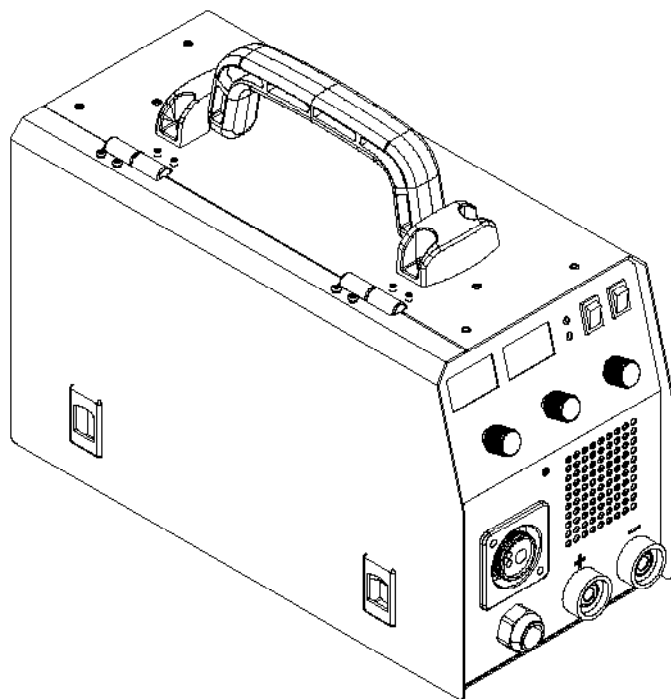


SOLDATECH



NLD MIG Lasapparaat Pagina 2

ENG MIG Welder Page 19



TYPE:
MLI75E

Manual 0420V1

Inhoudsopgave	Pagina
1. Algemeen	3
2. Veiligheidsinstructies	4
3. Technische gegevens	6
4. Installatie	8
5. Werking	11
6. Specificaties	16
7. Storingscodes	17
8. Garantie	18
9. EG-Verklaring	35

1. Algemeen

Belangrijk: Deze gebruikershandleiding toont u hoe u het MIG lasapparaat installeert, bedient en onderhoudt. Lees deze gebruikershandleiding aandachtig door en verminder het risico op onzorgvuldig gebruik.

Fabrikant is niet verantwoordelijk voor ongelukken voortgekomen door onjuist gebruik van het MIG lasapparaat.

Dit MIG lasapparaat mag alleen bediend en onderhouden worden door daarvoor bevoegde personen.

Het ML175E MIG Lasapparaat is ontworpen om te worden gebruikt met de geavanceerde IGBT (Insulated-gate bipolar transistor) en snelle hersteldiode als belangrijkste controle- en overdracht component, en ondersteund het speciale regelcircuit. Het is beschikbaar voor MIG (zowel met CO₂-gas afgeschermd lassen als met flux gevuld lassen) en stoklassen. Het gebruikt een boog tussen de draad en het werkstuk als warmtebron om draad en metaal te smelten, en stuurt vervolgens afgeschermd gas naar de laslocatie, waardoor de smeltvijver en het metaal vrij zijn van luchterosie.

De draad vormt na het smelten lasnaadmetaal om de werkstukken met elkaar te verbinden. Het gesmolten elektrodegas beschermt de lasnaad.

De kenmerken van ML175E MIG Lasapparaat zijn:

- Het MIG Lasapparaat is licht en draagbaar, hierdoor is het ideaal voor veldwerk.
- Het lasapparaat is beschermd tegen oververhitting, overspanning, onderspanning, overstroom enzovoort. Als de hoofdcompensatie niet minder dan 15% bedraagt, kan deze toenemen terwijl de lasstroom afneemt. Vanwege zijn hoge anti jamming prestaties kan het regelsysteem reageren op de stroombron, het werkstuk, de elektrode en operationele veranderingen met een snelheid van minder dan 1 m/s om een constante output van de stroom te behouden.
- Door de automatische draadaanvoer kan lassen met hoge snelheid gerealiseerd worden.
- Geen speciale vereisten voor de lasdraad. Zowel massieve als gevulde draden zijn beschikbaar. De diameter van de draad ligt tussen de Φ 0,6 en Φ 0,8.
- Handige verbindingsmodus
- Undercut functie maakt booglassen succesvoller.
- Stick-functie is beschikbaar en kan ook cellulose elektrode lassen.

2. Veiligheidsinstructies

Zelfbescherming van de gebruiker

- Volg altijd de regels die voldoen aan veiligheid en hygiëne. Draag beschermende kleding om oog- en huidletsel te voorkomen.
- Gebruik de las helm om uw hoofd te bedekken tijdens het werken met het lasapparaat. Alleen door het filtervenster op de las helm kunt u de laswerkzaamheden bekijken.
- Voorkom dat de vonken en spetters uw lichaam beschadigen.
- Zorg dat u niet in direct contact komt met de bipolariteit van het lasapparaat.
- Gebruik het apparaat niet onder water of een vochtige plaats.
- Dampen en gassen die vrijkomen bij het lassen zijn gevaarlijk voor de gezondheid. Zorg ervoor dat u werkt op plaatsen waar uitlaat of ventilatiefaciliteiten zijn om dampen en emissies weg te houden van de ademhalingszone.

Speciale aandacht

- ML175E MIG lasapparaat is een elektronisch product met kwetsbare onderdelen. Vervang deze nooit overhaast, dit kan de schakelaar beschadigen.
- Controleer of de aarding goed aangesloten is.
- Hou andere mensen uit de buurt zodra u met booglassen begint.
- Onbevoegde personen mogen het lasapparaat niet gebruiken of instellingen van het lasapparaat veranderen.
- Mensen met gezondheidsapparatuur zoals pacemakers of andere zaken die gevoelig zijn voor elektromagnetische straling mogen niet in de buurt komen van het lasapparaat. De werking van gezondheidsapparatuur kan verstoord raken.
- Het lasapparaat kan niet worden gebruikt voor het ijsvrij maken van pijpleidingen.
- Gebruik de toorts nooit om lasslakken van een werkstuk af te slaan.
- De toortskabel mag niet worden ingedrukt ook is de vouwhoek van de toortskabel beperkt. De voeringradius mag niet kleiner zijn dan 300 mm, anders kan de binnenkabel beschadigd raken. Dit kan tot ongevallen leiden.
- Alleen de lasser mag toegang hebben tot de werklocatie op het moment dat het lasapparaat in gebruik is.
- Raak tijdens het lassen onderspanning staande delen zoals de uitgangsconnector niet aan.
- De toorts is een belangrijk onderdeel van het lasapparaat, heeft directe invloed op de laskwaliteit en is relatief duur. Plaats de toorts niet op het werkstuk als u net klaar bent met lassen.
- De binnenste en buitenste delen van het mondstuk moeten worden ingesmeerd met een beetje antikleefzalf om te voorkomen dat spetters op het mondstuk blijven plakken, deze zijn moeilijk te verwijderen.
- Het lasapparaat moet binnen de nominale werkcyclus worden gebruikt.

Overbelasting kan veroudering van de componenten versnellen.

- De gasfles moet worden vastgemaakt zodat omvallen voorkomen wordt.
- Het ingangsvermogen moet worden uitgeschakeld na het beëindigen van de taak of bij het verlaten van de werklocatie.

Veiligheidsmaatregelen die moeten worden genomen om de juiste installatie te verzekeren.

- Zorg er bij installatie voor dat er geen materialen op het lasapparaat of de lasser kunnen vallen.
- Het stof, zuur en erodeerbaar vuil in de lucht op de werklocatie mag niet hoger zijn dan de door de norm vereiste hoeveelheid (exclusief de emissie van het lasproces).
- Het lasapparaat moet worden geïnstalleerd op een plaats waar het niet kan worden blootgesteld aan zon of regen. Zorg er bij opslag voor dat het lasapparaat op een droge plaats met een temperatuurbereik van -10 tot 40°C staat.
- Er moet ongeveer 50 cm ruimte rondom het lasapparaat zijn voor een goede ventilatie van het lasapparaat.
- Zorg ervoor dat er geen metaalachtige vreemde voorwerpen in het lasapparaat terecht kunnen komen.
- Zorg ervoor dat het lasapparaat in een omgeving staat vrij van harde trillingen veroorzaakt door werkzaamheden dan wel andere apparatuur of machines. Er mag geen interferentie veroorzaakt worden.
- Zorg ervoor dat er voldoende stroom is om het lasapparaat goed te laten werken. Elke stroombron die nodig is voor het lasapparaat, moet worden geïnstalleerd met beschermende uitrusting.
- Het lasapparaat moet waterpas worden geïnstalleerd. Als de helling meer dan 15° is, moet er een anti-dump set worden toegevoegd.
- Zorg voor maatregelen die voorkomen dat het lasapparaat of de lasser onderhevig is aan windstoten tijdens het werk. Scherm de werkplaats af met windschermen als dit nodig is.

