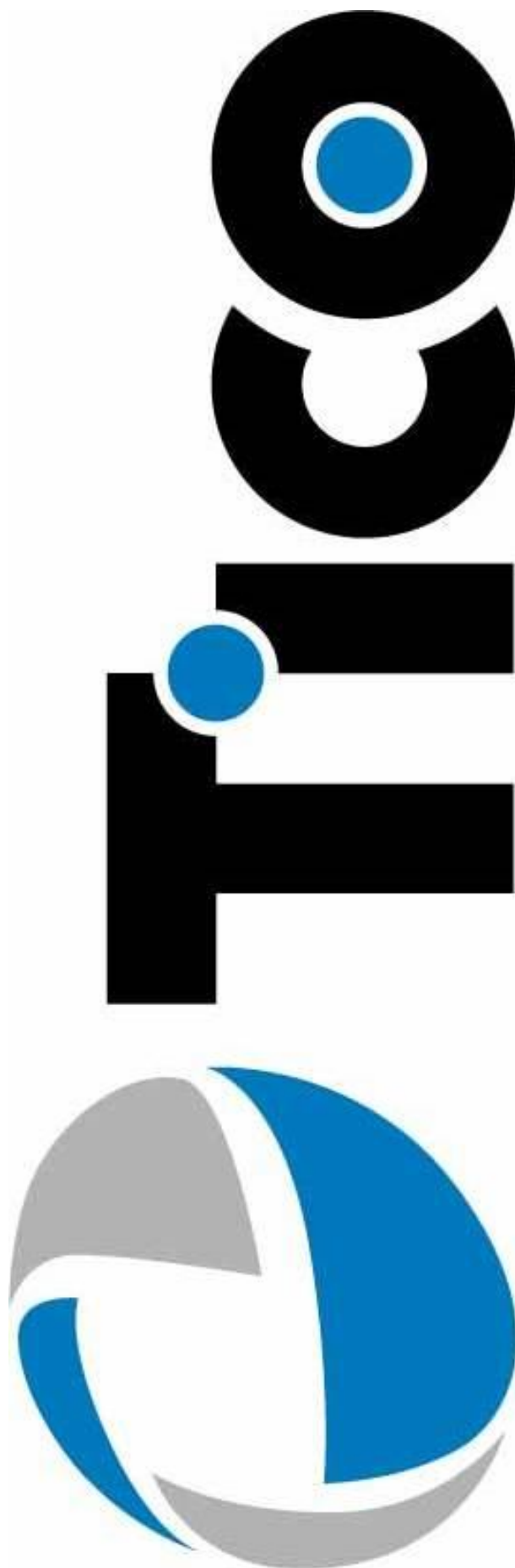


**HANDLEIDING**  
**TIG 200 AC/DC P Lite**





Inhoudsopgave	Blz.
1. Veiligheidsinstructies	3
2. Technische gegevens	6
3. Lasmachine TIG 200 AC/DCP Lite	7
3.1. Toepassingsgebied	7
3.2. Transport	7
4. Ingebruikname	7
4.1. Locatie TIG machine	7
4.2. Plaatsen / installeren	7
4.3. Aggregaat	8
4.4. Verlengkabels	8
4.5. Inschakelduur ID	8
5. Bedieningspaneel en aansluitingen	9
6. TIG lassen	11
6.1. Het lasproces	11
6.2. Toepassingen	11
6.3. Installatie TIG machine	11
6.4. Lasnaad voorbereiding	12
6.5. Stroomsterkte	12
6.6. TIG mode (Standaard mode)	13
6.6.1. Instellingen TIG lassen	13
6.6.2. Toepassingen voor het TIG lassen	13
6.7. Bediening TIG mode (standaard mode)	14
6.7.1. Gelijkstroom (DC) TIG lassen	14
6.7.2. Wisselstroom (AC) TIG lassen	14
7. Elektrode mode	14
7.1. Proces	14
7.2. Installatie elektrode lassen	14
7.3. Bediening	14
7.3.1. Display elektrode lassen	15
7.3.2. Bediening elektrode mode	16
7.4. Elektrode lassen	16
8. Onderhoud	16
9. CE Conformiteitverklaring	17

**TICO** behoudt zich het recht om de specificaties te veranderen, zonder kennisgeving vooraf.

**Lees voordat u het apparaat gaat gebruiken, installeren of er onderhoud aan gaat plagen, eerst de handleiding goed door.**

# 1. Veiligheidsinstructies

Lasprocessen kunnen gevaarlijk zijn als er niet volgens de veiligheidsvoorschriften en instructies gewerkt wordt. Hieronder volgen de hoofdzakelijke veiligheidsmaatregelen.

## Algemeen

Deze handleiding bevat alle nodige instructies voor:

- de installatie van de apparatuur
- de bedieningsprocedure
- en het onderhoud van de apparatuur

## Omgeving

- Er dient gelast te worden in een afgeschermd ruimte die niet open is naar een andere ruimte, dit teneinde andere werknemers te beschermen tegen de straling en gassen die bij het lassen vrijkomen. Als een dergelijke ruimte niet beschikbaar is moet de werkplek/lasplaats afgeschermd worden door een lasscherm.
- Er behoort een geschikte afzuiging aanwezig te zijn. Dit kan door middel van een mobiele afzuiger of door middel van een ingebouwd systeem in de werkbank. Tevens dient er een goede luchtcirculatie te zijn. Symptomen als zere ogen, neus of keel kunnen worden veroorzaakt door een niet adequate afzuiging en/of ventilatie. Het werk dient direct te worden gestopt en alle nodige stappen moeten worden ondernomen om een adequate afzuiging en/of ventilatie te verkrijgen.

