



parweld

XTM 211Di

HANDLEIDING
NEDERLANDS

Welkom

Bedankt dat u voor Parweld hebt gekozen. Deze gebruikershandleiding is bedoeld om u te helpen het meeste uit uw Parweld producten te halen. Neem de tijd om de veiligheidsmaatregelen te lezen. Ze zullen u helpen uzelf te beschermen tegen mogelijke gevaren op de werkplek. Bij correct onderhoud zal u jarenlang plezier hebben van uw toestel. Al onze toestellen voldoen aan ISO9001:2015 en worden onafhankelijk gecontroleerd door NQA.

Het gehele productassortiment is voorzien van de CE-markering en is geconstrueerd volgens Europese richtlijnen en de productspecifieke normen waar deze van toepassing zijn.

Verdere Informatie

Parweld is een toonaangevende fabrikant van MIG-, TIG- en plasmatoortsen en verbruiksartikelen in het Verenigd Koninkrijk.

Ga voor meer informatie over Parweld's complete assortiment naar:
www.parweld.eu.com



Inhoud

	Pagina
1.0 Veiligheidsmaatregelen	4-5
2.0 Product Omschrijving	5
3.0 Technische Specificaties	6
4.0 Installatie	6
4.1 Locatie	6
4.2 Ingangs - en aardingsaansluiting	6
5.0 Beschrijving van bedieningselementen en toortsverbindingen	7
6.0 Werking	8-10
6.1 Gebruik van de bedieningselementen	8
6.2 Taal van bediening	8
6.3 Proces Selectie	8
6.4 MIG Lassen: de machine voorbereiden	9-10
7.0 De machine instellen voor lassen	10-19
7.1 MIG toorts selector	10
7.2 MIG SYN - Synergic MIG Lassen	11
7.3 MIG MAN - Manueel MIG Lassen	12
7.4 Afstandsbediening MIG lastoorts	12
7.5 MIG Lasprocedure	12
7.6 MMA Lassen	13
7.7 TIG Lassen	13
7.7.1 TIG Toorts Selector	13
7.7.2 TIG Toorts Installatie	14
7.7.3 TIG Lassen Instellen	14-16
7.7.4 Pullassen tijdens het TIG lassen	17
7.8 Lasprogramma's Opslaan	18
7.9 Processchakelaar	18
8.0 Fouten en Problemen	19-20
8.1 Problemen en fouten	19-20
8.2 Onderhoud	21
9.0 Garantie	20
10.0 MIG lastoorts met up/down regeling	21
11.0 Accessoires	22
11.1 Aandrijfwielen	22
11.2 MIG toorts slijtonderdelen	22
11.3 Extra opties	22
11.4 Manometer	22
12.0 EC declaration of conformity (CE)	23
12.1 RoHS Compliance Declaration	23
12.2 WEEE wetgeving	24

1.0 Veiligheidsmaatregelen

ELEKTRISCHE SCHOK kan dodelijk zijn.

Het aanraken van onder stroom staande elektrische onderdelen kan dodelijke schokken of ernstige brandwonden veroorzaken. De elektrode en het werkcircuit zijn elektrisch live wanneer de uigang aan staat. Koppel de voedingskabel los voordat u deze apparatuur installeert of onderhoudt. Het ingangsstroomcircuit en de interne circuits van de machine zijn ook actief wanneer de stroom is uitgeschakeld.

Raak geen onder spanning staande elektrische delen aan.

Draag droge lashandschoenen en lichaamsbescherming.

Isoleer uzelf van het werk en de grond met behulp van droge isolatiematten of afdekkingen die groot genoeg zijn om fysiek contact met het werkterrein te voorkomen.

Aanvullende veiligheidsmaatregelen zijn vereist wanneer één van de volgende elektrische gevaarlijke omstandigheden aanwezig zijn; op vochtige locaties of tijdens het dragen van natte kleding; op metalen constructies zoals vloeren, roosters of steigers, wanneer in krappe posities zoals zitten, knielen of liggen; of wanneer er een hoog risico is van onvermijdbaar of accidenteel contact met het werkstuk of de grond.

Installeer deze apparatuur op de juiste manier volgens nationale en lokale normen.

Controleer altijd de ingangsspanning - controleer of de aarding van de voedingskabel goed is aangesloten.

Inspecteer de voedingskabel regelmatig of schade of blootliggende bedrading - vervang de kabel onmiddellijk als deze beschadigd is - de blote bedrading kan dodelijk zijn.

Schakel de apparatuur uit wanneer deze niet in gebruik is.

Gebruik geen versleten, beschadigde, te kleine of slecht gesplitste kabels.

Wikkel geen kabels over uw lichaam.

Als aarding van het werkstuk vereist is, moet u het rechtstreeks met een afzonderlijke kabel aarden.

Raak de elektrode niet aan als u in contact bent met het werkstuk, de grond of een andere elektrode van een andere machine.

Gebruik alleen goed onderhouden apparatuur. Repareer of vervang beschadigde onderdelen in één keer.

Draag een veiligheidsharnas als u op hoogte werkt.

Hou alle panelen en afdekplaten stevig op hun plaats.

Klem de werkkabel met goed metaal-op-metaal contact op het werkstuk of de werktafel zo dicht bij de las als praktisch mogelijk is.

Gebruik een geïsoleerde werkklem wanneer niet verbonden met het werkstuk om contact met een metalen voorwerp te voorkomen.

Lassen produceert dampen en gassen. Het inademen van deze dampen en gassen kan gevaarlijk zijn voor uw gezondheid.

DAMPEN EN GASSEN kunnen gevaarlijk zijn.

Hou uw hoofd uit de rook. Adem de dampen niet in. Indien binnen: ventileer het gebied en/of gebruik plaatselijke geforceerde ventilatie op de lasboog om lasrook en gassen te verwijderen.

Als de ventilatie slecht is, draag dan een goedgekeurd mondkapje.

Lees en begrijp de Material Safety Data Sheets (MSDS - ook wel veiligheidsinstructie fiche genoemd) en de instructies van de fabrikant voor metalen, verbruiksartikelen, coatings, reinigingsmiddelen en ontvetmiddelen.

Werk alleen in een besloten ruimte als deze goed geventileerd is of als u een lashelm met luchttoevoer draagt. Zorg altijd voor een getrainde bewaker in de buurt. Lasdampen en gassen kunnen de lucht verplaatsen en het zuurstofniveau verlagen waardoor ze letsel of dood kunnen veroorzaken. Zorg ervoor dat de ademlucht veilig is.

Las niet op locaties dicht bij ontvettings-, reinigings- of spuitwerkzaamheden. De hitte en stralen van de lasboog kunnen reageren met dampen en vormen zeer giftige en irriterende gassen.

Las niet op gecoate metalen, zoals gegalvaniseerd, lood of cadmium geplateerd staal, tenzij de coating uit het lasbereik wordt verwijderd, het gebied goed geventileerd is en een lashelm met luchttoevoer gedragen wordt. De coatings en alle metalen die deze elementen bevatten, kunnen bij het lassen giftige dampen afgeven.

BOOGSTRALEN kunnen de ogen en de huid verbranden.

Boogstralen van het lasproces produceren intense, zichtbare en onzichtbare (ultraviolette en infrarode) stralen die ogen en huid kunnen verbranden. Vonken vliegen weg van de las.

Draag een goedgekeurde veiligheidsbril met zijkapjes onder uw helm.

Draag een goedgekeurde lashelm met een geschikte filterlens om uw gezicht en ogen te beschermen tijdens het lassen of kijken.

Gebruik beschermende schermen of barrières om anderen te beschermen tegen flits, schittering en vonken; waarschuw anderen om niet naar de lasboog te kijken.

Draag beschermende kleding gemaakt van duurzaam, vlambestendig materiaal (leer, zwaar katoen of wol) en voetbescherming. Lassen op gesloten containers, zoals tanks, vaten of pijpen, kan ertoe leiden dat ze opblazen. Vonken kunnen wegvliegen van de lasboog. De rondvliegende vonken, het hete werkstuk en de hete apparatuur kunnen brand veroorzaken. Accidenteel contact van elektroden met metalen voorwerpen kan vonken, ontploffing, oververhitting of brand veroorzaken. Controleer en zorg dat het gebied veilig is voordat u gaat lassen.

