

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

TIG Welder
Model:ACDC TIG-225

We continue to be committed to provide you tools with competitive price. "Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

Model:ACDC TIG-225



Note:The product picture is for reference, the actual details shall prevail

NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.



Warning-To reduce the risk of injury, user must read instructions manual carefully.



CORRECT DISPOSAL for Display

This product is subject to the provision of european Directive 2012/19/EU. The symbol showing a wheelie bin crossed through indicates that the product requires separate refuse collection in the European Union. This applies to the product and all accessories marked with this symbol. Products marked as such may not be discarded with normal domestic waste, but must be taken to a collection point for recycling electrical and electronic devices.



Compliance is a EC security certification.

The **ACDC TIG-225** provides a convenient method of performing “stick” welding carbon steel. Inverter technology provides the capability of welding thin or heavy gauge steel with precision and ease. When adding the optional lift TIG torch (**not included**), gas regulator, and a cylinder of shielding gas, the **ACDC TIG-225** becomes a TIG welder.

SPECIFICATIONS

Output Current Range:	Input Current	Input Voltage	Rated Duty Cycle	Rod Diameter	Rod Material
MMA 110V40- 140A 220V 40-200A	I1 max 50A (110V) I1 eff 38.7A (110V) I1 max 39A (220V) I1 eff 30.1A (220V)	110Vor220V	20%@ 110V140A 220V200A	1/16-6/31 1.6-5.0mm	E6010 E6011 E6013 E7014 E7018S tainless Steel
TIG 110V10- 160A 220V 10-225A		110Vor220V	20%@ 110V160A 220V225A	1/16-5/32 1.6-4.0mm	

DUTY CYCLE

The rated duty cycle refers to the amount of welding that can be done within an amount of time. The **ACDC TIG-225** has a duty cycle of 60% at 195A. It is easiest to look at your welding time in blocks of 10 minutes and the duty cycle being a percentage of that 10 minutes. If welding at 195A with a 60% duty cycle, within a 10 minute block of time you can weld for 6 minutes with 4 minutes of cooling for the welder. If the duty cycle is exceeded, the welder will automatically shut off, however the fan will continue running to cool the overheated components. When a safe temperature has been reached, the welder will automatically switch the welder output back on. To increase the duty cycle you can turn down the amperage output control.

READ AND UNDERSTAND ALL INSTRUCTIONS AND PRECAUTIONS BEFORE PROCEEDING.

This unit emits a powerful high voltage and extreme heat which can cause severe burns, dismemberment, electrical shock and death. **VEVOR** shall not be held liable for consequences due to deliberate or unintentional misuse of this product.

SAFETY INFORMATION

The following explanations are displayed in this manual, on the labeling, and on all other information provided with this product:

DANGER

DANGER indicates a hazardous situation which, if not avoided, will result in death or serious injury.

WARNING

WARNING indicates a hazardous situation which, if not avoided, could result in death or serious injury.

CAUTION

CAUTION used with the safety alert symbol, indicates a hazardous situation which, if not avoided, could result in minor or moderate injury.

NOTICE

NOTICE is used to address practices not related to personal injury.



▲ READ INSTRUCTIONS

Thoroughly read and understand this manual before using the welder. Save for future reference.



▲ DANGER ELECTRIC SHOCK CAN KILL!

- Improper use of an electric welder can cause electric shock, injury and death! Read all precautions described in the Welder Manual to reduce the possibility of electric shock.
- Disconnect welder from power supply before assembly, disassembly or maintenance of the torch, contact tip and when installing or removing nozzles.
- Always wear dry, protective clothing and leather welding gloves and insulated footwear. Use suitable clothing made from durable flame-resistant material to protect your skin.
- If other persons or pets are in the area of welding, use welding screens to protect bystanders from sparks.
- Always operate the welder in a clean, dry, well ventilated area. Do not operate the welder in humid, wet, rainy or poorly ventilated areas.
- The electrode and work (or ground) circuits are electrically “hot” when the welder is on. Do not allow these “hot” parts to come in contact with your bare skin or wet clothing.
- Separate yourself from the welding circuit by using insulating mats to prevent contact from the work surface.
- Be sure that the work piece is properly supported and grounded prior to beginning an electric welding operation.
- Always attach the ground clamp to the piece to be welded and as close to the weld area as possible. This will give the least resistance and best weld.



▲ DANGER WELDING SPARKS CAN CAUSE FIRE OR EXPLOSION!

- Electric welding produces sparks which can be discharged considerable distances at high velocity igniting flammable or exploding vapors and materials.
- Do not operate electric arc welder in areas where flammable or explosive vapors are present.
- Do not use near combustible surfaces. Remove all flammable items within 35 feet of the welding area.
- Always keep a fire extinguisher nearby while welding.
- Use welding blankets to protect painted and or flammable surfaces; rubber weather-stripping, dash boards, engines, etc.
- Ensure power supply has properly rated wiring to handle power usage.



▲ WARNING ELECTROMAGNETIC FIELDS CAN BE A HEALTH HAZARD!

- The electromagnetic field that is generated during arc welding may interfere with various electrical and electronic devices such as cardiac pacemakers. Anyone using such devices should consult with their physician prior to performing any electric welding operations.
- Exposure to electromagnetic fields while welding may have other health effects which are not known.



⚠ WARNING ARC RAYS CAN BURN!

- Arc rays produce intense ultraviolet radiation which can burn exposed skin and cause eye damage. Use a shield with the proper filter (a minimum of #11) to protect your eyes from sparks and the rays of the arc when welding or when observing open arc welding (see ANSI Z49.1 and Z87.1 for safety standards).
- Use suitable clothing made from durable flame-resistant material to protect your skin.
- If other persons or pets are in the area of welding, use welding screens to protect bystanders from sparks and arc rays.



⚠ WARNING FUMES AND WELDING GASES CAN BE A HEALTH HAZARD!

- Fumes and gasses released during welding are hazardous. Do not breathe fumes that are produced by the welding operation. Wear an OSHA-approved respirator when welding.
- Always work in a properly ventilated area.
- Never weld coated materials including but not limited to: cadmium plated, galvanized, lead based paints.



⚠ CAUTION HOT METAL AND TOOLS WILL BURN!

- Electric welding heats metal and tools to temperatures that will cause severe burns!
- Use protective, heat resistant gloves and clothing when using Eastwood or any other welding equipment. Never touch welded work surface, torch tip or nozzle until they have completely cooled.



⚠ CAUTION FLYING METAL CHIPS CAN CAUSE INJURY!

- Grinding and sanding will eject metal chips, dust, debris and sparks at high velocity. To prevent eye injury wear approved safety glasses.
- Wear an OSHA-approved respirator when grinding or sanding.
- Read all manuals included with specific grinders, sanders or other power tools used before and after the welding process. Be aware of all power tool safety warnings.

REQUIRED ITEMS

Before you begin using the **TIG/MMA 205 STICK WELDER**, make sure you have the following:

- A properly grounded 1Phase 110/220 Volt AC, 50/60Hz, 50A circuit breaker.
NOTE: Unit must be grounded to work properly and safely!
- A clean, safe, well-lit, dry and well-ventilated work area.
- A non-flammable, long sleeve shirt or WELDING Jacket
- Heavy Duty Welding Gloves
- Auto-Darkening Welding Helmet to provide eye protection during welding operations. Note: MUST be a #11 lens or darker.
- Dedicated stainless steel wire welding brushes for each material to be welded.

CONTENTS

Remove all items from the box. Compare with list below to make sure unit is complete.

- 1.ACDC TIG-225
- 2.Power Adapter Cord(Dual power supply machine)
- 3.2m 25mm² Ground clamp 300A 1 set
- 4.2m 25mm² electric welding pliers 3001 set
- 5.3m air pipe *1
- 6.Tracheolaryngeal band *2
- 7.Argon arc welding gas meter *1
- 8.WP-17 13mm² tig welding torch 1 set
- 9.Foot *1
- 10.Face mask *1



CONTROL AND DISPLAY PANEL

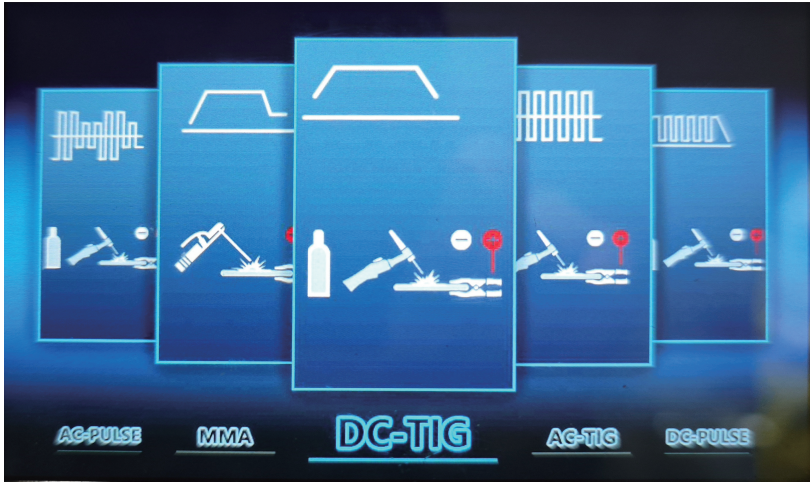


Click the button to select the function to be steady on In-screen alarm such as thermal protection

PANEL OPERATION INSTRUCTIONS

WELDING TYPE SELECTION

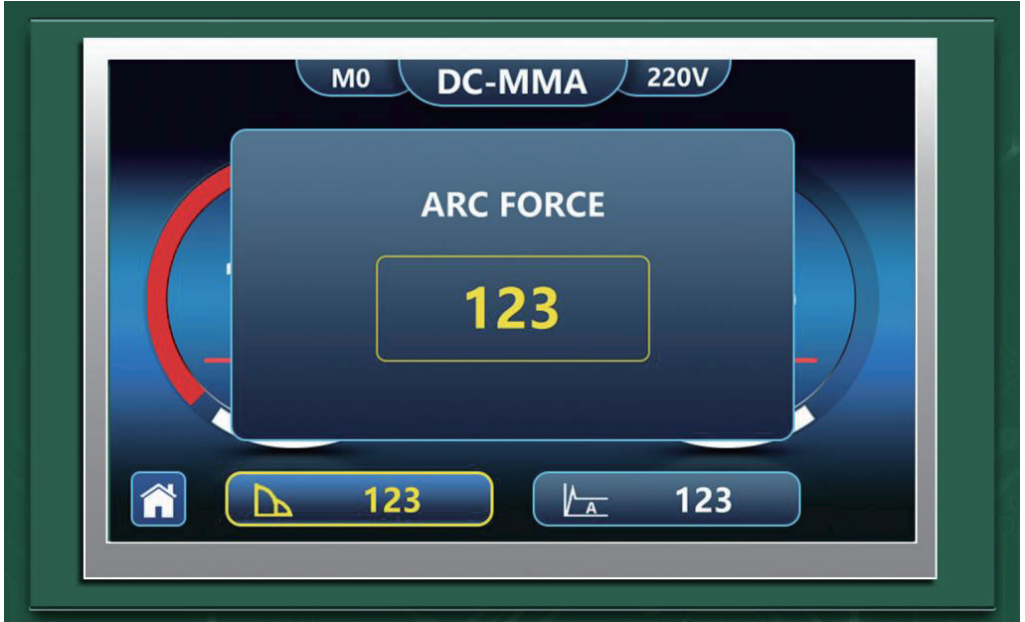
- Rotary encoder, cycle to choose 5 welding types: DC manual welding, DC argon arc welding, AC argon arc welding, DC pulse welding, AC pulse welding.
- Select the desired welding type and press the encoder to enter the operation screen.
- The picture displayed on the welding type selection interface is as follows:



DC MMA OPERATION PAGE

- MMA indicator, power status indicator.
- Current, actual voltage display.
- Button 1: Corresponding to the interface return icon, press to return to the welding type selection interface.
- Encoder: rotate to adjust the current, press the encoder and rotate to select anti-stick, anti-shock, thrust current and arc current, select the required adjustment parameters and press again to pop up the adjustment window, rotate the encoder to adjust parameters, and finally press to confirm and exit the pop-up window (you can press the button at any time during the adjustment process 1 Exit the current parameter setting; If you do not perform any operation during parameter adjustment, it will automatically return to the current adjustment state after 5 seconds.

- Button 2: No action.



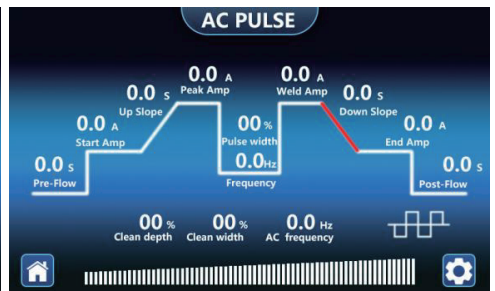
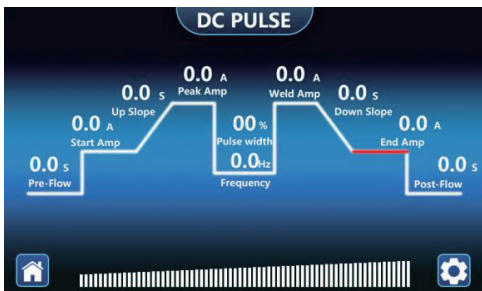
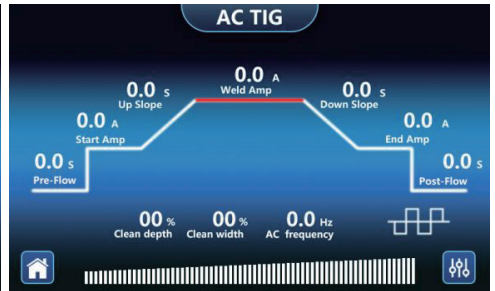
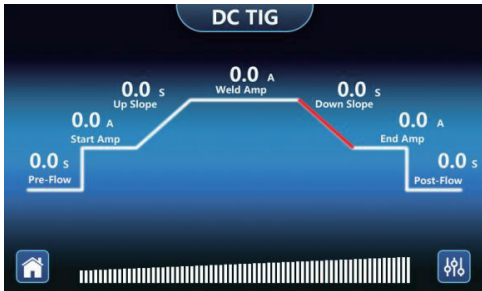
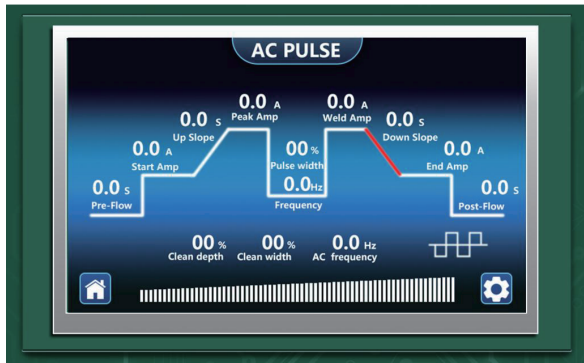
FEATURE	RADIUS	DEFAULT VALUE	REGULATE
DC Current	40-200	40	Encoder regulation
ANT	ON、OFF	ON	Encoder regulation
VRD	ON、OFF	ON	Encoder regulation
ARC Force	0-60	0	Encoder regulation
HOT Start	0-60	0	Encoder regulation

DC TIG, AC TIG, DC PULSE, AC PULSE OPERATION PAGE DESCRIPTION

- Welding type indication, power status indication.
- Current, plate thickness display.
- Button 1: Corresponding to the interface return icon, press to return to the welding type selection interface.
- Encoder: Rotate the adjustment current (automatically match the plate thickness), press the encoder and rotate to select the operation mode, spot welding time, interval time, pedal switch, select the required adjustment parameters and press again to pop up the adjustment window, rotate the encoder to adjust parameters, and finally press to confirm and exit the pop-up window (you can press the button at any time during the adjustment process 1 Exit the current parameter setting; If you do not perform any operation during parameter adjustment, it will automatically return to the current adjustment state after 5 seconds.
- Button 2: Enter the complex setting interface, enter the back button 2 to select parameters, the encoder to adjust the value, press 1 to return to the upper interface.



FEATURE	RADIUS	DEFAULT VALUE	REGULATE
Current	10-200	10	Encoder regulation
Operate Mode	2T, 4T SPOT, REPEAT	2T	Encoder regulation
Spot Time	0.01S-9.99S	0.01S	Encoder regulation
Interval Time	0.01S-9.99S	0.01S	Encoder regulation
Foot Pedal	OFF, ON	OFF	Encoder regulation



DC TIG PARAMETER TABLE

FEATURE	RADIUS	DEFAULT VALUE	SELECT	REGULATE
Pre-Flow	0-10	0	Button 2 Select	Encoder regulation
Start Amp	10-200	10	Button 2 Select	Encoder regulation
Up Slope	0-10	0	Button 2 Select	Encoder regulation
Weld Amp	10-200	10	Button 2 Select	Encoder regulation
Down Slope	0-10	0	Button 2 Select	Encoder regulation
End Amp	10-200	10	Button 2 Select	Encoder regulation
Post-Flow	0-10	0	Button 2 Select	Encoder regulation

DC PULSE PARAMETER TABLE

FEATURE	RADIUS	DEFAULT VALUE	SELECT	REGULATE
Pre-Flow	0-10	0	Button 2 Select	Encoder regulation
Start Amp	10-200	10	Button 2 Select	Encoder regulation
Up Slope	0-10	0	Button 2 Select	Encoder regulation
Peak Amp	10-200	10	Button 2 Select	Encoder regulation
Pulse Frequency	2-99.9	5	Button 2 Select	Encoder regulation
Weld Amp	10-200	10	Button 2 Select	Encoder regulation
Down Slope	0-10	0	Button 2 Select	Encoder regulation

Pulse Width	10-90	50	Button 2 Select	Encoder regulation
End Amp	10-200	10	Button 2 Select	Encoder regulation
Post-Flow	0-10	0	Button 2 Select	Encoder regulation

AC TIG PARAMETER TABLE

FEATURE	RADIUS	DEFAULT VALUE	SELECT	REGULATE
Pre-Flow	0-10	0	Button 2 Select	Encoder regulation
Start Amp	10-200	10	Button 2 Select	Encoder regulation
Up Slope	0-10	0	Button 2 Select	Encoder regulation
Weld Amp	10-200	10	Button 2 Select	Encoder regulation
Down Slope	0-10	0	Button 2 Select	Encoder regulation
End Amp	10-200	10	Button 2 Select	Encoder regulation
Post-Flow	0-10	0	Button 2 Select	Encoder regulation
Clean Depth	50-150	100	Button 2 Select	Encoder regulation
Clean Width	30-80	50	Button 2 Select	Encoder regulation
AC Frequency	20-200	20	Button 2 Select	Encoder regulation

AC PULSE PARAMETER TABLE

FEATURE	RADIUS	DEFAULT VALUE	SELECT	REGULATE
Pre-Flow	0-10	0	Button 2 Select	Encoder regulation
Start Amp	10-200	10	Button 2 Select	Encoder regulation
Up Slope	0-10	0	Button 2 Select	Encoder regulation
Peak Amp	10-200	10	Button 2 Select	Encoder regulation
Pulse Frequency	2-99.9	5	Button 2 Select	Encoder regulation
Pulse Width	10-90	50	Button 2 Select	Encoder regulation
Weld Amp	10-200	10	Button 2 Select	Encoder regulation
Down Slope	0-10	0	Button 2 Select	Encoder regulation
End Amp	10-200	10	Button 2 Select	Encoder regulation
Post-Flow	0-10	0	Button 2 Select	Encoder regulation
Clean Depth	50-150	100	Button 2 Select	Encoder regulation
Clean Width	30-80	50	Button 2 Select	Encoder regulation
AC Frequency	20-200	20	Button 2 Select	Encoder regulation

Thermal protection LED illuminates when the unit has reached the maximum internal component temperature. This occurs when the duty cycle has been exceeded. The Welder will automatically shut off however the fan will continue running to cool the overheated components. When a safe temperature has been reached, the protective circuit will automatically switch the welder output back on.



- A: positive output interface B: Gun switch interface
C: gas-electric interface D: negative output interface
E: TIG gas interface F: Power switch G: Power cord

MANUAL WELDING DEBUGGING AND OPERATION



1. Connect the power plug and turn on the power switch.
2. Connect the welding pliers to the positive output port, and connect the ground clamp to the negative output port.
3. Hold the workpiece with a ground clamp.
4. Press the welding mode button to switch to manual welding mode.
5. Adjust the current knob to adjust the current to the appropriate range.
6. Touch the electrode and the workpiece with the welding pliers, and start the arc welding

ARGON ARC WELDING DEBUGGING AND OPERATION



1. Power on and turn on the power switch.
2. Connect the argon arc welding gun to the gas-electric interface of the welding machine and tighten it clockwise.
3. Insert the two-core plug of the torch into the switch port of the torch.
4. Connect the ground clamp quick connector to the positive output end of the welder and hold the workpiece with the ground clamp.
5. Press the welding mode button to switch to argon arc welding mode.
6. Connect the gas cylinder gas pipe to the argon arc welding gas port on the rear panel and tighten it with the throat band.
7. Turn the cylinder valve to reach the appropriate welding pressure.
8. According to the thickness of the plate, turn the current adjustment knob to achieve the appropriate welding current.
9. Touch the tungsten electrode of the welding torch to the workpiece, press the gun switch on the handle, and welding begins

PREPARING TO “STICK” WELDING

1. Plug the power cord into a properly grounded, 1Phase 110/220 Volt AC, 50/60Hz, 50A circuit breaker.
2. Make sure the electrode or “Stick” is not making contact with the grounded workpiece.
3. Switch the Power Switch to “ON”.

⚠ DANGER

ELECTRIC SHOCK CAN CAUSE INJURY OR DEATH!

The electrode and work (or ground) circuits are electrically “hot” when the welder is on. Do not allow these “hot” parts to come in contact with your bare skin or wet clothing. Always wear dry, protective clothing and leather welding gloves and insulated footwear.

⚠ WARNING

ARC RAYS CAN BURN!

Arc rays produce intense ultraviolet radiation which can burn exposed skin and cause eye damage. Use a shield with the proper filter (a minimum of #11) to protect your eyes from sparks and the rays of the arc when welding or when observing open arc welding (see ANSI Z49.1 and Z87.1 for safety standards).

⚠ DANGER

WELDING SPARKS CAN CAUSE FIRE OR EXPLOSION!

Electric welding produces sparks which can be discharged considerable distances at high velocity igniting flammable or exploding vapors and materials. Remove all flammable items within 35 feet of the welding area. Always keep a fire extinguisher nearby while welding.

⚠ WARNING

FUMES AND WELDING GASES CAN BE A HEALTH HAZARD!

Fumes and gasses released during welding are hazardous. Do not breathe fumes that are produced by the welding operation. Wear an OSHAapproved respirator when welding. Always work in a properly ventilated area.

⚠ CAUTION

HOT METAL AND TOOLS WILL BURN!

Electric welding heats metal and tools to temperatures that will cause severe burns! Use protective, heat resistant gloves and clothing.

1. While wearing a properly functioning Auto Darkening Welding Helmet, lightly drag the tip of the Welding Rod along the workpiece surface to start an arc.
2. Feed the Welding Rod into the workpiece joint at a 15° angle.
3. Lift rod from workpiece when weld bead is completed.
4. Turn off Welder power switch.
5. Set the Electrode or “Stick” Holder on a safe, non-flammable, surface.

TROUBLESHOOTING

PROBLEM	CAUSE	CORRECTION
Contamination in weld bead	Contaminated Electrode Rod	Make sure that Electrodes are clean and dry before use.
	Contaminated Base Metal	Clean base metal of any oil, debris, coatings, or moisture. If base metal is cold rolled steel make sure to remove any mill scale.
Poor Weld Appearance	Incorrect positioning	The angle of the electrode should be at 45° and drag away from the weld arc. Failing to do so may cause poor weld appearance.
Weld Bead is Cracking	Too much heat in material	Reduce heat & allow more time between passes.
	Base Metal is absorbing too much heat	Preheat base metal (consult welding codes for requirements)
	Incorrect Filler Wire	Use correct filler wire type & diameter for the joint being welded.
Material is Warping	Insufficient Clamping	Clamp work piece tightly & weld while cIA are in place.
	Insufficient Tack Welds	Add more tack welds until rigidity and stiffness is developed.
	Too Much Heat in Material	To reduce heat it is best to spread the welding out around the area. This can be done by using stitch welding techniques, alternating sides, and/or taking your time and allowing the pieces to cool between passes.
Porosity in weld bead	Contaminated Electrode Rod	Make sure that Electrodes are clean and dry before use.
	Contaminated base metal	Clean base metal making sure to remove any oil, debris, coatings, or moisture.
Difficulty Starting Arc	Incomplete Circuit	Check Ground connection. Make sure that the ground is on a freshly cleaned surface and close to the welding area. It is suggested to weld toward the ground connection
	Amperage Too Low	Based on the material welding & size/material of the electrode, pick an appropriate amperage to perform the desired weld.
	Contaminated Base Metal	Clean base metal of any oil, debris, coatings, or moisture. If base metal is cold rolled steel make sure to remove any mill scale.
Arc Wander	Electrode too far from welding surface	Move electrode so that it is contacting the weld puddle and feed rod into the puddle as needed.
Difficulty Holding Arc	Amperage Too Low	Based on the material welding and size/material of the electrode, pick an appropriate amperage to perform the desired weld.
	Electrode too far from welding surface	Move electrode so that it is contacting the weld puddle and feed rod into the puddle as needed.
	Incomplete Circuit	Check Ground connection. Make sure that the ground is on a freshly cleaned surface and close to the welding area. It is suggested to weld toward the ground connection.
	Contaminated Electrode Rod	Make sure that Electrodes are clean and dry before use.
	Contaminated Base Metal	Clean base metal of any oil, debris, coatings, or moisture.

