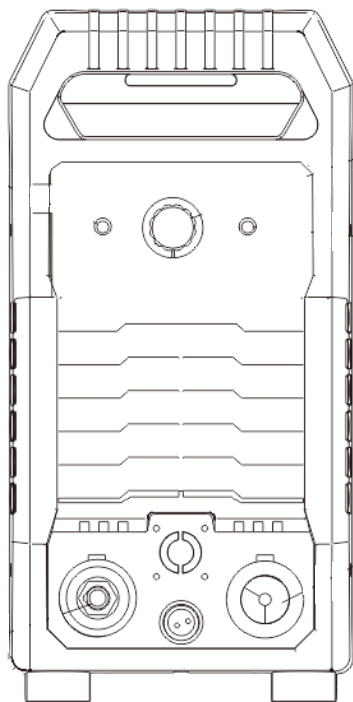


SOLDATECH



NLD Plasmasnijder Pagina 2

ENG Plasma cutter Page 13



TYPE:
PL40E

Inhoudsopgave	Pagina
1. Veiligheidsinstructies	3
2. Installatie	5
3. Werking	5
4. Onderhoud	6
5. Indeling voor en achterpaneel (A)	9
6. Toorts en onderelen (B)	10
7. Technische specificaties	11
8. Garantie	12
9. EG-Verklaring	23

1. Veiligheidsinstructies

Belangrijk: Deze gebruikershandleiding toont u hoe u de plasma snijmachine 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 de plasmasnijmachine.

Deze plasma snijmachine mag alleen bediend en onderhouden worden door daarvoor bevoegde personen.

Belangrijke veiligheidsmaatregelen

Het gebruik en onderhoud van plasma snijapparatuur kan gevaarlijk zijn voor uw gezondheid. Plasma-boog snijden produceert elektrische en magnetische emissies die de werking van pacemakers, gehoorapparaten of andere elektronische gezondheidsapparatuur kunnen verstoren. Personen die werken met plasmasnijders moeten een arts en de fabrikant van hun gezondheidsapparatuur raadplegen om na te gaan of er een gevaar of risico bestaat. Lees begrijp en volg alle waarschuwingen, veiligheidsmaatregelen en instructies op voordat u de apparatuur gebruikt om mogelijk letsel te voorkomen.

Belangrijk: Deze gebruikershandleiding toont u hoe u de plasma snijmachine 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 de plasmasnijmachine.

Deze plasma snijmachine mag alleen bediend en onderhouden worden door daarvoor bevoegde personen.

Gas en rook

Gassen en rook geproduceerd tijdens het plasmasnijproces kunnen gevaarlijk zijn voor uw gezondheid.

- Zorg voor een goed geventileerde werkomgeving.
- Vermijd dampen en gassen in uw ademhalingszone. Houdt uw hoofd ten alle tijden op afstand.
- Gebruik een ademhalingstoestel met luchttoevoer als ventilatie onvoldoende is om alle rook en gassen te verwijderen.
- De soorten dampen en gassen van de plasmaboog zijn afhankelijk van het soort metaal dat wordt gebruikt, coatings op het metaal en de verschillende processen. Wees extra voorzichtig bij het snijden van metalen die een of meer van de volgende elementen bevatten: Antimoon, Chroom, Kwik, Beryllium, Arseen, Kobalt, Nikkel, Lood, Barium, Koper, Seleen, Zilver, Cadmium, Mangaan en Vanadium. Lees altijd de veiligheidsinformatiebladen (VIB) die worden geleverd bij het materiaal dat u gebruikt. Deze veiligheidsinformatiebladen geven u informatie over de

soort en hoeveelheid dampen en gassen die mogelijk gevaarlijk zijn voor uw gezondheid.

- Gebruik speciale apparatuur, zoals afzuigtafels, om dampen en gassen op te vangen.
- Gebruik de plasmatoorts niet in een gebied waar zich brandbare of explosieve gassen of materialen bevinden.
- Fosgeen, een giftig gas, wordt gegenereerd uit de dampen van gechlorideerde oplosmiddelen en reinigingsmiddelen. Verwijder alle bronnen van deze dampen.

Elektrische schok

Elektrische schokken kunnen letsel veroorzaken of dodelijk zijn. Het plasmaboogproces gebruikt en produceert elektrische energie met hoog voltage. Deze elektrische energie kan ernstige of zelfs dodelijke schokken veroorzaken.

- Raak nooit onderdelen aan die elektrisch geladen of heet zijn.
- Draag droge handschoenen en kleding. Isoleer uzelf van het werkstuk of andere delen van het snijcircuit.
- Repareer of vervang alle versleten of beschadigde onderdelen.
- Extra voorzichtigheid is geboden wanneer de werkplek vochtig is.
- Koppel de voedingsbron los voordat u onderhoud of reparaties uitvoert.
- Lees en volg alle instructies in de gebruikershandleiding.