LASSEN kan brand of een explosie veroorzaken

Verwijder alle ontvlambare stoffen binnen 10 meter van de lasboog. Als dit niet mogelijk is, dek ze dan goed af met goedgekeurde materialen.

Las niet waar vliegende vonken brandbaar materiaal kunnen raken.

Bescherm uzelf en andere tegen rondvliegende vonken en hete metalen.

Wees alert dat lasvonken en hete materialen van het lassen gemakkelijk door kleine scheuren en openingen naar aangrenzende gebieden kunnen gaan.

Kijk uit voor vuur en houd een brandblusser in de buurt. Hou er rekening mee dat lassen op een plafond, vloer, tussenschot of scheidingswand kan leiden tot brand aan de verborgen kant.

Las niet op gesloten containers zoals tanks, vaten of leidingen, tenzij ze op de juiste manier zijn voorbereid volgens de plaatselijke voorschriften.

Draag olievrije beschermende kleding zoals lederen handschoenen, machetloze broek, hoge schoenen en een pet. Verwijder brandbare stoffen, zoals een butaanaansteker of lucifers, voordat u laswerkzaamheden uitvoert.

VLIEGEND METAAL kan ogen verwonden.

Lassen, chippen, staalborstelen en slijpen veroorzaken vonken en rondvliegend metaal.

OPHOPING VAN GAS kan verwonden of doden.

Sluit de gastoevoer wanneer deze niet in gebruik is. Ventileer altijd besloten ruimtes of gebruik een goedgekeurde lashelm met luchttoevoer.

WARME ONDERDELEN kunnen ernstige brandwonden veroorzaken.

Raak hete delen niet met blote handen aan.

Laat de toorts een tijd afkoelen, alvorens u deze vastneemt om onderdelen te vervangen.

Gebruik de juiste gereedschappen om warme delen te hanteren en/of draag zware, geïsoleerde lashandschoenen en kleding om brandwonden te voorkomen.

MAGNETISCHE VELDEN kunnen pacemakers beïnvloeden

Hou dragers van een pacemaker uit de buurt.

Dragers moeten hun arts raadplegen voordat ze in de buurt van booglassen, gutsen of puntlaswerkzaamheden gaan werken.

Rol de toorts of werkkabel nooit om uw lichaam.

Plaats uw lichaam niet tussen de toorts en de werkkabels. Plaats de kabels samen aan dezelfde kant van uw lichaam.

Hou het lastoestel en de kabels zo ver mogelijk van uw lichaam verwijderd.

LAWAAI kan gehoorschade veroorzaken.

Ruis van sommige processen of apparatuur kan het gehoor beschadigen.

Draag goedgekeurde gehoorbescherming als het geluidsniveau te hoog is.

GAS CILINDERS kunnen exploderen als ze beschadigd zijn.

Bescherm gecompriëerde gasflessen tegen overmatige hitte, mechanische schokken, fysieke schade, slak, open vuur, vonken en lasbogen. Installeer de cilinders rechtopstaand door ze vast te maken aan een steun of een cilinderrek om vallen of kantelen te voorkomen. Hou cilinders uit de buurt van lassen of andere elektrische circuits. Nooit een lastoorts over een gasfles plaatsen. Laat een laselektroden nooit een cilinder raken. Las nooit op een cilinder onder druk - explosie zal resulteren. Gebruik alleen de juiste gasflessen, regelaars, slangen en fittings die zijn ontworpen voor de specifieke toepassing; onderhoud ze samen met de bijhorende onderdelen.

Draai het gezicht weg van de uitlaat van de klep bij het openen van het cilinderventiel.

Gebruik de juiste apparatuur, juiste procedures en voldoende aantal personen om cilinders op te tillen en te verplaatsen.

Lees en volg de instructies op voor gecompriëerde gasflessen, bijhorende apparatuur.

WAARSCHUWING

Bij gebruik van een open boogproces is het noodzakelijk om de juiste oog- en lichaamsbescherming te gebruiken.

2.0 Product Omschrijving

De XTM211Di is een multi-mode lasmachine die gebruik maakt van invertertechnologie. Met een microcontroller kan de machine snel en eenvoudig worden geconfigureerd voor MIG-, TIG- en MMA-lasbewerkingen.

3.0 Technische Specificaties

De XTM211Di is een compacte machine met geïntegreerde draadaanvoerunit voor gebruik met enkelfasige 110/240V voeding met slimme ingangsschakeling.

Proces	Kenmerk	XTM 211Di	
	Primaire Spanning	110V+/-10%	240V+/-10%
	Hz	50/60	
	Fase	1	
	KVA	3,7	
	Generator grootte	7 KVA	
	Onbelaste spanning (V)	45V	
	Draadaandrijving	2 Rol	
	Zekeringswaarde (A)	32	16
	IP Waarde	IP23S	
	Gewicht (Kg)	27,8	

Inschakelduur (DC)

	110V input			240V input		
MIG	30%	60%	100%	25%	60%	100%
	140A	105A	80A	200A	160A	140A
TIG	45%	60%	100%	25%	60%	100%
	140A	125A	100A	200A	150A	120A
MMA	35%	60%	100%	25%	60%	100%
	110A	90A	70A	200A	140A	120A

Inschakelduur (AC)

	110V input			240V input		
TIG	35%	60%	100%	25%	60%	100%
	140A	120A	90A	200A	140A	115A
MMA	35%	60%	100%	25%	60%	100%
	110A	85A	70A	200A	140A	115A

4.0 Installatie

Lees de volledige handleiding voordat u met de installatie start

VEILIGHEIDSMATREGELEN

- ELEKTRISCHE SCHOK kan doden.
- Alleen gekwalificeerd personeel mag deze installatie uitvoeren.
- Alleen personeel dat de handleiding heeft gelezen en begrepen, mag deze apparatuur installeren en gebruiken.
- De machine moet worden geaard volgens alle nationale, lokale of andere toepasselijke elektrische voorschriften.
- De aan/uit schakelaar moet UIT staan wanneer u de las-en massakabel installeert en de overige apparatuur aansluit.

4.1 Locatie

Plaats de stroombron zodanig dat de inlaat - en uitlaatopeningen voor koellucht niet worden belemmerd.



A. 100mm (4in.) minimum

B. 100mm (4in.) minimum

4.2 Ingangs- en aardingsaansluiting

WAARSCHUWING

Controleer voordat u met de installatie begint of uw voeding voldoende is voor de spanning, stroomsterkte, fase en frequentie die op het typeplaatje van de machine zijn vermeld.

De 110/240 volt 50 Hz-machine wordt met een ingangskabel van 3m inclusief stekker (dit is enkel bij Benelux modellen) geleverd.

5.0 Beschrijving van bedieningselementen en toortsverbindingen



1. Aan/Uit schakelaar voor inkomende netvoeding
2. Inkomende gasaansluiting MIG Snelkoppeling
3. Inkomende gasaansluiting TIG Snelkoppeling

4. MIG Toorts connector
5. Massakabel connector
6. Tigtoorts/electrode connector
7. Draadspoolhouder
8. Draadaanvoerenheid
9. Multifunctionele regelknop



10. Aanpassing stroomsterkte/draadsnelheid
11. Aanpassing van spanning/downslope/ boogkracht
12. Inductie / na-gasregeling
13. Digitale display
14. TIG Toortsstuurfiche
15. TIG toorts gasconnector

6.0 Werking

6.1 Gebruik van bedieningselementen

Multifunctionele controle knop

Roteren en selecteren



Draai naar links of rechts om een optie op het scherm te markeren. Druk op de draaiknop om te selecteren. Hou de knop ingedrukt om terug te gaan in de menustructuur. De knop blijven indrukken zorgt ervoor dat u terugkeert naar het startmenu.