Veiligheidscontrole

Elk hieronder vermeld item moet zorgvuldig worden gecontroleerd voor gebruik:

- Zorg ervoor dat het lasapparaat een betrouwbare aarddraadverbinding heeft.
- Zorg ervoor dat er geen kortsluitverbinding is met beide uitgangen van het lasapparaat.
- Zorg ervoor dat er altijd een geluidsoverdrager en een ingangsdraadverbinding is. Regelmatige controle moet worden uitgevoerd door gekwalificeerd personeel nadat het lasapparaat gedurende een periode van zes maanden is geïnstalleerd.
- Er moet regelmatig worden schoongemaakt en het lasapparaat moet worden gecontroleerd om te voorkomen dat er losse verbindingen in het lasapparaat zijn.
- De externe onderdelen die bij het lasapparaat zijn geïnstalleerd, moeten

garanderen dat het lasapparaat goed werkt.

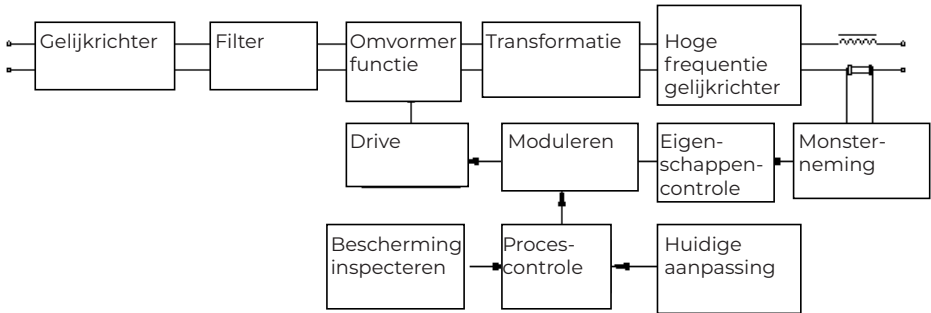
- Controleer de laskabel om te zien of hij nog kan worden gebruikt of versleten is.
- Vervang de ingangskabel van het lasapparaat zodra deze kapot of beschadigd is. Let op: Schakel de stroomtoevoer uit voordat u de behuizing opent.

3. Technische gegevens

Vereiste voor hoofdtoevoer:

- Het voltageoscillogram moet de werkelijke sinusgolf weergeven, deze moet voldoende capaciteit hebben.
- De oscillatie van de geleverde spanning mag niet groter zijn dan +/- 10% van de nominale waarde.

Het principe van het lasapparaat



Het lasapparaat verwerft een enkelfasige industriële gelijkstroom voedingsbron van 220 V via de aan/uit schakelaar SW 101 en corrigeert deze door eenfasige gelijkrichterbrug B1 en wordt vervolgens gefilterd door condensator C1, C2, C3 en C4 om de gelijkstroom te verkrijgen. De 30 KHz wisselstroom wordt door de IGBT (Q1, Q2, Q3 en Q4) ALL bridge omvormer geleid. Vervolgens levert deze wisselstroom, getransformeerd door de middenfrequentietransformator en gerectificeerd door diode met snel herstel (D4, D5, D6 en D7) de stabiele gelijkstroom voor het lasapparaat onmiddellijk nadat deze door de reactor L2 is gefilterd. De draadaanvoer snelheid kan traploos worden aangepast met de snelheidsregelknop. De lasstroom wordt gemakkelijk beïnvloed door de draadaanvoer snelheid, meestal geldt: Hoe sneller de draadaanvoer snelheid, hoe groter de AMP waarde onder dezelfde spanning.

Lasapparaat structuur

Het bovenste deel van de ML175E is aan de voorkant uitgerust met een regelknop voor lasstroom, een stroomindicatielampje (groen), een abnormaal indicatielampje (geel). Het onderste deel is voorzien

van de toortssnelkoppeling en “-” snelle connector. De achterkant is geïnstalleerd met een aan/uit-schakelaar, gasklepaansluiting, koelventilator, voedingsdraad en stroomonderbreker. Aan de bovenkant zit een handvat voor gemakkelijk transport. Wanneer u de kap open, is er een primaire transformator en een printplaat. Het onderste deel wordt geleverd met uitgangsreactor, primaire transformator etc. In het middelste deel is een radiator met vermogenselementen geïnstalleerd.

Norm voor lasapparaten


De MLI75E voldoet aan de EMC-Richtlijn 2014/30/EU en Laagspanningsrichtlijn 2014/35/EU.

Toorts

De toorts is samengesteld uit een toortsstandaard, verbindingskabel en handvat. De toortsstandaard is de interface van toorts en het draadaanvoer apparaat. Verbindingskabel: Is bedekt met nylon buis de voering wordt in het midden van de kernloze kabel geladen. Het binnenste deel van de voering is de doorgang voor draadaanvoer. De ruimte tussen voering en kernloze kabel is de doorgang voor afgeschermd gas. De kabel zonder kern is de doorgang voor stroom. In de handgreep van de toorts is een zwanenhals gemonteerd. In het achterste deel van de toorts is een verbinding met de kernloze kabel en in het voorste deel een shunt. Het afgeschermd gas verspreidt zich via de shunt en vormt een goed geproportioneerde luchtstroom in het mondstuk en spuit dan uit in een vorm van hangende lucht. Met de schakelaar op het handvat kan de lasstroom geregeld worden.

Tekens

 Grond

 Aflopend

 Elektrode lassen

 Eenfasige wisselstroombron

 Eenfasige stilstand transducer transformator gelijkrichter

 MIG

 Gelijkstroom

+ : “+” Elektrode

- : “-” Elektrode

X; Werkcyclus

I_1 : Nominale ingangsstroom

I_2 : Nominale lasstroom

P1: Nominaal ingangsvermogen

U0: Nominale nullastspanning

U1: Nominaleingangsspanning

U2: Nominale belasting V

~50/60 Hz: AC, nominale frequentie 50 Hz, werkbare frequentie 60 Hz.

...V: Spanning (V)

...A: Stroom (A)

...KVA: Vermogen (KVA)

...%: Werkcyclus

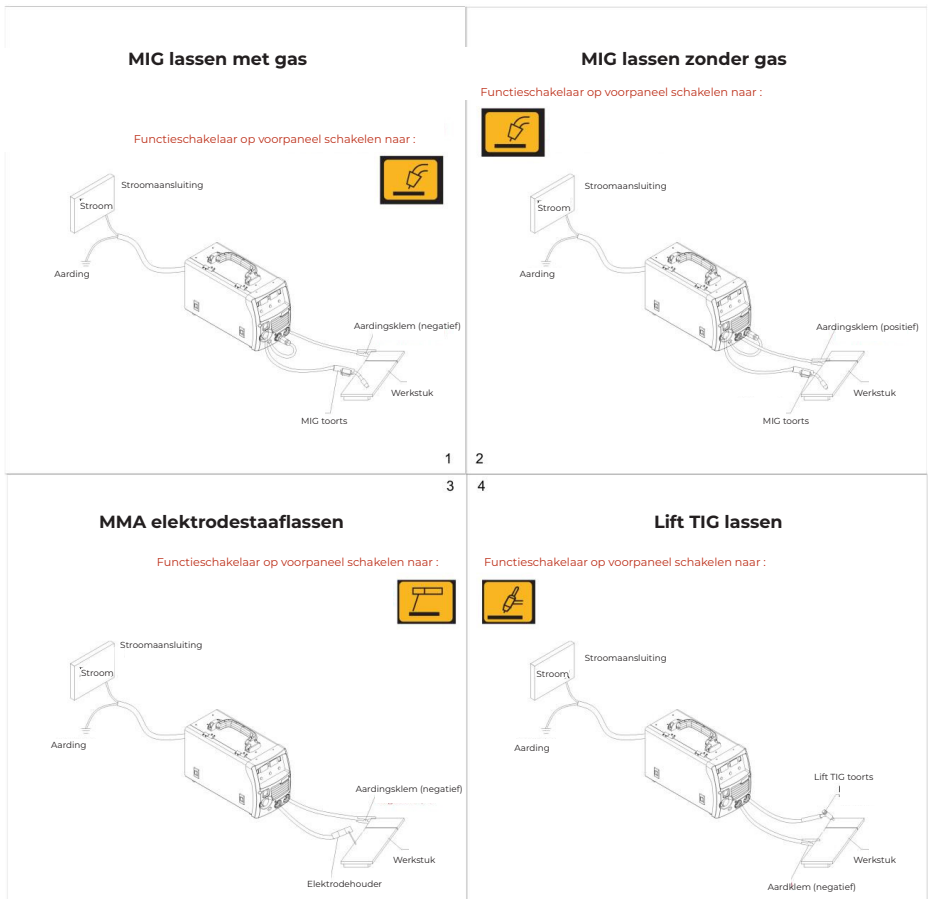
...A/...V~...A/...V: Uitvoer bereik. Nominale minimale en maximale nominale lasstroom en bijbehorende belastingspanning.

