

RÖHR

Qualität Durch Forschung

OPERATION MANUAL



INVERTER AC / DC / TIG / MMA
WSME-200 • WSME-250



Read this manual carefully before use and keep it for future reference. Failure to do so may result in injury, property damage and may void the warranty.

Products covered by this manual may vary in appearance, assembly, inclusions, specifications, description or packaging.

English Français Deutsch Italiano Español

V 3.1

Contents

Languages

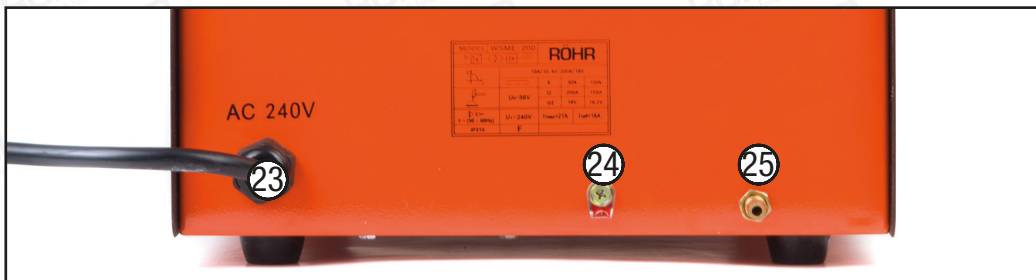
02 - Contents	10 - Français
03 - Quick Start Guide - Control Panels	19 - Deutsch
04 - Quick Start Guide - Features and Functions	28 - Italiano
05 - Quick Start Guide - Welding	37 - Español
06 - Health and Safety	
07 - Health and Safety / Technical Data	
08 - Troubleshooting	
09 - CE Declaration of Conformity	

Quick Start Guide

Front Panel



Rear Panel



Features and Functions

01. Power Light
02. Temperature Warning Light
03. LCD Current Indicator
04. Power Switch
05. Gas Pre-flow Time: sets a pre-weld gas flow time to purge the weld area.
06. Peak Current (amps): sets the welding current in constant current mode and the peak current in pulse mode.
07. Basic Current (amps): sets the low current level in pulse mode as a % of the peak level
08. Slope Down: sets the slope down time taken after the torch trigger is released, that is the time for the power to reduce from the set welding current to zero.
09. Arc Force: controls the output current for increased weld power.
10. Pulse Frequency: this function applies the set frequency when using the pulse function.
11. Pulse Duty: sets the balance between the time at the high current level and the low current level in pulse mode, 50% = equal time high and low.
12. Clean Area Width: sets the balance between the cleaning polarity and the weld polarity, 50% = equal time clean and weld.
13. Gas Post-flow: sets the post weld gas flow time after the torch trigger is released.
14. AC / DC Switch: selects the output current mode. AC is mainly for welding aluminum and copper. DC is mainly for stainless steel, carbon steel, low alloy steel etc.
15. 2T / 4T Switch: in 2T the welding starts when the torch trigger is pressed and stops when released, in 4T the welding starts when the trigger is pressed and is stopped by a second press and release of the torch trigger.
16. Pulse Function: turns the pulse function on / off.
17. TIG / MMA Switch: toggles between the TIG and MMA welding modes.
18. Negative Terminal
19. TIG Torch Connector
20. HF Frequency Connector
21. Foot Pedal Connector (optional extra)
22. Positive Terminal
23. Power Input
24. Earth Point
25. Gas Supply Input

Mode Controls

MMA / ARC: controlled with 9, 14 and 17

TIG DC: controlled with 5, 6, 8, 13, 14, 15 and 17

TIG AC: controlled with 5, 6, 8, 12, 13, 14, 15 and 17

TIG DC pulse: controlled with 5, 6, 7, 8, 10, 11, 13, 14, 15, 16 and 17

TIG DC Welding With / Without Pulse

**Warning:**

Do not pull out or insert the cable or connector during the process of welding, this is dangerous and can be life threatening.

01. Attach the earth clamp to a conductive connected part of the weld surface.
02. Plug in the unit to the mains power supply (must be single phase), then switch on the unit.
03. Select DC on the AC / DC switch and set the other required settings using controls 5, 6, 7, 8, 10, 11, 13, 14, 15, 16 and 17.
04. Turn on the gas supply.
05. Hold the tungsten electrode 2-4 mm from the work piece, press the trigger and strike an arc. The sound of arc-striking will diminish and you can now weld.
06. When welding is complete, switch off the gas to stop its flow.

TIG AC Arc Welding

01. Follow the TIG DC Welding procedure but select AC on the AC / DC switch and set the other required settings using controls 5, 6, 8, 12, 13, 14, 15 and 17.
02. If you are finding it hard to initiate an arc, set the peak current to a higher value.

MMA Welding

You can connect the torch and earth clamp to either Positive or Negative Terminals. This is considered straight or reversed polarity.

Reversed polarity may be better suited for different metal types. Electrode-positive (reversed polarity) results in deeper penetration. Electrode-negative (straight polarity) results in faster melt-off of the electrode and, therefore, faster deposition rate. When welding choose a polarity and if the weld characteristics are unsuitable, change the polarity.

01. Attach the earth clamp to a conductive connected part of the weld surface.
02. Ground the unit by using the ground connecting screw at the back of the machine and connect to a grounded metal point free from the weld surface.
03. Plug in the unit to the mains power supply (must be single phase) and switch on the unit.
04. Set the required amps required based on the thickness of the metal to be welded.
05. You are now ready to start welding.

Health and Safety



Warning - Risk of injury. Pay special attention



Caution - Be aware of potential risks / hazards

If you fail to fully understand this manual you should contact the suppliers or another professional for assistance.

- **Safety cut out** - the welding machine has a safety circuit to protect against excess power, current or heat. This circuit will cause the welding machine to cut out automatically if activated. The fans will continue to cool the unit.
- **Machine air flow** - the internal fan requires a free flow of air. Ensure the intake is not blocked or covered.
- **Do not overload** - overloaded input current will impair the performance and may seriously damage the machine.
- **Grounding** - the welding machine must be grounded by means of the grounding connector at the rear of the machine, fitted to ground as per the required standard.
- **Cleaning** - before cleaning, the power must be turned off and disconnected from the mains. All cleaning should be carried out by a qualified professional. Remove dust using low pressure compressed air to avoid damage to fragile components inside the machine.



Electric shock - may lead to death.

- An isolator switch is recommended when using the machine.
- It is dangerous to touch the electrical components.
- Wear welding gloves, ear, eye, face protection and clothing / ensure others nearby are protected.
- Use suitable protective equipment or curtain to protect any on-lookers and warn all onlookers about the possible risk to their eyes.
- Make sure you are well insulated from the ground.
- Make sure you are in a safe and secure position.
- Gas may be harmful to your health, do not inhale the gas, use an extractor.
- Welding sparks may cause fire, make sure the welding area is fire safe.



Arc radiation can be harmful to your eyes and can burn your skin.

Health and Safety

Environment

01. The machine can perform in environments where conditions are dry with a maximum humidity level of 90% and an ambient temperature between -10 to +40 degrees centigrade.
02. Avoid welding in direct sunshine or a wet/damp environment. If the machine comes into contact with water, do not use the machine until it has been fully inspected by a qualified professional.

Technical Data

	WSME-200	WSME-250
Power Voltage (V)	Single Phase AC240V±15%	Single Phase AC240V±15%
Frequency (HZ)	50/60	50/60
Rated Input Current (A)	21	28
Output Current (A)	50-200	50-250
No-Load Voltage	56	56
Output Voltage (V)	18	18
AC Pulse Duty (%)	20-80	20-80
Impulse Duty (%)	10-90	10-90
Post-flow (S)	2-10	2-10
Pulse Frequency (LF) (Hz)	0.5-2	0.5-2
Basic Value Current (A)	5-200	5-250
Arc Initiation Current (A)	5-200	5-250
Arc Collection Voltage	5-200	5-250
Arc Initiation Way	HF	HF
Efficiency (%)	85	85
Duty Cycle (%)	60	60
Power Factor	0.93	0.93
Insulation Grade	F	F
Max Welding Thickness (mm)	10	10

Troubleshooting

Fittings, welding materials and environmental factors may affect the quality of your welding. This guide will help you to ensure your setup is just right to achieve the perfect weld.

