



parweld
WELDING THE FUTURE

XTE-171C
XTE-181C
XTE-201C

BETRIEBSANLEITUNG

AUSGABE 2

Willkommen

Vielen Dank und herzlichen Glückwunsch, dass Sie sich für Parweld entschieden haben. Diese Betriebsanleitung soll Ihnen helfen, Ihre Produkte von Parweld optimal zu nutzen. Nehmen Sie sich bitte die Zeit, die Sicherheitsvorkehrungen durchzulesen. Sie helfen Ihnen, sich vor möglichen Gefahren am Arbeitsplatz zu schützen. Bei korrekter Wartung sollte dieses Gerät jahrelang verlässlich arbeiten. Alle unsere Systeme entsprechen ISO9001: 2015 und sind NQA unabhängig geprüft.

Die gesamte Produktpalette trägt das CE-Kennzeichen und wurde gemäß den europäischen Richtlinien und gegebenenfalls den produktspezifischen Normen hergestellt.

Weitere Informationen

Parweld ist der führende Anbieter von MIG-, WIG- und Plasmaschweißbrennern und Schweißzusätzen in Großbritannien.

Weitere Informationen zur vollständigen Produktpalette von Parweld finden Sie auf: www.parweld.co.uk



parweld.com



[@ParweldLtd](https://twitter.com/ParweldLtd)



[ParweldTV](https://www.youtube.com/ParweldTV)



[parweld_uk](https://www.instagram.com/parweld_uk)

Inhalt

	Seite
1.0 Sicherheitshinweise	4
2.0 Produktbeschreibung	5
3.0 Technische Daten	5
4.0 Auspacken der Maschine	6
4.1 Montage der Räder	6
5.0 Beschreibung der Bedienelemente	6
6.0 Installation	7
6.1 Auspacken der Maschine	7
6.2 Aufstellort	7
6.3 Stromversorgung und Erdung	7
6.4 Polarität der Ausgänge	7
6.5 Wechseln der Antriebsrollensätze	7
6.6 Installation des Schweißdrahts	7
6.7 Installation des Brenners	8
6.8 Anschluss Werkstückleitung	8
6.9 Schutzgas-Anschluss	8
7.0 Betrieb	9
7.1 Drahtvorschub	9
7.2 Optimierung der Schweißparameter	9
8.0 Fehlersuche	10
9.0 Zubehör	11
9.1 Antriebsrollen	11
9.2 Brennersatzteile	12-13
9.3 Gasanlage	14
10.0 EG-Konformitätserklärung	14
10.1 RoHS-Konformitätserklärung	14
10.2 WEEE-Erklärung	15
10.3 Garantieerklärung	15

1.0 Sicherheitshinweise

STROMSCHLÄGE können tödlich sein.

Die Berührung von Strom führenden elektrischen Teilen kann zu tödlichen Stromschlägen oder schweren Verbrennungen führen. Die Elektrode und der Arbeitsstromkreis führen Strom, solange der Ausgang eingeschaltet ist. Der Eingangstromkreis und die geräteinternen Stromkreise führen ebenfalls Strom, wenn der Strom eingeschaltet ist. Beim halbautomatischen oder automatischen Drahtschweißen führen die Drahtrolle, das Antriebsrollengehäuse und alle metallischen Teile, die den Schweißdraht berühren, Strom. Falsch installierte oder falsch geerdete Geräte stellen eine Gefahr dar.

Berühren Sie keine Strom führenden Teile.

Tragen Sie trockene, sicher isolierende Handschuhe und einen Körperschutz.

Isolieren Sie sich selbst mithilfe von Isoliermatten oder Abdeckungen, die groß genug sind, um den physischen Kontakt mit dem Arbeitsplatz oder Boden zu verhindern.

Zusätzliche Sicherheitsvorkehrungen sind erforderlich, wenn eine der folgenden elektrischen Gefahrensituationen vorliegt: bei feuchten Standorten oder beim Tragen von nasser Kleidung; bei Metallstrukturen wie Fußböden, Gitterrosten oder Gerüsten; bei verkrampter Haltung wie z. B. im Sitzen, Knien oder Liegen; oder wenn ein hohes Risiko auf unvermeidbaren oder versehentlichen Kontakt mit dem Werkstück oder dem Boden besteht. Nutzen Sie unter diesen Bedingungen die folgende Ausrüstung in der angegebenen Reihenfolge: 1) ein halbautomatisches DC-Konstantspannungs-(Draht-)Schweißgerät, 2) ein manuelles DC-(Stab-)Schweißgerät, und arbeiten Sie nicht allein!

Unterbrechen Sie die Stromversorgung, bevor sie das Gerät installieren oder warten. Schalten Sie die Stromversorgung gemäß den Sicherheitsstandards ab und sichern Sie das Gerät gegen ein Wiedereinschalten.

Installieren und erden Sie das Gerät korrekt gemäß den nationalen und örtlichen Standards.

Überprüfen Sie immer das Massepotential der Spannungsversorgung – stellen Sie sicher, dass die Erde des Stromzuführungskabels korrekt an den Erdungsanschluss im Steckdosenausgang angeschlossen ist.

Schließen Sie beim Anschluss der Stromzufuhr zuerst den Erdungsleiter korrekt an – überprüfen Sie die Anschlüsse mehrfach.

Überprüfen Sie regelmäßig das Eingangstromkabel auf Beschädigungen oder freiliegende Drähte – ersetzen Sie ein beschädigtes Kabel sofort – freiliegende Drähte können tödlich sein.

Schalten Sie alle Geräte aus, wenn sie nicht verwendet werden.

Verwenden Sie keine abgenutzten, beschädigten, zu kurzen oder schlecht verbundenen Kabel.

Führen Sie Kabel nicht über Ihren Körper.

Wenn das Werkstücks geerdet werden muss, erden Sie es direkt mit einem separaten Kabel.

Berühren Sie nicht die Elektrode, wenn Sie Kontakt zum Werkstück, zur Erde oder einer anderen Elektrode eines anderen Geräts haben.

Verwenden Sie nur gut gewartete Geräte. Reparieren oder ersetzen Sie beschädigte Teile sofort. Warten Sie die Einheit gemäß dem Handbuch.

Tragen Sie einen Sicherheitsgurt, wenn Sie über dem Boden arbeiten.

Belassen Sie alle Tafeln und Abdeckungen sicher an ihrem Platz.

Klemmen Sie die Werkstückleitung so nahe an der Schweißstelle wie sinnvoll möglich am Werkstück oder am Arbeitstisch an (guter Kontakt Metall-Metall).

Isolieren Sie die Werkstückklemme, wenn sie nicht an einem Werkstück befestigt ist, um Kontakt mit metallischen Gegenständen zu verhindern.

Beim Schweißen entstehen Dämpfe und Gase. Das Einatmen dieser Dämpfe und Gase kann für Ihre Gesundheit gefährlich sein.

DÄMPFE UND GASE können gefährlich sein.

Halten Sie Ihren Kopf nicht in die Dämpfe. Atmen Sie die Dämpfe nicht ein.

Bei Arbeiten im Gebäude, belüften Sie den Bereich und/oder nutzen Sie lokale Zwangsbelüftungsanlagen am Lichtbogen, um Schweißdämpfe und Gase zu entfernen.

Tragen Sie ein geprüftes Atemschutzgerät, wenn die Belüftung schlecht ist.

Lesen und verstehen Sie die Sicherheitsdatenblätter (SDB) und die Anweisungen des Herstellers zu Metallen, Schweißzusätzen, Beschichtungen, Reinigungsmitteln und Entfettern.

Arbeiten Sie nur an beengten Orten, wenn diese gut belüftet sind oder wenn Sie ein umluftunabhängiges Atemschutzgerät tragen. Sorgen Sie dafür, dass eine geschulte Person in der Nähe ist. Schweißdämpfe und Gase können Luft verdrängen und den Sauerstoffgehalt senken und damit zu Verletzungen oder zum Tod führen. Sorgen Sie dafür, dass die Atemluft sicher ist.

Schweißen Sie nicht, wenn in der Nähe Entfettungs-, Reinigungs- oder Sprüharbeiten stattfinden. Die Wärme und die Strahlen des Bogens können mit Dämpfen reagieren und hochgiftige und reizende Gase bilden.

Schweißen Sie beschichtetes Metall, wie z. B. galvanisierten, blei- oder kadmiumbeschichteten Stahl nur, wenn die Beschichtung aus dem Schweißbereich entfernt wurde, der Bereich gut belüftet ist und Sie ein umluftunabhängiges Atemschutzgerät tragen. Beschichtungen oder Metalle, welche diese Elemente enthalten, können beim Schweißen giftige Dämpfe abgeben.

