

Elektrode Lasapparaat Gebruikershandleiding Pagina 2
MMA Welder User manual Page 20

TYPE:
EL120HG / EL160HG / EL200HG



Inhoudsopgave	Pagina
1. Veiligheidsinstructies	3
2. Algemeen	10
3. Mededeling voor gebruik	12
4. Gebruik	13
5. Specificaties	17
6. Storingcodes en oplossingen	18
7. Garantie	19
8. Exploded View and Parts List	35
9. Main circuit chart	37
10. EG-verklaring	38

1. Veiligheidsinstructies

Algemeen

1. Alleen personen welke volledig bekend zijn met de inhoud van deze handleiding en op de hoogte zijn van de mogelijke gevaren mogen het product gebruiken.
2. Gebruik alleen voor het doel waarvoor deze is ontworpen.
3. Ondeskundig gebruik kan leiden tot ernstige schade aan eigendommen/ materialen en/of ernstige lichamelijke letsel.
4. Zorg voor voldoende verlichting op de werkplek.
5. Plaats het product op een geschikte harde ondergrond.
6. Er mogen geen wijzigingen /aanpassingen aan dit product gemaakt te worden.
7. Houd andere personen, met name kinderen, uit de buurt van het apparaat wanneer u ermee werkt.
8. Maak nooit modificaties aan het product
9. Maak nooit modificaties aan de originele instellingen.
10. Bij eventuele defecten aan het product, dient u deze eerst door een gekwalificeerd bedrijf/ persoon te laten repareren alvorens u deze weer in gebruik neemt.
11. Gebruik bij reparatie alleen originele onderdelen.
12. De waarschuwingen, voorzorgsmaatregelen en instructies die in deze handleiding worden besproken, kunnen niet alle mogelijke omstandigheden of situaties dekken die zich kunnen voordoen. De bediener moet begrijpen dat gezond verstand en voorzichtigheid factoren zijn die niet in dit product kunnen worden ingebouwd, maar door de bediener moeten worden geleverd.
13. Sluit de voeding af voordat u de behuizing opent.
14. Aarzel niet om contact met ons op te nemen voor technische assistentie wanneer u problemen tegenkomt die u niet kunt oplossen.

Belangrijke veiligheidsoverwegingen

Uw lasomgeving

- Blijf de omgeving waarin u gaat lassen vrij van brandbare materialen.
- Houd een brandblusser altijd toegankelijk voor uw lasomgeving.
- Laat deze apparatuur altijd installeren en bedienen door een gekwalificeerd persoon.
- Zorg ervoor dat het gebied schoon, droog en geventileerd is. Gebruik het lasapparaat niet in vochtige, natte of slecht geventileerde ruimtes.
- Laat uw lasapparaat altijd onderhouden door een gekwalificeerde technicus in overeenstemming met de lokale, nationale en internationale voorschriften.

- Wees je altijd bewust van je werkomgeving. Houd andere mensen, vooral kinderen, tijdens het lassen uit de buurt.
- Houd schadelijke boogstralen afgeschermd van het zicht van anderen.
- Monteer het lasapparaat op een veilige bank of kar die het lasapparaat veilig houdt en voorkomt dat hij omvalt of valt.

De conditie van uw apparaat

- Controleer de aardkabel, het netsnoer en de laskabel om er zeker van te zijn dat de isolatie niet is beschadigd. Vervang of repareer beschadigde componenten altijd voordat u het lasapparaat gebruikt.
- Controleer voor gebruik of alle componenten schoon en in goede staat zijn.

Gebruik van uw apparaat

- Gebruik het lasapparaat niet als de uitgangskabel, elektrode, toorts, draad of draadaanvoersysteem nat is. Vermijd te allen tijde contact met vocht/water
- De componenten en het lasapparaat moeten volledig droog zijn voordat u ze gaat gebruiken.
- Volg de instructies in deze handleiding.
- Houd het apparaat in de uit-positie wanneer deze niet in gebruik is.
- Verbind de aardkabel zo dicht mogelijk bij het te lassen gebied om een goede aarding te garanderen.
- Laat geen lichaamsdelen in contact komen met de lasdraad als u in contact bent met het materiaal dat wordt gelast, geard of met een andere lasmachine.
- Las niet als u zich in een ongemakkelijke positie bevindt. Houd tijdens het lassen altijd een veilige houding om ongelukken te voorkomen. Draag een veiligheidsharnas als u bovengronds werkt.
- Leg geen kabels over of rond uw lichaam.
- Draag tijdens het lassen een helm met volledige dekking (zie ANSI Z87.1 veiligheidsnorm) en een veiligheidsbril.
- Draag geschikte handschoenen en beschermende kleding om te voorkomen dat uw huid wordt blootgesteld aan hete metalen, UV- en IR-stralen.
- Gebruik uw lasser niet te veel of te heet. Zorg voor een goede koeltijd tussen de werkcycli.
- Houd handen en vingers uit de buurt van bewegende delen en blijf weg van de aandrijfrollen.
- Richt de fakkelt niet op een lichaamsdeel van uzelf of iemand anders.
- Gebruik het apparaat altijd in de nominale werkcyclus om overmatige hitte en storingen te voorkomen.

Specifieke gebieden met gevaar, voorzichtigheid of waarschuwing

- Lasapparaten met elektrische vlamboog kunnen een schok veroorzaken die letsel of de dood kan veroorzaken. Het aanraken van elektrisch onder spanning staande onderdelen kan dodelijke schokken en ernstige brandwonden veroorzaken. Tijdens het lassen zijn alle metalen componenten die op de draad zijn aangesloten elektrisch heet. Slechte aardverbindingen zijn gevaarlijk, dus maak de aardkabel vast voordat u gaat lassen.
- Draag droge beschermende kleding: jas, shirt, handschoenen en geïsoleerd schoeisel.
- Isoleer uzelf van het werkstuk. Vermijd contact met het werkstuk of de grond.
- Voer zelf geen reparatie werkzaamheden aan het apparaat uit!
- Inspecteer alle kabels en snoeren op blootliggende draad en vervang onmiddellijk indien gevonden.
- Gebruik alleen aanbevolen vervangende kabels en snoeren.
- Bevestig de aardklem altijd zo dicht mogelijk bij het lasgebied aan het werkstuk of de werktafel.
- Raak de lasdraad en het gearde werkstuk niet tegelijkertijd aan.
- Gebruik het apparaat niet om bevroren leidingen te ontdoaien.

Dampen en gassen

- Rook die vrijkomt bij het lasproces verplaatst schone lucht en kan letsel of de dood tot gevolg hebben.
- Adem geen dampen in die door het lasproces worden uitgestoten. Zorg ervoor dat je ademlucht schoon en veilig is.
- Werk alleen in een goed geventileerde ruimte of gebruik een ventilatie-apparaat om lasrook te verwijderen uit de omgeving waar u gaat werken.
- Las niet op gecoate materialen (gegalvaniseerd, cadmium geplateerd of met zink, kwik of barium). Ze stoten schadelijke dampen uit die gevaarlijk zijn om te ademen. Gebruik indien nodig een ventilator, gasmasker met luchttoevoer of verwijder de coating van het materiaal in het lasgebied.
- De dampen die door sommige metalen worden uitgestoten bij verhitting zijn uiterst giftig. Raadpleeg het veiligheidsinformatieblad voor instructies van de fabrikant.
- Las niet in de buurt van materialen die bij verhitting giftige dampen afgeven. Dampen van reinigingsmiddelen, sprays en ontvetters kunnen zeer giftig zijn bij verhitting.

U V- en IR-boogstralen

- De lasboog produceert ultraviolette (UV) en infrarood (IR) stralen die schade aan uw ogen en huid kunnen veroorzaken. Kijk niet naar de lasboog zonder de juiste oogbescherming.
- Gebruik altijd een helm die uw hele gezicht bedekt van de nek tot de bovenkant van het hoofd en tot de achterkant van elk oor.
- Gebruik een lens die voldoet aan de ANSI-normen en veiligheidsbril. Gebruik voor lassers met minder dan 160 Ampère een schaduw 10 lens; voor meer dan 160 Ampère, gebruik schaduw 12. Raadpleeg de ANSI-standaard Z87.1 voor meer informatie.
- Bedek alle blootgestelde huidgedeelten die zijn blootgesteld aan de boog met beschermende kleding en schoenen. Vlamvertragende stoffen of leren shirts, jassen, broeken of overalls zijn beschikbaar voor bescherming.
- Gebruik schermen of andere barrières om andere mensen te beschermen tegen de boogstralen die door uw lassen worden uitgezonden.
- Waarschuw mensen in uw lasgebied wanneer u een boog gaat slaan, zodat ze zichzelf kunnen beschermen.

