προοδευτική αύξηση του ρεύματος με ρύθμιση σταθερής διάρκειας/σταθερής κλίσης Постепенное нарастание тока с установкой постоянной продолжительности/постоянного уменьшения	0 σταθερή διάρκεια 0 постоянная продолжительность	A1
Εξασθένιση με ρύθμιση σταθερής διάρκειας/ σταθερής κλίσης Уменьшение с установкой постоянной продолжительности/постоянного уменьшения	0 σταθερή διάρκεια 0 постоянная продолжительность	A2
Λειτουργία αντκόλλησης TIG ανενεργή/ενεργή Неактивная/активная функция отжига при TIG сварке	0 ανενεργή 0 неактивная	A3
Λειτουργία αντκόλλησης MMA ανενεργή/ενεργή Неактивная/активная функция отжига при MMA сварке	1 ενεργή 1 активная	A4
Παλμική MMA – υπέρταση κατά την εκκίνηση μη προσαρμοζόμενη/ προσαρμοζόμενη Импульсный MMA – перегрузка по току при зажигании не адаптивная/адаптивная	0 μη προσαρμοζόμενη 0 не адаптивная	A5
TIG – διακοπή εξασθένισης ενεργή/ανενεργή TIG-остановка уменьшения активна/неактивна	1 ενεργή 1 активна	A6
MMA – τάση ανοιχτού κυκλώματος 80V/40V MMA – напряжение холостого хода 80B/40B	0 - 80 V 0 - 80 B	A7
2 χρόνοι - κανονική εξασθένιση, διακοπή με σύντομο πάτημα της σκανδάλης 2T – нормальное время уменьшения/остановить коротким нажатием на триггер	0 κανονική 0 нормальное	A8
Λειτουργία εξασθένισης ανενεργή/ενεργή Функция уменьшения неактивна/активна	0 ανενεργή 0 неактивна	A9
Έντονη/προοδευτική αύξηση του ρεύματος κατά το ξεκίνημα Нарастание тока при пуске быстрое/постепенное	0 έντονη 0 быстрое	A10
Εξασθένιση TIG γραμμική/μη γραμμική Время уменьшения при TIG линейное/не линейное	0 γραμμική 0 линейное	A11
Επιλογή μεθόδου MMA-TIG με τηλεχειρισμό ανενεργή/ενεργή Выбор процесса MMA-TIG при помощи ПДУ неактивно/активно	0 ανενεργή 0 неактивно	A12
Ρεύμα εκκίνησης ανενεργό/ενεργό Ток зажигания неактивен/активен	1 ενεργή 1 активен	A13
Λειτουργία αντκόλλησης κατά την εξασθένιση ανενεργή/ ενεργή Функция отжига во время уменьшения неактивна/ активна	0 ανενεργή 0 неактивна	A14
Ρυθμίσεις των καναλιών με τη βοήθεια της λειτουργίας υψηλό/ χαμηλό στην τιμπίδα ανενεργό/ενεργό Регулировка канала с использованием высокой/низкой функции на неактивной/активной горелке	0 ανενεργό 0 неактивна	A15
Ρύθμιση του ρεύματος με τη βοήθεια λειτουργίας υψηλό/χαμηλό στην τιμπίδα είναι πάντα ενεργή/ενεργή μόνο αν έχει επιλεγεί με το πλήκτρο REMOTE. Регулировка тока с использованием высокой/низкой функции на горелке всегда активна/активна только при выборе ДИСТАНЦИОННОЙ кнопкой (REMOTE).	0 πάντα ενεργή 0 всегда активна	A16
Ασφάλεια του ψύκτη μη ενεργοποιημένη/ ενεργοποιημένη Безопасность охлаждающего устройства не активирована/активирована	1 ενεργοποιημένη 1 активирована	A17
Η εξασθένιση του τόξου επιλέγοντας τη λειτουργία 4 χρόνων πραγματοποιείται με παρατεταμένο πάτημα της σκανδάλης Затухание дуги при выборе функции 4T путем долгого нажатия на триггер	0 κανονική 0 нормальное	A18
Ο ψύκτης λειτουργεί κατόπιν εντολής / αυτόματα Охлаждающее устройство работает по требованию/автоматически	0 αυτόματα 0 автоматически	A19

3.2.5 – ΤΗΛΕΧΕΙΡΙΣΜΟΣ

Αν θέλετε να ρυθμίσετε το ρεύμα συγκόλλησης με τη βοήθεια τηλεχειριστηρίου, πρέπει να το συνδέσετε στην υποδοχή **Στοιχ. 3** και να επιλέξετε το πλήκτρο REMOTE **Στοιχ. 19**.

Η φωτεινή ένδειξη **A** σβήνει και στη συνέχεια επιλέγετε τον επιθυμητό τρόπο χειρισμού (χειροκίνητο ή με πεντάλ). Γίνεται αυτόματα αναγνώριση των τηλεχειρισμών με ποτενσιόμετρο και μπορεί να επιλεγεί μόνον εκείνος που είναι συνδεδεμένος.
Ο χειρισμός με πεντάλ λειτουργεί μόνο σε συγκόλληση 2 χρόνων.

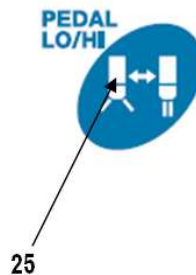


ΤΗΛΕΧΕΙΡΙΣΜΟΣ ΜΕ ΠΕΝΤΑΛ

Ο χειρισμός με πεντάλ **FP1** χρησιμοποιείται κατά τη διαδικασία TIG. Η περιοχή ρύθμισης των παραμέτρων είναι προσαρμόσιμη. Η ελάχιστη τιμή της περιοχής επιλέγεται με το ποτενσιόμετρο του πίνακα λειτουργιών **Στοιχ. 17**. Όταν το πεντάλ δεν πατιέται, η ψηφιακή οθόνη δείχνει "LO".

Η μέγιστη τιμή της περιοχής επιλέγεται κατά τον ίδιο τρόπο πατώντας το πλήκτρο PEDAL LO/HI του πίνακα λειτουργιών **Στοιχ. 25**. Η ψηφιακή οθόνη δείχνει "HI". Η συγκόλληση μπορεί να αρχίσει με ελαφρύ πάτημα του πεντάλ. Το τόξο πυρακτώνεται με το ελάχιστο ρεύμα.

Το ρεύμα συγκόλλησης φθάνει τη μέγιστη τιμή όταν πατηθεί το πεντάλ. Το τόξο σβήνει όταν απελευθερωθεί το πεντάλ. Επαναλάβετε αν χρειάζεται.



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 2Т.

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 отпуске педали. Если нужно, начните заново.

3.2.6 - ΤΗΛΕΧΕΙΡΙΣΜΟΣ COOLERTIG II DC

Το COOLERTIG II DC ελέγχεται από την πηγή ρεύματος. Η αντλία τίθεται αυτόματα σε λειτουργία όταν αρχίζει η συγκόλληση.

Πραγματοποιήστε τα εξής:

1. Ενεργοποιήστε την παροχή ρεύματος.
2. Ελέγξτε τη στάθμη του ψυκτικού υγρού, καθώς και την παροχή εισαγωγής του ρεζερβουάρ. Προσθέστε υγρό αν χρειάζεται.
3. Αν χρησιμοποιείτε υγρόψυκτη τσιμπίδα, μπορείτε να τη γεμίσετε πατώντας το πλήκτρο **WATER IN Στοιχ. 31** για περισσότερο από 2 δευτερόλεπτα.