## Beschermingvoorschriften

- De gebruiker behoort een niet-brandbare lashelm te dragen die bescherming biedt aan de nek, het gezicht en de zijkanten van het hoofd. De lashelm behoort te zijn uitgevoerd met lasglas wat geschikt is voor het toegepaste lasproces en de gebruikte lasstroom. Wanneer er gewerkt wordt met gecoate platen waar bij verhitting giftige gassen vrijkomen, dient er gebruik gemaakt te worden van een geschikte adembescherming.
- De gebruiker behoort niet-brandbare, goed passende beschermingskleding te dragen, zonder zakken en omgeslagen delen. Olie en vet dienen zorgvuldig te worden verwijderd van alle kleding voor het dragen. Tevens dient de gebruiker gesloten werkschoenen te dragen die voorzien zijn van een stalen neus en een rubberen zool.
- Lasprocessen dienen te worden uitgevoerd op metaal wat grondig is vrijgemaakt van lagen roest of verf, dit ter voorkoming van het ontstaan van schadelijke gassen. De delen die zijn ontvet met behulp van een oplosmiddel behoren droog te zijn voor het lassen.

## Schokpreventie

Lees voor het aansluiten van de netspanning eerst de volgende instructies:

- Zorg ervoor dat de machine juist is afgezekerd. Zekeringwaarden staan vermeld in de technische gegevens.
- De TIG machine mag **alleen aan een voorschriftmatig geaarde wandcontactdoos** aangesloten worden.
- Wanneer er gewerkt wordt in een kleine ruimte, moet TIG machine buiten de ruimte worden gehouden
- Gebruik geen beschadigde las en/of voedingskabel. In de technische gegevens vindt u de draaddiameter van zowel de laskabel als de voedingskabel.
- Pas op voor het aanraken van hete werkstukken of machinedelen.
- Wikkel nooit laskabels om het lichaam.

## Brandpreventie

- De werkplek moet voldoen aan de veiligheidseisen. Dit houdt in dat er een brandblusser in de nabije omgeving aanwezig moet zijn en dat de muren, het plafond en de vloer brandwerend moeten zijn.
- Alle brandbare stoffen moeten van de werkplek verwijderd worden. Als dit niet mogelijk is, dan moeten de brandbare stoffen met behulp van een brandwerend materiaal worden afgeschermd.
- Controleer na het beëindigen van uw werkzaamheden of de werkplek vrij is van gloeiende en/of smeulende materialen.

## Beschermgas

- Gebruik voor het gewenste lasproces het juiste beschermgas. Plaats het gas cilinder in een veilige omgeving en vergrendel deze. Zorg ervoor dat de cilinder uit de buurt blijft van hittebronnen.
- Controleer of het reduceerwiel welke op het gas cilinder gemonteerd wordt goed functioneert.

## Storingen elektronische apparaten, Elektromagnetische Compatibiliteit (EMC)

Deze machine is ontworpen in overeenstemming met alle van toepassing zijnde bepalingen en normen. Desondanks kan de machine elektromagnetische ruis genereren die invloed kan hebben op andere systemen zoals telecommunicatiesystemen (radio, televisie en telefoon) of beveiligingssystemen. Deze storing of interferentie kan leiden tot veiligheidsproblemen in het betreffende systeem. Lees en begrijp deze paragraaf om elektromagnetische interferentie (storing), opgewekt door deze machine, te elimineren of te beperken.

Deze installatie is ontworpen om in een industriële omgeving gebruikt te worden. Het is belangrijk om voor gebruik in een huiselijke omgeving aanvullende voorzorgsmaatregelen te nemen om mogelijke elektromagnetische interferentie te elimineren. De gebruiker dient deze machine te installeren en te gebruiken zoals beschreven in deze gebruiksaanwijzing. Indien elektromagnetische interferentie voorkomt, dient de gebruiker maatregelen te nemen om deze interferentie te elimineren

Voordat de machine geïnstalleerd wordt dient de gebruiker de werkplek te controleren op apparatuur die t.g.v. interferentie slecht functioneren. Let hierbij op:

- Primaire- en secundaire kabels, stuurstroom kabels en telefoonkabels in de directe en nabije omgeving van de werkplek en de machine.
- Radio en/of televisie zenders en ontvangers. Computers of computergestuurde apparatuur.
- Beveiligen en besturingen van industriële processen. Meet en ijk gereedschap.
- Persoonlijke medische apparatuur zoals pacemakers en gehoorapparaten.
- Controleer de elektromagnetische immuniteit van apparatuur op of nabij de werkplek. De gebruiker dient er zeker van te zijn dat alle apparatuur in de omgeving immuun is. Dit kan betekenen dat er aanvullende maatregelen genomen moeten worden.
- De dimensies van het gebied waarvoor dit geldt hangen af van de constructie en andere activiteiten die plaatsvinden.

Neem de volgende richtlijnen in acht om elektromagnetische emissie van de machine te beperken.

