



---

**parweld**  
WELDING THE FUTURE

XTM 255i  
XTM 256i  
XTM 356i

**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 lasmachines 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-, Plasmatoortsen en verbruiksartikelen in het Verenigd Koninkrijk.

Ga voor meer informatie over Parweld's complete assortiment naar: [www.parweld.eu.com](http://www.parweld.eu.com)



[parweld.eu.com](http://parweld.eu.com)



@ParweldLtd



ParweldTV



Parweldbenelux

# Inhoud

<b>Welkom .....</b>	<b>2</b>
Verdere informatie .....	2
<b>1.0 Veiligheidsmaatregelen.....</b>	<b>4</b>
<b>2.0 Product Omschrijving .....</b>	<b>5</b>
<b>3.0 Technische Specificaties .....</b>	<b>5</b>
<b>4.0 Machine Overzicht.....</b>	<b>6</b>
<b>4.1 Beschrijving bedieningselementen (voorzijde) .....</b>	<b>7</b>
<b>4.1 Beschrijving bedieningselementen (achterzijde) .....</b>	<b>8</b>
<b>5.0 Installatie .....</b>	<b>9</b>
5.1 Uitpakken van de machine .....	9
5.2 Locatie.....	9
5.3 Ingangs- en aardingsaansluiting .....	9
5.4 MIG Lastoorts instellen.....	9
5.4.1 Vervangen aandrijfwielen .....	9
5.4.2 Lasdraad monteren .....	9
5.4.3 Installatie van de toorts .....	9
5.4.4 Massakabel aansluiting .....	10
5.4.5 Beschermgas connectie .....	10
<b>6.0 Werking.....</b>	<b>10</b>
6.1 MIG lassen .....	10
6.1.1 Synergisch MIG Lassen .....	10
6.1.2 Handmatig MIG Lassen .....	10
6.1.3 Lassen met gevulde lasdraad .....	10
6.1.4 Mig lassen .....	10
6.1.5 Lasparameters optimaliseren (Handmatige modus) ..	11
6.1.6 Lasparameters optimaliseren Synergische modus. ..	11
6.1.7 Burn Back.....	11
6.2 MMA Lassen.....	11
6.2.1 Toorts installatie.....	11
6.2.2 Aansluiting massakabel.....	11
6.2.3 Werking .....	11
6.3.1 TIG Lassen werking .....	11
6.3.2 Schakelfunctie 2T/4T.....	12
<b>7.0 Fouten &amp; Problemen.....</b>	<b>12</b>
<b>8.0 Accessoires.....</b>	<b>14</b>
8.1 Extra opties .....	14
8.2 Manometer .....	14
<b>9.0 EC Declaration of Conformity.....</b>	<b>15</b>
9.1 EC Declaration of Conformity .....	15
9.2 WEEE Wetgeving.....	16
9.3 Garantie bepaling .....	16

## 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 uitgang 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 op 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 rechstreeks 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 mondmasker.

Lees en begrijp de Material Safety Data Sheets (MSDS - ook wel veiligheidsinstructiefiche 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 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 scheidingwand 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, staalborstel 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.

#### WARMER ONDERDELEN KUNNEN ERNSTIGE BRANDWONDEN VEROOZAKEN.

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.

#### LAWAAI KAN HET GEHOOR BESCHADIGEN

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 laselektrode 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 instructies op voor gecompriëerde gasflessen en bijhorende apparatuur.

## 2.0 Product Omschrijving

De XTM255I, XTM256I en XTM356I zijn vervaardigd met behulp van geavanceerde invertertechnologie. Hierdoor is het gebruik van een kleinere transformator mogelijk. Dit zorgt voor gewichtsbesparing en verbeterde energie-efficiëntie.

## 3.0 Technische Specificaties

Model	XTM255i		XTM256i	XTM356i
<b>Primaire Spanning (V)</b>	1 x 110V	1 x 240V	3 x 400V	3 x 400V
<b>Frequentie</b>	50/60Hz	50/60Hz	50/60Hz	50/60Hz
<b>Ingangsstroom A (eff)</b>	32.6	17.8	9.3	13.5
<b>Zekeringswaarde</b>	32A T	20A T	16A T	32A T
<b>Onbelaste Spanning</b>	45V	45V	45V	50V
<b>Nominaal vermogen (KW)</b>		8.8	7.1	12.9
<b>Aanbevolen (KVA)</b>		10	13	18
<b>Isolatieklasse</b>	F	F	F	F

Inschakelduur	XTM255i (110V)	XTM255i (240V)	XTM256i	XTM356i
25%	-	250A	-	-
35%	-	-	250A	-
40%	-	-	-	350A
60%	-	165A	190A	280A
100%	140A	130A	140A	220A

## 4.0 Machine Overzicht



1. Lasapparaat
2. Kar
3. Opberglade
4. Optionele waterkoeler die de opberglade vervangt (enkel mogelijk bij XTM 3561 model)