Η αντλία συνεχίζει να λειτουργεί για 5 λεπτά μετά τη διακοπή της συγκόλλησης για να επαναφέρει τη θερμοκρασία του νερού στο ίδιο επίπεδο με της συσκευής. Αυτό μειώνει τη συχνότητα συντήρησης.

ΥΠΕΡΘΕΡΜΑΝΣΗ

Όταν ο μηχανισμός ελέγχου της θερμοκρασίας ανιχνεύσει υπερθέρμανση του ψυκτικού υγρού, η φωτεινή ένδειξη υπερθέρμανσης ανάβει, το μηχάνημα σταματά και στην οθόνη αναγράφεται COOLER. Ο ανεμιστήρας ψύχει το νερό και όταν σβήσει η φωτεινή ένδειξη, μπορείτε να αρχίσετε ξανά τη συγκόλληση.

ΣΤΑΘΜΗ ΝΕΡΟΥ

Στην οθόνη εμφανίζεται η ένδειξη COOLER όταν μπλοκάρει η παροχή νερού.

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 – ΠΡΟΑΙΡΕΤΙΚΑ ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΑ

4 – ОПЦИИ



ΧΕΙΡΟΚΙΝΗΤΟ ΤΗΛΕΧΕΙΡΙΣΤΗΡΙΟ
РУЧНОЕ ДИСТАНЦИОННОЕ УПРАВЛЕНИЕ
RC1 , réf. W000263311 - 5m
ref. W000270324 – 10m



ΤΗΛΕΧΕΙΡΙΣΤΗΡΙΟ ΠΕΝΤΑΛ
ДИСТАНЦИОННОЕ УПРАВЛЕНИЕ – НОЖНАЯ ПЕДАЛЬ
FP1 - réf W000263313



ΧΕΙΡΟΚΙΝΗΤΟ ΑΜΑΞΙΔΙΟ ΜΕ ΚΥΛΙΝΔΡΟΥΣ
ТЕЛЕЖКА ДЛЯ БАЛЛОНА
T3 - réf. W000275843

5 – ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

5 – ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

**ΚΑΘΕ 6 ΜΗΝΕΣ**

ΣΗΜΕΙΩΣΗ! Αποσυνδέστε την πρίζα παροχής ρεύματος και περιμένετε για 2 λεπτά περίπου (φόρτιση του συμπυκνωτή) πριν αφαιρέσετε το κάλυμμα.

ΟΙ ΑΚΟΛΟΥΘΕΣ ΕΡΓΑΣΙΕΣ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗΣ ΠΡΕΠΕΙ ΝΑ ΕΚΤΕΛΟΥΝΤΑΙ ΤΟΥΛΑΧΙΣΤΟΝ ΚΑΘΕ ΕΞΙ ΜΗΝΕΣ:

Ηλεκτρικές συνδέσεις του μηχανήματος: καθάρισμα των οξειδωμένων εξαρτημάτων και σφίξιμο των συνδέσεων.

ΣΗΜΕΙΩΣΗ! Πρέπει να γνωρίζετε την ακριβή ροπή σύσφιξης πριν προχωρήσετε στην επιδιόρθωση των συνδέσεων.

Καθάρισμα των εξαρτημάτων που βρίσκονται στο εσωτερικό του μηχανήματος με μια απαλή βούρτσα ή ηλεκτρική σκούπα.

Μην χρησιμοποιείτε πεπιεσμένο αέρα, υπάρχει κίνδυνος συσσώρευσης των ακαθαρσιών στα διάκενα των στοιχείων ψύξης. Μην χρησιμοποιείτε πλυστικό υψηλής πίεσης.

ΟΙ ΕΠΙΣΚΕΥΕΣ ΠΡΕΠΕΙ ΝΑ ΠΡΑΓΜΑΤΟΠΟΙΟΥΝΤΑΙ ΜΟΝΟ ΑΠΟ ΚΑΤΑΡΤΙΣΜΕΝΟ ΗΛΕΚΤΡΟΛΟΓΟ.

**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.

ΦΡΟΝΤΙΣΤΕ ΝΑ ΑΠΕΝΕΡΓΟΠΟΙΕΙΤΕ ΤΗΝ ΠΑΡΟΧΗ ΡΕΥΜΑΤΟΣ ΠΡΟΣ ΤΗ ΜΟΝΑΔΑ ΟΤΑΝ ΧΕΙΡΙΖΕΣΤΕ ΚΑΛΩΔΙΑ!

ПРИ РАБОТЕ С КАБЕЛЯМИ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ПИТАНИЕ ОТКЛЮЧИТЬ!

Κατά τον προγραμματισμό της συντήρησης του μηχανήματος, θα πρέπει να λάβετε υπόψη τη συχνότητα και τις συνθήκες χρήσης. Η προσεκτική χρήση και η προληπτική συντήρηση βοηθούν στην αποφυγή προβλημάτων και βλαβών.

Ελέγχετε καθημερινά την κατάσταση των καλωδίων και των συνδέσεων. Μην χρησιμοποιείτε φθαρμένα καλώδια.

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 кабели.

5.1. ΣΦΑΛΜΑΤΑ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ

5.1. ОТКАЗЫ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Η ΦΩΤΕΙΝΗ ΕΝΔΕΙΞΗ ΤΟΥ ΚΥΡΙΟΥ ΔΙΑΚΟΠΤΗ ΔΕΝ ΑΝΑΒΕΙ.

Δεν υπάρχει παροχή ρεύματος στον εξοπλισμό

Ελέγξτε τις ασφάλειες της παροχής ρεύματος και αντικαταστήστε τις αν χρειάζεται.

Ελέγξτε το καλώδιο παροχής ρεύματος και την πρίζα. Αντικαταστήστε τα ελαττωματικά εξαρτήματα αν χρειάζεται.

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

Ο ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΣ ΔΕΝ ΚΑΝΕΙ ΣΩΣΤΗ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ

Δημιουργούνται πολλές εκτοξεύσεις μετάλλου κατά τη συγκόλληση. Η συγκόλληση είναι πορώδης, η ισχύς είναι ανεπαρκής.

Ελέγξτε τις ρυθμίσεις συγκόλλησης και προσαρμόστε τις αν χρειάζεται.

Ελέγξτε την παροχή αερίου και τη σύνδεση του σωλήνα αερίου.

Ελέγξτε ότι η λαβίδα γείωσης είναι σωστά συνδεδεμένη.

Ελέγξτε το καλώδιο της τσιμπιδας συγκόλλησης και το βύσμα της.

Σφίξτε τη σύνδεση και αντικαταστήστε τα ελαττωματικά εξαρτήματα.

Ελέγξτε τη φθορά των εξαρτημάτων της τσιμπιδας συγκόλλησης.

ОБОРУДОВАНИЕ НЕ ОБЕСПЕЧИВАЕТ ДОЛЖНОЙ СВАРКИ

Μного брызг во время сварки. Сварка пористая; недостаточно питания.

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

Καθαρίστε και αντικαταστήστε τα ελαττωματικά εξαρτήματα.

Ελέγξτε τις ασφάλειες, αντικαταστήστε τις ελαττωματικές ασφάλειες.

поврежденные части.
проверить кабель горелки и его соединитель. затянуть соединение и заменить поврежденные части.
проверить горелку на предмет сварных деталей. очистить и заменить поврежденные части.
проверить предохранители и заменить поврежденные.