- Sluit de machine op het net aan zoals beschreven in deze gebruiksaanwijzing. Indien storing optreedt, kan het nodig zijn aanvullende maatregelen te nemen zoals bijvoorbeeld het filteren van de primaire spanning.
- Las en werkstukcabels dienen zo kort mogelijk naast elkaar te liggen. Leg, indien mogelijk, het werkstuk aan aarde om elektromagnetische emissie te beperken. De gebruiker moet controleren of het aan aarde leggen van het werkstuk gevolgen heeft voor het functioneren van apparatuur en de veiligheid van personen.
- Het afschermen van kabels in het werkgebied kan elektromagnetische emissie beperken. Dit kan bij speciale toepassingen nodig zijn.

## Locatie

- Omgevingstemperatuur:
  1. Tijdens het lassen  $-10^{\circ}\text{C}$  tot  $+40^{\circ}\text{C}$ ;
  2. Na transport opslag bij  $-25^{\circ}\text{C}$  tot  $+55^{\circ}\text{C}$
- Relatieve luchtvochtigheidsgraad:
  1. tot 50% bij  $40^{\circ}\text{C}$ ;
  2. tot 90% bij  $20^{\circ}\text{C}$ ;
- Omgeving vrij van, andere dan door de las proces zelf geproduceert, abnormaal hoge doseringen van stof, zuren, corrosieve gassen of substanties etc.
- Zorg ten alle tijden voor een adequate luchtcirculatie. Houdt de lucht toe en afvoer roosters vrij.
- Maximale hoogte boven NAP tot 1000 meter.

## Unit beschrijving

De TICO TIG machines voldoen aan alle gestelde eisen van de moderne industrie met betrekking tot lage kosten, betrouwbaarheid, duurzaamheid en laskwaliteit.

## Veiligheid

De TIG inverters zijn gebouwd volgens de volgende normen: ISO/IEC/EN 60 974-1 en conform CE richtlijnen.

Het systeem bevat onder andere de volgende veiligheidsvoorzieningen:

- Beschermingsgraad IP 23, wat inhoud:
  - Beschermd tegen indringen van vaste voorwerpen met een minimale diameter van  $\varnothing 12\text{mm}$ ;
  - Beschermd tegen het inregenen van water tot onder een hoek van  $\angle 60^{\circ}$

- De apparatuur is gemarkeerd met het symbool S, wat betekent dat het apparaat bruikbaar is in een omgeving waar een verhoogd risico is met betrekking tot het verkrijgen van een elektrische schok.
- Beschermd tegen thermische overbelasting.
- Indicatie lamp:
  - Systeem fout
  - Thermische overbelasting
  - Actieve functie
- Bij ongevallen lasstroombron onmiddellijk loskoppelen van netspanning.
- Bij het optreden van elektrische contactspanning, lasmachine onmiddellijk uitschakelen en loskoppelen van de netspanning. Laat de lasmachine controleren door vakbekwaam personeel.
- Manipulaties, reparaties of veranderingen aan inwendige aansluitingen en/of onderdelen van de machine mogen alleen door opgeleid servicepersoneel en/of vakbekwaam personeel uitgevoerd worden.
- Voor gebruik de lasmachine, lastoorts, netstekker en kabels controleren op beschadigingen.
- Schakel de lasmachine uit bij langere arbeidsonderbrekingen.
- De lasmachine mag onder geen enkele voorwaarden in geopende toestand (bij bv reparatie) in gebruik genomen worden.
- Gedurende een laspauze de lastoorts op een geïsoleerde ondergrond neerleggen of ophangen zodat er geen contact is met het werkstuk.
- Schakel de lasmachine bij langdurige las onderbrekingen met behulp van de hoofdschakelaar uit, sluit tevens de gasfles.
- Borg de gasfles met de daarvoor bestemde ketting.
- De lasmachine mag in geopende toestand (bijv. bij reparatiewerkzaamheden) nooit in gebruik genomen worden. Naast het overtreden van de veiligheidsvoorschriften, kan onder deze omstandigheid geen toereikende koeling voor de machine onderdelen worden gegarandeerd.
- Nooit de lastoorts op het gezicht richten. Bij onverwachts inschakelen kan dit ernstig letsel veroorzaken.

#### **Inschakelduur ID**

De inschakelduur wordt volgens EN 60974-1 / VDE 0544 bepaald op een 10min. Arbeidscyclus.

Dit betekent dat een 60 % ID:

Na 6 minuten lassen moet er een afkoel periode volgen van 4 minuten. De vermogensonderdelen zijn door middel van thermostaten, welke automatische teruginschakelen, beschermd tegen overbelasting.

Deze waarde geldt bij een omgevingstemperatuur tot 40°C en een werklocatie tot een hoogte van 1000 meter boven NAP. Hogere temperaturen, montage van bescherming/stof filter en plaatsen boven maximale hoogte verlagen de inschakelduur.

#### **Storing door elektromagnetische velden**

De lasapparatuur voldoet aan de eisen van EN 60974-10 / Part 10, VDE0544 Part 10 met betrekking tot elektromagnetische compatibiliteit. Voor ingebruiknamen de omgeving evalueren op mogelijke elektromagnetische problemen. Bij het optreden van Elektromagnetische storingen, deze direct verhelpen.