LICHTBOGENSTRAHLEN können Augen und Haut verbrennen.

Schweiß-Lichtbögen produzieren intensive, sichtbare und unsichtbare (ultraviolette und Infrarot-) Strahlen, welche die Augen und die Haut verbrennen können. An der Schweißstelle fliegen Funken.

Tragen Sie einen geprüften Schweißhelm mit einer geeigneten Tönung des Sichtfilters, um Gesicht und Augen beim Schweißen oder Überwachen zu schützen.

Tragen Sie eine geprüfte Schutzbrille mit Seitenschutz unter Ihrem Helm.

Verwenden Sie Abschirmungen oder Barrieren, um andere Personen vor Lichtblitzen, Blendlicht und Funken zu schützen. Warnen Sie andere, nicht in den Lichtbogen zu sehen.

Tragen Sie Schutzkleidung aus beständigem, flammfestem Material (Leder, schwerer Baumwollstoff oder Wolle) und Sicherheitsschuhe. Schweißarbeiten an geschlossenen Behältern wie Tanks, Fässern oder Rohren können dazu führen, dass diese explodieren. Vom Schweißlichtbogen können Funken wegfliegen. Die fliegenden Funken, das heiße Werkstück und die heiße Ausrüstung können Feuer und Verbrennungen verursachen. Ein unbeabsichtigter Kontakt der Elektrode mit Metallobjekten kann zu Funken, Explosionen, Überhitzung oder Feuer führen. Überprüfen Sie, ob der Bereich sicher ist, bevor Sie Schweißarbeiten vornehmen.

SCHWEISSARBEITEN können Feuer und Explosionen verursachen.

Entfernen Sie alle brennbaren Stoffe in einem Bereich von 10m um den Schweißlichtbogen herum. Ist dies nicht möglich, bedecken Sie diese dicht mit einer zugelassenen Abdeckung.

Schweißen Sie nicht an Orten, an denen fliegende Funken auf brennbares Material treffen können.

Schützen Sie sich und andere vor fliegenden Funken und heißem Metall.

Seien Sie vorsichtig, Funken und heißes Material vom Schweißen können leicht durch kleine Risse und Öffnungen in benachbarte Bereiche eindringen.

Achten Sie auf Feuer und halten Sie einen Feuerlöscher bereit. Beachten Sie, dass Schweißarbeiten an Decken, Fußböden, Schotten oder Trennwänden Feuer auf der anderen Seite verursachen können.

Schweißen Sie an geschlossenen Behältern wie Tanks, Trommeln oder Rohren nur dann, wenn sie ordnungsgemäß entsprechend den örtlichen Vorschriften vorbereitet wurden.

Klemmen Sie die Werkstückleitung so nahe wie möglich am Schweißbereich an, um zu verhindern, dass sich Schweißstrom unbekannte Wege sucht und Stromschläge, Funken oder Feuer verursacht.

Schneiden Sie den Schweißdraht an der Kontaktspitze ab, wenn er nicht verwendet wird.

Tragen Sie ölfreie Schutzkleidung wie Lederhandschuhe, schwere Oberteile, Hosen ohne Aufschlag, hohe Schuhe und eine Kappe. Legen Sie brennbare Gegenstände wie Feuerzeuge oder Streichhölzer ab, bevor Sie Schweißarbeiten vornehmen.

HERUMFLIEGENDES METALL kann die Augen verletzen.

Beim Schweißen, Entgraten, Arbeiten mit der Drahtbürste und Schleifen kann es zu Funkenbildung und herumfliegenden Metallteilen kommen. Während Schweißnähte abkühlen, kann Schlacke abplatzen und herumfliegen. Tragen Sie auch unter dem Schweißhelm eine geprüfte Sicherheitsbrille mit Seitenschutz.

Die ENTSTEHUNG VON GAS kann zu Verletzungen oder zum Tod führen.

Schließen Sie die Schutzgasflasche, wenn sie nicht verwendet wird. Belüften Sie enge Räume immer oder nutzen Sie ein geprüftes, umluftunabhängiges Atemschutzgerät.

HEISSE TEILE können schwere Verbrennungen verursachen.

Berühren Sie heiße Teile nicht mit bloßen Händen. Lassen Sie Schweißpistole oder Schweißbrenner abkühlen, bevor sie daran arbeiten.

Verwenden Sie für Arbeiten an heißen Teilen die geeigneten Werkzeuge und/oder tragen Sie dicke, isolierte Schweißhandschuhe und Kleidung, um Verbrennungen zu vermeiden.

MAGNETFELDER können Herzschrittmacher beeinflussen.

Personen mit Herzschrittmachern müssen sich fernhalten.

Personen mit Herzschrittmachern müssen ihren Arzt konsultieren, bevor sie sich in die Nähe von Lichtbogenschweißarbeiten, Fugenhobel- oder Punktschweißarbeiten begeben.

LÄRM kann das Gehör schädigen.

Der Lärm einiger Prozesse oder Geräte kann das Gehör schädigen.

Tragen Sie geprüften Gehörschutz, wenn der Lärmpegel hoch ist.

Schutzgasflaschen enthalten Gas, das unter hohem Druck steht.

GASFLASCHEN können explodieren, wenn sie beschädigt werden.

Schützen Sie Druckgasflaschen vor übermäßiger Wärme, mechanischen Erschütterungen, physikalischen Beschädigungen, Schlacke, offenem Feuer, Funken und Lichtbögen. Installieren Sie die Gasflaschen aufrecht und sichern sie auf einer festen Auflage oder in einer Flaschenhalterung, um zu verhindern, dass sie umfallen oder umkippen. Halten Sie die Gasflaschen von Schweiß- oder anderen Stromkreisen fern. Hängen Sie einen Schweißbrenner niemals an eine Gasflasche. Sorgen Sie dafür, dass Schweißelektroden niemals eine Gasflasche berühren. Führen Sie

nie Schweißarbeiten an einer Gasflasche unter Druck durch – dies führt zu einer Explosion. Verwenden Sie nur geeignete Schutzgasflaschen, Regler, Schläuche und Anschlüsse, die für die entsprechende Anwendung entwickelt wurden; sorgen Sie dafür, dass sie sich in einem guten Zustand befinden.

Drehen Sie Ihren Kopf beim Öffnen des Gasflaschenventils vom Auslassventil weg.

Nutzen Sie zum Anheben und Bewegen von Gasflaschen die entsprechende Ausrüstung und Verfahren sowie eine ausreichende Anzahl Personen.

Lesen Sie die Anweisungen zu Druckgasflaschen, der zugehörigen Ausrüstung und der Compressed Gas Association (CGA) und befolgen Sie diese.

2.0 Produktbeschreibung

XTE 171C, 181C und 201C sind komplette, halbautomatische Gleichstrom-Lichtbogenschweißgeräte mit konstanter Spannung, die CE-Anforderungen erfüllt. Sie kombiniert eine Konstanzspannungs-Stromquelle und einen Drahtvorschub mit konstanter Geschwindigkeit zu einem zuverlässigen Hochleistungs-Schweißsystem. Ein einfaches Steuerungskonzept aus Spannungs- und Drahtvorschubgeschwindigkeitssteuerungen sorgt für Vielseitigkeit, einfache Handhabung und Genauigkeit. Zur weiteren Ausstattung gehören eine Drahtspulenspindel mit einstellbarer Bremse für 15kg-Drahtspulen (300mm), ein integrierter Gasflaschenhalterungsunterbau, ein einstellbarer ????

3.0 Technische Daten

Der XTE 171C, 181C und 201C sind kompakte Maschinen mit integrierter Drahtvorschubeinheit für einphasige 230V-Stromversorgung.

Technische Daten			
Modell	XTE 171C	XTE 181C	XTE 201C
Eingangsleistung/ Frequenz	Einphasig 230V 50Hz		
Nenn-Eingangsleistung	6,45kVA	7,35kVA	8,75kVA
Max. Stromaufnahme	28 A	32 A	38 A
Mindestabsicherung	16 A	16 A	32 A
Ausgangsstrom Stufe	8	8	8
Ausgangsstrom-Bereich	30A~165A	35A~185A	40A~205A
Einschaltdauer	15% @ 165A 30% @ 115A 60% @ 80A	15% @ 185A 30% @ 130A 60% @ 90A	15% @ 205A 30% @ 145A 60% @ 100A
Schutzklasse	IP21S	IP21S	IP21S
Kühlmethode	Ventilator- Kühlung	Ventilator- Kühlung	Ventilator- Kühlung

4.0 Auspacken der Maschine

Umreifung abschneiden und Karton öffnen. Das Zubehör von der Oberseite der Maschine entfernen und aus der Styroporverpackung heben. Maschine aus dem Karton heben (mit 2 Personen), Räder wie unten beschrieben an der Maschine montieren.

