



parweld
WELDING THE FUTURE

XTP-63

Käyttöohjekirja

Welcome

Kiitos kun valitsit Parweld laitteen. Tämä omistajan ohjekirja on suunniteltu, jotta saisit kaiken mahdollisen irti Parweld tuotteestasi. Muista lukea turvallisuusohjeet. Ne auttavat sinua suojaamaan itseäsi mahdollisilta vaaratilanteilta hitsaustyömaalla. Hyvin käytettynä ja säilytettynä tämän laitteen tulisi tarjota sinulle vuosia luotettavaa palvelua. Kaikki laitteemme noudattavat ISO9001: 2008 ja ovat NQA:n toimesta riippumattomasti testattuja.

Koko tuotevalikoimalla on CE-merkintä ja se on valmistettu Euroopan direktiivien ja tuotestandardien mukaan.

LISÄTIETOA

Parweld on Iso-Britannian johtava MIG-, TIG-, ja Plasma polttimien ja kulutustuotteiden valmistaja. Lisää tietoa Parweldin kokonaisvalikoimasta osoitteessa www.parweld.com

Contents



Sisällysluettelo

	Page
1.0 Turvallisuusvaroitimet	4
2.0 Tuotekuvaus	5
3.0 Tekninen erittely	5
4.0 Toimintojen kuvaus	6
5.0 Asennus	6
5.1 Laitteen poistaminen paketista	6
5.2 Laitteen sijoittaminen	6
5.3 Virta ja maadoituskytkennät	6
5.4 Polttimen asennus	7
5.5 Työkaapelin asennus	7
6.0 Käyttö	7
6.1 Kuluvat osat	7
6.2 Laitteen käynnistys	7
6.3 Ilmanpaineen säätäminen	7
6.4 Leikkaamiseen valmistautuminen	7
6.5 Leikkauksen jälki/laatu	8
6.6 Lävistäminen	8
6.7 Polttimen käyttö	8
7.0 Vianhaku	8
8.0 Tarvikkeet	10
8.1 Polttimen osat	10
9.0 EYvaatimustenmukaisuusvakuutus	11
9.1 RoHS-direktiivi	11
9.2 WEEE-direktiivi	12
9.3 Takuu	12

1.0 Turvallisuusohjeet

SÄHKÖISKU voi tappaa.

Jännitteisen sähköisen osan koskeminen voi johtaa kuolettavaan sähköiskuun tai vakaviin palovammoihin. Elektrodi ja työpiiri ovat jännitteisiä aina kun virta on päällä. Myös virtapiiri on jännitteinen aina kun virta on päällä.

Älä koske jännitteisiä sähköisiä osia.

Käytä kuivia äänieristäviä hanskoja ja kehonsuojaa.

Eristä ja maadoita itsesi käyttämällä kuivia eristysmattoja tai suoja jotka ovat riittävän suuria estämään kosketuksen maahan.

Ylimääräiset varotoimet ovat tarpeen, kun jokin seuraavista tilanteista toteutuu: Työskentely kosteissa tiloissa tai kosteiden työvaatteiden käyttö; työskentely metallipinnoilla kuten lattiat, ritilät tai työlavat; työskentely ahtaissa asennoissa kuten istuen, polvistuen tai maaten; tai aina kun on riski kosketukseen työstettävän materiaalin tai maan kanssa.

Katkaise syöttövirta ennen laitteen asennusta tai huoltoa.

Katkaise syöttövirta turvallisuusohjeiden mukaisesti.

Asenna ja maadoita laite kansallisten ja paikallisten standardien mukaisesti.

Varmista aina maadoitus – tarkista ja varmista, että verkkojohdon suojavaa on kiinnitetty oikein maadoitusliittimeen pistorasiassa ja säilynyt molemmista päistä ehjänä.

Asentaessasi johtoja, kiinnitä ensin maadoitusjohdin – tulparmista liittännät.

Tarkista virtakaapeli säännöllisesti mahdollisten vahinkojen sekä paljaiden johdotusten varalta. Jos kaapeli on vahingoittunut vaihda se välittömästi uuteen. Paljas johdotus voi tappaa.

Sammuta laite aina kun et käytä sitä.

Älä käytä kuluneita, vahingoittuneita, alimitoitettuja tai huonosti yhdistettyjä kaapeleita.

Älä kiedo kaapeleita kehosi ympärille tai roikota niitä päälläsi.

Jos suora maadoitus tarvitaan työstettävälle kappaleelle, tee se aina erillisellä kaapelilla.

Älä koske polttimen päähän kun laitteessa on virrat päällä.

Käytä vain hyvin käsiteltyä/säilytettyä laitetta. Korjaa tai vaihda vahingoittuneet osat välittömästi. Säilytä laitetta ohjekirjan mukaisesti.

Käytä turvavaljaita jos työskentelet korkeissa paikoissa.

Pidä kaikki levyt ja suojat turvallisesti paikallaan.

Purista työkaapeli kiinni työstettävään materiaaliin tai työpöytään kunnan metalli-metallia vasten kosketuksella niin lähelle hitsausta kuin se käytännössä on mahdollista.

Eristä maattokenkä silloin kun se ei ole kappaleessa kiinni tahattoman johtumisen estämiseksi.

Plasmaleikkauksessa syntyy höyryä ja kaasuja. Näiden hengittäminen voi olla terveydelle haitallista.

