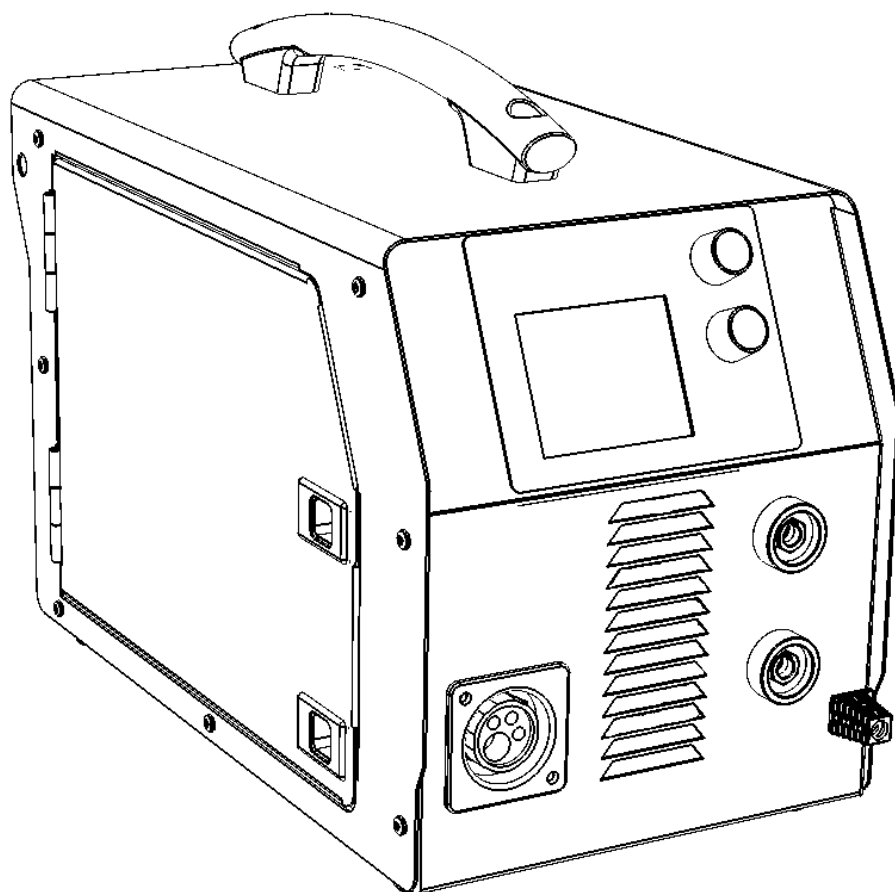




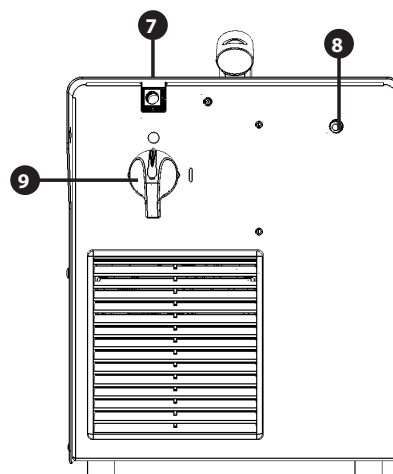
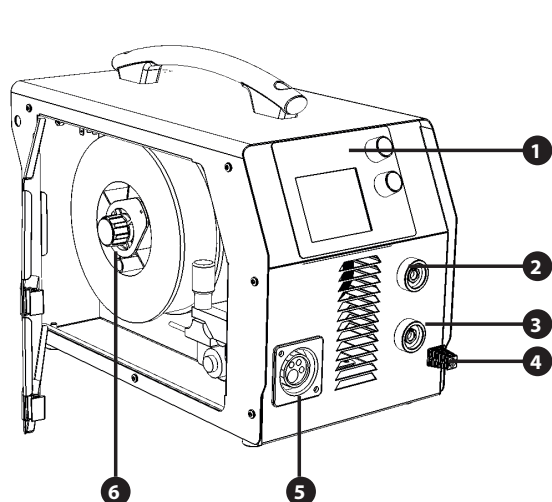
NL 1-16

GOLD MULTI 200-2/200-4 XL

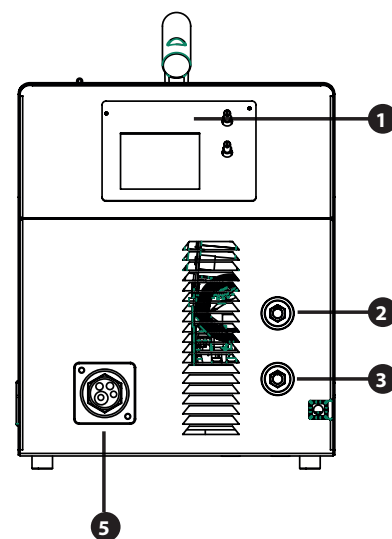
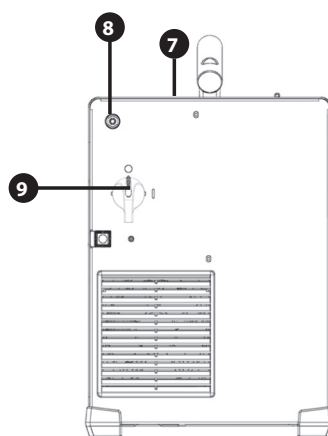
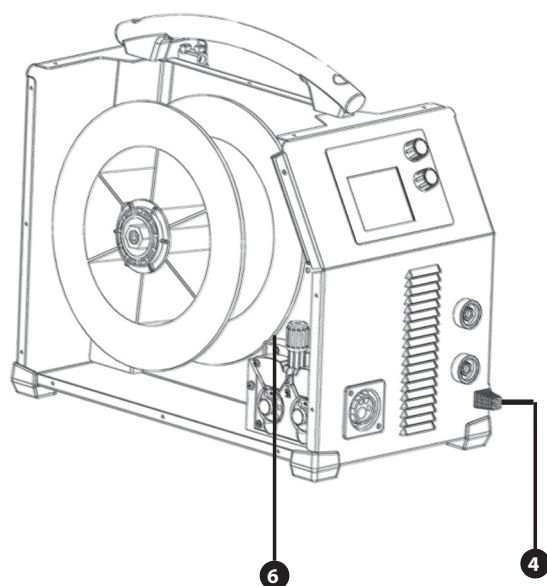
GOLD MULTI 200-2 / 200-4 XL