## 4.1 Beschrijving bedieningselementen (voorzijde)



- |   |  |
|---|--|
| <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Spanning display (Voltage) - Geeft de lasspanning weer</li> <li>2. Stroomsterkte display (amperage) - Geeft de lasstroomsterkte of draadsnelheid weer.</li> <li>3. Draaiknop om Stroomsterkte / draadsnelheid te regelen.</li> <li>4. Draaiknop om Spanning te regelen. Deze functie regelt de MIG lasspanning en kan traploos worden aangepast binnen het werkspanningsbereik.</li> <li>5. Keuzeselector draaddiameter / handmatig MIG lassen</li> <li>6. Keuzeselector materiaal type (MIG)</li> <li>7. 2 Takt / 4 Takt schakelaar functie</li> <li>8. Euroconnector voor het aansluiten van uw MIG lastoorts</li> <li>9. Postieve "+" connector voor MMA of TIG</li> </ol> | <ol style="list-style-type: none"> <li>10. AAN/UIT indicator - geeft aan wanneer de machine is ingeschakeld.</li> <li>11. Inductantiecontrole, dit verhardt of verzacht de lasboog bij het MIG lassen.</li> <li>12. Proces keuzeselector - MIG, MMA of TIG.</li> <li>13. Gastest en draadinvoerknop.</li> <li>14. Negatieve "-" connector voor het aansluiten van uw electrode kabel.</li> <li>15. Connector gas voor TIG lassen (TIG toorts is optioneel).</li> <li>16. Connector stuurstekker TIG toorts (TIG toorts is optioneel).</li> </ol> |
|---|--|

## 4.1 Beschrijving bedieningselementen (achterzijde)



XTM 255i

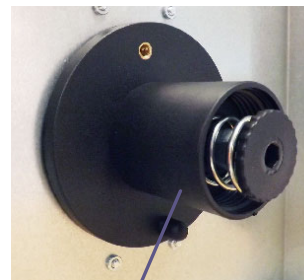


XTM 256i

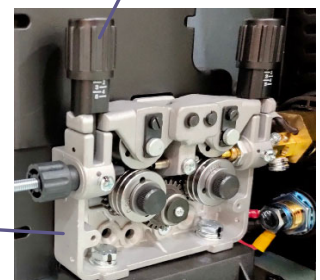


XTM 356i

- 17. Connector voor gas bij MIG of TIG lassen.
- 18. AAN/UIT schakelaar voor het in - of uitschakelen van de netvoeding naar de machine.
- 19. Netingangskabel.
- 20. Aansluiting voor optionele waterkoeler (enkel bij XTM 356i).
- 21. MIG Draadhaspelhouder voor lasbobijnen van 300mm (15kg) of 200mm (5kg)
- 22. Draadaanvoerunit
- 23. Draadspanningsregelaar



21



22

23

## 5.0 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.

### 5.1 Uitpakken van de machine

Haal de machine voorzichtig uit de verpakking. We raden u aan de verpakking te bewaren totdat de machine volledig is geïnstalleerd en getest, voor het geval deze tijdens het transport is beschadigd en moet worden geretourneerd aan het bedrijf waar u het toestel heeft aangekocht.

### 5.2 Locatie

Zorg ervoor dat u de lasmachine lokaliseert volgens de volgende richtlijnen:

In ruimtes vrij van vocht en stof.

Omgevingstemperatuur tussen 0 - 40°C

In gebieden vrij van olie, stoom en corrosieve gassen.

In gebieden die niet onderhevig zijn aan abnormale trillingen of schokken.

Op plaatsen die niet zijn blootgesteld aan direct zonlicht of regen.

Zorg dat het toestel minimum 30cm vrij is langs alle zijde om de natuurlijke luchtstroom voor de koeling niet te belemmeren.

### 5.3 Ingang - en aardingsaansluiting

#### WAARSCHUWING

**Controleer voordat u met de installatie start of uw stroomvoorziening geschikt is voor de spanning, stroomsterkte, fase en frequentie die op het typeplaatje van de machine staan vermeld.**

Gebruik alleen een wisselstroomvoeding. De ingangsspanning moet overeenkomen met die op het typeplaatje van de machine.

### 5.4 MIG Lastoorts instellen

Het lasapparaat zoals verzonden uit de fabriek, is aangesloten voor de positieve (+) polariteit van de elektrode. Dit is de normale polariteit voor MIG lassen met gas.

#### 5.4.1 Vervangen Aandrijfwielen

1. Zet de lasmachine in de UIT (OFF) stand.
2. Ontlast de druk op de rol door de drukregelaar naar de draadspoelhouder te trekken. De niet-actieve rolunit moet nu naar beneden scharnieren, weg van de drukrol.
3. Schroef de plastic knop los die de gegroefde aandrijfrol en de zijkant van de aandrijfrol vasthoudt.
4. Zorg ervoor dat de draadmaat die op de zijkant van het aandrijf wiel is gemarkeerd overeenkomt met de lasdraad die u gaat gebruiken.