Brandgevaar

- Las niet op containers of buizen die ontvlambare, gasvormige of vloeibare brandbare stoffen bevatten of hebben gehad. Lassen veroorzaakt vonken en hitte die brandbare en explosieve materialen kunnen ontsteken.
- Gebruik het apparaat niet in gebieden waar brandbare of explosieve materialen aanwezig zijn.
- Verwijder alle brandbare materialen binnen 35 voet van de lasboog. Als verwijdering niet mogelijk is, dek ze dan stevig af met brandwerende afdekkingen.
- Neem voorzorgsmaatregelen om ervoor te zorgen dat vliegende vonken geen brand of explosies veroorzaken in verborgen gebieden, scheuren of gebieden die u niet kunt zien.
- Houd een brandblusser dicht in het geval van brand.
- Draag kledingstukken die olievrij zijn zonder zakken of manchetten die vonken kunnen verzamelen.
- Bewaar geen items die brandbaar zijn, zoals aanstekers of lucifers.
- Houd de werkkabel zo dicht mogelijk bij het lasgebied aangesloten om te voorkomen dat onbekende, onbedoelde paden van elektrische stroom elektrische schokken en brandgevaar veroorzaken.

Hete materialen

- Gelaste materialen zijn heet en kunnen bij ondeskundig gebruik ernstige brandwonden veroorzaken.
- Raak gelaste materialen niet met blote handen aan.
- Raak het mondstuk niet aan na het lassen totdat het tijd heeft gehad om af te koelen.

Vonken/vliegend puin

- Lassen veroorzaakt hete vonken die letsel kunnen veroorzaken. Slakken van lassen afsnijden veroorzaakt rondvliegend puin.
- Draag te allen tijde beschermende kleding: ANSI-goedgekeurde veiligheidsbril of schild, laschoed en oordopjes om vonken uit oren en haar te houden.

Elektromagnetisch veld

- Elektromagnetische velden kunnen interfereren met verschillende elektrische en elektronische apparaten zoals pacemakers.
- Raadpleeg uw arts voordat u een elektrische lasmachine of snijapparaat gebruikt
- Houd mensen met pacemakers tijdens het lassen uit de buurt van uw lasgebied.
- Wikkel de kabel niet om uw lichaam tijdens het lassen.
- Wikkel de lastoorts en de aardkabel waar mogelijk samen.
- Houd de lastoorts en aardingskabels aan dezelfde kant van uw lichaam.

Beschermgasflessen kunnen exploderen

- Hogedrukcilinders kunnen exploderen als ze beschadigd zijn, dus behandel ze voorzichtig.
- Stel cilinders nooit bloot aan hoge temperaturen, vonken, open vuur, mechanische schokken of bogen.
- Raak de cilinder niet aan met de lastoorts.
- Las niet op de cilinder
- Zet de cilinder altijd rechtop op een kar of stilstaand object.
- Houd cilinders uit de buurt van las- of elektrische circuits.
- Gebruik de juiste regelaars, gas slang en fittingen voor de specifieke toepassing.
- Kijk niet in de klep wanneer deze wordt geopend.
- Gebruik waar mogelijk een beschermende cilinderkap
- 1.5 Goede verzorging, onderhoud en reparatie

Gevaar

- Schakel altijd de stroom uit wanneer u aan interne componenten werkt.
- Voer zelf geen reparatiewerkzaamheden uit aan de apparatuur ! Raadpleeg eerst te allen tijde uw Soldatech dealer
- Plaats geen handen of vingers in de buurt van bewegende delen zoals aandrijfrollen van ventilator

Gebruik en onderhoud

- Wijzig Het apparaat op geen enkele manier. Ongeautoriseerde modificatie kan de functie en / of veiligheid aantasten en kan de levensduur van de apparatuur beïnvloeden. Er zijn specifieke toepassingen waarvoor het apparaat is ontworpen.
- Controleer altijd op beschadigde of versleten onderdelen voordat u het apparaat gebruikt. Gebroken onderdelen hebben invloed op de werking van de. Raadpleeg uw Soldatech dealer voor vervanging/service en reparaties

Specifieke instructies voor TIG toestellen

- TIG pulsomvormerlasser gebruikt inerte gassen (Argon) als het beschermingsmedium voor de boog, met behulp van hoge frequentie of hoge puls om de gasionisatie te doen en metalen door de boog te smelten, gemaakt tussen de wolfraamelektrode en het werkstuk, om het lasdoel te bereiken. Het kan snel een goede compensatie geven voor
- fluctuaties in de stroomnetten en kan nauwkeurig regelen voor verschillende lasprocessen. Het is dus zacht, weinig spatten en de las ziet er gemakkelijk uit. Bij het lassen van hoogwaardig staal en koolstofarm staal, roestvrij staal, kunnen gelegeerde staalmaterialen gemakkelijk een goed uiterlijk van de las krijgen.
- De kenmerken van de argon booglas machines zijn:
- Het wolfram smelt niet, de boog is stabiel, de laskwaliteit is gemakkelijk te regelen tijdens het lassen.
- Het kan draadvulling doen, ook zonder draadvulling, is geschikt voor het lassen van platen, ook geschikt voor dikke platen ..
- De booghitteconcentratie, het vervorming van het werkstuk minder dan de mig-machines en MMA-machines.
- Geschikt voor alle positielassen.
- Vooral geschikt voor het lassen van platen van minder dan 3 mm, kan ook een goede laskwaliteit krijgen voor platen met een dikte van minder dan 1 mm.
- Zachte boog, boogconcentriciteit is goed, hoeklassen is eenvoudig en betrouwbaar positioneringslassen.
- TIG serie DC-pulslaser Argon boog lasmachine maakt gebruik van de

geavanceerde inverter-technologie, met behulp van internationale geavanceerde IGBT als een converter, aangevuld met speciale ontwikkeling controle circuit, maken de hele machine heeft een hoge betrouwbaarheid, snelle dynamische respons, stabiele boog kenmerken. Deze serie lasmachine heeft: DC puls argon booglassen, DC MMA booglassen en vele andere functies, kunnen voldoen aan de eis van allerlei lasprocessen. Het wordt veel gebruikt in drukvaten, bouw, scheepsbouw, petrochemische industrie.

- Deze handleiding op elk moment en zonder voorafgaande kennisgeving worden gewijzigd.

Zelfbescherming van de bediener:

- Houd u aan de werkveiligheids-, hygiënevoorschriften en draag relevante werkbeschermingsmiddelen om schade aan ogen en huiden te voorkomen.
- Bedek tijdens het lassen het gezicht bij het lasgezichtsscherm en bekijk de boog alleen door de kijkvensters op de lassluier.
- Laat geen enkel deel van uw lichaam de twee uitgangspolen (elektrodepool en werkpaal) van de lassers tegelijk aanraken voordat u zich onder de geïsoleerde bescherming bevindt.
- Las niet in water of op plaatsen met een hoge luchtvochtigheid.
- Opmerkingen voor bediener
- TIG pulsomvormer TIG-lasser is elektrisch materiaal. De reserveonderdelen zijn breekbaar. Verander of stel dus niet met een snelle aanpassing in, anders raakt de schakelaar beschadigd.
- Controleer vóór elk laswerk zorgvuldig of de correctie en aarddraad van de lasser correct en betrouwbaar zijn.
- Ontvlambare of explosieve materialen zijn verboden in de lasgebieden.
- Om de luchtstroom in de lasgebieden te garanderen, omdat de lasrook slecht is voor de gezondheid.
- Isoleer het booglicht om anderen te beschermen
- Irrelevante personen mogen de lasruimte niet betreden. Verbied om de lassers in de lastijd aan te passen of te verplaatsen.
- Druk, stapel of belast de lasdraden niet door apparaten. Buig de lasdraden niet in een zeer kleine hoek, anders kunnen de binnenste draden beschadigd raken en verborgen problemen veroorzaken.
- Let goed op de nominale werkcyclus van lassers om overbelasting te voorkomen.
- Veiligheidsbescherming op de geïnstalleerde en gebruikte plaatsen van de lasser
- Ontvlambare, explosieve of andere gevaarlijke materialen zijn verboden in de lasgebieden.