Manufacturer: Zhejiang Xingyi Ventilator Electrical Appliance Co., Ltd.
Address: Danya Industrial Park, Zeguo Town, WENLING Zhejiang 317523

Imported to AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREET EASTWOOD
NSW 2122 Australia

Imported to USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim
Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK	REP
-----------	------------

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting
Limited Office 147, Centurion House, London
Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EC	REP
-----------	------------

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate

www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Assistance technique et certificat de garantie
électronique www.vevor.com/support

Soudeur TIG Modèle : ACDC TIG-225

Nous continuons à nous engager à vous fournir des outils à des prix compétitifs.

« Économisez la moitié », « Moitié prix » ou toute autre expression similaire utilisée par nous ne représente qu'une estimation des économies que vous pourriez réaliser en achetant certains outils chez nous par rapport aux grandes marques et ne couvre pas nécessairement toutes les catégories d'outils que nous proposons. Nous vous rappelons de bien vouloir vérifier soigneusement lorsque vous passez une commande chez nous si vous économisez réellement la moitié par rapport aux grandes marques.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Soudeur TIG

Modèle : ACDC TIG-225






Remarque : l'image du produit est à titre de référence, les détails réels prévalent

BESOIN D'AIDE? CONTACTEZ-NOUS!

Vous avez des questions sur les produits ? Vous avez besoin d'assistance technique ? N'hésitez pas à nous contacter :

Assistance technique et certificat de garantie électronique
www.vevor.com/support

Il s'agit de la notice d'origine. Veuillez lire attentivement toutes les instructions du manuel avant de l'utiliser. VEVOR se réserve le droit d'interpréter clairement notre manuel d'utilisation. L'apparence du produit dépend du produit que vous avez reçu. Veuillez nous excuser, nous ne vous informerons plus si des mises à jour technologiques ou logicielles sont disponibles sur notre produit.

	<p>Avertissement - Pour réduire le risque de blessure, l'utilisateur doit lire attentivement le manuel d'instructions.</p>
	<p>ÉLIMINATION CORRECTE pour l'affichage Ce produit est soumis aux dispositions de la directive européenne 2012/19/UE.</p> <p>Le symbole représentant une poubelle à roulettes barrée indique que le produit doit être collecté séparément dans l'Union européenne. Cela s'applique au produit et à tous les accessoires marqués de ce symbole. Les produits marqués comme tels ne peuvent pas être jetés avec les ordures ménagères normales, mais doivent être apportés à un point de collecte pour le recyclage des appareils électriques et électroniques.</p>
	<p>La conformité est une certification de sécurité CE.</p>

L'ACDCTIG-225 offre une méthode pratique pour réaliser un soudage « à l'arc » de l'acier au carbone.

La technologie offre la possibilité de souder de l'acier fin ou épais avec précision et facilité. lors de l'ajout

la torche de levage ITG en option (non incluse), le régulateur de gaz et une bouteille de gaz de protection, l'ACDC TIG-225 devient soudeur TIG.

CARACTÉRISTIQUES

Courant de sortie Plage :	Courant d'entrée	Tension d'entrée	Noté Cycle de service	Diamètre de la tige	Matériau de la tige
MMA 110V40-140A 220V 40~200A	I1 max 50A (110V) I1 efficace 38,7A (110V) I1 max 39A (220V) I1 jusqu'à 30,1 A (220 V)	110V ou 220V	20%@ 110V140A 220V200A	16/01~31/06 1,6 à 5,0 mm	E6010 E6011 E6013 E7014 E7018S Acier inoxydable
TIG 110V10-160A 220V 10~225A		110V ou 220V	20%@ 110V160A 220V225A	1/16~5/32 1,6 à 4,0 mm	

CYCLE DE SERVICE

Le cycle de service nominal fait référence à la quantité de soudage qui peut être effectuée dans un laps de temps donné.

L'ACDCTIG-225 a un cycle de service de 60 % à 195 A. Il est plus facile de considérer votre temps de soudage en blocs de 10 minutes et le cycle de service étant un pourcentage de ces 10 minutes. Si vous soudez à 195 A avec un cycle de service de 60 % clé , dans un bloc de temps de 10 minutes, vous pouvez souder pendant 6 minutes avec 4 minutes de refroidissement pour le soudeur. Si le soudeur le cycle de service est dépassé,, s'éteint automatiquement, le ventilateur continuera à fonctionner pour refroidir le les composants sont surchauffés. lorsqu'une température sûre est atteinte, la sortie du soudeur , le soudeur commutera automatiquement le est à nouveau activée. Pour augmenter le cycle de service, vous pouvez baisser le contrôle de sortie d'ampérage.

LISEZ ET COMPRENEZ TOUTES LES INSTRUCTIONS ET PRÉCAUTIONS AVANT DE PROCÉDER.

Cet appareil émet une haute tension puissante et une chaleur extrême qui peuvent provoquer de graves brûlures, des mutilations, des chocs électriques et la mort. VEVOR ne pourra être tenu responsable des conséquences dues à une mauvaise utilisation délibérée ou involontaire de ce produit.

INFORMATIONS DE SÉCURITÉ

Les explications suivantes sont affichées dans ce manuel avec ce produit : , sur l'étiquetage et sur toutes les autres informations fournies

DANGER

DANGER indique une situation dangereuse qui , si ce n'est pas évité , entraînera la mort ou des blessures graves .

WARNING

AVERTISSEMENT indique une situation dangereuse qui , si ce n'est pas évité , pourrait entraîner la mort ou des blessures graves.

CAUTION

ATTENTION Utilisé avec le symbole d'alerte de sécurité, indique une situation dangereuse pouvant entraîner des , si ce n'est pas évité , pourrait résulter blessures mineures ou modérées.

NOTICE

NOT E est utilisé pour désigner des pratiques non liées à des blessures corporelles.



▲ LISEZ LES INSTRUCTIONS

Lisez attentivement et comprenez ce manuel avant d'utiliser le soudeur. Conservez-le pour référence ultérieure.



▲ DANGER LES CHOCS ÉLECTRIQUES PEUVENT TUER !

- Une utilisation incorrecte d'un poste à souder électrique peut provoquer un choc électrique, des blessures et la mort ! Lisez toutes les précautions décrites dans le manuel du poste à souder pour réduire le risque de choc électrique.
- Débranchez le soudeur de l'alimentation électrique avant le montage, le démontage ou l'entretien de l'appareil. torche , pointe de contact et lors de l'installation ou du retrait des buses.
- Portez toujours des vêtements de protection secs, des gants de soudage en cuir et des chaussures isolées. des vêtements adaptés fabriqués à partir d'un matériau résistant aux flammes pour protéger votre peau.
· Si d'autres personnes ou des animaux domestiques se trouvent dans la zone de soudage, utilisez des écrans de soudage pour protéger les personnes présentes évitez les étincelles.
- Utilisez toujours le poste à souder dans un endroit propre, sec et bien aéré. N'utilisez pas le poste à souder dans des zones milieu , mouillé , pluvieuses ou mal aérées.
- L'électrode et les circuits de travail (ou de terre) sont électriquement « chauds » lorsque le soudeur est allumé. Ne laissez pas ces pièces « chaudes » entrer en contact avec votre peau nue ou vos vêtements mouillés.
- éloignez-vous du circuit de soudage en utilisant des tapis isolants pour éviter tout contact avec le surface de travail.
- Assurez-vous que la pièce à travailler est correctement soutenue et mise à la terre avant de commencer une opération électrique. opération de soudage.
- Fixez toujours la pince de masse sur la pièce à souder et aussi près que possible de la zone de soudure. possible. Cela donnera la moindre résistance et la meilleure soudure.



▲ DANGER LES ÉTINCELLES DE SOUDAGE PEUVENT PROVOQUER UN INCENDIE OU UNE EXPLOSION !

- Le soudage électrique produit des étincelles qui peuvent être projetées sur des distances considérables à grande vitesse, enflammant des vapeurs et des matériaux inflammables ou explosifs.
- N'utilisez pas le soudeur à arc électrique dans des zones où des vapeurs inflammables ou explosives sont présentes.
- Ne pas utiliser à proximité de surfaces combustibles. Retirer tous les objets inflammables à moins de 10 mètres de la zone de soudage. zone de travail.
- Gardez toujours un extincteur à proximité pendant le soudage. - Utilisez des couvertures de soudage pour protéger les surfaces peintes et/ou inflammables ; les joints en caoutchouc, les moteurs, etc. tableaux de bord ,
- Assurez-vous que l'alimentation électrique dispose d'un câblage correctement dimensionné pour gérer la consommation électrique.



▲ WARNING LES CHAMPS ÉLECTROMAGNÉTIQUES PEUVENT CONSTITUER UN DANGER POUR LA SANTÉ !

- Le champ électromagnétique généré lors du soudage à l'arc peut interférer avec divers appareils électriques et électroniques tels que les stimulateurs cardiaques. Toute personne utilisant de tels appareils doit consulter leur médecin avant d'effectuer toute opération de soudage électrique.
- L'exposition aux champs électromagnétiques pendant le soudage peut avoir d'autres effets sur la santé qui ne sont pas connus.



⚠ WARNING LES RAYONS D'ARC PEUVENT BRÛLER !

- Les rayons de l'arc produisent un rayonnement ultraviolet intense qui peut brûler la peau exposée et provoquer des lésions oculaires. Utilisez un écran avec le filtre approprié (au moins #1 1) pour protéger vos yeux des étincelles et les rayons de l'arc lors du soudage ou lors de l'observation du soudage à l'arc ouvert (voir ANSI Z49 . 1 et Z87 . 1 pour les normes de sécurité) .
- Utilisez des vêtements appropriés fabriqués à partir de matériaux durables et ignifuges pour protéger votre peau.
- Si d'autres personnes ou animaux domestiques se trouvent dans la zone de soudage, utilisez des écrans de soudage pour protéger les personnes présentes. des étincelles et des rayons d'arc.



⚠ WARNING LES FUMÉES ET LES GAZ DE SOUDAGE PEUVENT CONSTITUER UN DANGER POUR LA SANTÉ !

- Les fumées et les gaz dégagés pendant le soudage sont dangereux. Ne respirez pas les fumées produites par l'opération de soudage. Portez un masque respiratoire homologué OSHA lors du soudage.
- Travaillez toujours dans un endroit correctement ventilé.
- Ne jamais souder des matériaux revêtus, y compris, mais sans s'y limiter : cadmiés, galvanisés, plomb



⚠ CAUTION Risque d'alcool. LE MÉTAL CHAUD ET LES OUTILS BRÛLERONT !

- Le soudage électrique chauffe le métal et les outils à des températures qui provoquent de graves brûlures !
- utiliser un équipement gants et vêtements résistants à la chaleur lors de l'utilisation d'Eastwood ou de tout autre outil de soudage de protection. Ne jamais toucher une surface soudée refroidie. , pointe de la torche ou la buse jusqu'à ce qu'elles soient complètement



⚠ CAUTION LES COPEAUX MÉTALLIQUES VOLANTS PEUVENT CAUSER DES BLESSURES !

- Le meulage et le ponçage projettent des copeaux de métal, de la poussière, des débris et des étincelles à grande vitesse. Pour éviter les blessures aux yeux, portez des lunettes de sécurité homologuées. ·
- Portez un respirateur homologué OSHA lors du meulage ou du ponçage.
- Lisez tous les manuels fournis avec les meuleuses, ponceuses ou autres outils électriques spécifiques utilisés avant et après le processus de soudage. Tenez compte de tous les avertissements de sécurité relatifs aux outils électriques.

ÉLÉMENTS REQUIS

Avant de commencer à utiliser le soudeur TIG/MMA 205 ST CK | , assurez-vous d'avoir les éléments suivants :

- Un disjoncteur monophasé 1 10/220 volts CA, 50/60 Hz, 50 A correctement mis à la terre.

REMARQUE : l'appareil doit être mis à la terre pour fonctionner correctement et en toute sécurité !

- Un nettoyage , sûr , bien éclairé , zone de travail sèche et bien aérée.
- Une chemise à manches longues ou une veste de SOUDAGE non inflammable
- Des gants de soudage très résistants
- Casque de soudage à obscurcissement automatique pour assurer la protection des yeux pendant les opérations de soudage. Remarque : DOIT être un #1 1 Identique ou plus foncé.
- Brosses de soudage en fil d'acier inoxydable dédiées à chaque matériau à souder.

CONTENU

Retirez tous les éléments de la boîte. Comparez avec la liste ci-dessous pour vous assurer que l'unité est complète.

1. ACDC TIG-225

2. Cordon d'adaptateur d'alimentation (machine à double alimentation) 3,2 m 25 mm² Pince de terre 300 A

1 jeu 4,2 m Pince à souder électrique 25 mm² 3001 jeu

5,3 m Tuyau d'air *

1 6. Bande trachéo-laryngée * 2 7.

Compteur de gaz de soudage à l'arc sous

argon * 1 8. Torche de soudage TIG WP-17 13

mm² 1 jeu 9. Pied * 1

10. Masque facial * 1



PANNEAU DE CONTRÔLE ET D'AFFICHAGE

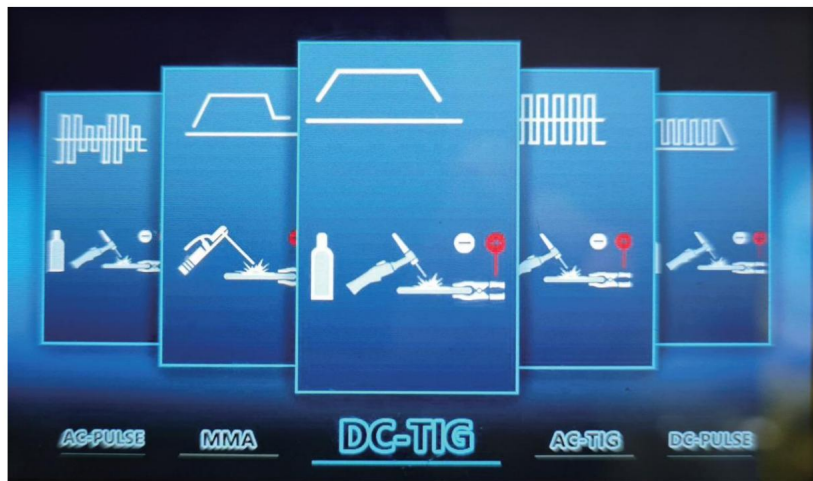


Cliquez sur le bouton pour sélectionner la fonction à maintenir en position fixe
Alarme à l'écran telle que la protection thermique

INSTRUCTIONS D'UTILISATION DU PANNEAU

SELECTION DU TYPE DE SOUDAGE

- Codeur rotatif, cycle permettant de choisir 5 types de soudage : soudage manuel DC, soudage DC à l'arc soudage, soudage à l'arc sous argon AC, soudage par impulsions DC, soudage par impulsions AC.
- Sélectionnez le type de soudage souhaité et appuyez sur l'encodeur pour accéder à l'écran de fonctionnement. • L'image affichée sur l'interface de sélection des types de soudage est la suivante :



PAGE D'OPÉRATION DC MMA

- Indicateur MMA, indicateur d'état de puissance. •

Affichage du courant, de la tension réelle. •

Bouton 1 : correspondant à l'icône de retour d'interface, appuyez pour revenir au type de soudage interface de sélection.

- Encodeur : tournez pour régler le courant, appuyez sur l'encodeur et tournez pour sélectionner l'anti-collage, l'anti-choc, le courant de poussée et le courant d'arc, sélectionnez les paramètres de réglage requis

et appuyez à nouveau pour faire apparaître la fenêtre de réglage, faites tourner l'encodeur pour régler les paramètres, et enfin appuyez pour confirmer et quitter la fenêtre contextuelle (vous pouvez appuyer sur le bouton à tout moment).

temps pendant le processus de réglage 1 Quittez le réglage actuel des paramètres ; si vous ne le faites pas effectuer une opération pendant le réglage des paramètres, il reviendra automatiquement à la état de réglage actuel après 5 secondes.

- Bouton 2 : Aucune action.



FONCTIONNALITÉ	RAYON	RÉGLER LA VALEUR	PAR DÉFAUT
DCCourant	40-200	40	Régulation par encodeur
SUR	MARCHE, ARRÊT	SUR	Régulation par encodeur
COMPARER	MARCHE, ARRÊT	SUR	Régulation par encodeur
Force ARC	0-60	0	Régulation par encodeur
Démarrage à chaud	0-60	0	Régulation par encodeur

DESCRIPTION DE LA PAGE DE FONCTIONNEMENT DCTIG, ACTIG, DC PULSE, AC PULSE

- Indication du type de soudage, indication de l'état de puissance. ▪

Affichage du courant, de l'épaisseur de la plaque.

- Bouton 1 : correspondant à l'icône de retour d'interface, appuyez pour revenir au type de soudage interface de sélection.
- Encodeur : faites tourner le courant de réglage (correspond automatiquement à l'épaisseur de la plaque), appuyez sur l'encodeur et tournez pour sélectionner le mode de fonctionnement, le temps de soudage par points, l'intervalle de temps, le commutateur à pédale, sélectionnez les paramètres de réglage requis et appuyez à nouveau pour faire apparaître le fenêtre de réglage, faites tourner l'encodeur pour régler les paramètres, et enfin appuyez pour confirmer et quittez la fenêtre contextuelle (vous pouvez appuyer sur le bouton à tout moment pendant le réglage processus 1 Quitter le réglage actuel des paramètres ; si vous n'effectuez aucune opération pendant réglage des paramètres, il reviendra automatiquement à l'état de réglage actuel après 5 secondes.
- Bouton 2 : Entrez dans l'interface de configuration complexe, entrez dans le bouton Retour 2 pour sélectionner paramètres, l'encodeur pour ajuster la valeur, appuyez sur 1 pour revenir à l'interface supérieure.



FONCTIONNALITÉ	RAYON	RÉGLER LA VALEUR	PAR DÉFAUT
Actuel	10-200	10	Régulation par encodeur
Mode de fonctionnement	2T, 4T REPÈRE, RÉPÉTER	2T	Régulation par encodeur
SpotTime	0,01 S-9,99 S	0,01 S	Régulation par encodeur
Intervalle de temps	0,01 S-9,99 S	0,01 S	Régulation par encodeur
Pédale	DÉSACTIVÉ, ACTIVÉ	DÉSACTIVÉ	Régulation par encodeur

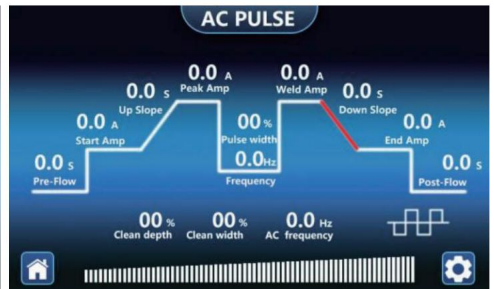
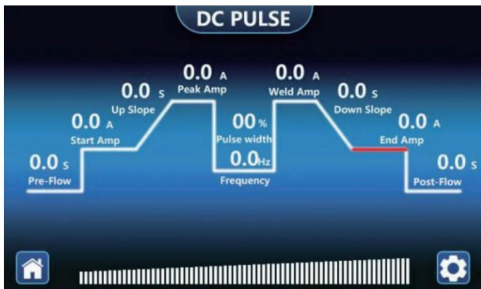
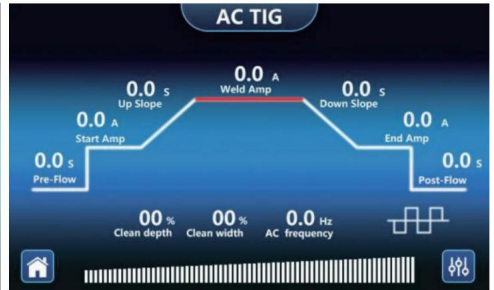
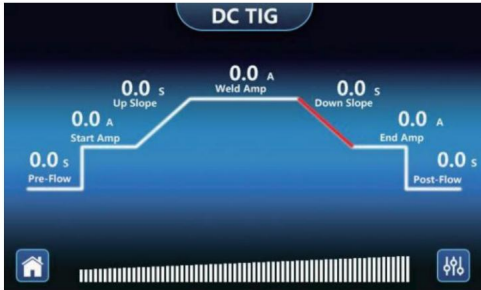
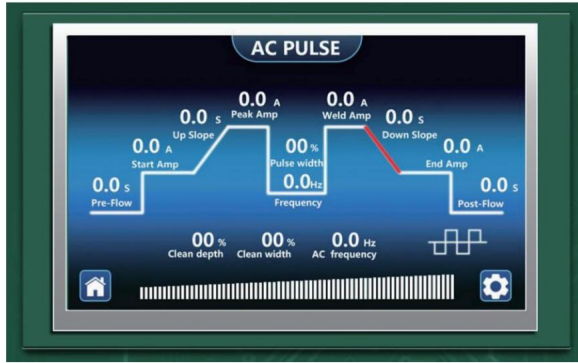


TABLEAU PARAMÉTRIQUE DCTIG

FONCTIONNALITÉ	RAYON	DÉFAUT VALEUR	SÉLECTIONNER RÉGLER	
Pré-flux	0-10	0	Bouton2Select	Encodeur réglement
DémarrerAmp	10-200	10	Bouton2Select	Encodeur réglement
Vers le haut	0-10	0	Bouton2Select	Encodeur réglement
SoudureAmp	10-200	10	Bouton2Select	Encodeur réglement
Vers le bas	0-10	0	Bouton2Select	Encodeur réglement
FinAmp	10-200	10	Bouton2Select	Encodeur réglement
Post-flux	0-10	0	Bouton2Select	Encodeur réglement

TABLEAU PARAMÉTRIQUE DES IMPULSIONS CC

FONCTIONNALITÉ	RAYON	DÉFAUT VALEUR	SÉLECTIONNER RÉGLER	
Pré-flux	0-10	0	Bouton2Select	Encodeur réglement
DémarrerAmp	10-200	10	Bouton2Select	Encodeur réglement
Vers le haut	0-10	0	Bouton2Select	Encodeur réglement
PeakAmp	10-200	10	Bouton2Select	Encodeur réglement
Impulsion Fréquence	2-99,9	5	Bouton2Select	Encodeur réglement
SoudureAmp	10-200	10	Bouton2Select	Encodeur réglement
Vers le bas	0-10	0	Bouton2Select	Encodeur réglement

Largeur d'impulsion	10-90	50	Bouton2Select	Encodeur règlement
FinAmp	10-200	10	Bouton2Select	Encodeur règlement
Post-flux	0-10	0	Bouton2Select	Encodeur règlement

TABLEAU DES PARAMÈTRES ACTIG

FONCTIONNALITÉ	RAYON	DÉFAUT VALEUR	SÉLECTIONNER	RÉGLER
Pré-flux	0-10	0	Bouton2Select	Encodeur règlement
DémarrerAmp	10-200	10	Bouton2Select	Encodeur règlement
Vers le haut	0-10	0	Bouton2Select	Encodeur règlement
SoudureAmp	10-200	10	Bouton2Select	Encodeur règlement
Vers le bas	0-10	0	Bouton2Select	Encodeur règlement
FinAmp	10-200	10	Bouton2Select	Encodeur règlement
Post-flux	0-10	0	Bouton2Select	Encodeur règlement
Profondeur de nettoyage	50-150	100	Bouton2Select	Encodeur règlement
Largeur propre	30-80	50	Bouton2Select	Encodeur règlement
Fréquence CA	20-200	20	Bouton2Select	Encodeur règlement

TABLEAU PARAMÉTRIQUE DES IMPULSIONS CA

FONCTIONNALITÉ	RAYON	DÉFAUT VALEUR	SÉLECTIONNER	RÉGLER
Pré-flux	0-10	0	Bouton2Select	Encodeur règlement
DémarrerAmp	10-200	10	Bouton2Select	Encodeur règlement
Vers le haut	0-10	0	Bouton2Select	Encodeur règlement
PeakAmp	10-200	10	Bouton2Select	Encodeur règlement
Impulsion Fréquence	2-99,9	5	Bouton2Select	Encodeur règlement
Largeur d'impulsion	10-90	50	Bouton2Select	Encodeur règlement
SoudureAmp	10-200	10	Bouton2Select	Encodeur règlement
Vers le bas	0-10	0	Bouton2Select	Encodeur règlement
FinAmp	10-200	10	Bouton2Select	Encodeur règlement
Post-flux	0-10	0	Bouton2Select	Encodeur règlement
Profondeur de nettoyage	50-150	100	Bouton2Select	Encodeur règlement
Largeur propre	30-80	50	Bouton2Select	Encodeur règlement
Fréquence CA	20-200	20	Bouton2Select	Encodeur règlement

La LED de protection thermique s'allume lorsque l'appareil a atteint la température maximale des composants internes. Cela se produit lorsque le cycle de service a été dépassé.

Le soudeur s'éteindra automatiquement, mais le ventilateur continuera de fonctionner pour refroidir les composants surchauffés. Lorsqu'une température sûre sera atteinte, le circuit de protection réactivera automatiquement la sortie du soudeur.