5. Vervang de aandrijfwielen. Volg de stappen vanaf punt 3, maar dan in omgekeerde volgorde om de machine terug lasklaar te zetten. **Belangrijk: Zorg ervoor dat de te gebruiken draadmaat naar de buitenkant gemarkeerd staat wanneer deze wordt teruggeplaatst. Bijvoorbeeld; u wil een lasdraad van 0.8mm gebruiken. U heeft een aandrijf wiel 0.8 - 1.0. Zorg ervoor dat het cijfer 0.8 aan de voorzijde (zichtbare) kant zit van de machine.**

**OPMERKING: Zorg ervoor dat de liner en contacttip ook aangepast zijn voor de gebruikte diameter.**

#### 5.4.2 Lasdraad monteren

Open de deur naar de draadhaspelhouder.

1. Schroef de plastic borgmoer los van het uiteinde van de as van de spoelhouder.
2. Plaats de lasdraad zo dat deze bij het invoeren aan de onderkant van de spoel afrolt.
3. Schuif de lasbobijn helemaal op de as. Breng de plastic borgmoer opnieuw aan.

**Opmerking: Er is een wrijvingsrem op de haspelconstructie om te voorkomen dat de lasdraad overloopt wanneer het lassen stopt. Zorg ervoor dat deze tot de minimuminstelling is losgedraaid. Het kan worden afgesteld door middel van de moer die zichtbaar wordt wanneer de plastic borgmoer verwijderd is (zie stap 1).**

4. Draai de spoel totdat het vrije uiteinde van de lasdraad toegankelijk is. Terwijl u de lasdraad stevig vasthoudt, snijdt u het gebogen uiteinde af en maakt u de eerste 100mm recht. (Als de lasdraad niet goed recht is, wordt deze mogelijk niet goed door het draadaandrijfsysteem gevoerd. Voer de draad handmatig vanaf de draadhaspel en door de draadgeleider en vervolgens over de bovenkant van de draadaanvoerrol (zorg ervoor dat de aandrukarm in zijn verhoogde positie staat)).
5. Blijf de lasdraad door de geleider voeren totdat er 20mm draad uit de voorkant van de machinetoortsconnector zit.
6. Plaats de verstelbare drukarm terug in zijn oorspronkelijke positie om druk uit te oefenen. Pas de druk indien nodig aan.

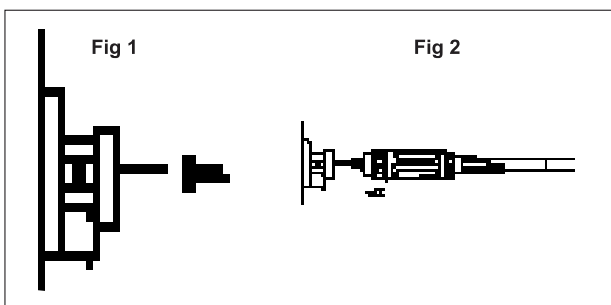
**Opmerking: De drukarm moet worden afgesteld om de minimale hoeveelheid druk op de lasdraad te geven voor een betrouwbare invoer.**

#### 5.4.3 Installatie van de toorts

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

Om de lastoorts aan te sluiten op de machine:

1. Verwijder de tiphouder en de contacttip
2. Duw de draad uit de uitgang van de draadgeleider (op de invoerunit zoals in afbeelding 1 (pagina 10)). Zorg ervoor dat er geen korsluiting ontstaat op het machinepaneel.
3. Schuif de lasdraad voorzichtig in de toortsliner en plaats langzaam de euroconnector van de lastoorts in de centrale connector van de machine (nummer 8, pagina 7). Draai de moer van de MIG toorts vast zoals in afbeelding 2 op pagina 10.



**Opmerking: Om het monteren van een nieuwe toorts op de euroconnector van de machine te vergemakkelijken en om schade aan de O-ring van de gasnippel te voorkomen, is het mogelijk om heel lichtjes vet op de O-ring aan te brengen.**

- Hou de toorts zo recht mogelijk en gebruik de draadinvoerknop (nummer 13 - pagina 7) om de lasdraad 50mm vanaf het uiteinde van de toortsliner door te voeren.
- Wanneer de lasdraad is gestopt kan u opnieuw de tiphouder, gasverdeler, contacttip en mondstuk monteren op de toorts.
- Knip de lasdraad af tot binnen 5mm van de voorkant van het mondstuk, dit zal de start van de lasboog makkelijker maken.
- Laat de drukarm van de draadaanvoer los en druk op de gastestknop (nummer 13 - pagina 7). Controleer of de gasstroom voldoende is voor uw lastoepassing. Plaats de drukarm terug.
- Een eenvoudig en goedkoop hulpmiddel voor controle van de gasstroom is de flow meter van Parweld - codenummer 806001.