I

GOLD MULI 200-2



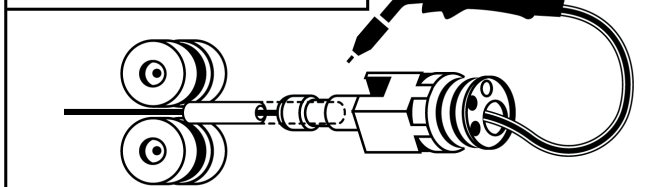
GOLD MULI 200-4 XL



II

A

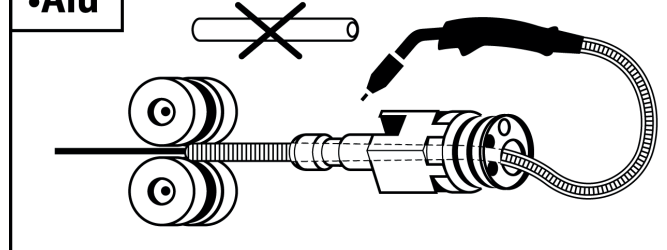
•Acier-Steel-Stahl-Acero
Staal-Aço
•Inox-Stainless steel



B

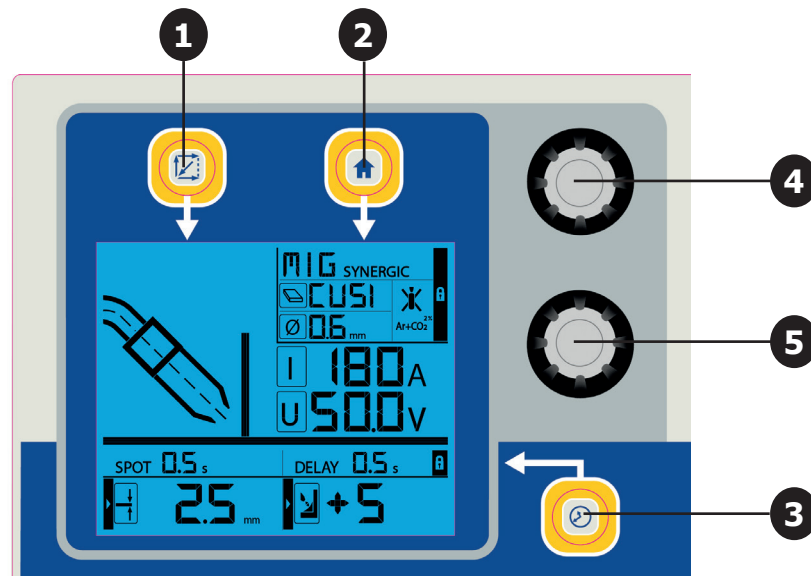
•Alu

NO USE



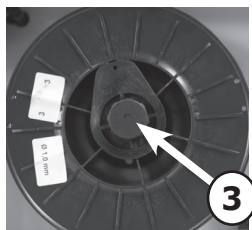
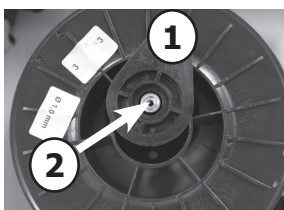
GOLD MULTI 200-2 / 200-4 XL

III

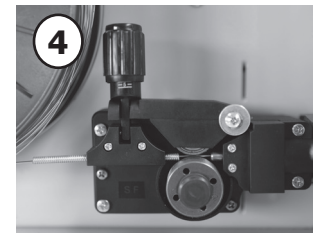
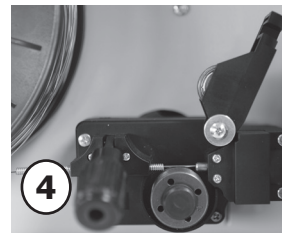


IV

GOLD MULTI 200-2

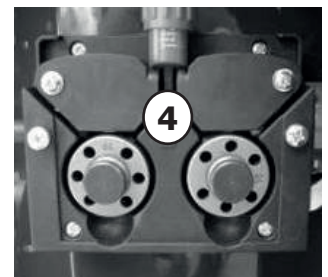
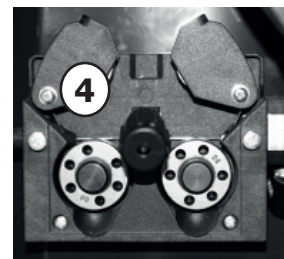