ΕΧΕΙ ΑΝΑΦΕΙ Η ΦΩΤΙΝΗ ΕΝΔΕΙΞΗ ΥΠΕΡΘΕΡΜΑΝΣΗΣ ΤΗΣ ΠΗΓΗΣ

Η πηγή ισχύος υπερθερμάνθηκε.

Βεβαιωθείτε ότι υπάρχει αρκετός χώρος πίσω από τη συσκευή για την ελεύθερη κυκλοφορία του αέρα.

Ελέγξτε την κυκλοφορία του υγρού του ψύκτη, καθαρίστε το φίλτρο και το πλέγμα εισαγωγής αέρα. Αν χρειάζεται, προσθέστε ψυκτικό υγρό.

Για επιπλέον πληροφορίες, ή σε περίπτωση ανάγκης, επικοινωνήστε με την πλησιέστερη υπηρεσία τεχνικής εξυπηρέτησης.

ГОРИТ ИНДИКАТОР ПЕРЕГРЕВА ИСТОЧНИКА ПИТАНИЯ

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

ΑΠΟΡΡΙΨΗ ΜΗΧΑΝΗΜΑΤΟΣ

Μην απορρίπτετε τις ηλεκτρικές συσκευές μαζί με τα οικιακά απορρίμματα!

Σύμφωνα με την Ευρωπαϊκή Οδηγία 2002/96/ΕΚ περί αποβλήτων ηλεκτρικού και ηλεκτρονικού εξοπλισμού (DEEE) και την ενσωμάτωσή της στην εθνική νομοθεσία, οι ηλεκτρικές συσκευές πρέπει να συλλέγονται ξεχωριστά και να ανακυκλώνονται με φιλικό προς το περιβάλλον τρόπο.

Ως ιδιοκτήτης του εξοπλισμού, πρέπει να απευθυνθείτε στην τοπική δημοτική αρχή για τα διαθέσιμα συστήματα συλλογής.

Η εφαρμογή αυτής της Ευρωπαϊκής Οδηγίας συμβάλλει στην βελτίωση του περιβάλλοντος και της υγείας!

УТИЛИЗАЦИЯ УСТАНОВКИ

запрещается утилизировать электрические приборы с бытовым мусором!

в соответствии с европейской директивой 2002/96/ес, 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. ΤΕΧΝΙΚΕΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ

(see annexes 75)

5.2. ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

(see annexes 75)

Rep Item.	REF. SAF P/N. SAF	Αναγνωριστικό	Назначение
	W000381665	PRESTOTIG II 310 DC	PRESTOTIG II 310 DC
		Face avant	Front panel
15	W000264995	υποδοχη μηχανηματος 50	розетка установки 50
16	W000276698	συνδεσμος αεριου	газовый штуцер
17	W000265013	ατρακτος σωληνα αεριου	шпindelь газового шланга
21	W000380538	πινακας μπροστινης πλευρας	щиток лицевой панели
22	W000276702	εσωτερικο πλαισιο	внутренняя рама
23	W000276701	μπροστινο πλαισιο	передняя рама
25	W000276690	προστατευτικο καλυμμα	предохранительная крышка
27	W000370895	επενδυση	кожух
30	W000352038	μοχλος	ручка
31	W000352077	κοκκινο καλυμμα	красная крышка
32	W000276697	συνδεσμος τηλεχειριστηριου	соединитель дистанционного управления
33	W000276696	συνδεσμος σκανδαλησ	соединитель триггера
		Face arrière	Rear panel
24	W000276687	πισω πλαισιο	задняя рама
		Éléments internes	Internal parts
1	W000265044	κυριος μετασχηματιστηс	силовой трансформатор
2	W000265032	карτα παροχηс ισχυοс	карта питания
3	W000265304	κυρια карта ελεγχου	карта основного управления
4	W000265050	κυρια карта	карта первичного питания
5	W000264435	ανεμιστηρας ψυξηс	вентилятор охлаждения
6	W000370625	карτα δευτερευουсασ διοδου	карта вторичного диода
7	W000370897	карτα απομακρυσμενου φιλτρου	карта дистанционного фильтра
8	W000265033	карτα αναφλεξηс	карта искрового разряда
9		κυριο τσοκ	первичная заслонка
10	W000276226	ηλεκτρομαγνητικη βαλβιδα 24v dc	соленоидный клапан 24v пост. тока
11		карτα διεπαφηс tig	интерфейсная карта режима tig
12	W000370894	μετασχηματιστηс ανεφλεξηс	трансформатор разряда
13	W000265043	κυριος διακοπηс	главный переключатель
14	W000265015	συνδετικο μπαντζο	штуцер банжо
18		βαριστορ	варистор
19	W000264988	σετ πυκνωτων	набор конденсаторов
20		αντισταση ntc	сопротивление пропускной способности сети
26	W000276705	αποστατηс	прокладка
28	W000265038	τσοκ	заслонка

Rep Item.	REF. SAF P/N. SAF	ΑΝΑΓΝΩΡΙΣΤΙΚΟ	Назначение
	W000380471	COOLERTIG II DC	COOLERTIG II DC
		μπροστινο καλυμμα	передняя крышка
12	W000276235	μπροστινο καλυμμα	передняя крышка
		πισω καλυμμα	задняя крышка
13	W000276687	πισω καλυμμα	задняя крышка
		eléments externes	external parts
5	W000265348	θηλυκος ταχυσυνδεσμος	наливная трубка 1
6	W000265349	παρεμβυσμα	розетка быстрого соединения
14	W000265357	πωμα πληρωσης	крышка заполнения
		eléments internes	internal parts
1	W000265344	карта ελεγχου για διακοπη πιεση	карта управления датчиком давления
2	W000265345	πυκνωτης 5uf/400v ac	конденсатор 5uf/400v перемен.тока
3		μοτερ αντλιας	мотор насоса
4	W000265347	διακοπησ πιεσησ	датчик давления
7	W000265350	карта ελεγχου για διακοπη πιεσησ	резиновая прокладка
8	W000265351	πυκνωτης 5uf/400v ac	соединитель шланга 1
9	W000265352	μοτερ αντλιας	напорный рукав
10	W000265353	διακοπησ πιεσησ	впускная трубка
11	W000265354	карта ελεγχου για διακοπη πιεσησ	теплообменник
15	W000265358	ρεζερβουαρ περου	водяной бак
16	W000276706	αποστατησ	прокладка
18	W000265361	πτερυγιο ανεμιστηρα ψυξης simaco	лопасть охлаждающего вентилятора simaco
19	W000265364	ελαστικοσ σωληνας	резиновый шланг

5.3. ANEXES

(see annexes 75)

5.3. ANEXES

(see annexes 75)

1 - INFORMAZIONI GENERALI

1.1. DESCRIZIONE DEL IMPIANTO

I kit di saldatura **PRESTOTIG II DC** 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 73)