#### 5.4.4 Massakabel Aansluiting

Monteer de connector van de massakabel in de negatieve "-" aansluiting op het voorpaneel van de machine en draai deze met de klok mee totdat deze stevig vastzit.

Sluit de massaklem zo dicht mogelijk bij het te lassen punt aan op het werkstuk en zorg voor een goede elektrische verbinding met blank metaal.

#### 5.4.5 Beschermgas Connectie

- Sluit de gas slang via de snelkoppeling aan op de gasinvoer connector (aan de achterkant van de machine).
- Sluit het andere uiteinde van de gas slang aan op de uitgangsaansluiting van de manometer. Gebruik een manometer die geschikt is voor het type gas dat u gaat gebruiken.

**Opmerking De gasfles moet worden vastgezet zodat deze niet kan vallen.**

## 6.0 Werking

### WAARSCHUWING

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

#### 6.1 MIG Lassen

##### 6.1.1 Synergisch MIG Lassen

#### Te gebruiken bedieningselementen

(7) 2T/4T functie - deze stelt de schakelaar in op kortstondig 2T schakelfunctie of vergrendelde 4T schakelfunctie (voor langere lasruns).

(5) Keuzeschakelaar Draaddikte - Kies tussen de verschillende draaddiameters.

(6) Keuzeschakelaar Materiaalsoort - Maak de keuze met welk materiaalsoort u gaat werken.

(3) Stel de stroomregeling in op het gewenste niveau, hierdoor wordt de lasspanning automatisch voor u aangepast. Als het vermogensniveau te laag is, verhoog dan de snelheid. Is het vermogensniveau te hoog, verlaag dan de snelheid. Aan de binnenkant van de klep van de draadaanvoer bevindt zich een tabel om u te begeleiden bij de aanbevolen instelling voor een bepaalde materiaaldikte. (l)

**Enkel bij XTM356i** Stel het gastype in met behulp van de schakelaar. Deze schakelaar zit in de draadaanvoerunit bij de burn back regelknop en polariteitkering. Zet de draadschakelaar op massieve draad.

Als u de spanningsregeling wil verminderen om de parameters fijn af te stellen, kan u de spanning onafhankelijk verhogen of verlagen met (4) de spanningsaanpassing. U kunt ook de inductantie aanpassen, waardoor de boog van zacht naar hard verandert (11).

#### 6.1.2 Handmatig MIG lassen

(5) Keuzeschakelaar voor draaddikte? Schakel tussen de verschillende draadafmetingen naar de SPL-instelling.

(4) Spanningsinstelknop, maakt de aanpassing van de lasspanning mogelijk.

(3) Stroominstelknop die de draadaanvoersnelheid regelt.

(11) Inductantieregeling die de gladheid van de boog regelt.

Gebruik voornamelijk de spannings - en stroom (draadsnelheid) knoppen om aan te passen totdat u een stabiele boogconditie bereikt.

#### 6.1.3 Lassen met gevulde lasdraad

**Het is mogelijk om te lassen met gevulde draad zonder gas. Om dit te doen, moet u de machine-instelling als volgt aanpassen aan de binnenkant van de draadspool.**

- Zet draad type op Flux Cored (gevulde draad)
- Stel de polariteit in op (-) negatief. (FIG 3) Sluit de massakabel aan op de (+) positieve aansluiting aan de voorkant van de machine. Selecteer de draaddiameter op het voorpaneel en pas de draadsnelheid aan volgens het te lassen materiaal.

**Opmerking: Controleer of de aandrijfrollen en toortsonderdelen juist zijn voor de draaddiameter en het type dat wordt gebruikt.**

- De optimale roldruk varieert met het type draad, draaddiameter, oppervlaktecondities, smering en hardheid. Als algemene regel geldt dat harde draden mogelijk meer druk nodig hebben en zachte of aluminiumdraad minder druk dan de fabrieksinstelling. De optimale stationaire rolinstelling kan als volgt worden bepaald;
- Druk het uiteinde van de toorts (mondstuk) tegen een vast object dat elektrisch geïsoleerd is van de lasuitgang en hou de toortsschakelaar enkele seconden ingedrukt.
- Als de lasdraad 'opstroot' (het spreekwoordelijke kraaiennest), blokkeert of breekt bij de aandrijfrol dan is de roldruk te groot. Draai de instelknop een halve slag terug en leg een nieuwe draad. Als de lasdraad slijpt, draai dan de handmoer op de centrale connector los en trek de lastoorts ongeveer 15cm naar voren (van de machine weg). Er moet een lichte golving in de blootliggende draad zichtbaar zijn. Als er geen golving is, is de druk te laag. Draai de afstelknop een kwartslag vast, installeer de lastoorts opnieuw en herhaal bovenstaande stappen.