B



C

GOLD MULTI 200-4 XL

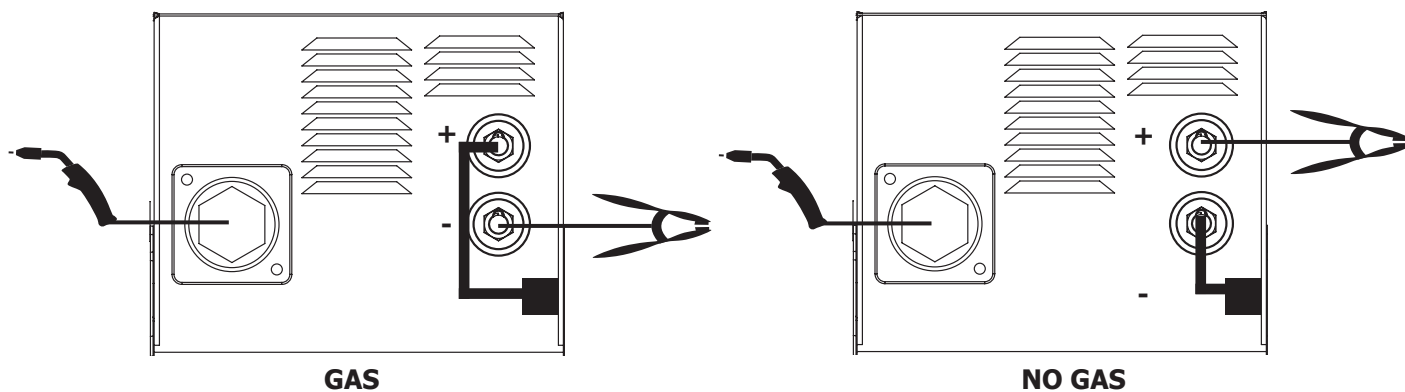


D

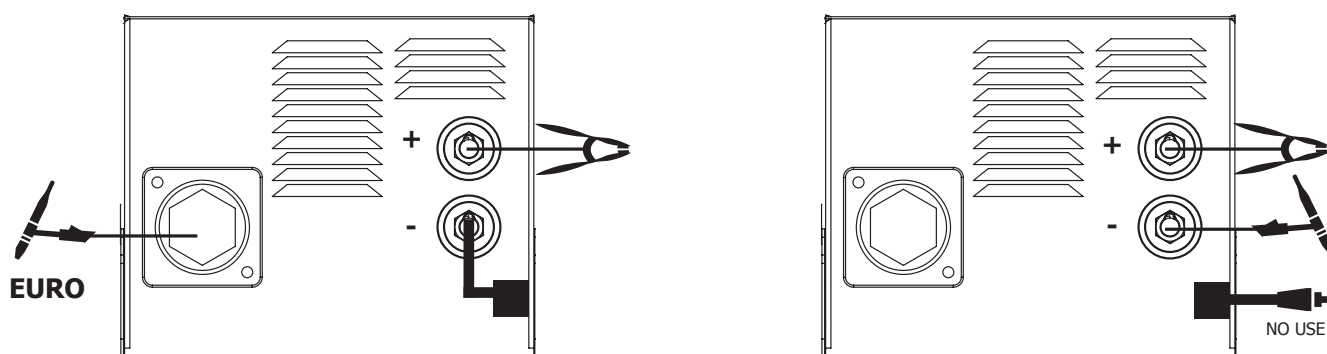
E

GOLD MULTI 200-2 / 200-4 XL

MIG-MAG

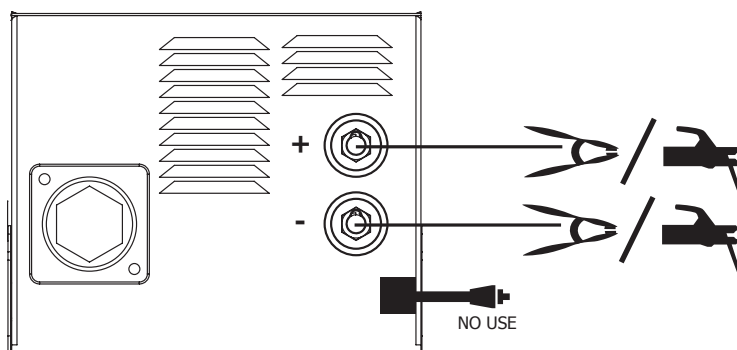


TIG



MMA

NL - Controleer de polariteit
aangegeven op de elektrodendoos.



BESCHRIJVING

Hartelijk dank u voor uw keuze! Om er een maximale voldoening uit te halen, lees aandachtig wat hierop volgt: De GOLD MULTI 200-2 / 200-4 XL zijn multi-proces lasapparaten, met synergie voor MIG/MAG lassen. Ze worden aanbevolen voor het lassen van staal, RVS en aluminium. De instelling is eenvoudig en snel dankzij de integrale «synergetische» modus.

ELEKTRISCHE VOEDING

De stroomafname (I_{eff}) is aangegeven op het toestel voor maximaal gebruik. Controleer of de stroomvoorziening en zijn beschermingen (netzekering en/of uitschakelaar) compatibel zijn met de elektrische stroom die nodig is voor gebruik. In bepaalde landen, kan het nodig zijn om het stopcontact aan te passen om het toestel maximaal te kunnen gebruiken. Het toestel moet geplaatst worden zodat het stopcontact altijd toegankelijk is.

Gebruik geen verlengsnoer met een kabelsectie kleiner dan 2,5 mm² GOLD MULTI 200-2 / 200-4 XL zijn geleverd met een 16A zekering van het CEE7/7 type. Ze moeten aangesloten worden op een tussen 110V en 230V 50/60 Hz geaarde voeding, beschermd door een 16A zekering (32A 110V).

- Bij een spanning <85V of> 265V, kan het toestel niet starten.

- Beschermd tegen spanningspieken, de GOLD MULTI 200-2 / 200-4 XL worden automatisch uitgeschakeld in het geval van overspanning.

OMSCHRIJVING VAN TOESTEL (FIG-I)

1- Toetsenbord voor het instellen van lasparameters.

2 - Aansluiting voor positieve polariteit

3 - Aansluiting voor negatieve polariteit

4 - Polariteit Inversie kabel

5 - Europese norm toorts aansluiting

6 - Spoel houder 100 / 200mm (200-2) of 200 / 300mm (XL 200-4)

7 - Uitgang van voedingskabel (2.10 m)

8 - Adapter voor snelkoppeling van gasleiding.

9 - Schakelaar AAN/UIT

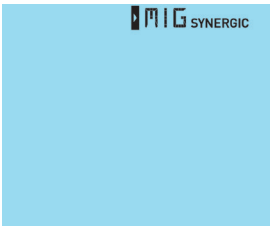
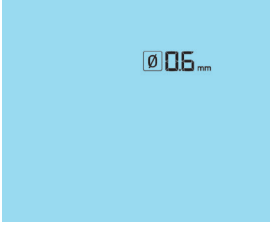
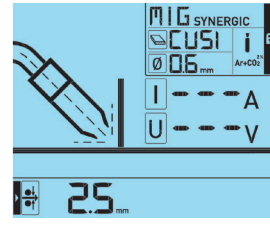
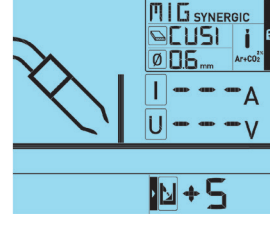
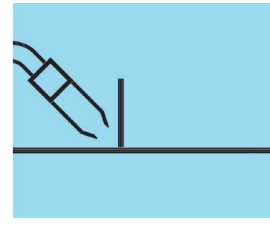
BEGINNEN

De aan / uit schakelaar zit aan de achterkant van het product, draai op «I» voor het inschakelen van de generator. Tijdens het lassen mag deze schakelaar nooit op «O» gedraaid worden.

MIG HANDMATIG - FIG III

• Selectieknoop voor handmatige MIG/MAG modus	Houd de knop 2 ingedrukt en draai de bovenste knop tot MIG Manual. Voor handmatige MIG modus laat de knop 2 los.		
• Instelling van de draadsnelheid	Voor het instellen van de draadaanvoer-snelheid draai de bovenste knop		
• Instelling van de boogspanning	Voor het instellen van de boogspanning draai de onderste knop		
• Het instellen van het toorts beheer in SPOT en DELAY modi	- Houd de knop 3 ingedrukt voor normale modus. - Houd de knop 3 ingedrukt en draai de bovenste draaiknop om de SPOT-modus te bereiken en te configureren. Instelling van 0,5 tot 5 s. - Voor het configureren van de DELAY modus draai de onderste draaiknop. Instelling van 0 tot 5 s.		

MIG SYNERGIE - FIG III

• Selectieknop voor Synergetische MIG/MAG modus	Houd de knop 2 ingedrukt en draai de bovenste knop tot MIG Synergic.		
• Instelling van het draad type	Houd de knop 2 ingedrukt en draai de onderste draaiknop voor de materiaal keuze. Selecteer de gewenste materiaal met de bovenste knop.		
• Instelling van de draad diameter	Houd de knop 2 ingedrukt en draai de onderste draaiknop voor de diameter draad keuze. Selecteer de gewenste diameter met de bovenste knop. Voor vaststellen van uw keuze laat de knop 2 los.		
• Instelling van de werkstuk dikte	Voor het instellen van de werkstuk dikte draai de bovenste knop		
• Instelling van de booglengte	Voor het instellen van de booglengte draai de onderste knop. Het kan verlengt (0 -> 9) of verkort (0 -> -9) worden om het materiaal meer of minder door te dringen. Als u voor het eerste keer last, raden wij u aan om de lengte op 0 in te stellen.		
• Instelling van de laspositie	Houd de knop 1 ingedrukt en draaien één van de twee knopen om de laspositie te configureren.		
• Het instellen van het toorts beheer in SPOT en DELAY modi	• Houd de knop 3 ingedrukt voor normale modus. • Houd de knop 3 ingedrukt en draai de bovenste knop om de SPOT-modus te bereiken en te configureren. Instelling van 0,5 tot 5 s. - Voor het configureren van de DELAY modus draai de onderste knop. Instelling van 0 tot 5 s.		