De gebruiker is verantwoordelijk voor de installatie en voor het juiste gebruik (volgens de instructies van de fabrikant) van de lasapparatuur. Worden elektromagnetische storingen gedetecteerd, dan is het de verantwoordelijkheid van de gebruiker van de lasinrichting deze op te lossen, eventueel met technische ondersteuning van de fabrikant

## 2. Technische gegevens

TIG Inverter		TIG 200 AC/DC P Lite	
<b>Primair</b>			
1 fase aansluitspanning	[V]	230	
Frequentie	[Hz]	50/60	
Zekeringwaarden (traag)	[A]	16	
Cos $\phi$ bij I max.		0.95	
<b>TIG Lassen</b>			
		TIG - AC	TIG - DC
Open klemspanning ( $U_0$ )	[V]	73	68
Lasspanning TIG	[V]	10,4 – 18,0	10,2 – 18,0
Lasstroom TIG	[A]	10 - 200	5 - 200
X% ID (10 min.) 20°C		25% bij 200A	30% bij 200A
X% ID (10 min.) 40°C		20% bij 200A	25% bij 200A
60% ID (10 min.) 20°C	[A]	110	130
100% ID (10 min.) 20°C	[A]	90	110
60% ID (10 min.) 40°C	[A]	90	110
100% ID (10 min.) 40°C	[A]	70	80
Nom. vermogen TIG ( $S_1$ )	[kVA]	2,8	
<b>Elektrode Lassen</b>			
Open klemspanning ( $U_0$ )	[V]		
Lasspanning Elektrode	[V]	20 - 27	
Lasstroom Elektrode	[A]	5 - 170	
X% ID (10 min.) 20°C		25% bij 170A	30% bij 170A
X% ID (10 min.) 40°C		20% bij 170A	25% bij 170A
60% ID (10 min.) 20°C	[A]	110	130
100% ID (10 min.) 20°C	[A]	90	110
60% ID (10 min.) 40°C	[A]	90	110
100% ID (10 min.) 40°C	[A]	70	80
Primaire stroom nominaal	[A]	20,2	
Primaire stroom maximaal	[A]	40,3	
Nom. vermogen Elektrode ( $S_1$ )	[kVA]	3,7	
Elektrode diameter	[mm <sup>2</sup> ]	1.5 – 3.2	
<b>Algemeen</b>			
Isolatieklasse		F	
Beschermingsgraad		IP 23	
Kuhlart		AF	
Gewicht ca.	[kg]	21,8	
Afmetingen: Lengte ↗	[mm]	470	
Breedte →	[mm]	250	
Hoogte ↑	[mm]	400	

### 3. Lasmachine TIG 200 AC/DC P Lite

De met inverter technologie uitgevoerde lasmachine TIG 200 AC/DC P Lite is te gebruiken voor het TIG en Elektrode lassen met zowel gelijk als wisselstroom.

De machine is bijzonder geschikt voor montage werkzaamheden. Zeer mobiel door het geringe eigengewicht en door de compacte uitvoering nemen de machines weinig ruimte in. Extra voordeel van de TIG 200 AC/DC P Lite is de 230V ingangsspanning.

#### 3.1 Toepassingsgebied

Deze lasmachines zijn geschikt voor:

- Elektroden lassen
- TIG lassen met beschermgas

#### 3.2 Transport

Voor het transporteren van de machine eerst de gaslangverbinding tussen machine en gasfles verwijderen.

- De gasfles tijdens het transport niet aan de lasmachine bevestigen.
- Aan de lasmachine zit geen gasfleshouder om de gasfles aan te bevestigen.
- Pas op: Kans op letsel door omvallen gasfles.
- Bevestig de gasfles volgens richtlijn VBG 1 hoofdstuk 2.

Explosiegevaar!!

### 4. Ingebruikname

#### 4.1 Locatie TIG machine

Plaats de TIG machine in een droge omgeving. De lasmachine is bruikbaar in een omgeving waar een verhoogd risico is met betrekking tot het verkrijgen van een elektrische schok.

- Bij regen nooit in de open lucht lassen.

#### Let op!

- Voor u een standplaats kiest controleer eerst of de omgeving elektromagnetisch verdraagzaam (EMC) is.
- Treden er storingen op, dan moet u deze eerst verhelpen.

Werkplek lasser:

- Gevaar op letsel door elektrisch geleidende onderdelen.
- Bescherming op de werkplek tegen een elektrische schok: de bodem bedekken met een isolerend materiaal.

#### 4.2 Plaatsen/installeren

Bij het installeren van de machine dient op het volgende gelet te worden:

Plaats de machine op een stabiele, vlakke en droge ondergrond, die geen stof of andere verontreiniging in de stroming van de koellucht brengt.

- Zorg ervoor dat de machine niet gericht staat in de richting van slijpmachines.

Een ventilator verzorgt de koeling van de elektronische vermogens onderdelen.

- Zorg voor een onbelemmerde luchtcirculatie en let erop dat zowel aan de voor- als achterkant minstens 80 cm vrij is.

- Omgevingstemperatuur: tijdens het lassen  $-10^{\circ}\text{C}$  tot  $+40^{\circ}\text{C}$ ;
- Relatieve luchtvochtigheidsgraad:
  - tot 50% bij  $40^{\circ}\text{C}$ ;
  - tot 90% bij  $20^{\circ}\text{C}$ ;
- Omgeving vrij van, andere dan door de las proces zelf geproduceerd, abnormaal hoge doseringen van stof, zuren, corrosieve gassen of substanties.



## 4.3 Aggregaat

### Bij gebruik van een aggregaat:

- Het vermogen van het aggregaat moet minimaal 10% groter zijn dan het maximale opgenomen vermogen van de machine;
- De openklem spanning moet gestabiliseerd zijn, dit om schade aan de machine door spanningspieken te voorkomen.