4.1 Montage der Räder

Maschine auf die Seite legen. Die 2 vorderen Lenkrollen mit den mitgelieferten Schrauben und einem 13mm Schraubenschlüssel befestigen.



Maschine aufrecht stellen. Die beiden Achsklemmen einsetzen und die Achse in ihre Position schieben. 2 Sicherungsringe in den inneren Nuten auf jeder Seite anbringen, um die Achse zu zentrieren.

Die Maschine anheben, die Hinterräder aufschieben und mit einem zweiten Sicherungsring auf jeder Seite sichern.

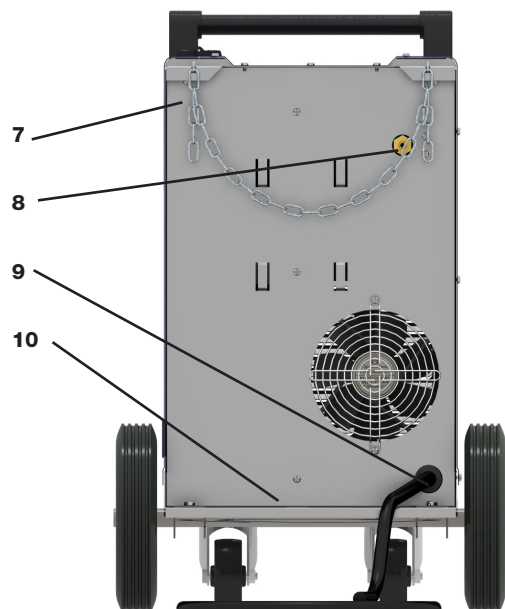


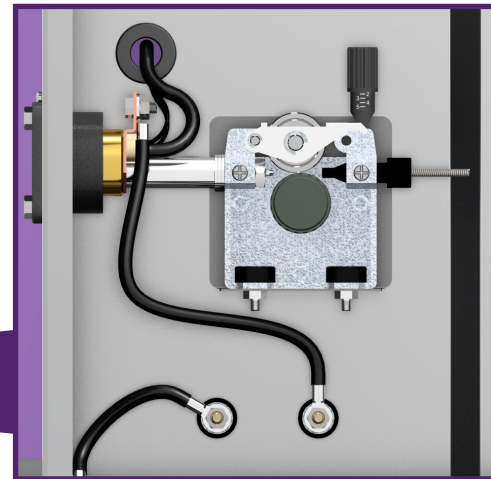
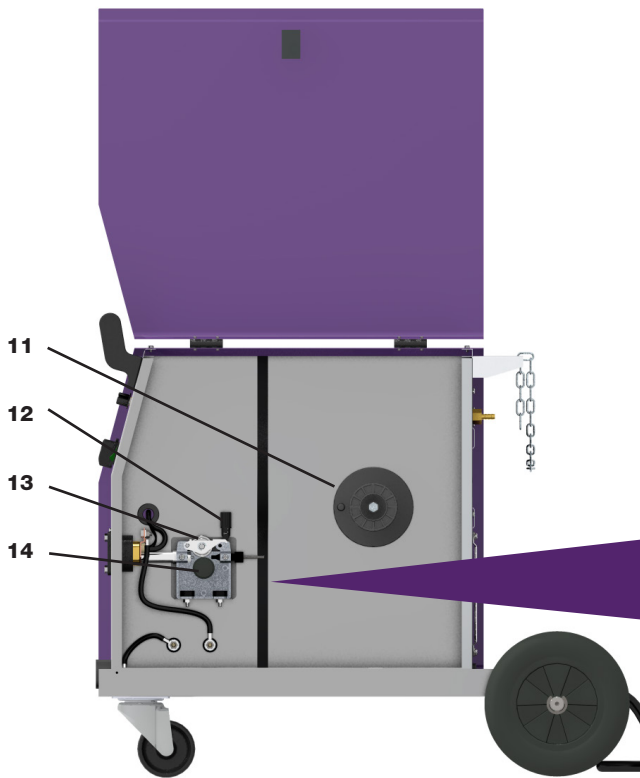
5.0 Beschreibung der Bedienelemente

1. Drahtvorschubgeschwindigkeit kann zwischen 1,5 bis 14 m/min eingestellt werden. Eine Erhöhung der Drahtvorschubgeschwindigkeit **hat auch** eine Erhöhung des Schweißstroms zur Folge.
2. Störungsleuchte. Diese Leuchte leuchtet auf, wenn eine Störung oder eine Übertemperatur aufgetreten ist. Wenn diese Leuchte aufleuchtet, lassen Sie das Gerät bei laufendem Gebläse abkühlen, bis die Leuchte erloschen ist. Bleibt die Leuchte an, wenn die Stromquelle abgekühlt ist, muss das Gerät von einem qualifizierten Techniker überprüft werden.



3. Spannungswahlschalter. Mit diesem Schalter wird die gewünschte Schweißspannung gewählt. **Betätigen Sie diesen Schalter nicht beim Schweißen**
4. Ein-Aus-Schalter, schaltet die Stromversorgung der Maschine ein
5. Brenneranschluss Der Euro-Stecker stellt den externen Anschluss für den Schweißbrenner dar.
6. Werkstückleitung
7. Gasflaschen-Sicherungskette Zum Sichern der Gasflasche, wenn diese an der Rückseite der Maschine angebracht ist
8. Anschluss für den Schutzgaseingang.
9. Stromanschluss Eingangsanschluss für die Stromversorgung.
10. Flaschenständer Hinterer Ständer für die Gasflasche
11. Drahtspulhalter
12. Druckregler Zur Einstellung des Drucks, mit dem die Vorschubrollen auf den Schweißdraht drücken.
13. Andrückrolle Glatte Rolle, die den Druck auf den Schweißdraht ausübt
14. Vorschubrolle Gerillte Rolle, mit der der Schweißdraht in den Brenner geschoben wird; die Größe der Rolle sollte der Größe des verwendeten Drahtes entsprechen.





6.0 Installation

Lesen Sie sich den gesamten Abschnitt zur Installation durch, bevor Sie mit der Installation beginnen.

SICHERHEITSVORKEHRUNGEN

- **STROMSCHLÄGE** können tödlich sein.
- Die Installation darf nur von qualifiziertem Personal durchgeführt werden.
- Dieses Gerät darf nur von Personen installiert werden, die die Betriebsanleitung gelesen und verstanden haben.
- Das Gerät muss gemäß allen nationalen, lokalen oder sonstigen geltenden elektrischen Vorschriften geerdet werden.
- Bei der Installation der Werkstückleitung und des Brenners und beim Anschluss weiterer Geräte muss sich der MIG-Ein-/Ausschalter in der Position OFF (AUS) befinden.

6.2 Aufstellort

Stellen Sie das Schweißgerät an einem trockenen Ort auf, wo saubere Luft frei hinten in die Lamellen hineinströmen und vorn aus den Lamellen herausströmen kann. Ein Ort, an dem möglichst wenig Rauch und Schmutz in die hinteren Lamellen gesaugt wird, verringert das Risiko der Ansammlung von Schmutz, der die Luftkanäle blockieren und eine Überhitzung verursachen kann.

6.3 Stromversorgung und Erdung

WARNUNG

Überprüfen Sie vor Beginn der Installation, dass Ihre Stromversorgung die auf dem Typenschild des Geräts angegebene Spannung, Stromstärke, Phase und Frequenz liefert.

Die 230 Volt 50 Hz Maschine hat ein 2m Stromkabel ohne Stecker. Der Stecker muss für die Leistungsaufnahme der Maschine und die Umgebung des Standorts geeignet sein.

Lassen Sie den Eingangsstecker von einem qualifizierten Elektriker installieren. Für Entfernungen über 30m müssen dickere Kupferleitungen verwendet werden. Der grüne/gelbe Draht im Stromkabel wird am Rahmen der Maschine angeschlossen. Dadurch ist eine korrekte Erdung der Maschine sichergestellt, wenn der Stecker der Maschine in die Steckdose gesteckt wird.