Brand en explosie

Brand en explosies kunnen worden veroorzaakt door hete lasslakken, vonken of de plasmaboog.

- Zorg ervoor dat er geen brandbaar materiaal op de werkplek is. Brandbaar materiaal dat niet kan worden verwijderd moet worden beschermd.
- Ventileer alle ontvlambare of explosieve dampen.
- Snijd of las niet op containers die mogelijke brandbare stoffen bevatten.
- Zorg voor een brandwacht bij het werken in een gebied waar brandgevaar bestaat.
- Waterstofgas kan worden gevormd en vastgehouden onder aluminium werkstukken wanneer ze onder water worden gesneden. Zaag geen aluminiumlegeringen onder water, tenzij het waterstofgas kan worden geëlimineerd of afgevoerd. Opgesloten waterstofgas dat wordt ontstoken, veroorzaakt een explosie.

Geluid

Geluid kan permanent gehoorverlies veroorzaken. Door plasmaboogprocessen kunnen de geluidsniveaus de veilige limieten overschrijden. U moet uw oren beschermen tegen hard geluid om permanent gehoorverlies te voorkomen.

- Draag beschermende oordopjes en/of oorkappen om uw gehoor te beschermen tegen hard geluid. Bescherm ook anderen op de werkplek.
- Geluidsniveaus moeten worden gemeten om er zeker van te zijn dat het aantal decibel de veilige niveaus niet overschrijdt.

Plasma boogstralen

Plasma boogstralen kunnen uw ogen beschadigen en uw huid verbranden. Het plasmaboogproces produceert zeer helder ultraviolet en infrarood licht. Deze boogstralen beschadigen uw ogen en verbranden uw huid als u niet goed wordt beschermd.

- Draag altijd een las helm of verduisterend venster om uw ogen te beschermen. Draag onder de las helm een extra veiligheidsbril met zijbescherming.
- Draag lashandschoenen en geschikte kleding om uw huid te beschermen tegen vlambogen en vonken.
- Houd helm en veiligheidsbril in goede staat. Vervang lenzen wanneer ze gebarsten, gescheurd of vuil zijn.
- Bescherm anderen in het werkgebied tegen de boogstralen. Gebruik beschermende cabines, schermen of schilden.

2. Installatie

Ingang stroomaansluitingen

- Controleer of uw voedingsbron op de juiste spanning staat voordat u het apparaat aansluit.
- Deze voeding bevat een snoer en stekker die geschikt zijn voor 220 – 240V AC eenfasig ingangsvermogen.

Argongas/perslucht aansluitingen

Er zijn twee verschillende manieren om te snijden:

- 1. Snijden met 100% argongas hiermee heeft de plasmasnijder het grootste snijbereik. Controleer of de maximale druk van de reduceer (A7) op de plasmasnijder niet overschreden wordt.
- 2. Snijden met perslucht. Gebruik perslucht die zo droog mogelijk is, sluit tussen de compressor en de plasmasnijder een luchtdroger aan om dit te garanderen. Het gebruik van een luchtdroger of lucht verzorging set wordt sterk aangeraden.
- Sluit de perslucht/argongas aan op het achter paneel (A8).

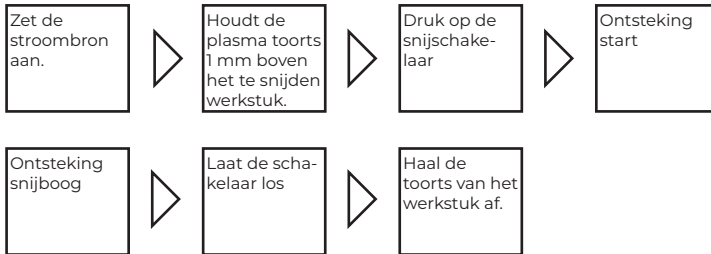
3. Werking

Snijvoorbereiding

1. Steek de voedingskabel in het stopcontact (voor de juiste ingangsspanning, raadpleeg hoofdstuk 7)
2. Sluit de argongas/perslucht leiding aansluiting aan op aansluiting (A8) en sluit de aardeklem aan op het werkstuk.
3. Zet de aan/uitschakelaar (A9) op aan.
4. Schaal de luchtdruk op naar 3, 5-6 bar
5. Stel de juiste lasstroom in.

6. Alle voorbereidingen zijn uitgevoerd.
7. Zorg ervoor dat de ventilator niet richting het werkstuk staat, deze moet schone lucht krijgen.

Snijden



Opmerking:

Na langdurig gebruik zal het oppervlak van de snij-elektrode (B3) en de snijtip (B5) een oxidatiereactie vertonen. Vervang snijtip of snij-elektrode indien nodig.