- De lassers moeten op deze plaatsen worden geïnstalleerd, zonder direct zonlicht, regenregen, lagere luchtvochtigheid, -10 ~ + 40 C
- 50 cm ruimte rondom de lassers voor de aangename luchtigheid.
- Geen sterke trillingen toegestaan in het lasgebied.
- De bediener moet de onderstaande procedures controleren voor elke lasopdracht:
- Zorg ervoor dat de aardbeveiliging van het apparaat betrouwbaar is aangesloten.
- Zorg ervoor dat de invoer van de lasser, de uitvoerdraden in orde zijn en niet buiten worden blootgesteld.
- Voer na het bevestigen van de lassers om de zes maanden een veiligheidscontrole uit door gekwalificeerde personen.
- Zorg ervoor dat er geen reserveonderdelen vastzitten in de lasser en verwijder het stof.
- Controleer of de lasdraden niet verouderd zijn voor gebruik
- Controleer of de ingangsdraaden beschadigd zijn of niet. Indien beschadigd, verbeter het.
- Controleer het voedingsnetwerk om er zeker van te zijn dat de capaciteit de lasser normaal zou kunnen laten werken. Zorg ervoor dat de ingangsbron van de lasser een beveiligingsapparaat heeft

2. Algemeen

Voor het in gebruik nemen van deze machine dient eerst de gebruiksaanwijzing volledig te lezen en te begrijpen.

Deze handleiding bevat belangrijke informatie voor de juiste manier van het installeren, de werking en het onderhouden van de uitrusting die hierin beschreven is. Bij het gebruik van elke Electrode lasapparaat 120 / 160 /200 A komen verschillende risico's op eigen verwondingen of eigendomsschade kijken. Iedereen die in aanraking komt met het installeren, onderhouden of met de werking van de motorfietslift moet volledig bekend zijn met de inhoud van deze handleiding. Om u te beschermen tegen het oplopen van persoonlijk letsel of eigendomsschade dient u de volgende aanwijzingen en instructies in deze handleiding op te volgen.

Iedere SOLDATECH Electrode lasapparaat 120 / 160 /200 A is geproduceerd in overeenstemming met de EMC-Richtlijn 2014/30/EU en Laagspanningsrichtlijn 2014/35/EU. Bij ieder product wordt een handleiding inclusief conformiteitsverklaring en onderhoudslegenda geleverd. Deze dienen goed bewaard en bijgehouden te worden.

Omdat er in het oog van de kwaliteit constant verbeteringen aan de apparatuur worden doorgevoerd, behoudt SOLDATECH zich het recht voor om specificaties van de in de handleiding beschreven apparatuur te wijzigen.

Bewaren van de gebruikershandleiding

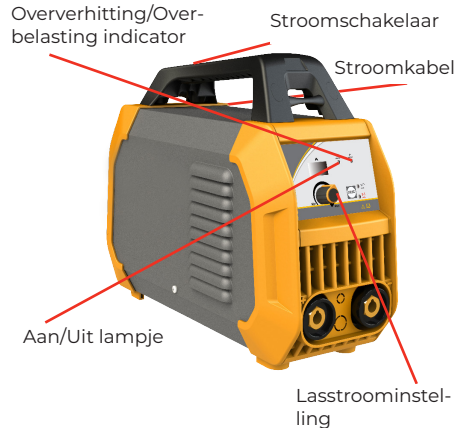
- Voor een juist gebruik van de handleiding raden wij een aantal zaken aan:
- Bewaar de gebruikershandleiding in de buurt van de machine op een toegankelijke plek.
- Bewaar het handboek op een plek waar het niet vochtig is.
- Gebruik het handboek op een normale manier zonder het te beschadigen.
- Ieder gebruik van de machine door operators die niet bekend zijn met de instructies en procedures zoals beschreven in dit handboek is strikt verboden.

Deze gebruikershandleiding maakt deel uit van de machine en dient daarom zorgvuldig bij de machine te worden bewaard. Wanneer de machine van eigenaar wisselt, dient de gebruikers-handleiding mee te worden geleverd.

3. Mededeling voor gebruik

Ken uw lasapparaat

EL120HG/ EL160HG



EL200HG

Beschrijving

De Soltatech-serie is een MMA-las-apparaat met DC-omvormer. Dit apparaat gebruikt 1~Fase 230V.50/60Hz wisselstroom. Een 30A trage zekering of stroomonderbreker wordt aanbevolen. De Soldatech-serie is ideaal voor doe-het-zelfprojecten of voor licht onderhoud aan koolstofstaal en roestvast staal.

Uitpakken

Verwijder dozen, zakken of piepschuim die het lasapparaat en de accessoires bevatten. Controleer de inhoud met de onderstaande paklijst.

Item:	Aantal:
DC Omvormer Elektrodehouder	1
Laskabel met elektrohouder	1
Aardkabel met aardklem	1
Gebruikershandleiding	1

Na het uitpakken van lasapparaat, inspecteer deze zorgvuldig op eventuele schade die tijdens het transport is opgetreden. Controleer op losse, ontbrekende of beschadigde onderdelen.

STROOMINDICATOR

Wanneer de machine wordt ingeschakeld, staat de stroomindicator aan.

ALARMINDICATOR

Wanneer de thermische indicator aan staat, geeft dit aan dat de machine overbelast is en de interne temperatuur te hoog is. De lasuitvoer wordt automatisch uitgeschakeld, maar de ventilator werkt nog steeds. Wanneer de interne temperatuur wordt verlaagd, gaat het overbelastingslampje uit en is de machine klaar om te lassen. Laat het toestel ingeschakeld zodat de ventilator het toestel intern kan afkoelen.

LASSTROOM INSTELLING

Lastroom instelling bevindt zich op het voorpaneel van de machine.

LASKABEL

De laskabel is bevestigd aan de elektrode om het elektrische circuit te sluiten.

AARDINGS KABEL

De aardkabel/-klem zijn bevestigd aan het werkstuk om het elektrische circuit te sluiten.

STROOMSCHAKELAAR

In de "UIT"-positie wordt geen stroom geleverd.

In de "AAN"-positie wordt stroom geleverd aan de hoofdtransformator en het besturingscircuit.

STROOMKABEL

Het netsnoer verbindt de lasser met de 230 volt voeding. Contactdoos van 16 ampère om het lasapparaat van stroom te voorzien.

Installatie

Benodigd vermogen

AC eenfase 230V, 50/60Hz gezekerd met een 30amp trage zekering of stroomonderbreker is vereist.

Hoogspanningsgevaar door stroombron! Raadpleeg een gekwalificeerde electricien voor de juiste installatie van het stopcontact. Het lasapparaat moet tijdens gebruik worden geaard om de gebruiker tegen elektrische schokken te beschermen.

Verwijder de aardingspen niet en verander de stekker op geen enkele manier. Gebruik geen adapters tussen het netsnoer van het lasapparaat en het stopcontact. Zorg ervoor dat de schakelaar op UIT staat wanneer u het netsnoer van uw lasapparaat aansluit op een correct gearde 230Vac, 50Hz, eenfase, 30 ampère stroombron.

Verlengsnoer

Tijdens normaal gebruik is een verlengsnoer niet nodig. Het wordt sterk aanbevolen om geen verlengsnoer te gebruiken vanwege de spanningsval die veroorzaken. Deze spanningsval kan de prestaties van het lasapparaat beïnvloeden. Als u een verlengsnoer moet gebruiken, moet dit minimaal 2,5mm2 zijn. Gebruik geen verlengsnoer langer dan 8 m.

4. Gebruik

Instelling van de stroomsterkteregeling

Het lasapparaat heeft een uitgangsstroomregeling. Het kan lassen met elektroden van 1,6 mm en 2,0 mm en 2,5 mm.

Er is hier geen gouden regel die de exacte stroomsterkte bepaalt die nodig is voor elke situatie. Het is het beste om uw lassen te oefenen op schroot dat overeenkomt met de metalen waarmee u wilt werken om de juiste instelling

voor uw werk te bepalen. Het type elektrode en de dikte van het werkstukmetaal bepalen de hoeveelheid warmte die nodig is in het lasproces. Zwaardere en dikkere metalen vereisen meer spanning (stroomsterkte), terwijl lichtere en dunnere metalen minder spanning (stroomsterkte) vereisen.