A : interface de sortie positive B : interface de commutation du pistolet

C : interface gaz-électrique D : interface de sortie négative

E : Interface de gaz TIG F : Interrupteur d'alimentation G : Cordon d'alimentation

SOUDEURE MANUELLE DÉBOGAGE ET FONCTIONNEMENT



1. Branchez la fiche d'alimentation et allumez l' interrupteur d'alimentation.
2. Connectez la pince à souder à la port de sortie positif et connectez le pince de masse au port de sortie négatif.
3. Maintenez la pièce à travailler avec un sol serrer.
4. Appuyez sur le bouton du mode de soudage pour changer au mode de soudage manuel.
5. Réglez le bouton actuel pour régler le courantà la plage appropriée.
6. Touchez l'électrode et la pièce à usiner avec la pince à souder et démarrez l'arc soudage

SOUDEAGE À L'ARC SOUS ARGON DÉBOGAGE ET FONCTIONNEMENT



1. Allumez l'appareil et allumez l'interrupteur d'alimentation.
2. Connectez le pistolet de soudage à l'arc sous argon à l' interface gaz-électrique de la machine à souder et serrez-le dans le sens des aiguilles d'une montre.
3. Insérez la fiche à deux conducteurs de la torche dans la changer le port de la torche.
4. Connectez le connecteur rapide de la pince de terre à l'extrémité de sortie positive du soudeur et maintenez la pièce avec la pince de masse.
5. Appuyez sur le bouton du mode de soudage pour passer à mode de soudage à l'arc sous argon.
6. Raccordez le tuyau de gaz de la bouteille de gaz à l'argon port de gaz de soudage à l'arc sur le panneau arrière et serrez il avec la bande de gorge.
7. Tournez la vanne du cylindre pour atteindre la pression de soudage appropriée.
8. Selon l'épaisseur de la plaque, tournez la bouton de réglage du courant pour obtenir le courant de soudage approprié.
9. Touchez l'électrode en tungstène de la soudure torche sur la pièce à travailler, appuyez sur l'interrupteur du pistolet la poignée et la soudure commence

PREPARING TO “STICK” WELDING

1. Plug the power cord into a properly grounded, 1Phase 110/220 Volt AC, 50/60Hz, 50A circuit breaker.
2. Make sure the electrode or “Stick” is not making contact with the grounded workpiece.
3. Switch the Power Switch to “ON”.

⚠ DANGER

ELECTRIC SHOCK CAN CAUSE INJURY OR DEATH!

The electrode and work (or ground) circuits are electrically “hot” when the welder is on. Do not allow these “hot” parts to come in contact with your bare skin or wet clothing. Always wear dry, protective clothing and leather welding gloves and insulated footwear.

⚠ WARNING

ARC RAYS CAN BURN!

Arc rays produce intense ultraviolet radiation which can burn exposed skin and cause eye damage. Use a shield with the proper filter (a minimum of #11) to protect your eyes from sparks and the rays of the arc when welding or when observing open arc welding (see ANSI Z49.1 and Z87.1 for safety standards).

⚠ DANGER

WELDING SPARKS CAN CAUSE FIRE OR EXPLOSION!

Electric welding produces sparks which can be discharged considerable distances at high velocity igniting flammable or exploding vapors and materials. Remove all flammable items within 35 feet of the welding area. Always keep a fire extinguisher nearby while welding.

⚠ WARNING

FUMES AND WELDING GASES CAN BE A HEALTH HAZARD!

Fumes and gasses released during welding are hazardous. Do not breathe fumes that are produced by the welding operation. Wear an OSHAapproved respirator when welding. Always work in a properly ventilated area.

⚠ CAUTION

HOT METAL AND TOOLS WILL BURN!

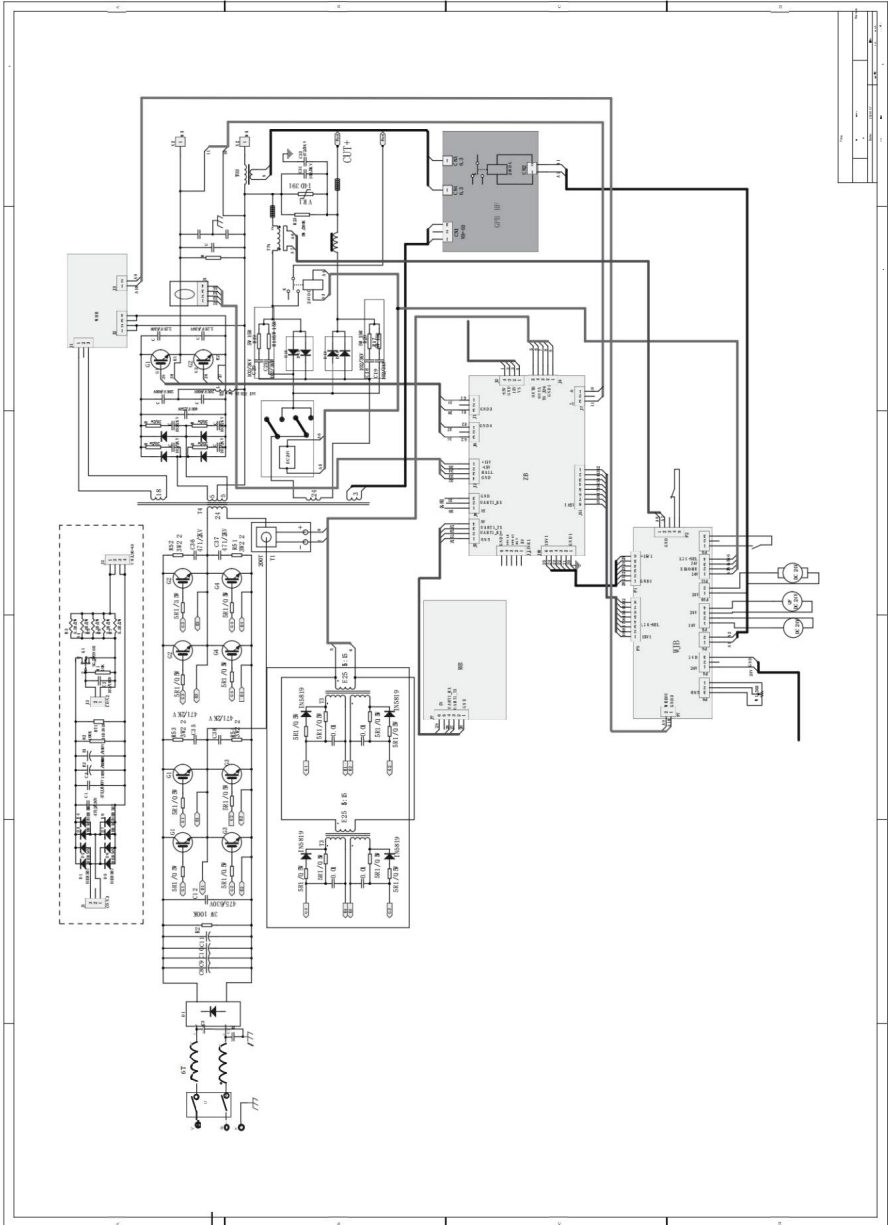
Electric welding heats metal and tools to temperatures that will cause severe burns! Use protective, heat resistant gloves and clothing.

1. While wearing a properly functioning Auto Darkening Welding Helmet, lightlydrag the tip of the Welding Rod along the workpiece surface to start an arc.
2. Feed the Welding Rod into the workpiece joint at a 15° angle.
3. Lift rod from workpiece when weld bead is completed.
4. Turn off Welder power switch.
5. Set the Electrode or “Stick” Holder on a safe, non-flammable, surface.

TROUBLESHOOTING

PROBLEM	CAUSE	CORRECTION
Contamination in weld bead	Contaminated Electrode Rod	Make sure that Electrodes are clean and dry before use.
	Contaminated Base Metal	Clean base metal of any oil, debris, coatings, or moisture. If base metal is cold rolled steel make sure to remove any mill scale.
Poor Weld Appearance	Incorrect positioning	The angle of the electrode should be at 45° and drag away from the weld arc. Failing to do so may cause poor weld appearance.
Weld Bead is Cracking	Too much heat in material	Reduce heat & allow more time between passes.
	Base Metal is absorbing too much heat	Preheat base metal (consult welding codes for requirements)
	Incorrect Filler Wire	Use correct filler wire type & diameter for the joint being welded.
Material is Warping	Insufficient Clamping	Clamp work piece tightly & weld while clamps are in place.
	Insufficient Tack Welds	Add more tack welds until rigidity and stiffness is developed.
	Too Much Heat in Material	To reduce heat it is best to spread the welding out around the area. This can be done by using stitch welding techniques, alternating sides, and/or taking your time and allowing the pieces to cool between passes.
Porosity in weld bead	Contaminated Electrode Rod	Make sure that Electrodes are clean and dry before use.
	Contaminated base metal	Clean base metal making sure to remove any oil, debris, coatings, or moisture.
Difficulty Starting Arc	Incomplete Circuit	Check Ground connection. Make sure that the ground is on a freshly cleaned surface and close to the welding area. It is suggested to weld toward the ground connection
	Amperage Too Low	Based on the material welding & size/material of the electrode, pick an appropriate amperage to perform the desired weld.
	Contaminated Base Metal	Clean base metal of any oil, debris, coatings, or moisture. If base metal is cold rolled steel make sure to remove any mill scale.
Arc Wander	Electrode too far from welding surface	Move electrode so that it is contacting the weld puddle and feed rod into the puddle as needed.
Difficulty Holding Arc	Amperage Too Low	Based on the material welding and size/material of the electrode, pick an appropriate amperage to perform the desired weld.
	Electrode too far from welding surface	Move electrode so that it is contacting the weld puddle and feed rod into the puddle as needed.
	Incomplete Circuit	Check Ground connection. Make sure that the ground is on a freshly cleaned surface and close to the welding area. It is suggested to weld toward the ground connection.
	Contaminated Electrode Rod	Make sure that Electrodes are clean and dry before use.
	Contaminated Base Metal	Clean base metal of any oil, debris, coatings, or moisture.

WIRING DIAGRAM



Fabricant : Zhejiang Xingyi Ventilator Electrical Appliance Co., Ltd.

Adresse : Parc industriel de Danya, ville de Zeguo, WENLING Zhejiang 317523 Importé en Australie :

SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREET, ASTWOOD NSW2122, Australie Importé aux

États-Unis : Sanven

Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

REPRÉSENTANT	DU ROYAUME-UNI
--------------	----------------

YH CONSULTING LIMITED. C/OYH Consulting Limited

Office 147, Centurion House, London Road, Staines-

upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

REPRÉSENTANT	DE LA CE
--------------	----------

E-CrossStu GmbH

Mainzer Landstr.69,

60329 Francfort-sur-le-Main.

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Assistance technique et certificat de garantie
électronique www.vevor.com/support

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat
www.vevor.com/support

WIG-Schweißer Modell: ACDC TIG-225

Wir sind weiterhin bestrebt, Ihnen Werkzeuge zu wettbewerbsfähigen Preisen anzubieten. „Sparen Sie die Hälfte“, „Halber Preis“ oder andere ähnliche Ausdrücke, die wir verwenden, stellen nur eine Schätzung der Ersparnis dar, die Sie beim Kauf bestimmter Werkzeuge bei uns im Vergleich zu den großen Topmarken erzielen können, und decken nicht unbedingt alle von uns angebotenen Werkzeugkategorien ab. Wir möchten Sie freundlich daran erinnern, bei Ihrer Bestellung bei uns sorgfältig zu prüfen, ob Sie im Vergleich zu den großen Topmarken tatsächlich die Hälfte sparen.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

WIG-Schweißer

Modell: ACDC TIG-225






Hinweis: Das Produktbild dient als Referenz, die tatsächlichen Details sind maßgebend

Brauchen Sie Hilfe? Kontaktieren Sie uns!

Haben Sie Fragen zu den Produkten? Benötigen Sie technischen Support? Kontaktieren Sie uns gerne:

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat
www.vevor.com/support

Dies ist die Originalanleitung. Bitte lesen Sie alle Anweisungen sorgfältig durch, bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen. VEVOR behält sich eine klare Auslegung unseres Benutzerhandbuchs vor. Das Erscheinungsbild des Produkts entspricht dem Produkt, das Sie erhalten haben. Bitte verzeihen Sie uns, dass wir Sie nicht erneut informieren, wenn es Technologie- oder Software-Updates für unser Produkt gibt.

	<p>Warnung: Um das Verletzungsrisiko zu verringern, muss der Benutzer die Bedienungsanleitung sorgfältig lesen.</p>
	<p>KORREKTE ENTSORGUNG für Display Dieses Produkt unterliegt den Bestimmungen der europäischen Richtlinie 2012/19/EU.</p> <p>Das Symbol einer durchgestrichenen Mülltonne weist darauf hin, dass das Produkt in der Europäischen Union einer getrennten Müllentsorgung bedarf. Dies gilt für das Produkt und alle mit diesem Symbol gekennzeichneten Zubehörteile. Produkte, die so gekennzeichnet sind, dürfen nicht</p> <p>nicht mit dem normalen Hausmüll entsorgt werden, sondern müssen bei einer Sammelstelle für das Recycling von elektrischen und elektronischen Geräten abgegeben werden.</p>
	<p>Bei der Konformität handelt es sich um ein EG-Sicherheitszertifikat.</p>

Der ACDCTIG-225 bietet eine bequeme Methode zum Stabschweißen von Kohlenstoffstahl. Inverter

Die Technologie ermöglicht das Schweißen von dünnem oder dickem Stahl mit Präzision und Leichtigkeit.

der optionale Lift-TQ-Brenner (nicht im Lieferumfang enthalten), der Gasregler und eine Flasche Schutzgas, der ACDC TIG-225 wird WIG-Schweißer.

Spezifikationen

Ausgangsstrombereich:	Eingangsstrom	Eingangsspannung	Bewertet Einschaltdauer	Stangendurchmesser	Stangenmaterial
MMA 110V40- 140A 220 V, 40-200 A	If max. 50 A (110 V) If effektiv 38,7 A (110 V) If max. 39 A (220 V) If wirksam 30,1A (220V)	110V/Vor220V	20 % @ 110V/140A 220V/200A	16.1. bis 31.6. 1,6 bis 5,0 mm	E6010 E6011 E6013 E7014 E7018S Edelstahl
WIG 110V10- 160A 220 V, 10-225 A		110V/Vor220V	20 % @ 110V/160A 220V/225A	1/16 bis 5/32 1,6 bis 4,0 mm	

ARBEITSZYKLUS

Der Nennarbeitszyklus bezieht sich auf die Schweißmenge, die innerhalb einer bestimmten Zeit durchgeführt werden kann.

Der ACDCTIG-225 hat einen Arbeitszyklus von 60 % bei 195 A. Am einfachsten ist es, die Schweißzeit in Blöcken von

10 Minuten und der Arbeitszyklus ist ein Prozentsatz dieser 10 Minuten. Beim Schweißen bei 195 A mit einem Arbeitszyklus von 60 %

de , Innerhalb eines 10-Minuten-Zeitraums können Sie 6 Minuten lang schweißen, wobei das Schweißgerät 4 Minuten lang abkühlt. Wenn das Schweißgerät

Der Arbeitszyklus wird , automatisch abschaltet, läuft der Lüfter jedoch weiter, um das Gerät abzukühlen.

überschritten, die Komponenten sind überhitzt. Wenn eine sichere Temperatur erreicht ist, wird der , schaltet der Schweißer automatisch den

Schweißausgang wieder eingeschaltet. Um den Arbeitszyklus zu erhöhen, können Sie die Stromstärkensteuerung verringern.

LESEN UND VERSTEHEN SIE ALLE ANWEISUNGEN UND VORSICHTSMASSNAHMEN, BEVOR SIE FORTFAHREN.

Dieses Gerät gibt starke Hochspannung und extreme Hitze ab, die schwere Verbrennungen, Verstümmelungen, Stromschläge und den Tod verursachen können.

VEVOR haftet nicht für Folgen, die durch absichtlichen oder unabsichtlichen Missbrauch dieses Produkts entstehen.

SICHERHEITSHINWEISE

Zu diesem Produkt finden Sie in dieser Anleitung folgende Erläuterungen: , auf der Kennzeichnung und auf allen anderen bereitgestellten Informationen

DANGER

GEFAHR weist auf eine gefährliche Situation hin, die , wenn sie nicht vermieden werden , führt zum Tod oder zu schweren Verletzungen .

WARNING

WARNUNG weist auf eine gefährliche Situation hin, die , wenn sie nicht vermieden werden , kann zum Tod oder zu schweren Verletzungen führen.

CAUTION

VORSICHT! EIN Wird zusammen mit dem Sicherheitswarnsymbol verwendet und weist auf eine gefährliche Situation hin, die zu leichten , wenn sie nicht vermieden werden , könnte resultieren oder mittelschweren Verletzungen führen kann.

NOTICE

NOTICE wird verwendet, um Vorgehensweisen zu beschreiben, die nicht mit Personenschäden in Zusammenhang stehen.



▲ ANLEITUNG LESEN

Lesen Sie dieses Handbuch vor der Inbetriebnahme des Schweißgeräts gründlich durch und bewahren Sie es für die spätere Verwendung auf.



▲ DANGER STROMSCHLAG KANN TÖDLICH SEIN!

- Unsachgemäßer Gebrauch eines Elektroschweißgeräts kann zu Stromschlägen, Verletzungen und zum Tod führen! Lesen Sie alle im Schweißerhandbuch beschriebenen Vorsichtsmaßnahmen, um die Möglichkeit eines Stromschlags zu verringern.
- Trennen Sie das Schweißgerät von der Stromversorgung, bevor Sie es montieren, demontieren oder warten.
Fackel , Kontaktspitze und beim Einsetzen oder Entfernen von Düsen.
- Tragen Sie stets trockene Schutzkleidung, Lederschweißhandschuhe und isoliertes Schuhwerk.
geeignete Kleidung aus strapazierfähigem, flammhemmendem Material zum Schutz Ihrer Haut.
- Befinden sich weitere Personen oder Haustiere im Schweißbereich, besteht Verwenden Sie Schweißschirme, um umstehende Personen zu schützen
Funkengefahr.
- Betreiben Sie das Schweißgerät immer in einem sauberen, trockenen und gut belüfteten Bereich. Betreiben Sie das Schweißgerät nicht in feuchten
Mitte , nass , oder schlecht belüfteten Bereichen.
- Die Elektroden- und Arbeits- (oder Erdungs-)Schaltkreise sind bei eingeschaltetem Schweißgerät elektrisch „heiß“. Lassen Sie diese „heißen“
Teile nicht mit Ihrer bloßen Haut oder nasser Kleidung in Berührung kommen.
- Trennen Sie sich vom Schweißstromkreis durch Verwendung von Isoliermatern, um den Kontakt mit dem
Arbeitsfläche.
- Stellen Sie sicher, dass das Werkstück ordnungsgemäß abgestützt und geerdet ist, bevor Sie mit einer elektrischen
Schweißvorgang.
- Befestigen Sie die Masseklemme immer am zu schweißenden Teil und so nah wie möglich an der Schweißstelle.
möglich. Dadurch wird der geringste Widerstand und die beste Schweißnaht erreicht.



▲ DANGER SCHWEISSFUNKEN KÖNNEN BRAND ODER EXPLOSION VERURSACHEN!

- Beim Elektroschweißen entstehen Funken, die mit hoher Geschwindigkeit über weite Distanzen entladen werden können und entzündbare oder
explodierende Dämpfe und Materialien entzünden.
- Betreiben Sie das Lichtbogenschweißgerät nicht in Bereichen, in denen brennbare oder explosive Dämpfe vorhanden sind.
- Nicht in der Nähe von brennbaren Oberflächen verwenden. Entfernen Sie alle brennbaren Gegenstände im Umkreis von 35 Fuß um die Schweißnaht.
ing-Bereich.
- Halten Sie beim Schweißen immer einen Feuerlöscher bereit. · Verwenden Sie
Schweißdecken zum Schutz von lackierten und/oder brennbaren Oberflächen, Gummidichtungen, Motoren usw.
Armaturenbretter ,
- Stellen Sie sicher, dass die Verkabelung des Netzteils für den Stromverbrauch ausreichend dimensioniert ist.



▲ WARNING ELEKTROMAGNETISCHE FELDER KÖNNEN GESUNDHEITSSCHÄDEN DARSTELLEN!

- Das beim Lichtbogenschweißen erzeugte elektromagnetische Feld kann verschiedene elektrische und elektronische Geräte wie Herzschrittmacher
stören. Jeder, der solche Geräte verwendet, sollte
konsultieren Sie Ihren Arzt, bevor Sie Elektroschweißarbeiten durchführen.
- Die Einwirkung elektromagnetischer Felder beim Schweißen kann andere gesundheitliche Auswirkungen haben, die nicht
bekannt.



⚠ WARNING LICHTBOGENSTRAHLEN KÖNNEN VERBRENNUNGEN VERURSACHEN!

- Lichtbogenstrahlen erzeugen intensive ultraviolette Strahlung, die die Haut verbrennen und Augenschäden verursachen kann. Schützen Sie sich mit einem Schutzschild mit dem richtigen Filter (mindestens #1 1), um Ihre Augen vor Funken und Strahlen des Lichtbogens beim Schweißen oder beim Beobachten des offenen Lichtbogenschweißens (siehe ANSI Z49.1 und Z87.1 für Sicherheitsnormen).
- Tragen Sie zum Schutz Ihrer Haut geeignete Kleidung aus strapazierfähigem, flammhemmendem Material.
- Wenn sich andere Personen oder Haustiere im Schweißbereich befinden, verwenden Sie Schweißschirme, um umstehende Personen zu schützen, vor Funken und Lichtbogenstrahlen.



⚠ WARNING RAUCH UND SCHWEISSGASE KÖNNEN EIN GESUNDHEITSRISIKO DARSTELLEN!

- Beim Schweißen freigesetzte Dämpfe und Gase sind gefährlich. Atmen Sie die beim Schweißen entstehenden Dämpfe nicht ein. Tragen Sie beim Schweißen eine von der OSHA zugelassene Atemschutzmaske.
- Arbeiten Sie immer in einem gut belüfteten Bereich.
- Schweißen Sie niemals beschichtete Materialien, einschließlich aber nicht beschränkt auf: kadmierte, verzinkte, führen



⚠ CAUTION Heiße Werkzeuge können brennen!

- Beim Elektroschweißen werden Metall und Werkzeuge auf Temperaturen erhitzt, die schwere Verbrennungen verursachen können!
- Schutzausrüstung: Hitzebeständige Handschuhe und Kleidung bei der Verwendung von Eastwood oder anderen verwenden. Niemals gekühlte Schweiß- und Arbeitsflächen, Brennerspitze oder Düse, bis sie vollständig berühren.



⚠ CAUTION UMFIEGENDE METALLSPÄNE KÖNNEN VERLETZUNGEN VERURSACHEN!

- Beim Schleifen und Schmirgeln werden Metallspäne, Staub, Schmutz und Funken mit hoher Geschwindigkeit herausgeschleudert. Tragen Sie zur Vermeidung von Augenverletzungen eine zugelassene Schutzbrille.
- Tragen Sie beim Schleifen und Schmirgeln eine von der OSHA zugelassene Atemschutzmaske.
- Lesen Sie alle Handbücher, die den jeweiligen Schleifmaschinen, Schleifgeräten oder anderen Elektrowerkzeugen beiliegen, bevor Sie sie verwenden, und nach dem Schweißvorgang. Beachten Sie alle Sicherheitshinweise für Elektrowerkzeuge.

ERFORDERLICHE ARTIKEL

Bevor Sie den TIG/MMA 205 ST CK WELDER in Betrieb nehmen , Stellen Sie sicher, dass Sie über Folgendes verfügen:

- Ein ordnungsgemäß geerdeter 1-Phasen-Leistungsschalter mit 10/220 Volt Wechselstrom, 50/60 Hz und 50 A.
HINWEIS: Das Gerät muss geerdet sein, um ordnungsgemäß und sicher zu funktionieren!
- Eine saubere, sicher, gut beleuchtete, trockener und gut belüfteter Arbeitsbereich.
- Ein nicht brennbares, langärmeliges Hemd oder eine SCHWEISSERJACKE
- Hochleistungs-Schweißhandschuhe
- Automatisch abdunkelnder Schweißhelm zum Schutz der Augen während Schweißarbeiten. Hinweis: MUSS ein #1 1 Gleich oder dunkler.
- Spezielle Schweißbürsten aus Edelstahlendraht für jedes zu schweißende Material.

INHALT

Nehmen Sie alle Artikel aus der Verpackung. Vergleichen Sie sie mit der Liste unten, um sicherzustellen, dass die Einheit vollständig ist.

1. ACDC WIG-225
2. Netzadapterkabel (Maschine mit dualer Stromversorgung) 3,2 m
25 mm² Erdungsklemme 300 A 1 Satz 4,2 m 25
mm² elektrische Schweißzange 3001 Satz 5,3 m
Luftschlauch *1
6. Tracheolaryngealband *2 7. Argon-
Lichtbogenschweißgaszähler *1 8. WP-17
13 mm² WIG-Schweißbrenner 1 Satz 9. Fuß *1
10. Gesichtsmaske *1



BEDIEN- UND ANZEIGEFELD



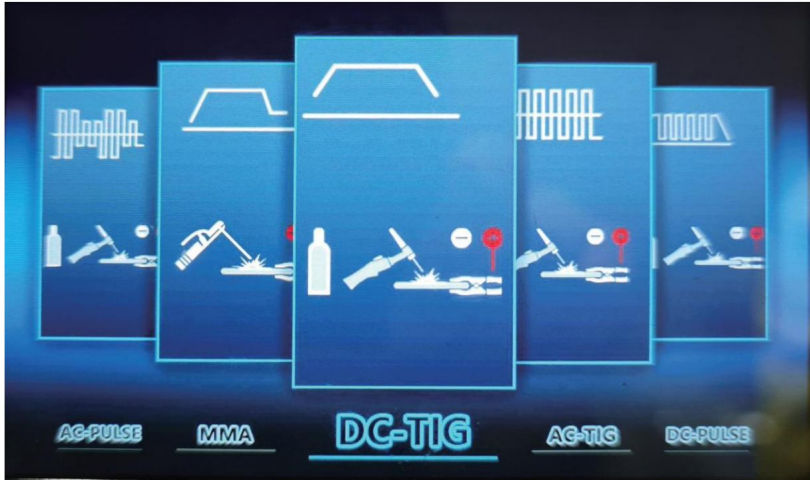
Klicken Sie auf die Schaltfläche, um die Funktion auszuwählen, die dauerhaft eingeschaltet sein soll
Im Bildschirm integrierter Alarm, z. B. Wärmeschutz

BEDIENUNGSANLEITUNG FÜR DAS PANELO

SCHWEISSARTAUSSWAHL

ÿ Drehgeber, Zyklus zur Auswahl von 5 Schweißarten: DC-Handschweißen, DC-Cargonarc Schweißen, AC-Argonlichtbogenschweißen, DC-Pulsschweißen, AC-Pulsschweißen.