Höyryt ja kaasut ovat vaarallisia

Pidä pääsi poissa höyrystä. Älä hengitä höyryä. Jos työskentelet sisällä tuuleta tilaa ja/tai käytä pakotettua ilmastointia valokaarella poistaaksesi höyryt ja kaasut.

Jos ilmastointi on huono käytä hyväksyttyä hengityssuojainta

Lue ja sisäistä käyttöturvallisuustiedote (MSDS), sekä valmistajan ohjeet metalleista, kuluista asioista, pinnoitteista, puhdistusaineista ja kuonanpoistajista

Työskentele ahtaassa tilassa vain jos se on hyvin ilmastoitu tai käytössäsi on hengityssuojain. Pidä aina lähelläsi koulutettua henkilöä. Hitsauksessa syntyvät höyryt voivat syrjäyttää ilman ja aiheuttaa hapenpuutteen, joka johtaa vakavaan vammaan tai kuolemaan. Huolehdi, että hengitettävä ilma on puhdasta.

Älä leikkaa paikoissa, joiden lähellä tehdään kuonanpoistoa, siivousta tai suihkutustöitä. Leikkauksen aiheuttama kuumuus ja säteily voivat reagoida edelläänmainituista töistä syntyvien höyryjen kanssa ja muodostaa hyvin myrkyllisiä kaasuja.

Älä leikkaa pinnoitettua metallia, kuten sinkittyä tai lyijyllä tai kadmiumilla päällystettyä metallia, paitsi jos pinnoite on poistettu leikkavasta kohdasta, työskentelyalue on hyvin ilmastoitu ja käytät hengityssuojainta. Pinnoite ja näitä aineita sisältävät metallit voivat synnyttää myrkyllisiä kaasuja leikatessa.

Valokaari voi polttaa silmäsi.

Leikkauksessa käytettävä valokaari tuottaa intensiivisiä näkyviä ja näkymättömiä (ultraviolettia ja infrapuna) säteitä, jotka voivat polttaa silmät ja ihon. Kipinöitä lentää leikatessa.

Käytä hyväksyttyä hitsausmaskia, jossa on tarvittava tummentava lasi suojataksesi naamasi ja silmäsi kun leikkaat plasmaleikkurilla tai katsot leikkausta.

Käytä hyväksyttyjä sivusuojallisia suojalaseja maskin alla.

Käytä suojaseinämiä suojataksesi muut säteilä ja kipinöiltä. Varoita muita etteivät katsoisi säteitä.

Käytä suojavaatetusta, joka on tehty kestävästä ja palamista hylkivästä materiaalista (nahka, vahva puuvilla, villa), sekä jalkasuojia. Leikkaaminen suljetuissa tiloissa kuten säiliöissä, isoissa tynnyreissä ja putkissa voivat aiheuttaa niiden räjähdysten. Kipinöitä voi lentää leikkaamisesta. Lentävät kipinät, työstettävä kuuma materiaali ja lämmennyt kalusto voi aiheuttaa tulipaloja sekä palovammoja. Elektrodirin kosketus metallisiin esineisiin voi aiheuttaa kipinöitä, räjähdyksiä, ylikuumenemisiä ja tulipaloja. Tarkista, että alue on turvallinen, ennen kuin aloitat leikkaamisen.

PLASMALEIKKAAMINEN

voi aiheuttaa tulipalon tai räjähdysten.

Poista kaikki syttyvä materiaali kymmenen metrin säteellä hitsauksesta. Jos tämä ei ole mahdollista, suojaa palavat materiaalit hyväksytyillä suojuilla.

Älä hitsaa paikassa, jossa kipinät voivat osua palavaan materiaaliin. Suojaa itsesi ja muut kipinöiltä ja kuumalta metallilta.

Huomioi, että hitsauksessa syntyvät kipinät ja kuumat materiaalit voivat helposti löytää tiensä pienistä raoista lähelläsi oleviin esineisiin.

Varo tulipalon syttymistä ja pidä palosammutin lähelläsi. Huomaa, että leikkaaminen voi aiheuttaa tulipalon myös seinän, lattian ja väliseinien näkymättömällä puolella.

Älä leikkaa suljetuissa tiloissa, kuten säiliöissä, isoissa tynnyreissä ja putkissa, jolleivät ne ole valmistettu työtä varten paikallisten säädösten mukaisesti. Kiinnitä työkaapeli niin lähelle leikkausaluetta kuin mahdollista estääksesi hitsauksessa syntyvän virran kulkeutumisen eteenpäin ja aiheuttaen sähköiskun, kipinöitä tai tulipalon.

Käytä öljyttömiä suojaavia vaatteita kuten nahkahanskoja, kalvosinnapittomia housuja vahvaa paitaa, korkeita kenkiä, ja lakkia. Poista taskuistasi kaikki paloherkät tuotteet, kuten butaanisyttyttimet tai tulitikut ennen kuin aloitat hitsaamisen.

Lentävä metalli voi vahingoittaa silmiä

Hitsaaminen, leikkaaminen, teräsharjaus ja hionta aiheuttavat kipinöitä ja lentäviä metallinpalasia. Kun hitsauskohta jäähtyy siitä voi irrota kuonaa. Käytä silmäsuojia joissa on sivusuojat myös hitsauskypärän alla.

KUUMAT OSAT voivat aiheuttaa vakavia palovammoja. Älä koske kuumia osia paljain käsin.