HALF-AUTOMATISCHE LASSEN VAN STAAL/ RVS (MAG MODUS)

Dit toestel is geschikt voor het lassen met de stalen draad van 0,6/0,8/1,0 of met de RVS draad van 0,8/1,0.

Deze lasapparaten zijn standaard uitgerust voor Ø 0,8 stalen of RVS lasdraad. De contact buis, het spoor van de aandrijfrol en de mantel van de toorts zijn dit gebruik bestemd. Voor het lassen van 0,6 draad diameter, gebruik een toorts die niet langer is dan 3 meter. De contact buis moet verwisseld worden (fig II A). De invoerdraadroller is 0,6/0,8 omkeerbaar. In dit geval, plaats de roller zodat u 0,6 kunt lezen.

Voor het lassen van staal dient u een specifiek gas (Ar + CO₂) te gebruiken. CO₂ verhouding kan variëren afhankelijk van gebruik. Voor RVS gebruik een CO₂ mengsel van 2%. Voor gas keuze, vraag advies aan een gashandelaar. De gasstroom voor staal is tussen 8 en 12 L/m afhankelijk van de werkomgeving.

Voor de polariteit, zie pagina 4.

HALF-AUTOMATISCH LASSEN VAN ALUMINIUM (MIG MODUS)

Dit toestel is geschikt voor het lassen met de aluminium draad van 0,8 tot 1 mm.

Voor aluminium dient u een specifieke zuivere Argon (Ar) gas te gebruiken. Voor gas keuze, vraag advies aan een gashandelaar. De gasstroom voor aluminium is tussen 15 en 20 L/m afhankelijk van omgeving en ervaring van de lasser.

Hierbij de verschillen tussen het gebruik voor staal en aluminium: - Aanvoerrollen: Gebruik specifieke aanvoerrollen voor lassen van aluminium.

- De druk van de druk aanvoerrollen van de draadroller: zet er minimale druk zodat u de draad niet beschadigt.

- Capillaire buis: voor het lassen van aluminium haal de capillaire buis weg.

- Toorts: gebruik een speciale aluminium toorts. De speciale aluminium toorts heeft een teflon mantel om wrijving te verminderen.

NIET de mantel bij de aansluiting afknippen! Dit wordt gebruikt om de draad vanaf de aanvoerrollen te geleiden. (fig. - Contact buis: gebruik de contact buis SPECIAAL aluminium overeenkomstig met de diameter van de draad.

Voor de polariteit, zie pagina 4.

LASSEN MET « NO GAS » DRAAD

Voor dit gebruik, zie pagina 4.

Lassen met gevulde draad en een standaard buis kan oververhitting en beschadiging van de toorts veroorzaken. Gebruik een speciale « No Gas » buis (041868) of haal de originele buis weg (Fig. III D).

Voor de polariteit, zie pagina 4.

PROCEDURE VAN HET MONTEREN VAN SPOELN EN TOORTSEN (FIG IV)

• Haal het mondstuk (fig E) en de buis (fig D) weg. Open het deurtje van het apparaat

• Plaats de spoel op zijn houder (Fig A): Houd rekening met de aandrijving pen van de spoel houder. Om een 200 mm spoel te monteren, draai spoel houder op maximum.

De adapter (1) kan alleen worden gebruikt voor een 200 mm-spoel.

• Indien er niet gelast wordt zet de rem van de bobijn aan om. In het algemeen, niet te strak aandraaien! Draai daarna de spoelhouder (3).

• Plaats de geschikte aanvoerrollen. De bijgeleverde aanvoerrollen zijn met dubbele groef (0,6 en 0,8). De indicatie die u op de aanvoerrol kunt lezen is degene die wordt gebruikt. Voor 0,8 draad, gebruik een 0,8 groef. Voor het lassen van aluminium of gevulde draad, gebruik de geschikte aanvoerrollen. (Fig B)

Om de druk van de draadroller aan te passen, gaat u als volgt (Fig C):

• Draai de bevestigingsschroef (4) los, steek de draad in en sluit de draadroller zonder spannen.

• Druk op de toorts trekker om de motor op te starten

• Draai de bevestigingsschroef terwijl u op de toorts trekker drukt. Stopt het aandraaien wanneer de draad aanvoer begint.

Nb: voor aluminium draad, zet er minimale druk op zodat u de draad niet beschadigt.

• Trek de lasdraad van de toorts ongeveer 5cm uit, daarna plaats de contact buis (fig. D), en daarna de geschikte gasbuis (fig. E).

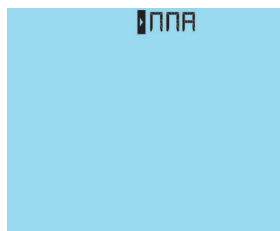
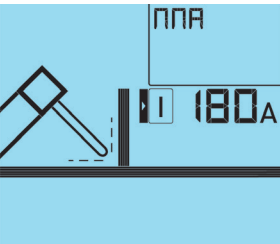
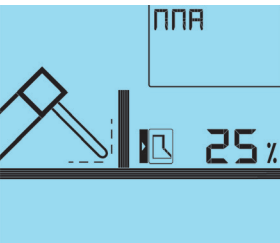
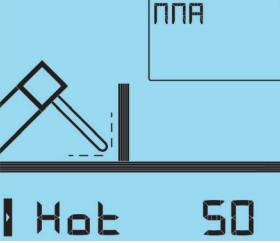
GASAANSLUITING

Dit apparaat is uitgerust met een snelle aansluiting. Gebruik de meegeleverde adapter.