4. Onderhoud

Basisgids voor probleemoplossing

Waarschuwing: Dit apparaat bevat extreem gevaarlijke spannings- en vermogensniveaus. Probeer geen diagnose of reparatie uit te voeren, tenzij u training hebt gehad in meet- en probleemoplossingstechnieken voor vermogenselektronica.

A. De snijbrander ontsteekt de boog niet, wanneer op de toortsschakelaar (B1) wordt gedrukt.

Gasdruk is te laag, pas de gasdruk (A7) aan tot 65 psi / 3,5 bar.

B. De snijbrander ontsteekt de boog niet, wanneer op de toortsschakelaar (B1) wordt gedrukt, luchttoevoer met tussenpozen.

De snij-elektrode (B3) of de snijtip (B5) is onjuist geïnstalleerd, schakel de stroombron uit, installeer de snij-elektrode (B3) of de snijtip (B5) en schroef de keramische dop (B6) goed vast, en schakel vervolgens de stroombron in.

C. De snijbrander ontsteekt de boog niet, wanneer op de toortsschakelaar (B1) wordt gedrukt, luchttoevoer met tussenpozen.

Kortsluiting voor doorgebrande en andere abnormale situaties, schakel de stroombron uit, vervang de snij-elektrode (B3) en de snijtip (B5)

D. Elektrisch controlelampje (A1) en oververhittingslampje (A3) aan.

1. Luchtstroom geblokkeerd, controleer op geblokkeerde luchtstroom rond de de unit en correcte toestand.
2. Ventilator geblokkeerd, controleer en corrigeer de toestand.
3. Unit is oververhit, laat unit minimaal 5 minuten afkoelen. Zorg ervoor dat het apparaat niet langer dan de limiet van de inschakelduur is gebruikt, raadpleeg Hoofdstuk 7.
4. Ingangsspanning over het normale bereik, kies de juiste spanning, raadpleeg Hoofdstuk 7.
5. Defecte componenten in het apparaat, retourneren voor reparatie of laten repareren door een gekwalificeerde technicus volgens de servicehandleiding.

E. De toorts ontsteekt de boog niet wanneer de toortsschakelaar (B1) is geactiveerd.

1. Defecte toortsonderdelen; inspecteer de toortsonderdelen en vervang deze indien nodig.
2. Perslucht of argongas druk te hoog of te laag, stel deze af op de juiste druk (A7).
3. Defecte componenten in het apparaat, retourneren voor reparatie of laten repareren door een gekwalificeerde technicus volgens de servicehandleiding.

F. Geen snijoutput; toorts geactiveerd, stroombron aan; Gas stroomt; Ventilator werkt.

1. Toorts is niet correct aangesloten op de voeding, controleer of de toortssnoeren correct zijn aangesloten op de voeding (A4) (A5).
2. Aardeklem niet aangesloten op werkstuk of slechte verbinding, zorg ervoor dat de aardeklem goed is aangesloten op een schoon, droog gebied van het werkstuk.
3. Defecte componenten in het apparaat, retourneren voor reparatie of laat een gekwalificeerde technicus repareren.

G. Laag snijvermogen

1. Afstellen met snijstroomregelaar (A2).
2. Defecte componenten in het apparaat, retourneren voor reparatie of laten repareren door een gekwalificeerde technicus.

H. Opstarten gaat lastig

Versleten toortsonderdelen: Schakel de ingangsstroom uit. Verwijder en inspecteer de keramische dop (B6), snijtip (B5), keramische ring (B4), snij-elektrode (B3), O-ring (B2), en de toorts/toorts schakelaar (B1). Vervang de onderdelen die versleten of buitensporig vuil zijn.

I. Boog schakelt uit tijdens gebruik; boog start niet opnieuw wanneer toortsschakelaar (B1) is geactiveerd.

1. De voeding is oververhit, Oververhittingslampje aan (A3), laat het appa-

raat minimaal 5 minuten afkoelen. Zorg ervoor dat het apparaat niet buiten de limiet van de werkcyclus is gebruikt. Raadpleeg hoofdstuk 7 voor de specificaties van de werkcyclus.

2. Perslucht of argongas druk te laag, controleer de bron voor minimaal 65psi/ 3,5 bar; pas zo nodig aan.
3. Onderdelen van de toorts versleten, controleer Keramische dop (B6), Snij-tip (B5), Keramische ring (B4), Snij-elektrode (B3), O-ring (B2), Toortsschakelaar (B1); vervang indien nodig.
4. Defecte componenten in het apparaat: retourneer voor reparatie of laat een gekwalificeerde technicus repareren volgens de servicehandleiding.