IP21S: Beschermingsklasse. IP is de code van internationale bescherming.

2 betekent het voorkomen dat de vingers van de gebruiker in gevaarlijke delen kunnen komen. 1 betekent voorkomen dat water verticaal valt, wat onschadelijk is. S betekent dat er een waterdichte test is uitgevoerd terwijl de beweegbare delen stilstaan.

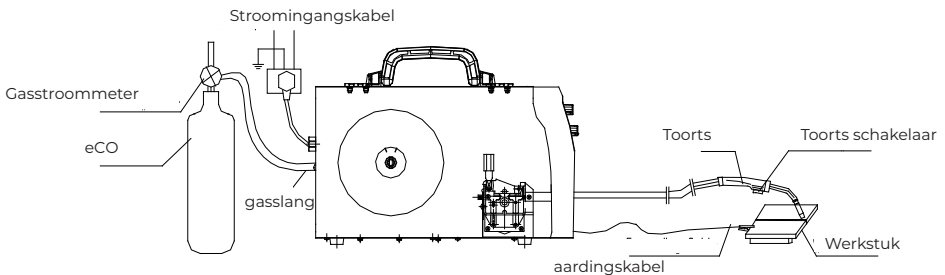
H: Isolatiekwaliteit

4. Installatie



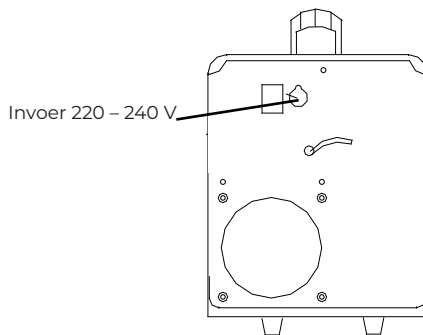
Plaatsing lasapparaat

- Omgevingstemperatuurbereik: Bij lassen: -10 / 40°C.
- Tijdens transport of opslag: -25 / 55°C.
- Relatieve vochtigheid: Bij 40°C <50%
- Bij 20°C <90%
- Stof, zuur en erodeerbare materialen in de lucht mogen de hoeveelheid die de norm vereist niet overschrijden (behalve de emissies van het lasproces). Zorg dat er geen interferentie op de werkplaats veroorzaakt kan worden.
- Installeer het lasapparaat niet hoger dan 1000 m.
- Werk niet op vochtige locaties of niet buiten als het regent.
- Er moet ongeveer 50 cm ruimte rondom het lasapparaat zijn voor een goede ventilatie van het lasapparaat.



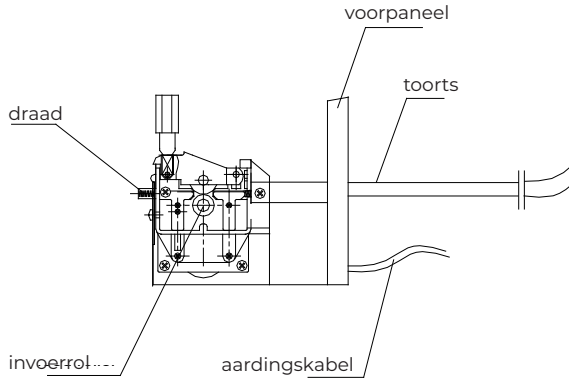
Verbinding tussen lasapparaat en stroombron (Zie de schets van de ingangsverbinding)

Sluit de stroombronkabel aan de achterkant van het lasapparaat aan op het enkelfasige 220 V spanningsnetwerk met stroomonderbreker. 380 V spanningsbronnen zijn ten strengste verboden voor het lasapparaat.



MIG achter paneel

De installatie en aansluiting van MIG lasapparaat



Aansluiting en installatie van de draadaanvoer

- Kies geschikte draad volgens lastechnologie. De draaddiameter moet overeenkomen met de aandrijfrol, de draad geleidende buisvoering en de contacttip.
- Open het deksel van de draadhaspel op de draadaanvoer unit en plaats de draadspool in de draadhaspel op de draadaanvoer unit. Let op: Draaduiteinde onder de Draadspool tegenover de draadaanvoer.
- Er zit een dempingsschroef in de draadspool (zeskantschroef is zichtbaar wanneer het deksel wordt geopend). Trek bij het afstellen aan de draadhaspel met de hand. Als de weerstand te groot is, kan de dempingsbout worden afgesteld: schroef met de klok mee vergroot de waarde en vice versa.
- Leid de draad in de draadgeleidingspijp van de draadaanvoer unit, lijn de draad uit met de rolgroef door de aandrijfrol, leid de mofpunt opnieuw en druk op de aandrijfrol (als er meer lasdraad nodig is, wordt dit gedaan na het inschakelen van de stroom).

Verbinding tussen lasapparaat en toorts

- Steek de connector van de toorts in het Toorts ingang gat op het voorpaneel van het lasapparaat en draai de schroefdrop stevig aan.

Aansluiting van de aansluitkabel

- Verbind de koperen punt van de aardingsklem die door het draad toegangsgat op het paneel loopt met “-” van de verbindingstip. De aansluitkabel moet betrouwbaar zijn, anders zal de aansluittip doorbranden.
- Om te zorgen voor geluidsdemping bij het lassen met fluxkoorddraad, is er een kabel die de +/- op een tegengestelde manier verbindt, dat is de draadaanvoer motor met – en de verbindingkabel met +.

Opmerking: Gebruik geen stalen plaat of materialen die een slechte geleider zijn om verbinding te maken tussen lasser en werkstuk.

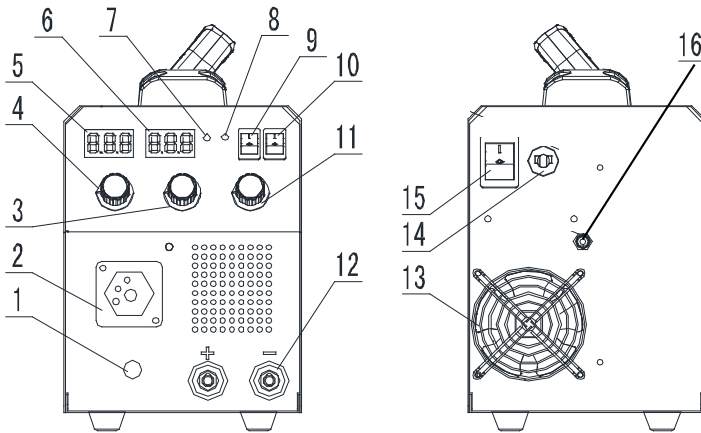
De installatie en aansluiting van STICK-lassen

- Aansluiting van lasser en laskabel. Sluit de snelkoppeling van de laskabel aan op de uitgang op het voorpaneel en draai de knop omlaag. De elektrohouder wordt gebruikt om de elektrode vast te klemmen.
- Aansluiting van lasapparaat en aardingskabel. Sluit de snelkoppeling van de aardingskabel aan op de uitgang op het voorpaneel en draai de knop omlaag. De aardingsklem wordt gebruikt om het werkstuk vast te klemmen.