Oxidisation occurring during weld

- Check that your Argon cylinder is open and pressurised to a minimum of 0.5Mpa.
- Check that the flow meter is open and it has enough flow. You can select the flow according to the welding current. Insufficient flow may cause oxidisation.
- Check the torch to ensure that it's not blocked.
- Check that the gas supply is fully air tight.

Hard to strike / maintain an arc

- Ensure you are using a high quality tungsten electrode.
- Grind the end of the tungsten electrode to a taper. If the tungsten electrode is not ground, it will be difficult to strike arc or the arc may be unstable.

There is no power to the unit / no response from the unit

- Ensure that the electric cable is in good condition and connected correctly. Faulty cables must not be used, they should be replaced by a qualified professional.

The HF arc-striking sound can be heard but there is no welding output

- Check the torch and ground cables to ensure that they are connected correctly and they are not damaged. Faulty cables must not be used, they should be replaced by a qualified professional.
- Check that the grounding cable is making good contact with the welding object.
- Check the end of the tungsten electrode to see if it needs to be ground down to a taper. Electrodes that have become contaminated need to be ground down.

Unit producing untidy welds

- Ensure that the feed speed is not too fast and that the protruding wire is not too long.
- Ensure that the amp output is not too high.

Wire feed not stable

- Adjust the wire feed or loosen the nut on the wire plate.

Electrode has burnt out

- The pulse duty is too high.

CE Declaration of Conformity

We hereby declare that the machine described below complies with the relevant basic safety and health requirements of the EU Directives, both in its basic design and construction as well as in the version put into circulation by us. This declaration shall cease to be valid if the machine is modified without our prior approval.

The undersigned: Michael S McQuaide

As authorised by: Union Mart Ltd

Declares that

Description: Welding Machines

Identification code: (WSME-200) (WSME-250)

Conforms to the following directives and standards:

- LVD 2014/35/EU Low Voltage Directive
- EMC 2014/30/EU Electromagnetic Compatibility Directive

--

And Complies with the provisions of the following standards:

EN60974-1:2012, EN 60974-10:2014, EN55011:2009+A1:2010, EN 61000-3-11:2000,
EN 61000-3-12:2011

--

Notified body: I S E T SRL

The technical documentation is kept by: Union Mart Ltd

Date: 16/10/2017

Signed:



Michael S McQuaide

Chief Executive Officer

Name and address of the manufacturer:

Union Mart Ltd, Company No. 8384155.

Registered address: Unit 4, Mauretania Road, Nursling Industrial Estate, Southampton, SO16 0YS.
United Kingdom.

ONDULEUR AC / DC TIG / MMA WSME-200 • WSME-250 FRANÇAIS



Ce manuel fournit des informations de sécurité importantes et des instructions concernant la configuration de votre chargeur de batterie. Afin de minimiser les risques, il est important de lire attentivement ce manuel.

Conservez ce manuel dans un endroit sûr, relisez-le fréquemment et assurez-vous que tous les utilisateurs le lisent, afin d'assurer une utilisation sécurisée.

Sommaire

- 11 - Sommaire
- 12 - Guide de Démarrage Rapide - Panneau de configuration
- 13 - Guide de Démarrage Rapide - Caractéristiques et Fonctions
- 14 - Guide de Démarrage RAPide - Soudage
- 15 - Sécurité
- 16 - Sécurité / Données Techniques
- 17 - Dépannage
- 18 - Certificat de Conformité CE

Caractéristiques et Fonctions

01. Voyant d'alimentation
02. Voyant d'alarme de température
03. Indicateur de courant LCD
04. Interrupteur
05. Temps de pré-écoulement du gaz : définit un temps d'écoulement du gaz de pré-soudure pour purger la zone de soudure.
06. Courant de crête (ampères) : règle le courant de soudage en mode courant constant et le courant de crête en mode impulsion.
07. Courant de base (ampères) : définit le niveau de courant faible en mode impulsion en % du niveau de crête
08. Slope Down : définit le temps de descente pris après le relâchement de la gâchette de la torche, c'est-à-dire le temps nécessaire pour que la puissance passe du courant de soudage réglé à zéro
09. Force Arc : contrôle le courant de sortie pour une puissance de soudage accrue.
10. Fréquence d'impulsion : cette fonction applique la fréquence définie lors de l'utilisation de la fonction d'impulsion.
11. Taux d'impulsion : règle la balance entre le temps au niveau du courant haut et le niveau de courant bas en mode impulsion, 50% = temps égal haut et bas.
12. Largeur de la zone de nettoyage : détermine l'équilibre entre la polarité de nettoyage et la polarité de la soudure : 50% = temps égal, nettoyage et soudure.
13. Post-flux du gaz : définit le temps d'écoulement du gaz après la soudure et après relâchement de la gâchette de la torche.
14. Commutateur AC / DC : sélectionne le mode de courant de sortie. AC sert principalement à souder l'aluminium et le cuivre. DC est principalement pour l'acier inoxydable, de l'acier au carbone, l'acier faiblement allié, etc.
15. Interrupteur 2T / 4T : 2T, le soudage commence lorsque vous appuyez sur la gâchette de la torche et s'arrête lorsqu'il est relâché. 4T, le soudage commence lorsque vous appuyez sur la gâchette. Il est arrêté par une seconde pression après avoir relâché la gâchette.
16. Fonction impulsion : active / désactive la fonction impulsion.
17. Interrupteur TIG / MMA : permet de basculer entre les modes de soudage TIG et MMA.
18. Terminal négatif
19. Connecteur de torche TIG
20. Connecteur de fréquence HF
21. Connecteur de pédale (en option)
22. Terminal positif
23. Entrée de puissance
24. Point terre
25. Entrée d'alimentation en gaz

Contrôles

MMA / ARC : contrôlé avec 9, 14 et 17

TIG DC : contrôlé avec 5, 6, 8, 13, 14, 15 et 17

TIG AC : contrôlé avec 5, 6, 8, 12, 13, 14, 15 et 17

Impulsion TIG DC : contrôlé with 5, 6, 7, 8, 10, 11, 13, 14, 15, 16 et 17

Soudage TIG DC avec / sans impulsion

**Warning:**

Avertissement : Ne tirez pas et n'insérez pas le câble ou le connecteur pendant le soudage, c'est dangereux et peut mettre votre vie en danger

01. Fixez la pince de masse à une partie connectée conductrice de la surface de soudure.
02. Branchez l'appareil sur le secteur (doit être monophasé), puis allumez l'appareil.
03. Sélectionnez DC sur le commutateur AC / DC et définissez les autres paramètres requis à l'aide des commandes 5, 6, 7, 8, 10, 11, 13, 14, 15, 16 et 17.
04. Ouvrez l'alimentation en gaz.
05. Tenez l'électrode de tungstène à 2-4 mm de la pièce, appuyez sur la gâchette et frappez un arc. Le son de l'amorçage diminuera et vous pourrez maintenant souder.
06. Lorsque le soudage est terminé, fermez le gaz pour arrêter son écoulement.

Soudage à l'arc TIG AC

01. Suivez la procédure de soudage TIG DC mais sélectionnez AC sur le commutateur AC / DC et définissez les autres paramètres requis à l'aide des commandes 5, 6, 8, 12, 13, 14, 15 et 17.
02. Si vous avez du mal à démarrer un arc, réglez le courant de pointe sur une valeur plus élevée.

Soudure MMA

Vous pouvez connecter la pince de la torche et la pince de terre à des bornes positives ou négatives. Ceci est considéré comme une polarité droite ou inversée.

Une polarité inversée peut être mieux adaptée à différents types de métaux. L'électrode positive (polarité inversée) entraîne une pénétration plus profonde. L'électrode négative (polarité directe) accélère la fusion de l'électrode et, par conséquent, accélère la vitesse de dépôt. Lors du soudage, choisissez une polarité et si les caractéristiques de la soudure ne vous conviennent pas, changez-la.

01. Fixez la pince de masse à une partie connectée conductrice de la surface de soudure.
02. Mettez l'unité à la terre en utilisant la vis de mise à la terre située à l'arrière de la machine et connectez-la à un point métallique mis à la terre, libre de la surface de soudure.
03. Branchez l'appareil au secteur (il doit être monophasé) et allumez-le.
04. Réglez les ampères requis en fonction de l'épaisseur du métal à souder.
05. Vous êtes maintenant prêt à commencer à souder.

Sécurité



Avertissement - Risque de blessure. Faites très attention.



Attention - Risques / dangers potentiels

If you fail to fully understand this manual you should contact the suppliers or another professional for assistance.