### 6.1.4 MIG Lassen

1. Bij het indrukken van de schakelaar zijn de lasdraad en het aandrijfmechanisme elektrisch "LIVE" ten opzichte van het werkstuk. Deze blijven nog kort "LIVE" nadat u de schakelaar hebt losgelaten.

#### WAARSCHUWING

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

2. Plaats de draad over de verbinding. Het uiteinde van de lasdraad mag het werkstuk licht raken.
3. Laat de lashelm zakken, duw de toortsschakelaar in en begin met lassen. Hou de toorts zo dat de afstand tussen het contactpunt en het werkstuk ongeveer 10mm is.
4. Om te stoppen met lassen, laat u de toortsschakelaar los en trekt u de lastoorts weg van het werkstuk nadat de lasboog gedoofd is.
5. Als er niet meer gelast hoeft te worden, sluit dan de klep op de gasfles (indien gebruikt), druk even op de toortsschakelaar om de gasdruk af te laten en zet de machine uit.

### 6.1.5 Lasparameters optimaliseren (handmatige modus)

**Opmerking: Deze instellingen zijn slechts richtlijnen. Materiaal en draadtype, ontwerp, plaatsing, positie, beschermgas, enz. beïnvloeden de instellingen. Start met testlassen om zeker te zijn dat de specificaties voldoen.**

**De materiaaldikte bepaalt de lasparameters.**

1. Converteer materiaaldikte naar stroomsterkte (A)  
(0.25mm = 1 amp) 3.2mm = 125A
2. Selecteer draaddikte
 

Stroomsterkte	Draaddikte
40 - 145 A	0.8 mm
50 - 180 A	1.0 mm
3. Selecteer draadsnelheid (stroomsterkte)
 

Draaddikte	Invoersnelheid
0.8 mm	0,05m/min per Amp
1.0 mm	0,04m/min per Amp

Op basis van een materiaaldikte van 3.2mm moet de stroomsterkte 125A zijn. Als u 1.0mm draad gebruikt dan moet de draadaanvoersnelheid:

0.04 X 125= 5m/min

Draadsnelheid (stroomsterkte) regelt de laspenetratie.

4. Selecteer spanning. Spanning regelt hoogte en breedte van de lasrups

Lage Voltage: Draad steekt in het werkstuk.

Hoge Voltage: Boog is onstabiel (spatten)

Stel de spanning in tussen hoge / lage spanningen. Stel bij indien nodig.

### 6.1.6 Optimalisatie van lasparameter synergische modus

In de synergetische modus wilt u misschien de spanning (4) bijstellen om het lasproces te optimaliseren, u kunt de spanningsregelaar naar links of rechts draaien om de vooraf ingestelde lasspanning te verlagen of te verhogen. U kunt ook de inductantie (11) aanpassen om de hardheid van de boog te wijzigen.

### 6.1.7 Burn Back

De hoeveelheid lasdraad die uitsteekt aan het uiteinde van de toorts na het lassen kan worden aangepast met behulp van de Burn back

knop in het spoeldekseel (Fig 3.). Door de burn back te vergroten zal de hoeveelheid draad die aan het einde van een las uit de toorts steekt, verminderen.

### 6.2 MMA Lassen

#### 6.2.1 Toorts Installatie

##### MMA kabelverbindingen

Sluit de laskabel aan op de positieve "+" pool.

#### 6.2.2 Aansluiting Massakabel

##### MMA kabelverbindingen

Sluit de massakabel aan op de negatieve "-" pool.

#### 6.2.3 Werking

Selecteer MMA op het frontpaneel (12)

Gebruik de optionele elektrodehouder om een laselektrode in de houder te klemmen en de lasstroomsterkte op het voorpaneel zo af te stellen dat deze ongeveer 40A per mm elektrodediameter is bv. 3.2mm elektrode vereist 3.2 x 40A = 128A. Start de lasboog door de elektrode over het werkstuk te strijken. Om de lasboog te stoppen: til de elektrode van het werkstuk weg.

### 6.3.1 TIG Lassen werking

**Belangrijk: Het is mogelijk om de nablaastijd aan te passen wanneer u wenst TIG te lassen.** Standaard staat deze ingesteld op 1 seconde wat ideaal is voor MIG lassen. Bij TIG lassen is het aan te raden om een iets langere nablaastijd te hebben. U kan dit als volgt aanpassen:

- Zet de machine uit (OFF)
- Hou de 2T/4T knop ingedrukt op het voorpaneel
- Zet de machine terwijl u de knop indrukt in de AAN (ON) positie
- Op het display verschijnt er PR6 003
- U kan nu starten met het tiglassen met een nablaastijd van 3 seconden.
- Wenst u na het tig lassen de nablaastijd opnieuw op 1 seconde te plaatsen? Zet de machine opnieuw uit. Hou de MIG/MMA/TIG knop ingedrukt op het voorpaneel en zet de machine in de AAN positie. Op het display verschijnt er PR6 001. De nablaastijd is opnieuw 1 seconde.