1	Interruttore principale
2	Raccordo di ingresso gas
3	Base di controllo remoto
4	Base grilletto 5B
5	Base Dinse polo +
6	Raccordo di ingresso gas
7	Base Dinse polo -
8	Pannello delle impostazioni
9	Spia di accensione
10	Spia per guasto termico
11	Spia per guasto tensione dell'alimentazione
12	Tasto per tornare alla visualizzazione della corrente di saldatura
14	Regolazione impostazione saldatura
15	Tasto di selezione del controllo locale o remoto
16	Tasto di selezione per Hot start in modalità MMA e per prova di gas in modalità TIG
17	Tasto di selezione di saldatura MMA
19	Tasto per la selezione del dinamismo di arco Durante la saldatura TIG è possibile selezionare la corrente minima e massima tramite il pedale
23	Tasto per la selezione del ciclo del grilletto 2T/4T
24	Tasto di selezione impostazioni saldatura
25	Tasto per tornare alla visualizzazione della corrente di saldatura
26	Regolazione impostazione saldatura
27	Tasto di selezione del controllo locale o remoto
28	Pre-gas - 0 fino a 15 s
30	Progressivo aumento di corrente - 0 fino a 10 s
31	Tasto di selezione di innesco HF (ad alta frequenza) o a contatto (PAC)

1.3. CARATTERISTICHE TECNICHE

PRESTOTIG II 310 DC EASY – REF. W000381665		
PRIMARIO		
Alimentazione primaria 3~ Fattore di potenza a corrente massima Efficienza a corrente massima Frequenza Potenza assorbita (100%) Potenza assorbita (massima) Cavo di alimentazione di 5 m	MMA	TIG
	400 V (+20%)-(-1 5%)	
	0.95	
	86%	
	50Hz / 60Hz	
	5.3 kVA	4.7 kVA
9,4 kVA	8,4 kVA	
4 x 1,5 mm ²		
SECONDARIO		
Tensione a vuoto Gamma di regolazione Fusibile Ciclo di carico 40°C 100% (10 min.ciclo) Ciclo di carico 40°C 60% (10 min. ciclo) Ciclo di carico 40°C 30% (10 min. ciclo) Cavo di massa lungo 3 m con la pinza Classe di protezione Classe di isolamento Norme Ventilazione	MMA	TIG
	80 V DC	
	10A/20.5V-250A/30V	5A/10V-300A/22V
	10A	
	160A	200A
	205A	230A
	250A (40%)	300A
	35 mm ²	
	IP 23 SC	
	H	
	EN 60974-1 / EN 60974-10	
	commutazione termica	
DIMENSIONE		
500 x 180 x 390 mm		
PESO		
20 Kgs		

1.4. DATI TECNICI COOLERTIG II DC

COOLERTIG II DC – REF. W000380471	
Tensione di alimentazione	400V - 15%+20%
Alimentazione	250 W
Potenza di raffreddamento	1,05 kW
Pressione mass. all'avviamento	4,5 bar
Liquido di raffreddamento	20% -40% glicole - acqua
Capacità serbatoio	3L
Grado di protezione	IP 23 C
FONTE DI ALIMENTAZIONE E GRUPPO DI RAFFREDDAMENTO	
Temperatura di esercizio	-20°C +40°C
Temperatura di stoccaggio	-40°C +60°C
Grado di protezione	IP 23 C
PESO	
10 Kgs	

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 **PRESTOTIG II DC** 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 page 63).

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

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. COLLEGAMENTO GRUPPO DI RAFFREDDAMENTO

il gruppo di raffreddamento è 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 capacità del serbatoio è di 3 litri. il coolertig ii dc utilizza il refrigerante freezcool. non deve essere miscelato con acqua.



ATTENZIONE:

NON USARE MAI ACQUA DEL RUBINETTO

PRESTOTIG II 310 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 (PRESTOTIG II 310 DC) 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 DIFFICOLTÀ IN QUEI LUOGHI PER LA COMPATIBILITÀ ELETTROMAGNETICA A CAUSA DI INTERFERENZE TRASMESSE O EMANATE NELLA RETE.

3 – ISTRUZIONI D'USO

Posizione 1:

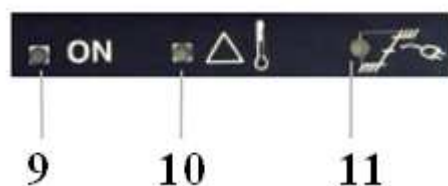
Fonte di alimentazione accesa

- 9

 Spia di accensione
- 10

 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.
- 11

 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.



3.1. SALDADURA ELETTRODO RIVESTITO (MMA)

REP 24



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

REP 25



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.

REP 23



HOT START:

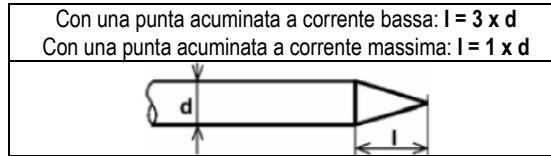
Premendo il tasto HOT START, **item 23**, si visualizza il valore numerico corrispondente alla sovratensione quando si innesca. È possibile modificare il valore ruotando il potenziometro di regolazione della corrente, **item 17**.

3.2. 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.



3.2.1 - TIPO DI INNESCO

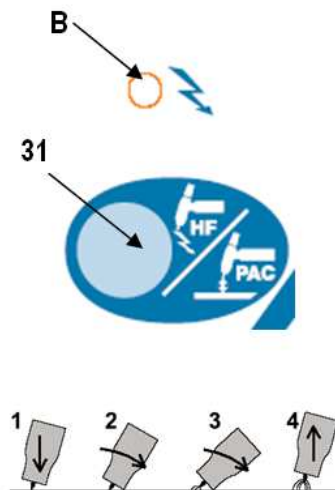
Per la saldatura TIG l'innescò può essere effettuato ad alta frequenza (HF) o senza HF (innescò a contatto) utilizzando il tasto - **item 31**. Se il grande simbolo B è acceso l'innescò ad alta frequenza è stato selezionato.

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'innescò a contatto.



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.

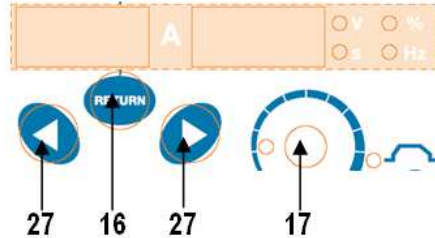
3.2.3 - REGOLAZIONE DELL'IMPOSTAZIONE SALDATURA

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.

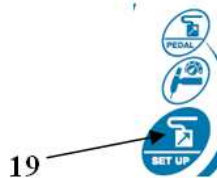


3.2.4 - FUNZIONE SETUP

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	IMPOSTAZIONI DI FABBRICA	DISPLAY
Impostazione dell'aumento progressivo della corrente con l'intervallo di tempo costante/con l'aumento costante	intervallo di tempo costante 0	A1
Impostazione dello slope down con l'intervallo di tempo costante/con l'aumento costante	intervallo di tempo costante 0	A2
Funzione burn back attiva/inattiva TIG	0 inattiva	A3
Funzione burn back attiva/inattiva MMA	1 attiva	A4
MMA ad impulso - non adattamento/adattamento della sovracorrente all'innesco	0 non adattamento	A5
TIG - stop attivo/inattivo dello slope down	1 attivato	A6
MMA - tensione a vuoto 80V/40V	0 - 80 V	A7
2T- slope down normale / arresto premendo brevemente il grilletto	0 normale	A8
Funzione slope down attiva / inattiva	0 inattiva	A9
Aumento veloce/progressivo della corrente all'avviamento	0 veloce	A10
Slope down TIG lineare/non lineare	0 lineare	A11
Selezione del processo MMA-TIG attivo/inattivo attraverso il controllo a distanza	0 inattivo	A12
Corrente di innesco attivo/inattivo	1 attivato	A13
Funzione burn back attiva/inattiva durante lo slope down	0 inattiva	A14
Regolazione del canale utilizzando la funzione alta / bassa sulla torcia inattiva / attiva	0 inattivo	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	0 sempre attiva	A16
Sicurezza del gruppo di raffreddamento attivata/deattivata	1 attivata	A17
Slope down dell'arco, premendo per lungo tempo il grilletto, quando è stata selezionata la funzione - 4T	0 normale	A18
Il gruppo di raffreddamento funziona su richiesta / in modo automatico	0 automatico	A19

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 selezionare 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.