- Coupure de sécurité - la machine à souder dispose d'un circuit de sécurité contre les excès de puissance, de courant ou de chaleur. Ce circuit provoquera la coupure automatique de la machine si elle est activée. Les ventilateurs continueront à refroidir l'appareil.
- Débit d'air de la machine - le ventilateur interne nécessite une circulation d'air libre. Assurez-vous que ce ne soit pas bloquée ou couvert.
- Ne surchargez pas votre machine - un courant d'entrée surchargé pourrait altérer les performances et risquerait d'endommager sérieusement la machine.
- Mise à la terre - la machine à souder doit être mise à la terre à l'aide du connecteur de mise à la terre situé à l'arrière de la machine, conformément aux normes requises.
- Nettoyage - avant le nettoyage, mettez l'appareil hors tension et débranchez-le du secteur. Tout nettoyage doit être effectué par un professionnel qualifié. Éliminez la poussière à l'aide d'air comprimé à basse pression afin d'éviter d'endommager les composants fragiles à l'intérieur de la machine.



Choc électrique - peut entraîner la mort.

- Il est dangereux de toucher les composants électriques.
- Portez des gants de soudage, des protections auditives, oculaires, faciales et des vêtements de protection. Assurez-vous que les personnes à proximité soient protégées.
- Utilisez un équipement de protection approprié ou un rideau pour protéger les spectateurs et avertir tous les spectateurs des risques possibles pour leurs yeux.
- Assurez-vous d'être bien isolé du sol.
- Les gaz peuvent être nocifs pour la santé. Ne respirez pas les gaz, utilisez un extracteur.
- Les étincelles de soudure peuvent provoquer un incendie, assurez-vous que la zone de soudure soit protégée contre le feu.



Le rayonnement de l'arc peut être dangereux pour les yeux et peut brûler la peau.

Sécurité

Environnement

01. La machine peut fonctionner dans des environnements secs, avec un taux d'humidité maximal de 90% et une température ambiante comprise entre -10 et +40°C.
02. Évitez de souder au soleil ou dans un environnement humide / pluvieux. Si la machine entre en contact avec de l'eau, ne l'utilisez pas tant qu'elle n'a pas été entièrement inspectée par un professionnel qualifié.

Données Techniques

	WSME-200	WSME-250
Tension d'alimentation (V)	Monophasé AC 230V ±15%	Monophasé AC 230V ±15%
Fréquence (Hz)	50/60	50/60
Courant d'entrée nominal (A)	21	28
Courant de sortie (A)	50-200	50-250
Tension à vide	56	56
Courant de sortie (A)	18	18
Charge d'impulsion AC (%)	20-80	20-80
Taux d'impulsion (%)	10-90	10-90
Post-flow (S)	2-10	2-10
Fréquence d'impulsion (LF) (Hz)	0.5-2	0.5-2
Valeur de base actuelle (A)	5-200	5-250
Courant d'initiation de l'arc (A)	5-200	5-250
Tension d'arc	5-200	5-250
Manière d'initiation à l'arc	HF	HF
Efficacité (%)	85	85
Cycle de service (%)	60	60
Facteur de puissance	0.93	0.93
Grade d'isolation	F	F
Épaisseur maximum de soudure (millimètre)	10	10

Dépannage

Les raccords, les matériaux de soudage et les facteurs environnementaux peuvent affecter la qualité de votre soudage. Ce guide vous aidera à vous assurer que votre configuration est optimale pour réaliser la soudure parfaite.

Oxydation survenant pendant la soudure

- Vérifiez que votre cylindre d'argon est ouvert et mis sous pression à un minimum de 0,5 Mpa.
- Vérifiez que le débitmètre est ouvert et qu'il a un débit suffisant. Vous pouvez sélectionner le flux en fonction du courant de soudage. Un débit insuffisant peut provoquer une oxydation, nous recommandons un minimum de 5 litres par minute.
- Vérifiez que la torche ne soit pas obstruée.
- Vérifiez que l'alimentation en gaz soit parfaitement étanche.

Difficile de frapper / maintenir un arc

- Assurez-vous que vous utilisez une électrode de tungstène de haute qualité.
- Broyez l'extrémité de l'électrode de tungstène jusqu'à ce qu'elle soit effilée. Si l'électrode en tungstène n'est pas mise à la masse, il sera difficile de déclencher un arc ou celui-ci risque d'être instable.

L'unité n'est pas alimentée / aucune réponse de l'unité

- Assurez-vous que le câble électrique soit en bon état et correctement connecté. Les câbles défectueux ne doivent pas être utilisés, ils doivent être remplacés par un professionnel qualifié.

On peut entendre le son d'amplification d'arc HF mais il n'y a pas de sortie de soudage

- Vérifiez les câbles de la torche et de la terre pour vous assurer qu'ils soient correctement connectés et qu'ils ne soient pas endommagés. Les câbles défectueux ne doivent pas être utilisés, ils doivent être remplacés par un professionnel qualifié.
- Vérifiez que le câble de mise à la terre soit bien en contact avec l'objet à souder.
- Vérifiez l'extrémité de l'électrode en tungstène pour voir si elle doit être rectifiée au minimum. Les électrodes qui ont été contaminées doivent être broyées.

Unité produisant des soudures désordonnées

- Assurez-vous que la vitesse d'alimentation ne soit pas trop rapide et que le fil ne soit pas trop long.
- Assurez-vous que la sortie de l'amplificateur ne soit pas trop élevée.

Fil d'alimentation pas stable

- Réglez l'alimentation en fil ou desserrez l'écrou sur la plaque en acier.

L'électrode est grillée

- Le taux d'impulsion également.

Certificat de conformité CE

Nous déclarons par la présente que la machine décrite ci-dessous est conforme aux exigences de base de sécurité et de santé des directives de l'UE, tant dans sa conception et sa construction que dans la version que nous avons mise en circulation. Cette déclaration cessera d'être valide si la machine est modifiée sans notre accord préalable.

Le soussigné: Michael S McQuaide

Autorisé par: Union Mart Ltd

Déclare que

Description: Machine à Souder

Code d'identification: (WSME-200) (WSME-250)

Se conforme aux directives et normes suivantes:

- Directive basse tension LVD 2014/35/EU
- Directive sur la compatibilité électromagnétique EMC 2014/30 / UE

Et se conforme aux dispositions des normes suivantes:

EN60974-1:2012, EN 60974-10:2014, EN55011:2009+A1:2010, EN 61000-3-11:2000, EN 61000-3-12:2011

Organisme notifié: I S E T SRL

La documentation technique est conservée par: Union Mart Ltd

Date: 16/10/2017

Signature:



Michael S McQuaide
Directeur Général

Nom et adresse du fabricant:

Union Mart Ltd, Company No. 8384155.

Adresse enregistrée: Unit 4 Mauretania Road, Nursling Industrial Estate, Southampton SO16 0YS,
United Kingdom.

WECHSELRICHTER AC / DC WIG / E-HAND WSME-200 • WSME-250

DEUTSCH



Dieses Handbuch enthält wichtige Sicherheitsinformationen und Anweisungen zur Einrichtung Ihres Schweißers. Jede Schweißsituation kann zu Verletzungen führen. Um dieses Risiko zu minimieren, ist es wichtig, dieses Handbuch sorgfältig zu lesen.

Bewahren Sie dieses Handbuch an einem sicheren Ort auf, lesen Sie es regelmäßig und stellen Sie sicher, dass alle Benutzer es gelesen haben, um einen sicheren Betrieb zu gewährleisten.