Opmerking: Gebruik geen stalen plaat of materialen die een slechte geleider zijn om verbinding te maken tussen lasapparaat en werkstuk.

5. Werking

Let op: De beschermingsklasse van het MLI75E MIG/STICK lasapparaat is IP21S. Steek geen vingers of andere lichaamsdelen in het lasapparaat. Steek geen ronde staaf van minder dan 12,5 mm (met name metaal) in het lasapparaat. Oefen geen zware kracht uit op het lasapparaat.



- | | |
|--|-----------------------|
| 1. MIG aansluitkabel voor plus of min | 10. 2T / 4T |
| 2. MIG toorts verbinding | 11. Inductie regeling |
| 3. Lasspanning/stroom regeling | 12. Massa aansluiting |
| 4. Draadaanvoer snelheid regeling | 13. Koelventilator |
| 5. Huidige digitale ampèremeter | 14. Stroomkabel |
| 6. Digitale spanningsmeter | 15. Stroomschakelaar |
| 7. Werk indicatielampje | 16. Gasconnector |
| 8. Temperatuur beveiligingsindicator | |
| 9. MIG / LIGT TIG / MMA- keuzeschakelaar | |

Bij regeling 3 wordt de voltage ingesteld inplaats van ampère. De ampère is af te lezen tijdens het lassen op de ampère meter 6.

Let op:

- Het beschermingsindicatielampje gaat branden na een lange gebruiksduur, dit geeft aan dat de binnentemperatuur hoger is dan de toegestane temperatuur. Het lasapparaat moet uitgeschakeld worden om deze af te laten koelen. Als het beschermingsindicatielampje uit is kan het lasapparaat weer ingeschakeld worden.
- De stroombron moet worden uitgeschakeld na het werk of tijdens het tijdelijk verlaten van de werkplek.
- Lassers moeten beschermende kleding aantrekken en een lasmasker dragen om pijn veroorzaakt door de las boog of thermische straling te voorkomen.
- Lichtscheidingsscherm moet op de werkplek worden geplaatst om te voorkomen dat de las boog andere mensen letsel toebrengt.
- Ontvlambare of explosieve materialen zijn niet toegestaan op de werkplek.
- Elke verbinding van het lasapparaat moet correct worden aangesloten.

Werkstuk reinigen voor het lassen

Draad, groef en omringende 10-20 mm moeten worden gereinigd, geen roest, vettig vuil, water en verf etc.

MIG las stappen**Debuggen voor het lassen**

- Installeer de toorts, gas en lasdraad en zet vervolgens de aan/uit-schakelaar op aan. De stroomindicator is aan en de ventilator werkt.
- Zet de gasregelaar van de gastank aan, de gasdruk staat op de meter.
- Draai de gasregelaar linksom, maak de draadrol los, druk de toortsschakelaar in en pas vervolgens de gasstroom aan om aan de technische vereisten te voldoen, en druk vervolgens de draadrol onder.
- Druk op de toortsschakelaar totdat de draad tot aan het mondstuk reikt.
- Maak de kabel recht wanneer u draad toevoert.
- Zorg er bij draadaanvoer voor dat de draad correct op de draadrolgroef ligt en dat de aanvoersnelheid soepel moet zijn. Als de draadaanvoer snelheid niet soepel is, pas dan de spanning van de draadrol aan.
- Bij gebruik van MIG draad moet de V-groef draadrol worden gebruikt.

Lassen

- Pas bij het lassen de lasstroom en de lasspanning aan volgens de instellingen.
- Richt op de las lijn druk de toortsschakelaar in, de draad wordt automatisch ingevoerd. De boog wordt gestart zodra de draad het werkstuk raakt. Tijdens het lassen brandt de werkindicator.

Stappen voor fluxlassen**Debuggen voor het lassen**

- Verander de polariteit op het verticale bord, dat wil zeggen, sluit het MIG toortssnoer aan op “-”, de aardingskabel op “+”
- Installeer de toorts, gas en lasdraad en zet vervolgens de aan/uit-

schakelaar op aan. De stroomindicator is aan en de ventilator werkt.

- Druk op de toortsschakelaar totdat de draad tot aan het mondstuk reikt.
- Maak de kabel recht wanneer u draad toevoert.
- Zorg er bij draadaanvoer voor dat de draad correct op de draadrolgroef ligt en dat de aanvoersnelheid soepel moet zijn. Als de draadaanvoer snelheid niet soepel is, pas dan de spanning van de draadrol aan.
- Bij gebruik van fluxdraad moet de tandwielgroefdraadrol worden gebruikt.

Lassen

- Pas bij het lassen de lasstroom en de lasspanning aan volgens de instellingen.
- Richt op de las lijn, druk de toortsschakelaar in, de draad wordt automatisch ingevoerd. De boog wordt gestart zodra de draad het werkstuk raakt. Tijdens het lassen brandt de “werkindicator”

Aluminium las stappen

Voor het lassen

- Vervang de voering in de MIG toorts voor teflon voering.
- Sluit de toorts, gas slang, aardingskabel, argongastank, werkstuk aan en zet vervolgens de aan/uit-schakelaar op aan, de stroomindicator brandt, op dit moment werkt de ventilator
- Zet de gasregelaar van de gastank aan, de gasdruk staat op de meter.
- Draai de gasregelaar linksom, maak de draadrol los, druk de toortsschakelaar in en pas vervolgens de gasstroom aan om aan de technische vereisten te voldoen, en druk vervolgens de draadrol onder.
- Druk op de toortsschakelaar totdat de draad tot aan het mondstuk reikt.
- Maak de kabel recht wanneer u draad toevoert.
- Zorg erbij draadaanvoer voor dat de draad correct op de draadrolgroef ligt en dat de aanvoersnelheid soepel moet zijn. Als de draadaanvoer snelheid niet soepel is, pas dan de spanning van de draadrol aan.
- Bij gebruik van aluminiumdraad moet de “U”-type draadrol met groef worden gebruikt.

Lassen

- Pas bij het lassen de lasstroom en de lasspanning aan volgens de instellingen.
- Richt op de las lijn, druk de toortsschakelaar in, de draad wordt automatisch ingevoerd. De boog wordt gestart zodra de draad het werkstuk raakt. Tijdens het lassen brandt de werkindicator.

Stok las stappen

Voor het lassen

- Zet de lasmodusschakelaar op stick, dit betekent dat het stoklassen kan worden gebruikt.
- Stel de lasstroom in via de lasstroomregelaar.

Lassen

- Neem de elektrodehouder op, installeer de elektrode, richt op de las lijn, kras op het werkstuk om de boog te starten. Tijdens het lassen brandt de werkindicator.

Onderhoud en service

In tegenstelling tot traditionele lasapparatuur, is het omkeerbaar lasapparaat een geavanceerd product dat gebruik maakt van moderne elektronische componenten in combinatie met geavanceerde technologie. Daarom zijn bevoegde personeelsleden nodig voor het onderhoud van het lasapparaat. Vanwege het feit dat er maar heel weinig componenten zijn die slijten, heeft het lasapparaat, afgezien van de gebruikelijke schoonmaakwerkzaamheden, geen regelmatige service nodig. Alleen bevoegde personen mogen reparaties uitvoeren.