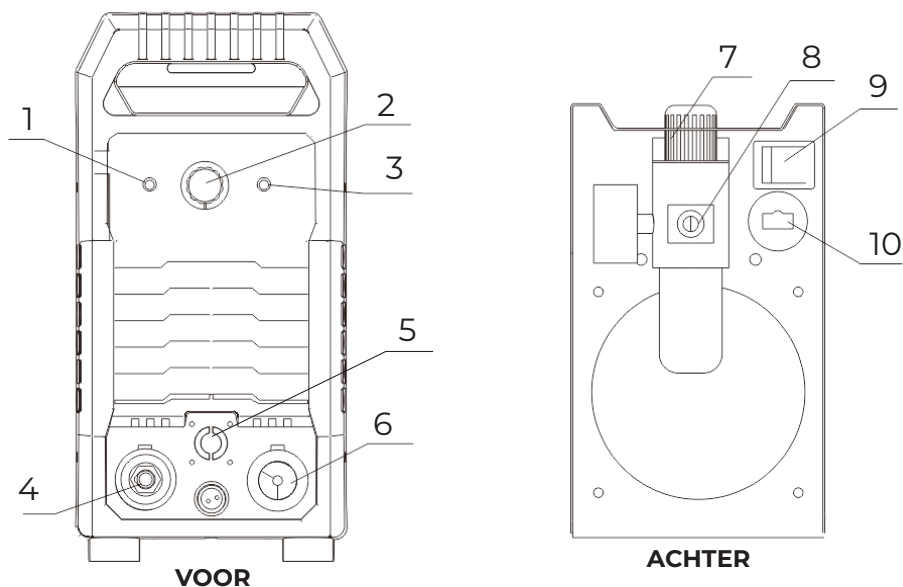
J. Geen gasstroom; het aan/uit-lampje brandt; Ventilator werkt.

1. Perslucht of argongas druk is niet aangesloten of druk is te laag, controleer gasaansluitingen (A8). Stel de druk af op de juiste instelling (A7).
2. Defecte componenten in het apparaat, retourneren voor reparatie of laten repareren door een gekwalificeerde technicus.

K. Toorts snijdt maar van lage kwaliteit.

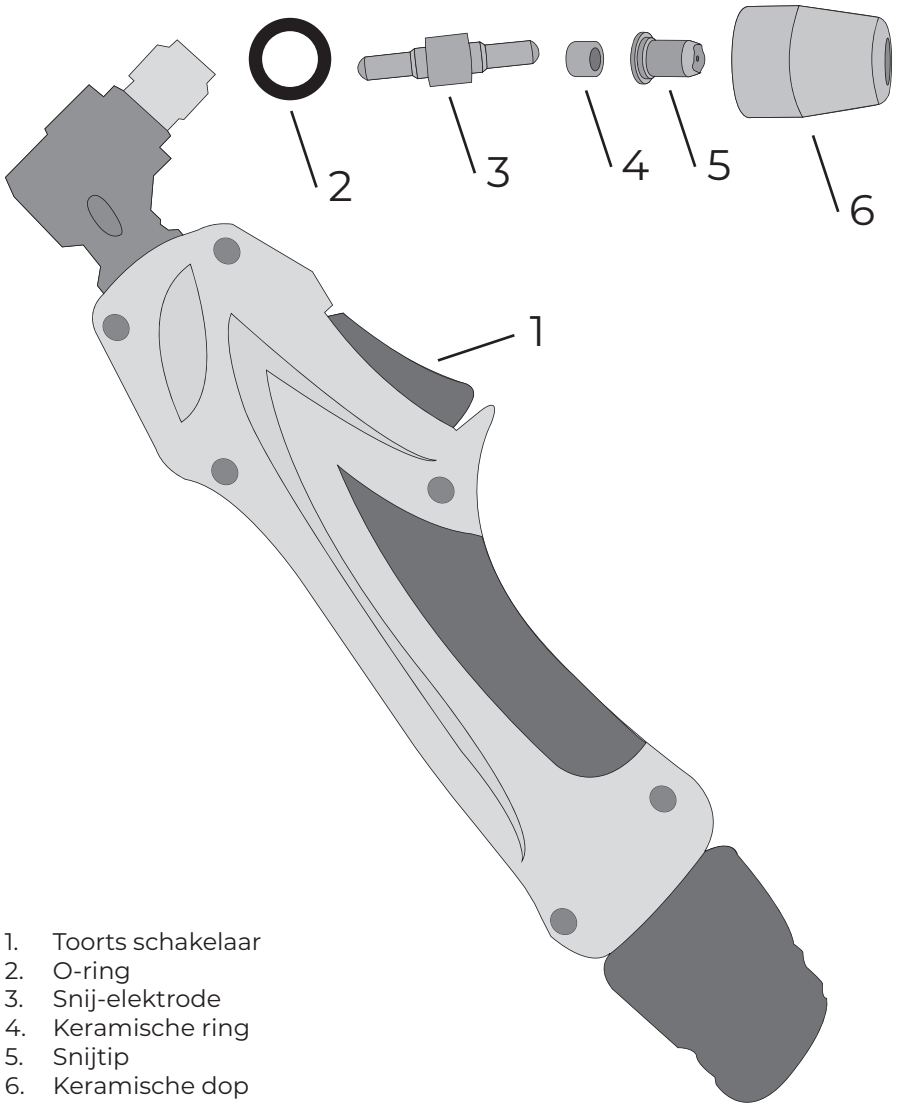
1. Stroomregeling te laag ingesteld, stroominstelling verhogen doormiddel van snijstroomregelaar (A2).
2. De toorts wordt te snel over het werkstuk bewogen, verlaag de snijsnelheid.
3. Overtollige olie of vocht in de toorts, houd de toorts op 1/8 inch (3mm) van het schone oppervlak terwijl u spoelt en kijk of er olie- of vochttoppingen zijn (activeer de toorts niet). Als er verontreinigingen in het gas zitten, kan extra filtering nodig zijn.