Inhalt

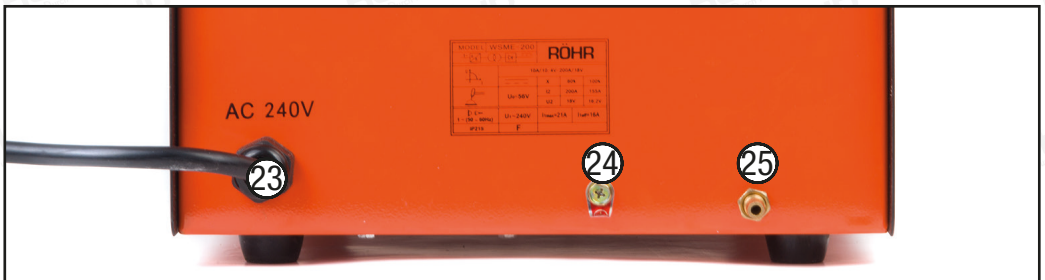
- 20 - Inhalt
- 21 - Schnellstartanleitung - Kontrollfelder
- 22 - Schnellstartanleitung - Merkmale und Funktionen
- 23 - Schnellstartanleitung - Schweißen
- 24 - Gesundheit und Sicherheit
- 25 - Gesundheit und Sicherheit / Technische Daten
- 26 - Fehlersuche
- 27 - CE-Konformitätserklärung

Schnellstartanleitung

Vorderseite



Rückseite



Eigenschaften und Funktionen

01. Betriebsanzeige
02. Temperatur-Warnleuchte
03. LCD-Stromanzeige
04. Netzschalter
05. Gasvorlaufzeit: Legt eine Gasvorlaufzeit vor dem Schweißen fest, um den Schweißbereich zu spülen.
06. Spitzenstrom (Ampere): Stellt den Schweißstrom im Konstantstrommodus und den Spitzenstrom im Impulsmodus ein.
07. Grundstrom (Ampere): Stellt den niedrigen Strompegel im Pulsmodus als % des Spitzenpegels ein
08. Gefälle: Legt die Gefällezeit fest, die nach dem Loslassen des Brenntasters verstrichen ist. Dies ist die Zeit, in der sich die Leistung vom eingestellten Schweißstrom auf Null verringert.
09. Hochleistungszündung: Steuert den Ausgangsstrom für eine erhöhte Schweißleistung.
10. Pulsfrequenz: Diese Funktion wendet bei Verwendung der Pulsfunktion die eingestellte Frequenz an.
11. Pulsfrequenz: Stellt das Gleichgewicht zwischen der Zeit bei hohem Strom und dem niedrigen Strom im Pulsmodus ein, 50% = gleiche Zeit bei hohem und niedrigem Strom.
12. Reinigen und Schweißen: Stellt das Gleichgewicht zwischen der Reinigungspolarität und der Schweißpolarität ein. 50% = Gleichzeitiges Reinigen und Schweißen.
13. Gasnachströmung: Legt die Nachströmungszeit des Schweißgases fest, nachdem der Brenntaster losgelassen wurde.
14. AC / DC-Schalter: Wählt den Ausgangsstrommodus. Wechselstrom dient hauptsächlich zum Schweißen von Aluminium und Kupfer. Gleichstrom ist hauptsächlich für Edelstahl, Kohlenstoffstahl, niedrig legierten Stahl usw.
15. 2T / 4T-Schalter: Bei 2T beginnt das Schweißen mit dem Drücken des Brenntasters und endet mit dem Loslassen. Bei 4T beginnt das Schweißen mit dem Drücken des Tasters und wird durch ein zweites Drücken und Loslassen des Brenntasters gestoppt.
16. Pulsfunktion: Schaltet die Pulsfunktion ein / aus.
17. WIG / E-Hand-Schalter: Schaltet zwischen den Schweißmodi WIG und E-Hand um.
18. Negativer Pol
19. WIG-Brenneranschluss
20. HF-Frequenzanschluss
21. Fußpedalanschluss (optional erhältlich)
22. Positiver Pol
23. Leistungsaufnahme
24. Erdung/Masse
25. Gasversorgungseingang

Betriebsmodus

E-HAND / ARC: Gesteuert mit 9, 14 und 17

WIG DC: Gesteuert mit 5, 6, 8, 13, 14, 15 und 17

WIG AC: Gesteuert mit 5, 6, 8, 12, 13, 14, 15 und 17

WIG DC-Puls: Gesteuert mit 5, 6, 7, 8, 10, 11, 13, 14, 15, 16 und 17

WIG DC-Schweißen mit / ohne Impuls

**Warnung:**

Ziehen Sie das Kabel oder den Stecker während des Schweißvorgangs nicht heraus und stecken Sie ihn auch nicht ein. Das ist gefährlich und kann lebensgefährlich sein

01. Befestigen Sie die Erdungsklemme an einem leitend verbundenen Teil der Schweißfläche.
02. Stecken Sie das Gerät in die Steckdose (einphasig) und schalten Sie das Gerät ein.
03. Wählen Sie DC am AC / DC-Schalter und stellen Sie die anderen erforderlichen Einstellungen mit den Reglern 5, 6, 7, 8, 10, 11, 13, 14, 15, 16 und 17 ein.
04. Schalten Sie die Gasversorgung ein.
05. Halten Sie die Wolframelektrode 2-4 mm vom Werkstück entfernt, drücken Sie den Auslöser und erzeugen Sie einen Lichtbogen. Der Ton des Lichtbogens wird leiser und Sie können jetzt schweißen.

WIG AC-Lichtbogenschweißen

01. Befolgen Sie die Anweisungen zum WIG DC-Schweißen, wählen Sie jedoch AC am AC / DC-Schalter und stellen Sie die anderen erforderlichen Einstellungen mit den Reglern 5, 6, 8, 12, 13, 14, 15 und 17 ein.
02. Wenn Sie Schwierigkeiten haben, einen Lichtbogen zu erzeugen, stellen Sie den Spitzenstrom auf einen höheren Wert ein.

Elektroden-Schweißen

Sie können den Brenner und die Erdungsklemme entweder an positive oder negative Klemmen anschließen. Das wird als gerade oder umgekehrte Polarität angesehen.

Die umgekehrte Polarität ist möglicherweise besser für verschiedene Metalltypen geeignet.

Elektrodenpositiv (Verpolung) führt zu tieferem Eindringen. Eine negative Elektrode (gerade Polarität) führt zu einem schnelleren Abschmelzen der Elektrode und damit zu einer schnelleren Abscheiderate. Wählen Sie beim Schweißen eine Polarität und ändern Sie die Polarität, wenn die Schweißigenschaften nicht geeignet sind.

01. Befestigen Sie die Erdungsklemme an einem leitend verbundenen Teil der Schweißfläche.
02. Erden Sie das Gerät mit der Erdungsschraube an der Rückseite der Maschine und schließen Sie es an einen geerdeten Metallpunkt an, der nicht an der Schweißfläche liegt.
03. Stecken Sie das Gerät in die Steckdose (einphasig) und schalten Sie das Gerät ein.
04. Stellen Sie die erforderlichen Werte entsprechend der Dicke des zu schweißenden Metalls ein.
05. Sie können jetzt mit dem Schweißen beginnen.

Gesundheit und Sicherheit



Warnung - Verletzungsgefahr.
Achten Sie sich speziell auf



Vorsicht - Seien Sie sich potenzieller Risiken / Gefahren bewusst

Wenn Sie dieses Handbuch nicht vollständig verstehen, wenden Sie sich an den Lieferanten oder einen anderen Fachmann.

- Sicherheitsabschaltung - Das Schweißgerät verfügt über eine Sicherheitsschaltung zum Schutz vor übermäßiger Leistung, Strom oder Hitze. Dieser Stromkreis bewirkt, dass das Schweißgerät automatisch abschaltet, wenn er aktiviert wird. Die Lüfter kühlen das Gerät weiter.
- Luftstrom der Maschine - Der interne Lüfter benötigt einen freien Luftstrom. Stellen Sie sicher, dass der Einlass nicht blockiert oder abgedeckt ist.
- Nicht überlasten - Ein überlasteter Eingangsstrom beeinträchtigt die Leistung und kann die Maschine beschädigen.
- Erdung - Das Schweißgerät muss über den Erdungsanschluss an der Rückseite des Geräts geerdet werden, der gemäß der erforderlichen Norm geerdet ist.
- Reinigung - Vor der Reinigung muss das Gerät ausgeschaltet und vom Stromnetz getrennt werden. Alle Reinigungsarbeiten sollten von einem qualifizierten Fachmann durchgeführt werden. Staub mit Druckluft unter niedrigem Druck entfernen, um Schäden an zerbrechlichen Bauteilen im Inneren der Maschine zu vermeiden.



Stromschlag - kann zum Tod führen.

- Es ist gefährlich, die elektrischen Komponenten zu berühren.
- Tragen Sie Schweißhandschuhe, Ohren-, Augen-, Gesichtsschutz und Kleidung / sorgen Sie dafür, dass andere in der Nähe geschützt sind.
- Verwenden Sie geeignete Schutzausrüstungen oder Vorhänge, um Zuschauer zu schützen und weisen Sie alle Zuschauer auf mögliche Gefahren für ihre Augen hin.
- Stellen Sie sicher, dass Sie gut vom Boden isoliert sind.
- Gas kann gesundheitsschädlich sein, Gas nicht einatmen, Absaugung verwenden.
- Schweißfunken können einen Brand verursachen. Stellen Sie sicher, dass der Schweißbereich feuersicher ist.