Melding / Segmenten	FE	FE	ALG 5	SS	FC	CuSi 3	CuSi 8	CuAL	ALSi 5	ALSi 12
Proces	MAG	MAG	MIG	MAG	MAG	MIG	MIG	MIG	MIG	MIG
Gas	Ar+CO ₂ i	CO ₂ i	Ar i	Ar+CO ₂ 2% i	✕	Ar i	Ar i	Ar i	Ar i	Ar i
mogelijke Ø	0.6 - 0.8 - 1.0	0.6 - 0.8 - 1.0	0.8 - 1.0	0.8 - 1.0	0.9 - 1.2	0.8	0.8 - 1.0	0.8	1.0	1.0

Melding / Segmenten	FE	FE	ALG 5	SS	FC	CuSi 3	CuSi 8	CuAL	ALSi 5	ALSi 12
laspositie	alles	alles	alles	alles	alles	vlak	vlak	vlak	alles	alles

MMA

• Selectie van de MMA modus	Houd de knop 2 ingedrukt en draai de bovenste knop tot MMA.	 +	
• Intensiteit instelling	Voor het instellen van de intensiteit draai de bovenste knop		
• Arc Force instelling	Voor het instellen van de Arc Force draai de onderste knop Instelling van 0 tot 100%		
• Hot Start instelling	Houd de knop 3 ingedrukt en draai de bovenste knop om de Hot Start in te stellen. Instelling van 0 tot 100%	 +	

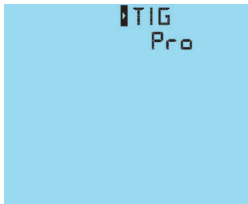
LASSEN MET BEKLEDE ELEKTRODE

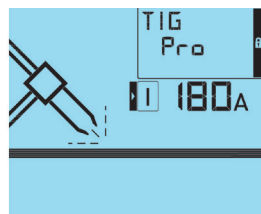
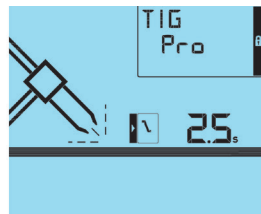
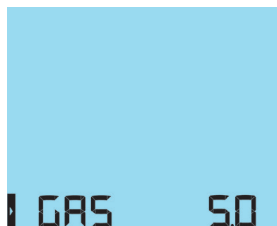
- In MMA dient de polariteitskabel losgekoppeld worden om de elektrode houder en de massa klem in de connectoren te bevestigen. Respecteer de polariteit aangegeven op de elektrode verpakking.
- Volg de standaard regels van het lassen.
- Uw toestel is uitgerust met 3 specifieke functies van Inverters:
 - De Hot Start verhoogt de startstroom bij het inschakelen..
 - De Arc Force levert een overstroom die vermijdt plakken wanneer de elektrode in het smeltbad komt.
 - De Anti Sticking vergemakkelijkt het losmaken van de elektrode bij vastplakken zonder uitgloeien van de elektrode.

Advies:

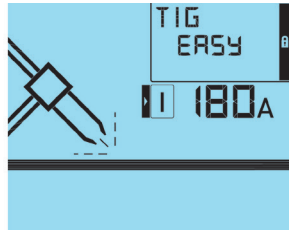
Een lage Hot start voor dunne platen, een hoge Hot start voor de moeilijk te lassen metalen (geoxideerde of vervuilde stukken).

TIG PRO (EURO TOORTS)

• Selectieknop voor TIG Pro (Toorts euro)	Houd de knop 2 ingedrukt en draai de bovenste knop tot TIG Pro.	 +	
---	---	--	---

• Intensiteit instelling	Gebruik bovenste knop		
• Downslope instelling	Gebruik onderste knop		
• Post gas instelling	Houd de knop 3 ingedrukt en draai de bovenste knop om de Post Gas in te stellen.	 	

TIG EASY (TOORTS MET VENTIEL)

• TIG EASY modus kiezen (Toorts met ventiel)	Houd de knop 2 ingedrukt en draai de bovenste knop tot TIG EASY.	 	
• Intensiteit instelling	Gebruik bovenste knop		

TIG LIFT LASSEN

Bij TIG DC lassen wordt altijd een beschermgas gebruikt (Argon). U kunt of een toorts met EURO verbinding aansluiten en op dit manier stroomafbouw en na-gas regelen, of een toorts met een klep waar u de gastoevoer alleen handmatig kunt instellen.

Bij TIG lassen, volg de volgende stappen:

TIG Lift lassen met een Euro toorts	TIG Lift lassen met een toorts met ventiel
• Zie pagina 4 voor verbinding. • Sluit de gasleiding aan de gasaansluiting van de gasfles. Stel de gasstroom op de gasaansluiting van de gasfles. • Voor het starten, raak het werkstuk, druk dan op de toortstrekker. • Bij het loslaten van de trekker gaan downslope en post gas in. Deze kunt u via het lasapparaat instellen.	• Zie pagina 4 voor verbinding. • Sluit de gasleiding aan de gasaansluiting van de gasfles. • Stel eerst de gasstroom op de gasaansluiting van de gasfles, open daarna het reduceerventiel van de toorts. • Starten:  Druk op het werkstuk met de elektrode • Aan het eind van het lasproces:  Til de elektrode op 2 tot 5 mm vanaf het werkstuk Sluit het gas pas als de wolfram elektrode voldoende afgekoeld is.

Instelbare stroomafbouw (alleen voor EURO toorts)

Dit correspondeert aan de benodigde tijd voor de stroomafbouw aan het eind van het las proces. Dit functie maakt mogelijk om de schuren en de kratervormig aan het einde van het lasproces te voorkomen. Standaard is deze functie ingesteld op 0 sec.

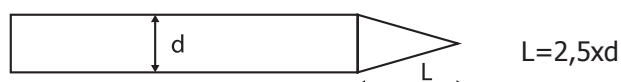
Instelbare post-gas (alleen voor EURO toorts)

Deze parameter definieert de tijd waarin het gas blijft stromen na het uitsterven van de lasboog. Het beschermt het werkstuk en de elektrode tegen oxidatie.

Geadviseerde combinaties / elektrode slijpen

	Lasstroom (A)	Ø Elektrode (mm) = Ø draad (lastoevoegmateriaal)	Ø Buis (mm)	Gasstroom (Argon L/min)
0,5-5	10-130	1,6	9,8	6-7
4-7	130-190	2,4	11	7-8

Voor optimaal gebruik slijp de elektroden als volgt:



INSCHAKELDUUR EN GEBRUIKSOMGEVING

• De beschreven lasapparaat heeft een platte vermogenskarakteristiek (constante spanning). Zijn vermogensfactor volgens de EN60974-1 norm is vermeld in de onderstaande tabel:

	X / 60974-1 @ 40°C (T cycle = 10 min)	I max	60% (T cycle = 10 min)	100% (T cycle = 10 min)
230V	MIG-MAG	200A @ 20%	135 A	110 A
	MMA	200A @ 18%	120 A	100 A
	TIG	200A @ 22%	140 A	115 A
110V	MIG-MAG	150A @ 22%	115 A	100 A
	MMA	130A @ 32%	110 A	90 A
	TIG	180A @ 17%	120 A	105 A

• GOLD MULTI 200-2 / 200-4 XL zijn de klasse A lasapparaten die ontworpen zijn voor de professioneel of industrieel gebruik. In een andere omgeving, kan het moeilijk zijn om de elektromagnetische compatibiliteit te garanderen. Niet geschikt voor gebruik als stroom geleidend metaalstof aanwezig is. de GOLD MULTI 200-2 voldoet aan CEI 61000 -3-12 norm.