- Van nieuw geïnstalleerde lasapparatuur of van lasapparatuur die al enige tijd niet gebruikt is, moeten de isolatieweerstanden tussen elke wikkeling tot op de millimeter gemeten worden, deze mag niet minder dan $2,5M \Omega$ zijn.
- Bescherm tegen regen, sneeuw en langdurige blootstelling aan zonlicht wanneer het lasapparaat buitenshuis wordt gebruikt.
- Als het lasapparaat lange tijd niet wordt gebruikt of als de temperatuur varieert van $-25 - 55^{\circ}\text{C}$ mag de relatieve vochtigheid niet meer dan 90% zijn.
- Onderhoudspersoneel moet droge perslucht gebruiken (gebruik een luchtcompressor of balg) om het stof in de machine te verwijderen. Het aan het vet vastzittende deel moet met een doek worden schoongemaakt, zorg ervoor dat er geen losse onderdelen zijn op de vastgezette plaatsen en de aangesloten kabel. Als er geen ernstig stof probleem is moet het lasapparaat eenmaal per jaar worden gereinigd. Als er een ernstig stof probleem is moet het lasapparaat twee keer per kwartaal worden gereinigd.
- Controleer regelmatig de in en uitgangskabels van het lasapparaat om te garanderen dat ze goed en stevig aangesloten zijn. De controle moet eenmaal per maand worden uitgevoerd.
- Controleer regelmatig de afdichtingsprestaties van het gassysteem, of de ventilator en toevoermotor een abnormaal geluid hebben of verbindingen los zitten.
- Houd de toortskabel recht tijdens het lassen
- Reinig regelmatig de sproeikop en houdt u aan het gebruik van de spatzelf. Verwijder het toevoerapparaat niet door aan de toortskabel te trekken.
- Gebruik gekwalificeerde draad, gebruik geen inferieure of roestige draad.
- Reinig de voering met perslucht nadat u het lasapparaat enige tijd heeft gebruikt.
- De geperste rol kan niet te stevig worden geperst om een soepele draadaanvoer te garanderen.

Waarschuwing: De hoofd lus spanning is iets hoger, dus veiligheidsmaatregelen moeten voor reparatie worden genomen om onbedoelde schokken te voorkomen. Het is onbevoegde personen verboden het lasapparaat te openen.

- Stroombron moet worden uitgeschakeld voordat stof wordt verwijderd.

- Knoei nooit met draad en beschadig de onderdelen niet tijdens het reinigen.

6. Specificaties

Model	ML175E
Ingangsvermogen	230 V
Frequentie	50 Hz
Nominale ingangsstroom	26 A
Nominale ingangscapaciteit	5.7 KVA
Onbelaste spanning	62 V
MIG Nominale werkspanning	22 V
MMA Nominale werkspanning	25.6 V
LIFT TIG Nominale werkspanning	15.6 V
MIG-lasstroom	30 – 160 A
MMA lasstroom	30 – 140 A
LIFT TIG lasstroom	30 – 140 A
Nominale inschakelduur (40°C)	30%
Lasstroom	10 min/30% 10 min/60% 10 min/100%
	160 A 113 A 88 A
Efficiëntie	85%
Krachtfactor	0,92
Isolatieklasse	H
Behuizingsbescherming	IP21S
Type koeling	Ventilator

7. Storingscodes

No.	Storing	Analyse	Oplissing
1	Geel indicator lampje aan	Spanning is te hoog (>15%)	Schakel de stroombron uit; Controleer de hoofdtoevoer; Start het lasapparaat opnieuw wanneer de voeding naar de normale toestand terugkeert.
		Spanning is te laag (<15%)	
		Slechte stroomventilatie leidt tot bescherming tegen oververhitting	Verbeter de ventilatieconditie
		Omgevingstemperatuur is te hoog	Lasapparaat zal automatisch herstarten wanneer de temperatuur laag is.
		Gebruik over de nominale inschakelduur	Lasapparaat zal automatisch herstarten wanneer de temperatuur laag is.
2	Motor voor draadaanvoer werkt niet	Potentiometer heeft niet de juiste status	Wijzig potentiometer
		Mondstuk is verstopt	Mondstuk vervangen
		De invoerrol zit los	Bevestig de bouten
3	Koelventilator werkt niet of draait erg langzaam	Schakelaar kapot	Vervang de schakelaar
		Ventilator kapot	Vervang of repareer de ventilator
		Draad gebroken of valt eraf	Controleer de aansluiting
4	Las boog is niet stabiel en spat is groot	Een te grote contacttip maakt de stroom instabiel	Vervang de juiste contacttip of roller
		Een te dunne stroomkabel maakt de stroom astatisch	Vervang de stroomkabel
		Te lage ingangsspanning	Verbeter de ingangsspanning
		De draadaanvoer weerstand is te groot.	Reinig of vervang de voering en de lijnrichting van de toortskabel is beter.
5	Las boog kan geen pilootboog maken	Aardkabelbreuk	Aardingskabel aansluiten
		Het werkstuk heeft veel fettige vuile of roestige vlekken	Reinig fettige vuile of roestige vlekken.
6	Geen afgeschermd gas	Toorts is niet goed aangesloten	Sluit de toorts weer aan.
		Gasleiding is ingedrukt of verstopt	Controleer gassysteem
		Gassysteem rubberen leidingbreuk	Sluit het gassysteem aan en bind stevig vast
7	Andere storing		Neem contact op met de leverancier

8. Garantie

1. De garantie treed in werking op de datum vermeld op de aankoopnota en heeft een geldigheid van 24 maanden.
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 verlengen. 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. General information	20
2. Safety instructions	21
3. Technical data	23
4. Installation	25
5. Operation	27
6. Specification	32
7. Trouble shooting	33
8. Warranty	34
9. Declaration of conformity	35

1. General information

IMPORTANT: This instructions manual shows you how to install, operate and maintain the MIG/STICK Welder. Read this instructions manual carefully.

The manufacturer is not responsible for accidents caused by improper use of the MIG/STICK Welder.

Warning: This MIG/STICK Welder should be operated and maintained by full-time staff or professionals. Only operate and repair the MIG/STICK Welder when the manual is read and understood.

“ML175E MIG/STICK Welder” is designed to be used with the advanced IGBT (Insulated Gate Bipolar Tube) and rapid recovery diode as its main control and transfer components and assisted with the specially developed control circuit. It is available to MIG (both CO₂ gas-shielded welding and flux-cored welding) and stick welding. It uses arc between wire and work piece as heat source to melt wire and master metal, and then sends shielded gas to welding site, which makes the melt pond and master material metal free from around air's erosion. The continuous wire can form welding seam metal after melting so as to connect the work pieces each other. The melting electrode gas protects the welding district easily, so it is easy to operate & observe the whole working process. Its characteristics are high produce efficiency and easy to carry out all-position welding. The machine is light and portable which is very popular in DIY and semi-professional market

The highlighted characteristics of ML175E15FU MIG/stick Welder:

- Featured with small volume and light weight, it widely used in upholstering field, repairing field and fieldwork.
- By various sound protection performance, it can keep the welding machine from overheating, over voltage, under voltage, over current and so on. When the main supply compensation is not less than $\pm 15\%$, it can increase while the welding current reduces. Because of its anti jamming high performance, the control system can respond to the power source, work piece, electrode and operational changes with less than 1m/s speed in order to keep steady output of the current.
- High working efficiency. Automatic Wire Feeding can realize high speed welding.
- No special requirements for the welding wire. Both solid and flux-cored wires are available. The diameter of the wire is between $\Phi 0.6\sim \Phi 0.8$
- Convenient connection mode. outer connection make it quick ,safe ,simple and reliable.
- Undercut function make arc-piloting more successful.
- Stick function is also available. And it also can weld cellulosic electrode

No notification will be given if the contents or function of the welder in this book change. We reserve the right to update the manual without notification.

2. Safety instructions

Operator's Self -Protection

- Please always follow the rules that conform to safety and hygiene. Wear protective garments to avoid injuries to eyes and skins.
- Use the welding helmet to cover your head while working with the welding machine. Only viewing through the filter lens on the welding helmet can you watch your operation.
- Prevent the sparks and spatter from harming your body.
- Make sure the welder's output bipolarity does not contact your body.
- Do not operate under water or humid places.
- Fumes and gases produced when welding are hazardous to your health. Make sure to work in places where there are ventilation facilities to keep fumes or emissions away from the breathing zone.

Attention

- MLI75E MIG Welder is an electronic product whose spare parts are tender, do not change or adjust with a rush otherwise the switch will be damaged.
- Check the connection to see if it is well connected, whether the earth (ground) connection is reliable, etc.
- Please remember to keep arc rays away from the other nearby people when welding. This is only due to the interference from arc rays.
- Never allow anybody else other than the operator himself to dislocate or modulate the welding machine.
- Never allow people with a cardiac pacemaker or any other things which are susceptible to the electromagnetism to get close to the welding machine, which has interference with the pacemaker's normal function.
- The welder cannot be used for pipeline ice-out.
- Never use the torch head to knockoff or remove slag.
- The torch cable cannot be pressed and its folding angle cannot be too small. The liner radius cannot be less than 300mm, or it may damage the inner cable and lead to accident.
- Never allow anybody else other than the operator himself to access the job site.
- Do not touch live parts such as output connector etc. when welding.
- The torch is an important part of the welder, it has direct influence on welding quality and it is relatively expensive. It cannot be put on the work pieces when finished welding in case of burning out.
- The inner and outer parts of the nozzle should be daubed with a little anti-stick ointment to prevent splash and spatter sticking on the nozzle which is hard for clearance.
- The welder should be used within rated duty cycle. Over load using may accelerate the components aging and even lead to burning out.
- The gas bottle should be fixed to prevent it toppling over.
- No touching on the live parts while turning on power. Input power must be cut off after finishing job or leaving the site temporarily.