### Inschakelen:

Schakel eerst het aggregaat aan en daarna pas de lasmachine.

### Uitschakelen:

Schakel eerst de lasmachine uit en daarna pas het aggregaat.

**Als bovenstaande volgorde niet word gevolgd bestaat de kans dat spanningspieken de lasmachine beschadigen.**

## 4.4 Verlengkabels

Bij gebruik van verlengkabel:

- Gebruik alleen kabels met een minimale diameter van 2.5mm<sup>2</sup>.
- Rol de kabelhaspel volledig af.
- Controleer de kabel op beschadigingen.

## 4.5 Inschakelduur ID

De inschakelduur word volgens EN 60974-1 / VDE 0544 bepaald op een 10min. arbeidscyclus.

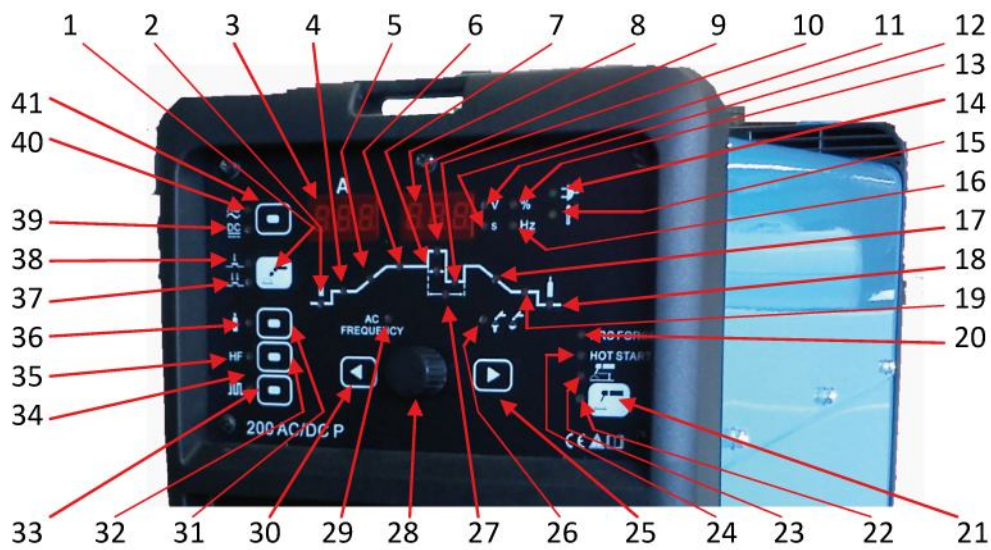
Dit betekent bij bijvoorbeeld een 60% ID:

Na 6 minuten lassen moet er een afkoel periode volgen van 4 minuten.

De vermogensonderdelen zijn door middel van thermostaten, welke automatische teruginschakelen, beschermd tegen overbelasting.

Deze waarde gelden bij een omgevingstemperatuur tot 40°C en een werklocatie tot een hoogte van 1000 meter boven NAP. Hogere temperaturen, montage van bescherming/stof filter en locaties boven de maximale hoogte verlagen de inschakelduur.

## 5. Bedieningspaneel en aansluitingen



Positie	Omschrijving
1	Druknop 2T of 4T
2	LED Pre gas / voorvoorstroom
3	Display Stroom
4	LED Startstroom (alleen 4T). 5 – 100% van $I_1$ bij DC, 10-100% van $I_1$ bij AC
5	LED upslope. 0-10 s.
6	LED hoofdstroom $I_1$
7	LED (alleen in puls mode) verhouding Puls stroom $I_2$ en hoofdstroom $I_1$
8	Display Voltage / % / tijd / Hz
9	LED Hoofdstroom $I_1$
10	LED Pulsstroom $I_2$ (puls mode)
11	LED Tijd. Tijd weergave in display
12	LED Voltage. Voltage weergave in display
13	LED %. Percentage weergave display
14	LED on
15	LED ERROR. Thermische overbelasting, ingangsspanning te hoog of te laag
16	LED Hz. Frequentie weergave display
17	LED Down slope. 0-10 s.
18	LED Post gas. Gasnastroomtijd 0.1 – 10 s.

19	LED Eind stroom. 5 – 100% van $I_1$ bij DC, 10-100% van $I_1$ bij AC
20	LED Arc force (MMA). 0 - 10
21	MMA drukknop
22	LED MMA. Uitschakelen door indrukken knop (1)
23	LED Booglengte. 0 – 10
24	LED Hot start. 0 – 10
25	Drukknop Rechts. Doorlopen parameter
26	LED Balans (TIG – AC). 15 – 50%.
27	LED Puls frequentie 0,5 – 200Hz.
28	Draaiknop. Voor instellen parameters
29	LED AC frequentie (TIG – AC). 50 – 250Hz.
30	Drukknop Links. Doorlopen parameter
31	Gas test.
32	Drukknop HF / Lift arc
33	Drukknop puls mode on - of
34	LED Puls
35	LED HF
36	LED Gas test
37	LED 4 Takt
38	LED 2 Takt
39	LED DC
40	LED AC
41	Drukknop AC / DC mode
42	Koppeling +
43	Connector lastoorts
44	Koppeling -
45	Gas aansluiting Lastoortst
46	Gas aansluiting gasles (achterzijde)
47	Aanvoersnoer (achterzijde)
48	Aan / uit schakelaar (achterzijde)

## 6. TIG lassen

### 6.1 Het lasproces

TIG staat voor Thungsten Inert Gas.