Figure 3  
**Foto model XTM356I**

#### Om te starten met het TIG lassen:

Opmerking: Deze machine werkt alleen in DC lift TIG modus en is daarom NIET geschikt voor het TIG lassen van aluminium.

1. Haal de MIG lasdraad uit de MIG toorts en verwijder de spoel of zet de lasdraad vast om afrollen te voorkomen.
2. Sluit de TIG toorts aan op de gas connector (15) , de Negatieve "-" pool (14) en stuurstecker aansluiting (16) .
3. Sluit de massakabel aan op de positieve "+" connectie (9)
4. Sluit de machine via de gasslang en manometer aan op een geschikte gasbron (Voor TIG lassen is dit pure argon, wat kan verschillen van wat werd gebruikt voor het MIG lassen).
5. Stel de polariteit bridge zo af dat deze is aangesloten op de - pool.

6. Gebruik de functiekeuzeknop (12) om de TIG functie te selecteren.
7. Stel de stroomsterkteregeling (3) in op het gewenste uitgangsvermogen (als richtlijn, 1.0mm materiaaldikte = 25 ampère lasstroom)
8. Stel de down slope regeling in (4) 2 - 3 seconden zou voldoende moeten zijn.
9. Pas de 2T, 4T (7) bediening aan, deze regelt de schakelfunctie.
10. U bent nu klaar om te beginnen. Raak de wolfraamelektrode licht aan tegen het werkstuk en druk de toortsschakelaar in. Trek de toorts weg en verleng de lasboog met ongeveer 3-5mm (het gas wordt automatisch geactiveerd en gestopt bij de indrukken of loslaten van de schakelaar).

### 6.3.2 Schakelfunctie 2T / 4T

Houd in de 2T-modus de toortsschakelaar ingedrukt. De lasboog zal starten. Bij het opnieuw loslaten van de toortsschakelaar zal de lasboog afnemen naar het vermogen dat u heeft ingesteld in de down slope tijd.

In de 4T-modus laat u na het starten van de lasboog de schakelaar los. De lasboog zal het vermogen verhogen tot de eerder ingestelde lasstroomsterkte. Dit maakt continu lassen mogelijk zonder dat de schakelaar steeds ingedrukt moet worden. Om te stoppen met lassen, drukt u opnieuw op de toortsschakelaar die de down slope functie activeert. Als u de toortsschakelaar opnieuw loslaat stopt u met lassen.

#### TIG LASBEREIK

Wolfram Diameter	DC gelijkstroom (ampère)
1.0mm	30 – 60
1.6mm	60 – 115
2.4mm	100 – 165

#### TYPE WOLFRAAMELEKTRODE

Wolfram type	Lastoepassingen	Kleur code
Thorium 2%	DC Lassen van zacht staal, roestvrij staal en koper. Uitstekende boogstart, lange levensduur, hoge stroombelastbaarheid	ROOD
Cerium 2%	DC Lassen van zacht staal, roestvrij staal, koper, aluminium, langere levensduur, stabielere lasboog, gemakkelijker starten, breder stroombereik, smallere, meer geconcentreerde lasboog.	GRIJS

#### GIDS VOOR HET SELECTEREN VAN DE DIAMETER VAN HET TOEVOEGMATERIAAL

Diameter	DC stroombereik
1.6mm	20 - 90
2.4mm	65 - 115
3.2mm	100 - 165
4.8mm	200-350

De opgegeven diameter is slechts een richtlijn, deze moet steeds aangepast worden afhankelijk van de toepassing.

## 7.0 Fouten & Problemen

### MMA LASPROBLEMEN

Omschrijving	Mogelijke Oorzaak	Oplossing
Gaszakken of holtes in lasmetaal (porositeit)	(a) Laselektroden zijn vochtig. (b) De lasstroom is te hoog. (c) Oppervlakteverontreiniging zoals olie, vet, verf, enz.	(a) Droog elektroden voor gebruik. (b) Lasstroom verminderen (c) Maak de verbindingen schoon voor het lassen.

### MMA LASPROBLEMEN

Omschrijving	Mogelijke Oorzaak	Oplossing
Scheurvorming in lasmetaal kort na stolling.	(a) stijfheid van de verbindingen (b) Onvoldoende dikte (c) Koelsnelheid is te hoog	(a) Herontwerp om de lasnaad te ontlasten van zware spanningen of gebruik kraakbestendige elektroden. (b) Ga langzamer om meer opbouw toe te laten. (c) Verwarm de plaat voor en laat hem langzaam afkoelen.
Er blijft een gat over door het falen van het lasmetaal om de las te vullen	(a) Lasstroom te laag (b) Elektrode te groot voor de verbinding (c) Onvoldoende tussenruimte (d) Onjuiste volgorde	(a) Verhoog lasstroom (b) Gebruik kleinere diameter (c) Laat een breder gat (d) Gebruik de juiste volgorde
Een gedeelte van de lasnaad smelt niet samen in het oppervlak van het metaal of de rand van de verbinding	(a) Kleine elektrode gebruikt op zware koude plaat (b) Lasstroom te laag (c) Verkeerde elektrodenhoek (d) Lassnelheid is te hoog (e) Vuil op het oppervlak	(a) Gebruik grotere elektrode en verwarm plaat voor (b) Verhoog lasstroom (c) Pas de hoek aan zodat de lasboog meer in het basismetaleel wordt gericht (d) Verlaag lassnelheid (e) Reinig voor het lassen