Kaasujen kertyminen voi vahingoittaa tai tappaa.

Sammuta suojakaasun syöttö kun et käytä laitetta. Tuuleta aina eristetty tila tai käytä tyyppihyväksytyä hengityssuojainta.

Anna osien jäähtyä ennen kuin käytät poltinta.

Käytä oikeanlaisia työkaluja tai paksuja, eristettyjä hitsaushanskoja käsitellessäsi kuumia osia palovammojen ehkäisyksi.

Magneettikentät voivat vaikuttaa sydämentahdistimeen.

Sydämentahdistinta käyttävien on pysyttävä kaukana hitsauksesta. Tahdistinta käyttävien tulisi keskustella lääkärin kanssa ennen kaarihitsauksen, talletuksen tai pistehitsauksen lähelle menemistä.

Melu voi vahingoittaa kuuloa.

Joistain menetelmistä tai laitteista aiheutuva melu voi vahingoittaa kuuloa. Käytä hyväksytyjä kuulosuojaimia jos melu nousee kovaksi. Suojakaasupullot sisältävät kaasua korkeassa paineessa.

KAASUPULLOT voivat räjähtää jos ne vahingoittuvat.

Suojaa tiivistetyt kaasusylinterit korkealta lämpötilalta, mekaanisilta vaurioilta, fyysisiltä vaurioilta, kuonalta, avotulelta, kipinöiltä ja valokaarilta. Asenna sylinterit pystyasentoon siten, että ne eivät pääse liikkumaan tai tippumaan. Pidä sylinterit hitsauksen tai muiden sähköpiirien läheltä. Älä koskaan kiedo plasmaleikkurin poltinta kaasupullon ympärille. Älä koskaan anna leikkurin kärjen koskea pulloa. Älä koskaan leikkaa paineistettua sylinterillä – siitä seuraa räjähdys. Käytä vain menetelmään sopivia suojakaasusylintereitä, säätimiä, letkuja ja heloja. Säilytä niitä ja muita osia oikeanlaisissa olosuhteissa.

Käännä kasvot pois päin ulostulo venttiilistä avatessasi sylinterin venttiiliin.

Käytä oikeita varusteita ja menetelmiä, sekä riittävää määrää apukäsiä nostamaan ja siirtämään sylintereitä.

Lue ja noudata ohjeita kaasusylinterien ja oheislaitteiden käyttöön, sekä noudata CGA:n (Compressed Gas Association) ohjeistuksia.

Lue ja noudata ohjeita kaasusylinterien ja oheislaitteiden käyttöön, sekä noudata CGA:n (Compressed Gas Association) ohjeistuksia.

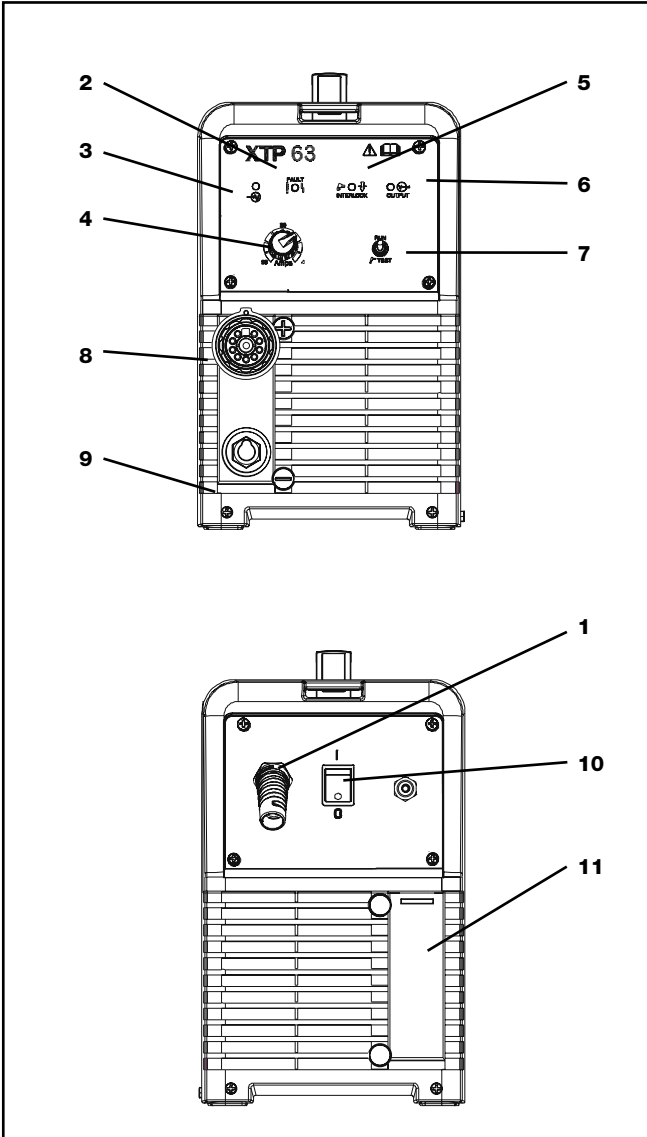
2.0 Tuotekuvaus

Tämä hitsauslaite on valmistettu käyttämällä edistyneitä muunninteknologioita. Syöttövirta muutetaan tasavirraksi ja sen jälkeen muunnetaan korkeataajuukseksi vaihtovirraksi ennen kuin se konvertoidaan takaisin tasavirraksi ennen ulostuloa. Tämä mahdollistaa huomattavasti pienemmän muuntajan käytön ja mahdollistaa myös pienemmän painon ja paremman energiatehokkuuden.