6.4 Polarität der Ausgänge

Das Schweißgerät ist im Auslieferungszustand für die positive (+) Polarität der Elektrode ausgelegt. Dies ist die normale Polarität beim MIG-Schweißen mit Gas. Beim Schweißen mit Fülldraht auf die Polarität achten

6.5 Wechseln der Antriebsrollensätze

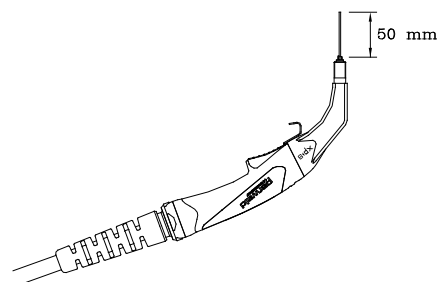
1. Schalten Sie die Stromquelle aus.
2. Entlasten Sie die Leerlaufrolle, indem Sie den verstellbaren Druckarm nach hinten-unten schwenken. Heben Sie die Leerlaufrolleneinheit an und bringen sie in aufrechte Position.
3. Schrauben Sie den Kunststoffknopf ab, der die untere, geriffelte Antriebsrolle hält und schieben diese herunter.
4. Achten Sie darauf, dass der Drahtdurchmesser seitlich auf der Vorschubrolle dem verwendeten Drahtdurchmesser entspricht.
5. Setzen Sie den Antrieb in umgekehrter Reihenfolge wieder ein und achten Sie darauf, dass der verwendete Drahtdurchmesser beim Wiedereinbau außen angegeben ist.

Hinweis: Achten Sie darauf, dass auch Brennerauskleidung und Kontaktpitze zum gewählten Drahtdurchmesser passen.

6.6 Installation des Schweißdrahts

1. Öffnen Sie die Tür des Drahtvorschubabteils, indem Sie den Arretierhebel an der Seitenplatte anheben.
2. Schrauben Sie das Kunststoffhalterrad vom Ende des Spulenhalterschafes ab.
3. Positionieren Sie die Drahtspule so, dass sie sich beim Vorschub so dreht, dass der Draht unten von der Spule abgewickelt wird.
4. Schieben Sie die Drahtspule ganz auf die Welle und bringen Sie die Kunststoff-Haltemutter wieder an.
5. Wenn Sie eine 5kg-Spule verwenden, bringen Sie die Distanzbuchse vor der Kontermutter an.

Hinweis:- Die Drahtspulen-Baugruppe hat eine Reibungsbremse, damit die Drahtspule nicht weiter abspult, wenn das Schweißen beendet wird; stellen Sie sicher, dass sie minimal gespannt ist. Dies kann mit der Mutter eingestellt werden, die sichtbar wird, wenn die Kunststoffmutter entfernt wird.



6. Drehen Sie die Spule, bis das freie Ende der Elektrode zugänglich ist. Die Elektrode gut festhalten, das gebogene Ende abschneiden und die ersten 6 Zoll gerade richten. (Wenn die Elektrode nicht korrekt gerichtet ist, wird sie nicht richtig durch das Drahtvorschubsystem geführt.) Schieben Sie den Draht manuell von der Drahtspindel durch die Drahtführung und oben über die Drahtvorschubrolle (Druckarm muss angehoben sein).
7. Schieben Sie den Draht weiter durch die Drahtauslaufdüse, bis er aus dem Schweißbrenner-Anschluss vorn an der Maschine 20mm herausragt.
8. Bringen Sie den verstellbaren Druckarm zurück in seine ursprüngliche Position. Regulieren Sie gegebenenfalls den Druck.

Beachten Sie, dass der Druckarm so eingestellt werden sollte, dass der Druck auf den Draht so gering wie möglich ist, um einen zuverlässigen Vorschub zu ermöglichen,

6.7 Installation des Brenners

Der Parweld MIG/MAG-Schweißbrenner wird einsatzbereit geliefert. Er wird mit den Standard-Schweißzusätzen aus der Produktbroschüre geliefert.

Anschließen des Schweißbrenners an die Stromquelle:

1. Nehmen Sie den Spitzenadapter und die Kontaktspitze ab.
2. Schieben Sie den Draht langsam wie in Abbildung 1 dargestellt aus dem Ausgang der Drahtführung an der Vorschubeinheit. Sorgen Sie dafür, dass er keinen Kurzschluss an der Maschine verursacht.
3. Schieben Sie den Elektrodendraht vorsichtig in die Brennerauskleidung und führen den Stecker der Schweißbrennerpistole langsam in den mittleren Anschluss der Vorschubeinheit ein. Ziehen Sie dann die Steckermutter der Schweißpistole wie in Abbildung 2 dargestellt fest.

Hinweis: Eine dünne Schicht Schmiermittel auf dem O-Ring hilft bei der Positionierung eines neuen Schweißbrenners und verhindert Beschädigungen am O-Ring der Gasdüse.

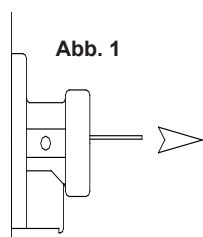


Abb. 1

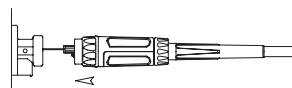


Abb. 2

4. Halten Sie den Schweißbrenner so gerade wie möglich und schieben den Elektrodendraht im Tipbetrieb der Stromquelle oder mit dem Brennertaster 50mm aus der Einsatzführung heraus.
5. Wenn der Elektrodendraht eingelegt ist, bringen Sie den Spitzenadapter, den Diffusor, die Kontaktspitze und die Gasdüse wieder an.
6. Kürzen Sie den Elektrodendraht so, dass er 5 mm aus der Düsen Spitze herausragt. Das vereinfacht ein ruckfreies Zünden des Lichtbogens.
7. Drücken Sie die Gasspültaste und prüfen Sie, ob der Gasfluss für Ihre Anwendung ausreichend ist.
8. Ein preiswerter Durchflussmesser ist unter der Parweld-Referenznummer 806001 erhältlich.
9. Wenn Sie einen wassergekühlten Brenner einstellen, stellen Sie sicher, dass Sie die empfohlene Wasserdurchflussrate haben.

Hinweis;- Es ist wichtig, einen ausreichenden Durchfluss von sauberem, kühlem Wasser sicherzustellen, um irreparable Schäden am Brenner zu vermeiden; ein Minimum von 1,2 l/min wird empfohlen.

Parweld empfiehlt die Verwendung seines XTS-Wasserumlaufsystems, das speziell für die Verwendung mit allen wassergekühlten MIG-, WIG- und Plasmaschweißbrennern entwickelt wurde.

Das Parweld XTS Umlaufsystem kann mit einer ausfallsicheren Durchflussschutzvorrichtung ausgestattet werden, um Überhitzung oder Schmelzen zu verhindern.

Hinweis. Das Wasser fließt durch den blauen Schlauch in den Brenner. Der blaue Schlauch bringt das kalte Wasser direkt zu Hauptwärmequelle, Schwanenhals und Schweißzusätzen. Das zurücklaufende Wasser wird dann durch das Brennerstromkabel geleitet und kühlt beim Rücklauf zum Kühler über die rote Wasserrücklaufleitung das Stromkabel.

Vor dem Schweißen muss die Luft aus dem Wasserkühlkreislauf entfernt werden.

6.8 Anschluss Werkstückleitung

Schließen Sie die Erdungsklemme an das Werkstück so nahe wie möglich an der Schweißstelle an und stellen Sie sicher, dass eine gute elektrische Verbindung zum blanken Metall hergestellt wird.

6.9 Schutzgas-Anschluss

10. Schließen Sie den mitgelieferten Gasschlauch an den Gaseinlassanschluss auf der Rückseite des Geräts an und ziehen ihn mit einem Schraubenschlüssel fest.
11. Verbinden Sie das andere Ende des Gasschlauchs mit dem Ausgangsanschluss eines Gasreglers, der den richtigen Gasfluss für den Schweißvorgang liefern kann.

Hinweis: Wenn die Gasflasche auf der Rückseite der Maschine gelagert werden soll, muss sie mit der mitgelieferten Haltekette gesichert werden.

7.0 Betrieb

1. Das Gerät mit dem Netzschalter einschalten. Die grüne LED über dem Spannungswahlschalter leuchtet.
2. Drehen Sie den Schalter "VOLTAGE SELECTOR" auf die gewünschte Einstellung.

Hinweis: Antriebsrollen und Schweißbrenner müssen für Drahtdurchmesser und -art geeignet sein.