Lichtbogenstrahlung kann Ihre Augen schädigen und Ihre Haut verbrennen.

Gesundheit und Sicherheit

Umgebung

01. Die Maschine kann in trockenen Umgebungen mit einer maximalen Luftfeuchtigkeit von 90% und einer Umgebungstemperatur zwischen -10 und +40 Grad Celsius eingesetzt werden.
02. Vermeiden Sie das Schweißen bei direkter Sonneneinstrahlung oder in feuchter Umgebung. Wenn die Maschine mit Wasser in Berührung kommt, verwenden Sie sie nicht, bevor sie von einem qualifizierten Fachmann vollständig inspiziert wurde.

Technische Daten

	WSME-200	WSME-250
Versorgungsspannung (V)	Einzelphase AC 240V ± 15%	Einzelphase AC 240V ± 15%
Frequenz (HZ)	50/60	50/60
Nennaufnahme Strom (A)	21	28
Ausgangsstrom (A)	50-200	50-250
Leerlaufspannung	56	56
Ausgangsspannung (V)	18	18
AC Pulsfrequenz (%)	20-80	20-80
Impulsfrequenz (%)	10-90	10-90
Nachströmung (S)	2-10	2-10
Pulsfrequenz (LF) (Hz)	0,5-2	0,5-2
Grundwert Strom (A)	5-200	5-250
Lichtbogen-Anfangsstrom (A)	5-200	5-250
Lichtbogensammelspannung	5-200	5-250
Lichtbogenzündung	HF	HF
Effizienz (%)	85	85
Einschaltdauer (%)	60	60
Leistungsfaktor	0,93	0,93
Isolationsgrad	F	F
Max. Schweißdicke (mm)	10	10

Problembehandlung

Anschlüsse, Schweißmaterialien und Umgebungsfaktoren können die Qualität des Schweißens beeinträchtigen. Diese Anleitung hilft Ihnen dabei, sicherzustellen, dass Ihre Einstellung genau richtig ist, um die perfekte Schweißnaht zu erzielen.

Oxidation beim Schweißen

- Stellen Sie sicher, dass die Argon-Flasche offen ist und einen Druck von mindestens 0,5 MPa aufweist.
- Stellen Sie sicher, dass der Durchflussmesser offen ist und genügend Durchfluss hat. Sie können den Durchfluss entsprechend dem Schweißstrom auswählen. Ein unzureichender Durchfluss kann zu Oxidation führen.
- Überprüfen Sie den Brenner, um sicherzustellen, dass dieser nicht blockiert ist.
- Überprüfen Sie, ob die Gasversorgung vollständig luftdicht ist.

Schwer zu zünden / einen Bogen zu halten

- Stellen Sie sicher, dass Sie eine hochwertige Wolframelektrode verwenden.
- Schleifen Sie das Ende der Wolframelektrode zu einer Verjüngung. Wenn die Wolframelektrode nicht geschliffen ist, ist es schwierig, einen Lichtbogen zu zünden, oder der Lichtbogen ist möglicherweise instabil.

Das Gerät wird nicht mit Strom versorgt / Gerät reagiert nicht

- Stellen Sie sicher, dass sich das Stromkabel in gutem Zustand befindet und korrekt angeschlossen ist. Fehlerhafte Kabel dürfen nicht verwendet werden. Sie sollten von einem qualifizierten Fachmann ausgetauscht werden.

Der HF-Lichtbogenton ist zu hören, es erfolgt jedoch keine Schweißleistung

- Überprüfen Sie die Brenner- und Massekabel, um sicherzustellen, dass sie richtig angeschlossen und nicht beschädigt sind. Fehlerhafte Kabel dürfen nicht verwendet werden. Sie sollten von einem qualifizierten Fachmann ausgetauscht werden.
- Überprüfen Sie, ob das Erdungskabel einen guten Kontakt zum Schweißobjekt hat.
- Überprüfen Sie das Ende der Wolframelektrode, um festzustellen, ob sie auf einen Konus abgeschliffen werden muss. Verschmutzte Elektroden müssen abgeschliffen werden.

Gerät, das unordentliche Schweißnähte erzeugt

- Stellen Sie sicher, dass die Vorschubgeschwindigkeit nicht zu hoch und der überstehende Draht nicht zu lang ist.
- Stellen Sie sicher, dass der Amperewert nicht zu hoch ist.

Drahtvorschub nicht stabil

- Passen Sie den Drahtvorschub an oder lösen Sie die Mutter auf der Drahtplatte.

Elektrode ist durchgebrannt

- Auch die Impulsfrequenz.

CE-Konformitätserklärung

Wir erklären hiermit, dass die nachfolgend beschriebene Maschine sowohl in ihrer grundsätzlichen Ausführung als auch in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den einschlägigen grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EU-Richtlinien entspricht. Diese Erklärung ist ungültig, wenn die Maschine ohne unsere vorherige Zustimmung geändert wird.

Der Unterzeichnete: Michael S McQuaide Mit Genehmigung von: Union Mart Ltd erklärt dies

Beschreibung: Schweißmaschinen

Identifikationscode: (WSME-200) (WSME-250)

Entspricht den folgenden Richtlinien und Normen:

- 2014/35/EU, Niederspannungsrichtlinie
- 2014/30/EU, Elektromagnetische Verträglichkeit

--

Und Entspricht den Bestimmungen der folgenden Normen:

EN60974-1:2012, EN 60974-10:2014, EN55011:2009+A1:2010, EN 61000-3-11:2000,

EN 61000-3-12:2011

--

Benannte Stelle: ISET SRL

Die technischen Unterlagen werden aufbewahrt von: Union Mart Ltd

Datum: 16.10.2017

Unterzeichnet:



Michael S McQuaide Geschäftsführer

Name und Anschrift des Herstellers:

Union Mart Ltd, Company No. 8384155.

Eingetragene Anschrift: Unit 4, Mauretania Road, Nursling Industrial Estate, Southampton, SO16 0YS.
Großbritannien.

INVERTER CA / CC TIG / MMA WSME-200 • WSME-250

ITALIANO



Questo manuale fornisce importanti informazioni di sicurezza e istruzioni sulla configurazione della vostra

saldatrice. In qualsiasi operazione di saldatura possono verificarsi lesioni personali. Per ridurre al minimo tale rischio, è importante leggere attentamente questo manuale.

Conservare questo manuale in un luogo sicuro, leggerlo frequentemente e assicurarsi che tutti gli utenti lo abbiano letto per garantire un funzionamento sicuro.

Indice

- 29 - Indice
- 30 - Guida Rapida - Pannelli di Controllo
- 31 - Guida Rapida - Caratteristiche e Funzioni
- 32 - Guida Rapida - Saldatura
- 33 - Sicurezza
- 34 - Sicurezza / Dati Tecnici
- 35 - Risoluzione dei problemi
- 36 - Dichiarazione di Conformità CE

Guida Rapida - Pannelli di Controllo

Pannello Frontale



Pannello Retro



Caratteristiche e Funzioni

01. Spia di Accensione
02. Spia di Controllo della Temperatura
03. Indicatore Corrente LCD
04. Interruttore di Accensione
05. Gas Pre-flow Time: stabilisce un intervallo di flusso di gas prima della saldatura, per pulire l'area di saldatura.
06. Corrente di Picco (ampere): imposta la corrente di saldatura in modalità corrente costante e la corrente di picco in modalità impulso.
07. Corrente di Base (ampere): imposta il livello di bassa corrente in modalità impulso come valore percentuale del livello di picco.
08. Slope Down: imposta il tempo di discesa misurato dopo il rilascio del grilletto della torcia, cioè il tempo in cui la potenza si riduce dalla corrente di saldatura impostata fino a zero.
09. Potenza dell'Arco: controlla la corrente di uscita per una maggiore potenza di saldatura.
10. Frequenza Impulsi: questa funzione applica la frequenza impostata quando si utilizza la funzione impulsi.
11. Regolazione Impulsi: imposta l'equilibrio tra la durata del livello di corrente alta e il livello di corrente bassa in modalità impulso, 50% = durata uguale alta e bassa.
12. Ampiezza dell'Area di Pulizia: imposta l'equilibrio tra la polarità di pulizia e la polarità della saldatura, 50% = durata uguale di pulizia e saldatura.
13. Post-flusso di Gas: definisce la durata del flusso di gas dopo la saldatura e il rilascio del grilletto della torcia.
14. Interruttore AC / DC: seleziona il tipo di corrente in uscita. AC è destinato principalmente alla saldatura di alluminio e rame. DC si usa prevalentemente per acciaio inossidabile, acciaio al carbonio, acciaio a bassa lega, ecc.
15. Interruttore 2T / 4T: in 2T la saldatura inizia quando viene premuto il grilletto della torcia e si arresta quando viene rilasciato, in 4T la saldatura inizia quando viene premuto il grilletto e si arresta con una seconda pressione e rilascio del grilletto della torcia.
16. Funzione Impulsi: attiva/disattiva la funzione impulsi.
17. Interruttore TIG / MMA: permette di passare dal modo di saldatura TIG a quello MMA e viceversa.
18. Terminale negativo
19. Connettore torcia TIG
20. Connettore di frequenza HF
21. Connettore Pedali (opzional su richiesta)
22. Terminale positivo
23. Ingresso Alimentazione
24. Punto di Terra
25. Ingresso di Alimentazione di Gas