Safety Measures to Be Taken to Assure the Correct Installation and Position

- Precaution must be taken to keep the operator and the machine from the foreign materials falling from up above.
- The dust, acid and erodible dirt in the air at the job site cannot exceed the amount required by the norm (excluding the emission from the welding process).
- The welder must be installed in the place where it cannot be exposed to sun and rain. Also it must be stored in less humid place with the temperature range at -10~40°C.
- There should be 50 cm space about for the welding machine to have good ventilation.
- Make sure that there is no metal-like foreign body to enter the welding machine.
- No violent vibration in the welder's surrounding area.
- Make sure that there is no interference with the surrounding area at the installation site.
- Make sure whether there is enough power supply to make the welding machine work properly. Any power source required to access the welder must be installed with some protective equipment.
- The welder should be installed on a horizontal surface and if it over 15°, there should be added some anti-dump set.
- Take measures to prevent wind while operating in the strong wind since the welder is gas shielded. The wind speed is limited below 1.0m/s, or the wind shield device must be loaded.

Safety Check

Each item listed below must be carefully checked before operation:

- Make sure that the welding machine has reliable earth wire connection;
- Make sure that there is no short circuit connection with welder's both outputs;
- Make sure that there is always sound output and input wire connection instead of exposing it outside.
- Regular check needs to be conducted by the qualified personnel after the welder has been installed over a period of six months, which involves as follows:
 - Routine cleaning needs to be done to make sure that there is no such abnormal condition as loose connection happening in the welding machine.
 - The external parts installed with the welder must guarantee that the welder works properly.
 - Check the welding cable to see if it can continue to be used before it is worn out.
 - Replace the welder's input cable as soon as it is found to be broken or damaged.

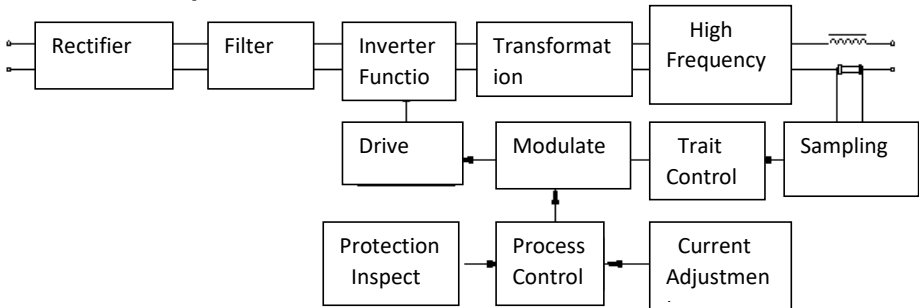
ATTENTION: Cut off power supply before open the case.

3. Technical data

Requirement for Main Supply

- The voltage oscillogram should display actual sine wave, which must have enough capacity.
- The oscillation of the supplied voltage should not exceed $\pm 10\%$ of the rated value.

Welder's Principle



The welder acquires 220V single phase industrial frequency AC power source through the power switch SW 101 and rectify through single phase rectifier bridge B1 and then filtered through capacitor C1, C2, C3, C4 to get the DC current. The 30 KHz AC current is got through the IGBT (Q1, Q2, Q3, and Q4) all-bridge inverter. Then this alternating current, transformed by the intermediate frequency transformer and rectified by quick recovery diode (D4, D5, D6, D7), outputs the stable direct current for the welder immediately after it has been filtered by the reactor L2. The wire feed speed can be stepless adjusted through the speed adjust knob. The welding current is easily influenced from the wire feed speed, usually the faster the wire feed speed the bigger the Amp value under the same voltage.

Welder's Structures

ML175E series use the movable carton like structures: The upper part in the front is equipped with a welding current regulation knob, power indicator light (green), abnormal indicator light (yellow), while the lower part is furnished with the torch quick connector and “-” quick connector. The back side is installed with power switch, gas valve connection , cooling fan, power source lead-in wire, breaker . On the top there is a handle for the convenient of easy transport. When you open the cover, there is one primary transformer, one piece of printed circuit board. The bottom part is supplied with output reactor, primary transformer and etc. Installed in the middle part is a radiator with power elements.

Norm of Welder

The ML175E complies with the EMC Directive 2014/30 / EU and Low Voltage Directive 2014/35 / EU.

Torch Illustration

The torch is composed by torch stand, connecting cable and handle.

Torch stand is the interface of torch and wire feeding device.

Connecting cable: covered by nylon pipe the liner is loaded in the center of coreless cable. The inner part of liner is the passage for wire feeding. The space between liner and coreless cable is the passage for shielded gas. Coreless cable is the passage for current.

There is a gooseneck installed in the handle of the torch. In the back part of the torch there is a connecting with the coreless cable and in the front part is a shunt. The shielded gas distributes via the shunt and forms well-proportioned air current in the nozzle, and then spurt out in a form of air hanging. Set with a sensitive switch on the handle to control the welding current.

Sign & Pictures Illustration



Ground



Descending



Arc welder



single phases AC power source



Single phase stillness transducer---transformer---rectifier



MIG



DC current

+: "+" electrode

-: "-" electrode

X: Duty Cycle

I1: Rated Input Current

I2: Rated Welding Current

P1: Rated Input Power

U0: Rated Open Circuit Voltage

U1: Rated Input Voltage

U2: Rated Load V

~50/60 Hz: AC, Rated frequency 50 Hz, workable frequency 60 Hz.

...V: Voltage (V)

...A: Current (A)

...KVA: Power (KVA)

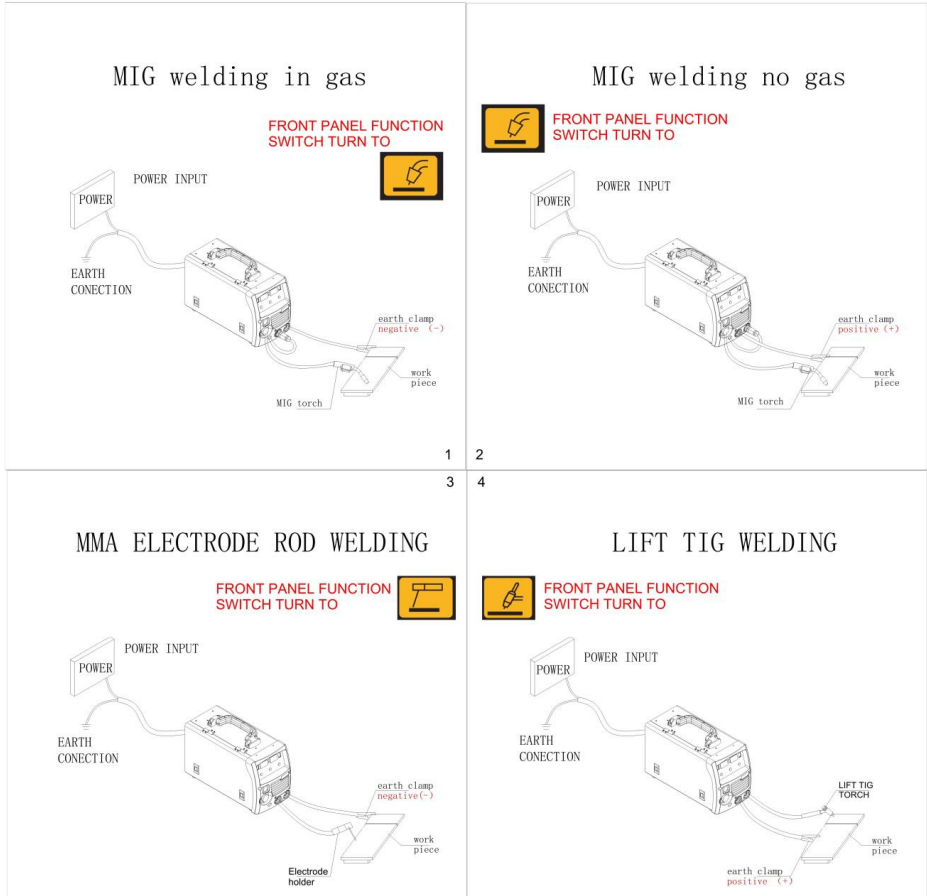
...%: Duty cycle

...A/...V~...A/...V: Output range. Rated minimum and rated maximum welding current and related load voltage.