THERMISCHE BEVEILIGING EN ADVIES

Het lasapparaat levert geen stroom als de thermische beveiliging bereikt is. Het oververhitting pictogram verschijnt op het scherm en knippert tot de temperatuur van het toestel weer normaal wordt.

- Laat de ventilatieopening vrij zodat de lucht gemakkelijk kan circuleren.
- Na het lassen en tijdens thermische beveiliging, laat het toestel aan staan voor het afkoelen.
- Volg de standaard regels van het lassen.
- Zorg ervoor dat de ventilatie voldoende is.
- Niet op een natte ondergrond werken.

ONDERHOUD

- Het onderhoud kan alleen door gekwalificeerd personeel gedaan worden.
- Haal de stekker eruit om de elektriciteitsvoorziening te onderbreken en wacht tot de ventilator stilstaat. De spanning en de stroomsterkte binnen het toestel zijn hoog en gevaarlijk.
- De motorkap regelmatig afnemen en hem met een blaasbalg stofvrij maken. Gebruik deze gelegenheid om door middel van een geïsoleerd gereedschap ook de elektrische verbindingen te laten controleren door gekwalificeerd personeel.
- Controleer regelmatig het elektrisch snoer. Als dit snoer beschadigd is, moet het door de fabrikant, zijn reparatie dienst of een gekwalificeerde technicus worden vervangen, om het gevaar te vermijden.

VEILIGHEID

Lassen kan gevaarlijk zijn en ernstige en zelfs dodelijke verwondingen veroorzaken. Bescherm uzelf en anderen.

Neem voorzorgsmaatregelen tegen:

Straling van elektrische boog:	Bescherm uzelf met een masker dat uitgerust is met de filters EN 169 of EN 379.
Regen, stoom, vochtigheid:	Gebruik uw lasapparaat in een schone atmosfeer (verontreiniging graad ≤ 3), vlak en meer dan 1 meter van het te lassen stuk. Niet te gebruiken bij regen of sneeuw.
Elektrische schok:	Dit toestel moet alleen aangesloten worden aan een enkelfase stroomvoorziening met geaarde stekker. Raak de stuken onder spanning niet aan. Controleer of de netspanning geschikt is voor het toestel.
Vallen:	Til nooit het apparaat boven personen of dingen.
Brandwonden:	Draag brandvertragende werkkleding (katoen, blauw of jeans). Gebruik werkhandschoenen en een brandvertragende schoot. Bescherm anderen door niet-ontvlambare schermen te installeren op de werkplek, of door mensen te waarschuwen om niet naar de boog te kijken en voldoende afstanden te houden.
Brand risico:	Haal de ontvlambare producten van de werkplaats weg. Werk nooit als het ontvlambaar gas aanwezig is.
Rook:	Adem het lasgas en de rook nooit in. Werk in een goed geventileerde ruimte; in geval van binnen lassen gebruik het lasrookafzuigsysteem.
Extra voorzorgsmaatregelen:	Elk laswerk: -in plaatsen met een verhoogd risico op elektrische schokken, -in gesloten ruimtes, -in aanwezigheid van ontvlambare of explosieve materialen, moet vooraf door een «expert supervisor» worden geëvalueerd, en moet altijd uitgevoerd worden in aanwezigheid van mensen die opgeleid zijn om in te kunnen grijpen bij noodgevallen. De technische beschermingsmaatregelen moeten worden getroffen zoals beschreven in de TECHNISCHE BESCHRIJVING « CEI 62081 ». Het lassen in de hoogte is verboden, zonder gebruik van de veiligheidsplatforms.

Personen met een hartstimulator moeten een arts raadplegen vóór gebruik van het lasapparaat. We raden toch af aan deze personen om deze lasapparaten te gebruiken. Niet geschikt voor het ontdooien van leidingen. Ga voorzichtig met de gasfles om; het kan gevaarlijk zijn als de fles of de fles klep beschadigd is.

AFWIJKINGEN, OORZAKEN, OPLOSSINGEN

	SYMP	MOGELIJKE OORZAKEN	OPLOSSINGEN
MIG/MAG	De draad aanvoer is niet constant.	De spatten verstoppden de opening.	Vervang de contact buis of maak die schoon, daarna anti hecht middel op doen.
		De draad glijdt niet op de rollers.	- Controleer de druk op de rollers of vervangt ze. - Diameter van de draad is niet passend voor de roller. - De mantel die draad naar de toorts lijdt is niet passend.
	De aanvoer motor werkt niet.	De rem van de aanvoer draad of van de rollers zit te strak.	Draai de rem en de rollers los.
		Probleem met stroomvoorziening	Controleer of de stroomschakelaar op «ON» staat.
	SYMP	MOGELIJKE OORZAKEN	OPLOSSINGEN
	Slechte draadspoeling.	De mantel die draad lijdt is vies of beschadigt.	Reinigen of vervangen.
		Drukrol zit te los.	Draai de rollen strakker.
		De rem van de aanvoer draad zit te strak.	Draai de rem los.
	Geen lasstroom.	Slechte aansluiting van de stekker.	Kijk naar de aansluiting van de stekker en controleer of deze met een enkele fase en geaard contact gevoed wordt.
		Slechte aarding.	Controleer de massa kabel.
		Vermogen connector buiten gebruik.	Controleer de toorts trekker.
	De draad draait niet op de rollers.	De mantel die de draad lijdt is verpletterd.	Controleer de mantel en de toorts.
		Het blokkeren van de draad in de toorts.	Vervangen of schoonmaken.
		Geen capillaire buis.	Controleer de aanwezigheid van de capillaire buis.
		De draadaanvoer snelheid is te hoog.	Verlaag de aanvoerdraad snelheid.
	De lasrups is poreus.	De gasstroom is te laag.	Corrigeer de gasstroom.
			Reinigen van het basismetaal.
		Gasfles is leeg.	Vervang de gasfles.
		Gas kwaliteit is niet voldoende.	Vervang de gasfles.
		Luchtstroom of invloed wind.	Tocht voorkomen, lasgebied beschermen.
		Gasbuis is vies.	Maak de gasbuis schoon of vervang de buis.
		Slechte draad kwaliteit.	Geschikte MIG-MAG draad gebruiken.
		Toestand van het lasoppervlak van slechte kwaliteit (roest, etc ...)	Het werkstuk reinigen voor het lassen.
	Zeer grote vonkdelen.	Boogspanning is te laag of te hoog.	Lasparameters controleren.
		Slechte aarding.	Controleer en plaats de massaklem zo dicht mogelijk bij het te lassen stuk.
		Beschermgas is onvoldoende.	Gasstroom aanpassen.
	Geen gas aan de toorts uitgang.	Slechte gasaansluiting.	Kijk of de gasaansluiting aan de motor kant goed aangesloten is. Controleer de klep.