Comandi

MMA / ARCO: controllato con 9, 14 e 17

TIG DC: controllato con 5, 6, 8, 8, 13, 14, 15 e 17

TIG AC: controllato con 5, 6, 8, 8, 12, 13, 14, 15 e 17

Impulso DC TIG: controllato con 5, 6, 7, 8, 10, 11, 13, 14, 15, 16 e 17

TIG DC Saldatura Con/ Senza Impulsi



Avvertenza:

Non estrarre o inserire il cavo o il connettore durante il processo di saldatura, in quanto è pericoloso e può essere letale.

01. Collegare il morsetto di terra ad un componente conduttivo collegato alla superficie di saldatura.
02. Collegare l'unità alla rete elettrica (deve essere monofase), quindi accendere l'unità.
03. Selezionare DC sull'interruttore AC / DC e configurare le altre impostazioni richieste con i comandi 5, 6, 7, 8, 10, 11, 13, 14, 15, 16 e 17.
04. Attivare l'alimentazione del gas.
05. Tenere l'elettrodo di tungsteno a 2-4 mm dal pezzo da lavorare, premere il grilletto e far scattare un arco. Il suono del colpo dell' arco si attenuerà e si potrà eseguire la saldatura.
06. Quando la saldatura è completa, spegnere il gas per fermare il flusso.

Saldatura ad Arco TIG AC

01. Seguire la procedura di saldatura TIG DC ma selezionare AC sull'interruttore AC / DC e configurare le altre impostazioni richieste utilizzando i comandi 5, 6, 8, 12, 13, 14, 15 e 17.
02. Se risulta difficile far partire un arco, impostare la corrente di picco su un valore più alto.

Saldatura MMA

È possibile collegare la torcia e il morsetto di terra sia al Terminale Positivo che a quello Negativo. In questi casi, si parla di polarità diretta o inversa.

La polarità inversa potrebbe essere più adatta a diversi tipi di metallo. L'elettrodo positivo (polarità inversa) determina una penetrazione più profonda. L'elettrodo negativo (polarità diretta) determina una fusione più rapida dell'elettrodo e, quindi, un tasso di deposito più rapido. Quando si sceglie una polarità e se le caratteristiche di saldatura non sono adatte, modificare la polarità.

01. Collegare il morsetto di terra ad un componente conduttivo collegato alla superficie di saldatura.
02. Eseguire la messa a terra utilizzando la vite di messa a terra sul retro della macchina e collegarla ad un punto di terra metallico lontano dalla superficie di saldatura.
03. Impostare l'interruttore su MMA e regolare l'ampereaggio necessario in base allo spessore del metallo da saldare.
04. Collegare l'unità alla rete elettrica (deve essere monofase) e accendere l'unità.
05. Ora è possibile iniziare il processo di saldatura.

Sicurezza



Avvertenza - Pericolo di lesioni.
Prestare particolare attenzione



Attenzione - Prestare attenzione ai
potenziali rischi / pericoli.

Se non si riesce a comprendere appieno questo manuale, si consiglia di contattare i fornitori o un altro professionista per ricevere assistenza.

- Interruzione di sicurezza - la saldatrice è dotata di un circuito di sicurezza per la protezione contro le sovratensioni, le correnti o il calore. Questo circuito causerà l'arresto automatico della saldatrice se azionato. Le ventole continueranno a raffreddare l'apparecchio.
- Flusso di aria - La ventola interna richiede un flusso di aria costante. Assicurarsi che l'aspirazione non sia bloccata o coperta.
- Non sovraccaricare - una corrente di ingresso sovraccaricata compromette le prestazioni e può danneggiare seriamente la macchina.
- Messa a terra - la saldatrice deve essere messa a terra tramite il connettore di messa a terra sul retro della macchina, secondo lo standard richiesto.
- Pulizia - prima della pulizia, l'alimentazione deve essere disinserita e scollegata dalla rete elettrica. Tutte le operazioni di pulizia devono essere eseguite da un professionista qualificato. Rimuovere la polvere utilizzando aria compressa a bassa pressione per evitare di danneggiare i componenti fragili all'interno della macchina.



Scossa elettrica - può portare alla morte.

- Quando si utilizza la macchina si raccomanda l'uso di un sezionatore.
- È pericoloso toccare i componenti elettrici.
- Indossare guanti da saldatura, protezioni per orecchie, occhi, viso e indumenti adeguati/assicurarsi che le persone nelle vicinanze siano protette.
- Utilizzare dispositivi di protezione adeguati e avvertire tutti gli spettatori dei possibili rischi per gli occhi.
- Assicurarsi di essere ben isolati dal suolo. Assicurarsi di essere in una posizione sicura.
- Il gas può essere nocivo per la salute, non inalarlo e utilizzare un estrattore.
- Le scintille di saldatura possono causare incendi, assicurarsi che l'area di saldatura sia sicura.



Le radiazioni dell'arco possono essere dannose per gli occhi e possono causare ustioni alla pelle.

Sicurezza

Ambiente

01. La macchina può operare in ambienti asciutti con un'umidità massima del 90% e una temperatura ambiente compresa tra -10 e +40 gradi centigradi.
02. Evitare di saldare sotto il sole diretto o in un ambiente umido e bagnato. Se la macchina viene a contatto con l'acqua, non utilizzare la macchina fino a quando non è stata completamente ispezionata da un professionista qualificato

Dati Tecnici

	WSME-200	WSME-250
Potenza di Ingresso (V)	Monofase AC240V±15%	Monofase AC240V±15%
Frequenza (HZ)	50/60	50/60
Tensione di Ingresso (A)	21	28
Tensione di Uscita (A)	50-200	50-250
Tensione a Vuoto (V)	56	56
Tensione di uscita (V)	18	18
Tasso Impulsi AC (%)	20-80	20-80
Tasso Impulsi (%)	10-90	10-90
Post-flow (S)	2-10	2-10
Frequenza Impulsi (LF) (Hz)	0.5-2	0.5-2
Corrente di Base (A)	5-200	5-250
Tensione innesco dell'arco (A)	5-200	5-250
Tensione di accumulo dell'arco	5-200	5-250
Avvio dell'Arco	HF	HF
Efficienza (%)	85	85
Ciclo di Servizio (%)	60	60
Fattore di Potenza	0.93	0.93
Grado di Isolamento	F	F
Spessore Max. Saldatura (mm)	10	10

Risoluzione dei problemi

Accessori, materiali di saldatura e fattori ambientali possono influenzare la qualità della saldatura. Questa guida vi aiuterà a verificare che la configurazione sia quella più appropriata per ottenere una saldatura perfetta.

Ossidazione durante la saldatura

- Controllare che il cilindro di Argon sia aperto e pressurizzato ad un minimo di 0.5Mpa.
- Controllare che il misuratore di portata sia aperto e che il flusso sia sufficiente. È possibile selezionare il flusso in base alla corrente di saldatura. Se il flusso è insufficiente si può verificare ossidazione, si raccomanda un minimo di 5 litri al minuto.
- Controllare che la torcia non sia bloccata.
- Controllare che l'alimentazione del gas sia a tenuta stagna.