ÿ Wählen Sie die gewünschte Schweißart und drücken Sie den Encoder, um den Betriebsbildschirm aufzurufen. ÿ Auf der Schnittstelle zur Auswahl der Schweißart wird das folgende Bild angezeigt:



DC MMAOPERATION SEITE

ÿ MMA-Anzeige, Anzeige des Stromstatus. ÿ Anzeige der aktuellen und tatsächlichen Spannung. ÿ

Taste 1: Entspricht dem Symbol „Zurück zur Schnittstelle“. Drücken, um zum Schweißtyp zurückzukehren. Auswahlchnittstelle.

ÿ Encoder: Drehen, um den Strom einzustellen, Encoder drücken und drehen, um Anti-Stick, Anti-Schock, Schubstrom und Lichtbogenstrom auszuwählen, gewünschte Einstellparameter auswählen

und drücken Sie erneut, um das Anpassungsfenster zu öffnen, drehen Sie den Encoder, um die Parameter anzupassen, und drücken Sie abschließend, um zu bestätigen und das Popup-Fenster zu verlassen (Sie können die Taste jederzeit drücken).

Zeitwährenddes Einstellvorgangs 1 Verlassen Sie die aktuelle Parametereinstellung. Wenn Sie nicht

Wenn Sie während der Parametereinstellung eine beliebige Operation durchführen, wird automatisch in den aktuellen Einstellzustand nach 5 Sekunden.



BESONDERHEIT	RADIUS	STANDARDWERT	REGULIEREN
Gleichstrom	40-200	40	Encoderregelung
AN	EIN, AUS	AN	Encoderregelung
VERGLEICHEN	EIN, AUS	AN	Encoderregelung
ARC-Kraft	0-60	0	Encoderregelung
HOTStart	0-60	0	Encoderregelung

DCTIG,ACTIG, DC PULSE, AC PULSEBETRIEB SEITE BESCHREIBUNG

ÿ Anzeige der Schweißart, Anzeige des Leistungsstatus. ÿ Anzeige von

Strom und Plattendicke. ÿ Taste 1: Entsprechend

dem Symbol „Zurück zur Schnittstelle“ drücken, um zur Schweißart zurückzukehren.

Auswahlschnittstelle.

ÿ Encoder: Drehen Sie den Einstellstrom (passt sich automatisch der Plattendicke an), drücken Sie

Drehen Sie den Encoder, um den Betriebsmodus, die Punktschweißzeit, die Intervallzeit und den Pedalschalter

auszuwählen. Wählen Sie die gewünschten Einstellparameter aus und drücken Sie erneut, um die

Einstellfenster, drehen Sie den Encoder, um die Parameter anzupassen, und drücken Sie abschließend zur Bestätigung und das Popup-Fenster verlassen (Sie können die Taste jederzeit während der Anpassung drücken).

Vorgang 1 Beenden Sie die aktuelle Parametereinstellung. Wenn Sie währenddessen keine Operation durchführen,

Parametereinstellung wird automatisch in den aktuellen Einstellungszustand zurückgekehrt, nachdem

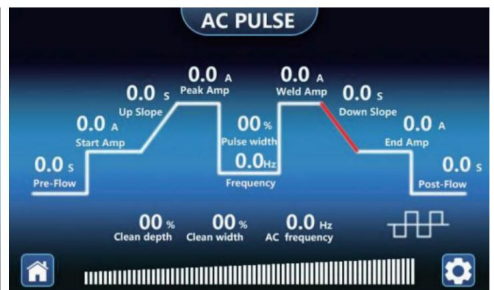
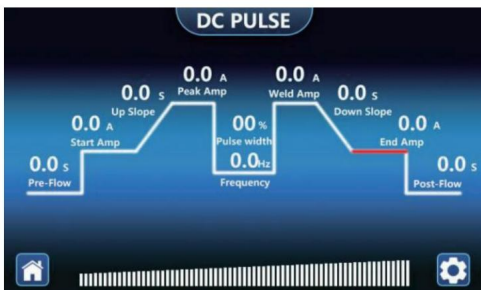
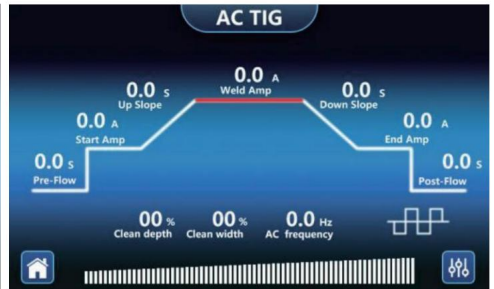
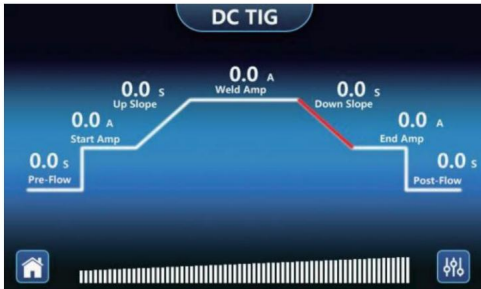
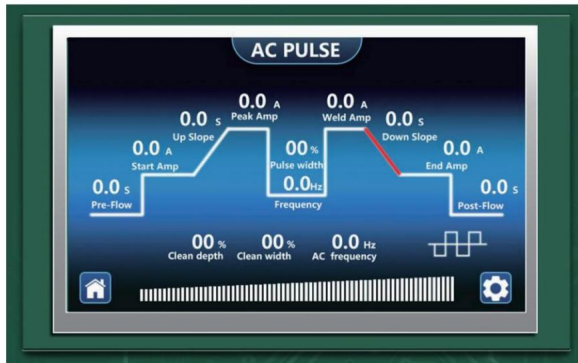
5 Sekunden.

ÿ Taste 2: Rufen Sie die komplexe Einstellungsoberfläche auf, drücken Sie die Zurück-Taste 2, um auszuwählen

Parameter, der Encoder zum Anpassen des Werts, drücken Sie 1, um zur oberen Schnittstelle zurückzukehren.



BESONDERHEIT	RADIUS	STANDARDWERT	REGULIEREN
Aktuell	10-200	10	Encoderregelung
Betriebsmodus	2T \dot{y} 4T SPOT, WIEDERHOLEN	2T	Encoderregelung
SpotTime	0,01 Sek. bis 9,99 Sek.	0,01 Sek.	Encoderregelung
Intervallzeit	0,01 Sek. bis 9,99 Sek.	0,01 Sek.	Encoderregelung
Fu \ddot{u} spedal	AUS, EIN	AUS	Encoderregelung



DCTIG PARAMETERTABELLE

BESONDERHEIT	RADIUS	STANDARD WERT	AUSWÄHLEN	REGULIEREN
Vorlauf	0-10	0	Button2Select	Encoder Verordnung
StartAmp	10-200	10	Button2Select	Encoder Verordnung
Steigung	0-10	0	Button2Select	Encoder Verordnung
SchweißAmp	10-200	10	Button2Select	Encoder Verordnung
Abwärts	0-10	0	Button2Select	Encoder Verordnung
EndAmp	10-200	10	Button2Select	Encoder Verordnung
Nachfluss	0-10	0	Button2Select	Encoder Verordnung

DC-PULSPARAMETERTABELLE

BESONDERHEIT	RADIUS	STANDARD WERT	AUSWÄHLEN	REGULIEREN
Vorlauf	0-10	0	Button2Select	Encoder Verordnung
StartAmp	10-200	10	Button2Select	Encoder Verordnung
Steigung	0-10	0	Button2Select	Encoder Verordnung
PeakAmp	10-200	10	Button2Select	Encoder Verordnung
Impuls Frequenz	2-99,9	5	Button2Select	Encoder Verordnung
SchweißAmp	10-200	10	Button2Select	Encoder Verordnung
Abwärts	0-10	0	Button2Select	Encoder Verordnung

Pulsbreite	10-90	50	Button2Select	Encoder Verordnung
EndAmp	10-200	10	Button2Select	Encoder Verordnung
Nachfluss	0-10	0	Button2Select	Encoder Verordnung

ACTIG PARAMETERTABELLE

BESONDERHEIT	RADIUS	STANDARD WERT	AUSWÄHLEN	REGULIEREN
Vorlauf	0-10	0	Button2Select	Encoder Verordnung
StartAmp	10-200	10	Button2Select	Encoder Verordnung
Steigung	0-10	0	Button2Select	Encoder Verordnung
SchweißAmp	10-200	10	Button2Select	Encoder Verordnung
Abwärts	0-10	0	Button2Select	Encoder Verordnung
EndAmp	10-200	10	Button2Select	Encoder Verordnung
Nachfluss	0-10	0	Button2Select	Encoder Verordnung
Saubere Tiefe	50-150	100	Button2Select	Encoder Verordnung
Saubere Breite	30-80	50	Button2Select	Encoder Verordnung
AC-Frequenz	20-200	20	Button2Select	Encoder Verordnung

AC-PULS-PARAMETERTABELLE

BESONDERHEIT	RADIUS	STANDARD WERT	AUSWÄHLEN	REGULIEREN
Vorlauf	0-10	0	Button2Select	Encoder Verordnung
StartAmp	10-200	10	Button2Select	Encoder Verordnung
Steigung	0-10	0	Button2Select	Encoder Verordnung
PeakAmp	10-200	10	Button2Select	Encoder Verordnung
Impuls Frequenz	2-99,9	5	Button2Select	Encoder Verordnung
Pulsbreite	10-90	50	Button2Select	Encoder Verordnung
SchweißAmp	10-200	10	Button2Select	Encoder Verordnung
Abwärts	0-10	0	Button2Select	Encoder Verordnung
EndAmp	10-200	10	Button2Select	Encoder Verordnung
Nachfluss	0-10	0	Button2Select	Encoder Verordnung
Saubere Tiefe	50-150	100	Button2Select	Encoder Verordnung
Saubere Breite	30-80	50	Button2Select	Encoder Verordnung
AC-Frequenz	20-200	20	Button2Select	Encoder Verordnung

Die LED für den Thermoschutz leuchtet auf, wenn das Gerät die maximale interne Komponententemperatur erreicht hat. Dies tritt auf, wenn der Arbeitszyklus überschritten wurde.

Das Schweißgerät schaltet sich automatisch ab, der Lüfter läuft jedoch weiter, um die überhitzten Komponenten zu kühlen. Wenn eine sichere Temperatur erreicht ist, schaltet die Schutzschaltung den Schweißausgang automatisch wieder ein.



- A: positive Ausgangsschnittstelle
- B: Pistolenschalterschnittstelle
- C: Gas-Elektro-Schnittstelle
- D: Negative Ausgangsschnittstelle
- E: WIG-Gasschnittstelle
- F: Netzschalter
- G: Netzkabel

MANUELLES SCHWEISSEN DEBUGGING UND BETRIEB



1. Schließen Sie den Netzstecker an und schalten Sie das Netzschalter.
2. Verbinden Sie die Schweißzange mit dem positiven Ausgangsanschluss und verbinden Sie den Erdungsklemme an den negativen Ausgangsanschluss an.
3. Halten Sie das Werkstück mit einem Erdungsstift Klemme.
4. Drücken Sie die Schweißmodus-Taste, um in den manuellen Schweißmodus.
5. Stellen Sie den Stromregler ein, um die Strom auf den entsprechenden Bereich.
6. Berühren Sie die Elektrode und das Werkstück mit der Schweißzange und starten Sie den Lichtbogen Schweißen

Argon-Lichtbogenschweißen DEBUGGING UND BETRIEB



1. Einschalten und den Netzschalter betätigen.
2. Verbinden Sie die Argon-Lichtbogenschweißpistole mit dem Gas-Elektro-Schnittstelle der Schweißmaschine und im Uhrzeigersinn festziehen.
3. Stecken Sie den zweiadrigen Stecker der Taschenlampe in die Schalteranschluss der Taschenlampe.
4. Verbinden Sie den Erdungsanschluss mit der das positive Ausgangsende des Schweißgeräts und halten Sie das Werkstück mit der Erdungsklemme.
5. Drücken Sie die Schweißmodus-Taste, um zu wechseln Argon-Lichtbogenschweißmodus.
6. Verbinden Sie die Gasleitung der Gasflasche mit dem Argon Lichtbogenschweißgasanschluss an der Rückseite und festziehen es mit dem Kehlband.
7. Drehen Sie das Flaschenventil, um den entsprechenden Schweißdruck zu erreichen.
8. Je nach Plattendicke drehen Sie den Stromeinstellknopf, um den entsprechenden Schweißstrom zu erreichen.
9. Berühren Sie die Wolframelektrode des Schweißgeräts Brenner auf das Werkstück, drücken Sie den Pistolenschalter auf den Griff und das Schweißen beginnt

PREPARING TO “STICK” WELDING

1. Plug the power cord into a properly grounded, 1Phase 110/220 Volt AC, 50/60Hz, 50A circuit breaker.
2. Make sure the electrode or “Stick” is not making contact with the grounded workpiece.
3. Switch the Power Switch to “ON”.

⚠ DANGER

ELECTRIC SHOCK CAN CAUSE INJURY OR DEATH!

The electrode and work (or ground) circuits are electrically “hot” when the welder is on. Do not allow these “hot” parts to come in contact with your bare skin or wet clothing. Always wear dry, protective clothing and leather welding gloves and insulated footwear.

⚠ WARNING

ARC RAYS CAN BURN!

Arc rays produce intense ultraviolet radiation which can burn exposed skin and cause eye damage. Use a shield with the proper filter (a minimum of #11) to protect your eyes from sparks and the rays of the arc when welding or when observing open arc welding (see ANSI Z49.1 and Z87.1 for safety standards).

⚠ DANGER

WELDING SPARKS CAN CAUSE FIRE OR EXPLOSION!

Electric welding produces sparks which can be discharged considerable distances at high velocity igniting flammable or exploding vapors and materials. Remove all flammable items within 35 feet of the welding area. Always keep a fire extinguisher nearby while welding.

⚠ WARNING

FUMES AND WELDING GASES CAN BE A HEALTH HAZARD!

Fumes and gasses released during welding are hazardous. Do not breathe fumes that are produced by the welding operation. Wear an OSHAapproved respirator when welding. Always work in a properly ventilated area.

⚠ CAUTION

HOT METAL AND TOOLS WILL BURN!

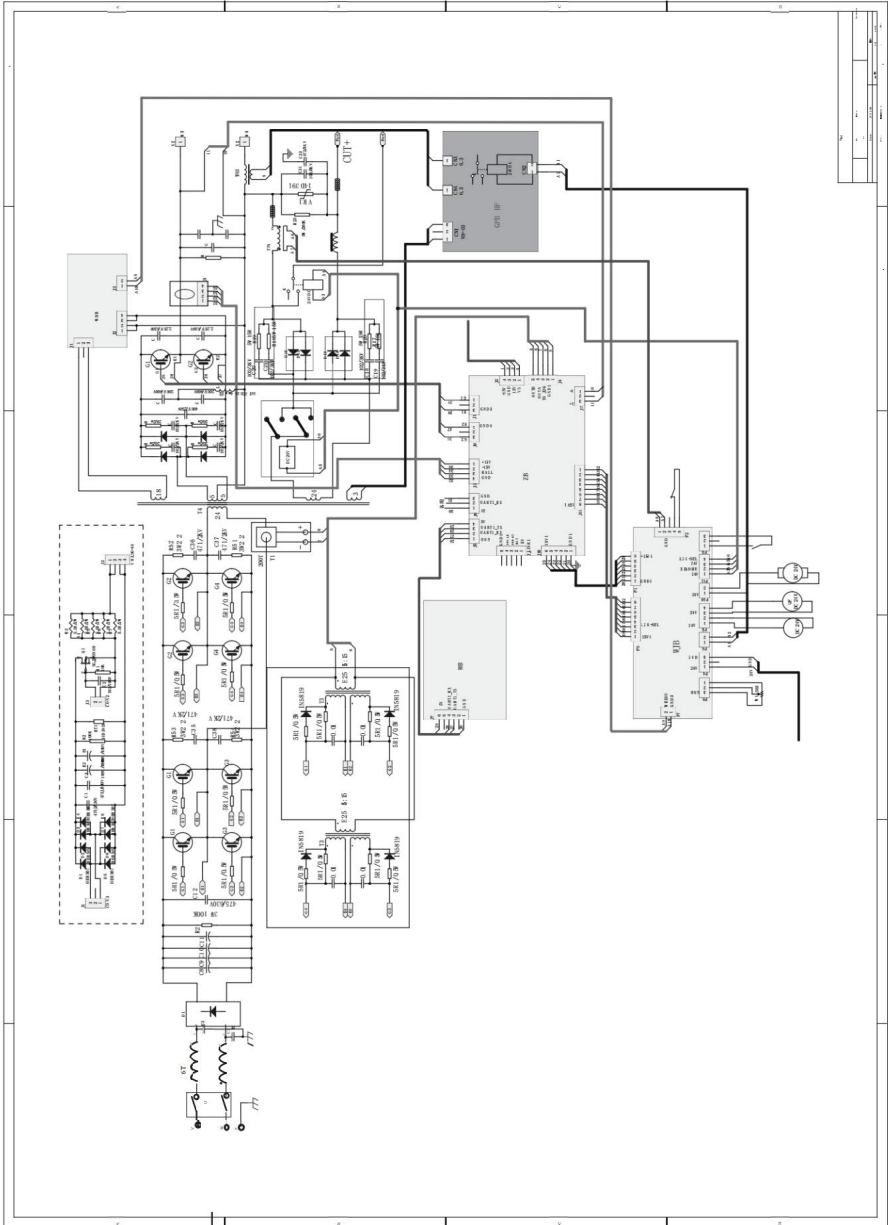
Electric welding heats metal and tools to temperatures that will cause severe burns! Use protective, heat resistant gloves and clothing.

1. While wearing a properly functioning Auto Darkening Welding Helmet, lightlydrag the tip of the Welding Rod along the workpiece surface to start an arc.
2. Feed the Welding Rod into the workpiece joint at a 15° angle.
3. Lift rod from workpiece when weld bead is completed.
4. Turn off Welder power switch.
5. Set the Electrode or “Stick” Holder on a safe, non-flammable, surface.

TROUBLESHOOTING

PROBLEM	CAUSE	CORRECTION
Contamination in weld bead	Contaminated Electrode Rod	Make sure that Electrodes are clean and dry before use.
	Contaminated Base Metal	Clean base metal of any oil, debris, coatings, or moisture. If base metal is cold rolled steel make sure to remove any mill scale.
Poor Weld Appearance	Incorrect positioning	The angle of the electrode should be at 45° and drag away from the weld arc. Failing to do so may cause poor weld appearance.
Weld Bead is Cracking	Too much heat in material	Reduce heat & allow more time between passes.
	Base Metal is absorbing too much heat	Preheat base metal (consult welding codes for requirements)
	Incorrect Filler Wire	Use correct filler wire type & diameter for the joint being welded.
Material is Warping	Insufficient Clamping	Clamp work piece tightly & weld while clamps are in place.
	Insufficient Tack Welds	Add more tack welds until rigidity and stiffness is developed.
	Too Much Heat in Material	To reduce heat it is best to spread the welding out around the area. This can be done by using stitch welding techniques, alternating sides, and/or taking your time and allowing the pieces to cool between passes.
Porosity in weld bead	Contaminated Electrode Rod	Make sure that Electrodes are clean and dry before use.
	Contaminated base metal	Clean base metal making sure to remove any oil, debris, coatings, or moisture.
Difficulty Starting Arc	Incomplete Circuit	Check Ground connection. Make sure that the ground is on a freshly cleaned surface and close to the welding area. It is suggested to weld toward the ground connection
	Amperage Too Low	Based on the material welding & size/material of the electrode, pick an appropriate amperage to perform the desired weld.
	Contaminated Base Metal	Clean base metal of any oil, debris, coatings, or moisture. If base metal is cold rolled steel make sure to remove any mill scale.
Arc Wander	Electrode too far from welding surface	Move electrode so that it is contacting the weld puddle and feed rod into the puddle as needed.
Difficulty Holding Arc	Amperage Too Low	Based on the material welding and size/material of the electrode, pick an appropriate amperage to perform the desired weld.
	Electrode too far from welding surface	Move electrode so that it is contacting the weld puddle and feed rod into the puddle as needed.
	Incomplete Circuit	Check Ground connection. Make sure that the ground is on a freshly cleaned surface and close to the welding area. It is suggested to weld toward the ground connection.
	Contaminated Electrode Rod	Make sure that Electrodes are clean and dry before use.
	Contaminated Base Metal	Clean base metal of any oil, debris, coatings, or moisture.

WIRING DIAGRAM



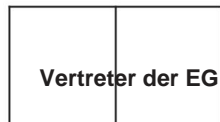
Hersteller: Zhejiang Xingyi Ventilator Electrical Appliance Co., Ltd.

Adresse: Danya Industrial Park, Zeguo Town, WENLING Zhejiang 317523. Importiert nach Australien: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW2122Australien.

Importiert in die USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730.



YH CONSULTING LIMITED. C/OYH Consulting Limited
Büro 147, Centurion House, London Road, Staines-
upon-Thames, Surrey, TW18 4AX



E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat

www.vevor.com/support

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica
www.vevor.com/support

Saldatore TIG Modello: ACDC TIG-225

Continuiamo a impegnarci per fornirvi strumenti a prezzi competitivi.

"Risparmia la metà", "Metà prezzo" o qualsiasi altra espressione simile da noi utilizzata rappresenta solo una stima del risparmio che potresti ottenere acquistando determinati utensili con noi rispetto ai principali marchi principali e non significa necessariamente coprire tutte le categorie di utensili da noi offerti. Ti ricordiamo cortesemente di verificare attentamente quando effettui un ordine con noi se stai effettivamente risparmiando la metà rispetto ai principali marchi principali.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Saldatore TIG

Modello: ACDC TIG-225






Nota: l'immagine del prodotto è di riferimento, i dettagli effettivi prevarranno

HAI BISOGNO DI AIUTO? CONTATTACI!

Hai domande sul prodotto? Hai bisogno di supporto tecnico? Non esitare a contattarci:

Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica
www.vevor.com/support

Questa è l'istruzione originale, si prega di leggere attentamente tutte le istruzioni del manuale prima di utilizzare. VEVOR si riserva una chiara interpretazione del nostro manuale utente. L'aspetto del prodotto sarà soggetto al prodotto ricevuto. Vi preghiamo di perdonarci se non vi informeremo di nuovo se ci sono aggiornamenti tecnologici o software sul nostro prodotto.

	<p>Attenzione: per ridurre il rischio di lesioni, l'utente deve leggere attentamente il manuale di istruzioni.</p>
	<p>CORRETTO SMALTIMENTO per l'esposizione Questo prodotto è soggetto alle disposizioni della direttiva europea 2012/19/UE. simbolo raffigurante un bidone della spazzatura barrato indica che il prodotto richiede una raccolta differenziata dei rifiuti nell'Unione Europea. Ciò si applica al prodotto e a tutti gli accessori contrassegnati con questo simbolo. I prodotti contrassegnati come tali potrebbero non essere smaltire insieme ai normali rifiuti domestici, ma devono essere portati in un punto di raccolta per il riciclaggio di apparecchiature elettriche ed elettroniche.</p>
	<p>La conformità è una certificazione di sicurezza CE.</p>

L'ACDCTIG-225 fornisce un metodo conveniente per eseguire la saldatura "stick" dell'acciaio al carbonio. Inverter la tecnologia offre la possibilità di saldare acciaio sottile o di grosso calibro con precisione e facilità. Quando si aggiunge la torcia TG opzionale (non inclusa), il regolatore del gas e una bombola di gas di protezione, l'ACDC TIG-225 diventa un saldatore TIG.

SPECIFICHE

Gamma di corrente di uscita:	Corrente di ingresso	Tensione di ingresso	Valutato Ciclo di lavoro	Diametro asta Materiale asta	
Elettrovalvola MMA 110V/40-140A 220V 40-200A	I1 max 50A (110V) eff I1 38,7A (110V) I1 massimo 39A (220V) I1 potenza 30,1A (220V)	110V o 220V	20%@ 110V/140A 220V/200A	16/01-31/06 1,6-5,0mm	E6010 E6011 E6013 E7014 E7018S acciaio inossidabile
Saldatura TIG 110V/10-160A 220V 10-225A		110V o 220V	20%@ 110V/160A 220V/225A	1/16-5/32 1,6-4,0 mm	

CICLO DI LAVORO

Il ciclo di lavoro nominale si riferisce alla quantità di saldatura che può essere eseguita in un determinato lasso di tempo.

L'ACDCTIG-225 ha un ciclo di lavoro del 60% a 195 A. È più facile esaminare il tempo di saldatura in blocchi di 10 minuti e il duty cycle è una percentuale di quei 10 minuti. Se si salda a 195A con un duty cycle del 60%

pulito, entro un blocco di tempo di 10 minuti puoi saldare per 6 minuti con 4 minuti di raffreddamento per la saldatrice. Se la saldatrice si spegne il ciclo di lavoro è superato, automaticamente, tuttavia la ventola continuerà a funzionare per raffreddare la componenti surriscaldati. Quando è stata raggiunta una temperatura di sicurezza l'uscita della saldatrice commuta automaticamente la saldatrice si riaccende. Per aumentare il ciclo di lavoro è possibile abbassare il controllo dell'uscita dell'ampereaggio.

LEGGERE E COMPRENDERE TUTTE LE ISTRUZIONI E LE PRECAUZIONI PRIMA DI PROCEDERE.