Lastechnieken

De beste manier om uzelf te leren lassen, is met korte periodes van oefening met regelmatige tussenpozen. Alle oefenlassen moeten op schroot worden gedaan dat kan worden weggegooid. Probeer geen waardevolle apparatuur te repareren totdat u ervan overtuigd bent dat uw oefenlassen er goed uitzien en vrij zijn van slakken of slakinsluitingen.

De elektrode vasthouden

De beste manier om de elektrodehouder vast te pakken, is de manier die u het prettigst vindt om de elektrode op het werkstuk te plaatsen. Bij het raken van de beginboog kan het nodig zijn om de elektrode loodrecht op het werkstuk te houden. Zodra de boog is gestart, moet de hoek van de elektrode ten opzichte van het werkstuk tussen 10 en 30 graden zijn. Dit zorgt voor een goede penetratie, met minimale spatten.

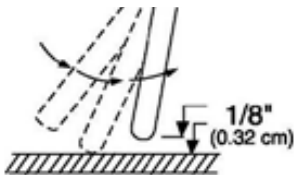
Zorg er altijd voor dat de te lassen oppervlakken schoon en vetvrij zijn.

De boog aanstrijken

Waarschuwing

Blootstelling aan een lasboog is uiterst schadelijk voor de ogen en de huid.

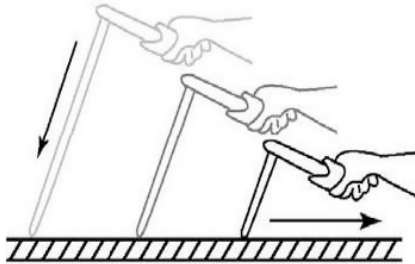
- Begin nooit met lassen totdat u over voldoende pbm's beschikt.
- Draag vlamvrije lashandschoenen, een zwaar shirt met lange mouwen, een manchetloze broek, hoge schoenen en een lashelm of schild welke voldoet aan de laatste normen.



- Kras het werkstuk met het uiteinde van de elektrode om de boog te starten en til het dan snel op met een afstand van ongeveer 3mm tussen de electrode en het werkstuk. Zie volgende afbeelding

Het is belangrijk dat de afstand tijdens het lasproces wordt gehandhaafd en deze moet niet te groot of te klein is. Als deze te klein is, blijft de electrode aan het werkstuk plakken. Als deze te groot is, wordt de boog gedoofd. Er is veel oefening nodig om de afstand constant te houden. Beginners blijven meestal steken of de vlam wordt gedoofd. Wanneer de staaf aan het werkstuk kleeft, schudt u deze voorzichtig heen en weer om ze te scheiden. Een goede boog gaat gepaard met een helder, kraakend geluid. Het geluid is vergelijkbaar met dat van het bakken van eieren. Om een lasrups te leggen, zijn slechts 2 bewegingen nodig; naar beneden en

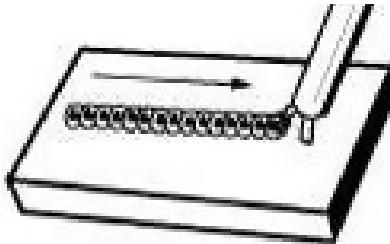
in de richting waarin de las moet worden gelegd, zoals in de volgende afbeelding:



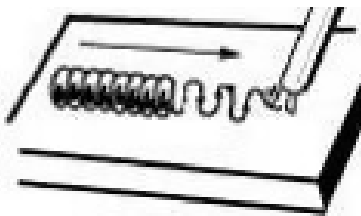
Soorten lasrups

De volgende paragrafen bespreken de meest gebruikte lasmethode.

De rechte las gevormd door de elektrode in een rechte lijn te bewegen terwijl het gecentreerd blijft over de lasnaad.



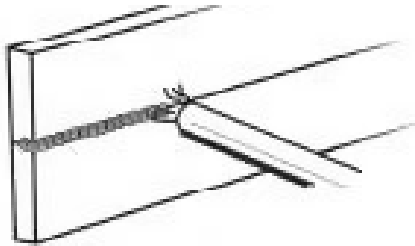
De zwaailas wordt gebruikt wanneer u metaal over een groter oppervlak wilt afzetten dan mogelijk zou zijn met een rechte las. Het wordt gemaakt door van links naar rechts te zwaaien terwijl u met de elektrode beweegt. Het is het beste om even aan beide kanten te wachten voordat je de andere kant op gaat om de penetratie te verbeteren.



. De vlakke positie is de gemakkelijkste van de lasposities en wordt het meest gebruikt. Het is het beste als u in de vlakke positie kunt lassen, indien mogelijk, omdat u hiermee gemakkelijker goede resultaten kunt bereiken.

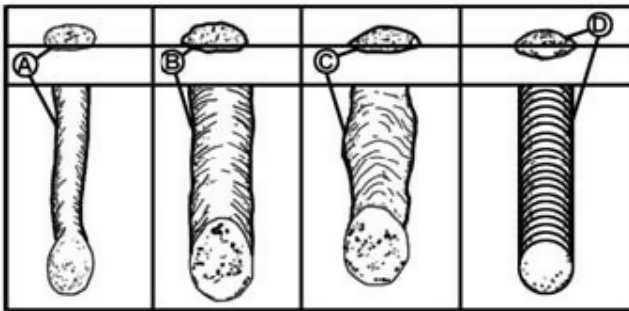
De horizontale positie wordt vrijwel op dezelfde manier uitgevoerd als de platte las, behalve dat de hoek zodanig is dat de elektrode, en daarom de

boogkracht, meer naar het metaal boven de lasverbinding wordt gericht. Deze meer directe hoek helpt voorkomen dat het smeltbad naar beneden loopt, terwijl toch nog steeds een voldoende hoge beweegsnelheid mogelijk is om een goede penetratie te bereiken. Een goed startpunt voor uw elektrodehoek is ongeveer 30 graden NEERWAARTS ten opzichte van loodrecht op het werkstuk.



Een goede lasrups beoordelen

Wanneer de manier om een boog tot stand te brengen en vast te houden is geleerd, is de volgende stap het leren lopen van een goede rups. De eerste pogingen in de praktijk zullen waarschijnlijk niet voldoen aan acceptabele lasrupsen. Er wordt een te lange boog vastgehouden of de beweegsnelheid varieert van langzaam tot snel (zie hieronder)



- A. Lassnelheid is te snel.
- B. Lassnelheid is te langzaam.
- C. Boog is te lang.
- D. Ideale las.

Een solide lasrups vereist dat de elektrode langzaam en gestaag langs de lasnaad wordt bewogen. Door de elektrode snel of onregelmatig te verplaatsen, voorkomt u een juiste fusie of ontstaat een klonterige, ongelijke rups. Om ELEKTRISCHE SCHOKKEN te voorkomen, mag u niet lassen terwijl u staat, knielt of direct op het gearde werk ligt.

Voltooi de las.

Terwijl de coating aan de buitenkant van de elektrode afbrandt, vormt deze een omhulsel van beschermende gassen rond de las. Dit voorkomt dat lucht het gesmolten metaal bereikt en een ongewenste chemische reactie veroorzaakt. De brandende coating vormt echter slak. De slakvorming verschijnt als een ophoping van vuile metaalaanslag op de voltooide las. Slakken moeten worden verwijderd door met een hamer op de las te slaan. (LET OP VEILIGHEIDSBRIL !)