Difficoltà a far scoccare / mantenere stabile un arco

- Assicurarsi di utilizzare un elettrodo di tungsteno di alta qualità.
- Affilare l'estremità dell'elettrodo di tungsteno affinché assuma una forma conica. Se l'elettrodo di tungsteno non è collegato a terra, sarà difficile far scoccare l'arco o l'arco potrebbe essere instabile.

L'unità non riceve corrente / l'unità non risponde.

- Assicurarsi che il cavo elettrico sia in buone condizioni e collegato correttamente. I cavi difettosi non devono essere utilizzati, ma devono essere sostituiti da un professionista qualificato.

Si sente il suono prodotto dall'arco HF, ma non viene erogata potenza di saldatura.

- Controllare che i cavi della torcia e di terra siano collegati correttamente e non siano danneggiati. I cavi difettosi non devono essere utilizzati, ma devono essere sostituiti da un professionista qualificato.
- Controllare che il cavo di messa a terra sia bene in contatto con il pezzo da saldare.
- Controllare l'estremità dell'elettrodo di tungsteno per vedere se è necessaria l'affilatura. Gli elettrodi contaminati dovranno essere affilati.

L'unità realizza saldature non uniformi

- Assicurarsi che la velocità di avanzamento non sia troppo veloce e il filo sporgente non sia troppo lungo.
- Assicurarsi che l'ampereaggio non sia troppo elevato.

L'avanzamento del filo non è stabile

- Regolare l'avanzamento del filo metallico o allentare il dado sulla piastra metallica.

Dichiarazione di Conformità CE

Con la presente dichiarazione si attesta che la macchina di seguito descritta è conforme ai requisiti fondamentali di sicurezza e sanitari previsti dalle direttive UE, sia nella sua progettazione e costruzione di base che nella versione da noi messa in circolazione. Questa dichiarazione cessa di essere valida se la macchina viene modificata senza la nostra previa autorizzazione.

Il sottoscritto: Michael S McQuaide

Su autorizzazione di: Union Mart Ltd

Dichiara che

Descrizione: Saldatrici

Codice di identificazione: (WSME - 200) (WSME - 250)

È conforme alle seguenti direttive e norme:

- Direttiva Bassa Tensione LVD 2014/35/UE
- Direttiva sulla compatibilità elettromagnetica CEM 2014/30/UE

--

E rispetta le disposizioni delle seguenti norme:

EN60974-1:2012, EN 60974-10:2014, EN55011:2009+A1:2010, EN 61000-3-11:2000, EN 61000-3-12:2011

--

Organismo notificato: I S E T SRL

La documentazione tecnica è conservata presso: Union Mart Ltd

Data: 16/10/2017

Firmato:



Michael S McQuaide

Amministratore Delegato

Nome e indirizzo del fabbricante:

Union Mart Ltd, società n. 8384155.

Indirizzo registrato: Unità 4 Mauretania Road, Nursling Industrial Estate, Southampton, SO16 0YS, Regno Unito.

SOLDADOR INVERTER CA / CC ONDULEUR AC / DC TIG / MMA WSME-200 • WSME-250

ESPAÑOL



Este manual proporciona información de seguridad importante e instrucciones sobre cómo configurar el soldador inverter. Cada vez que se realiza una soldadura existe la posibilidad de producirse lesiones personales. Para minimizar ese riesgo, es importante leer este manual detenidamente.

Guardar este manual en un lugar seguro, revisarlo con frecuencia y asegurarse de que todos los usuarios lo hayan leído para garantizar un funcionamiento seguro.

Contenidos

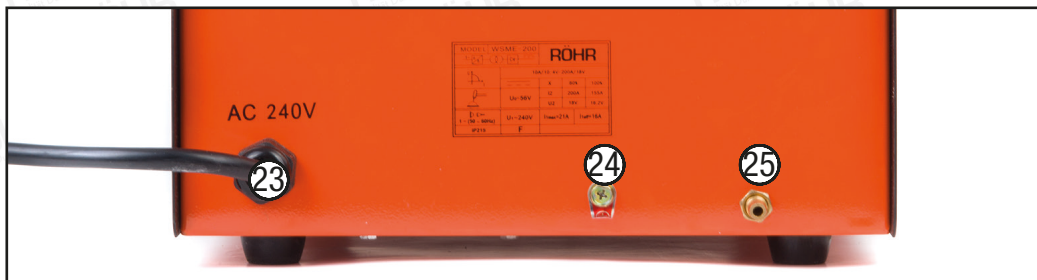
- 38 - Contenidos
- 39 - Guía de inicio rápido - Paneles de control
- 40 - Guía de inicio rápido - Características y funciones
- 41 - Guía de inicio rápido - Soldadura
- 42 - Seguridad y salud
- 43 - Seguridad y Salud / Datos técnicos
- 44 - Solución de problemas
- 45 - Declaración de conformidad CE

Guía de inicio rápido

Panel frontal



Panel trasero



Características y funciones

01. Luz de encendido
02. Luz de advertencia de temperatura
03. Indicador de corriente LCD
04. Interruptor
05. Gas Pre-flow Time (Tiempo de flujo previo de gas): establece un tiempo de flujo de gas previo a la soldadura para purgar el área de soldadura.
06. Peak Current (amps) (Corriente de techo (amperios)): establece la corriente de soldadura en modo de corriente constante y la corriente de techo en modo de pulso.
07. Basic Current (amps) (Corriente básica (amperios)): establece el nivel de corriente baja en modo pulsatorio como un % del nivel más alto
08. Slope Down (Reducción continua de la corriente): establece el tiempo que toma la reducción continua de la corriente después de soltar el gatillo de la antorcha, que es el tiempo para que la potencia se reduzca de la corriente de soldadura establecida a cero.
09. Arc Force (Fuerza del arco): controla la corriente de salida para aumentar la potencia de soldadura.
10. Pulse Frequency (Control de frecuencia): esta función aplica la frecuencia establecida cuando se usa la función de pulsado.
11. Pulse Duty (Ciclo de Trabajo): establece el equilibrio en el tiempo de la corriente alta y la corriente baja en modo pulsado, 50% = tiempo igual de alta y baja.
12. Clean Area Width (Amplitud): establece el equilibrio entre la polaridad de limpieza y la polaridad de soldadura, 50% = igual tiempo de limpieza y soldadura.
13. Gas Post-flow (Flujo posterior de gas): establece el tiempo de flujo de gas posterior a la soldadura después de soltar el gatillo de la antorcha.
14. Interruptor AC/DC: Interruptor para seleccionar corriente de salida CA o CC. Se usa CA principalmente para soldar aluminio y cobre. Se usa CC principalmente para acero inoxidable, acero al carbono, acero de baja aleación, etc.
15. Interruptor 2T / 4T: en 2T, la soldadura comienza cuando se presiona el gatillo de la antorcha y se detiene cuando se suelta, en 4T, la soldadura comienza cuando se presiona el gatillo y se detiene cuando por segunda vez se presiona y suelta el gatillo de la antorcha.
16. Función de pulsado: activa / desactiva la función de pulsado.
17. Interruptor TIG / MMA: alterna entre los modos de soldadura TIG y MMA.
18. Terminal negativo
19. Conector de antorcha TIG
20. Conector de frecuencia HF
21. Conector de pedal (extra opcional)
22. Terminal positivo
23. Potencia de entrada
24. Toma de tierra
25. Entrada de suministro de gas

Controles de modo

MMA / ARC: controlado con 9, 14 y 17

TIG CC: controlado con 5, 6, 8, 13, 14, 15 y 17

TIG CA: controlado con 5, 6, 8, 12, 13, 14, 15 y 17

Pulsado TIG CC: controlado con 5, 6, 7, 8, 10, 11, 13, 14, 15, 16 y 17

Soldadura TIG CC pulsado /no pulsado

**Advertencia:**

No debe tirar ni insertar el cable o conector durante el proceso de soldadura, esto es peligroso y puede ser mortal.

01. Conectar la abrazadera de tierra a una parte conductora conectada de la superficie de soldadura.
02. Enchufar la unidad a la red eléctrica (debe ser monofásica) y encender la unidad.
03. Seleccionar DC en el interruptor AC/DC y establecer las otras configuraciones requeridas usando los controles 5, 6, 7, 8, 10, 11, 13, 14, 15, 16 y 17.
04. Abrir el suministro de gas.
05. Sostener el electrodo de tungsteno a 2-4 mm de la pieza de trabajo, presionar el gatillo y crear un arco. El sonido del arco eléctrico disminuirá y se podrá empezar a soldar.
06. Cuando se complete la soldadura, apagar el gas para detener su flujo

Soldadura por arco TIG CA

01. Seguir el procedimiento de soldadura TIG CC, pero seleccionar AC en el interruptor AC/DC y establecer las otras configuraciones requeridas usando los controles 5, 6, 8, 12, 13, 14, 15 y 17.
02. Si le resulta difícil crear un arco, configurar la corriente máxima en un valor más alto.