6.2 Taal van bediening

Bij het eerste gebruik van de machine zal u opmerken dat de XTM 211Di standaard de Engelse taal weergeeft. Volg onderstaande stappen om de machine in het Nederlands, Frans of Zweeds te plaatsen. De gekozen taal blijft van toepassing (ook na het opnieuw uit- en inschakelen van de machine).

Hierna zal de handleiding overschakelen naar de NL display.



Hou de knop ingedrukt om terug naar het startmenu te gaan.

6.3 Proccesselectie

MIG SYN Synergisch MIG lassen maakt eenvoudige en snelle installatie mogelijk



MIG MAN Handmatige MIG installatie



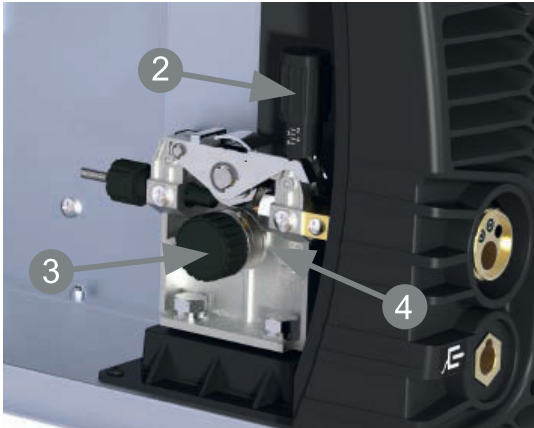
TIG Selectie



MMA Synergische MMA installatie



6.4 MIG lassen: de machine voorbereiden

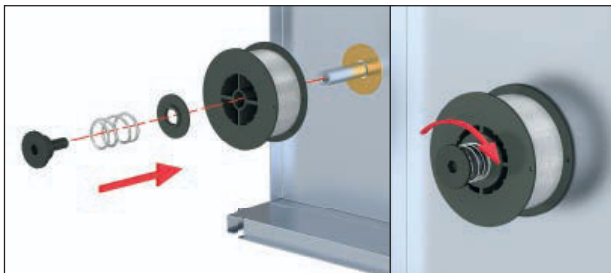


1. Open het zijpaneel van de machine.
2. Ontlast de druk van de drukrol, door de instelbare drukarm (2) naar de voorkant van de machine te zwenken. Til de drukrol op en laat deze rechtop zitten.
3. Schroef de plastic knop los (3) die de onderste gegroefde invoerrol vasthoudt en schuif deze van de invoerrol.
4. Zorg ervoor dat de draadmaat (gemarkeerd aan de zijkant van de aanvoerrol), overeenkomt met de draaddikte die zal gebruikt worden.
5. Vervang de draadaanvoerrol in omgekeerde volgorde van de bovenstaande procedure. Zorg ervoor dat de draadafmeting wordt gemarkeerd aan de buitenzijde van de rol (bij plaatsing).

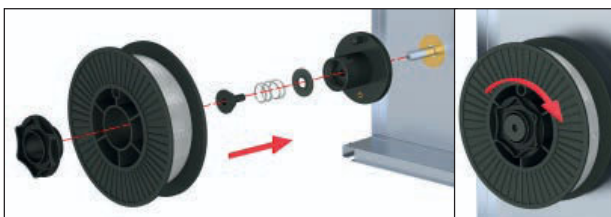
Opmerking: zorg ervoor dat de toortsliner en de contacttip die gebruikt worden op de toorts, overeenkomen met de draaddikte.

Lasdraad installatie

1. Stel de spoelhouder in voor een spoel van 200mm (5kg) of 300mm (15kg)
2. Plaats de draadhaspel zodanig dat deze tijdens het invoeren in een richting draait om van de onderkant van de spoel te worden verwijderd.
3. Schuif de draadhaspel helemaal op de as en plaats de plastic borgmoer terug.



100mm (4in.)



200mm (8in.) 300mm (12in.)

Opmerking: Er is een wrijvingsrem op de haspelnaafconstructie om te voorkomen dat de draadhaspel doorloopt wanneer het lassen stopt. Gelieve er op te letten dat deze op het laagste niveau staat. Dit is al in orde wanneer u de machine voor de 1ste maal gebruikt (fabrieksinstelling). Deze kan worden aangepast met behulp van de zichtbare moer wanneer de plastic moer wordt verwijderd.

1. Draai de spoel totdat het vrije uiteinde van de lasdraad toegankelijk is. Terwijl u de lasdraad stevig vasthoudt, knipt u het gebogen uiteinde af en maakt u de eerste zes centimeter recht. (Als de lasdraad niet goed is rechtgetrokken, wordt deze mogelijk niet goed door het draadaanvoersysteem gevoerd). Voer de draad met de hand in vanaf de draadhaspel en door de draadgeleider en vervolgens over de bovenkant van de draadaanvoerrol (zorg ervoor dat de drukarm omhoog staat).
2. Ga door met het doorvoeren van de lasdraad door de uitlaatgeleider totdat er 20mm uitsteekt vanaf de voorkant van de machinetoortsconnector.
3. Verplaats de verstelbare drukarm naar zijn oorspronkelijke positie om druk uit te oefenen. Pas de druk indien nodig aan.

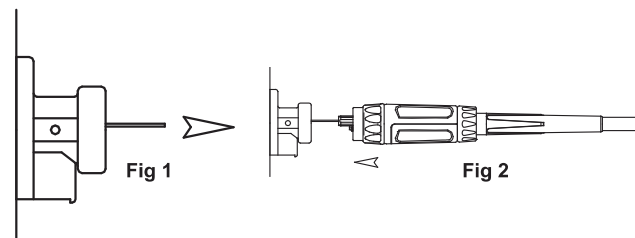
Opmerking: De drukarm moet worden afgesteld om de minimale hoeveelheid druk op de draad te geven voor een betrouwbare invoer.

Migtoorts Installatie

Uw Parweld MIG/MAG lastoorts is lasklaar geleverd. Het wordt geleverd met de standaard verbruiksartikelen die worden vermeld in de productbrochure.

Om de lastoorts aan te sluiten op het lastoestel:

1. Verwijder de contacttip en de contacttiphouder.
2. Voer de lasdraad door tot het uit de centrale connector komt (zoals aangegeven op tekening 1 hieronder).
3. Schuif voorzichtig de lasdraad in de liner van de toorts en localiseer de stekker in de centrale connector. Zet de moer zoals aangegeven in figuur 2.



TIP: om de schade aan de gasnippel en o-ring te voorkomen, is het aangeraden om een klein beetje vet aan de o-ring te smeren.

4. Hou de toorts zo recht mogelijk, gebruik de schakelaar om de lasdraad door te voeren tot deze 50mm uit de toorts zit.
5. Plaats opnieuw de contacttiphouder, gasverdelers, contacttip en mondstuk.
6. Knip de lasdraad binnen de 5mm van de opening van het mondstuk.
7. Controleer of de gas flow geschikt is voor de gekozen toepassing.

Controleer steeds of de draadrollen en toortsonderdelen correct zijn, voor de draaddikte die u wenst te gebruiken.

7. De ideale roldruk is afhankelijk van type draad, diameter, oppervlaktecondities, smering en hardheid. In het algemeen vereisen harde draden mogelijk meer druk en zachte of aluminiumdraad mogelijk minder druk dan de fabrieksinstelling. De optimale stationaire rolinstelling kan worden bepaald zoals beschreven op de volgende pagina.

Migtoorts Installatie (vervolg)

8. Druk het uiteinde van de migtoorts tegen een stevig voorwerp dat elektrisch is geïsoleerd van de lasuitgang en druk de toortsschakelaar enkele seconden in.
9. Wanneer de lasdraad "opstroot" (het spreekwoordelijke: kraaiennest) op de draadrol, is de druk te hoog. Verstel de draadrol door de regelknop 1/2 slag te draaien. Indien de lasdraad weggelijd kan u de moer losmaken van de centrale connector. Duw de schakelaar naar voren voor ongeveer 15cm van de stroombron. Er zou een kleine slag in de lasdraad moeten zitten. Indien dit niet het geval is, is de druk te laag. Versel de regelknop door 1/4 draai vaster te zetten.
10. Bij het indrukken van de schakelaar zijn de lasdraad en het aandrijfmechanisme elektrisch "LIVE". Ten opzichte van het werk blijven ze enkele seconden "LIVE" nadat de toortsschakelaar is losgelaten.