5. Indeling voor en achterpaneel (A)



1. Elektrisch controlelampje.
2. Snijsroomregelaar. Wordt gebruikt om de stroom tijdens het snijden te regelen.
3. Overhittinglampje: Brand bij oververhitting.
4. Aansluiting toorts (perslucht/argongas).
5. Aansluiting toorts (schakelaar).
6. Aansluiting massaklem naar het werkstuk toe.
7. Ingebouwde drukregelaar voor perslucht/argongas toevoer.
8. Aansluiting perslucht of argongas.
9. Aan/uitschakelaar. Zet de stroombron aan of uit.
10. Netstroom aansluiting.

6. Toorts en onderdelen (B)



1. Toorts schakelaar
2. O-ring
3. Snij-elektrode
4. Keramische ring
5. Snijtip
6. Keramische dop

7. Technische specificaties

Model	PL40E
Ingangsvermogen	220-240V, 50/60Hz
Nominale ingangsstroom	25.2 A
Nominaal ingangsvermogen	5.8 KW
Instelbereik snijstroom	15-40 A
Max onbelaste spanning	270 V
Werkcyclus	20 %
Koolstofstaal * Max snijdikte Optimale snijdikte (Afhankelijk van het materiaal) * Gebaseerd op gebruik met argongas	12 mm <10 mm Koper: 1-4 mm Roestvrij staal: 1-8 mm Aluminium: 1-8 mm Ijzer: 1-10 mm Staal: 1-10 mm
Beschermingsklasse	IP21S
Isolatieklasse	H
Netto gewicht	6,7 Kg

8. Garantie

1. De garantie treed in werking op de datum vermeld op de aankoopnota en 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 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. Safety instructions	14
2. Installation	16
3. Operation	16
4. Maintenance	17
5. Layout front and back panel (A)	19
6. Torch and parts (B)	20
7. Technical specifications	21
8. Warranty	22
9. Declaration of conformity	23

1. Safety instructions

IMPORTANT: This instructions manual shows you how to install, operate and maintain the plasma cutting machine. Read this instructions manual carefully.

The manufacturer is not responsible for accidents caused by improper use of the plasma cutting machine.

Warning: This plasma cutting machine should be operated and maintained by full-time staff or professionals. Only operate and repair the plasma cutting machine when the manual is read and understood.

Important Safety Precautions

Operation and maintenance of plasma arc equipment can be dangerous for your health. Plasma arc cutting produces electric and magnetic emissions that may interfere with the proper function of cardiac pacemakers, hearing aids, or other electronic health equipment. Persons who work near plasma arc cutting applications should consult their medical health professional and manufacturer of the health equipment to determine if there is any danger. To prevent possible injury, read, understand and follow all warnings, safety precautions and instructions before using the equipment.

Gases and fumes

Gases and fumes produced during the plasma cutting process can be dangerous and hazardous to your health.

- Keep all fumes and gases from the breathing area. Keep your head out of the cutting fume plume.
- Use an air-supplied respirator if ventilation is not adequate to remove all fumes and gases.
- The kinds of fumes and gases from the plasma arc depend on the kind of metal being used, coatings on the metal, and the different processes. Be careful when cutting metals which may contain one or more of the following: Antimony, Chromium, Mercury, Beryllium, Arsenic, Cobalt, Nickel, Lead, Barium, Copper, Selenium, Silver, Cadmium, Manganese, Vanadium

Always read the Material Safety Data Sheets (MSDS) that should be supplied with the material you are using. MSDSs give you the information regarding the kind and amount of fumes and gases dangerous to your health.