Questa unità emette un potente voltaggio elevato e calore estremo che può causare gravi ustioni, smembramenti, scosse elettriche e morte. VEVOR non sarà ritenuta responsabile per le conseguenze dovute all'uso improprio deliberato o involontario di questo prodotto.

INFORMAZIONI SULLA SICUREZZA

Le seguenti spiegazioni sono visualizzate nel manuale con questo prodotto: sull'etichettatura e su tutte le altre informazioni fornite

DANGER

PERICOLO indica una situazione pericolosa che, se non evitato, provocherà morte o lesioni gravi.

WARNING

ATTENZIONE indica una situazione pericolosa che, se non evitato, potrebbe causare morte o lesioni gravi.

CAUTION

CAUTION Utilizzato insieme al simbolo di avviso di sicurezza, indica una situazione pericolosa che può causare, se non evitato, potrebbe risultare lesioni lievi o moderate.

NOTICE

NOTICE viene utilizzato per riferirsi a pratiche non correlate a lesioni personali.



⚠ LEGGI LE ISTRUZIONI

Leggere attentamente e comprendere il presente manuale prima di utilizzare la saldatrice. Conservarlo per riferimento futuro.



⚠ DANGER LA SCOSSA ELETTRICA PUÒ UCCIDERE!

- L'uso improprio di una saldatrice elettrica può causare scosse elettriche, lesioni e morte! Leggere tutte le precauzioni descritte nel manuale della saldatrice per ridurre la possibilità di scosse elettriche.
- Scollegare la saldatrice dall'alimentazione prima del montaggio, dello smontaggio o della manutenzione della stessa.
torcia , punta di contatto e durante l'installazione o la rimozione degli ugelli.
- Indossare sempre indumenti protettivi asciutti e guanti da saldatura in pelle e calzature isolanti.
indumenti adatti realizzati in materiale durevole e ignifugo per proteggere la pelle.
Se altre persone o animali domestici si trovano nella zona di saldatura, potrebbero utilizzare schermi di saldatura per proteggere gli astanti verificarsi scintille.
- Utilizzare sempre la saldatrice in un'area pulita, asciutta e ben ventilata. Non utilizzare la saldatrice in aree piovose o scarsamente ventilate.
metà , bagnato
- L'elettrodo e i circuiti di lavoro (o di terra) sono elettricamente "caldi" quando la saldatrice è accesa. Non permettere a queste parti "calde" di entrare in contatto con la pelle nuda o con gli indumenti bagnati.
- separarsi dal circuito di saldatura utilizzando tappetini isolanti per evitare il contatto con il
superficie di lavoro.
- Assicurarsi che il pezzo in lavorazione sia adeguatamente supportato e messo a terra prima di iniziare un'operazione elettrica
operazione di saldatura.
- Fissare sempre il morsetto di terra al pezzo da saldare e il più vicino possibile alla zona di saldatura
possibile. Ciò fornirà la minima resistenza e la migliore saldatura.



⚠ DANGER LE SCINTILLE DI SALDATURA POSSONO CAUSARE INCENDI O ESPLOSIONI!

- La saldatura elettrica produce scintille che possono essere scaricate ad alta velocità a distanze considerevoli, accendendo vapori e materiali
infiammabili o esplosivi.
- Non utilizzare la saldatrice ad arco elettrico in aree in cui siano presenti vapori infiammabili o esplosivi.
- Non utilizzare vicino a superfici combustibili. Rimuovere tutti gli oggetti infiammabili entro 35 piedi dalla saldatura.
zona di ingaggio.
- Tenere sempre un estintore a portata di mano durante la saldatura. Utilizzare
coperte per saldatura per proteggere superfici verniciate e/o infiammabili; guarnizioni in gomma, motori, ecc.
cruscotti
- Assicurarsi che l'alimentatore sia dotato di cavi adeguatamente dimensionati per gestire il consumo energetico.



⚠ WARNING I CAMPI ELETTROMAGNETICI POSSONO ESSERE UN RISCHIO PER LA SALUTE!

- Il campo elettromagnetico generato durante la saldatura ad arco può interferire con vari dispositivi elettrici ed elettronici come i pacemaker
cardiaci. Chiunque utilizzi tali dispositivi dovrebbe
consultare il proprio medico prima di eseguire qualsiasi operazione di saldatura elettrica.

L'esposizione ai campi elettromagnetici durante la saldatura può avere altri effetti sulla salute che non sono
conosciuto.



⚠ WARNING I RAGGI DELL'ARCO POSSONO BRUCIARE!

- I raggi dell'arco producono radiazioni ultraviolette intense che possono bruciare la pelle esposta e causare danni agli occhi. danni. utilizzare uno schermo con il filtro appropriato (almeno n. 1 1) per proteggere gli occhi da scintille e i raggi dell'arco durante la saldatura o quando si osserva la saldatura ad arco aperto (vedere ANS Z49. 1 e Z87. 1 per gli standard di sicurezza).
- utilizzare indumenti adatti, realizzati in materiale resistente alle fiamme, per proteggere la pelle.
- Se altre persone o animali domestici si trovano nell'area di saldatura, utilizzare schermi di saldatura per proteggere gli astanti da scintille e raggi d'arco.



⚠ WARNING I FUMI E I GAS DI SALDATURA POSSONO ESSERE UN RISCHIO PER LA SALUTE!

- I fumi e i gas rilasciati durante la saldatura sono pericolosi. Non respirare i fumi prodotti dall'operazione di saldatura. Indossare un respiratore approvato OSHA durante la saldatura.
- Lavorare sempre in un'area adeguatamente ventilata.
- Non saldare mai materiali rivestiti, inclusi ma non limitati a: cadmiati, zincati,

Guida



⚠ CAUTION di ammoniaca.IL METALLO E GLI UTENSILI CALDI BRUCERANNO!


- La saldatura elettrica riscalda il metallo e gli utensili a temperature che possono causare gravi ustioni!
- utilizzare dispositivi guanti e indumenti resistenti al calore quando si utilizza Eastwood o qualsiasi altro tipo di saldatura di protezione. Non toccare mai la superficie di lavoro saldata , punta o ugello della torcia fino a quando non sono completamente raffreddata.



⚠ CAUTION I trucioli metallici volanti possono causare lesioni!

- La molatura e la carteggiatura espelleranno trucioli di metallo, polvere, detriti e scintille ad alta velocità. Per prevenire lesioni agli occhi, indossare occhiali di sicurezza approvati.
- indossare un respiratore approvato OSHA durante la molatura o la carteggiatura.
- Leggere tutti i manuali forniti con le smerigliatrici, le levigatrici o altri utensili elettrici specifici utilizzati prima e dopo il processo di saldatura. Siate consapevoli di tutte le avvertenze di sicurezza per gli utensili elettrici.

ARTICOLI RICHIESTI

Prima di iniziare a utilizzare la SALDATURA TIG/MMA 205 ST  , assicurati di avere quanto segue:

- Un interruttore automatico monofase 1 10/220 volt CA, 50/60 Hz, 50 A correttamente collegato a terra.
- NOTA: per funzionare correttamente e in sicurezza, l'unità deve essere collegata a terra!
- Una pulita , sicuro , ben illuminato , area di lavoro asciutta e ben ventilata.
 - Una camicia a maniche lunghe non infiammabile o una giacca da SALDATURA · Guanti da saldatura resistenti
 - Casco da saldatura auto-oscurante per fornire protezione agli occhi durante le operazioni di saldatura. Nota: DEVE essere un #1 1 Uguale o più scuro.
 - Spazzole per saldatura in filo di acciaio inossidabile dedicate per ogni materiale da saldare.

CONTENUTO

Rimuovere tutti gli articoli dalla scatola e confrontarli con l'elenco sottostante per accertarsi che l'unità sia completa.

1.ACDC TIG-225

2. Cavo adattatore di alimentazione (macchina a doppia alimentazione) 3,2 m 25

mm² Morsetto di terra 300 A 1 set 4,2 m 25 mm² Pinze per

saldatura elettrica 3001 set 5,3 m Tubo dell'aria * 1 6. Fascia

tracheolaringea * 2 7.

Misuratore del gas per saldatura ad arco di

argon * 1 8. Torcia per saldatura TIG WP-17 13 mm²

1 set 9. Piede * 1

10.Maschera per il viso *1



PANNELLO DI CONTROLLO E VISUALIZZAZIONE



Fare clic sul pulsante per selezionare la funzione da mantenere fissa
Allarme sullo schermo come protezione termica

ISTRUZIONI PER IL FUNZIONAMENTO DEL PANNELLO

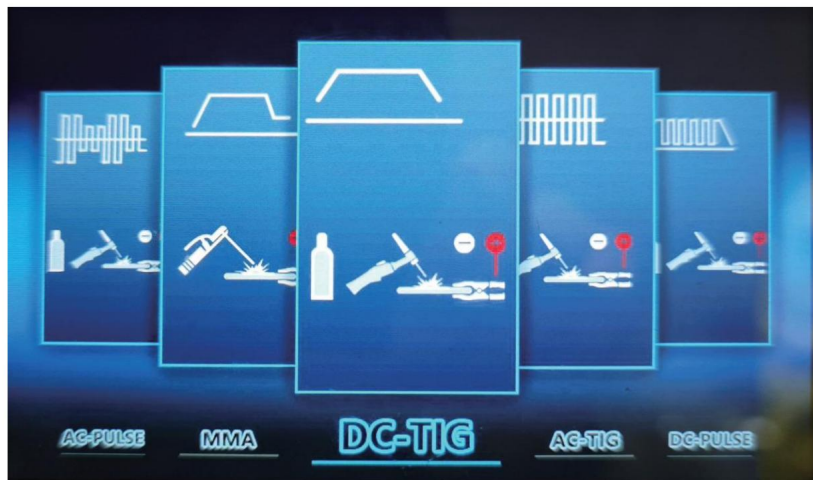
SELEZIONE DEL TIPO DI SALDATURA

ÿ Encoder rotativo, ciclo per scegliere 5 tipi di saldatura: saldatura manuale DC, DC Cargonarc

saldatura, saldatura ad arco di argon in corrente alternata, saldatura a impulsi in corrente continua, saldatura a impulsi in corrente alternata.

ÿ Selezionare il tipo di saldatura desiderato e premere l'encoder per accedere alla schermata operativa. ÿ

L'immagine visualizzata sull'interfaccia di selezione del tipo di saldatura è la seguente:



PAGINA DI OPERAZIONE DC MMA

ÿ Indicatore MMA, indicatore dello stato di alimentazione. ÿ Visualizzazione della

tensione attuale e effettiva. ÿ Pulsante 1: corrispondente all'icona di ritorno dell'interfaccia, premere per tornare al tipo di saldatura interfaccia di selezione.

ÿ Encoder: ruotare per regolare la corrente, premere l'encoder e ruotare per selezionare anti-stick, anti-shock, corrente di spinta e corrente d'arco, selezionare i parametri di regolazione richiesti

e premere di nuovo per visualizzare la finestra di regolazione, ruotare l'encoder per regolare i parametri e infine premere per confermare e uscire dalla finestra pop-up (è possibile premere il pulsante in qualsiasi momento tempodurante il processo di regolazione 1 Uscire dall'impostazione dei parametri correnti; Se non eseguire qualsiasi operazione durante la regolazione dei parametri, tornerà automaticamente alla stato di regolazione corrente dopo 5 secondi.



CARATTERISTICA	RAGGIO	REGOLAZIONE VALORE	DEFAULT
Corrente continua	40-200	40	Regolazione dell'encoder
SU	Acceso, spento	SU	Regolazione dell'encoder
CONFRONTARE	Acceso, spento	SU	Regolazione dell'encoder
Forza ARC	Da 0 a 60	0	Regolazione dell'encoder
Inizio a CALDO	Da 0 a 60	0	Regolazione dell'encoder

DESCRIZIONE DELLA PAGINA DI FUNZIONAMENTO DCTIG, ACTIG, DC PULSE, AC PULSE

ÿ Indicazione del tipo di saldatura, indicazione dello stato di

alimentazione. ÿ Visualizzazione dello spessore

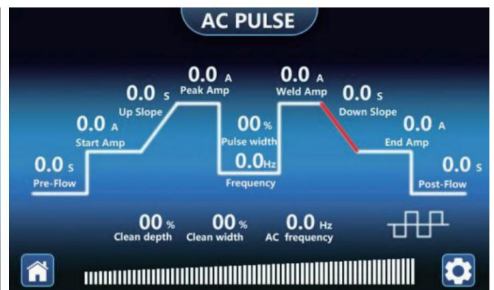
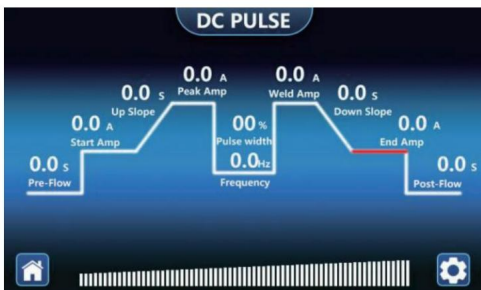
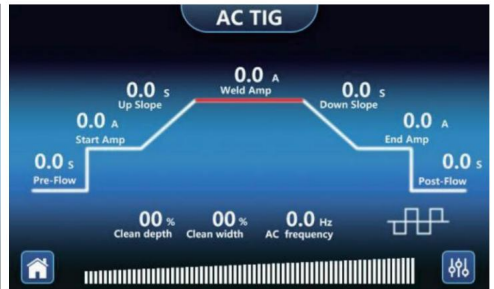
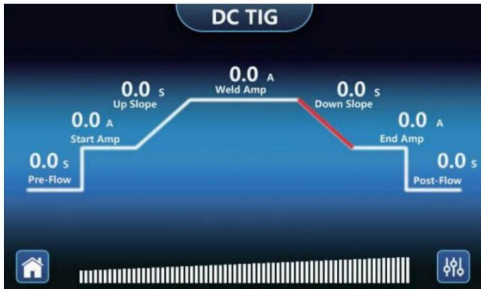
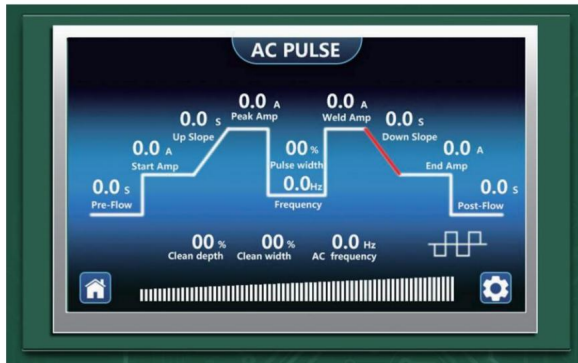
della piastra e della corrente. ÿ Pulsante 1: corrispondente all'icona di ritorno dell'interfaccia, premere per tornare al tipo di saldatura interfaccia di selezione.

ÿ Encoder: ruotare la corrente di regolazione (adattare automaticamente lo spessore della piastra), premere l'encoder e ruotare per selezionare la modalità di funzionamento, il tempo di saldatura a punti, l'intervallo, l'interruttore a pedale, selezionare i parametri di regolazione richiesti e premere nuovamente per visualizzare il popup finestra di regolazione, ruotare l'encoder per regolare i parametri e infine premere per confermare e uscire dalla finestra pop-up (è possibile premere il pulsante in qualsiasi momento durante la regolazione processo 1 Esci dall'impostazione dei parametri correnti; se non esegui alcuna operazione durante regolazione dei parametri, tornerà automaticamente allo stato di regolazione corrente dopo 5 secondi.

ÿ Pulsante 2: accedere all'interfaccia di impostazione complessa, immettere il pulsante Indietro 2 per selezionare parametri, l'encoder per regolare il valore, premere 1 per tornare all'interfaccia superiore.



CARATTERISTICA	RAGGIO	REGOLAZIONE VALORE	DEFAULT
Attuale	10-200	10	Regolazione dell'encoder
Modalità operativa	2T, 4T SPOT/ RIPETI	2T	Regolazione dell'encoder
Tempo di Spot	Da 0,01 a 9,99 secondi	0,01S	Regolazione dell'encoder
Intervallo di tempo	Da 0,01 a 9,99 secondi	0,01S	Regolazione dell'encoder
Pedale	SPENTO, ACESO	SPENTO	Regolazione dell'encoder



PARAMETRIZZABILE DCTIG

CARATTERISTICA	RAGGIO	PREDEFINITO VALORE	SELEZIONA	REGOLA
Pre-flusso	Da 0 a 10	0	Pulsante2Selezione	Codificatore regolamento
StartAmp	10-200	10	Pulsante2Selezione	Codificatore regolamento
Pendenza in salita	Da 0 a 10	0	Pulsante2Selezione	Codificatore regolamento
SaldaturaAmp	10-200	10	Pulsante2Selezione	Codificatore regolamento
Pendenza in discesa	Da 0 a 10	0	Pulsante2Selezione	Codificatore regolamento
Ampliamento finale	10-200	10	Pulsante2Selezione	Codificatore regolamento
Post-flusso	Da 0 a 10	0	Pulsante2Selezione	Codificatore regolamento

PARAMETRIZZABILE IMPULSO DC

CARATTERISTICA	RAGGIO	PREDEFINITO VALORE	SELEZIONA	REGOLA
Pre-flusso	Da 0 a 10	0	Pulsante2Selezione	Codificatore regolamento
StartAmp	10-200	10	Pulsante2Selezione	Codificatore regolamento
Pendenza in salita	Da 0 a 10	0	Pulsante2Selezione	Codificatore regolamento
PeakAmp	10-200	10	Pulsante2Selezione	Codificatore regolamento
Impulso Frequenza	2-99,9	5	Pulsante2Selezione	Codificatore regolamento
SaldaturaAmp	10-200	10	Pulsante2Selezione	Codificatore regolamento
Pendenza in discesa	Da 0 a 10	0	Pulsante2Selezione	Codificatore regolamento

Larghezza di impulso	10-90	50	Pulsante2Selezione	Codificatore regolamento
Ampliamento finale	10-200	10	Pulsante2Selezione	Codificatore regolamento
Post-flusso	Da 0 a 10	0	Pulsante2Selezione	Codificatore regolamento

TABELLA DEI PARAMETRI ACTIG

CARATTERISTICA	RAGGIO	PREDEFINITO VALORE	SELEZIONA	REGOLA
Pre-flusso	Da 0 a 10	0	Pulsante2Selezione	Codificatore regolamento
StartAmp	10-200	10	Pulsante2Selezione	Codificatore regolamento
Pendenza in salita	Da 0 a 10	0	Pulsante2Selezione	Codificatore regolamento
SaldaturaAmp	10-200	10	Pulsante2Selezione	Codificatore regolamento
Pendenza in discesa	Da 0 a 10	0	Pulsante2Selezione	Codificatore regolamento
Ampliamento finale	10-200	10	Pulsante2Selezione	Codificatore regolamento
Post-flusso	Da 0 a 10	0	Pulsante2Selezione	Codificatore regolamento
Profondità pulita	50-150	100	Pulsante2Selezione	Codificatore regolamento
Larghezza pulita	30-80	50	Pulsante2Selezione	Codificatore regolamento
Frequenza CA	20-200	20	Pulsante2Selezione	Codificatore regolamento

PARAMETRIZZABILE IMPULSO CA

CARATTERISTICA	RAGGIO	PREDEFINITO VALORE	SELEZIONA	REGOLA
Pre-flusso	Da 0 a 10	0	Pulsante2Selezione	Codificatore regolamento
StartAmp	10-200	10	Pulsante2Selezione	Codificatore regolamento
Pendenza in salita	Da 0 a 10	0	Pulsante2Selezione	Codificatore regolamento
PeakAmp	10-200	10	Pulsante2Selezione	Codificatore regolamento
Impulso Frequenza	2-99,9	5	Pulsante2Selezione	Codificatore regolamento
Larghezza di impulso	10-90	50	Pulsante2Selezione	Codificatore regolamento
SaldaturaAmp	10-200	10	Pulsante2Selezione	Codificatore regolamento
Pendenza in discesa	Da 0 a 10	0	Pulsante2Selezione	Codificatore regolamento
Ampliamento finale	10-200	10	Pulsante2Selezione	Codificatore regolamento
Post-flusso	Da 0 a 10	0	Pulsante2Selezione	Codificatore regolamento
Profondità pulita	50-150	100	Pulsante2Selezione	Codificatore regolamento
Larghezza pulita	30-80	50	Pulsante2Selezione	Codificatore regolamento
Frequenza CA	20-200	20	Pulsante2Selezione	Codificatore regolamento

Il LED di protezione termica si accende quando l'unità ha raggiunto la temperatura massima dei componenti interni. Ciò si verifica quando è stato superato il ciclo di lavoro.
La saldatrice si spegnerà automaticamente, ma la ventola continuerà a funzionare per raffreddare i componenti surriscaldati. Una volta raggiunta una temperatura sicura, il circuito di protezione riaccenderà automaticamente l'uscita della saldatrice.



A: interfaccia di uscita positiva B: interfaccia dell'interruttore della pistola

C: interfaccia gas-elettrico D: interfaccia di uscita negativa

E: Interfaccia gas TIG F: Interruttore di alimentazione G: Cavo di alimentazione

SALDATURA MANUALE DEBUGGING E FUNZIONAMENTO



1. Collegare la spina di alimentazione e accendere il interruttore di alimentazione.
2. Collegare la pinza per saldatura al porta di uscita positiva e collegare morsetto di terra alla porta di uscita negativa.
3. Tenere il pezzo in lavorazione con una massa MORSETTO.
4. Premere il pulsante della modalità di saldatura per cambiare alla modalità di saldatura manuale.
5. Regolare la manopola corrente per regolare correntenell'intervallo appropriato.
6. Toccare l'elettrodo e il pezzo in lavorazione con la pinza per saldare e accendere l'arco saldatura

SALDATURA AD ARCO DI ARGON DEBUGGING E FUNZIONAMENTO



1. Accendere e accendere l'interruttore di alimentazione.
2. Collegare la pistola per saldatura ad arco di argon all interfaccia gas-elettrica della saldatrice e stringerlo in senso orario.
3. Inserire la spina bipolare della torcia nella commutare la porta della torcia.
4. Collegare il connettore rapido del morsetto di terra a l'estremità di uscita positiva della saldatrice e tenere premuto il pezzo in lavorazione con il morsetto di terra.
5. Premere il pulsante della modalità di saldatura per passare a modalità di saldatura ad arco di argon.
6. Collegare il tubo del gas della bombola del gas all'argon porta del gas di saldatura ad arco sul pannello posteriore e serrare con la fascia per la gola.
7. Ruotare la valvola della bombola per raggiungere la pressione di saldatura appropriata.
8. In base allo spessore della piastra, ruotare il manopola di regolazione della corrente per ottenere la corrente di saldatura appropriata.
9. Toccare l'elettrodo di tungsteno della saldatura torcia sul pezzo in lavorazione, premere l'interruttore della pistola su la maniglia e inizia la saldatura

PREPARING TO “STICK” WELDING

1. Plug the power cord into a properly grounded, 1Phase 110/220 Volt AC, 50/60Hz, 50A circuit breaker.
2. Make sure the electrode or “Stick” is not making contact with the grounded workpiece.
3. Switch the Power Switch to “ON”.

⚠ DANGER

ELECTRIC SHOCK CAN CAUSE INJURY OR DEATH!

The electrode and work (or ground) circuits are electrically “hot” when the welder is on. Do not allow these “hot” parts to come in contact with your bare skin or wet clothing. Always wear dry, protective clothing and leather welding gloves and insulated footwear.

⚠ WARNING

ARC RAYS CAN BURN!

Arc rays produce intense ultraviolet radiation which can burn exposed skin and cause eye damage. Use a shield with the proper filter (a minimum of #11) to protect your eyes from sparks and the rays of the arc when welding or when observing open arc welding (see ANSI Z49.1 and Z87.1 for safety standards).

⚠ DANGER

WELDING SPARKS CAN CAUSE FIRE OR EXPLOSION!

Electric welding produces sparks which can be discharged considerable distances at high velocity igniting flammable or exploding vapors and materials. Remove all flammable items within 35 feet of the welding area. Always keep a fire extinguisher nearby while welding.

⚠ WARNING

FUMES AND WELDING GASES CAN BE A HEALTH HAZARD!

Fumes and gasses released during welding are hazardous. Do not breathe fumes that are produced by the welding operation. Wear an OSHAapproved respirator when welding. Always work in a properly ventilated area.

⚠ CAUTION

HOT METAL AND TOOLS WILL BURN!