3.0 Tekninen erittely

	Data
Syöttöjännite	400V +/- 10%
Taajuus	50/60Hz
Syöttöteho	12A MAX
Sulakkeen koko	16A (D rating)
Lepojännite OCV	480V
Lähtöjännite	88-96V
Lähtövirta	20-60A DC
Leikkauskapasiteetti	20mm
Leikkaus kapasiteetti maksimi	30mm

4.0 Toimintojen kuvaus



- 1) ON/OFF kytkin kytkee päävirran pois ja päälle. Kytkin on asennettu takapaneeliin.
- 2) Vika-valo Tämä osoittaa vioista ja ylikuumentumisista laitteessa. Lisää tietoa löydät vianhaku osioon.
- 3) Virta valo, osoittaa että päävirta on päällä ja että kone on käynnistetty.
- 4) Ulostulo tehon säätönappi jolla voi säätää voimakkuutta 20-60 ampeerin välillä.
- 5) Yhteen liitosvirhe. Jos tämä valo palaa, se osoittaa jotain seuraavista. Oikosulku elektrodin ja kärjen välillä, etupään polttimon osia puuttuu tai on väärin asennettu, kilpikuppi ei kunnolla asetettu (lamppu vilkkuu) alhainen ilmanpaine
- 6) Lähtövirta päällä. Valo palaa kun vaihtovirta lähtövirta on päällä.
- 7) Run/Set katkaisin. Set asennossa puhalluksen voi testata painamalla liipaisinta ja varmistamalla että ilma on yhdistetty ja virtaa

- 8) Polttimen kytkentä
- 9) Maajohdon kytkentä
- 10) Ilmaletkun kytkentä
- 11) Varaosa lokero

5.0 Asennus

Lue koko asennus -osio ennen kuin aloitat asennuksen.

Turvallisuus varotoimet

- **SÄHKÖISKU** voi tappaa
- Vain ammattitaitoisen henkilön tulisi suorittaa laitteen asennus
- Vain ne henkilöt, jotka ovat lukeneet ja ymmärtäneet ohjekirjan, voivat asentaa tämän laitteen ja käyttää sitä
- Laitteen tulee olla maadoitettu kansallisten, paikallisten tai muiden käyttökelpoisten säädösten mukaisesti.
- Virtakytkimen tulee olla OFF asennossa kun työkaapelia, poltinta tai muita tarvikkeita asennetaan.

5.1 Laitteen poistaminen paketista

Poista laite varovasti paketista. Suosittelemme kuitenkin pitämään paketin ehjänä kunnes laite on asennettu ja testattu mahdollisten kuljetuksissa syntyneiden vaurioiden varalta, jolloin laite on palautettava jälleenmyyjälle.

5.2 Laitteen sijoittaminen

Varmista, että sijoitat laitteen alla olevien ohjeiden mukaisesti:

Paikka, jossa ei ole kosteutta eikä pölyä.

Ympäröivä ilman lämpötila 0-40 celsius asteen välillä.

Paikka, jossa ei ole öljyä, höyryä tai syövyttäviä kaasuja.

Paikka, joka ei altistu epänormaalin koville tärinöille tai iskuille.

Paikka, johon ei sada tai paista aurinko suoraan.

Aseta 30 cm päähän tai kauemmas seinistä tai vastaavista, jotka voivat estää luonnollisen viilentävän ilmavirran.

5.3 Verkko-ja maadoituskaapelin kytkentä

Varoitus

Ennen kuin aloitat asennuksen, varmista että virtalähteessäsi (pistoke on riittävä jännite, ampeerimäärä, vaihe, ja taajuus, jotka ovat eriteltynä laitteen nimilaatassa.

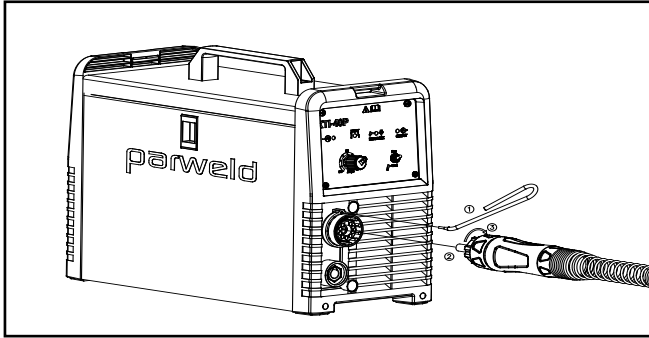
Kytke laitteen virtalähde yksivaiheiseen 50/60Hz, vaihtovirta pistorasiaan. Syöttöjännitteen tulee vastata jännitettä, joka lukee laitteen nimilaatassa. XTP-63 konetta voidaan käyttää 400V lähteellä ja se säätää itsensä automaattisesti riippuen kytkettävän volttimäärän suuruudesta. Katso teknisen erittelyn kaaviosta voltitoleranssi.

Pyydä koulutettua sähkömiestä kytkemään tulopistoke koneeseen. Pitkille yli 30 minuutin ajoille tulisi kytkeä isommat kuparilangat. Kelta/vihreä johto virtakaapelissa kytketään koneen runkoon. Tämä varmistaa kunnollisen maadoituksen koneelle kun virtajohto kytketään pistorasiaan.