3. Der optimale Druck für die Leerlaufrolle ist je nach Art des Drahts, Drahtdurchmesser, Oberflächenbedingungen, Schmierung und Härte unterschiedlich. In der Regel erfordern harte Drähte einen größeren Druck und weiche oder Aluminiumdrähte weniger Druck als werkseitig eingestellt. Die optimale Einstellung für die Leerlaufrolle kann wie folgt bestimmt werden.
4. Drücken Sie das Ende der Schweißpistole gegen ein festes Objekt, das elektrisch vom Schweißgerät-Ausgang isoliert ist, und drücken den Taster der Schweißpistole einige Sekunden.
5. Wenn sich der Draht verheddert, blockiert oder an der Antriebsrolle bricht, ist der Druck der Leerlaufrolle zu groß. Drehen Sie den Einstellknopf 1/2 Umdrehung heraus und versuchen es erneut. Wenn die Antriebsrolle nur durchdreht, lösen Sie die Handmutter am mittleren Anschluss und ziehen die Pistole ca. 15 cm (6") von der Stromquelle weg. Der freiliegende Draht muss sich leicht wellen. Tut er das nicht, ist der Druck zu gering. Ziehen Sie den Einstellknopf 1/4 Umdrehung an, installieren das Pistolenkabel neu und wiederholen die Schritte oben.

7.1 Drahtvorschub

6. Nach dem Auslösen (Trigger) führen Elektrode und Antriebsmechanismus gegenüber Werkstück und Erdung auch nach dem Loslassen des Pistolentasters noch einige Sekunden Strom.

WARNUNG

Bei Verfahren mit offenem Lichtbogen muss korrekte Schutzausrüstung für Augen, Kopf und Körper getragen werden.

7. Draht über Naht positionieren. Das Ende des Drahts kann das Werkstück leicht berühren.
8. Senken Sie den Schweißhelm, betätigen Sie den Brennergastaster und beginnen zu schweißen. Halten Sie den Schweißbrenner so, dass der Abstand zwischen Kontaktspitze und Werkstück ca. 10 mm beträgt.
9. Um das Schweißen zu beenden, Brennergastaster loslassen und Schweißbrenner vom Werkstück wegziehen, sobald der Lichtbogen erloschen ist.
10. Wenn nicht weiter geschweißt werden soll, Ventil an der Gasflasche (falls verwendet) schließen, Taster kurz betätigen, um Gasdruck freizusetzen und Maschine ausschalten.

7.2 Optimierung der Schweißparameter

HINWEIS: Diese Einstellungen sind lediglich Richtlinien. Material und Drahttyp, Gestaltung der Verbindung, Passung, Position, Schutzgas usw. beeinflussen die Einstellungen. Machen Sie Testschweißungen, um sicherzustellen, dass sie den Spezifikationen entsprechen.

Die Materialdicke bestimmt die Schweißparameter.

1. Umrechnung der Materialdicke in Stromstärke (A) (0,25mm = 1 A) 3,2mm = 125A
2. Drahtgröße auswählen

Stromstärkebereich	Drahtdurchmesser
40 - 145 A	0,8 mm
50 - 180 A	1,0 mm
75 - 250 A	1,2 mm
3. Wählen Sie die Drahtgeschwindigkeit (Stromstärke)

Drahtdurchmesser	Vorschubgeschwindigkeit
0,8 mm	0,05 m/min pro Ampere
1,0 mm	0,04 m/min pro Ampere
1,2 mm	0,025 m/min pro Ampere

Bei einer Materialstärke von 3,2 mm sollte die Stromstärke 125A betragen, bei Verwendung von 1,0mm Draht sollte die Drahtvorschubgeschwindigkeit $0,04 \times 125 = 5 \text{ m/min}$ betragen.
Die Drahtgeschwindigkeit (Stromstärke) steuert die Einbrandtiefe der Schweißnaht
4. Wählen Sie die Spannung. Die Spannung bestimmt die Höhe und Breite der Schweißraupe.

Niedrige Spannung: Draht bleibt im Werkstück stecken

Hohe Spannung: Schweißbogen ist instabil (Spritzer)

Stellen Sie die Spannung in der Mitte zwischen hoch und niedrig ein. Und dann nehmen Sie die Feinabstimmung vor.

8.0 Fehlersuche

Problem	Ursache/Abhilfemaßnahme
Porosität – kleine Hohlräume oder Löcher die aus Gasblasen im Schweißgut resultieren.	<p>Unzulängliche Schutzgasreichweite. Prüfen, ob der Gasdurchfluss korrekt ist.</p> <p>Spritzer von der Pistolendüse entfernen.</p> <p>Gasschläuche auf Lecks prüfen.</p> <p>Zugluft in der Nähe des Schweißlichtbogens verhindern.</p> <p>Düse 6-13 mm vom Werkstück weghalten, Pistole nach dem Schweißen neben die Raupe halten, bis das geschmolzene Metall fest ist.</p> <p>Falsches Gas. Ein für Schweißen geeignetes Schutzgas verwenden; anderes Gas verwenden.</p> <p>Schmutziger Schweißdraht. Sauberen, trockenen Schweißdraht verwenden. Vorschubereinheit oder Einsatz von Öl oder Schmiermittel befreien, um die Ablagerung auf dem Schweißdraht zu vermeiden.</p> <p>Werkstück schmutzig. Vor dem Schweißen Werkstück von Schmiermittel, Öl, Feuchtigkeit, Rost, Lack, Beschichtungen und Schmutz befreien. Nicht oxidierenden Schweißdraht verwenden (Lieferanten kontaktieren).</p> <p>Schweißdraht ragt zu weit aus der Düse heraus.</p> <p>Der Schweißdraht darf nicht mehr als 13 mm aus der Düse herausragen.</p>

Problem	Ursache/Abhilfemaßnahme
Unvollständiges Verschmelzen mit dem Grundmetall	<p>Werkstück schmutzig. Vor dem Schweißen Werkstück von Schmiermittel, Öl, Feuchtigkeit, Rost, Lack, Beschichtungen und Schmutz befreien.</p> <p>Unzureichender Wärmeeintrag. Höheren Spannungsbereich auswählen und/oder Drahtvorschubgeschwindigkeit anpassen.</p> <p>Falsche Schweißtechnik. Wurzelnaht an der richtigen Stelle schweißen.</p> <p>Arbeitswinkel anpassen oder Nahtfuge verbreitern, um bis zur Wurzel zu schweißen.</p> <p>Lichtbogen kurz an die Seiten der Nahtfuge halten, wenn in Webtechnik geschweißt wird.</p> <p>Lichtbogen an der Vorderkante des Schweißbads halten. Richtigen Pistolwinkel von 0 bis 15 Grad verwenden.</p>
Übermäßige Einbrandtiefe – Schweißgut schmilzt durch das Grundmetall und hängt unter der Schweißnaht.	<p>Übermäßiger Wärmeeintrag. Niedrigeren Spannungsbereich auswählen und Drahtvorschubgeschwindigkeit verringern. Schweißgeschwindigkeit erhöhen.</p>
Unzureichende Einbrandtiefe – zu geringe Verschmelzung zwischen Schweißgut und Grundmetall.	<p>Falsch vorbereitete Naht. Material zu dick. Nahtvorbereitung und -gestaltung müssen gewährleisten, dass die Wurzel der Nahtfuge erreicht wird</p> <p>Der Schweißdraht muss in konstanter Länge herausragen und der Lichtbogen muss stabil sein.</p> <p>Falsche Schweißtechnik. Einen konstanten Pistolwinkel von 0 bis 15 Grad einhalten, um die maximale Einbrandtiefe zu erzielen. Lichtbogen an der Vorderkante des Schweißbads halten. Der Schweißdraht darf nicht mehr als 13 mm aus der Düse herausragen.</p> <p>Unzureichender Wärmeeintrag. Höhere Drahtvorschubgeschwindigkeit und/oder höheren Spannungsbereich auswählen. Schweißgeschwindigkeit verringern.</p>
Durchbrennen - Schweißgut schmilzt vollständig durch das Grundmetall hindurch, wodurch Löcher entstehen, in denen kein Metall mehr ist.	<p>Übermäßiger Wärmeeintrag. Niedrigeren Spannungsbereich auswählen und Drahtvorschubgeschwindigkeit verringern. Schweißgeschwindigkeit erhöhen oder gleichmäßig halten.</p>