- Use special equipment, such as water or down draft cutting tables, to capture fumes and gases.
- Do not use the plasma torch in an area where combustible or explosive gases or materials are located.
- Phosgene, a toxic gas, is generated from the vapors of chlorinated solvents and cleansers. Remove all sources of these vapors.

Electric shock

The plasma arc process uses and produces high voltage electrical energy. This electric energy can cause severe or fatal shock

- Never touch any parts that are electrically “live” or “hot.”
- Wear dry gloves and clothing. Insulate yourself from the work piece or other parts of the cutting circuit.
- Repair or replace all worn or damaged parts.
- Extra care must be taken when the workplace is moist or damp.
- Disconnect power source before performing any service or repairs.
- Read and follow all the instructions in the Operating Manual.

Fire and explosion

Fire and explosion can be caused by hot slag, sparks, or the plasma arc.

- Be sure there is no combustible or flammable material in the workplace. Any material that cannot be removed must be protected.
- Ventilate all flammable or explosive vapors from the workplace.
- Do not cut or weld on containers that may have held combustibles.
- Provide a fire watch when working in an area where fire hazards may exist.
- Hydrogen gas may be formed and trapped under aluminum workpieces when they are cut underwater or while using a water table. DO NOT cut aluminum alloys underwater or on a water table unless the hydrogen gas can be eliminated or dissipated. Trapped hydrogen gas that is ignited will cause an explosion.

Noise

Noise can cause permanent hearing loss. Plasma arc processes can cause noise levels to exceed safe limits. You must protect your ears from loud noise to prevent permanent loss of hearing.

- To protect your hearing from loud noise, wear protective ear plugs and/or ear muffs. Protect others in the workplace.
- Noise levels should be measured to be sure the decibels do not exceed safe levels.

Plasma arc rays

Plasma Arc Rays can injure your eyes and burn your skin. The plasma arc process produces very bright ultra violet and infra red light. These arc rays will damage your eyes and burn your skin if you are not properly protected.

- To protect your eyes, always wear a cutting helmet or shield. Also always wear safety glasses with side shields, goggles or other protective eye wear.
- Wear cutting gloves and suitable clothing to protect your skin from the arc rays and sparks.
- Keep helmet and safety glasses in good condition. Replace lenses when cracked, chipped or dirty.
- Protect others in the work area from the arc rays. Use protective booths, screens or shields.

2. Installation

Input Power Connections

1. Check your power source for correct voltage before plugging in or connecting the unit
2. This power supply includes an input power cord and plug suitable for 220~240V AC Single - Phase input power.

Compressed air/argon gas connections

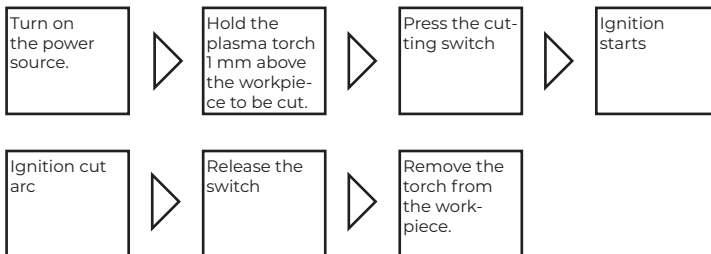
- 1. Cutting with 100% argon gas, this gives the plasma cutter the largest cutting range. Check that the maximum pressure of the regulator (A7) on the plasma cutter is not exceeded.
- 2. Cutting with compressed air. Use compressed air that is as dry as possible, connect an air dryer between the compressor and the plasma cutter to ensure this. The use of an air dryer or air care set is strongly recommended.
- Connect the compressed air / argon gas to the rear panel (A8).

3. Operation

Cutting Preparation

1. Tightly connect the power cable to electrical socket outlet (for input voltage see chapter 7)
2. Connect the air pipe to the air supply equipment, the earth cable to the workpiece
3. Turn on the power switch ,the power source lamp on.
4. Regulate the air pressure to 3.5-6bar
5. Regulate the current after the flow stops.
6. All preparation is done.
7. Make sure the fan is not facing the workpiece, it should get clean air.

Cutting



Note:

After a long usage, the surface of the electrode (B3) and nozzle (B5) will have Oxidation. Please replace the electrode and nozzle when necessary.

4. Maintenance

Basic Troubleshooting Guide

WARNING: There are extremely dangerous voltage and power levels present inside this unit. Do not attempt to diagnose or repair unless you have had training in power electronics measurement and troubleshooting techniques.

A. The cutting torch fail to ignite the arc, when pressed on the torch switch (B1).

Gas pressure too low, adjust gas pressure to 65psi/3,5bar.