	SYMP	MOGELIJKE OORZAKEN	OPLOSSINGEN
ALGEMEEN	Lasapparaat levert geen stroom en het thermische defect lampje brandt .	De thermische beveiliging slaat aan.	Wachten ongeveer 2 min tot het lasapparaat afgekoeld is. Lampje gaat uit.
	Display staat aan maar het lasapparaat levert geen stroom.	De massakabel of elektrodehouder is niet goed aangesloten.	Controleer aansluiting.
	Het apparaat is aangesloten, de gekriebel is voelbaar als u het toestel aanraakt.	De aansluiting op aarde is defect.	Controleer de stekker en aarding van uw installatie.
	Het toestel last niet goed.	Verkeerde polariteit aansluiting	Controleer de polariteit aangegeven op de elektroden doos.
	Bij opstarten, wordt volgende aangegeven  .	De netspanning is niet gerespecteerd (230V enkel fase +/- 15% of 400V driefasig +15%)	Controleer de elektrische installatie of de generator
	Het apparaat start op, maar het scherm heeft niks aan.	De netspanning is < 85V of > 265V	Controleer de netspanning
TIG	Instabiel lasboog	Defect afkomstig van de wolfram elektrode	Gebruik een goede maat van de wolfram elektrode
		Te sterke gasstroom	Gebruik een goed voorbereide wolfram elektrode
	De wolfram elektrode oxideert en bezoedelt aan het einde van het lasproces	Laszones	Reduceer de gasstroom
		Probleem met gas of te vroege gasstroom afsluiting	Bescherm de laszone van de tocht
	Elektrode smelt	Verkeerde polariteit aansluiting	Controleer en draai de gasaansluitingen aan Wachten tot de elektrode afkoelt vóór afsluiten van gasstroom.
			Controleer of de massakabel aangesloten is aan de positieve pool (+).

CERTIFICAAT VAN OVEREENSTEMMING:

JBDC verklaart dat de GOLD MULTI 200-2/200-4 XL lasapparaten worden vervaardigd overeenkomstig de vereisten van het lage Voltage richtlijn : 2006/95/CE van 12/12/2006 en EMC richtlijn 2004/108/CE van 15/12/2004.

Deze overeenstemming is opgesteld volgens de volgende normen: EN60974-1 van 2005, EN 50445 van 2008, EN 60974-10 van 2007.

De CE-markering is in 2015 toegebracht.

01/03/2015
Société JBDC
134 BD des Loges
53941 Saint-Berthevin
France

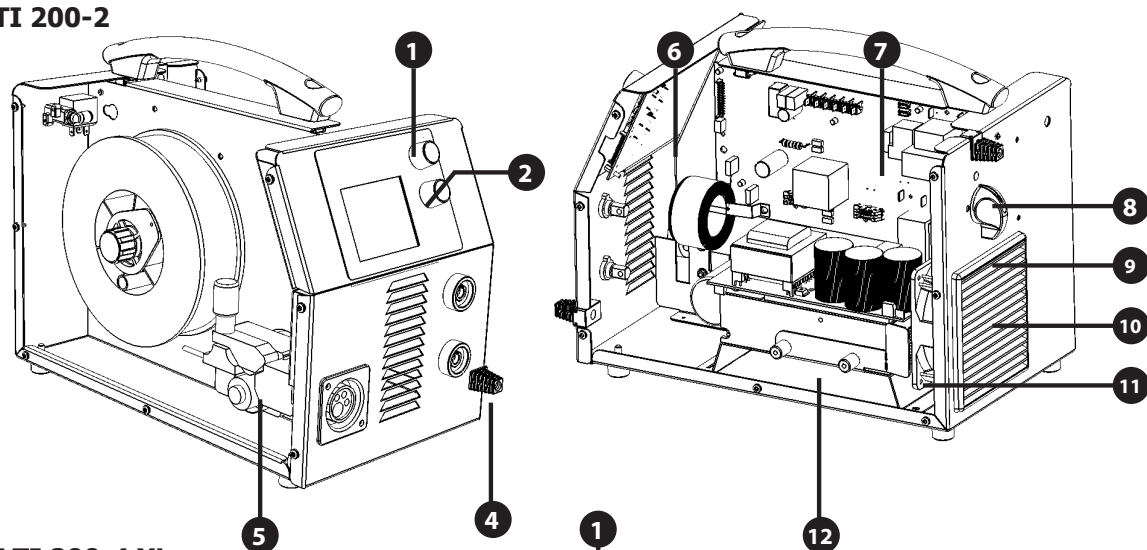
Nicolas BOUYGUES
 Président Directeur Général