5.4 Polttimen asentaminen

Liitä poltin laitteeseen käyttäen laitteen mukana toimitettua erikoistyökälyä. Ks. kuva alla:

- 1) Aseta työkalu lukitusrenkaan ulkoreunalla sijaitsevaan aukkoon, paina lukitusrenkas auki



- 2) Paina polttimen liitin laitteen vastaavaan kantaan
- 3) Kierrä polttimen liittimen juuressa sijaitseva mutteri kiinni
- 4) Vapauta lukitusrenkas

Varoitus: Ennen virran kytkemistä, varmista että kaikki osat ja liitokset ovat kunnolla paikoillaan. Huonot liitokset tai puutteet varustelussa voivat johtaa polttimen tuhoutumiseen.

5.6 Työjohdon paluuliitäntä

Liitä johto laitteeseen sille osoitettuun liittimeen, käännä myötäpäivään lukitaksesi liitin paikalleen

6.0 Käyttö

Huom!

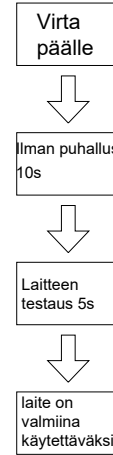
Käytä aina asianmukaisia suojavarusteita.

6.1 Kulutusosat

Polttimen suutinkappaleen sisällä olevat elektrodi, pyörrerengas ja kaasukupu ovat kulutusosia. Suuttimen avaaminen mahdollistaa osien vaihdon. Kaasukupu tulee valita käytetyn virran mukaan, ei leikattavaan materiaalin paksuuden perusteella. Elektrodi tulee vaihtaa viimeistään, kun sen ydin on kulunut 1,2mm. Liian pitkään käytetty elektrodi saattaa johtaa polttimen pysyvään vaurioitumiseen. Elektrodin käyttöikä riippuu käytetystä virrasta sekä sytytyskerroista. Suuri aloitustaajuus ja leikkuuteho lyhentävät elektrodin käyttöikää eniten. Tarkista elektrodin kunto 30 minuutin välein leikattaessa.

6.2 Virran kytkeminen laitteeseen

Virran kytkennän yhteydessä laite testaa itse toimintavalmiutensa seuraavan kaavan mukaan



6.3 Ilmanpaineen kytkentä

Liitä ilmaletku laitteen takana olevaan liittimeen ja kytke virta laitteeseen. (Ilmansyötön tulee kytä syöttämään paineistettua ilmaa 5 Bar paineella 155 Lpm virtausnopeudella.) Aseta etupaneelin valintakytkin asentoon SET, jolloin ilma kulkee polttimen läpi. Kun poltin puhallaa ilmaa, tarkasta ettei lukitusvalo syty päälle. Jos lukitusvalo syttyy, on tarpeen nostaa ilmansyötön painetta. .

6.4 Leikkuutyön valmistelu

Käytä etupaneelin valintakytkintä asettaaksesi laitteeseen oikean syöttövirran. Suurempi virta mahdollistaa nopeamman leikkuun, matalampi taas hitaamman, joskin tarkemman leikkuujäljen. Suurempi virta kuluttaa myös elektrodiä ja kaasukupua nopeammin.

6.5 Leikkuujälki

Leikkuujäljelle asetetut vaatimukset riippuvat työkohteesta. Mikäli leikattua kohdetta on tarkoitus hitsata, on tärkeää ottaa syntyvä viisteen kulma huomioon. Leikkuujäljen kuonattomuus on tärkeä ottaa huomioon, mikäli halutaan välttyä siistimästä leikattua pintaa jälkikäteen. Kuona on leikatessa sulavaa metallia, joka ei poistu leikkuualueelta vaan jäähtyy ja kiinnittyy takaisin työkappaleeseen.

Vääränlainen etäisyys polttimen kärjen ja työkappaleen välissä voi lyhentää kulutusosien käyttöikää huomattavasti. Polttimen ja työkappaleen välinen etäisyys vaikuttaa suuresti myös leikkuusauman viisteisyyteen. Polttimen kärjen tuominen lähemmäs työkappaletta johtaa yleisesti suorempan saumaan. Polttimeen on saatavilla leikkaustuki ja välikappale, joiden avulla polttimen kärjen etäisyys työstä voidaan pitää vakiona.

Plasmakaasu purkautuu suuttimesta pyörteessä. Pyörteen tarkoitus on taata kaasun tasainen virtaus ulos suuttimesta. Pyörteen johdosta leikkuusauman toinen puoli on suurempi kuin toinen. (Leikkuusuuntaan katsottuna sauman oikea puoli on vasenta suurempi).

Mikäli hiiliterästä leikatessa saumaan jää kuonaa, on kyseessä joko liian nopea-, hidas- tai päällikuona. Leikattavan levyn päälle syntyvä kuona on usein seurausta liian suuresta etäisyydestä polttimen ja työkappaleen välillä. Päällikuona on helppo poistaa, yleensä pelkkä pyyhkäisy suojakäsineellä riittää irrottamaan kuonan työkappaleesta. Hidas kuona jää usein leikattavan kappaleen pohjapuolelle, ja esiintyy eri kokoisina pisaroina. Kuten päällikuona, on hidas kuona helppo irrottaa työkappaleesta. Nopea kuona muodostaa yleensä kapean vanan sauman alareunaan, tällaisen sauman poistaminen on erittäin hankalaa.