Soldadura MMA

Se puede conectar la antorcha y la abrazadera de tierra a los terminales positivo o negativo. Esto se considera polaridad directa o inversa.

La polaridad inversa puede ser más adecuada para diferentes tipos de metales. El electrodo positivo (polaridad inversa) da como resultado una penetración más profunda. El electrodo negativo (polaridad directa) da como resultado una fusión más rápida del electrodo y, por lo tanto, una velocidad de deposición más rápida. Al soldar, elegir una polaridad y si las características de soldadura no son adecuadas, cambiar la polaridad.

01. Conectar la abrazadera de tierra a una parte conductora conectada de la superficie de soldadura.
02. Conectar a tierra la unidad utilizando el tornillo de conexión a tierra en la parte posterior de la máquina y conectarlo a un punto de metal conectado a tierra apartado de la superficie de soldadura.
03. Enchufar la unidad a la red eléctrica (debe ser monofásica) y encender la unidad.
04. Establecer los amperios requeridos según el grosor del metal a soldar.
05. Ahora ya está todo listo para comenzar a soldar.

Seguridad y Salud



Advertencia - riesgo de lesiones.
Prestar mucha atención



Precaución - tener en cuenta los posibles riesgos / peligros

En caso de no comprender completamente este manual, ponerse en contacto con los proveedores o con otro profesional para obtener ayuda.

- Desconexión de seguridad - la máquina de soldadura tiene un circuito de seguridad para protegerla contra el exceso de potencia, corriente o calor. Si se activa este circuito la máquina de soldar se desconectará automáticamente. Los ventiladores continuarán enfriando la unidad.
- Flujo de aire de la máquina: el ventilador interno requiere un flujo de aire libre. Asegurarse de que la entrada no esté bloqueada o cubierta.
- No sobrecargar: una sobrecarga en la corriente de entrada afectará el rendimiento y puede dañar la máquina seriamente.
- Conexión a tierra: la máquina de soldar debe conectarse a tierra a través del conector de puesta a tierra ubicado en la parte posterior de la máquina, el cual estará instalado en tierra según el estándar requerido
- Limpieza: antes de limpiar, la máquina debe estar apagada y desconectada de la red eléctrica. Toda la limpieza debe ser realizada por un profesional calificado. Eliminar el polvo con aire comprimido a baja presión para evitar daños a los componentes frágiles dentro de la máquina.



Descarga eléctrica: puede provocar la muerte.

- Es peligroso tocar los componentes eléctricos.
- Usar guantes de soldar, protección para los oídos, los ojos, la cara y la ropa / asegurarse de que las personas que están cerca estén protegidas
- Usar equipo de protección adecuado o cortina para proteger a los espectadores y advertir a todos los espectadores sobre el posible riesgo para sus ojos.
- Asegurarse de estar bien aislado del suelo.
- El gas puede ser dañino para la salud, no se debe inhalar. Usar un extractor.
- Las chispas de soldadura pueden causar incendios, asegúrese de que el área de soldadura sea segura contra incendios.



La radiación del arco puede ser dañina para los ojos y puede quemar la piel.

Seguridad y Salud

Medio ambiente

1. La máquina puede funcionar en entornos donde las condiciones son secas con un nivel de humedad máximo del 90% y una temperatura ambiente entre -10 y +40 grados centígrados.
2. Evitar soldar a la luz directa del sol o en un ambiente húmedo o mojado. No usar la máquina si ésta entra en contacto con el agua hasta que haya sido inspeccionada completamente por un profesional calificado

Especificaciones técnicas

	WSME-200	WSME-250
Voltaje nominal de entrada (V)	Monofásico AC240V ± 15%	Monofásico AC240V ± 15%
Frecuencia (Hz)	50/60	50/60
Corriente nominal de entrada (A)	21	28
Corriente de salida (A)	50-200	50-250
Voltaje sin carga	56	56
Tensión de salida (V)	18	18
Ciclo de trabajo CA (%)	20-80	20-80
Ciclo de trabajo (%)	10-90	10-90
Flujo posterior (S)	2-10	2-10
Frecuencia de pulso (LF) (Hz)	0,5-2	0,5-2
Valor básico de corriente (A)	5 200	5-250
Corriente de iniciación de arco (A)	5 200	5-250
Voltaje de colección de arco	5 200	5-250
Forma de iniciación de arco	HF	HF
Eficacia (%)	85	85
Factor de marcha (%)	60	60
Factor de potencia	0,93	0,93
Grado de aislamiento	F	F
Espesor máx. de soldadura (mm)	10	10

Solución de problemas

Los accesorios, materiales de soldadura y factores ambientales pueden afectar la calidad de la soldadura. Esta guía le ayudará a asegurarse de que la configuración sea la correcta para lograr la soldadura perfecta.

Oxidación que ocurre durante la soldadura

- Verificar que el cilindro de argón esté abierto y presurizado a un mínimo de 0,5Mpa.
- Verificar que el medidor de flujo esté abierto y que tenga suficiente flujo. Es posible seleccionar el flujo de acuerdo con la corriente de soldadura. Un flujo insuficiente puede causar oxidación.
- Revisar la antorcha para asegurarse de que no esté bloqueada.
- Verificar que el suministro de gas sea completamente hermético.

Difícil de producir / mantener un arco

- Asegurarse de utilizar un electrodo de tungsteno de alta calidad.
- Angostar el extremo del electrodo de tungsteno hasta que quede en punta. Si el electrodo de tungsteno no está conectado a tierra, será difícil formar el arco, o el arco puede ser inestable.

No hay corriente en la unidad / no hay respuesta de la unidad

- Asegurarse de que el cable eléctrico esté en buenas condiciones y conectado correctamente. Los cables defectuosos no deben usarse, deben ser reemplazados por un profesional calificado.

El sonido de alta frecuencia de formación del arco se puede escuchar, pero no hay salida de soldadura

- Revisar la antorcha y los cables de tierra para asegurarse de que estén conectados correctamente y que no estén dañados. Los cables defectuosos no deben usarse, deben ser reemplazados por un profesional calificado.
- Verificar que el cable de conexión a tierra esté haciendo buen contacto con el objeto de soldadura.
- Verificar el extremo del electrodo de tungsteno para ver si es necesario angostarlo y sacarle punta. Los electrodos que se hayan contaminado deben ser molidos.

Unidad que produce soldaduras disparejas

- Asegurarse de que la velocidad de alimentación no sea demasiado rápida y que el cable sobresaliente no sea demasiado largo.
- Asegurarse de que la salida de amperaje no sea demasiado alta.

Alimentación de alambre inestable

- Ajustar la alimentación de alambre o aflojar la tuerca en la placa de alambre.

El electrodo se ha quemado

- El ciclo de trabajo también lo es

Declaración de conformidad CE

Por la presente declaramos que la máquina que se describe a continuación cumple con los requisitos básicos de seguridad y salud de las Directivas de la UE, tanto en su diseño y construcción básicos como en la versión puesta en circulación por nosotros. Esta declaración dejará de ser válida si la máquina se modifica sin nuestra aprobación previa.

El abajo firmante: Michael S McQuaide

Según lo autorizado por: Union Mart Ltd

declara que

Descripción: Máquinas de soldadura

Código de identificación: (WSME-200) (WSME-250)

Cumple con las siguientes directivas y estándares:

- LVD 2014/35 / EU Directiva de bajo voltaje
- EMC 2014/30/UE Directiva de compatibilidad electromagnética

--

Y cumple con las disposiciones de las siguientes normas:

EN60974-1:2012, EN 60974-10:2014, EN55011:2009+A1:2010, EN 61000-3-11:2000, EN 61000-3-12:2011

--

Organismo notificado: ISET SRL

La documentación técnica es mantenida por: Union Mart Ltd

Fecha: 16/10/2017

Firmado:



Michael S McQuaide

Director Gerente

Nombre y dirección del fabricante:

Union Mart Ltd, Nº de la Empresa 8384155.

Domicilio social: Unidad 4, Mauretania Road, Nursling Industrial Estate, Southampton, SO16 0YS. Reino Unido.