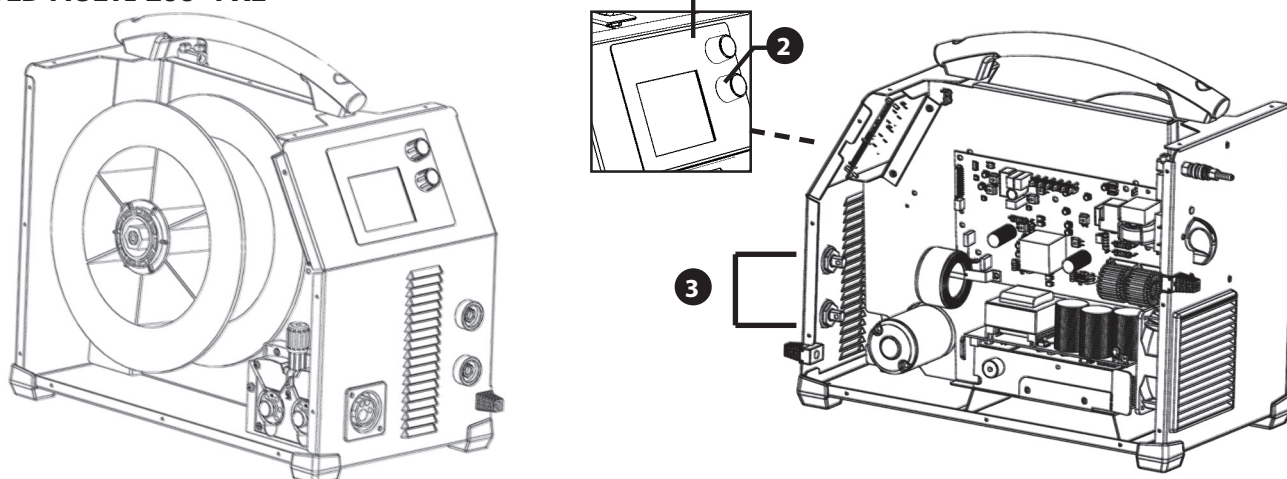
GOLD MULTI 200-2 / 200-4 XL

RESERVE ONDERDELEN

GOLD MULTI 200-2



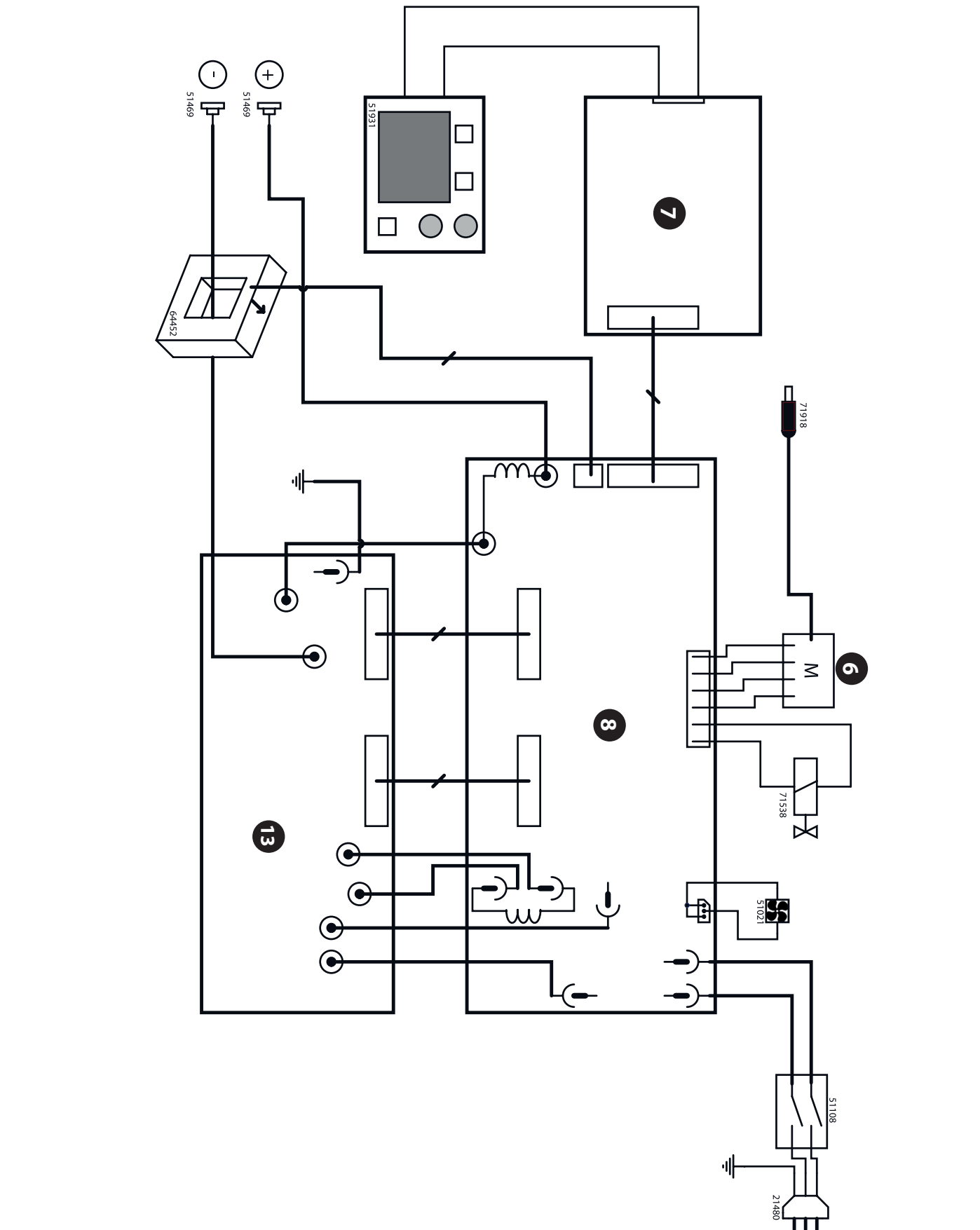
GOLD MULTI 200-4 XL



N°		200-2	200-4 XL
1	Bedieningspaneel	51931	
2	Bouton noir / Black Button / schwarzer Poti / botón negro / Черная кнопка	73013	
3	1/4 massa kabel connector	51469	
4	Polariteit inversie kabel	71918	
5	Spoeldraadkast (zonder rol)	51108	51135
6	Display plaat	97241	
7	Hoofd printplaat	97237	97308
8	Voedingskabel	21480	
9	Schakelaar	51075	
10	Ventilatioerooster	51010	
11	Ventilator	51021	
12	Vermogens printplaat	97238	97309
13	Poten	71140	56061

GOLD MULTI 200-2 / 200-4 XL

ELEKTRISCHE SCHEMA



GOLD MULTI 200-2 / 200-4 XL

PICTOGRAMMEN

A	Ampère
V	Volt
Hz	Hertz
	MIG/MAG lassen (MIG: Metal Inert Gas / MAG: Metal Active Gas)
	Booglassen met beklede elektrode (MMA – Manual Metal Arc)
	TIG lassen (Tungsten Inert Gaz)
	Geschikt voor het lassen in een ruimte met verhoogt risico op elektrische schok. De voedingsbron zelf moet echter niet in dergelijke ruimte worden geplaatst.
IP21	Beveiligd tegen toegang tot gevaarlijke delen met een vinger, en tegen verticaal vallende regendruppels.
	DC lasstroom
	Enkel fase elektrische voeding 50Hz of 60Hz.
U0	Nullastspanning
U1	Netspanning
I _{lmax}	Aangewende maximale voedingstroom (effectieve waarde)
I _{leff}	Maximale effectieve voedingstroom
EN60 974-1	Dit toestel voldoet aan de EN60974-1 norm
	Enkel fase transformator-gelijkrichter
X(40°C)	De vermogensfactor volgens de EN60974-1 norm (10 minuten - 40°C)
I ₂ ...%	I ₂ : overeenkomstige conventionele lasstroom
U ₂ ...%	U ₂ : conventionele spanning in corresponderende belasting.
	Het toestel is in overeenstemming met de Europese richtlijnen.
	EAC (Euraziatische Economische Gemeenschap) merkteken van overeenstemming
	De elektrische boog veroorzaakt gevaarlijke stralen voor ogen en huid (bescherm uzelf!).
	Let op, het lassen kan brand of explosie veroorzaken.
	Let op! Lees voorzichtig de gebruikersaanwijzing.
	Afzonderlijke inzameling vereist. - Gooi het niet in het huishoudelijk afval.
	Informatie over de temperatuur (thermische beveiliging).