Ongelmallisia työkappaleita leikatessa on hyvä hidastaa leikkuunopeutta, jolloin syntyy enimmäkseen hidasta kuonaa. Tällöin syntyvän kuonan saa poistettua usein raaputtamalla hiomisen sijaan.

Leikkuun aloittaminen työkappaleen reunalta:

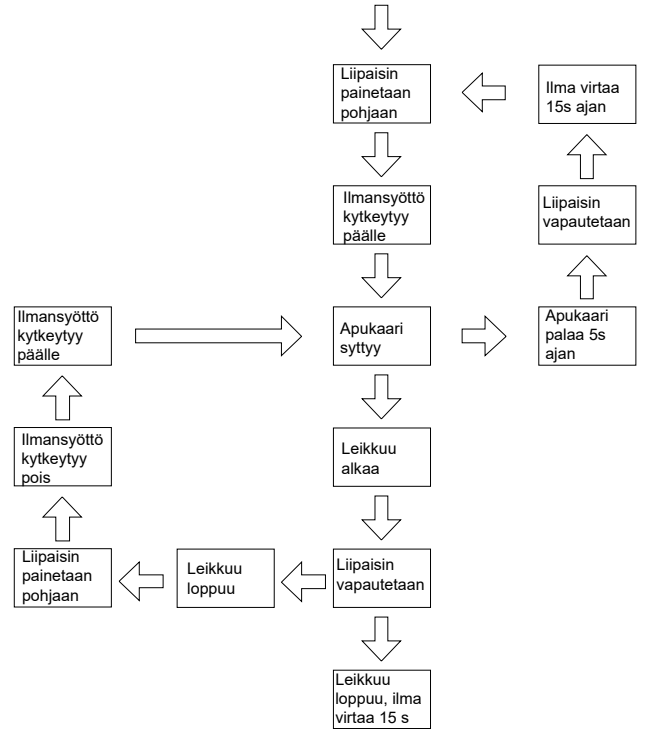
Aseta polttimen kärki kohtisuoraan työkappaleen pintaan nähden siten että polttimen kärki on siinä pisteessä, josta leikkuusauman on tarkoitus alkaa. Levyn reunalta aloitettaessa, vältä polttimen pysäyttämistä levyn reunan kohdalla. Pyri vakiinnuttamaan leikkuukaari mahdollisimman nopeasti.

6.6 Läväisy

Lävistystä varten kallista poltinta hieman, jotta syntyvä kipinäsiuhku suuntautuu pois polttimesta, kunnes levy on lävistetty. Aloita lävistys halutun leikkuusauman läheltä ja siirrä poltin leikkuulinjalle heti kun levy on lävistetty. Lävistyksen jälkeen tulee poltin asettaa takaisin kohtisuoraan työkappaletta vasten. Puhdista suutin ja muut osat roiskeista heti kun mahdollista. Suuttimen pinta voidaan käsitellä roiskeestoaineella siihen tarttuvien roiskeiden minimoimiseksi. Varo levittämästä roiskeestoainetta polttokärkeen ja muihin suuttimen sisäosiin.

6.7 Polttimen käyttö

Poltin asetettuna sauman aloitusasentoon, paina liipaisin pohjaan. Hetkellisen kaasupurkauksen jälkeen kaari syttyy. Syttymisen jälkeen kaari pysyy päällä, kunnes liipaisin vapautetaan, ellei poltinta siirretä pois työkappaleen luota tai liikutetaan liian hitaasti. Jos leikkuukaari sammuu, tulee leikkuuprosessi aloittaa alusta. Kaaren sammuttamiseksi, vapauta liipaisin. Kun liipaisin on vapautettu, päästää poltin ilmaa vielä 15 sekunnin ajan. Jos tämän "jälkipuhalluksen" aikana liipaisin painetaan takaisin pohjaan, syttyy kaari uudestaan sulkien ensin ilmansyötön. Oheinen vuokaavio kuvaa polttimen toimintaa.



7.0 Vianhaku

Plasmaleikkauksen ongelmat

Ongelman kuvaus	Mahdollinen syy	Korjaus
Poltin leikkaa huonosti	1. Virta asetettu liian matalalle 2. Poltinta liikutetaan liian nopeasti 3. Öljyä tai kosteutta polttimessa	1. Lisää virtaa laitteen asetuksista 2. Leikkaa hitaammin 3. Varmista että vesiasia laitteen takana on tyhjä (irroita ilmansyöttö jotta vesiasia voi tyhjentyä). Kytke laite asetustilaan, pidä poltinta 3 mm päässä puhtaasta pinnasta ja puhalla polttimesta ilmaa. Tarkasta kertykö kohdistettavalle pinnalle öljyä tai kosteutta (älä kytke poltinta päälle).
Työkohteen alapinnalle kertyy paljon kuonaa	Leikkuuvirta on liian matala	Lisää virtaa laitteen asetuksista

Ongelman kuvaus	Mahdollinen syy	Korjaus
Leikkuujälki ei ole suora	1. Leikkuukärki on vaurioitunut 2. Leikkuusuunta on väärä	Hidasta leikkuunopeutta, aseta käytetylle virralle soveltuva leikkuukärki laitteeseen. Tarkasta polttimen etäisyys ja leikkuusuunta.