5. Specificaties

Model	EL120HG	EL160HG	EL200HG
Voltage	220-240V	220-240V	220-240V
Afzekering	16A (traag)	16A (traag)	16A (traag)
Gebruikscyclus	20%@120A, 100%@47A	20%@160A, 100%@71A	15%@200A, 100%@77A
Lasstroom bereik	20 - 120A	20 - 160A	20 - 200A
Opstartspanning	68V	68V	82V
Beschermingsgraad	IP21S	IP21S	IP21S
Isolatieklasse	H	H	F
Verlasbare elektrodes	1,6mm - 4mm	1,6mm - 4mm	1,6mm - 4mm
Elektrode-/massa aansluiting	13mm pen	13mm pen	13mm pen

6. Storingcodes en oplossingen

Overhittingsbeveiling	luchtstroom geblokkeerd	Controleer luchtstroom
	Omgevingstemperatuur te hoog	Automatisch herstel als afgekoeld
	Geruiksduur overschreden	Automatisch herstel als afgekoeld
	Ventilator draait niet / langzaam	Ventilator defect.
Lasboog niet stabiel	Te dunne stroomkabel	kortere verlengkabel
	Massa kabel defect	Vervang massakabel
	Electrodekabel defect	Vervang Electrodekabel
	Materiaal niet schoon	reinig te lassen materiaal
Anders	Neem contact op met leverancier	

7. Garantie

1. De garantie treed in werking op de datum vermeld op de aankoopnota heeft een geldigheid van 5 jaar
2. De garantie is niet overdraagbaar zonder een schriftelijke verklaring van toestemming van Uw leverancier.
3. Zonder aankoopnota kan geen aanspraak op garantie worden gemaakt.
4. Garantie is alleen van toepassing als het product volgens de bijgeleverde gebruiksaanwijzing gebruikt wordt en uitsluitend voor het doel waarvoor het is ontworpen.
5. Er mogen geen wijzigingen aan het product worden uitgevoerd.
6. De garantie is niet van toepassing bij onoordeelkundig gebruik.
7. Eventuele verzendkosten vallen niet onder de garantie bepaling.
8. Reparaties dienen uitsluitend door uw leverancier te geschieden. Elk door derden uitgevoerde reparatie(s) zullen (zal) de aanspraak op garantie doen vervallen.
9. Reparaties gedurende de garantie periode zal de geldigheid niet verlenen. Wel wordt een garantie op de reparatie van drie maanden afgegeven mocht de reguliere garantietermijn vervallen.
10. De eventueel uit te voeren onderhoudswerkzaamheden, beschreven in de gebruiksaanwijzing, dienen tijdig uitgevoerd te worden.
11. Voor garantie kunt u enkel terecht bij het verkooppunt waar u het artikel heeft aangekocht.

Index	Page
1. Safety regulations	21
2. Know your welder	25
3. <i>Setting up the work piece</i>	27
4. Operation	28
5. Specifications	32
6. Trouble shooting	33
7. Warranty	34
8. Exploded View and Parts List	35
9. Main circuit chart	37
10. Declaration of conformity	38

1. Safety regulations

Your Welding Environment

- Keep the environment you will be welding in free from flammable materials.
- Always keep a fire extinguisher accessible to your welding environment.
- Always have a qualified person install and operate this equipment.
- Make sure the area is clean, dry and ventilated. Do not operate the welder in humid, wet or poorly ventilated areas.
- Always have your welder maintained by a qualified technician in accordance with local, state and national codes.
- Always be aware of your work environment. Be sure to keep other people, especially children, away from you while welding.
- Keep harmful arc rays shielded from the view of others.
- Mount the welder on a secure bench
- or cart that will keep the welder secure and prevent it from tipping over or falling.

Your Welder's Condition

- Check ground cable, power cord and welding cable to be sure the insulation is not damaged. Always replace or repair damaged components before using the welder.
- Check all components to ensure they are clean and in good operating condition before use.

Use of Your Welder

Do not operate the welder if the output cable, electrode, MIG gun, wire or wire feed system is wet. Do not immerse them in water. These components and the welder must be completely dry before attempting to use them.

- Follow the instructions in this manual.
- Keep welder in the off position when not in use.
- Connect ground lead as close to the area being welded as possible to ensure a good ground.
- Do not allow any body part to come in contact with the welding wire if you are in contact with the material being welded, ground or electrode from another welder.
- Do not weld if you are in an awkward position. Always have a secure stance while welding to prevent accidents. Wear a safety harness if working above ground.
- Do not drape cables over or around your body.
- Wear a full coverage helmet with appropriate shade (see ANSI Z87.1 safety standard) and safety glasses while welding.

- Wear proper gloves and protective clothing to prevent your skin from being exposed to hot metals, UV and IR rays.
- Do not overuse or overheat your welder. Allow proper cooling time between duty cycles.
- Keep hands and fingers away from moving parts and stay away from the drive rolls.
- Do not point MIG gun at any body part of yourself or anyone else.
- Always use this welder in the rated duty cycle to prevent excessive heat and failure.

Specific Areas of Danger, Caution or Warning

Electrical Shock

Electric arc welders can produce a shock that can cause injury or death. Touching electrically live parts can cause fatal shocks and severe burns. While welding, all metal components connected to the wire are electrically hot. Poor ground connections are a hazard, so secure the ground lead before welding.

- Wear dry protective apparel: coat, shirt, gloves and insulated footwear.
- Insulate yourself from the work piece. Avoid contacting the work piece or ground.
- Do not attempt to repair or maintain the welder while the power is on.
- Inspect all cables and cords for any exposed wire and replace immediately if found.
- Use only recommended replacement cables and cords.
- Always attach ground clamp to the work piece or work table as close to the weld area as possible.
- Do not touch the welding wire and the ground or grounded work piece at the same time.
- Do not use a welder to thaw frozen pipes.

Fumes and Gases

- Fumes emitted from the welding process displace clean air and can result in injury or death.
- Do not breathe in fumes emitted by the welding process. Make sure your breathing air is clean and safe.

Work only in a well-ventilated area or use a ventilation device to remove welding fumes from the environment where you will be working.

Do not weld on coated materials (galvanized, cadmium plated or containing zinc, mercury or barium). They will emit harmful fumes that are dangerous to breathe. If necessary use a ventilator, respirator with air supply or remove the coating from the material in the weld area.

The fumes emitted from some metals when heated are extremely toxic. Refer to the material safety data sheet for the manufacturer's instructions. Do not weld near materials that will emit toxic fumes when heated. Vapors from cleaners, sprays and degreasers can be highly toxic when heated.

UV and IR Arc Rays

The welding arc produces ultraviolet (UV) and infrared (IR) rays that can cause injury to your eyes and skin. Do not look at the welding arc without proper eye protection.

Always use a helmet that covers your full face from the neck to top of head and to the back of each ear.

- Use a lens that meets ANSI standards and safety glasses. For welders under 160 Amps output, use a shade 10 lens; for above 160 Amps, use a shade 12. Refer to the ANSI standard Z87.1 for more information.
- Cover all bare skin areas exposed to the arc with protective clothing and shoes. Flame-retardant cloth or leather shirts, coats, pants or coveralls are available for protection.
- Use screens or other barriers to protect other people from the arc rays emitted from your welding.
- Warn people in your welding area when you are going to strike an arc so they can protect themselves.

Fire Hazards

Do not weld on containers or pipes that contain or have had flammable, gaseous or liquid combustibles in them. Welding creates sparks and heat that can ignite flammable and explosive materials.

Do not operate any electric arc welder in areas where flammable or explosive materials are present.

Remove all flammable materials within 35 feet of the welding arc. If removal is not possible, tightly cover them with fireproof covers.

Take precautions to ensure that flying sparks do not cause fires or explosions in

hidden areas, cracks or areas you cannot see.

Keep a fire extinguisher close in the case of fire.

Wear garments that are oil-free with no pockets or cuffs that will collect sparks.

Do not have on your person any items that are combustible, such as lighters or matches.

Keep work lead connected as close to the weld area as possible to prevent any unknown, unintended paths of electrical current from causing electrical shock and fire hazards.

To prevent any unintended arcs, cut wire back to ¼” stick out after welding.

Hot Materials

Welded materials are hot and can cause severe burns if handled improperly.

- Do not touch welded materials with bare hands.
- Do not touch MIG gun nozzle after welding until it has had time to cool down.

Sparks/Flying Debris

- Welding creates hot sparks that can cause injury. Chipping slag off welds creates flying debris.
- Wear protective apparel at all times: ANSI-approved safety glasses or shield, welder’s hat and ear plugs to keep sparks out of ears and hair.

Electromagnetic Field

- Electromagnetic fields can interfere with various electrical and electronic devices such as pacemakers.
- Consult your doctor before using any electric arc welder or cutting device.
- Keep people with pacemakers away from your welding area when welding.
- Do not wrap cable around your body while welding.
- Wrap MIG gun and ground cable together whenever possible.
- Keep MIG gun and ground cables on the same side of your body.

Shielding Gas Cylinders Can Explode

High pressure cylinders can explode if damaged, so treat them carefully.