Burn back

Aanpassen op het scherm vanuit het "help" menu.



Soft start

De machine heeft een vooraf ingestelde soft-start systeem. .

7.0 De machine instellen voor lassen

7.1 Migtoorts selector (type)

Selecteer het menu HELP in het hoofdscherm voor processselectie en volg de schermaanwijzingen als volgt.



7.2 MIG SYN Synergisch MIG-lassen maakt eenvoudige en snelle installatie mogelijk

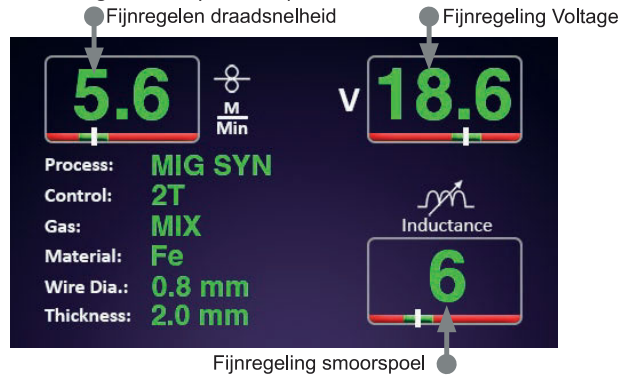
Volg de scherm aanwijzingen om de installatie van de machine te voltooien. Voorbeeldinstelling.



Fe = Ijzer
 Ss = RVS
 Al = Aluminium
 FCAW-G = Gevulde lasd.



Bedieningsscherm (MIG SYN)



7.3 MIG MAN Handmatige MIG-lasinstallatie

Volg de schermwijzingen om de installatie van de machine te voltooien. Voorbeeldinstelling:

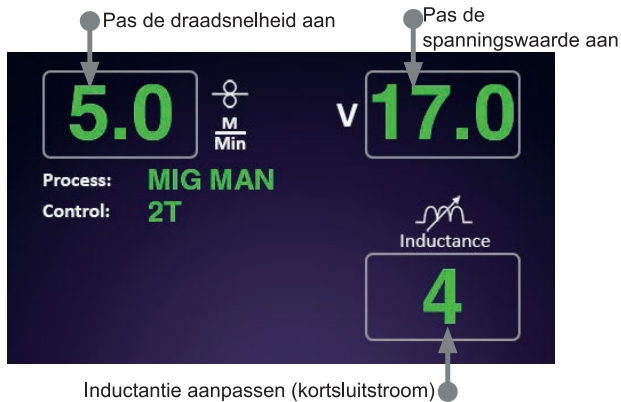


2 Takt is:

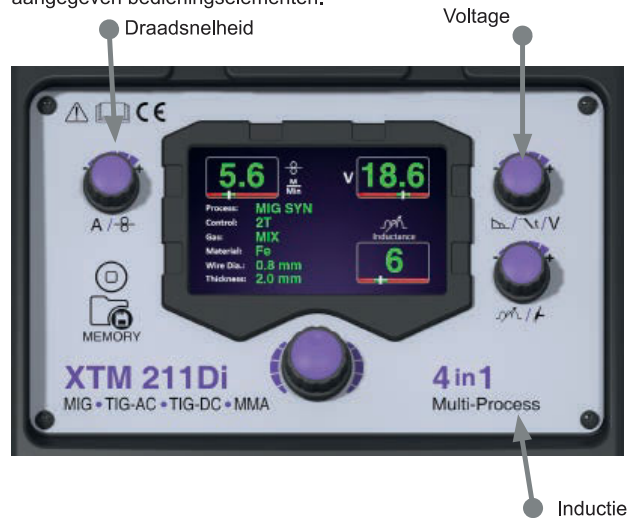
Toortsschakelaar indrukken ⇒ Lassen ⇒ Toortsschakelaar loslaten ⇒ Stoppen met lassen

4 Takt is:

Toortsschakelaar indrukken ⇒ Lassen ⇒ Bij het loslaten van de toortsschakelaar blijft het toestel lassen ⇒ Opnieuw toortsschakelaar indrukken ⇒ Stoppen met lassen



In de handmatige modus kunt u de parameters aanpassen met de aangegeven bedieningselementen.



7.4 Afstandsbediening miglastoorts

Pas de spanning en draadsnelheid aan via de schakelaar op de toorts. (enkel mogelijk bij 4 druktoetsen)

MIG SYN



MIG MAN



Pas de waardes aan via de schakelaartoetsen.

7.5 MIG lasprocedure

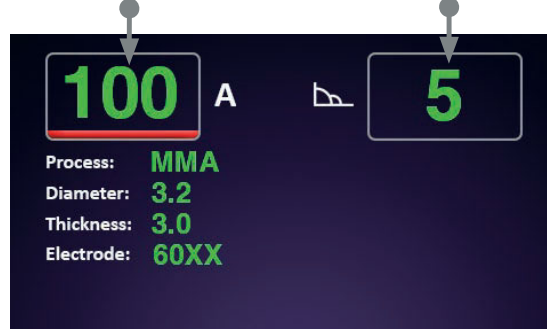
1. Leg de lasdraad over de verbinding. Het uiteinde van de draad kan het werk lichtjes raken.
2. Laat de lashelm zakken, bedien de toortsschakelaar en begin met lassen. Houd de toorts vast zodat het contactpunt op werkfstand ongeveer 10mm is.
3. Om te stoppen met lassen: laat u de toortsschakelaar los en trek u de toorts weg van het laswerk nadat de lasboog verdwenen is.
4. Als u niet meer verder moet lassen: sluit de klep van de gasfles (indien gebruikt), bedien de toortsschakelaar kort om de gasdruk te verminderen en de machine uit te schakelen.

7.6 MMA Lassen

Volg de schermaanwijzingen om de installatie van de machine te voltooien. Voorbeeldinstelling:



Pas de stroomsterkte aan Pas de Arc Force waarde aan



7.7 TIG Lassen

Volg de schermaanwijzingen om de installatie van de machine te voltooien.

7.7.1 Tigtoorts selector (type)

Selecteer het menu "help" in het hoofdscherm voor processelectie en volg de schermaanwijzingen als volgt:



Nummer 1 (Standaard instelling) wordt zowel gebruikt voor TIG toortsen met 1knop schakelaar, als voor 3knop schakelaar (up/down).

Nummer 2 (Optie) Toortsen met 1 knop schakelaar + potentiometer.

Enkel selecteren indien u over deze optie beschikt.

Nummer 3 (Optie) Voetpedaal

Enkel selecteren indien u over deze optie beschikt.

7.7.2 Tigtoorts Installatie

Zie pagina 7 voor toortsaansluitingen op de machine.

7.7.3 TIG lassen instellen

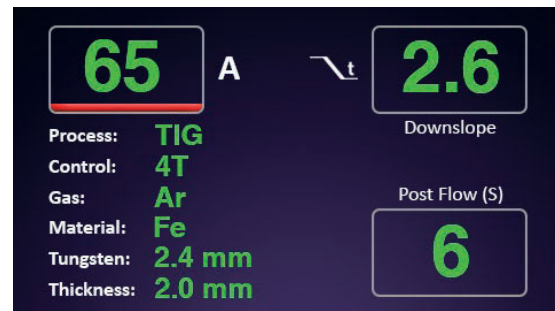
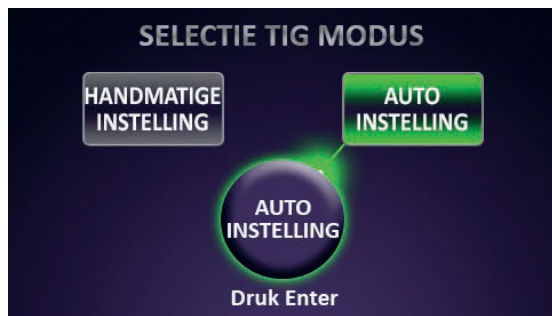
Volg de schermaanwijzingen om de installatie van de machine te voltooien.