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 esercitata 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 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 - ACCESSORI



CONTROLLO REMOTO A MANUALE
RC1 , réf. W000263311 - 5m
ref. W000270324 – 10m



CONTROLLO REMOTO CON COMANDO A PEDALE FP1
Ref: W000263313



CARRELLO A MANO PER LA BOMBOLA GAS T3
Ref: W000275843

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. 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 sia fissato correttamente e che non sia danneggiato. Se necessario, modificare la sua posizione e sostituire le parti danneggiate.

Controllare il cavo della torcia di saldatura e il suo connettore. Serrare il collegamento e sostituire le parti difettose.

Controllare la torcia di saldatura per le parti saldate. Pulire e sostituire le parti danneggiate.

Controllare i fusibili e sostituire quelli difettosi.

SPIA DI ALLARME DI SURRISCALDAMENTO DELLA FONTE DI ALIMENTAZIONE ACCESA

La fonte di alimentazione si è surriscaldata.

Verificare che vi sia spazio sufficiente dietro l'unità per la libera circolazione dell'aria.

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.

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. SPECIFICHE TECNICHE

(vedi allegati 75)

POS		DENOMINAZIONE
	W000381665	PRESTOTIG II 310 DC
		Pannello anteriore
15	W000264995	Connettore d'uscita dimaetro 50
16	W000276698	Giunto del gas
17	W000265013	Mandrino tubo del gas
21	W000380538	Scheda pannello frontale
22	W000276702	Cornice interna
23	W000276701	Cornice frontale
25	W000276690	Copertura di protezione
27	W000370895	Calotta
30	W000352038	Pomello
31	W000352077	Cofano rosso
32	W000276697	Connettore di controllo remoto
33	W000276696	Connettore grilletto
		Cornice
24	W000276687	Cornice posteriore
		Elementi interni
1	W000265044	Trasformatore principale
2	W000265032	Scheda di alimentazione
3	W000265304	Scheda di controllo principale
4	W000265050	Scheda di circuito primario
5	W000264435	Ventilatore di raffreddamento
6	W000370625	Scheda secondaria diodo
7	W000370897	Scheda di filtro remoto
8	W000265033	Scheda di innesco
9		Bobina primaria
10	W000276226	Valvola a solenoide 24v dc
11		Scheda interfaccia tig
12	W000370894	Trasformatore di innesco
13	W000265043	Interruttore principale
14	W000265015	Inserto banjo
18		Varistore
19	W000264988	Kit condensatori
20		Resistenza ntc
26	W000276705	Distanziatore
28	W000265038	Bobina

POS.		DENOMINAZIONE
	W000380471	COOLERTIG II DC
		Protezione anteriore
12	W000276235	Protezione anteriore
		Protezione posteriore
13	W000276687	Protezione posteriore
		Parti esterne
5	W000265348	Tubo di riempimento1
6	W000265349	Connessione rapida femmina
14	W000265357	Tappo di riempimento
		Parti interne
1	W000265344	Scheda di controllo per pressostato
2	W000265345	Condensatore 5uf/400v ac
3		Motore pompa
4	W000265347	Pressostato
7	W000265350	Guarnizione in gomma
8	W000265351	Connettore tubo1
9	W000265352	Tubo pressione
10	W000265353	Tubo d'immissione
11	W000265354	Scambiatore calore
15	W000265358	Serbatoio acqua
16	W000276706	Distanziatore
18	W000265361	Elica del ventilatore di raffreddamento
19	W000265364	Tubo in gomma

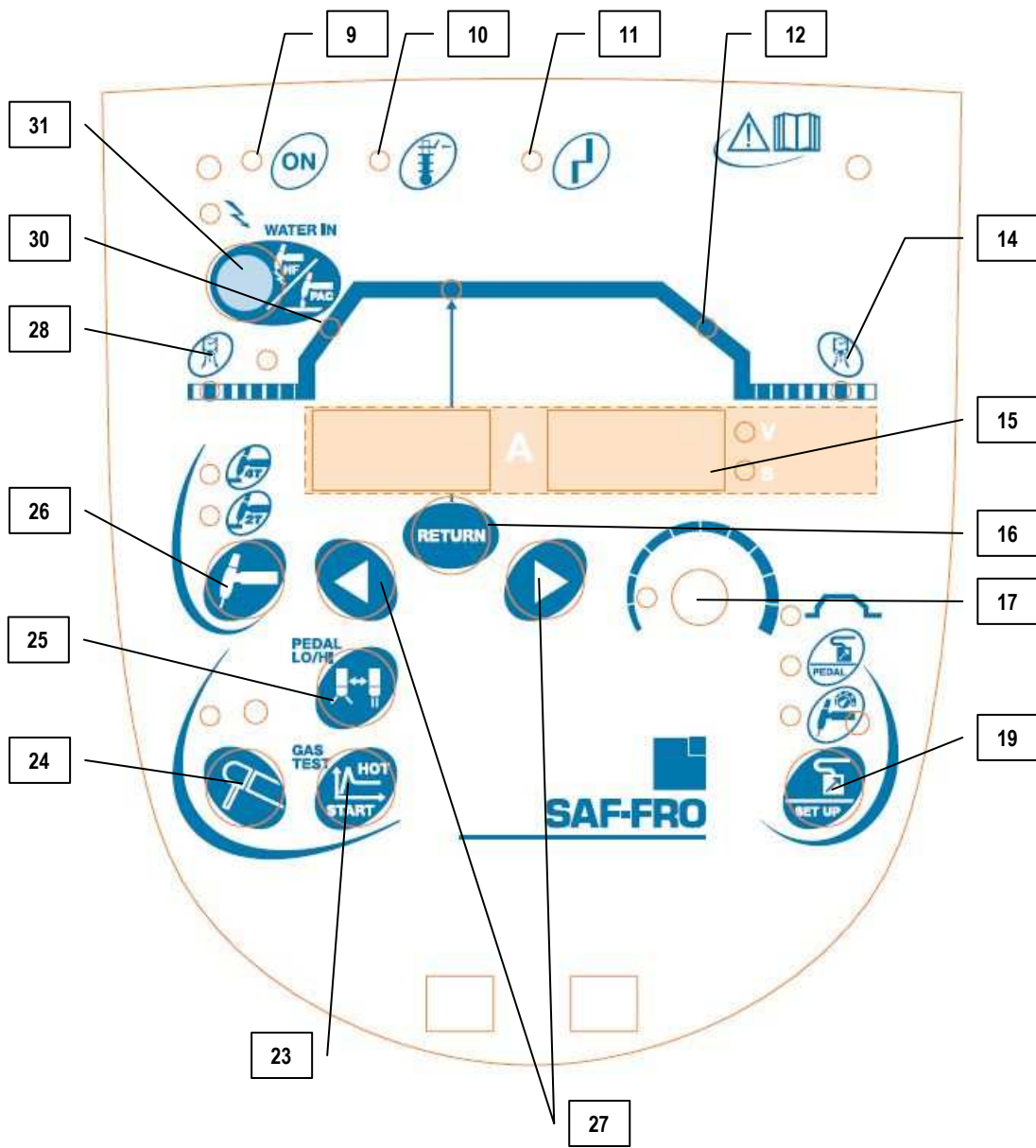
5.3. ALLEGATI

(vedi allegati 75)