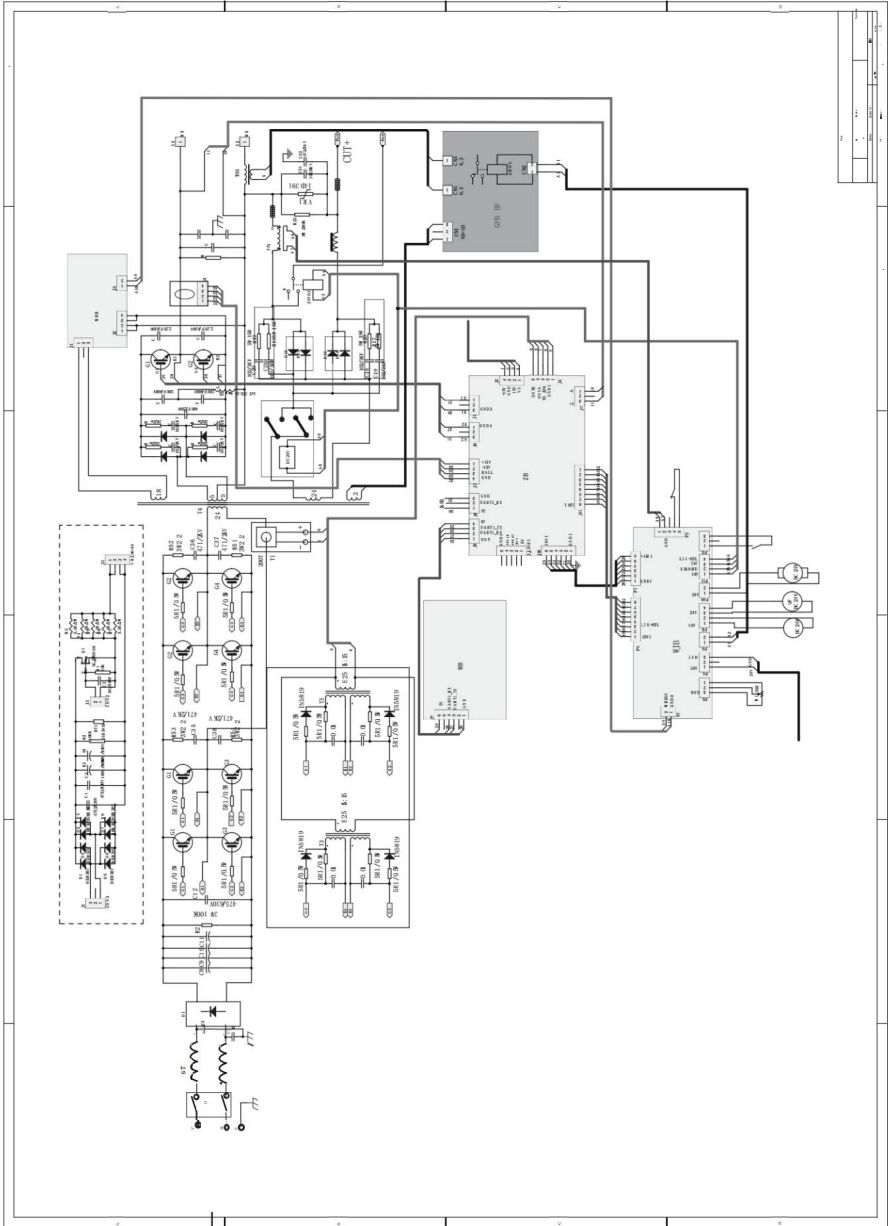
Electric welding heats metal and tools to temperatures that will cause severe burns! Use protective, heat resistant gloves and clothing.

1. While wearing a properly functioning Auto Darkening Welding Helmet, lightlydrag the tip of the Welding Rod along the workpiece surface to start an arc.
2. Feed the Welding Rod into the workpiece joint at a 15° angle.
3. Lift rod from workpiece when weld bead is completed.
4. Turn off Welder power switch.
5. Set the Electrode or “Stick” Holder on a safe, non-flammable, surface.

TROUBLESHOOTING

PROBLEM	CAUSE	CORRECTION
Contamination in weld bead	Contaminated Electrode Rod	Make sure that Electrodes are clean and dry before use.
	Contaminated Base Metal	Clean base metal of any oil, debris, coatings, or moisture. If base metal is cold rolled steel make sure to remove any mill scale.
Poor Weld Appearance	Incorrect positioning	The angle of the electrode should be at 45° and drag away from the weld arc. Failing to do so may cause poor weld appearance.
Weld Bead is Cracking	Too much heat in material	Reduce heat & allow more time between passes.
	Base Metal is absorbing too much heat	Preheat base metal (consult welding codes for requirements)
	Incorrect Filler Wire	Use correct filler wire type & diameter for the joint being welded.
Material is Warping	Insufficient Clamping	Clamp work piece tightly & weld while cIA are in place.
	Insufficient Tack Welds	Add more tack welds until rigidity and stiffness is developed.
	Too Much Heat in Material	To reduce heat it is best to spread the welding out around the area. This can be done by using stitch welding techniques, alternating sides, and/or taking your time and allowing the pieces to cool between passes.
Porosity in weld bead	Contaminated Electrode Rod	Make sure that Electrodes are clean and dry before use.
	Contaminated base metal	Clean base metal making sure to remove any oil, debris, coatings, or moisture.
Difficulty Starting Arc	Incomplete Circuit	Check Ground connection. Make sure that the ground is on a freshly cleaned surface and close to the welding area. It is suggested to weld toward the ground connection
	Amperage Too Low	Based on the material welding & size/material of the electrode, pick an appropriate amperage to perform the desired weld.
	Contaminated Base Metal	Clean base metal of any oil, debris, coatings, or moisture. If base metal is cold rolled steel make sure to remove any mill scale.
Arc Wander	Electrode too far from welding surface	Move electrode so that it is contacting the weld puddle and feed rod into the puddle as needed.
Difficulty Holding Arc	Amperage Too Low	Based on the material welding and size/material of the electrode, pick an appropriate amperage to perform the desired weld.
	Electrode too far from welding surface	Move electrode so that it is contacting the weld puddle and feed rod into the puddle as needed.
	Incomplete Circuit	Check Ground connection. Make sure that the ground is on a freshly cleaned surface and close to the welding area. It is suggested to weld toward the ground connection.
	Contaminated Electrode Rod	Make sure that Electrodes are clean and dry before use.
	Contaminated Base Metal	Clean base metal of any oil, debris, coatings, or moisture.

WIRING DIAGRAM



Produttore: Zhejiang Xingyi Ventilator Electrical Appliance Co., Ltd.

Indirizzo: Danya Industrial Park, Zeguo Town, WENLING Zhejiang 317523 Importato in

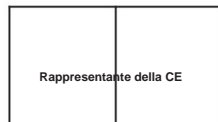
AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW2122

Australia Importato

negli USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730



YH CONSULTING LIMITED. C/OYH Consulting Limited
Ufficio 147, Centurion House, London Road, Staines-
upon-Thames, Surrey, TW18 4AX



E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Francoforte sul Meno.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Supporto tecnico e certificato di garanzia
elettronica www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Soporte técnico y certificado de garantía electrónica
www.vevor.com/support

Soldador TIG
Modelo: ACDC TIG-225

Seguimos comprometidos a brindarle herramientas a precios competitivos.

"Ahorre la mitad", "mitad de precio" o cualquier otra expresión similar que utilicemos solo representa una estimación del ahorro que podría obtener al comprar ciertas herramientas con nosotros en comparación con las principales marcas y no necesariamente significa que cubra todas las categorías de herramientas que ofrecemos. Le recordamos que, al realizar un pedido con nosotros, verifique cuidadosamente si realmente está ahorrando la mitad en comparación con las principales marcas.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Soldador TIG

Modelo: ACDC TIG-225






Nota: La imagen del producto es de referencia, prevalecerán los detalles reales.

¿NECESITA AYUDA? ¡CONTÁCTENOS!

¿Tiene preguntas sobre el producto? ¿Necesita asistencia técnica? No dude en ponerse en contacto con nosotros:

Soporte técnico y certificado de garantía electrónica
www.vevor.com/support

Estas son las instrucciones originales, lea atentamente todas las instrucciones del manual antes de utilizar el producto. VEVOR se reserva una interpretación clara de nuestro manual de usuario. La apariencia del producto estará sujeta al producto que recibió. Perdónenos por no informarle nuevamente si hay actualizaciones de tecnología o software en nuestro producto.

	<p>Advertencia: Para reducir el riesgo de lesiones, el usuario debe leer atentamente el manual de instrucciones.</p>
	<p>ELIMINACIÓN CORRECTA de la pantalla Este producto está sujeto a las disposiciones de la Directiva europea 2012/19/UE.</p> <p>El símbolo que muestra un contenedor de basura tachado indica que el producto requiere una recogida selectiva de residuos en la Unión Europea. Esto se aplica al producto y a todos los accesorios marcados con este símbolo. Los productos marcados como tales no pueden desecharse con la basura doméstica normal, sino que deben llevarse a un punto de recogida para reciclar aparatos eléctricos y electrónicos.</p>
	<p>Compliance es una certificación de seguridad CE.</p>

El ACDCTIG-225 ofrece un método conveniente para realizar soldaduras con electrodo revestido de acero al carbono.

La tecnología proporciona la capacidad de soldar acero de calibre fino o grueso con precisión y facilidad. al agregar

La antorcha TG de elevación opcional (no incluida), el regulador de gas y un cilindro de gas protector, el ACDC TIG-225 se convierte en soldador TIG.

PRESUPUESTO

Rango de corriente de salida:	Corriente de entrada	Voltaje de entrada	Calificado Ciclo de trabajo	Diámetro de la varilla	Material de la varilla
<small>Apósito de medición manual 110 V 40-140 A</small> 220 V 40 ~ 200 A	I1 máx. 50 A (110 V) I1 eficiencia 38.7 A (110 V) I1 máx. 39 A (220 V) I1 Eficiencia 30.1 A (220 V)	110V o 220V	20%@ 110 V 140 A 220 V 200 A	16/1 ~ 31/6 1,6 ~ 5,0 mm	E6010 E6011 E6013 E7014 E7018S acero inoxidable
<small>Soldadura TIG 110V/10-160A</small> 220 V 10 ~ 225 A		110V o 220V	20%@ 110 V 160 A 220V/225A	1/16 ~ 5/32 1,6 ~ 4,0 mm	

CICLO DE TRABAJO

El ciclo de trabajo nominal se refiere a la cantidad de soldadura que se puede realizar en un período de tiempo determinado.

El ACDCTIG-225 tiene un ciclo de trabajo del 60 % a 195 A. Es más fácil ver el tiempo de soldadura en bloques de 10 minutos y el ciclo de trabajo es un porcentaje de esos 10 minutos. Si se suelda a 195 A con un ciclo de trabajo del 60 %

clave, En un bloque de tiempo de 10 minutos, puede soldar durante 6 minutos con 4 minutos de enfriamiento para el soldador. Si el soldador se Se excede el ciclo de trabajo, apaga automáticamente, sin embargo, el ventilador seguirá funcionando para enfriar el y se sobrecalientan los componentes. Cuando se alcanza una temperatura segura, se vuelve. El soldador cambiará automáticamente el a encender la soldadora. Para aumentar el ciclo de trabajo, puede reducir el control de salida de amperaje.

LEA Y COMPRENDA TODAS LAS INSTRUCCIONES Y PRECAUCIONES ANTES DE CONTINUAR.

Esta unidad emite un alto voltaje potente y un calor extremo que puede provocar quemaduras graves, desmembramiento, descargas eléctricas y la muerte. VEVOR no será responsable de las consecuencias debidas al mal uso deliberado o involuntario de este producto.

INFORMACIÓN DE SEGURIDAD

En este manual se muestran las siguientes explicaciones con este, en el etiquetado y en toda la demás información facilitada producto:

DANGER

PELIGRO indica una situación peligrosa que, Si no se evita, provocará la muerte o lesiones graves

WARNING

ADVERTENCIA indica una situación peligrosa que, Si no se evita, Podría provocar la muerte o lesiones graves.

CAUTION

PRECAUCIÓN Se utiliza junto con el símbolo de alerta de seguridad e indica una situación peligrosa que puede provocar lesiones, Si no se evita, Podría resultar menores o moderadas.

NOTICE

NOT se utiliza para abordar prácticas no relacionadas con lesiones personales.



⚠ LEER INSTRUCCIONES

Lea y comprenda completamente este manual antes de utilizar la soldadora. Guárdelo para futuras referencias.



⚠ DANGER ¡LA DESCARGA ELÉCTRICA PUEDE MATAR!

- El uso inadecuado de una soldadora eléctrica puede provocar descargas eléctricas, lesiones y la muerte. Lea todas las precauciones descritas en el manual de la soldadora para reducir la posibilidad de descargas eléctricas.
- Desconecte la soldadora de la fuente de alimentación antes de realizar el montaje, desmontaje o mantenimiento de la misma.
antorcha , punta de contacto y al instalar o quitar boquillas.
- Utilice siempre ropa protectora seca y guantes de cuero para soldar y calzado aislante.
Ropa adecuada fabricada con material duradero y resistente al fuego para proteger tu piel.
· Si otras personas o mascotas se encuentran en el área de soldadura, evite Utilice pantallas de soldadura para proteger a los transeúntes las chispas.
- Utilice siempre la soldadora en un área limpia, seca y bien ventilada. No utilice la soldadora en áreas húmedas o mal ventiladas.
medio , humedo ,
- Los circuitos de electrodos y de trabajo (o de tierra) están eléctricamente "calientes" cuando la soldadora está encendida. No permita que estas partes "calientes" entren en contacto con su piel desnuda o con su ropa mojada.
- separarse del circuito de soldadura utilizando esteras aislantes para evitar el contacto con el superficie de trabajo.
- Asegúrese de que la pieza de trabajo esté correctamente apoyada y conectada a tierra antes de comenzar un trabajo eléctrico.
operación de soldadura.
- Fije siempre la pinza de tierra a la pieza a soldar y lo más cerca posible del área de soldadura.
posible. Esto dará la menor resistencia y la mejor soldadura.



⚠ DANGER ¡LAS CHISPAS DE SOLDADURA PUEDEN CAUSAR INCENDIO O EXPLOSIÓN!

- La soldadura eléctrica produce chispas que pueden descargarse a distancias considerables a alta velocidad y encender vapores y materiales inflamables o explosivos.
- No opere la soldadora de arco eléctrico en áreas donde haya vapores inflamables o explosivos.
- No lo use cerca de superficies combustibles. Retire todos los elementos inflamables que se encuentren a menos de 35 pies de la soldadura.
Área de ing.
- Mantenga siempre un extintor de incendios cerca mientras suelda. · Utilice
mantas de soldadura para proteger superficies pintadas y/o inflamables, burletes de goma, motores, etc.
tableros de instrumentos ,
- Asegúrese de que la fuente de alimentación tenga un cableado con la clasificación adecuada para soportar el uso de energía.



⚠ WARNING ¡LOS CAMPOS ELECTROMAGNÉTICOS PUEDEN SER UN PELIGRO PARA LA SALUD!

- El campo electromagnético que se genera durante la soldadura por arco puede interferir con varios dispositivos eléctricos y electrónicos, como marcapasos cardíacos. Cualquier persona que utilice dichos dispositivos debe Consultar con su médico antes de realizar cualquier operación de soldadura eléctrica.
- La exposición a campos electromagnéticos durante la soldadura puede tener otros efectos sobre la salud que no se describen a continuación. conocido.



⚠ WARNING ¡LOS RAYOS DEL ARCO PUEDEN QUEMAR!

- Los rayos del arco producen una intensa radiación ultravioleta que puede quemar la piel expuesta y causar quemaduras en los ojos. daño. use un protector con el filtro adecuado (un mínimo de #1 1) para proteger sus ojos de chispas y rayos del arco al soldar o al observar una soldadura por arco abierto (ver ANs) (Z49.1 y Z87.1 para normas de seguridad).
- Utilice ropa adecuada, fabricada con material duradero e ignifugo para proteger su piel.
- Si hay otras personas o mascotas en el área de soldadura, use pantallas de soldadura para proteger a los transeúntes. de chispas y rayos de arco.



⚠ WARNING ¡LOS HUMOS Y GASES DE SOLDADURA PUEDEN REPRESENTAR UN PELIGRO PARA LA SALUD!

- Los humos y gases que se liberan durante la soldadura son peligrosos. No respire los humos que se producen durante la operación de soldadura. Use un respirador aprobado por OSHA al soldar.
- Trabaje siempre en un área adecuadamente ventilada.
- Nunca suelde materiales revestidos, incluidos, entre otros: cadmiados, galvanizados, dirigir



⚠ CAUTION de metal. ¡ EL METAL CALIENTE Y LAS HERRAMIENTAS QUEMARAN!

- ¡La soldadura eléctrica calienta el metal y las herramientas a temperaturas que pueden provocar quemaduras graves!
- Utilice equipo de Guantes y ropa resistentes al calor cuando se utiliza Eastwood o cualquier otro equipo de soldadura. protección. Nunca toque la superficie de trabajo soldada que , punta o boquilla de la antorcha hasta que estén completamente esté fría.



⚠ CAUTION ¡LAS VIRUTAS METÁLICAS QUE VUELAN PUEDEN CAUSAR LESIONES!

- El pulido y el lijado expulsan virutas de metal, polvo, residuos y chispas a alta velocidad. Para evitar lesiones oculares, use anteojos de seguridad aprobados. · Use un respirador aprobado por OSHA al lijar o pulir.
- Lea todos los manuales incluidos con las amoladoras, lijadoras u otras herramientas eléctricas específicas utilizadas antes y después del proceso de soldadura. Tenga en cuenta todas las advertencias de seguridad para herramientas eléctricas.

ARTICULOS REQUERIDOS

Antes de comenzar a utilizar la soldadora TIG/MMA 205 ST CK , asegúrese de tener lo siguiente:

- Un disyuntor monofásico de 1 fase de 10/220 voltios de CA, 50/60 Hz, 50 A, debidamente conectado a tierra.

NOTA: ¡La unidad debe estar conectada a tierra para funcionar de manera adecuada y segura!

- Una limpieza , seguro , bien iluminado , Área de trabajo seca y bien ventilada.
- Una camisa de manga larga no inflamable o una chaqueta de soldadura

Guantes de soldadura resistentes

- Casco de soldadura con oscurecimiento automático para brindar protección ocular durante las operaciones de soldadura. Nota: DEBE ser un #1 1 Igual o más oscuro.
- Cepillos de soldadura de alambre de acero inoxidable dedicados para cada material a soldar.

CONTENIDO

Retire todos los elementos de la caja. Compárelos con la lista a continuación para asegurarse de que la unidad esté completa.

1. ACDC TIG-225
2. Cable adaptador de corriente (máquina de fuente de alimentación dual) 3,2 m 25 mm² Abrazadera de tierra 300 A 1
- juego 4,2 m 25 mm² Alicates de soldadura eléctrica 3001
- juego 5,3 m Tubo de aire * 1 6. Banda traqueolaríngea * 2
7. Medidor de gas de soldadura por arco de argón * 1 8. Antorcha de soldadura TIG WP-17 de 13 mm² 1 juego 9. Pie * 1
10. Mascarilla facial * 1



PANEL DE CONTROL Y VISUALIZACIÓN

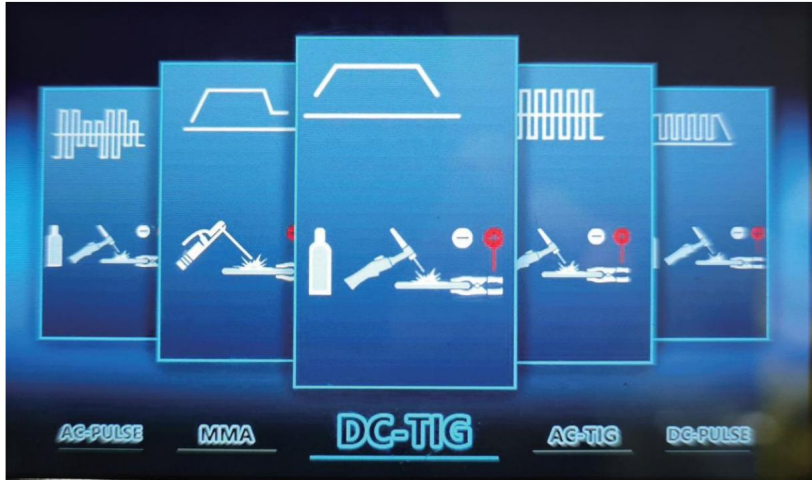


Haga clic en el botón para seleccionar la función que desea mantener activada
Alarma en pantalla como protección térmica

INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO DEL PANEL

SELECCIÓN DE TIPOS DE SOLDADURA

- Codificador rotatorio, ciclo para elegir 5 tipos de soldadura: soldadura manual DC, DC argón arc soldadura, soldadura por arco de argón CA, soldadura por pulsos CC, soldadura por pulsos CA.
- Seleccione el tipo de soldadura deseado y presione el codificador para ingresar a la pantalla de operación. • La imagen que se muestra en la interfaz de selección del tipo de soldadura es la siguiente:



PÁGINA DE OPERACIÓN DE DC MM

- Indicador MMA, indicador de estado de energía. •

Visualización de voltaje actual y actual. •

Botón 1: corresponde al icono de retorno de la interfaz, presione para regresar al tipo de soldadura Interfaz de selección.

- Codificador: gire para ajustar la corriente, presione el codificador y gire para seleccionar antiadherente, antichoque, corriente de empuje y corriente de arco, seleccione los parámetros de ajuste requeridos y presione nuevamente para que aparezca la ventana de ajuste, gire el codificador para ajustar los parámetros y finalmente presione para confirmar y salir de la ventana emergente (puede presionar el botón en cualquier momento).
tiempodurante el proceso de ajuste 1 Salga de la configuración de parámetros actual; Si no Realice cualquier operación durante el ajuste de parámetros, volverá automáticamente a la Estado de ajuste actual después de 5 segundos.

- Botón 2: Ninguna acción.



CARACTERÍSTICA	RADIO	REGULAR EL VALOR	PREDETERMINADO
Corriente continua	40-200	40	Regulación del codificador
EN	ENCENDIDO, APAGADO	EN	Regulación del codificador
COMPARAR	ENCENDIDO, APAGADO	EN	Regulación del codificador
Fuerza ARC	0-60	0	Regulación del codificador
Inicio CALIENTE	0-60	0	Regulación del codificador

DESCRIPCIÓN DE LA PÁGINA DE OPERACIÓN DCTIG, ACTIG, PULSO DC, PULSO AC

- Indicación del tipo de soldadura, indicación del estado de la energía.
 - Visualización de la corriente y del espesor de la placa.
- la placa. • Botón 1: correspondiente al icono de retorno de la interfaz, presione para volver al tipo de soldadura. Interfaz de selección.
- Codificador: Gire la corriente de ajuste (adapte automáticamente el espesor de la placa), presione el codificador y gire para seleccionar el modo de operación, el tiempo de soldadura por puntos, el tiempo de intervalo, el interruptor de pedal, seleccione los parámetros de ajuste requeridos y presione nuevamente para que aparezca el Ventana de ajuste, gire el codificador para ajustar los parámetros y finalmente presione para confirmar. y salir de la ventana emergente (puede presionar el botón en cualquier momento durante el ajuste) proceso 1 Salir de la configuración de parámetros actual; Si no realiza ninguna operación durante ajuste de parámetros, volverá automáticamente al estado de ajuste actual después 5 segundos.
 - Botón 2: Ingrese a la interfaz de configuración compleja, ingrese el botón Atrás 2 para seleccionar parámetros, el codificador para ajustar el valor, presione 1 para regresar a la interfaz superior.