Tussen een niet afsmeltende elektrode van wolfram of wolfram + legering en het werkstuk wordt onder bescherming van een beschermgas een lichtboog ontstoken. De beschermgas zorgt ervoor dat de elektrode en het smeltbad beschermt worden tegen de corrosieve werking van zuurstof. Als beschermgas wordt Argon, soms Helium of een mengsel van beide gassen gebruikt.

Eventueel benodigd toevoegmateriaal wordt onafhankelijk van de boog aan het lasbad toegevoegd. Dit kan zowel handmatig als machinaal.

### 6.2 Toepassingen

Het TIG lassen wordt in alle sectoren in de industrie toegepast en is in het bijzonder geschikt voor hoogwaardige lasverbindingen. Bij het handmatig lassen is de kleine boog ideaal voor het lassen van kleinere wanddiktes of voor een goede beheersing van de inbranding (bij het lassen van grondlagen bij bijvoorbeeld pijpverbindingen).

Door de goede beheersbaarheid van het proces wordt TIG lassen ook bij gemechaniseerd lassen toegepast, zonder of met toevoegdraad. Dergelijke systemen vereisen minder lashandvaardigheid, maar de operator moet wel goed getraind worden. Omdat de lasser minder controle heeft over de boog en het gedrag van het smeltbad, moet de lasnaad zorgvuldig worden voorbereid (bij voorkeur machinaal in plaats van handmatig), de naad moet nauwkeurig worden gesteld en de lasparameters moeten precies worden ingesteld.

Omdat de neersmelt gering is (bij het gebruik van lasstaven) wordt aan het booglassen met beklede elektroden of het MIG lassen de voorkeur gegeven voor dikkere materialen en vullagen bij het lassen van dikwandige pijp.

### 6.3 Installatie TIG machine

#### Netstekker

- Zorg ervoor dat de hoofdschakelaar in positie "0" staat
- Netstekker in wandcontactdoos steken.
  - Let op, controleer of u elektrische installatie voldoet aan de eisen en of de systeem eisen van de las machine overeenkomen. Gegevens machine staan vermeld op Technische gegevens plaatje.

#### Bij gebruik van verlengkabel:

- Gebruik alleen kabels met een minimale diameter van 2.5mm<sup>2</sup>.
- Rol de kabelhaspel volledig af.
- Controleer de kabel op beschadigingen.

#### Slangenpakket

- Stroom koppeling in negatieve koppel (44) van de machine steken.
- Koppeling vergrendelen door deze een halve slag te draaien
- Steek de stroom aansluiting in 14pins connector (43), vergrendelen d.m.v. halve slag draaien.
- Gas aansluiten op gas koppeling(45) aansluiten, vergrendelen door middel van schroefkoppeling.

#### Massakabel

- Laskabel koppeling in de plus pool (42) van de machine stekken. Vergrendelen d.m.v. halve slag draaien.
- Werkstuklem aan werkstuk bevestigen.

Let op, dat de aansluiting van de massakabel op het werkstuk vrij is van lak en vet.

Zonder een goede verbinding tussen machine en werkstuk is het niet mogelijk om te lassen.

#### Beschermgasfles aansluiten

Beschermgasflessen staan onder een hoge druk. Bescherm de fles altijd tegen:

- Mechanische beschadigen.
- Vallen
- Hitte en vorst

De beschermgasfles bij opslag of tijdens lasproces:

- Alleen in gekeurde stellingen plaatsen
- Altijd de gasfles bij plaatsen in houder met bevestiging ketting borgen

Let op explosiegevaar !!

- Afdekkap van gasfles schroeven (mits noodzakelijk)
- Gasflesventiel kort open en dicht draaien
  - De gasaansluiting is nu van vuil en stof gereinigd!
- Aansluiting van reduceerventiel controleren.

Is de afdichtring van het reduceerventiel:

- defect, versleten
- niet aanwezig

dan moet u eerst een nieuwe afdichtring plaatsen.

Een lekkende aansluiting is niet economisch en belastend voor het milieu

- Schroef het reduceerventiel op de gasfles.

## 6.4 Lasnaad voorbereiding

Bij het TIG lassen moet de lasnaad en het omringende materiaal droog, vrij van vet en of andere vuil zijn. De te gebruiken lasnaad hangt af van het soort en dikte van het materiaal.

## 6.5 Stroomsterkte

Bij het TIG lassen is het instellen van de optimale lasstroom uitmate belangrijk. De punt van de wolframelektrode moet namelijk gelijkmatig belast worden.

- Bij een te lage stroomsterkte kan de lichtboog zich niet rond elektrode punt vormen. Lichtboog flakkert over de elektrodepunt, is niet stabiel en bemoeilijkt de voortgang van het proces.
- Bij overbelasting smelt de elektrode, zodat overdracht van wolfram naar het lasbad plaatsvindt. Wolframinsluiting is een lasfout en zal hersteld moeten worden.

## 6.6 TIG mode

In het volgende deel leren wij u de bedieningen van de TIG machine. Hierna kunt u de machine als TIG machine gebruiken en machine instellingen doorvoeren.

### 6.6.1 Instellingen TIG lassen

#### Lasstroom instellen

Voor het starten van het lasproces .

- Gewenste lasstroom d.m.v. instelpotentiometer (28) instellen.
  - Instelbereik 100%. In het display wordt de ingestelde amperage aangegeven.