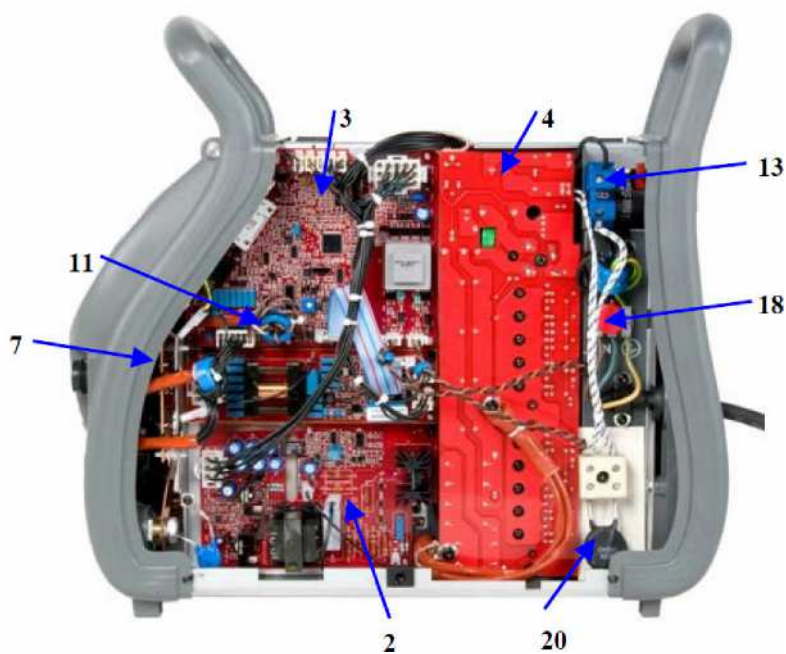
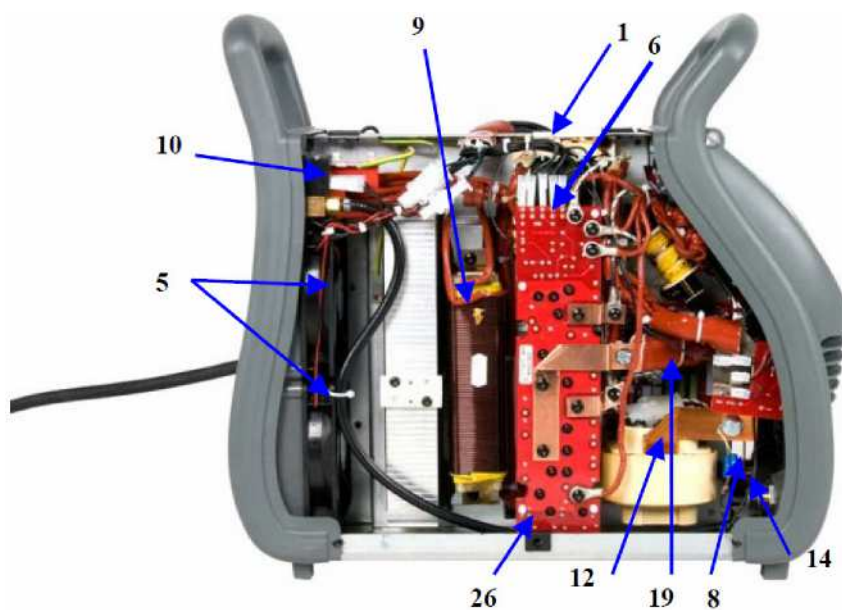
FACES AVANT ET ARRIERE