B. The cutting torch fail to ignite the arc, when press on the torch switch (B1), air feed intermittently.

The electrode (B3) or nozzle (B5) is installed wrong, turn off the power source, install the electrode (B3) or nozzle (B5), and screw ceramic shield cup (B6) down properly, then turn on the power source.

C. The cutting torch fail to ignite the arc, when press on the torch switch (B1), air feed intermittently.

Short-circuit for burned-out and other abnormal situation, turn off the power source, change the electrode (B3) and nozzle (B5).

D. Electric control light (A1) and overheating light (A3) is on.

1. Air flow blocked, check for blocked air flow around the unit and correct condition.
2. Fan blocked, check and correct condition.
3. Unit is overheated, let unit cool down for at least 5 minutes. Make sure the unit has not been operated beyond Duty Cycle limit, See chapter 7.
4. Input voltage over the normal range, choose the proper voltage , See chapter 7.
5. Faulty components in unit, return for repair or have qualified technician repair per Service Manual.

E. Torch fail to ignite the arc when torch switch (B1) is activated

1. Faulty torch parts, inspect torch parts and replace if necessary.
2. Compressed air or argon gas pressure too high or too low, adjust to proper pressure (A7).
3. Faulty components in unit, return for repair or have qualified technician repair per Service Manual.

F. No cutting output; Torch activated, power source on ; Gas flows; Fan operates

1. Torch not properly connected to power supply, check that torch leads are properly connected to power supply (A4) (A5).
2. Earth clamp not connected to work piece, or connection is poor, make sure that work cable has a proper connection to a clean, dry area of the workpiece
3. Faulty components in unit, return for repair or have qualified technician repair per Service Manual

G. Low cutting output

1. adjust with cutting flow controller (A2).
2. Faulty components in unit, return for repair or have qualified technician repair.

H. Difficult Starting

Worn torch parts (consumables), shut off input power. Remove and inspect Torch switch(B1), O-ring (B2), Electrode (B3), Ceramic swirl ring (B4), Cutting nozzle (B5), Ceramic shield cup (B6). Replace parts that are worn or excessively dirty.

I. Arc shuts off during operation; arc will not restart when torch switch (B1) is activated.

1. Power Supply is overheated, overheating light burns (A3), let unit cool down for at least 5 minutes. Make sure the unit has not been operated beyond Duty Cycle limit. Refer to chapter 7 for duty cycle specifications.
2. Compressed air or argon gas pressure too low, check source for at least 65 psi / 3.5 bar; adjust as needed
3. Torch parts are worn check; Torch switch(B1), O-ring (B2), Electrode (B3), Ceramic swirl ring (B4), Cutting nozzle (B5), Ceramic shield cup (B6). Replace when needed
4. Faulty components in unit; return for repair or have qualified technician repair per Service Manual

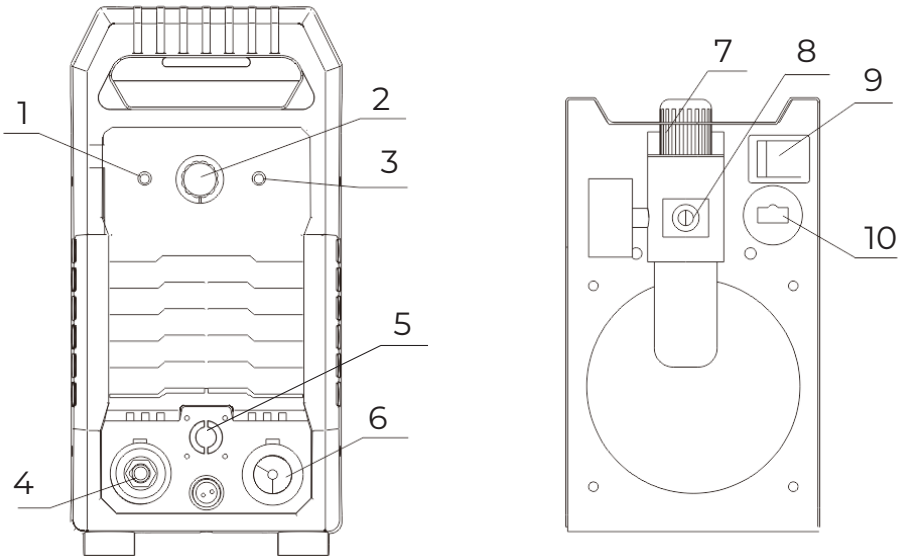
J. No gas flow; the power lamp on; Fan operates

1. compressed air or argon gas not connected or pressure too low, check gas connections (A8). Adjust gas pressure to proper setting (A7).
2. Faulty components in unit, return for repair or have qualified technician repair