#### Tijdens het TIG lasproces

U heeft verschillende mogelijkheden om de lasstroom in te stellen:

- Met de instelpotentiometer
- M.b.v. een afstandsbediening
  - Lastoorts met up en down knoppen
  - Handafstandsbediening
  - Voetafstandsbediening

Wanneer de afstandsbediening aangesloten wordt op de machine (connector (43)), vervalt de functie van display instelpotentiometer (28). Met behulp van de afstandsbediening kan de lasstroom geregeld worden over het gehele lasstroom bereik van 0 – 100%.

Het voetpedaal heeft nog een extra potmeter instelling, waarmee de waarde van de maximale lasstroom beperkt kan worden. Door het intrappen/loslaten van het pedaal wordt het lasproces gestart/gestopt.

## 6.6.2 Toepassingen voor het TIG lassen

### 2 Takt

Mode 2 Takt instellen m.b.v. drukknop (1)

Toortsschakelaar indrukken en vasthouden:

- Ontsteken van de vlamboog
- Lasproces wordt gestart met lasstroom  $I_1$ .

Toortsschakelaar loslaten,

- Down slope tijd LED brand, ( $I_1$  LED gaat uit)
- Nadat down slope tijd is verstreken dooft de down slope tijd LED
- Lasproces is beëindigt
- Gas test LED gaat branden
- Gas nastroom tijd is geactiveerd
- Gas nastroom LED gaat uit, de gas nastroom tijd is verstreken.

Let op: gedurende het beëindigen van het 2 Takt lasproces is de eindstroom  $I_{\text{eind}}$  niet actief.

### 4 Takt

Bij het indrukken van de toortsschakelaar wordt het lasproces gestart met startstroom  $I_{\text{start}}$ . Na het loslaten van de toortsschakelaar loopt de stroom met de ingestelde up slope tijd op van de startstroom  $I_{\text{start}}$  tot de ingestelde waarde van de lasstroom  $I_1$ .

Stoppen lasproces. Na het indrukken van de toortsschakelaar begint de down slope tijd. De lasstroom zal terug lopen tot de eindstroom  $I_{\text{eind}}$ . Toortsschakelaar loslaten, de vlamboog dooft en er zal nagas stromen gedurende een vooraf ingestelde tijd.

**Pulsen** (mogelijk bij zowel AC als DC lassen)

- Met drukknop (33) puls menu instellen:
  - Met drukknop (25 of 30) tijd  $t_1$  kiezen,
  - Met instelpotentiometer (28) tijd instellen (Tijdsdeel Stroom  $I_1$ )
  - Met drukknop (25 of 30) tijd  $t_{\text{puls}}$  kiezen,
  - Met instelpotentiometer (28) tijd instellen (Tijdsduur puls  $t_{\text{puls}}$ )
- TS indrukken en ingedrukt houden
  - Vlamboog ontsteekt
  - Lasproces wordt gestart
  - Lasstromen  $I_1$  en  $I_2$  wisselen volgens ingestelde tijd
  - LED  $I_1$  en  $I_2$  knipperen afwisselend.

## 6.7 Bediening TIG mode

### 6.7.1 Gelijkstroom (DC) TIG lassen

Met TIG lassen worden hoofdzakelijk hoog gelegerde staal soorten gelast. Normaal gesproken worden staal en koper met gelijkstroom (DC) gelast.

Om een te hoge belasting van de elektrode te voorkomen wordt de TIG toorts aan de min pool (44) en het werkstuk aan de plus pool van de machine aangesloten.

Bij het lassen met gelijkstroom wordt de punt van de elektrode in een punt geslepen van 15 – 25 °.

### 6.7.2 Wisselstroom (AC) TIG lassen

Met wisselstroom worden aluminium, magnesium en legeringen hiervan gelast.

De thermische belasting van de wolfram elektrode is met wisselstroom TIG lassen aanzienlijk groter. Gedurende de min cyclus vind er warmte overdracht naar het werkstuk plaats, elektrode wordt nauwelijks verwarmt. Tijdens de plus periode van het signaal (Elektrode op pluspool) wordt het werkstuk, wat zich binnen de lichtboog gebied bevindt, gereinigd van de oxidehuid. Bij een goede verhouding tussen de lasstroom en de diameter van de elektrode zal zich aan de punt van de elektrode een kalotje vormen.

## 7 Elektrode lassen

### 7.1 Proces

Door de goede las karakteristieke is deze machine uitermate geschikt voor het lassen van beklede elektrode. Bijna alle soorten materialen kunnen met elektrode gelast worden. Bij type lasproces word geen beschermgas gebruikt. De mantel van de elektrode zorgt voor de afscherming van vlamboog en lasbad.

### 7.2 Installatie elektrode lassen

#### Netstekker

- Zorg ervoor dat de hoofdschakelaar in positie "0" staat
- Netstekker in wandcontactdoos steken.
  - Let op, controleer of u elektrische installatie voldoet aan de eisen en of de systeem eisen van de las machine overeenkomen. Gegevens machine staan vermeld op Technische gegevens plaatje.

Bij gebruik van verlengkabel:

- Gebruik alleen kabels met een minimale diameter van 2.5mm<sup>2</sup>.
- Rol de kabelhaspel volledig af.
- Controleer de kabel op beschadigingen.

#### Elektrodehouder

- Elektrodekabel koppeling op de min pool van de machine aansluiten.
- Borgen door een halve slag draaien.