**TIG LASPROBLEMEN**

Laskwaliteit is afhankelijk van de selectie van het juiste gebruiksartikel, onderhoud van apparatuur en juiste lastechniek.

Omschrijving	Mogelijke oorzaak	Oplossing
Overmatige parelsamenstelling of slechte penetratie of slechte fusie aan de randen van de las	Lasstroom te laag	Verhoog lasstroom en / of verkeerde voorbereiding van de verbindingen.
Las te breed en te plat of overmatige doorbranding	Lasstroom is te hoog	Verlaag lasstroom
Las te smal of onvoldoende penetratie	Lassnelheid te snel	Verlaag lassnelheid
Las te breed overmatige penetratie	Lassnelheid te traag	Verhoog lassnelheid
Ongelijke lengte in de las	Verkeerde plaatsing van het toevoegmateriaal	Herpositioneer het toevoegmateriaal
De wolfram smelt wanneer de boog wordt geraakt	Tigtoorts is verbonden met de "+" connectie	Sluit de tigtoorts op de "-" connectie aan
Vuil lasbad	(a) Wolfram verontreinigd door contact met het werkstuk of het materiaal van de tigstaaf (b) Gas verontreinigd met lucht	(a) Reinig de wolfram door het vuile deel weg te slijpen (b) Controleer de gaslang op loszittende delen & gaten of verwissel de gasfles
Wolfram smelt of oxideert wanneer een lasboog wordt gemaakt	(a) Geen gas dat naar het lasgebied stroomt (b) De toorts is verstopt met stof (c) Gaslang is kapot (d) Gaspassage bevat onzuiverheden (e) Manometer is uitgeschakeld (f) Gas naar toorts is uitgeschakeld (g) De wolfram is te klein voor de lasstroom	(a) Controleer de gaslang op knikken of breuken. Controleer inhoud van de gasfles. (b) Reinig de toorts (c) Vervang de gaslang (d) Ontkoppel gaslang van toorts en verhoog vervolgens de gasdruk om onzuiverheden weg te blazen. (e) Schakel in (f) Schakel in (g) Vergroot de diameter van de wolfram of verminder de lasstroom
Slechte lasafwerking	Beschermgas ontoereikend	Verhoog de gasstroom of controleer de gasleidingen op problemen met de gasstroom

Omschrijving	Mogelijke oorzaak	Oplossing
Lasboog knippert tijdens het TIG lassen	(a) Wolframelektrode is te groot voor de lasstroom (b) Oxiden is niet aanwezig in het smeltbad	(a) Selecteer juiste wolframdiameter. (b) Raadpleeg de basis TIG lasgids in de handleiding.
Kan geen lasboog maken	(a) De massakabel is niet verbonden met het werkstuk of de lastang / toorts zijn niet aangesloten op de machine (b) De toorts is losgekoppeld (c) Gasstroom verkeerd ingesteld. Gascilinder leeg of de gas naar toorts is uitgeschakeld.	(a) Controleer of alles correct gemonteerd is. (b) Sluit de toorts aan op de "-" connectie (c) Selecteer de juiste stroomsnelheid, vervang de gascilinder of schakel de toortsklep in.
Lasboog start niet soepel op	(a) Wolfram diameter te groot voor lasstroom (b) Verkeerde wolfram die wordt gebruikt (c) Gasdebiet te hoog (d) Onjuist beschermgas (e) Slechte verbinding massakabel met werkstuk	(a) Selecteer juiste diameter wolfram (b) Selecteer de juiste wolfram (kleur). (c) Selecteer het juiste gasdebiet (d) Verander gasfles naar juiste beschermgas (e) Verbeter de verbinding met het werkstuk.

**STROOMBRON PROBLEMEN**

Omschrijving	Mogelijke oorzaak	Oplossing
De lasboog kan niet worden vastgesteld	(a) De primaire voedingsspanning is niet ingeschakeld. (b) De schakelaar van de machine staat in de UIT positie (c) Interne verbinding los	(a) Schakel primaire voedingsspanning in (b) Zet de schakelaar in de AAN positie (c) Neem contact op met de verdeler waar u het toestel heeft aangekocht
Maximale uitgangslasstroom kan niet worden bereikt met nominale netspanning	Defect stuurcircuit	Neem contact op met de verdeler waar u het toestel heeft aangekocht
Lasstroom verminderd tijdens het lassen	Slechte aansluiting van massakabel op het werkstuk	Zorg ervoor dat de massakabel een betrouwbare elektrische verbinding met het werkstuk heeft.