In handmatige instelling kunnen alle lasparameters worden aangepast.

Met automatische instelling kan u de machine snel instellen op basis van materiaalsoort en dikte, met HF start.

Voorbeeld van automatische instelling



Pas de downslope en postflow aan naar eigen voorkeur. Dit kan u doen met de knoppen aan de rechterkant van het scherm.

Manuele instelling voorbeeld





Lasschermen
DC zonder puls



AC zonder puls.



Ga als volgt te werk om voorgastijd, up slope, lasstroom, slope down of nagastijd te selecteren en aan te passen :

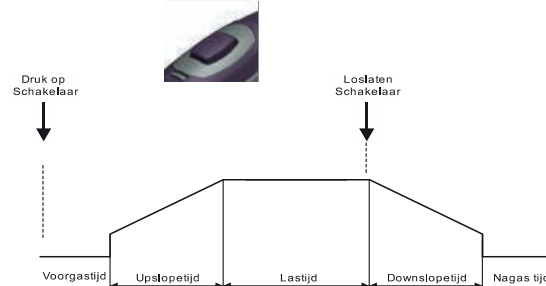
- Draai de regelknop om de rode stip te verplaatsen.
- Druk om te selecteren (knippert)
- Draai de regelknop om af te stellen
- Druk op de regelknop om de selectie te bevestigen (stopt met knippen).

Bediening TIG schakelaar 2 Takt / 4 Takt

2T tigglassen

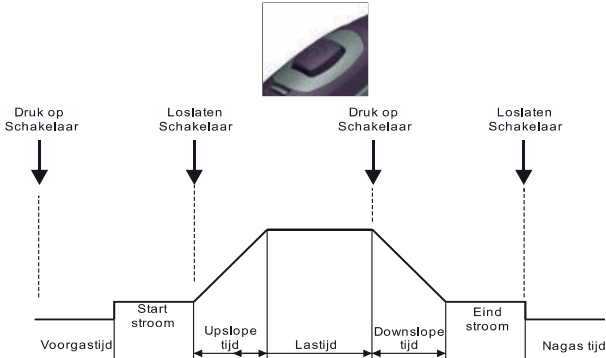
2 Takt tigglassen is de eenvoudigste vorm van bediening. Niet alle functies kunnen ingesteld worden, zoals startstroom en eindstroom.

Bekijk de grafiek hieronder voor de 2T functie en de bijhorende bediening van de toortsschakelaar. U kan geen stroom regelen tijdens het lassen vanop de tigtoorts.



4T tiglassen

Bij 4 takt tiglassen heeft u meer controle over de functies van de lascyclus. Bekijk de grafiek hieronder van de 4T functie en de bijhorende bediening van de TIG schakelaar. U kan ook de stroom regelen (dit is optioneel met de PRO3MS plug & play schakelmodule).



stroomregeling in 4T tiglassen

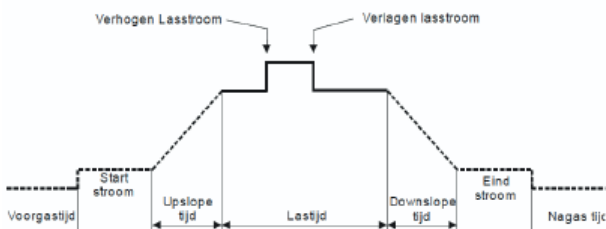
In 4T tiglassen kan je, via de optionele up/down module PRO3MS, de stroom verhogen of verlagen. Dit kan zowel voor als tijdens het lassen. De ingestelde waarde kan u zien in de display van het toestel.

Bekijk de grafiek hieronder om te zien hoe u de 4T functie moet gebruiken tijdens het lassen.



Bij 1 druk op de linkse knop zal de stroom met 1A omhoog gaan. Als u de knop ingedrukt houdt, zal de stroom in stappen van 10A omhoog gaan.

Bij 1 druk op de rechtse knop, zal de stroom met 1A omlaag gaan. Als u de knop ingedrukt houdt, zal de stroom in stappen van 10A omlaag gaan.



Bedienen en aansluiten van voetpedaal (XTI902D)

Op de XTM 211Di kan ook een voetpedaal worden aangesloten (deze kan u optioneel bestellen bij de aankoop van uw lastoestel of nadien).

U kan deze voetpedaal aansluiten op de 14 polige stuurstroomstekker van de machine. Indien hierop de tigtoorts is aangesloten, demonteert u de stekker van de toorts.

Na het monteren van de voetpedaal is het belangrijk om de "tigtoorts" instellingen te wijzigen in uw machine. Indien u dit niet doet, zal de voetpedaal niet correct werken. Volg onderstaande stappen:

1) selecteer "help" in het algemeen menu



2) Selecteer "toorts"



3) selecteer "tig toorts"



4) selecteer "voetpedaal / voetkeuze" en bevestig. U kan het



Bedienen en aansluiten van voetpedaal (XTI902D) - VERVOLG

Als u de voetpedaal licht indrukt, geeft u het startsignaal aan het lastoestel. Wanneer u de voetpedaal dieper indrukt zal u ook meer lasstroom krijgen. Indien u de voetpedaal op een continue waarde houdt, dan zal ook de lasstroom gelijk blijven. Wanneer u de voetpedaal minder diep indrukt, verlaagt de lasstroom. Om te stoppen laat u de voetpedaal terug naar zijn rust positie komen. Het lassen stopt en de gas nablaastijd zal ingaan.

U kan de maximale lasstroom die u bekomt bij het volledig indrukken van de voetpedaal, beperken in waarde. Via de regelknop aan de zijkant van de voetpedaal kan u de maximale lasstroom instellen. Druk de voetpedaal volledig in en draai aan de regelknop naar de gewenste maximale stroom. U ziet de gekozen waarde op het display van het lastoestel.

7.7.4 Pulslassen tijdens het tiglassen

Pulslassen maakt het mogelijk om bij dunnere materialen de warmte beter te beheren en toch voldoende inbranding te hebben. Hierdoor kan u de lasboog beter onder controle houden.

- U activeert de pulsfunctie door onderstaande stappen te volgen.

Kies handmatig instellen indien u de waardes zelf wil bepalen. Kies auto instelling indien u de machine automatisch wil laten instellen via enkele eenvoudige stappen.



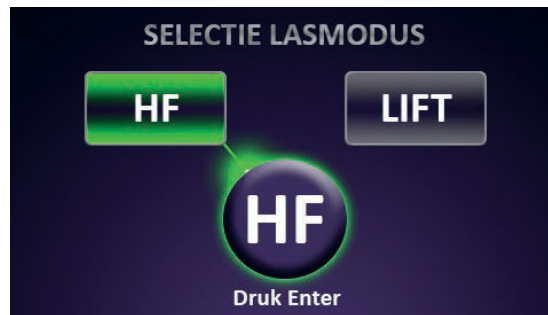
Maak uw keuze uit 2T of 4T. Indien u auto instelling hebt geselecteerd zal u hierna de wolfram + keuze materiaal + plaatdikte moeten opgeven. De machine staat hierna lasklaar. Bij handmatige instelling gelieve onderstaande stappen verder te volgen:



Selecteer AC of DC (enkel bij handmatige instelling)



Kies HF of Lift (enkel bij handmatige instelling)

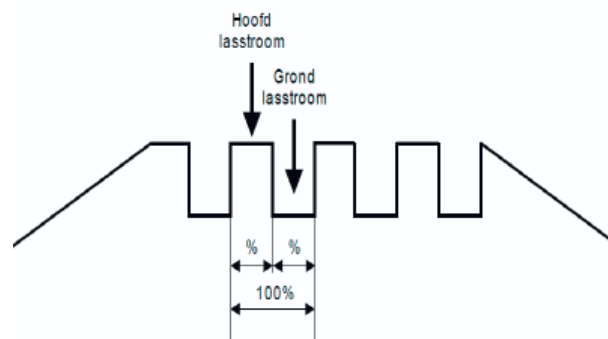
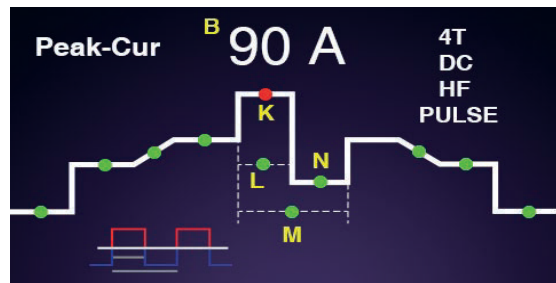


Kies Puls (enkel bij handmatige instelling)



Bekijk de grafiek hieronder voor de werking van pulsfunctie.