K. Torch cuts but low quality

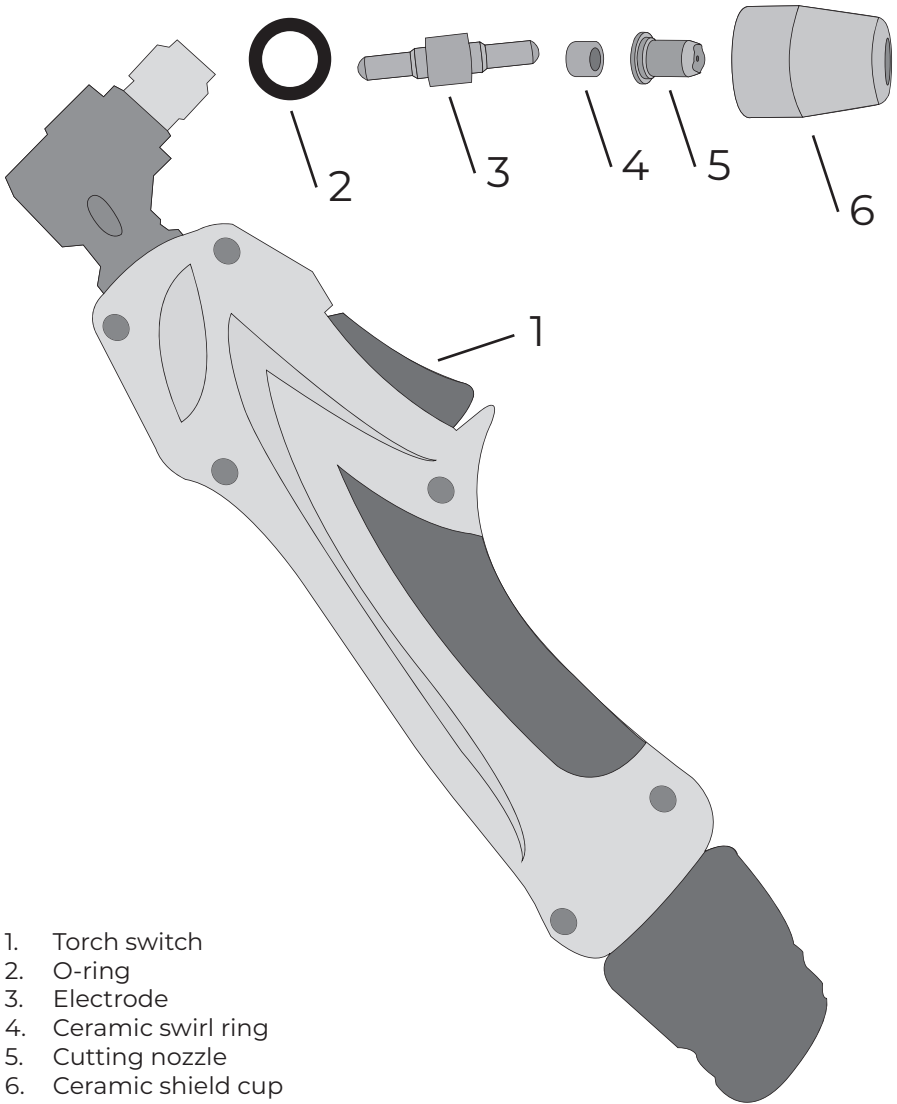
1. Cutting flow too low, increase current setting with cutting flow controller (A2)
2. Torch is being moved too fast across workpiece, reduce cutting speed.
3. Excessive oil or moisture in torch, hold torch 1/8 inch (3 mm) from clean surface while purging and observe oil or moisture buildup (do not activate torch). If there are contaminants in the gas, additional filtering is needed.

5. Layout front and back panel (A)



1. Electric control lamp.
2. Cutting flow controller. Used to control the flow during cutting.
3. Overheating light: Burns when overheated.
4. Torch connection (compressed air / argon gas).
5. Torch connection (switch).
6. Earth clamp connection to the workpiece.
7. Built-in pressure regulator for compressed air / argon gas supply.
8. Compressed air or argon gas connection.
9. On / off switch. Turn the power source on or off.
10. Mains power connection.

6. Torch and parts (B)



7. Technical specifications

Type	PL40E
Input power	220-240V, 50/60Hz
Rated input current	25.2 A
Rated input power	5.8 KW
Cutting current adjustment range	15-40 A
Max no-load voltage	270 V
Duty cycle	20 %
Carbon steel * Max Cutting thickness Optimal cutting thickness (depending on the material)	12 mm <10 mm Copper: 1-4 mm Stainless steel: 1-8 mm Aluminium: 1-8 mm Iron: 1-10 mm Steel: 1-10 mm
* Based on use with argon gas.	
Protection class	IP21S
Insulation class	H
Net weight	6,7 Kg

8. 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.

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
PL40E	Plasmasnijder Plasma cutter	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

Comformemente 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, 07-04-2020