Polariteit elektrode:

- Dit is afhankelijk van het soort elektrode dat u gebruikt, raadpleeg technische data elektrode.

#### Massakabel


- Laskabel koppeling in de plus pool (42) van de machine stekken. Vergrendelen d.m.v. halve slag draaien.
- Werkstuklem aan werkstuk bevestigen.

Let op, dat de aansluiting van de massakabel op het werkstuk vrij is van lak en vet.

Zonder een goede verbinding tussen machine en werkstuk is het niet mogelijk om te lassen.

## 7.3 Bediening

Instellingen voor MMA (elektrode) lassen

- Met schakelaar (21) MMA  llen.
- Stel met behulp van draaiknop (28) de Arc force in.

#### Elektrodelassen:

- Sluit de elektrode kabel aan op de positieve aansluiting en de laskabel op de negatieve aansluiting.
- Voor een omgekeerde polariteit, plus en min omdraaien. (Polariteit is afhankelijk van het soort elektrode dat u gebruikt).

### 7.3.1 Bediening elektrode mode

Hot start stroom

- Om een zekere start te garanderen, kan er gedurende de ingestelde hot start tijd  $t_{hot}$  een hogere start stroom  $I_{hot}$  lopen.

Hot start tijd

- Tijd dat er een hoger start stroom vloeit.

Arc force

- Stroomverhoging wanneer de elektrode in het lasbad wordt gedouwd.
- De arc force voorkomt het vastkleven van elektrode in het lasbad.

- Brand de elektrode alsnog vast, dan wordt de lasstroom automatisch gereduceerd. Dit om gloeien van de elektrode te voorkomen.

## 7.4 Elektrode lassen

Lasstroom instellen

- Lasstroom met instelpotentiometer instellen.

De in te stellen stroomwaarde is afhankelijk van:

- Dikte materiaal
- Lasnaad
- Legering
- Diameter laselektrode

Beëindigen laswerkzaamheden

### Let op

- Controleer na het beëindigen van uw werkzaamheden of de werkplek vrij is van gloeiende en/of smeulende materialen.

## 8. Onderhoud

### Inwendig

Het is raadzaam om regelmatig stof en dergelijke welke op de transformator, gelijkrichter, elektronica etc. neerslaat te verwijderen. De frequentie van deze handeling hangt af van de gebruikintensiviteit en de aanwezigheid van stof en dergelijke in de gebruikersruimte, maar tenminste iedere 6 maanden. Volg de volgorde zoals hieronder is aangegeven.

### Waarschuwing

Voor u begint met reiniging en inspectie van de machine:

- Verwijder eerst de netstekker.
- Na het uitschakelen van de netspanning zijn de elektrolytische condensatoren van de inverter nog geladen, wacht minimaal 3 minuten zodat de condensators tot een veilige spanning ontladen zijn.
- Machine laten afkoelen

Daarna:

- Verwijder kap/mantel.
- Verwijder alle stof met behulp van droge en schone perslucht van max. 2bar.
- Controleer of alle elektrische en mechanische verbindingen vast zitten en of beschadigd zijn.
- Controleer of de ingang, uitgang en frame aarde aansluitingen vastzitten en of nog heel zijn.
- Beschadigde en of defecte onderdelen moeten gerepareerd worden. Reparaties dienen uitsluitend te worden uitgevoerd door vakbekwaam servicepersoneel.
- Monteer de kap/deksel.

### Uitwendig

Onderzoek netkabel, laskabel TIG toorts op breuken ,scheuren , beschadigde delen. Controleer of alle onderdelen (koppelingen etc.) vast zitten en of nog heel zijn. Vervang en of repareer beschadigde kabels en onderdelen.



## 9. CE Conformiteitverklaring

TICO Lastransformatoren v.o.f., Witte Paal 177, 1742 NX Schagen, Nederland.

### EG – Conformiteitverklaring

Soort machine: TIG AC/DC lasmachine  
type: TIG 200 AC/DC P Lite

Bovenstaan machine is ontwikkeld, geconstrueerd en geproduceerd conform de volgende EG richtlijnen

EG – laagspanningsrichtlijn 73/23/EWG  
EG – EMV richtlijn 89/336/EWG

De toegepaste geharmoniseerde normen worden in hieronder weergegeven.

Geharmoniseerde normen: EN 60974 - 1 / IEC 974 - 1 / VDE 0544 Teil 1  
EN 60204 - 1 / IEC 204 - 1 / VDE 0113 Teil 1  
EN 60974-10 / VDE 0544 Teil 10

Schagen, 29. Maart 2012

W.G. Bakker  
TICO lastransformatoren vof

#### Opmerking:

De conformiteitverklaring wordt ongeldig als het product

- wordt omgebouwd, uitgebreid of op vergelijkbare manier wordt gewijzigd,
- onderdelen in het product worden gemonteerd

zonder uitdrukkelijke toestemming van TICO lastransformatoren v.o.f.,  
alsmede bij ondeskundig aansluitingen of niet reglementair gebruik



TICO Lastransformatoren  
Witte paal 177  
Postbus 399, 1740 AJ  
1742 NX Schagen  
Tel.: 0224 213149  
Fax: 0224 297169  
Internet: [www.ticoweld.com](http://www.ticoweld.com)  
e-mail: [info@ticoweld.com](mailto:info@ticoweld.com)



©TICO Lastransformatoren v.o.f. – HL05.AC/DC lite.1713 – Wijzigingen voorbehouden.