CARACTERÍSTICA	RADIO	REGULAR EL VALOR	PREDETERMINADO
Actual	10-200	10	Regulación del codificador
Modo de funcionamiento	2T, 4T PUNTO, REPETIR	2T	Regulación del codificador
Tiempo puntual	0,01 s-9,99 s	0,01 s	Regulación del codificador
Intervalo de tiempo	0,01 s-9,99 s	0,01 s	Regulación del codificador
Pedal de pie	APAGADO, ENCENDIDO	APAGADO	Regulación del codificador

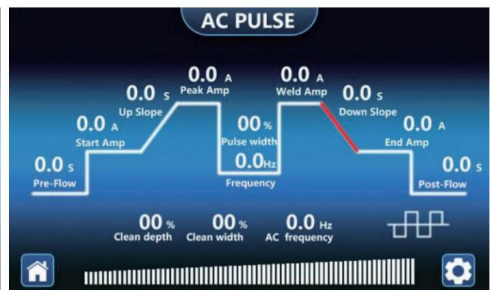
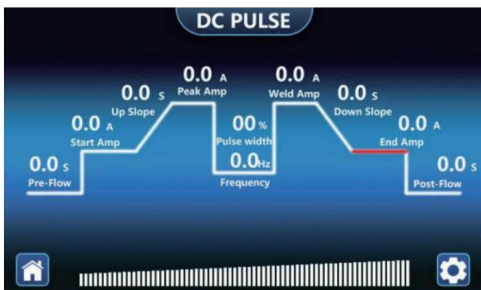
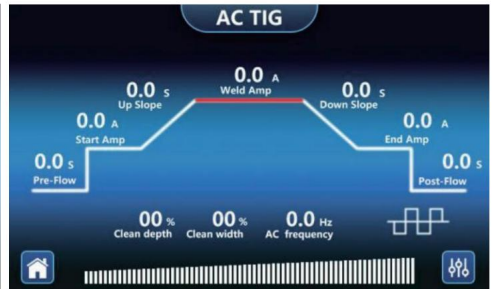
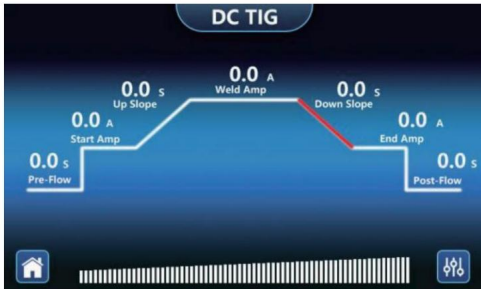
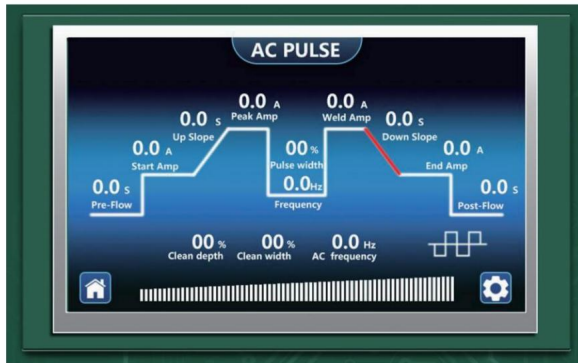


TABLA DE PARÁMETROS DCTIG

CARACTERÍSTICA	RADIO	POR DEFECTO VALOR	SELECCIONAR	REGULAR
Pre-flujo	0-10	0	Botón2Seleccionar	Codificador regulación
InicioAmp	10-200	10	Botón2Seleccionar	Codificador regulación
pendiente arriba	0-10	0	Botón2Seleccionar	Codificador regulación
Amplificador de soldadura	10-200	10	Botón2Seleccionar	Codificador regulación
Pendiente abajo	0-10	0	Botón2Seleccionar	Codificador regulación
Amplificador final	10-200	10	Botón2Seleccionar	Codificador regulación
Post-flujo	0-10	0	Botón2Seleccionar	Codificador regulación

TABLA DE PARÁMETROS DE PULSOS DE CC

CARACTERÍSTICA	RADIO	POR DEFECTO VALOR	SELECCIONAR	REGULAR
Pre-flujo	0-10	0	Botón2Seleccionar	Codificador regulación
InicioAmp	10-200	10	Botón2Seleccionar	Codificador regulación
pendiente arriba	0-10	0	Botón2Seleccionar	Codificador regulación
Amplificador pico	10-200	10	Botón2Seleccionar	Codificador regulación
Legumbres Frecuencia	2-99,9	5	Botón2Seleccionar	Codificador regulación
Amplificador de soldadura	10-200	10	Botón2Seleccionar	Codificador regulación
Pendiente abajo	0-10	0	Botón2Seleccionar	Codificador regulación

Ancho de pulso	10-90	50	Botón2Seleccionar	Codificador regulación
Amplificador final	10-200	10	Botón2Seleccionar	Codificador regulación
Post-flujo	0-10	0	Botón2Seleccionar	Codificador regulación

TABLA DE PARÁMETROS ACTIG

CARACTERÍSTICA	RADIO	POR DEFECTO VALOR	SELECCIONAR	REGULAR
Pre-flujo	0-10	0	Botón2Seleccionar	Codificador regulación
InicioAmp	10-200	10	Botón2Seleccionar	Codificador regulación
pendiente arriba	0-10	0	Botón2Seleccionar	Codificador regulación
Amplificador de soldadura	10-200	10	Botón2Seleccionar	Codificador regulación
Pendiente abajo	0-10	0	Botón2Seleccionar	Codificador regulación
Amplificador final	10-200	10	Botón2Seleccionar	Codificador regulación
Post-flujo	0-10	0	Botón2Seleccionar	Codificador regulación
Profundidad limpia	50-150	100	Botón2Seleccionar	Codificador regulación
Ancho limpio	30-80	50	Botón2Seleccionar	Codificador regulación
Frecuencia CA	20-200	20	Botón2Seleccionar	Codificador regulación

TABLA DE PARÁMETROS DE PULSOS DE CA

CARACTERÍSTICA	RADIO	POR DEFECTO VALOR	SELECCIONAR	REGULAR
Pre-flujo	0-10	0	Botón2Seleccionar	Codificador regulación
InicioAmp	10-200	10	Botón2Seleccionar	Codificador regulación
pendiente arriba	0-10	0	Botón2Seleccionar	Codificador regulación
Amplificador pico	10-200	10	Botón2Seleccionar	Codificador regulación
Legumbres Frecuencia	2-99,9	5	Botón2Seleccionar	Codificador regulación
Ancho de pulso	10-90	50	Botón2Seleccionar	Codificador regulación
Amplificador de soldadura	10-200	10	Botón2Seleccionar	Codificador regulación
Pendiente abajo	0-10	0	Botón2Seleccionar	Codificador regulación
Amplificador final	10-200	10	Botón2Seleccionar	Codificador regulación
Post-flujo	0-10	0	Botón2Seleccionar	Codificador regulación
Profundidad limpia	50-150	100	Botón2Seleccionar	Codificador regulación
Ancho limpio	30-80	50	Botón2Seleccionar	Codificador regulación
Frecuencia CA	20-200	20	Botón2Seleccionar	Codificador regulación

El LED de protección térmica se ilumina cuando la unidad ha alcanzado la temperatura máxima del componente interno. Esto ocurre cuando se ha excedido el ciclo de trabajo.

La soldadora se apagará automáticamente, pero el ventilador continuará funcionando para enfriar los componentes sobrecalentados. Cuando se alcance una temperatura segura, el circuito de protección volverá a encender automáticamente la salida de la soldadora.



A: Interfaz de salida positiva B: Interfaz de interruptor de pistola

C: interfaz gas-electricidad D: interfaz de salida negativa

Interfaz de gas E:TIG F: Interruptor de encendido G: Cable de alimentación

SOLDADURA MANUAL DEPURACIÓN Y FUNCIONAMIENTO



1. Conecte el enchufe de alimentación y enciéndalo. interruptor de encendido.
2. Conecte los alicates de soldadura a la puerto de salida positivo y conectar el pinza de tierra al puerto de salida negativo.
3. Sujete la pieza de trabajo con un soporte. abrazadera.
4. Pulse el botón de modo de soldadura para cambiar al modo de soldadura manual.
5. Ajuste la perilla actual para ajustar la actual al rango apropiado.
6. Toque el electrodo y la pieza de trabajo. con las pinzas de soldar y encender el arco soldadura

SOLDADURA POR ARCO DE ARGÓN DEPURACIÓN Y FUNCIONAMIENTO



1. Encienda el dispositivo y gire el interruptor de encendido.
2. Conecte la pistola de soldadura por arco de argón a la Interfaz gas-eléctrica de la máquina de soldar y
Aprietele en el sentido de las agujas del reloj.
3. Inserte el enchufe de dos núcleos de la antorcha en el puerto de conmutación de la antorcha.
4. Conecte el conector rápido de la abrazadera de tierra a el extremo de salida positivo del soldador y manténgalo la pieza de trabajo con la abrazadera de tierra.
5. Pulse el botón de modo de soldadura para cambiar a modo de soldadura por arco de argón.
6. Conecte el tubo de gas del cilindro de gas al argón. Puerto de gas para soldadura por arco en el panel trasero y apriete con la banda de la garganta.
7. Gire la válvula del cilindro para alcanzar la presión de soldadura adecuada.
8. Según el espesor de la placa, gire el Perilla de ajuste de corriente para lograr la corriente de soldadura adecuada.
9. Toque el electrodo de tungsteno de la soldadura.
Coloque la antorcha sobre la pieza de trabajo y presione el interruptor de la pistola. el mango y comienza la soldadura

PREPARING TO “STICK” WELDING

1. Plug the power cord into a properly grounded, 1Phase 110/220 Volt AC, 50/60Hz, 50A circuit breaker.
2. Make sure the electrode or “Stick” is not making contact with the grounded workpiece.
3. Switch the Power Switch to “ON”.

⚠ DANGER

ELECTRIC SHOCK CAN CAUSE INJURY OR DEATH!

The electrode and work (or ground) circuits are electrically “hot” when the welder is on. Do not allow these “hot” parts to come in contact with your bare skin or wet clothing. Always wear dry, protective clothing and leather welding gloves and insulated footwear.

⚠ WARNING

ARC RAYS CAN BURN!

Arc rays produce intense ultraviolet radiation which can burn exposed skin and cause eye damage. Use a shield with the proper filter (a minimum of #11) to protect your eyes from sparks and the rays of the arc when welding or when observing open arc welding (see ANSI Z49.1 and Z87.1 for safety standards).

⚠ DANGER

WELDING SPARKS CAN CAUSE FIRE OR EXPLOSION!

Electric welding produces sparks which can be discharged considerable distances at high velocity igniting flammable or exploding vapors and materials. Remove all flammable items within 35 feet of the welding area. Always keep a fire extinguisher nearby while welding.

⚠ WARNING

FUMES AND WELDING GASES CAN BE A HEALTH HAZARD!

Fumes and gasses released during welding are hazardous. Do not breathe fumes that are produced by the welding operation. Wear an OSHAapproved respirator when welding. Always work in a properly ventilated area.

⚠ CAUTION

HOT METAL AND TOOLS WILL BURN!

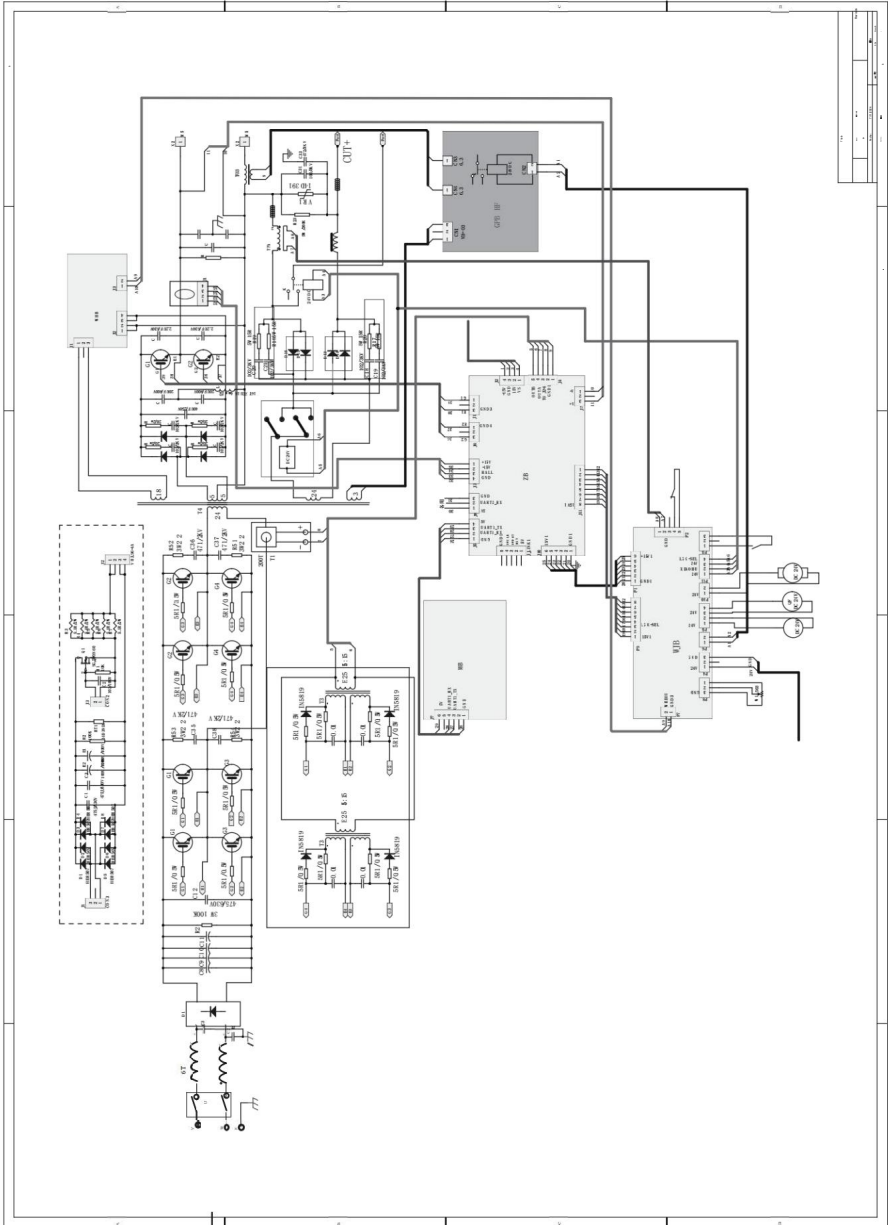
Electric welding heats metal and tools to temperatures that will cause severe burns! Use protective, heat resistant gloves and clothing.

1. While wearing a properly functioning Auto Darkening Welding Helmet, lightlydrag the tip of the Welding Rod along the workpiece surface to start an arc.
2. Feed the Welding Rod into the workpiece joint at a 15° angle.
3. Lift rod from workpiece when weld bead is completed.
4. Turn off Welder power switch.
5. Set the Electrode or “Stick” Holder on a safe, non-flammable, surface.

TROUBLESHOOTING

PROBLEM	CAUSE	CORRECTION
Contamination in weld bead	Contaminated Electrode Rod	Make sure that Electrodes are clean and dry before use.
	Contaminated Base Metal	Clean base metal of any oil, debris, coatings, or moisture. If base metal is cold rolled steel make sure to remove any mill scale.
Poor Weld Appearance	Incorrect positioning	The angle of the electrode should be at 45° and drag away from the weld arc. Failing to do so may cause poor weld appearance.
Weld Bead is Cracking	Too much heat in material	Reduce heat & allow more time between passes.
	Base Metal is absorbing too much heat	Preheat base metal (consult welding codes for requirements)
	Incorrect Filler Wire	Use correct filler wire type & diameter for the joint being welded.
Material is Warping	Insufficient Clamping	Clamp work piece tightly & weld while clamps are in place.
	Insufficient Tack Welds	Add more tack welds until rigidity and stiffness is developed.
	Too Much Heat in Material	To reduce heat it is best to spread the welding out around the area. This can be done by using stitch welding techniques, alternating sides, and/or taking your time and allowing the pieces to cool between passes.
Porosity in weld bead	Contaminated Electrode Rod	Make sure that Electrodes are clean and dry before use.
	Contaminated base metal	Clean base metal making sure to remove any oil, debris, coatings, or moisture.
Difficulty Starting Arc	Incomplete Circuit	Check Ground connection. Make sure that the ground is on a freshly cleaned surface and close to the welding area. It is suggested to weld toward the ground connection
	Amperage Too Low	Based on the material welding & size/material of the electrode, pick an appropriate amperage to perform the desired weld.
	Contaminated Base Metal	Clean base metal of any oil, debris, coatings, or moisture. If base metal is cold rolled steel make sure to remove any mill scale.
Arc Wander	Electrode too far from welding surface	Move electrode so that it is contacting the weld puddle and feed rod into the puddle as needed.
Difficulty Holding Arc	Amperage Too Low	Based on the material welding and size/material of the electrode, pick an appropriate amperage to perform the desired weld.
	Electrode too far from welding surface	Move electrode so that it is contacting the weld puddle and feed rod into the puddle as needed.
	Incomplete Circuit	Check Ground connection. Make sure that the ground is on a freshly cleaned surface and close to the welding area. It is suggested to weld toward the ground connection.
	Contaminated Electrode Rod	Make sure that Electrodes are clean and dry before use.
	Contaminated Base Metal	Clean base metal of any oil, debris, coatings, or moisture.

WIRING DIAGRAM



Fabricante: Zhejiang Xingyi Ventilator Electrical Appliance Co., Ltd.

Dirección: Danya Industrial Park, Zeguo Town, WENLING Zhejiang 317523 Importado a

Australia: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREET EASTWOOD NSW2122

Australia Importado a

los EE. UU.: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

REPRESENTANTE DEL REINO UNIDO	
-------------------------------	--

YH CONSULTING LIMITED. C/OYH Consulting Limited
Oficina 147, Centurion House, London Road,
Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

REPRESENTANTE CE	
------------------	--

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Fráncfort del Meno.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Soporte técnico y certificado de garantía
electrónica www.vevor.com/support

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji
elektronicznej www.vevor.com/support

Spawacz TIG Model: ACDC TIG-225

Nadal staramy się oferować Państwu narzędzia w konkurencyjnych cenach.

„Oszczędź połowę”, „Połowa ceny” lub inne podobne wyrażenia używane przez nas stanowią jedynie szacunkowe oszczędności, jakie możesz uzyskać, kupując u nas określone narzędzia w porównaniu z głównymi markami i niekoniecznie oznaczają one objęcie cie wszystkich kategorii oferowanych przez nas narzędzi. Uprzejmie przypominamy, aby dokładnie sprawdzić, czy składając u nas zamówienie faktycznie oszczędzasz połowę w porównaniu z głównymi markami.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Spawacz TIG

Model: ACDC TIG-225






Uwaga: Zdjęcie produktu ma charakter poglądowy, decydujące znaczenie mają rzeczywiste szczegóły

POTRZEBUJESZ POMOCY? SKONTAKTUJ SIĘ Z NAMI!

Masz pytania dotyczące produktu? Potrzebujesz wsparcia technicznego? Skontaktuj się z nami:

Certyfikat wsparcia technicznego i gwarancji elektronicznej
www.vevor.com/support

To jest oryginalna instrukcja, przed użyciem należy uważnie przeczytać wszystkie instrukcje. VEVOR zastrzega sobie jasną interpretację naszej instrukcji obsługi. Wygląd produktu będzie zależał od produktu, który otrzymałeś. Prosimy o wybaczenie, że nie poinformujemy Cię ponownie, jeśli w naszym produkcie pojawią się jakiegokolwiek aktualizacje technologii lub oprogramowania.

	<p>Ostrzeżenie: Aby zminimalizować ryzyko obrażeń, użytkownik powinien uważnie przeczytać instrukcję obsługi.</p>
	<p>PRAWIDŁOWA UTYLIZACJA dla Wyświetlacz Ten produkt podlega postanowieniom Dyrektywy Europejskiej 2012/19/UE.</p> <p>symbol przedstawiający przekreślony kosz na śmieci na kółkach oznacza, że produkt wymaga oddzielnej zbiórki odpadów w Unii Europejskiej. Dotyczy to produktu i wszystkich akcesoriów oznaczonych tym symbolem. Produkty oznaczone w ten sposób nie mogą być</p> <p>nie wolno ich wyrzucać razem z normalnymi odpadami domowymi, lecz należy je oddać do punktu zbiórki urządzeń elektrycznych i elektronicznych przeznaczonych do recyklingu.</p>
	<p>Zgodność oznacza certyfikat bezpieczeństwa WE.</p>

ACDCTIG-225 zapewnia wygodną metodę spawania „przyklejonego” stali węglowej. Inwerter technologia ta zapewnia możliwość spawania cienkich lub grubych blach stalowych z precyzją i łatwością, podczas dodawania opcjonalny palnik TIG z podnośnikiem (nie wchodzi w skład zestawu), regulator gazu i butla z gazem osłonowym, ACDC TIG-225 zostaje spawaczem TIG.

SPECYFIKACJE

Zakres prądu wyjściowego:	Prąd wejściowy	Napięcie wejściowe	Oceniony Cykl pracy	Średnica przewodu Materiał	prędkość
MMA 110V40- 140A 220 V 40-200 A	I1 maks. 50A (110V) I1 efektywne 38,7A (110V) I1 maks. 39 A (220 V) I1 wydajność 30,1A (220V)	110V lub 220V	20%@ 110V140A 220V200A	1/16-6/31 1,6-5,0 mm	E6010 E6011 E6013 E7014 E7018S Stal nierdzewna
TIG 110V10- 160A 220 V 10-225 A		110V lub 220V	20%@ 110V160A 220V225A	1/16-5/32 1,6-4,0 mm	

CYKL PRACY

Znamionowy współczynnik wypełnienia odnosi się do ilości spawania, jaką można wykonać w określonym czasie.

ACDCTIG-225 ma współczynnik wypełnienia 60% przy 195A. Najłatwiej jest sprawdzić czas spawania w blokach

10 minut, a współczynnik wypełnienia jest procentem tych 10 minut. Jeśli spawasz przy 195A i współczynnik wypełnienia 60%

to w ciągu 10 minut możesz spawać przez 6 minut z 4 minutami chłodzenia dla spawacza. Jeśli spawacz wyłączy się automatycznie, wentylator będzie działał, a współczynnik wypełnienia jest nadal pracował, aby schłodzić

przekroczony przegrzane komponenty. gdy bezpieczna temperatura zostanie osiągnięta, ta wyjście, spawarka automatycznie przełączy spawarki ponownie włączone. Aby zmniejszyć współczynnik wypełnienia, możesz zmniejszyć kontrolę natężenia prądu wyjściowego.

PRZED PODJĘCIEM DALSZYCH DZIAŁAŃ PRZECZYTAJ I ZROZUMIEJ WSZYSTKIE INSTRUKCJE I ŚRODKI OSTROŻNOŚCI.

To urządzenie emituje silne wysokie napięcie i ekstremalne ciepło, które może spowodować poważne oparzenia, rozczłonkowanie, porażenie prądem i śmierć.

VEVOR nie ponosi odpowiedzialności za konsekwencje wynikające z celowego lub nieumyślnego niewłaściwego użycia tego produktu.

INFORMACJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

W niniejszej instrukcji dołączonej do produktu zamieszczono następujące ostrzeżenia, na etykiecie i wszystkich innych podanych informacjach wyjaśnienia:

DANGER

NIEBEZPIECZEŃSTWO oznacza niebezpieczną sytuację, która, jeśli nie unikniemy, spowoduje śmierć lub poważne obrażenia.

WARNING

OSTRZEŻENIE oznacza niebezpieczną sytuację, która, jeśli nie unikniemy, może spowodować śmierć lub poważne obrażenia.

CAUTION

UWAGA! Symbol używany w połączeniu z symbolem ostrzegawczym wskazuje na niebezpieczną sytuację, która może spowodować, jeśli nie unikniemy, może skutkować niewielkimi lub umiarkowanymi obrażeniami.

NOTICE

Oznaczenie NOT CE stosuje się w odniesieniu do praktyk niezwiązanych z obrażeniami ciała.



⚠ PRZECZYTAJ INSTRUKCJĘ

Przed użyciem spawarki należy dokładnie przeczytać i zrozumieć niniejszą instrukcję. Zachowaj ją do wykorzystania w przyszłości.



⚠ DANGER PORAŻENIE PRĄDEM MOŻE ZABIĆ

- Niewłaściwe użycie spawarki elektrycznej może spowodować porażenie prądem, obrażenia i śmierć! Przeczytaj wszystkie środki ostrożności opisane w instrukcji spawarki, aby zmniejszyć ryzyko porażenia prądem.
- Przed montażem, demontażem lub konserwacją spawarki należy odłączyć ją od zasilania. latarka , końcówki stykowej oraz podczas montażu i demontażu dysz.
- Zawsze noś suchą, ochronną odzież, skórzane rękawice spawalnicze i izolowane obuwie. odpowiednia odzież wykonana z trwałego i ognioodpornego materiału, chroniąca skórę .
· Jeżeli w obszarze spawania znajdują się inne osoby lub zwierzę ta, istnieje stosuj ekrany spawalnicze, aby chronić osoby postronne niebezpieczeństwo iskrzenia.
- Zawsze używaj spawarki w czystym, suchym i dobrze wentylowanym pomieszczeniu. Nie używaj spawarki w miejscach o niskiej lub niskiej średni , mokry , wentylacji.
- Obwody elektrody i robocze (lub uziemienia) są elektrycznie „gorące”, gdy spawarka jest włączona. Nie dopuść, aby te „gorące” części zetknęły się z Twoją gołą skórą lub mokrym ubraniem.
- odizoluj się od obwodu spawalniczego, używając mat izolacyjnych, aby zapobiec kontaktowi z powierzchnią roboczą.
- Przed rozpoczęciem prac elektrycznych należy upewnić się, że obrabiany przedmiot jest prawidłowo podparty i uziemiony. operacja spawania.
- Zawsze mocuj zacisk uziemiający do spawanego elementu i jak najbliższej miejsca spawania. możliwe. To da najmniejszy opór i najlepsze spawanie.



⚠ DANGER ISKRY SPAWALNICZE MOGĄ SPOWODOWAĆ POŻAR LUB WYBUCH!

- Spawanie elektryczne wytwarza iskry, które mogą być wyladowywane na znaczną odległość z dużą prędkością, zapalając łatwopalne lub wybuchające opary i materiały.
 - Nie należy używać spawarki łukowej w miejscach, w których występują opary łatwopalne lub wybuchowe.
 - Nie używać w pobliżu powierzchni palnych. Usuń wszystkie przedmioty łatwopalne w odległości 35 stóp od miejsca spawania.
- Obszar objęty zakazem.
- Podczas spawania zawsze trzymaj w pobliżu gaśnicę . · Używaj koców spawalniczych do ochrony malowanych lub łatwopalnych powierzchni, uszczelek gumowych, silników itp. deski rozdzielcze .
 - Upewnij się, że zasilacz ma odpowiednio dobrane okablowanie, aby poradzić sobie ze zużyciem energii.



⚠ WARNING POLA ELEKTROMAGNETYCZNE MOGĄ BYĆ ZAGROŻONE DLA ZDROWIA!

- Pole elektromagnetyczne generowane podczas spawania łukiem elektrycznym może zakłócać działanie różnych urządzeń elektrycznych i elektronicznych, takich jak rozruszniki serca. Każda osoba korzystająca z takich urządzeń powinna przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac spawalniczych należy skonsultować się z lekarzem.
- Narażenie na działanie pól elektromagnetycznych podczas spawania może mieć inne, nieuniknione skutki dla zdrowia. znany.



⚠ WARNING PROMIENIE ŁUKU MOGĄ PALIĆ

- Promienie łuku elektrycznego wytwarzają intensywne promieniowanie ultrafioletowe, które może poparzyć odsłoniętą skórę i spowodować uszkodzenie oczu. Uszkodzenia. Używaj osłony z odpowiednim filtrem (minimum #1 1), aby chronić oczy przed iskierami i promieni łuku podczas spawania lub obserwacji spawania łukiem otwartym (patrz ANSI Z49.1 i Z87.1 dotyczące norm bezpieczeństwa).
- należy używać odpowiedniej odzieży wykonanej z trwałego, ognioodpornego materiału, aby chronić skórę .
- Jeżeli w obszarze spawania znajdują się inne osoby lub zwierzę ta, należy stosować osłony spawalnicze w celu ochrony osób postronnych. przed iskrami i łukami elektrycznymi.



⚠ WARNING OPARY I GAZY SPAWALNICZE MOGĄ BYĆ ZAGROŻONE DLA ZDROWIA!

- Dymy i gazy uwalniane podczas spawania są niebezpieczne. Nie wdychaj dymów wytwarzanych podczas spawania. Podczas spawania noś respirator zatwierdzony przez OSHA.
- Zawsze pracuj w odpowiednio wentylowanym pomieszczeniu.
- Nigdy nie spawaj materiałów powlekanych, w tym między innymi: kadmowanych, ocynkowanych,

Ołów



⚠ CAUTION PRĄCY METAL I NARZĘDZIA MOGĄ SIĘ PALIĆ

- Spawanie elektryczne nagrzewa metal i narzędzia do temperatur, które mogą spowodować poważne oparzenia!
- stosować sprzęt podczas pracy z Eastwood lub innymi urządzeniami spawalniczymi należy używać rękawic i odzieży odpornej na ciepło ochronny. Nigdy nie dotykać schłodzonej powierzchni roboczej , końcówkę palnika lub dyszę , aż do całkowitego spawanej.