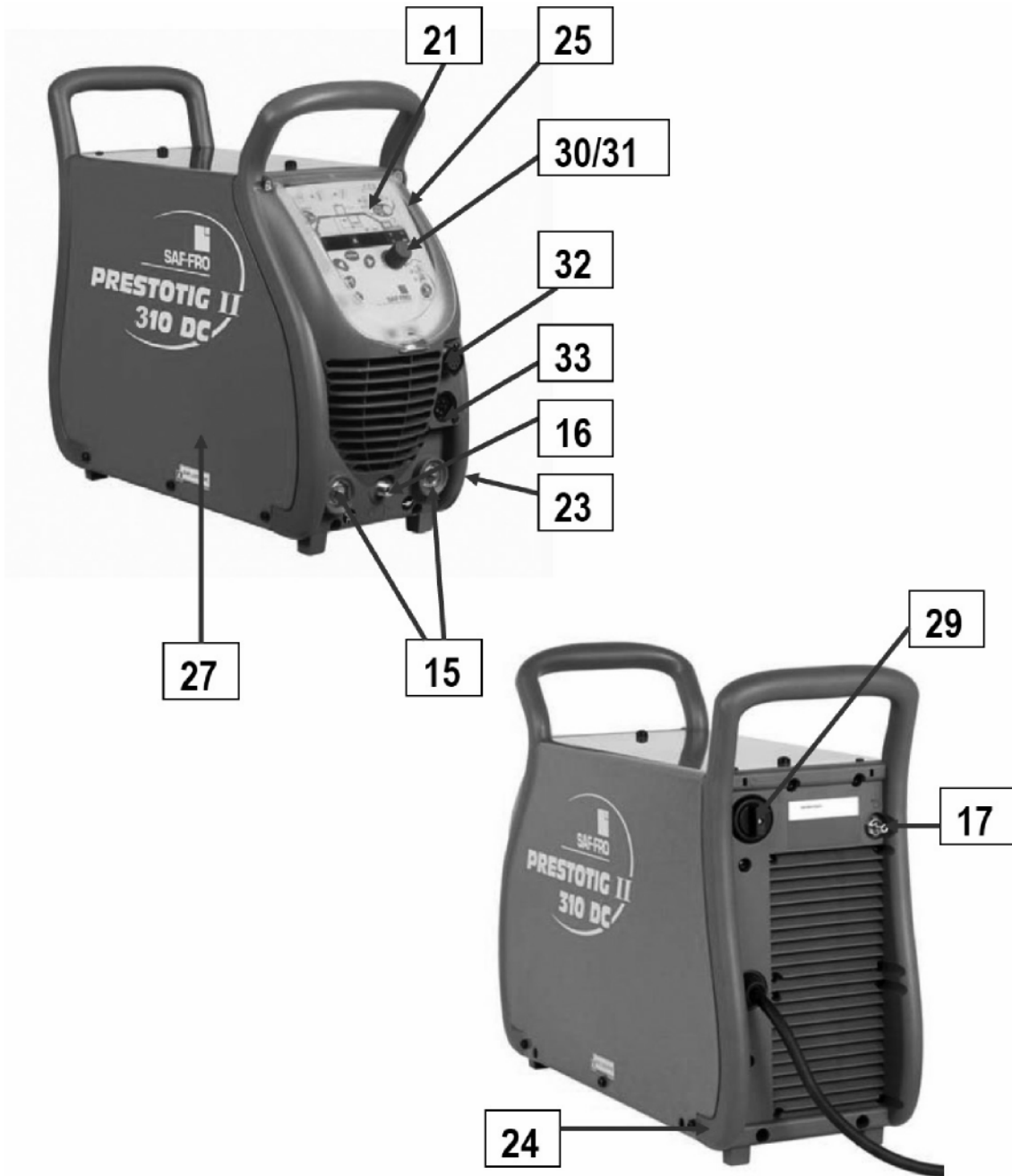
PANNEAU DE REGLAGE



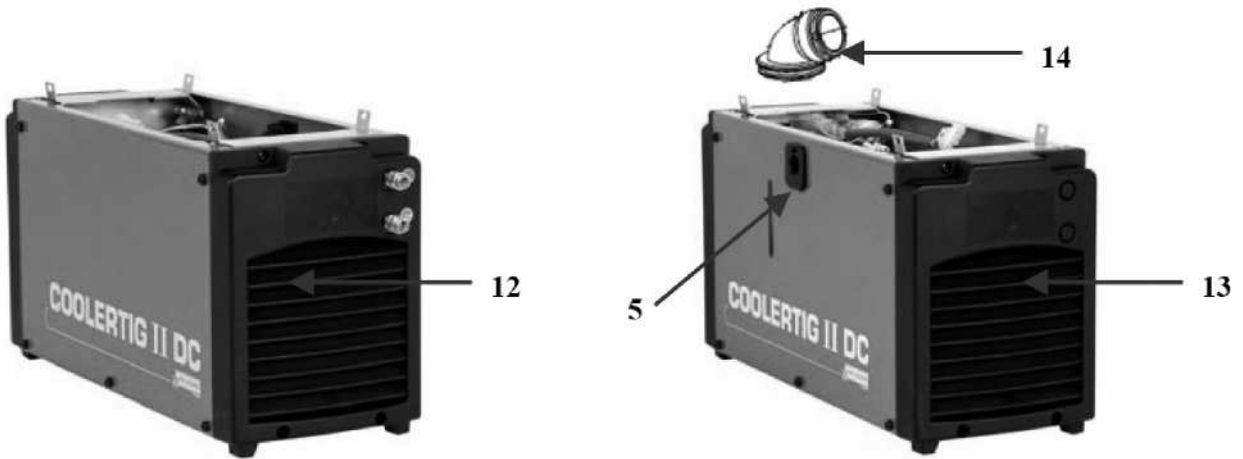
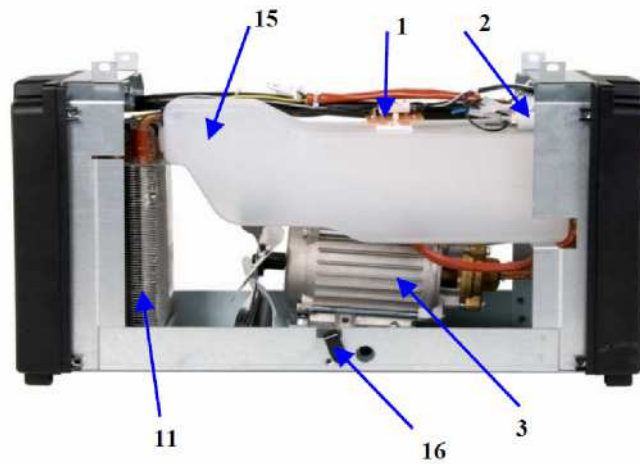
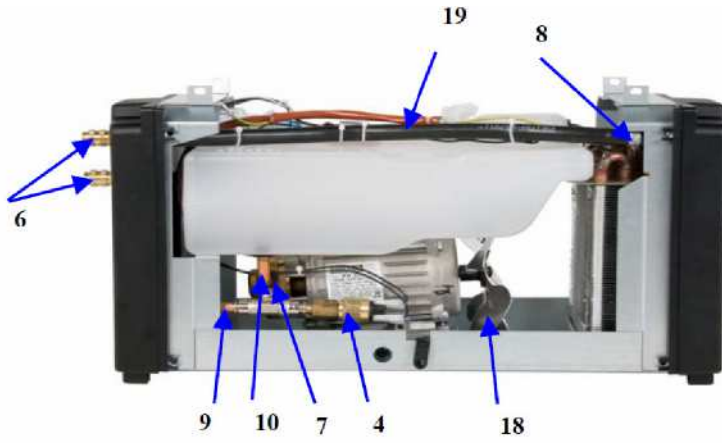
VUES INTERNES