#### PROBLEMEN MET DE STROOMBRON

Omschrijving	Mogelijke oorzaak	Oplossing
Totaal stroomverlies, controlelampje is uit, geen uitgang, de ventilator werkt niet	(a) Uitval van ingangsspanning (b) Mogelijke overspanning (c) Interne fout van de machine	(a) Herstel de netvoeding (b) Controleer de spanning en verplaats de machine indien nodig naar een andere voeding (c) Neem contact op met de verdeler waar u het toestel heeft aangekocht
Foutlampje licht op, geen stroomuitgang	(a) Machine is oververhit (b) Over lasstroom (c) Interne fout machine	(a) Laat het toestel afkoelen terwijl ventilator draait (b) Schakel de stroom naar de machine uit en start opnieuw (c) Neem contact op met de verdeler waar u het toestel heeft aangekocht

#### GEPLAND ONDERHOUD

Op regelmatige tijdstippen is het van belang om uw toestel te reinigen. De frequentie van dit onderhoud is afhankelijk van gebruik en de werkomgeving.

#### Waarschuwing

Koppel de primaire voeding los bij de machine voordat u de kap van de machine verwijdert. Wacht ten minste twee minuten voordat u de kap van de machine opent, zodat de primaire condensator heeft kunnen ontladen.

Om het apparaat schoon te maken, verwijdert u de schroeven waarmee de buitenste afdekking is bevestigd, til de kap van de machine op en gebruik een stofzuiger om opgehoopt vuil en stof te verwijderen. Het apparaat moet indien nodig ook worden schoongeveegd, met oplosmiddelen die worden aanbevolen voor het reinigen van elektrische apparaten.

## 8.0 Accessoires

### 8.1 Extra opties

Codenummer	Omschrijving
WP17AK	Onderdelenbox TIG WP17/18/26
PRO2500AK	Onderdelenbox MIG PRO25
MW508	Lasdraad SG2 - 0.8MM - 5KG
MW08	Lasdraad SG2 - 0.8MM - 15KG

### 8.2 Manometer

#### Ontspanner AR/CO<sup>2</sup> 300 bar Verschillende aansluitingen mogelijk

##### Kenmerken

- Regelbare ontspanner voor argon en Co<sup>2</sup>
- Rubberen beschermkappen voor extra bescherming aan manometer klokken.
- Duidelijk af te lezen.
- Klok voor het aflezen van flesinhoud en werkdruk
- Makkelijk te gebruiken draaiknop voor het instellen van het debiet.
- Extra lange aansluitmoer waardoor eenvoudige montage op de gasfles mogelijk is.
- Robuuste uitvoering

- Geproduceerd volgens de Europese normen

##### Fittings:

- Inlaat druk: 300 bar
- Uitgang: Instelbaar
- Gas: Argon / Co<sup>2</sup>
- Regelbaar debiet: tot 30m/min

Code	Omschrijving
BE700124	Argon/Co <sup>2</sup> - BE
BE700124-36C	Argon/Co <sup>2</sup> + Flowpijp - BE
NL700124	Argon/Co <sup>2</sup> - NL
NL700124-36C	Argon/Co <sup>2</sup> + Flowpijp - NL

## 9.0 EC Declaration of Conformity

Hereby we declare that the machines as stated below

Type: XTM 255i XTM 256i XTM 356i

Conform to the Low Voltage Directive: 2014/35/EEC  
EMC Directive 2014/35/EEC

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.

## 10.1 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 255i XTM 256i XTM 356i

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 naar geautoriseerde locaties voor elektrisch en elektronisch afval. Niet weggooien met het algemeen afval of stortafval.



## 9.2 WEEE Wetgeving

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

Met betrekking tot de implementatie van de wetgeving heeft Parweld UK relevante recycling - en terugwinningsmethoden 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.

## 9.3 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 7) 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: migtoorts, tigtoorts, massakabel, manometer, gasslang,...)
- Controleer indien het toestel 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 naar behoren? 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](mailto:service@weld-toorts.be)) met volgende informatie:

1. Uw contactgegevens (eventueel met telefoonnummer waarop wij u indien nodig kunnen bereiken)
2. Type toestel inclusief serienummer en 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.

**NOTE: Vertaling Handleiding**

Deze handleiding werd voor het eerst vertaald door Parweld Benelux naar het Nederlands op 04-08-2021 (versie 1). 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

[info@weld-toorts.be](mailto:info@weld-toorts.be)

+32 (0)3 491 90 90

[www.parweld.eu.com](http://www.parweld.eu.com)

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

Tel: +44 1299 266800

[www.parweld.co.uk](http://www.parweld.co.uk)  
[info@parweld.co.uk](mailto:info@parweld.co.uk)