- Never expose cylinders to high heat, sparks, open flames, mechanical shocks or arcs.
- Do not touch cylinder with MIG gun.
- Do not weld on the cylinder
- Always secure cylinder upright to a cart or stationary object.
- Keep cylinders away from welding or electrical circuits.
- Use the proper regulators, gas hose and fittings for the specific application.
- Do not look into the valve when opening it.
- Use protective cylinder cap whenever possible

Proper Care, Maintenance and Repair

- Always have power disconnected when working on internal components.
- Do not touch or handle PC board without being properly grounded with a wrist strap. Put PC board in static proof bag to move or ship.
- Do not put hands or fingers near moving parts such as drive rolls of fan

Description

The EXTREME series is a DC inverter MMA welder . This unit uses 1~Phase 230V.50/60HZ AC power. A 30mp time delay fuse or circuit breaker is recommended. The EXTREME series is ideal for Do-It-Yourself projects or for light maintenance. Stick weld carbon steel, stainless steel .

Unpacking

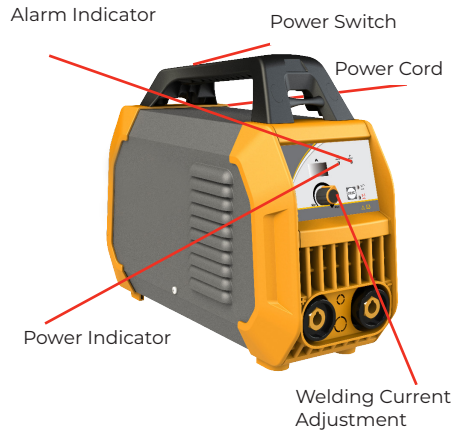
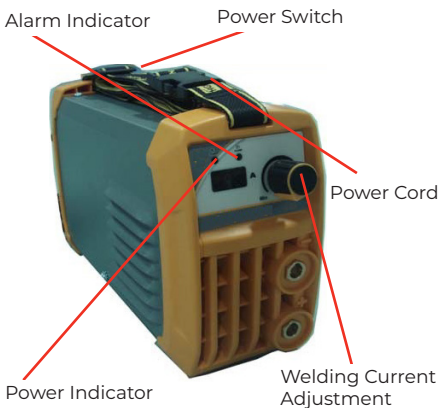
Remove cartons, bags or Styrofoam containing the welder and accessories. Check the contents with the packing list below.

ITEM	QTY.
DC Inverter Arc Welder	1 unit
Welding cable with electrode holder	1 pc
Grounding cable with earth clamp	1 pc
Operator's Manual	1 set

After unpacking unit, inspect carefully for any damage that may have occurred during transit. Check for loose, missing, or damaged parts. Shipping damage claim must be filed with carrier.

2. Know your Welder

EL120HG/ EL160HG



EL200HG

POWER INDICATOR

When the machine is turned on, the power indicator will be on.

ALARM INDICATOR

When the thermal indicator is on, it shows the machine is overloaded and the internal temperature is too high. Weld output will turn off automatically but the fan will still be working. When the internal temperature is decreased, the overload light will turn off and the machine will be ready to weld.

WELDING CURRENT

Welding Current is on the front panel of machine. It is an infinite current output adjustment.

WELDING CABLE

The welding cable are attached to electrode to complete the circuit, allowing the flow of current needed to weld.

GROUNDING CABLE

The ground cable/clamp are attached to the work piece to complete the circuit, allowing the flow of current needed to weld.

POWER SWITCH

In the "oFF" position no power is being supplied.

In the "ON" position power is supplied to the main transformer and control circuit.

POWER CORD

The power cord connects the welder to the 230 volt power supply. 16 amp receptacle to supply power to the welder.

Installation**Power requirement**

AC single phase 230V, 50/60HZ fused with a 30amp time delayed fuse or circuit breaker is required.

- High voltage danger from power source! Consult a qualified electrician for proper installation of receptacle. This welder must be grounded while in use to protect the operator from electrical shock.
- Do not remove grounding prong or alter the plug in any way. Do not use any adapters between the welder's power cord and the power source receptacle. Make sure the POWER switch is OFF when connecting your welder's power cord to a properly grounded 230Vac, 50Hz, single phase, 30 amp power source.

Extension cord

During normal use an extension cord is not necessary. It is strongly recommended that an extension cord should not be used because of the voltage drop they produce. This drop in voltage can affect the performance of the welder. If you need to use an extension cord it must be a #12 gauge cord at the smallest.

-Do not use an extension cord over 7.8m in length.

3. Setting up the work piece

Welding positions

There are two basic positions, for welding: Flat and Horizontal. Flat welding is generally easier, faster, and allows for better penetration. If possible, the work piece should be positioned so that the bead will run on a flat surface.

Preparing the Joint

Before welding, the surface of work piece needs to be free of dirt, rust, scale, oil or paint. Or it will create brittle and porous weld. If the base metal pieces to be joined are thick or heavy, it may be necessary to bevel the edges with a metal grinder. The correct bevel should be around 60 degrees.

Ground clamp connection

Clear any dirt, rust, scale, oil or paint on the ground clamp. Make certain you have a good solid ground connection. A poor connection at the ground clamp will waste power and heat. Make sure the ground clamp touches the metal.

Electrode

The welding electrode is a rod coated with a layer of flux. When welding, electrical current flows between the electrode (rod) and the grounded metal work piece. The intense heat of the arc between the rod and the grounded metal melts the electrode and the flux. The most popular electrodes are:

- E6011 60,000 PSI tensile strength deep penetrating applications.
- E6013 60,000 PSI tensile strength used for poor fit up applications
- E7014 70,000 PSI tensile strength used for high deposition and fast travel speeds with light penetration
- E7018 70,000 PSI tensile strength, Used for out of position and tacking.

Selecting the proper electrode

There is no golden rule that determine the exact rod or heat setting required for every situation. The type and thickness of metal and the position of the work piece determine the electrode type and the amount of heat needed in the welding process. Heavier and thicker metals required more amperage. It is best to practice your welds on scrap metal which matches the metal you intend to work with to determine correct heat setting and electrode choice. See following some helpful trouble shooting tips to determine if you are using a correct electrode

When proper rod is used

- a. The bead will lay smoothly over the work without ragged edges
- b. The base metal puddle will be as deep as the bead that rises above it
- c. The welding operation will make a crackling sound similar to the sound of eggs frying.

When a rod too small is used

- a. The bead will be high and irregular
- b. The arc will be difficult to maintain
- 3. When the rod is too large is used
 - a. The arc will burn through light metals
 - b. The bead will undercut the work
 - c. The bead will be flat and porous
 - d. Rod may be freeze or stick to work piece

Note: Rate of travel over the work also affects the weld. To ensure proper penetration and enough deposit of rod, the arc must be moved slowly and evenly along the weld seam.

4. Operation

Setting the amperage control

The welder has an infinite output current control. It is capable of welding with 1.6 mm and 2.0 mm and 2.5 mm electrodes.

here is no golden rule that determines the exact amperage required for every situation. It is best to practice your welds on scrap metal which matches the metals you intend to work with to determine correct setting for your job. The electrode type and the thickness of the work piece metal determine the amount of heat needed in the welding process. Heavier and thicker metals require more voltage (amperage), whereas lighter and thinner metals require less voltage (amperage).

Welding techniques

The best way to teach yourself how to weld is with short periods of practice at regular intervals. All practice welds should be done on scrap metal that can be discarded. Do not attempt to make any repairs on valuable equipment until you have satisfied yourself that your practice welds are of good appearance and free of slag or gas inclusions.

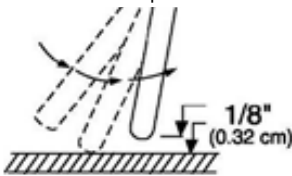
Holding the electrode

The best way to grip the electrode holder is the way that feels most comfortable to you. To Position the Electrode to the work piece when striking the initial arc it may be necessary to hold the electrode perpendicular to the work piece. Once the arc is started the angle of the electrode in relation to the work piece should be between 10 and 30 degrees. This will allow for good penetration, with minimal spatter.

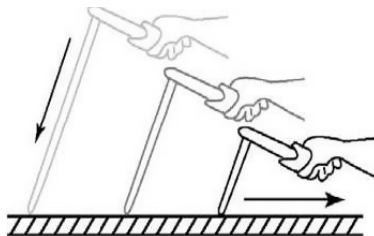
Striking the arc

Exposure to a welding arc is extremely harmful to the eyes and skin.