IP21S: Case protection class. IP is the code of International Protection. 2 mean preventing user's finger from the dangerous parts; preventing the solid material with the diameter no less than 12.5 mm into the box. 1 means preventing water dropping vertically which is harmless. S means water proof test is conducting while the movable parts are standstill.

H: H insulation grade.

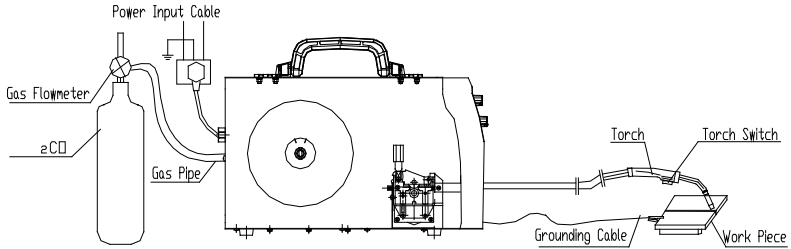
4. Installation



Welder's Placement

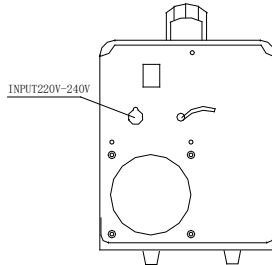
- The surrounding temperature range: when welding: -10 / 40°C,
During transport or in storage: -25 / 55°C.
- Relative humidity: when at 40°C: ≤50%,
when at 20°C: ≤90%.
- The dust, acid and erodible materials in the air cannot exceed the amount required by the norm (apart from the emissions from the welding process). No violent vibration at the job site.
- Altitude no more than 1,000m.
- Keep from raining when it is used outdoor.
- The dust, acid and erodible dirt in the air at the job site cannot exceed the amount required by the norm.
- The welder must be installed in the place where it cannot be exposed to sun and rain. Also it must be stored in less humid place with the temperature range at -10~40°C.

- There should be 50 cm space about for the welding machine to have good ventilation.
- Apparatus to exclude wind and smoke should be equipped if the inside aeration is not sound.



Connection between Welder and Power Source (See the Input Connection Sketch)

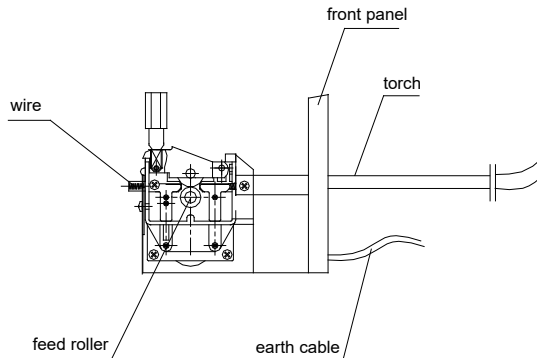
Connect the power source cable at the back board of the welder into the single phase 220Vltage power network with breaker; 380 voltage power sources is strictly prohibited to the welder which will severely damage the welder, otherwise the user should take the consequences for it.



MIG Back Panel Sketch

The installation and connection of MIG Welding

Connection and installation of the wire feeder



- Select suitable wire according to welding technology. The wire diameter must be matched with drive roll, wire guide pipe liner and contact tip.
- Open the lid of wire reel on the wire feeder put “Wire Coil” into “Wire Reel” on the wire feeder. Attention: Wire end under the “Wire Reel”, opposite wire feeder.
- There is damping screw device in the “Wire Reel” (hex head screw will be seen when open the lid). Pull the wire reel with hand when adjust. If resistance is over large, may adjust damping bolt: screw clockwise will enlarge the value and vice versa.
- Lead wire into “Wire Guide Pipe” of wire feeder, align wire with roll groove through “Drive Roll”, re-lead “Socket Tip” and press “Drive Roll”. (If more welding wire is needed, it will be done after switching on the power.)

Connection between Welder and Torch

- Insert the connector of torch into “Torch Access Hole” on the front panel of the welder and rotate the screw cap firmly.

Connection of the Connection Cable

- Connect the copper tip of the earth clamp which thread through the wire access hole on the panel with “-“of the “connecting tip”. The connecting cable must be reliable, or the connecting tip will burn out.
- In order to reach sound performance when welding with flux-cord wire, it's available that connect the “+”, “-” in an opposite way, that's the wire feed motor with “-“and the connecting cable with “+”.

Notice: Do not use steel plate or the materials alike which are ill conductor to connect between welder and work piece.

The installation and connection of STICK welding

a) Connection of welder and welding cable

Connect the quick connector of welding cable to the output on front panel, and deasil turn down. The electrode holder is used for clamp the electrode

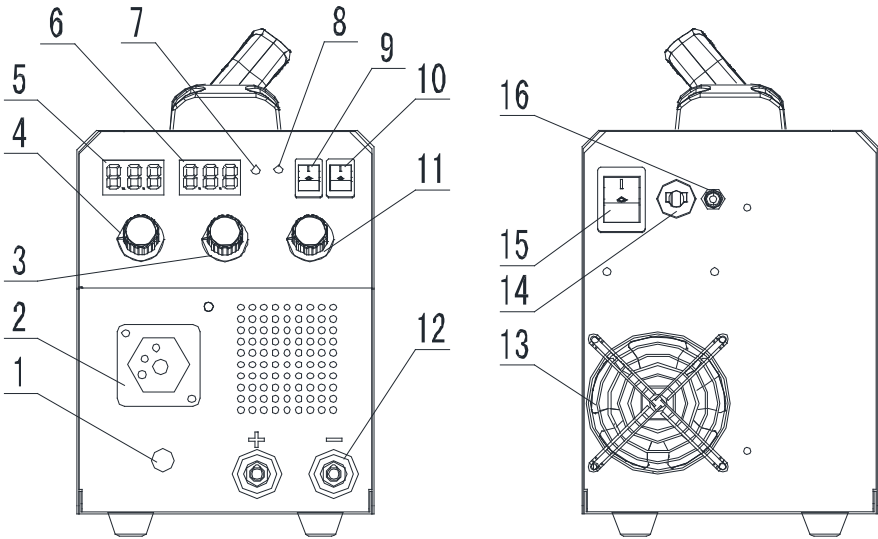
b) Connection of welder and grounding cable

Connect the quick connector of grounding cable to the output on the front panel, and deasil turn down. The earth clamp is used for clamp the work piece

Notice: Do not use steel plate or the materials alike which are ill conductor to connect between welder and work piece.

5. Operation

ATTENTION: The protection class of ML175E Series Inverter MIG/STICK Welder is IP21S. It is forbidden to put in a finger or insert a round bar less than 12.5 mm (metal bar in particular) into the welder. No heavy force can be employed on the welder.



- 1 connection cable
- 2 Mig torch connector
- 3 Welding voltage/current potentiometer
- 4 wire feeding speed
- 5 Current digital meter
- 6 Voltage digital display meter
- 7 Work indicating lamp
- 8 Protection indicator
- 9 2T/4T
- 10 MIG/LIGT TIG/MMA selection switch
- 11 Inductance potentiometer
- 12 European fast socket
- 13 Cooling fan
- 14 power cable
- 15. power switch
- 16. gas connector

Attention

- The 'protection indicator light' will be on after a long time operation, it shows that the inner temperature is over the permitted data, then the machine should be stopped using for some time to let it cool down. It can continue using after the 'protection indicator light' is off.
- The power source should be switched off after the operation or while temporarily leaving job site.
- Welders should dress canvas work cloth and wear welding mask to prevent the hurt from arc and thermal radiation.
- Light separating screen should be put in the job site to prevent the arc

will hurt other people.

- Inflammable or explosive materials are prohibited to access the job site.
- Each connection of the welder should be connected correctly and creditably.