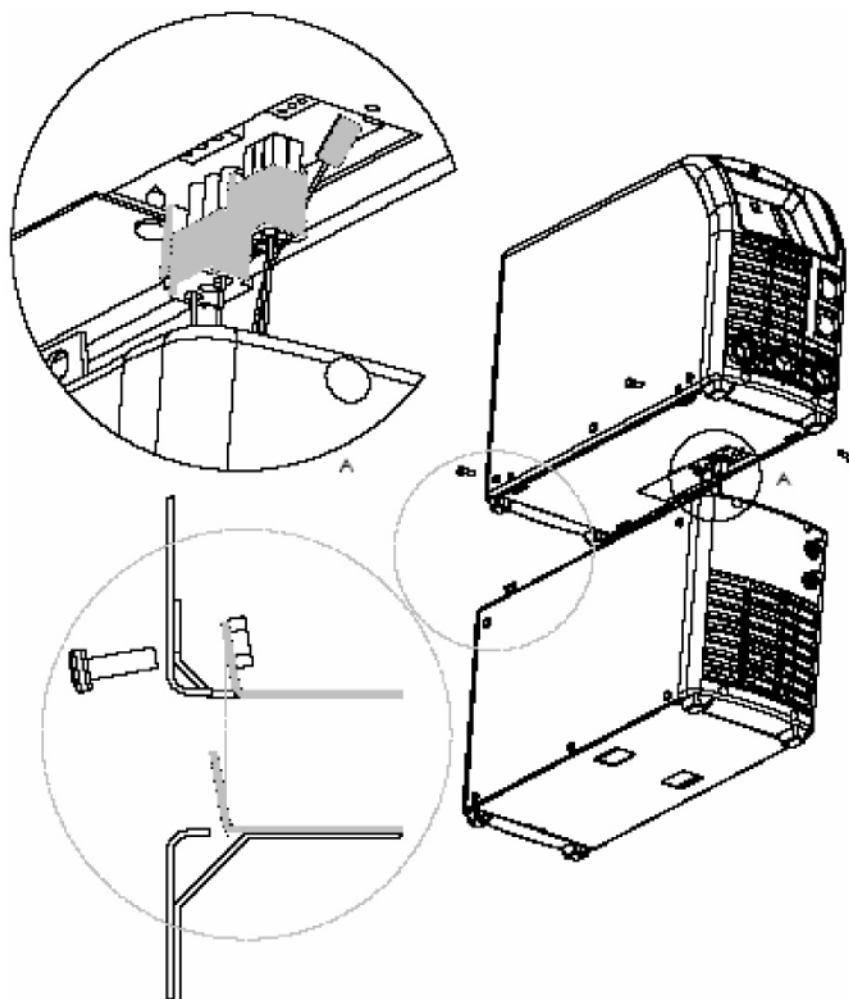


VUES EXTERNES

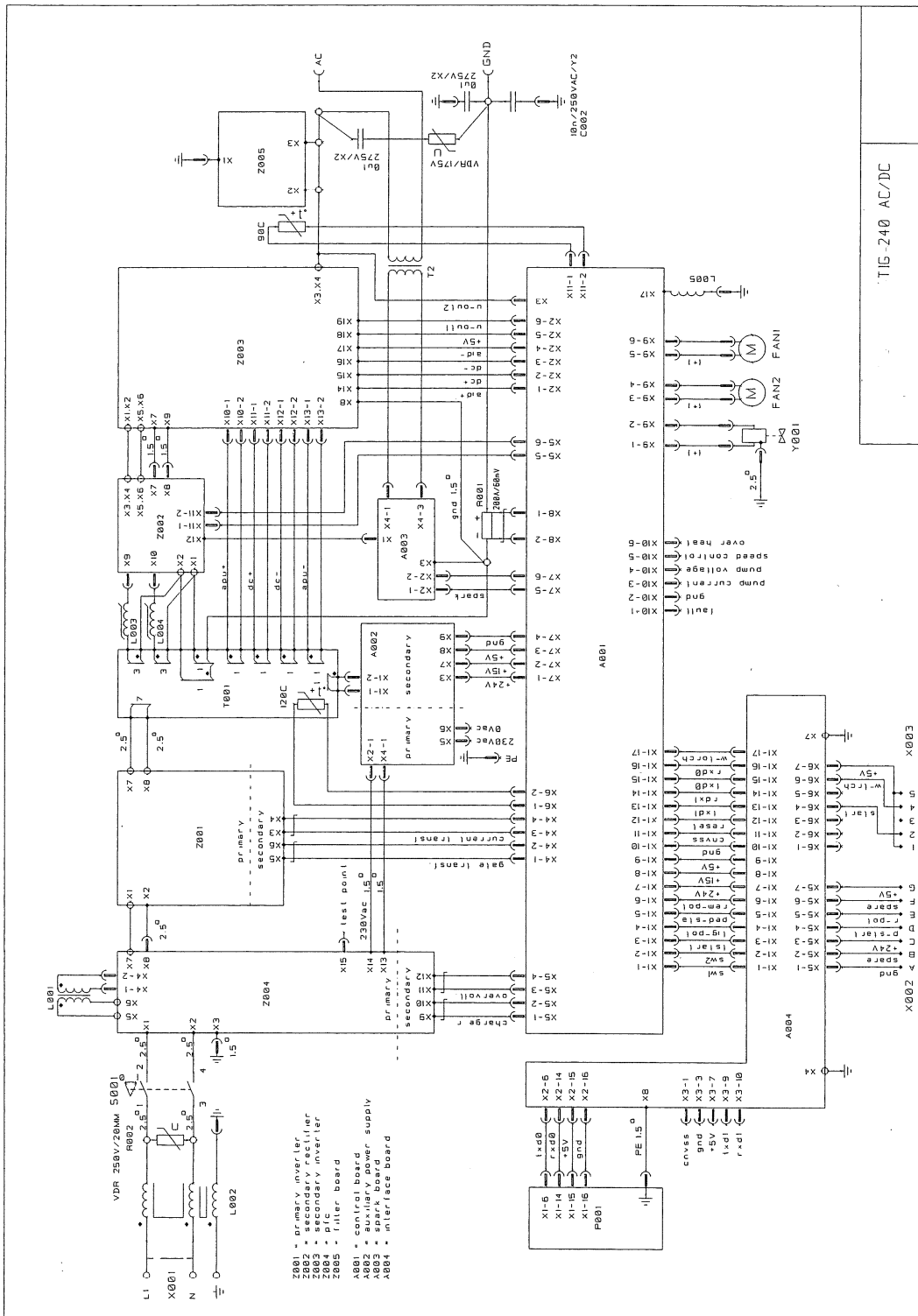


VUES INTERNES ET EXTERNES COOLERTIG II DC





SCHEMA



**AIR LIQUIDE**

WELDING

EC / EU Declaration of ConformityManufacturer / 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 déclare que **PRESTOTIG II 310 DC EASY - W000381665** 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 **PRESTOTIG II 310 DC EASY - W000381665** 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

ES

Bajo su responsabilidad declara por la presente que la **PRESTOTIG II 310 DC EASY - W000381665** 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 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 **PRESTOTIG II 310 DC EASY - W000381665** 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 **PRESTOTIG II 310 DC EASY - W000381665** 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: Koelstelselsystemen"
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 handelwijzen. 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

**AIR LIQUIDE**

WELDING™

EC / EU Declaration of Conformity

RO	<p>Sub răspunderea sa unică declară prin prezenta că PRESTOTIG II 310 DC EASY - W000381665 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:</p> <p>EN 60974-1:2005 "Echipament de sudare cu arc - Partea a-I-a: Sursă de alimentare a sudării"</p> <p>EN 60974-2:2008 "Echipament de sudare cu arc - Partea a-II-a: Sisteme de răcire cu lichid"</p> <p>EN 60974-3:2007 "Echipament de sudare cu arc - Partea a-III-a: Dispozitive de aprindere de arc și stabilizare"</p> <p>EN 60974-10:2007 "Echipament de sudare cu arc. Partea a-X-a: Cerințe privind compatibilitatea electromagnetică (EMC-electromagnetic Compatibility)"</p> <p>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</p>
EL	<p>Η κατασκευάστρια εταιρεία δηλώνει δια της παρούσης ότι το PRESTOTIG II 310 DC EASY - W000381665 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:</p> <p>EN 60974-1:2005 "Εξοπλισμός συγκόλλησης με τόξο - Μέρος 1: Πηγή ισχύος συγκόλλησης"</p> <p>EN 60974-2:2008 "Εξοπλισμός συγκόλλησης με τόξο - Μέρος 2: Συστήματα ψύξης με υγρό"</p> <p>EN 60974-3:2007 "Εξοπλισμός συγκόλλησης με τόξο - Μέρος 3: Συσκευές έναρξης και σταθεροποίησης τόξου"</p> <p>EN 60974-10:2007 "Εξοπλισμός συγκόλλησης με τόξο. Μέρος 10: Απαιτήσεις ηλεκτρομαγνητικής συμβατότητας (EMC)"</p> <p>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</p>
RU	<p>С полной ответственностью заявляю, что установка PRESTOTIG II 310 DC EASY - W000381665 соответствует всем положениям следующих европейских директив и регламентов: 2006/95/EC (LVD), 2004/108/EC (EMC), 2011/65/EU (ROHS) с применением следующих стандартов:</p> <p>EN 60974-1:2005 "Оборудование для дуговой сварки - Часть 1: Источник питания для сварки"</p> <p>EN 60974-2:2008 "Оборудование для дуговой сварки- Часть 2: Жидкостная система охлаждения"</p> <p>EN 60974-3:2007 "Оборудование для дуговой сварки - Часть 3: Устройства зажигания и стабилизации дуги"</p> <p>EN 60974-10:2007 "Оборудование для дуговой сварки. Часть 10: Требования к электромагнитной совместимости (EMC)"</p> <p>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</p>
IT	<p>Sotto la sua sola responsabilità dichiara che PRESTOTIG II 310 DC EASY - W000381665 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 :</p> <p>EN 60974-1:2005 "Arc welding equipment – Part 1: Welding power source".</p> <p>EN 60974-2:2008 "Arc welding equipment – Part 2: Liquid cooling systems"</p> <p>EN 60974-3:2007 "Arc welding equipment – Part 3: Arc striking and stabilizing devices"</p> <p>EN 60974-10:2007 "Arc welding equipment. Part 10: Electromagnetic Compatibility (EMC) requirements"</p> <p>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</p>

Saint Ouen l'aumône le 16/10/2014

MARIA NILSSON
CORPORATE EQUIPMENT
MARKETING DIRECTOR