- Never strike an arc or begin welding until you have adequate protection.
 - Wear flameproof welding gloves, heavy long-sleeved shirt, cuffless trousers, high-topped shoes and a welding helmet or shield.
- Scratch the work piece with the end of electrode to start arc and then raise it quickly about 1/8 inch gap between the rod and the work piece. See following picture

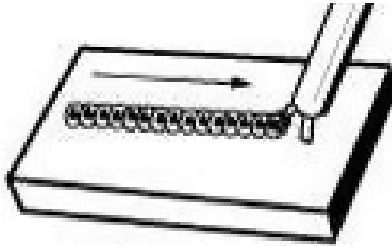


It is important that the gap be maintained during the welding process and it should be neither too wide or too narrow. If too narrow, the rod will stick to the work piece. If too wide, the arc will be extinguished. It needs much practice to maintain the gap. Beginners may usually get sticking or arc extinguishing. When the rod sticks to the work piece, gently rock it back and forth to make them separate. If not, the circuit is short connection, and it will overload the welder. A good arc is accompanied by a crisp, cracking sound. The sound is similar to that made by eggs frying. To lay a weld bead, only 2 movements are required; downward and in the direction the weld is to be laid, as in following figure:

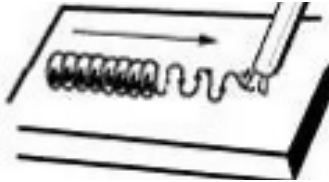


Types of weld bead

The following paragraphs discuss the most commonly used arc welding beads. The stringer bead Formed by traveling with the electrode in a straight line while keeping it centered over the weld joint.



The weave bead Used when you want to deposit metal over a wider space than would be possible with a stringer bead. It is made by weaving from side to side while moving with the electrode. It is best to

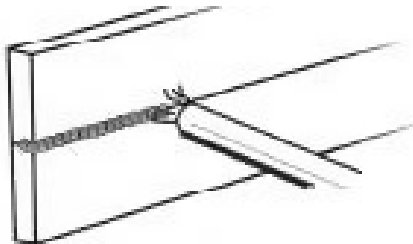


Welding position

Flat position is the easiest of the welding positions and is most commonly used. It is best if you can weld in the flat position if at all possible as good results are easier to achieve.

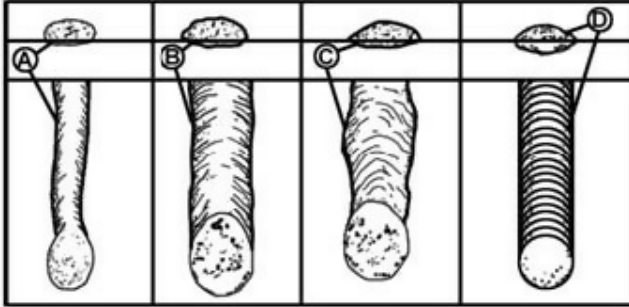
The horizontal position is performed very much the same as the flat weld except that the angle is different such that the electrode, and therefore the arc force, is directed more toward the metal above the weld joint.

This more direct angle helps prevent the weld puddle from running downward while still allowing slow enough travel speed to achieve good penetration. A good starting point for your electrode angle is about 30 degrees DOWN from being perpendicular to the work piece.



Judge a good weld bead

When the trick of establishing and holding an arc has been learned, the next step is learning how to run a good bead. The first attempts in practice will probably fall short of acceptable weld beads. Too long of an arc will be held or the travel speed will vary from slow to fast (see following)



- A. Weld speed is too fast.
- B. Weld speed is too slow.
- C. Arc is too long.
- D. Ideal weld.

A solid weld bead requires that the electrode be moved slowly and steadily along the weld seam. Moving the electrode rapidly or erratically will prevent proper fusion or create a lumpy, uneven bead. To prevent ELECTRIC SHOCK, do not perform any welding while standing, kneeling, or lying directly on the grounded work.

Finish the bead

As the coating on the outside of the electrode burns off, it forms an envelope of protective gasses around the weld. This prevents air from reaching the molten metal and creating an undesirable chemical reaction. The burning coating, however, forms slag. The slag formation appears as an accumulation of dirty metal scale on the finished weld. Slag should be removed by striking the weld with a chipping hammer.

5. Specifications

Type	EL120HG	EL160HG	EL200HG
Power	220 - 240V		
Frequency	50/60Hz		
Input power	22A	30A	39A
Open Tension	68V	68V	82V
Work stress	24,8V	26,4V	28V
Welding current	20 - 120A	20 - 160A	20 - 200A
Duty	15%	20%	15%
Welding current .. min	15@120A	20@160A	15%@200A
100% constant	47A	71A	77A
Efficiency	85%		80%
Power factor	0,65	0,65	0,73
Protection degree	H		F
Protection	IP21S		
Cooling type	Ventilator		
Size	31,5 CM x 10,2 CM x 17,6 CM		40 CM x 15,4 CM x 30 CM
Weight	3Kg		5,5Kg

6. Trouble shooting

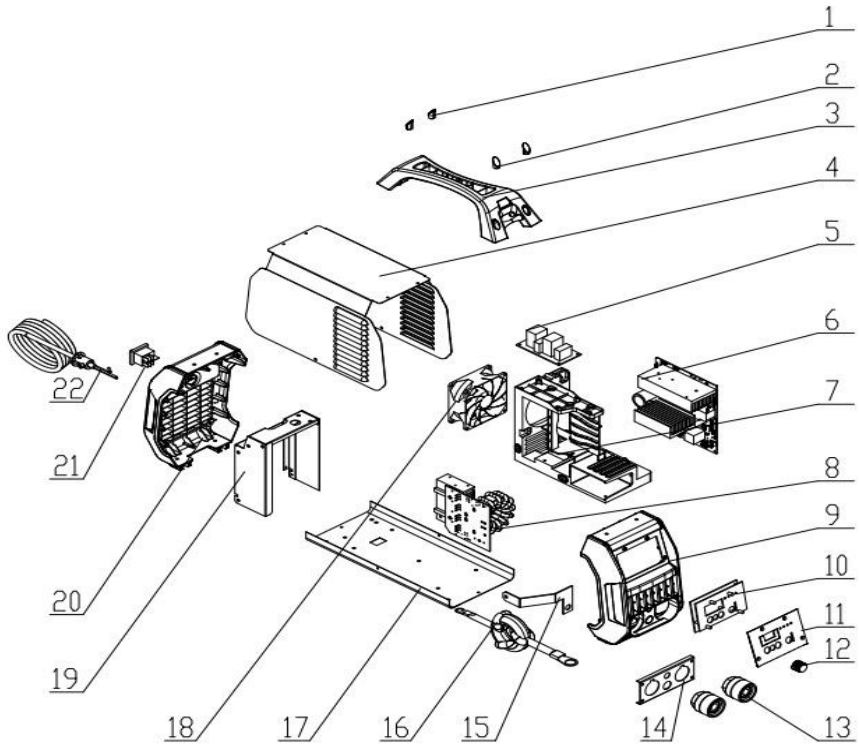
No.	Breakdown	Analysis	Solutions
1	Yellow Indicator is on	Bad power ventilation lead to over-heat protection	Improve the ventilation condition.
		Circumstance temperature is too high	It will automatically recover when the temperature low down.
		Using over the rated duty-cycle	It will automatically recover when the temperature low down.
2	The adjustment knob on the front panel didn't work	Potentiometer broken (current regulation)	Replace the potentiometer.
3	Cooling Fan not working or turning very slowly	Scarcity of phase	Recover the phase
		Switch broken	Replace the switch
		Fan broken	Replace or repair the fan
		Wire broken or falling off	Check the connection
4	No no-load voltage	Welder getting overheated	See No. 1
		Switch broken	Replace the switch
5	Electrode Holder and Cable getting hot; "+" "-" polar sockets becoming hot	Electrode Holder's capacity is too small;	Replace it with a bigger capacity one
		Cable is of small size	Replace it with another one in conformity with the requirement
		Replace it with another one in conformity with the requirement	Remove the oxide skin and tighten it
		Bigger resistance between the electrode holder and the cable	
6	Power source tripping	Resume power over a long period of time (more than two days)	Not failure. Trip caused by the main power filter's capacity charging. Switch on the main power source.
		In the process of welding	Contact us
7	Others		Contact us

7. Warranty

1. The warranty enters into force on the date that is mentioned on the receipt and has a validity of 5 years.
2. The warranty is not transferable without written permission of your distributor.
3. Warranty cannot be claimed without a receipt.
4. Warranty only applies when the product is used according to the included manual and is used exclusively in the way it was designed for.
5. No changes can be made to the product.
6. The warranty does not apply in case of injudicious use.
7. Possible shipping costs are not covered by the warranty.
8. Repairs should exclusively be carried out by your supplier. Repair(s) carried out by others will result in cancellation of the warranty.
9. Repairs that are carried out during the warranty period will not extend the validity of the warranty. There will be given a warranty of three months on the repair itself in case the regular warranty should expire.
10. Potential maintenance of the product, as described in the user manual, should be carried out on time.
11. For the warranty U can only turn to the outlet where U bought the product.