Problem	Ursache/Abhilfemaßnahme
Übermäßige Spritzer – Spritzer von geschmolzenen Metallpartikeln, die abkühlen und in der Nähe der Schweißnaht fest werden.	<p>Drahtvorschubgeschwindigkeit zu hoch. Niedrigere Drahtvorschubgeschwindigkeit auswählen.</p> <p>Spannung zu hoch. Niedrigeren Spannungsbereich auswählen.</p> <p>Elektrode ragt zu weit heraus. Elektrode weniger weit herausragen lassen.</p> <p>Werkstück schmutzig. Vor dem Schweißen Werkstück von Schmiermittel, Öl, Feuchtigkeit, Rost, Lack, Grundierungen und Schmutz befreien.</p> <p>Unzureichendes Schutzgas am Schweißlichtbogen. Schutzgasfluss am Regler/Durchflussmesser erhöhen und/oder Zugluft in der Nähe des Lichtbogens verhindern.</p> <p>Schmutziger Schweißdraht. Sauberen, trockenen Schweißdraht verwenden. Vorschubeinheit oder Einsatz von Öl oder Schmiermittel befreien, um die Ablagerung auf dem Schweißdraht zu vermeiden.</p>
Drahtvorschubeinheit funktioniert, aber es fließt kein Gas.	<p>Gasflasche leer</p> <p>Gasregler geschlossen</p> <p>Fehlerhafter Magnet</p> <p>Schweißbrennerkabel verstopft</p>
Drahtvorschubeinheit funktioniert, schiebt aber nicht nach vorn.	<p>Unzureichender Antriebsrollendruck</p> <p>Falsche Antriebsrollen</p> <p>Übermäßige Spannung der Drahtspulenbremse</p> <p>Falscher Einsatz</p> <p>Verstopfter Einsatz</p> <p>Draht verheddert</p> <p>Drahtrückbrand</p>
Draht verheddert	<p>Zu hoher Druck der Vorschubrolle</p> <p>Falscher oder verstopfter Einsatz</p> <p>Falsche Größe der Kontaktspitze</p> <p>Überhitzung der Kontaktspitze</p> <p>Schweißbrennerkabel verstopft</p> <p>Falsch ausgerichtete Antriebsrollen oder Drahtführungen</p> <p>Kabel zu sehr geknickt</p>
Drahtrückbrand	<p>Falsche Spannung</p> <p>Draht ragt zu kurz oder zu weit heraus</p> <p>Unregelmäßiger Drahtvorschub</p> <p>Falscher oder verstopfter Einsatz</p> <p>Überhitzung der Kontaktspitze</p> <p>Kabel zu sehr geknickt</p>

Problem	Ursache/Abhilfemaßnahme
Unregelmäßiger Drahtvorschub oder Lichtbogen	<p>Falsche Antriebsrollenspannung</p> <p>Falsche Antriebsrollengröße</p> <p>Abgenutzte Antriebsrollen</p> <p>Falscher oder verstopfter Einsatz</p> <p>Falsche Größe der Drahtführung</p> <p>Falsch ausgerichtete Antriebsrollen oder Drahtführungen</p> <p>Einsatz oder Drahtführung liegen nicht korrekt an</p> <p>Falsche Größe der Kontaktspitze</p> <p>Überhitzung der Kontaktspitze</p> <p>Spritzeranhaftungen in der Bohrung der Spitze</p> <p>Kabel zu sehr geknickt</p> <p>Schlechte Erdung oder Kabelverbindungen</p> <p>Schweißnahtbereich schmutzig</p>
Gelbe Temperaturanzeige leuchtet auf	<p>Stromquelle ist überhitzt, lassen Sie die Maschine laufen, damit sie abkühlen kann. Stellen Sie sicher, dass die Eintritts- und Austrittsöffnungen an der Maschine frei sind und die Maschine eine gute Kühlluftzufuhr hat.</p> <p>Verringern Sie die Einschaltdauer und/oder die Stromstärke.</p>

9.0 Zubehör

9.1 Antriebsrollen

2 Rollenantrieb XTE171C, XTE181C, XTE201C

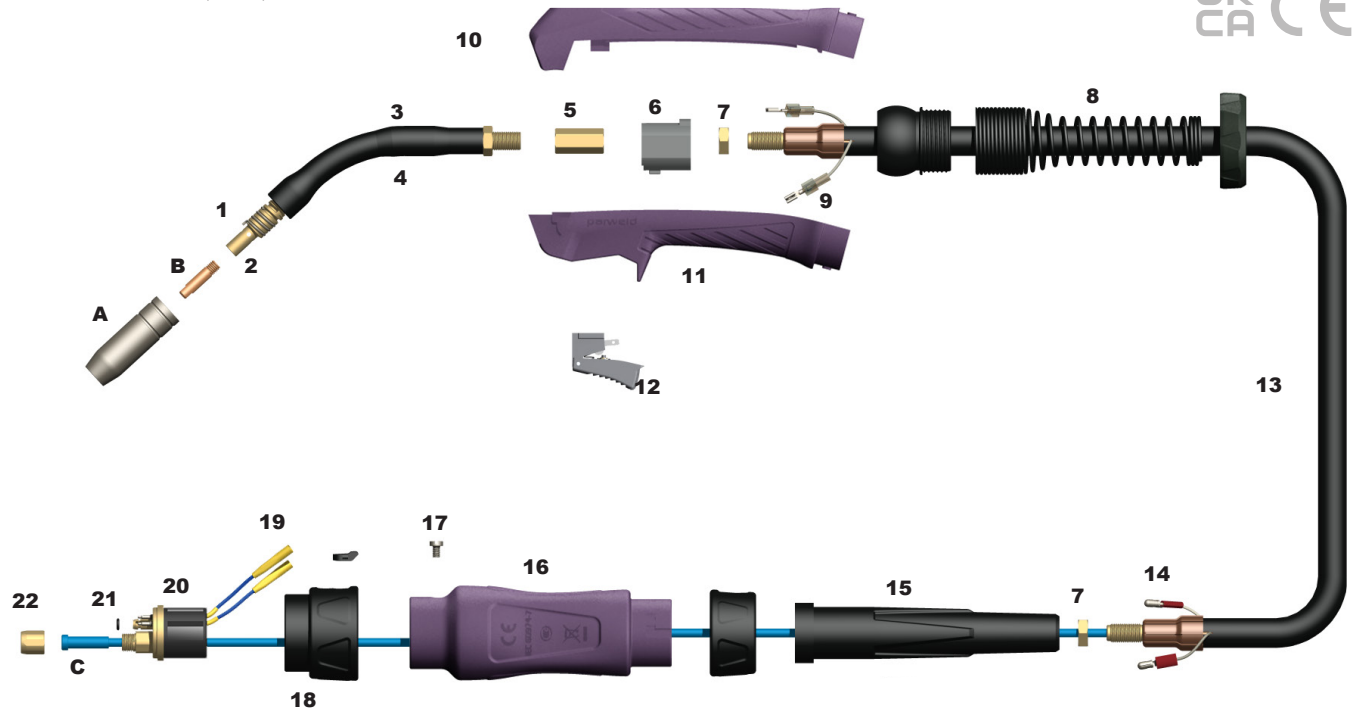
Draht	0,6/0,8	0,8/1,0	0,8/0,9
Baustahl	XTEFR0809	XTEFR0810	XTEFR0809
Edelstahl	XTEFR0809	XTEFR0810	XTEFR0809
Aluminium	—	—	XTEFR0809A
Flex-Kern	—	—	XTEFR0809F

Normal 150A

Luftgekühlter MIG-Schweißbrenner

Auslegung: 180A CO₂ 150A Mischgas, bei 60% Einschaltdauer. EN60974-7

.0239-.0409/0,6-1,0mm Drähte



Modell			
Bestellcode	3M	4M	Beschreibung des Modells
ECR1500	-30ER	-40ER	Normaler Schweißbrenner mit Euro-Anschluss

Düsen	
Bestellcode	Beschreibung
A ECO1530*	Kegelförmige Düse 15/329/12 mm Bohrung
B1529	Normale zylindrische Düse 5/89/16mm Bohrung
B1531	Normale kegelförmige Düse 7/169/11 mm Bohrung
B1532	Normale Flaschendüse 1/29/13mm Bohrung
B1533	Normale Punktschweißdüse 5/89/16mm Bohrung

Kontaktspitzen	
Bestellcode	Beschreibung
B ECO1527-06	Normale Kontaktspitze 0,0239/0,6 mm M6 Eco
ECO1527-08*	Normale Kontaktspitze 0,0309/0,8 mm M6 Eco