Bij pulslassen kan u de hoofdlasstroom instellen en de grondstroom (2de lasstroom). Hier kan u ook de verhouding tussen hoofdlasstroom en grondstroom regelen. 1 cyclus = 100%.



- Wanneer u de hoofdstroom en grondstroom even lang wil laten duren, dan stelt u de % verhouding in op 50%.
- Wanneer u een kortere tijd de grondstroom wil, verlaagt u de waarde.

Daarnaast kan u ook instellen hoe vaak deze puls (cyclus) per seconde moet gebeuren.

Deze instelling is in Hz. Hoe hoger de waarde, hoe vaker de volledige puls per seconde herhaald wordt. De waarde is instelbaar tussen 0.5Hz en 200Hz per seconde.

7.8 Lasprogramma's opslaan

U kan in elk lasscherm op de memory knop drukken. (links paneel)



● Memory knop (geheugen)

Vanaf hier kan u de laatst gebruikte lasinstelling zien (O) of één van de geheugenlocaties (P) selecteren om de lastaak op te slaan.



Nadat u een geheugenlocatie hebt geselecteerd, wordt het volgende scherm geladen en krijgt u de optie om in het geheugen op te slaan.



Om vanuit het geheugen een opgeslagen lasinstelling op te roepen, drukt u vanuit het hoofdmenu op de geheugenfunctie.



● Memory button (geheugen)

Selecteer de lasinstelling die u wilt oproepen door de regelknop naar de gewenste geheugenlocatie te draaien en op de knop te drukken om te selecteren.



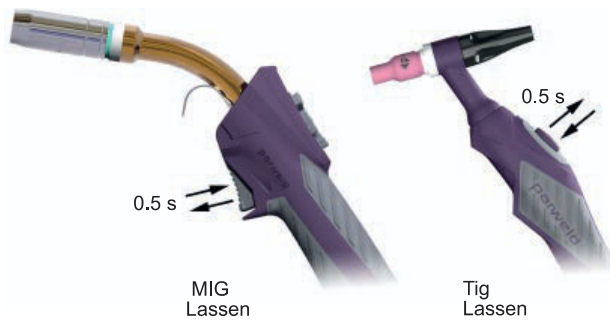
7.9 Processchakelaar

Met de XTM211Di kan u meteen wisselen tussen MIG - en TIG lasprocessen.

Sluit de MIG- en TIG toorts aan zoals eerder beschreven. Zorg ervoor dat beide gastypen zijn aangesloten op de achterkant van de machine.

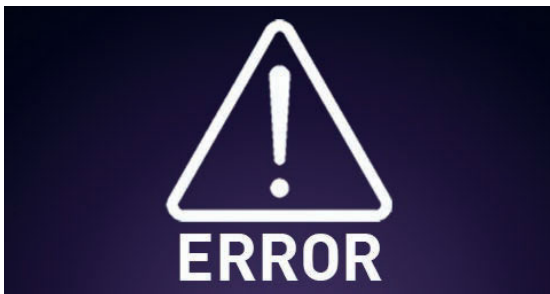
Stel de machine vanuit het hoofdmenu in. Zet de gewenste parameters voor het MIG lassen en daarna ook voor het TIG lassen.

Het proces omschakelen kan makkelijk met een korte druk op de gewenste toortsschakelaar. De machine zal de MIG parameters tonen bij het drukken op de MIG schakelaar en de TIG parameters bij het indrukken van de TIG schakelaar.



Opmerking de machine maakt gebruik van automatische polariteitsschakeling. Het is dus niet nodig om de aansluitingen aan de voorkant van de machine te veranderen.

8.0 Fouten en problemen



- Als er een foutmelding wordt weergegeven: zet het toestel uit en opnieuw aan.
- Als de fout blijft: laat u de machine 10 minuten afkoelen terwijl het toestel uit staat.
- Verminder lasstroom om overstrom te voorkomen.
- Controleer of al uw toebehoren nog correct werken (bijvoorbeeld: tigtoorts, massakabel, laskabel, ...).
- Controleer indien het lastoestel op een verlengkabel/verlengsnoer is aangesloten of deze nog correct werkt. Om dit te testen kan u de primaire stekker van het lastoestel rechtstreeks in het stopcontact plaatsen. Werkt het toestel? Dan is er vermoedelijk een probleem met uw verlengkabel/verlengsnoer. Werkt het toestel niet? Gelieve dan onderstaand itempunt te volgen.
- Indien u bovenstaande stappen hebt gecontroleerd, maar het toestel blijft een duidelijke fout en/of probleem weergeven, dan kan u het toestel aanbieden bij de servicedienst van Parweld Benelux. Stuur ons een mailtje (service@weld-toorts.be) met volgende informatie:
 1. Uw contactgegevens (eventueel met telefoonnummer waarop wij u indien nodig kunnen bereiken).
 2. Omschrijving van klacht en/of probleem
 3. Indien garantie: aankoopbewijs waarop duidelijk aankoopdatum + serienummer + type toestel op vermeld staat.

U hebt steeds 2 jaar garantie op uw aangekocht lastoestel vanaf de datum van aankoop. Deze garantie is ook geldig voor professionele klanten.

Voor de volledige garantiebepaling van Parweld verwijzen wij graag naar de originele handleiding van Parweld.

8.1 Problemen en fouten

Groene LED brandt niet:

Controleer of de schakelaar op ON staat en/of de primaire stekker aangesloten is op het elektrische net. Kijk ook na of de zekering en de spanning van het net in orde zijn.

Gele LED brandt:

Machine te warm: respecteer de inschakelduur. Laat het toestel afkoelen.

Controleer: of de ventilator draait, indien niet, neem contact op met de servicedienst van Parweld Benelux (service@weld-toorts.be of +32 (0)3 491 90 90).

Over/onderspanning: Het toestel uit/aan schakelen, het lastoestel zal zich resetten.

Technisch probleem: Neem contact op met de servicedienst van Parweld Benelux (service@weld-toorts.be of +32 (0)3 491 90 90).

Geen Lasstroom:

Controleer:

1. De lastoorts en/of massakabel correct zijn aangesloten.
2. De massaklem goed op het werkstuk aangesloten is.
3. De schakelaar van uw lastoorts niet defect is.

Bekijk: Herlees het hoofdstuk werking en kijk na welke lasprocedure u gaat gebruiken. Controleer of alle parameters correct ingesteld zijn.

Technisch probleem: Neem contact op met uw Parweld STAR verdeler waar u de machine gekocht heeft.

MIG - Fouten in de las:

Gasinsluiting in de las:

1. Controleer de gasflow vóór de toorts. Controleer dit met een gasflowtester of er voldoende gas aangevoerd wordt.
2. Lege gasfles of defecte manometer.
3. Foutief lasgas. Controleer uw lasgas in functie van het te lassen materiaal.

Slechte draadaanvoer:

1. Controleer uw aandrijf wiel en onderdelen van de lastoorts in functie van de gebruikte dikte van lasdraad.
2. Kijk of er voldoende druk staat op de lasdraad. Let wel op dat u niet teveel druk zet.
3. Binnengeleider van uw lastoorts is vervuild of beschadigd. Monteer een nieuwe binnengeleider in uw lastoorts of laat dit doen door een erkend servicepunt.
4. Gebruik steeds zuivere lasdraad welke ook netjes opgewikkeld is.

Slechte laskwaliteit:

1. Lees het hoofdstuk na over het instellen en bepalen van de juiste lasparameters.
2. Stel de inductie controle correct af, deze bepaalt de hardheid en zachtheid van de las tijdens het lassen (MIG manueel).