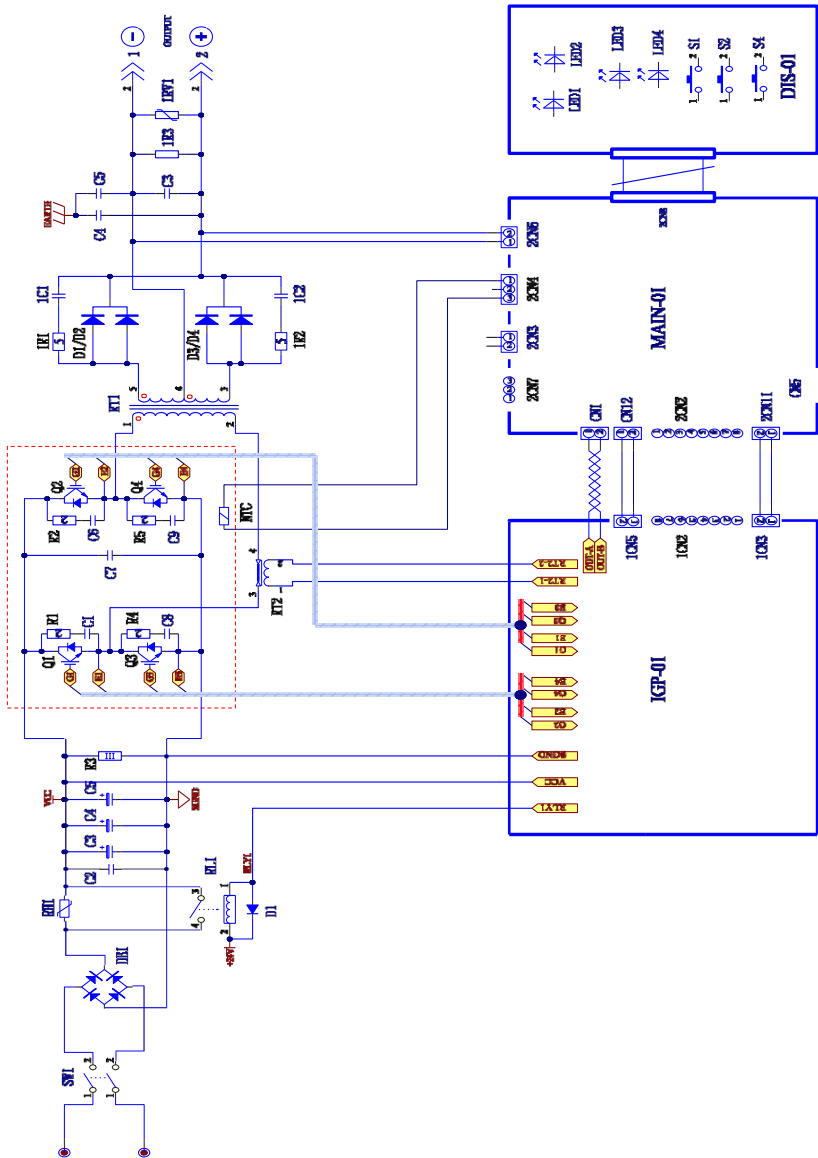
8. Exploded View and Parts List

EL200HG



No	HG ERP Code	Part Name	Description	Qty
1	20050180008	Handle cover	Power Stick 202 ABS BLACK	2
2	20050180009	Handle cover	Power Stick 202 ABS BLACK	2
3	20050080017	Handle	PE200. 16. 14P23-4/V1.0ABS BLACK	1
4		Enclosure	Shell U-ESTICK 200	1
5	11050110108	EMC board	ESTICK 200	1
6		IGBT Inverter board	ESTICK200	1
7	20050050013	Movement stents	ESTICK 200 Black flame retardant ABS	1
8	11050110104	Rectifying plate	ESTICK200	1
9	20050050009	Inter-machine	PE200. 16. 14P23. 2. 1-1/V2.0 ABS Yellow	1
10		Faceplate control board	ESTICK200	1
11		Panel support plate	ESTICK200	1
12	90150220045	Potentiometer knob	KN-21B-6 Pantong 130C	1
13	20070570185	Euro Quick Socket	DKJ35-70/BK	2
14	11020015740	Fix plate	PE200. 16. 14P23. 2-1	1
15		Negative terminal bus bar	ESTICK 200	1
16	11120150028	Positive connection cable	ZX7 250EG4. 20	1
17		Fan mounting bracket	ESTICK 200	1
18	20070890178	Fan	RD9238B24M-S 13. 92W/0. 58A/DC24V	1
19	11020010990	Fan bracket	ESTICK 200	1
20	20050050645	Inter-machine	PE200. 16. 14P23. 3. 1-1/V2.0 ABS Yellow	1
21	20050050222	Cable clamp	GJ/CSA 11-1. 5	1
22	20030320063	Power line	3*2. 5mm2*2. 5m 15A H07RN-F	1

9. Main circuit chart



10. EG-Declaration of conformity

EG-verklaring van overeenstemming - Declaration of conformity – EG- Konformitätserklärung - Declaration de conformite - Dichiarazion di conformita- Declaracion de conformidad

Wij, Valkenpower BV, Industrieweg 4, 6051 AE Maasbracht, Nederland, verklaren geheel onder eigen verantwoordelijkheid dat het product

We, Valkenpower BV, Industrieweg 4, 6051 AE Maasbracht, Nederland, declare under our sole responsibility that the product

Wir, Valkenpower BV Industrieweg 4, 6051 AE Maasbracht, Niederlande, erklären in alleiniger Verantwortung, dass das Produkt

Nous, Valkenpower BV, Industrieweg 4, 6051 AE Maasbracht, Nederland, déclarons sous notre seule responsabilité que le produit

Noi, Valkenpower BV, Industrieweg 4, 6051 AE Maasbracht, Nederland, dichiariamo sotto la nostra responsabilità che il prodotto

La empresa, Valkenpower BV, Industrieweg 4, 6051 AE Maasbracht, Nederland, declaramos bajo nuestra exclusiva responsabilidad que el producto

Type	Beschrijving	Merk
Model	Description	Brand
Type	Beschreibung	Marke
Type	Description	Marque
Tipo	Descrizione	Marca
Tipo	Descripción	Marca
EL120HG	Elektrode Lasapparaat	Soldatech
EL160HG	MMA Welder	
EL200HG		

Waarop deze verklaring betrekking heeft, in overeenstemming zijn met de volgende normen:

To which this declaration relates is in conformity with the following document:

Auf welches sich diese Erklärung bezieht, den folgenden Normen entspricht:

Auquel se réfère cette déclaration est conforme à le document suivant:

A cui si riferisce dichiarazione, corrisponde ai seguenti documenti:

Al que se refiere la presente declaración, corresponde a los siguientes documentos:

De EMC-richtlijn: 2014/30/EG, Laagspanningsrichtlijn: 2014/35/EG

Following the provisions of the EMC-Directive: 2014/30/EC, Low Voltage Directive: 2014/35/EC

Die EMC-Richtlinie: 2014/30/EG, Niederspannungsrichtlinie: 2014/35/EG

Conformément aux dispositions de la Directive CEM: 2014/30/EG, la Directive Basse tension: 2014/35/EG

Conformemente alla direttiva CEM: 2014/30/EG, la direttiva bassatensione: 2014/35/EG

Conforme con la norma CEM: 2014/30/EG, la norma Baja tensión: 2014/35/EG

Directeur Valkenpower:

J.A.H. Valkenburg



Nederland, Maasbracht, 02-04-2020

ENG

NLD