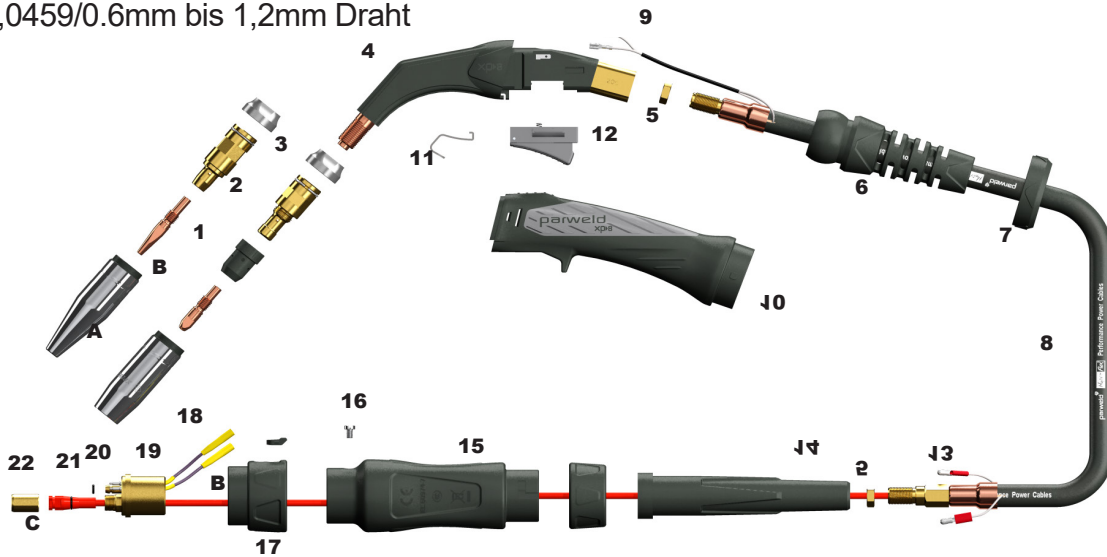
Einsätze	
Bestellcode	Beschreibung
C ECO1535-30	Normaler Stahleinsatz 0,0239-0,0309/0,6mm-0,9mm x 3m
ECO1535-40	Normaler Stahleinsatz 0,0239-0,0309/0,6mm-0,9mm x 4m

Komponenten		
Bestellcode	Beschreibung	* Standardausführung
1 B1504	Spiralfeder	
2 B1507 L/H	Spitzenadapter	
3 ECO1501	Schwanenhals mit Spitzenadapter und Isolierhülse	
4 ECO1502	Einteilige Halsisolierhülse	
5 B2519	Sechskant-Anschluss	
6 B1515/ER	Ergo Griff-Aufnahme	
7 B1505	Sicherungsmutter	
8 ECO8016	Federkabelhalter mit Gelenkverbindung	
9 B1521	Kabelanschluss-Buchse	
10 B1541	Griffschraube	
11 ECO2514	Normales Ergo Handgriff-Set	
12 ECO2516	Normaler Ergo Taster	
13 B1517-30	Konfektioniertes Kabel x 3,0 m	
B1517-40	Konfektioniertes Kabel x 4,0 m	
B1517-50	Konfektioniertes Kabel x 5,0 m	
14 B1522	Kabelanschluss-Stecker	
15 B1841	Kabelhalter	
16 B1518/BK	Gehäuse Schweißpistolen-Stecker mit Mutter	
17 B1526	Schweißpistolen-Steckerschraube	
18 B1519PL/BK	Mutter Schweißpistolen-Stecker, Plastik mit Einsatz	
19 Fester Stift	Anordnung feste Stifte	
20 ECB1528	Gehäuse Schweißpistolen-Stecker mit festen Stiften	
21 B1524	Schweißpistolen-Stecker-O-Ring	
22 B1525	Einsatzmutter	

XP8 200A

Luftgekühlter MIG-Schweißbrenner

Auslegung: 200A, 6kW, Mischgas (80/20) bei 80% Einschaltdauer, EN60974-7 0,0239-0,0459/0.6mm bis 1,2mm Draht



Modell				
Bestellcode	3M	4M	5M	Beschreibung des Modells
XP200A	-30E	-40E	-50E	Schweißbrenner mit Euro-Anschluss

Düsen	
Bestellcode	Beschreibung
A XP2002-10	Abgeschrägte Düse 3/89/10mm
XP2002-13	Abgeschrägte Düse 1/29/13mm
XP2002-16*	Kegelförmige Düse 5/89/16mm
XP2002-16L	Kegelförmige Düse 5/89/16mm-erweitert
XP2002-19	Zylindrische Düse 3/49/19mm
XP2002-19L	Kegelförmige Düse 3/49/19mm-erweitert

Kontaktspitzen	
Bestellcode	Beschreibung
B XP2003-06	Kontaktspitze 0,0239/0,6 mm M8 CuCrZr
XP2003-08	Kontaktspitze 0,0309/0,8mm M8 CuCrZr
XP2003-09	Kontaktspitze 0,0359/0,9mm M8 CuCrZr
XP2003-10*	Kontaktspitze 0,0409/1,0mm M8 CuCrZr
XP2003-10A	Kontaktspitze 0,0409/1,0mm Aluminium M8 CuCrZr
XP2003-12	Kontaktspitze 0,0459/1,2mm M8 CuCrZr
XP2003-12A	Kontaktspitze 0,0459/1,2mm Aluminium M8 CuCrZr

Einsätze	
Bestellcode	Beschreibung
C XP2024-09-30	Stahleinsatz 0,0239-0,0359/0,6 mm-0,9mm x 10ft/3m
XP2024-09-40	Stahleinsatz 0,0239-0,0359/0,6 mm-0,9mm x 13ft/4m
XP2024-09-50	Stahleinsatz 0,0239-0,0359/0,6 mm-0,9mm x 16ft/5m
XP2024-12-30*	Stahleinsatz 0,0409-0,0459/1,0mm/1,2mm x 10ft/3m
XP2024-12-40*	Stahleinsatz 0,0409-0,0459/1,0mm/1,2mm x 13ft/4m
XP2024-12-50*	Stahleinsatz 0,0409-0,0459/1,0mm/1,2mm x 16ft/5m
NI XP2024PC-12-30	Polyamid-Kupfer-Einsatz 0,0309-0,0459/0,8-1,2mm x 10ft/3m
XP2024PC-12-40	Polyamid-Kupfer-Einsatz 0,0309-0,0459/0,8-1,2mm x 13ft/4m
XP2024PC-12-50	Polyamid-Kupfer-Einsatz 0,0309-0,0459/0,8-1,2mm x 16ft/5m

XP2024PS-12-30	Polyamid-Stahleinsatz 0,0309-0,0459/0,8mm/1,2mm x 10ft/3m
XP2024PS-12-40	Polyamid-Stahleinsatz 0,0309-0,0459/0,8mm/1,2mm x 13ft/4m
XP2024PS-12-50	Polyamid-Stahleinsatz 0,0309-0,0459/0,8mm/1,2mm x 16ft/5m

Komponenten		
Bestellcode	Beschreibung	* Standardausführung
1 XP2004B*	Diffusor – Plastik – M8 Kopf	
NI XP2004C	Diffusor – Keramik – M8 Kopf	
2 XP2005*	Kopfbaugruppe-M8 Spitzen	
NI XP2006B	Hitzeschild geformt – M8 Kopf	
3 XP2006A*	Aluminiumhitzeschild – M8 Kopf	
4 XP2001	Schwannenhals	
5 XP2016	Sicherungsmutter M12	
6 XP2008	Kugelgelenk und Kabelhalter	
7 XP2009	Handgriff-Sicherungsmutter	
8 XP2010-30	Konfektioniertes Kabel x 3 m / 10ft	
XP2010-40	Konfektioniertes Kabel x 4 m / 13ft	
XP2010-50	Konfektioniertes Kabel x 5 m / 16ft	
9 XP2011	Kabelanschluss Buchse	
10 XP2012	Handgriff-Set m. Sicherungsmutter	
11 XP2013	Hängehaken	
12 XP2014	Taster	
13 XP2015	Kabelanschluss Stecker	
14 XP2017	Kabelhalter	
15 XP2018	Luftgekühltes Schweißpistolen-Steckergehäuse m. Mutter	
16 XP2019	Schweißpistolen-Steckerschraube	
17 XP2020	Schweißpistolen-Steckermutter	
18 Spannstift 2	Spannstiftsatz	
19 XP2022	Schweißpistolen-Steckergehäuse m. Spannstiften	
20 XP2023	Schweißpistolen-Steckergehäuse O-Ring	
21 XP2025	Einsatz-Dichtnippel-O-Ring	
22 XP2026	Einsatz-Befestigungsschraube	