Ongelmat virtalähteen kanssa

Leikkuujälki on riippuvainen oikeiden kulutusosien valinnasta, laitteen oikeaoppisesta ylläpidosta ja oikeasta leikkuutekniikasta.

Ongelman kuvaus	Mahdollinen syy	Korjaus
Lukitusvalo syttyy kun liipaisin painetaan pohjaan	Syöttöilman paine on liian matala	Aseta oikea ilmanpaine syöttöilmalle (5Bar). Käynnistä laite uudestaan.
Lukitusvalo välkkyä kun liipaisin painetaan pohjaan	Ulompi suutin tai joku muu suuttimen osista on asennettu väärin	Kokoa suutinyksikkö uudelleen ja varmista että uloin suutin on kunnolla paikallaan. Käynnistä laite uudestaan.
Lukitusvalo välkkyä kun liipaisin painetaan pohjaan ja ilma virtaa suuttimesta katkonaisesti.	1. Leikkuukärki tai elektrodi on asennettu väärin. 2. Oikosulku polttimessa tai kaapelissa.	1. Asenna elektrodi ja leikkuukärki uudestaan, käynnistä laite uudestaan. 2. Korjauta laite ammattilaisella
Vikavalvo syttyy	1. Laite on ylikuumentunut. 2. Syöttöjännite laitteelle on liian korkea. 3. Laitteessa on sisäinen vika	1. Anna laitteen jäähtyä tuuletin päällä. 2. Varmista että syöttöjännite on laitteelle sopiva. 3. Korjauta laite ammattilaisella
Polttin ei syty kun liipaisin painetaan pohjaan	Laite on asetustilassa	Kytke laite toimintatilaan etupaneelin kytkimellä

Päivittäinen ylläpito

Laite ei vaadi muuta ylläpitoa kuin perusteellisen puhdistuksen ja silmämääräisen tarkastuksen. Puhdistuksen ja tarkastuksen tarpeen määrää laitteen käyttöympäristö ja käytön määrä

Varoitus!

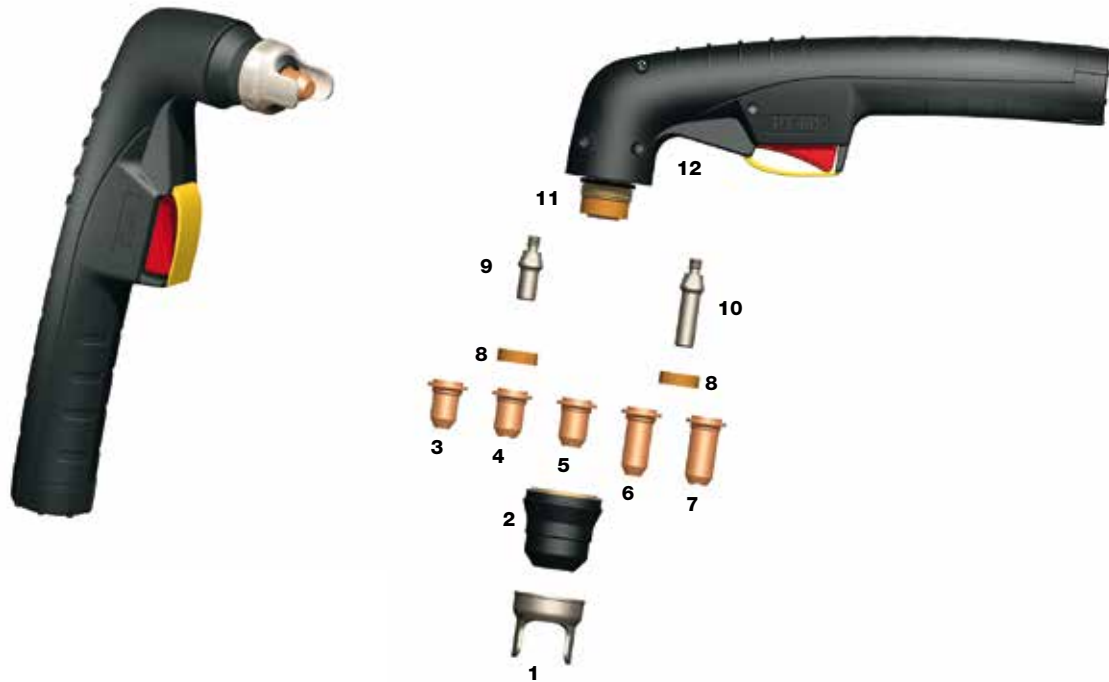
Huomio! Irroita laite sähköverkosta ennen suojakotelon irrottamista. Odota vähintään kaksi (2) minuuttia jotta kapasitaattorit ehtivät purkautua.

Siivotaksesi laitteen, irroita suojakotelon ruuvit, nosta kotelo irti ja imuroi laitteen sisälle kertynyt pöly ja lika. Mikäli tarpeen, laitteen voi pyyhkiä puhtaaksi sähkölaitteille soveltuvia liuottimia käyttäen.