De laskwaliteit hangt af van het gebruik van correct basismateriaal en toevoegmateriaal.

8.1 Problemen en fouten (vervolg)

MMA - Fouten in de las

Controleer: De polariteit van de las - en massakabel.

Laselektroden: Bekijk de verpakking van de laselektroden met welke polariteit deze gelast moeten worden (+ of - pool).

Lasstroom: Controleer op welke lasstroom de laselektroden gelast moeten worden.

Gebruik steeds droge en zuivere laselektroden en bewaar deze zoals door de fabrikant wordt opgegeven.

TIG - Fouten in de las

Polariteit: Controleer de polariteit van de tigtoorts en massakabel.

Lasstroom: Controleer met hoeveel stroom er moet gelast worden en stel hierop uw lasstroom in.

Werking: Herlees het hoofdstuk instellingen van uw machine. Controleer of alle parameters correct ingesteld staan.

Wolframnaald & beschermgas: Kijk na of de juiste type wolframnaald & beschermgas gebruikt wordt.

Geen beschermgas: Controleer of de gasfles geopend is en of de drukregelaar correct ingesteld staat. Controleer ook op lekkages en fitten.

De las kwaliteit hangt af van het gebruik van correct basismateriaal, toevoegmateriaal, beschermgas en toebehoren.

8.2 Onderhoud

Na elk gebruik

Laat het toestel na gebruik enkele minuten AAN staan. Zo kunnen de componenten verder afkoelen, wat een langere levensduur van uw lastoestel geeft.

Elk jaar moet het lastoestel gecontroleerd en zuiver gemaakt worden.

- Controleer op eventuele schade uitwendig.
- Haal steeds de stekker uit het stopcontact alvorens enig werk aan het toestel uit te voeren.
- Kijk het netsnoer na op beschadigingen en vervang indien nodig.
- Het is voldoende elk jaar met perslucht het toestel zuiver te blazen. Let er op dat de perslucht droog en olievrij is. Maak geen gebruik van hoge druk om beschadigingen te vermijden (2 à 3 bar is voldoende). Maak ook de koelroosters zuiver met perslucht.
- Controleer de kwaliteit van de massakabel, laskabel en toortsen. Bij beschadigingen vervangen of repareren.

Nazicht en/of reparatie

Het toestel mag enkel nagekeken of gerepareerd worden door een erkende PARWELD servicemonteur. U kan het toestel ook steeds aanbieden aan de servicedienst van Parweld Benelux. Stuur ons een e-mail (service@weld-toorts.be) of bel op het nummer +32 (0)3 491 90 90 om een nazicht en/of reparatie in te plannen.

9.0 Garantie

Parweld werkt elke dag aan de beste kwaliteit. Daardoor garanderen we dat onze producten vrij zijn van defecten in vakmanschap of materiaal. Toch kan er jammer genoeg af en toe iets onverwachts misgaan. We begrijpen dat dit vervelend is en nemen daarin onze verantwoordelijkheid.

Onze na-service is een even belangrijk aspect aan de Parweld kwaliteit.

Indien uw lastoestel gebreken vertoont vragen wij u vriendelijk om onderstaande stappen te doorlopen:

- Controleer vooraf in onze fouten & problemenlijst (hoofdstuk 8) of uw probleem en/of fout hier tussen staat. Vaak kunnen kleine problemen op deze manier opgelost worden en kan u verder met de werken.
- Controleer of al uw toebehoren nog correct werken (bijvoorbeeld: tigtoorts, migtoorts, massakabel, laskabel, manometer,).
- Controleer indien het lastoestel op een verlengkabel/verlengsnoer is aangesloten of deze nog correct werkt. Om dit te testen kan u de primaire stekker van het lastoestel rechtstreeks in het stopcontact plaatsen. Werkt het toestel? Dan is er vermoedelijk een probleem met uw verlengkabel/verlengsnoer. Werkt het toestel niet? Gelieve dan onderstaande stappen te volgen.
- Indien u bovenstaande stappen hebt gecontroleerd, maar het toestel blijft een duidelijke fout en/of probleem weergeven, dan kan u het toestel aanbieden bij de servicedienst van Parweld Benelux. Stuur ons een mailtje (service@weld-toorts.be) met volgende informatie:

1. Uw contactgegevens (eventueel met telefoonnummer waarop wij u indien nodig kunnen bereiken).
2. Omschrijving van klacht en/of probleem
3. Indien garantie: aankoopbewijs waarop duidelijk aankoopdatum + serienummer + type toestel op vermeld staat.

U hebt steeds 2 jaar garantie op uw aangekocht lastoestel vanaf de datum van aankoop. Deze garantie is ook geldig voor professionele klanten.

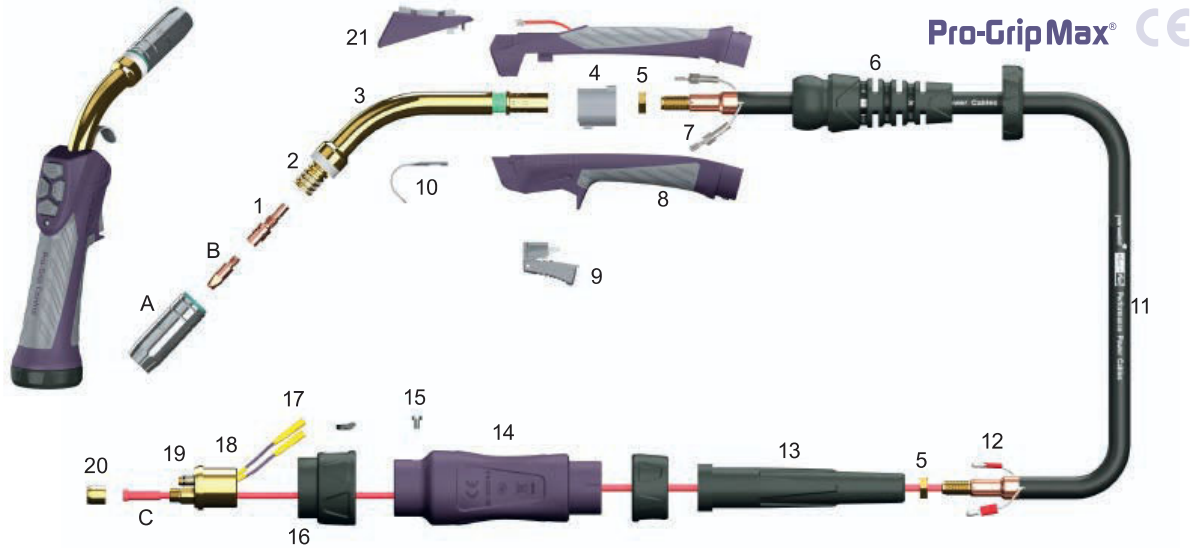
Voor de volledige garantiebepaling van Parweld verwijzen wij graag naar de originele handleiding van Parweld.