9.3 Gasanlage

Normale Gasregler – 300 BAR Einstufig

Funktionen

Durchflussmenge bis 96m³/h (3389 ft³/h)

- Volle Leistung 300 bar
- Ausgangsdruck auf der Kappe angegeben
- Konstruktion mit unterem Eingang passend für Flaschenventile mit oberem Auslass

Anschlüsse

- Standard 3/8" BSP-Auslass
- 5/8" BSP-Einlassstutzen



Bestellcode	Beschreibung	Maximaler Ausgangsdruck
E700140	Argon-Regler, voreingestellt	3,0 bar
E700141	Argon-Anzeige-Regler	3,0 bar
E700113	1 Argon-Manometer	30 l/min Durchfluss

E700123 2 Argon-Manometer
30 l/min Durchfluss

Durchflussmesser

Funktionen

- Messingstab, Rohr und Abdeckung aus hochwertigem Polycarbonat, für hohe Schlagfestigkeit und Durchsichtigkeit.
- Kalibriert für den Betrieb bei einem Eingangsdruck von 30 PSI.
- Empfindliches Nadelventil für leichte Einstellung; der nach unten zeigende Auslassanschluss eliminiert Schlauchknicken.



Anschlüsse

- Standard 3/8" BSP Einlass- und Auslassanschlüsse

Bestellcode	Beschreibung
706101	Durchflussmesser Mischgas 25 l/min (MIG)

Gasstromtester

- Zum Prüfen des Gasstroms am Auslass von MIG-Schweißbrennern.

Bestellcode	Beschreibung
806001	Gasstromtester



10.0 EG-Konformitätserklärung

Hiermit erklären wir, dass die nachfolgenden Geräte

Typ: XTE171C, XTE181C, XTE201C

Entspricht den EU-Richtlinien: 2014/35/EWG Niederspannungsrichtlinie, 2014/35/EWG EMV-Richtlinie

Europäische Norm: EN 60974-1 2012 Lichtbogenschweißeinrichtungen - Teil 1 Schweißstromquellen
EN 60974-10 2014 Lichtbogenschweißeinrichtungen - Teil 10 - Anforderungen an die elektromagnetische Verträglichkeit (EMV)
EN 60974-5: 2013 Lichtbogenschweißeinrichtungen Teil 5 Drahtvorschubgeräte

Hiermit wird bescheinigt, dass das getestete Baumuster allen Vorschriften der oben ausgeführten EU-Richtlinien und Produktnormen entspricht.



10.1 RoHS-Konformitätserklärung

2011/65/EU - RoHS-Richtlinie

in der durch 2015/863 und 2017/2102 geänderten Fassung
Beschränkung der Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe in Elektro- und Elektronikgeräten

Typ: XTE171C, XTE181C, XTE201C

Es wird bescheinigt, dass die oben aufgeführten Produkte der RoHS-Richtlinie entsprechen und alle homogenen Bestandteile kontrolliert werden, um einen Werkstoffgehalt gemäß der nachfolgenden Liste zu gewährleisten.

Kadmium 0,01 % Gewichtsanteil

Blei 0,1 % Gewichtsanteil

Quecksilber 0,1 % Gewichtsanteil

Sechswertiges Chrom 0,1% Gewichtsanteil

Polybromierte Biphenyle (PBB) 0,1 % Gewichtsanteil

Polybromierte Diphenylether (PBDE) 0,1 % Gewichtsanteil

Bei spezifischen Ausnahmen, bei Blei als Legierungselement, gelten in Übereinstimmung mit den Vorschriften die folgenden Grenzen.

Kupfer und Kupferlegierungsteile nehmen weniger als 4 % Gewichtsanteil jeder homogenen Komponente ein.

Stahl und Stahllegierungsteile nehmen weniger als 4 % Gewichtsanteil von jeder homogenen Komponente ein.

Aluminium und Aluminiumlegierungsteile nehmen weniger als 4 % Gewichtsanteil von jeder homogenen Komponente ein.

Entsorgen Sie Elektro- und Elektronik-Altgeräte nur an zugelassenen Standorten. Entsorgen Sie sie nicht mit dem normalen Hausmüll oder auf Abfalldeponien.

10.2 WEEE-Erklärung



Richtlinie 2012/19/EU über Elektro- und Elektronik-Altgeräte

Im Zusammenhang mit der Umsetzung der Rechtsvorschriften hat Parweld entsprechende Recycling- und Verwertungsverfahren eingeführt. Seit August 2005 erfüllen wir alle Kennzeichnungsvorschriften. Parweld ist in Großbritannien wie nachfolgend beschrieben bei der Umweltbehörde registriert. Bezüglich der WEE-Konformität außerhalb Großbritanniens wenden Sie sich bitte an Ihren Lieferanten/Importeur. Parweld hat ein Compliance-Programm. Die offizielle Registrierungsnummer lautet WEE/FD0255QV.

Wenn Ihr Gerät das Ende seiner Nutzungsdauer erreicht, sollten Sie es an Parweld zurückschicken, wo es überholt oder für das Recycling aufgearbeitet wird.

10.3 Garantieerklärung

Beschränkte Garantie:

Parweld Ltd, im Folgenden als „Parweld“ bezeichnet, garantiert seinen Kunden, dass seine Produkte frei von Verarbeitungs- oder Materialfehlern sind. Treten innerhalb des unten angeführten für Produkte von Parweld geltenden Zeitraums Garantie-Fehler auf, behebt Parweld nach Erhalt der Meldung darüber und der Glaubhaftmachung, dass das Produkt gemäß den Spezifikationen, Anweisungen und Empfehlungen von Parweld und anerkannter allgemeiner Standardpraxis gelagert, installiert, bedient und gewartet und nicht missbräuchlich verwendet, repariert, vernachlässigt, abgeändert oder Gegenstand eines Unfalls wurde, solche Mängel nach alleiniger Wahl von Parweld durch geeignete Instandsetzung oder Austausch von Komponenten oder Teilen des Produkts, die von Parweld als fehlerhaft festgestellt werden.

Parweld übernimmt keine weitere Garantie, weder ausdrücklich noch stillschweigend. Diese Garantie ist exklusiv und ersetzt alle anderen Garantien, einschließlich, jedoch nicht beschränkt auf die Zusicherung der allgemeinen Gebrauchstauglichkeit oder der Eignung für einen bestimmten Zweck.

Haftungsbeschränkung:

Parweld haftet unter keinen Umständen für spezielle, indirekte oder sonstige Folgeschäden, wie beispielsweise, jedoch nicht beschränkt auf, entgangene Gewinne und Betriebsausfall. Die hier festgelegten Abhilfen des Käufers sind exklusiv und die Haftung von Parweld aus oder in Zusammenhang mit einem Vertrag, wie z. B. dessen Leistung oder Erfüllung, oder der Herstellung, dem Verkauf, der Lieferung, dem Weiterverkauf oder der Verwendung von durch Parweld abgedeckten oder bereitgestellten Waren, ob aus einem Vertrag, Fahrlässigkeit oder unerlaubter Handlung oder im Rahmen einer Garantie oder anderweitig, ist mit Ausnahme des hier ausdrücklich Genannten auf den Preis der Waren beschränkt, auf denen eine solche Haftung beruht. Mitarbeiter, Vermittler oder Vertreter von Parweld sind nicht berechtigt, diese Garantie auf irgendeine Weise zu ändern oder irgendeine andere Garantie zu gewähren.

Die Rechte des Käufers im Rahmen dieser Garantie sind nichtig, wenn Ersatz- oder Zubehörteile verwendet werden, die nach alleinigem Ermessen von Parweld die Sicherheit oder Leistung eines Produkts von Parweld beeinträchtigen können.

Die Rechte des Käufers im Rahmen dieser Garantie sind nichtig, wenn das Produkt dem Käufer durch nicht autorisierte Personen verkauft wird.

Die Garantie ist für die unten angegebene Zeit wirksam, beginnend mit dem Tag, an dem der Vertragshändler die Produkte an den Käufer liefert. Dessen ungeachtet gilt die Garantiefrist in keinem Fall länger als die angegebene Zeit plus ein Monat ab dem Tag, an dem Parweld das Produkt an den Vertragshändler geliefert hat.



Parweld Limited
Bewdley Business Park
Long Bank
Bewdley
Worcestershire
England
DY12 2TZ

Tel. +44 1299 266800

www.parweld.co.uk
info@parweld.co.uk