8.0 Tarvikkeet

Parweld XT4000

Rating: 60A @ 80% Duty Cycle, EN60974-7



Technical Data

Voltage Class	M
Standard Length	6mt
Air Consumption	110 l/min
Air Pressure	5 Bar
Duty Cycle 80%	60A
Start Method	Non HF with Pilot Arc

Torch Model

Stock Code	Description
XT4000	Plasma Torch x 6mt Central Connector

Consumables

Stock Code	Description
1 XT4008	Double Pointed Spacer
2 XT4007	Retaining Cap
3 XT4005-08	Cutting Tip 0.8mm 20-30A
4 XT4005-09	Cutting Tip 0.9mm 30-40A
5 XT4005-10F	Flat Cutting Tip 1.0mm 40-50A
XT4005-11F	Flat Cutting Tip 1.1mm 50-60A
6 XT4005-08L	Extended Cutting Tip 0.8mm 20-30A
7 XT4005-09L	Extended Cutting Tip 0.9mm 30-40A
8 XT4006	Gas Distributor
9 XT4003	Electrode
10 XT4003L	Extended Electrode
11 XT4010	O Ring
12 XT4001	Torch Head

9.0 EY-Vastuudenmukaisuusvakuutus

Hereby we declare that the machines as stated below

Type: XTP-63

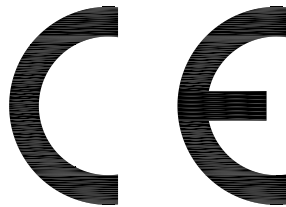
Conform to the EC Directives:

Low Voltage Directive 2006/95/EC

EMC Directive 2004/108/EC

Harmonised European standard: EN/IEC 60974-1

This is to certify that the tested sample is in conformity with all provisions of the above detailed EU directives and product standards.



9.1 RoHS-direktiivi

Directive 2011/65/EU of the European Parliament

Restriction of use of certain hazardous substances in electrical and electronic equipment

Type: XTP-63

The above listed products are certified to be compliant with the rohs directive with all homogeneous component parts being controlled to ensure material contents as per the list below.

Cadmium 0.01% by weight

Lead 0.1% by weight

Mercury 0.1% by weight

Hexavalent chromium 0.1% by weight

Polybrominated biphenyl's (pbbs) 0.1% by weight

Polybrominated diphenyl ethers (pbdes) 0.1% by weight

It should be noted that under specific exempted applications, where lead is used as an alloying element the following limits are applied in accordance with the regulations.

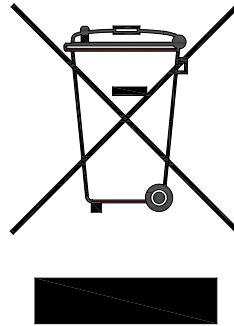
Copper and copper alloy parts use less than 4% by weight of each homogeneous component.

Steel and steel alloy parts use less than 4% by weight of each homogeneous component.

Aluminium and aluminium alloy parts use less than 4% by weight of each homogeneous component.

Only dispose off in authorised sites for electrical and electronic waste do not dispose of with general refuse or landfill waste

9.2 Weee-direktiivi



WEEE (Waste Electrical & Electronic Equipment) 2002/96/EC

In relation to implementing the legislation, Parweld has established relevant recycling and recovery methods. We have been fully compliant against the marking requirements since August 2005. Parweld is registered in the UK with the Environment agency as detailed below. For WEE compliance outside the UK please contact your supplier/Importer

Parweld is registered with a compliance scheme Official registration number is WEE/FD0255Q

When your equipment reaches the end of its service life you should return it to Parweld where it will be reconditioned or processed for recycling.

9.3 Takuu

Limited Warranty:

Parweld Ltd, hereafter, "Parweld" warrants its customers that its products will be free of defects in workmanship or material. Should any failure to conform to this warranty appear within the time period applicable to the Parweld products as stated below, Parweld shall, upon notification thereof and substantiation that the product has been stored, installed, operated, and maintained in accordance with Parweld's specifications, instructions, recommendations and recognized standard industry practice, and not subject to misuse, repair, neglect, alteration, or accident, correct such defects by suitable repair or replacement, at Parweld's sole option, of any components or parts of the product determined by Parweld to be defective.

Parweld makes no other warranty, express or implied. This warranty is exclusive and in lieu of all others, including, but not limited to any warranty of merchantability or fitness for any particular purpose

Limitation of Liability:

Parweld shall not under any circumstances be liable for special, indirect or consequential damages, such as, but not limited to, lost profits and business interruption. The remedies of the purchaser set forth herein are exclusive and the liability of Parweld with respect to any contract, or anything done in connection therewith such as the performance or breach thereof, or from the manufacture, sale, delivery, resale, or use of any goods covered by or furnished by Parweld whether arising out of contract, negligence, strict tort, or under any warranty, or otherwise, shall not, except as expressly provided herein, exceed the price of the goods upon which such liability is based. No employee, agent, or representative of Parweld is authorized to change this warranty in any way or grant any other warranty.

Purchaser's rights under this warranty are void if replacement parts or accessories are used which in Parweld's sole judgement may impair the safety or performance of any Parweld product.

Purchaser's rights under this warranty are void if the product is sold to purchaser by non-authorized persons.

The warranty is effective for the time stated below beginning on the date that the authorized Distributor delivers the products to the purchaser. Notwithstanding the foregoing, in no event shall the warranty period extend more than the time stated plus one year from the date Parweld delivered the product to the authorized distributor.

Parweld Limited
Bewdley Business Park
Long Bank
Bewdley
Worcestershire
England
DY12 2TZ

tel. +44 1299 266800
fax. +44 1299 266900

www.parweld.com
info@parweld.co.uk