Work Piece cleaning Before Welding

Wire, groove and surrounding 10-20mm site must be cleaned, no existing rust, greasy dirt, water and paint etc.

MIG welding steps

Debugging before welding

- Install the torch, gas and welding wire, and then turn on the power switch. The power indicator is on and fan works.
- Turn on the gas regulator of gas tank, the gas pressure is shown on the meter
- Turn the gas regulator anticlockwise, loose the wire roller, press down the torch switch, and then adjust the gas flow to meet the technics requirement, and then repress the wire roller
- Press the torch switch till the wire extends to the nozzle
- When wire feeding, make the cable straight.
- When wire feeding, make sure the wire is located on the wire roller groove reliably and the feeding speed should be smooth. If the wire feeding speed is not smooth, please adjust the tension of the wire roller.
- When using MIG wire, the V groove wire roller should be used.

Welding

- When welding, please adjust the welding current and welding voltage matchable according to the set-up
- Aim at the welding line, press down the torch switch, the wire feeds automatically. The arc is started once the wire is touched the work piece. When welding, the “working indicator” is on

Flux welding steps

Debugging before welding

- Change the polarity on the vertical board, it is, connect MIG torch lead to “-”, the ground cable lead to “+”
- Install the torch, gas and welding wire, and then turn on the power switch. The power indicator is on and fan works.
- Press the torch switch till the wire extends to the nozzle
- When wire feeding, make the cable straight.
- When wire feeding, make sure the wire is located on the wire roller groove reliably and the feeding speed should be smooth. If the wire feeding speed is not smooth, please adjust the tension of the wire roller.
- When using flux wire, the gear type groove wire roller should be used.

Welding

- When welding, please adjust the welding current and welding voltage matchable according to the set-up
- Aim at the welding line, press down the torch switch, the wire feeds au-

tomatically. The arc is started once the wire is touched the work piece. When welding, the “working indicator” is on

Aluminium welding steps

Debugging before welding

- Change the liner in MIG torch for telfon liner
- Connect the torch, gas hose, grounding cable, argon gas tank, work piece and then turn on the power switch, the power indicator is on, at this time, the fan is working
- Turn on the gas regulator of gas tank, the gas pressure is shown on the meter
- Turn the gas regulator anticlockwise, loose the wire roller, press down the torch switch, and then adjust the gas flow to meet the technics requirement, and then repress the wire roller
- Press the torch switch till the wire extends to the nozzle
- When wire feeding, make the cable straight.
- When wire feeding, make sure the wire is located on the wire roller groove reliably and the feeding speed should be smooth. If the wire feeding speed is not smooth, please adjust the tension of the wire roller.
- When using aluminium wire, the “U” type groove wire roller should be used.

Welding

- When welding, please adjust the welding current and welding voltage matchable according to the set-up
- Aim at the welding line, press down the torch switch, the wire feeds automatically. The arc is started once the wire is touched the work piece. When welding, the “working indicator” is on

Sticking welding steps

Debugging before welding

- Set the “welding mode switch” on “stick”, it means the Stick welding can be used.
- Set the welding current via welding current adjustor

Welding

- Take up the electrode holder, install the electrode, aim at the welding line, scratch the work piece to start the arc. The “working” indicator is on

Maintenance and Service

Unlike the traditional welder, the reversible welder belongs to the scientifically sophisticated product which uses the modern electronic component parts combined with high technology. Therefore trained staff is required for its maintenance. However, due to the fact that there are very few components to be easily worn out, it doesn't need regular service apart from usual cleaning work. Only the qualified people are allowed to be in charge of the repair job. It is strongly recommended that customers contact our company for the technical back-up or service when they feel unable to work out the technical hitch or problems.

- The newly installed welder or which haven't been in use for some time needs to be surveyed the insulation resistances between each winding and every winding to case with millimeter, which cannot be less than 2.5MΩ.
- Keep from the rain, snow and long term exposing to sunlight when welder is used outdoor.
- If the welder is not in use either for a long time or temperature ranges from -25 ~ 55°C., and the relative humidity cannot be more than 90%.
- The professional maintenance personnel should use dry compressed air (use air compressor or bellows) to remove the dust inside the machine. The part adhering to grease must be cleaned with cloth while make sure there are no loosing parts existed in the tightened places and connected cable. Usually the machine should be cleaned once a year if the dust accumulation problem is not very serious, while it needs cleaning once or even twice every quarter if the dust accumulation problem is serious.
- Regularly check the input & output cables of welder to guarantee them right and firmly connected and avoid them being exposed. Check should be taken once every month when fixed using and every check taken when removing.
- Regularly check the seal performance of gas system, whether the fan and feeder motor having abnormal sound and whether every joint being loose.
- Keep torch cable direct when welding.
- Regularly clean the splash of nozzle (cannot use the way similar to knocking the torch head) and stick to using splash ointment. Don't remove the feeder device by means of pulling he torch cable.
- Use qualified wire, no using inferior or rusty wire.
- Clean the dust of liner with compressed air after the welder using some time (the dust is accumulated by friction between wire and liner roll if find it wear and tear to prevent wire uneven feeding.
- The pressed roll cannot be pressed too firm to guarantee smooth wire feeding. (It will lead to wire deformation, adding the feeding resistance and accelerating the friction of gear if pressed over firmly.)

WARNING: The main loop voltage happens to be a bit higher, so safety precaution should be taken before repair to avoid accidental shock. Untrained people are forbidden to open the case.

- Power source needs to be cut off before dust removal;
- Never tamper with wire or damage the component parts when cleaning.

6. Specification

Model	ML175E
Input power	230 V
Frequency	50 Hz
Rated input current	26 A
Rated input capacitance	5.7 KVA
No-load voltage	62 V
MIG Rated working voltage	22 V
MMA Rated working voltage	25.6 V
LIFTTIG Rated working voltage	15.6 V
MIG welding current	30 – 160 A
MMA welding current	30 – 140 A
LIFT TIG welding current	30 – 140 A
Rated duty cycle(40°C)	30%
Welding current 10 min/30%	160 A
10 min/60%	113 A
10 min/100%	88 A
Efficiency	85%
Power factor	0,92
Insulation class	H
Enclosure protection	IP21S
Cooling type	Ventilator

7. Trouble shooting

No.	Breakdown	Analysis	Solutions
1	Yellow Indicator is on	Voltage is too high ($\geq 15\%$)	Switch off power source; Check the main supply; Restart welder when power rSTARvers to normal state.
		Voltage is too low ($\leq 15\%$)	
		Bad power ventilation lead to over-heat protection	Improve the ventilation condition.
		Circumstance temperature is too high.	It will automatically rSTARver when the temperature low down.
		Using over the rated duty-cycle.	It will automatically rSTARver when the temperature low down.
2	Wire feeding motor don't work	Potentiometer not in the proper status	Change potentiometer
		Nozzle is blocked up	Change nozzle
		Feed roller is loosen	Firm the bolts
3	Cooling Fan not working or turning very slowly	Switch broken	Replace the switch
		Fan broken	Replace or repair the fan
		Wire broken or falling off	Check the connection
4	Arc is not stable and splash is large	Too large contact tip makes the current unsteady	Change the proper contact tip or roller
		Too thin power cable makes the power astaticism	Change the power cable
		Too low input voltage	Enhance the input voltage
		Wire feeding resistance is too large	Clean or replace the liner and the torch cable had better in the line direction.
5	arc can't be pilot	Earth cable break	Connect earth cable
		Work piece has much greasy dirty or rusty stain	Clean greasy dirty or rusty stain
6	No shielded gas	Torch is not connected well	Connect the torch again
		Gas pipe is pressed or blocked up	Check gas system
		Gas system rubber pipe break	Connect gas system and bind firmly
7	Others		Please connect with our company

8. Warranty

1. The warranty enters into force on the date that is mentioned on the receipt and has a validity of 24 months.
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.

EG-verklaring van overeenstemming - Declaration of conformity - EG- Konformitätserklärung - Declaration de conforme - 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 Model	Beschrijving Description	Merk Brand
Type	Beschreibung	Marke
Type	Description	Marque
Tipo	Descrizione	Marca
Tipo	Descripción	Marca
ML175E	MIG Lasapparaat MIG Welder	Soldatech

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 bassa tensione: 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, 10-04-2020