10.0 MIG Lastoorts met up/down regeling

Pro-Grip Control® 250A

Gasgekoelde MIG toorts

230A CO₂, 200A Mixed Gas @ 60% Inschakelduur, EN60974-7 .030"-.045"/0.8mm tot 1.2mm Lasdraad



Models

Codenummer Omschrijving

PRO2500-30ER4	Pro-Grip Control® Lastoorts met euroconnector x 3m
PRO2500-40ER4	Pro-Grip Control® Lastoorts met euroconnector x 4m
PRO2500-50ER4	Pro-Grip Control® Lastoorts met euroconnector x 5m

NB. Voor de OLED Display versie voeg een **D** aan het einde van de codenummer

Mondstukken

Codenummer Omschrijving

A B2507	Cilindrisch mondstuk 18mm
B2508*	Conisch mondstuk 15mm
B2509	Sterk Conisch mondstuk 12mm
B2510	Flesvormig mondstuk 15mm
B2511	Puntmondstuk 18mm

Contacttips

Codenummer Omschrijving

B B2504-08	Contacttip 0.8mm M6 ECU
B2504-09	Contacttip 0.9mm M6 ECU
B2504-10*	Contacttip 1.0mm M6 ECU
B2504-12	Contacttip 1.2mm M6 ECU
B2505-08	Contacttip 0.8mm CuCrZr
B2505-09	Contacttip 0.9mm CuCrZr
B2505-10	Contacttip 1.0mm CuCrZr
B2505-12	Contacttip 1.2mm CuCrZr

Liners

Codenummer Omschrijving

C B1535-30	Staal Liner 0.6mm-0.9mm x 3m
B1535-40	Staal Liner 0.6mm-0.9mm x 4m
B1535-50	Staal Liner 0.6mm-0.9mm x 5m
B2524-30*	Staal Liner 1.0mm-1.2mm x 3m
B2524-40*	Staal Liner 1.0mm-1.2mm x 4m
B2524-50*	Staal Liner 1.0mm-1.2mm x 5m
B1536-30	Teflon Liner 0.6mm-0.9mm x 3m

Liners

* Denotes Standard Build

Codenummer Omschrijving

B1536-40	Teflon Liner 0.6mm-0.9mm x 4m
B1536-50	Teflon Liner 0.6mm-0.9mm x 5m
B2513-30	Teflon Liner 1.0mm-1.2mm x 3m
B2513-40	Teflon Liner 1.0mm-1.2mm x 4m
B2513-50	Teflon Liner 1.0mm-1.2mm x 5m

Onderdelen

Codenummer Omschrijving

1 B2506*	Contacttiphouder M6
NI B2536	Contacttiphouder M8
2 B2502	Klemveer
3 B2501	Zwanenhals
4 B1515/PG	Klemblok handgreep
5 B1505	Moer
6 B8015	Kabelbescherming
7 B1521	Kabelplug
8 B8514-MC4	Pro-Grip Control® Handgreep kit met up/down regeling
9 B8516	Pro-Grip Max® Schakelaar
10 B2517	Opberghaak
11 B2503-30	Hyperflex™ Bikox x 3m
B2503-40	Hyperflex™ Bikox x 4m
B2503-50	Hyperflex™ Bikox x 5m
12 B1522	Krimpcontact man
13 B2841	Kabelbescherming
14 B1518	Beschermhuis
15 B1526	Schroef
16 B1519	Centrale moer
17 Spring Pin 2	Verende stuurpenen
18 B1528	Euroconnector gas verend
19 B1524	Dichtingsring
20 B1525	Linermoer
21 PROMC4	4 knop MIG control module
PROMC4D	OLED Display MIG control module

11.0 Accessoires

11.1 Aandrijfwielen



Codenummer	Groef	Draaddikte	Draad
DR2V0608	Vlakke V	0.6 - 0.8	Fe, Ss
DR2V0609	Vlakke V	0.6 - 0.9	Fe, Ss
DR2V0810	Vlakke V	0.8 - 1.0	Fe, Ss
DR2V1012	Vlakke V	1.0 - 1.2	Fe, Ss
DR2K0809	Gekartelde V	0.8 - 0.9	FC
DR2K1012	Gekartelde V	1.0 - 1.2	FC
DR2U0809	Vlakke U	0.8 - 0.9	Al
DR2U1012	Vlakke U	1.0 - 1.2	Al

11.2 MIG Toorts slijtonderdelen

Beschikbaar op pagina 23 van deze handleiding en in het menu HELP van de machine.



11.3 Extra opties

Codenummer	Omschrijving
WP17AK	Onderdelendoosje voor WP17/WP18/WP26
PRO2500AK	Onderdelendoosje voor PRO2500
MW508	SG2 Lasdraad 0.8mm - 5kg
MW10	SG2 Lasdraad 1.0mm - 15kg
SR3516	Tigstaven RVS 316 - 1.6mm (5kg)
A15R20	Tigstaven Ijzer - 2.0mm (5kg)

11.4 Manometer 300 bar

Argon/Co² manometer met Belgische of Nederlandse aansluiting

Kenmerken

- Regelbare ontspanner voor argon en Co²
- Rubberen beschermkappen voor extr bescherming aan manometer klokken.
- Manometer is duidelijk af te lezen
- Klok voor het aflezen van flesinhoud en werkdruk
- Makkelijk te gebruiken draaiknop voor het instellen van debiet.
- Extra lange aansluitmoer waardoor eenvoudige montage op de gasfles mogelijk is.
- Robuuste uitvoering
- Geproduceerd volgens Europese normen.
- Inlaat druk: 300 bar
- Uitgang: instelbaar
- Gas: Co² / argon

Code	Omschrijving
BE700124	Argon / Co ² met Belgische aansluiting
NL700124	Argon/Co ² met Nederlandse aansluiting
BE700124	Argon/Co ² met Belgische aansluiting en Flowpijp

Gasflow tester

- Ontworpen om de gasstroom aan de voorkant van de MIG toorts te controleren

Codenummer	Omschrijving
806001	Gasflow tester



12.0 EC Declaration of Conformity

Hereby we declare that the machines as stated below

Type: XTM 211Di

Conform to the EC Directives:
Low Voltage Directive 2014/35/EEC
EMC Directive 2014/35/EEC
Harmonised European standard: EN/IEC 60974-1

This is to certify that the tested sample is in conformity with all provisions of the above detailed EU directives and product standards.



12.1 RoHS Compliance Declaration

Directive 2011/65/EU of the European Parliament
Amended 2015/863 and 2017/2102
Restriction of use of certain hazardous substances in electrical and electronic equipment

Type: XTM 211Di

The above listed products are certified to be compliant with the RoHS directive with all homogeneous component parts being controlled to ensure material contents as per the list below.

Cadmium 0.01% by weight
Lead 0.1% by weight
Mercury 0.1% by weight
Hexavalent chromium 0.1% by weight
Polybrominated biphenyl's (pbbs) 0.1% by weight
Polybrominated diphenyl ethers (pbdes) 0.1% by weight

It should be noted that under specific exempted applications, where lead is used as an alloying element the following limits are applied in accordance with the regulations.

Copper and copper alloy parts use less than 4% by weight of each homogeneous component.

Steel and steel alloy parts use less than 4% by weight of each homogeneous component.

Aluminium and aluminium alloy parts use less than 4% by weight of each homogeneous component.

Alleen afvoeren op geautoriseerde locaties voor elektrisch en elektronisch afval, niet weggooien met algemeen afval of stortafval.



12.2 WEEE Wetgeving

WEEE (Waste Electrical & Electronic Equipment) 2012/19/EU.

Met betrekking tot de implementatie van de wetgeving heeft Parweld UK relevante recycling - en terugwinningmethoden vastgesteld. Sinds augustus 2005 voldoen we volledig aan de vereisten. Parweld is in het Verenigd Koninkrijk geregistreerd bij het Environment-bureau, zoals hieronder wordt beschreven. Neem voor WEE-conformiteit buiten het Verenigd Koninkrijk contact op met uw leverancier/importeur. Parweld is geregistreerd met een nalevingschema. Het officiële registratienummer is WEE/FD0255QV.

Wanneer uw apparatuur het einde van zijn levensduur bereikt, moet u hem aan Parweld UK retourneren waar hij zal worden gereviseerd of verwerkt voor recycling.

NOTE:

Vertaling Handleiding

Deze handleiding werd voor het eerst vertaald door Parweld Benelux naar het Nederlands op 03-08-2020 (versie 1). Update 12-09-2020 (versie 2).

De informatie uit deze handleiding is zelf ontworpen en samengesteld door Parweld Benelux met de hulp van de originele handleiding van Parweld Ltd. Deze kan u steeds terugvinden in de originele Parweld verpakking van de machine. Parweld Benelux is niet verantwoordelijk voor eventuele vertaalfouten, typfouten en dergelijke meer in deze handleiding.

Kopieren van teksten, foto's en andere materialen uit deze handleiding is verboden.

Parweld Benelux

Nijverheidsstraat 56
2570 Duffel
België
tel. +32 (0)3/491.90.90
www.parweld.eu.com
info@weld-toorts.be

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

Tel. +44 1299 266800
Fax. +44 1299 266900

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