⚠ CAUTION LATAJĄCE WIÓRY METALOWE MOGĄ SPOWODOWAĆ OBRAŻENIA!

- Szlifowanie i polerowanie powoduje wyrzucanie wiórów metalowych, pyłu, zanieczyszczeń i iskier z dużą prędkością. Aby zapobiec urazom oczu, należy nosić zatwierdzone okulary ochronne. · Podczas szlifowania lub polerowania należy nosić respirator zatwierdzony przez OSHA.
- Przed użyciem należy przeczytać wszystkie instrukcje dołączone do konkretnych szlifierek, polerek lub innych elektronarzędzi. · po procesie spawania. Należy zapoznać się ze wszystkimi ostrzeżeniami dotyczącymi bezpieczeństwa elektronarzędzi.

WYMAGANE ELEMENTY

Przed rozpoczęciem korzystania ze spawarki TIG/MMA 205 ST CK , upewnij się , że posiadasz następujące rzeczy:

- Prawidłowo uziemiony wyłącznik automatyczny 1-fazowy 1 10/220 V AC, 50/60 Hz, 50 A.
- UWAGA: Aby urządzenie działało prawidłowo i bezpiecznie, musi być uziemione!
- Czystość , bezpieczna , dobrze oświetlony , suche i dobrze wentylowane miejsce pracy.
- Niepalna koszula z długim rękawem lub kurtka SPAWALNICZA · Wytrzymałe rękawice spawalnicze
- Automatycznie przyciemniający się hełm spawalniczy zapewniający ochronę oczu podczas prac spawalniczych. Uwaga: MUSI być #1 1 Tak sam lub ciemniejszy.
- Dedykowane szczotki spawalnicze ze stali nierdzewnej do każdego spawanego materiału.

ZAWARTOŚĆ

Wymij wszystkie elementy z pudełka. Porównaj z listą poniżej, aby upewnić się, że jednostka jest kompletna.

1. ACDC TIG-225
2. Przewód zasilający (maszyna z podwójnym zasilaniem) 3,2 m 25 mm² Zacisk uziemiający 300 A 1 zestaw 4,2 m 25 mm² szczypce spawalnicze elektryczne 3001 zestaw 5,3 m przewód powietrzny *1 6. Opaska tchawiczo-krtaniowa *2
7. Miernik gazu do spawania łukiem argonowym *1 8. Palnik spawalniczy TIG WP-17 13 mm² 1 zestaw 9. Stopa *1
10. Maską na twarz *1



PANEL STEROWANIA I WYŚWIETLANIA



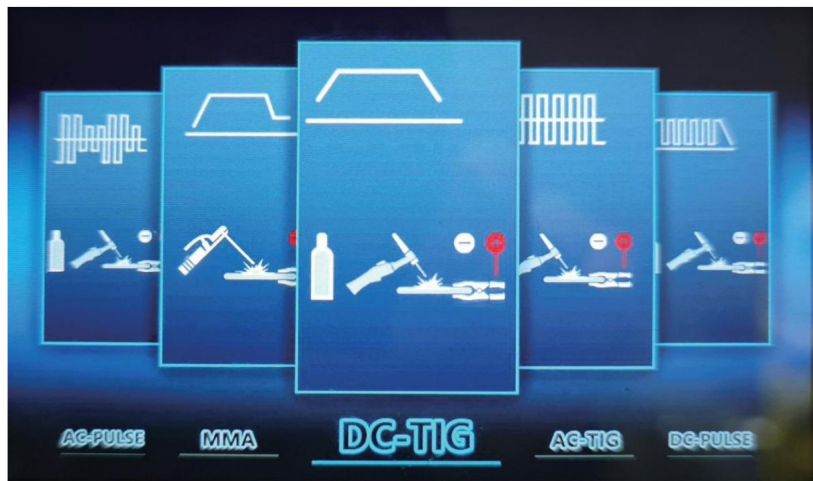
Kliknij przycisk, aby wybrać funkcję , która ma być stabilna
Alarm na ekranie, np. zabezpieczenie termiczne

INSTRUKCJA OBSŁUGI PANELOPERACJI

WYBÓR TYPU SPAWANIA

Enkoder obrotowy, cykl do wyboru 5 typów spawania: spawanie ręczne DC, spawanie DCCargonarc spawanie, spawanie łukiem argonowym AC, spawanie impulsowe DC, spawanie impulsowe AC.

Wybierz żądany rodzaj spawania i naciśnij enkoder, aby przejść do ekranu operacyjnego. Obraz wyświetlany na interfejsie wyboru rodzaju spawania jest następujący:



STRONA OPERACYJNA DC MMA

Wskaźnik MMA, wskaźnik stanu zasilania.

Wyświetlacz prądu i napięcia

rzeczywistego. Przycisk 1: Odpowiadający ikonie powrotu do interfejsu, naciśnij, aby powrócić do typu spawania. interfejs wyboru.

Enkoder: obracaj, aby dostosować prąd, naciśnij enkoder i obracaj, aby wybrać tryb antyprzywierania, antywstrząsowy, prąd ciągu i prąd łuku, wybierz wymagane parametry regulacji

i naciśnij ponownie, aby wyświetlić okno regulacji, obróć enkoder, aby dostosować parametry, a na koniec naciśnij, aby potwierdzić i zamknąć okno podręczne (możesz nacisnąć przycisk w dowolnym momencie) czas podczas procesu regulacji 1 Wyjdź z bieżącego ustawienia parametrów; Jeżeli nie wykonaj jakąkolwiek operację podczas dostosowywania parametrów, nastąpi automatyczny powrót do aktualny stan regulacji po 5 sekundach.



FUNKCJA	PROMIENI	REGULACJA WARTOŚCI	DOMYŚLNEJ
Prąd DC	40-200	40	Regulacja enkodera
NA	WŁĄCZONE, WYŁĄCZONE	NA	Regulacja enkodera
PORÓWNYWAC	WŁĄCZONE, WYŁĄCZONE	NA	Regulacja enkodera
Siła łuku	0-60	0	Regulacja enkodera
GORĄCY Start	0-60	0	Regulacja enkodera

OPIS STRONY DZIAŁANIA DCTIG,ACTIG,DC PULSE,AC PULSEO

Wskaźnik rodzaju spawania, wskaźnik stanu zasilania.

Wyświetlacz prądu i grubości blachy.

Przycisk 1: Odpowiadający ikonie powrotu do interfejsu, naciśnij, aby powrócić do rodzaju spawania. interfejs wyboru.

Enkoder: Obróć prąd regulacji (automatycznie dopasuj grubość płyty), naciśnij enkoder i obracaj, aby wybrać tryb pracy, czas spawania punktowego, czas interwału, przełącznik pedałow, wybierz wymagane parametry regulacji i naciśnij ponownie, aby wyświetlić okno regulacji, obróć enkoder, aby dostosować parametry, a na koniec naciśnij, aby potwierdzić i wyjdź z okna pop-up (możesz nacisnąć przycisk w dowolnym momencie podczas regulacji) proces 1 Wyjdź z bieżącego ustawienia parametrów; Jeżeli nie wykonasz żadnej operacji podczas po dokonaniu regulacji parametrów nastąpi automatyczny powrót do bieżącego stanu regulacji 5 sekund.

Przycisk 2: Wejść do interfejsu ustawień złożonych, wejść w przycisk wstecz 2, aby wybrać parametry, enkoder dostosuje wartość, naciśnij 1 aby powrócić do górnego interfejsu.



FUNKCJA	PROMIEN	REGULACJA WARTOŚCI	DOMYŚLNEJ
Aktualny	10-200	10	Regulacja enkodera
Tryb działania	2T, 4T MIEJSCE, POWTÓRZ	2T	Regulacja enkodera
Czas na Spot	0,01 sek.-9,99 sek.	0,01 sek.	Regulacja enkodera
InterwałCzasu	0,01 sek.-9,99 sek.	0,01 sek.	Regulacja enkodera
Pedał nożny	WYŁĄCZONY, WŁĄCZONY	WYŁĄCZONY	Regulacja enkodera

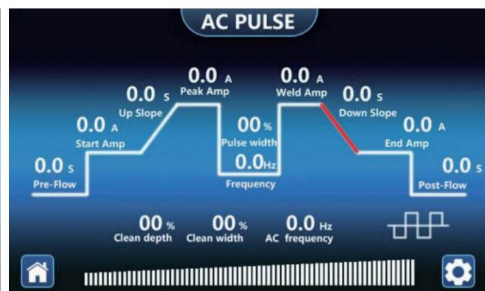
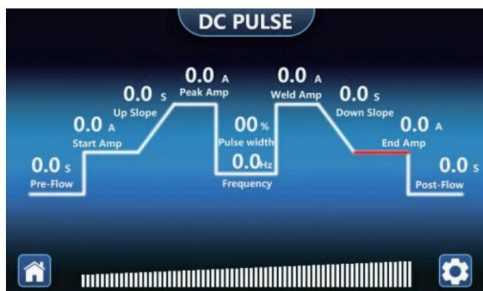
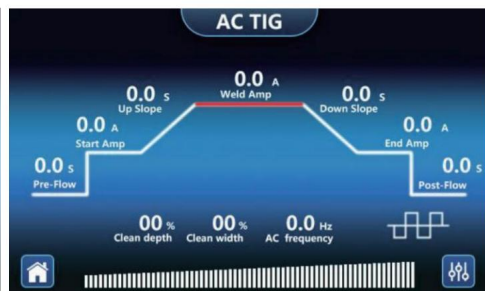
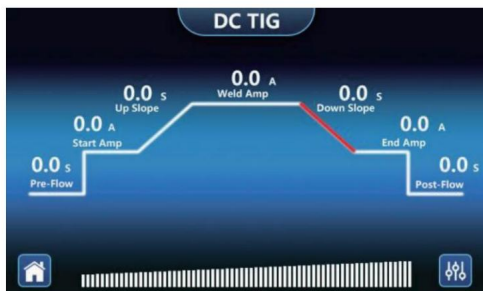
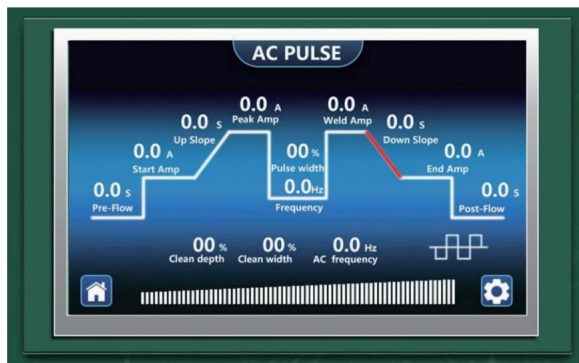


TABELA PARAMETRY DCTIG

FUNKCJA	PROMIEN	DOMYŚLNY WARTOŚĆ	WYBIERZ REGULUJ	
Przepływ wstę pny	0-10	0	Przycisk2Wybierz	Koder regulacja
StartAmp	10-200	10	Przycisk2Wybierz	Koder regulacja
W górę stoku	0-10	0	Przycisk2Wybierz	Koder regulacja
Wzmacniacz spawalniczy	10-200	10	Przycisk2Wybierz	Koder regulacja
Zbocze w dół	0-10	0	Przycisk2Wybierz	Koder regulacja
Wzmacniacz końcowy	10-200	10	Przycisk2Wybierz	Koder regulacja
Przepływ końcowy	0-10	0	Przycisk2Wybierz	Koder regulacja

PARAMETRY IMPULSU DC

FUNKCJA	PROMIEN	DOMYŚLNY WARTOŚĆ	WYBIERZ REGULUJ	
Przepływ wstę pny	0-10	0	Przycisk2Wybierz	Koder regulacja
StartAmp	10-200	10	Przycisk2Wybierz	Koder regulacja
W górę stoku	0-10	0	Przycisk2Wybierz	Koder regulacja
SzczytAmp	10-200	10	Przycisk2Wybierz	Koder regulacja
Puls Czę stotliwość	2-99,9	5	Przycisk2Wybierz	Koder regulacja
Wzmacniacz spawalniczy	10-200	10	Przycisk2Wybierz	Koder regulacja
Zbocze w dół	0-10	0	Przycisk2Wybierz	Koder regulacja

Szerokość impulsu	10-90	50	Przycisk2Wybierz	Koder regulacja
Wzmacniacz końcowy	10-200	10	Przycisk2Wybierz	Koder regulacja
Przepływ końcowy	0-10	0	Przycisk2Wybierz	Koder regulacja

TABELA PARAMETRÓW ACTIG

FUNKCJA	PROMIEŃ	DOMYŚLNY WARTOŚĆ	WYBIERZ REGULUJ	
Przepływ wstę pny	0-10	0	Przycisk2Wybierz	Koder regulacja
StartAmp	10-200	10	Przycisk2Wybierz	Koder regulacja
W górę stoku	0-10	0	Przycisk2Wybierz	Koder regulacja
Wzmacniacz spawalniczy	10-200	10	Przycisk2Wybierz	Koder regulacja
Zbocze w dół	0-10	0	Przycisk2Wybierz	Koder regulacja
Wzmacniacz końcowy	10-200	10	Przycisk2Wybierz	Koder regulacja
Przepływ końcowy	0-10	0	Przycisk2Wybierz	Koder regulacja
Czysta głę bia	50-150	100	Przycisk2Wybierz	Koder regulacja
Czysta szerokość	30-80	50	Przycisk2Wybierz	Koder regulacja
Czę stotliwość prądu przemiennego	20-200	20	Przycisk2Wybierz	Koder regulacja

PARAMETRY PULSU AC

FUNKCJA	PROMIENI	DOMYŚLNY WARTOŚĆ	WYBIERZ REGULUJ	
Przepływ wstę pny	0-10	0	Przycisk2Wybierz	Koder regulacja
StartAmp	10-200	10	Przycisk2Wybierz	Koder regulacja
W górę stoku	0-10	0	Przycisk2Wybierz	Koder regulacja
SzczytAmp	10-200	10	Przycisk2Wybierz	Koder regulacja
Puls Czę stotliwość	2-99,9	5	Przycisk2Wybierz	Koder regulacja
Szerokość impulsu	10-90	50	Przycisk2Wybierz	Koder regulacja
Wzmacniacz spawalniczy	10-200	10	Przycisk2Wybierz	Koder regulacja
Zbocze w dół	0-10	0	Przycisk2Wybierz	Koder regulacja
Wzmacniacz końcowy	10-200	10	Przycisk2Wybierz	Koder regulacja
Przepływ końcowy	0-10	0	Przycisk2Wybierz	Koder regulacja
Czysta głę bia	50-150	100	Przycisk2Wybierz	Koder regulacja
Czysta szerokość	30-80	50	Przycisk2Wybierz	Koder regulacja
Czę stotliwość prądu przemiennego	20-200	20	Przycisk2Wybierz	Koder regulacja

Dioda LED ochrony termicznej zapala się , gdy jednostka osiągnie maksymalną temperaturę wewnę trznych podzespołów. Dzieje się tak, gdy przekroczony zostanie cykl pracy.
Spawarka wyłączy się automatycznie, jednak wentylator będzie nadal pracował w celu schłodzenia przegrzanych podzespołów. Po osiągnięciu bezpiecznej temperatury obwód ochronny automatycznie włączy ponownie wyjście spawarki.



A: interfejs wyjściowy dodatni B: interfejs przełącznika pistoletu

C: interfejs gazowo-elektryczny D: interfejs wyjściowy ujemny

E: Interfejs gazowy TIG F: Wyłącznik zasilania G: Przewód zasilający

SPAWANIE RĘCZNE DEBUGOWANIE I DZIAŁANIE



1. Podłącz wtyczkę zasilającą i włącz urządzenie. wyłącznik zasilania.
2. Podłącz szczypce spawalnicze do dodatni port wyjściowy i podłącz zacisk uziemiający do ujemnego portu wyjściowego.
3. Trzymaj przedmiot obrabiany za pomocą szlifierki. zacisk.
4. Naciśnij przycisk trybu spawania, aby przełączyć do trybu spawania ręcznego.
5. Dostosuj bieżące pokrętko, aby dostosować prąd do odpowiedniego zakresu.
6. Dotknij elektrody i przedmiotu obrabianego za pomocą szczytów spawalniczych i rozpocznij łuk spawalniczy

SPAWANIE ŁUKIEM ARGONOWYM DEBUGOWANIE I DZIAŁANIE



1. Włącz zasilanie i włącz przełącznik zasilania.
2. Podłącz pistolet spawalniczy łukiem argonowym do interfejs gazowo-elektryczny spawarki i dokręć zgodnie z ruchem wskazówek zegara.
3. Włóż dwużyłową wtyczkę palnika do przełącznik portu latarki.
4. Podłącz szybkozłączkę zacisku uziemiającego do dodatni koniec wyjściowy spawarki i przytrzymaj przedmiot obrabiany za pomocą zacisku uziemiającego.
5. Naciśnij przycisk trybu spawania, aby przełączyć na tryb spawania łukiem argonowym.
6. Podłącz rurę gazową butli z gazem do argonu port gazowy do spawania łukiem elektrycznym na tylnym panelu i dokręć z opaską gardłową.
7. Obróć zawór butli tak, aby uzyskać odpowiednie ciśnienie spawania.
8. W zależności od grubości płyty, obróć pokrętko regulacji prądu, aby uzyskać odpowiedni prąd spawania.
9. Dotknij elektrody wolframowej spawarki przyłóż palnik do obrabianego przedmiotu i naciśnij przełącznik pistoletu uchwyt i zaczyna się spawanie

PREPARING TO “STICK” WELDING

1. Plug the power cord into a properly grounded, 1Phase 110/220 Volt AC, 50/60Hz, 50A circuit breaker.
2. Make sure the electrode or “Stick” is not making contact with the grounded workpiece.
3. Switch the Power Switch to “ON”.

⚠ DANGER

ELECTRIC SHOCK CAN CAUSE INJURY OR DEATH!

The electrode and work (or ground) circuits are electrically “hot” when the welder is on. Do not allow these “hot” parts to come in contact with your bare skin or wet clothing. Always wear dry, protective clothing and leather welding gloves and insulated footwear.

⚠ WARNING

ARC RAYS CAN BURN!

Arc rays produce intense ultraviolet radiation which can burn exposed skin and cause eye damage. Use a shield with the proper filter (a minimum of #11) to protect your eyes from sparks and the rays of the arc when welding or when observing open arc welding (see ANSI Z49.1 and Z87.1 for safety standards).

⚠ DANGER

WELDING SPARKS CAN CAUSE FIRE OR EXPLOSION!

Electric welding produces sparks which can be discharged considerable distances at high velocity igniting flammable or exploding vapors and materials. Remove all flammable items within 35 feet of the welding area. Always keep a fire extinguisher nearby while welding.

⚠ WARNING

FUMES AND WELDING GASES CAN BE A HEALTH HAZARD!

Fumes and gasses released during welding are hazardous. Do not breathe fumes that are produced by the welding operation. Wear an OSHAapproved respirator when welding. Always work in a properly ventilated area.

⚠ CAUTION

HOT METAL AND TOOLS WILL BURN!

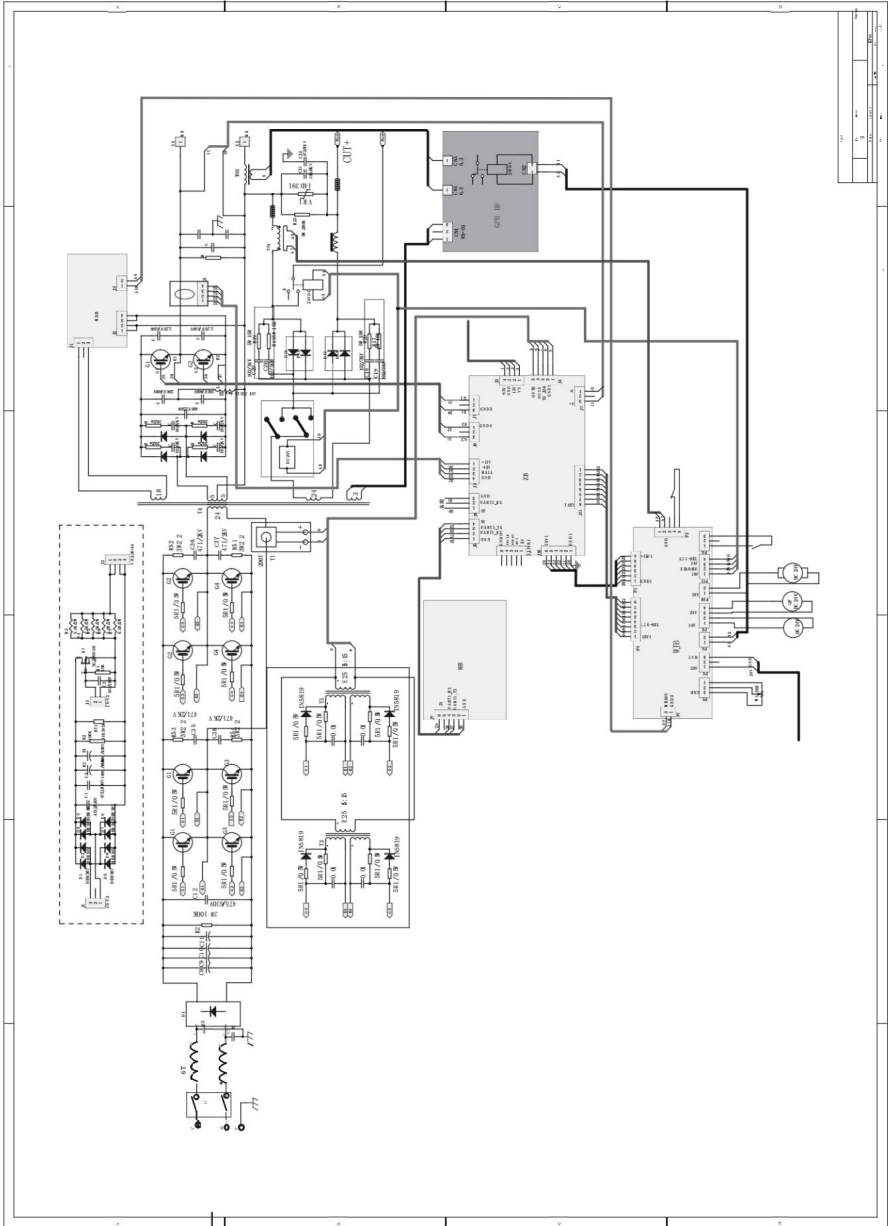
Electric welding heats metal and tools to temperatures that will cause severe burns! Use protective, heat resistant gloves and clothing.

1. While wearing a properly functioning Auto Darkening Welding Helmet, lightlydrag the tip of the Welding Rod along the workpiece surface to start an arc.
2. Feed the Welding Rod into the workpiece joint at a 15° angle.
3. Lift rod from workpiece when weld bead is completed.
4. Turn off Welder power switch.
5. Set the Electrode or “Stick” Holder on a safe, non-flammable, surface.

TROUBLESHOOTING

PROBLEM	CAUSE	CORRECTION
Contamination in weld bead	Contaminated Electrode Rod	Make sure that Electrodes are clean and dry before use.
	Contaminated Base Metal	Clean base metal of any oil, debris, coatings, or moisture. If base metal is cold rolled steel make sure to remove any mill scale.
Poor Weld Appearance	Incorrect positioning	The angle of the electrode should be at 45° and drag away from the weld arc. Failing to do so may cause poor weld appearance.
Weld Bead is Cracking	Too much heat in material	Reduce heat & allow more time between passes.
	Base Metal is absorbing too much heat	Preheat base metal (consult welding codes for requirements)
	Incorrect Filler Wire	Use correct filler wire type & diameter for the joint being welded.
Material is Warping	Insufficient Clamping	Clamp work piece tightly & weld while cIA are in place.
	Insufficient Tack Welds	Add more tack welds until rigidity and stiffness is developed.
	Too Much Heat in Material	To reduce heat it is best to spread the welding out around the area. This can be done by using stitch welding techniques, alternating sides, and/or taking your time and allowing the pieces to cool between passes.
Porosity in weld bead	Contaminated Electrode Rod	Make sure that Electrodes are clean and dry before use.
	Contaminated base metal	Clean base metal making sure to remove any oil, debris, coatings, or moisture.
Difficulty Starting Arc	Incomplete Circuit	Check Ground connection. Make sure that the ground is on a freshly cleaned surface and close to the welding area. It is suggested to weld toward the ground connection
	Amperage Too Low	Based on the material welding & size/material of the electrode, pick an appropriate amperage to perform the desired weld.
	Contaminated Base Metal	Clean base metal of any oil, debris, coatings, or moisture. If base metal is cold rolled steel make sure to remove any mill scale.
Arc Wander	Electrode too far from welding surface	Move electrode so that it is contacting the weld puddle and feed rod into the puddle as needed.
Difficulty Holding Arc	Amperage Too Low	Based on the material welding and size/material of the electrode, pick an appropriate amperage to perform the desired weld.
	Electrode too far from welding surface	Move electrode so that it is contacting the weld puddle and feed rod into the puddle as needed.
	Incomplete Circuit	Check Ground connection. Make sure that the ground is on a freshly cleaned surface and close to the welding area. It is suggested to weld toward the ground connection.
	Contaminated Electrode Rod	Make sure that Electrodes are clean and dry before use.
	Contaminated Base Metal	Clean base metal of any oil, debris, coatings, or moisture.

WIRING DIAGRAM



Producent: Zhejiang Xingyi Ventilator Electrical Appliance Co., Ltd.

Adres: Danya Industrial Park, Zeguo Town, WENLING Zhejiang 317523 Importowane

doAUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW2122Australia

Importowane do USA:

Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA
91730

REP WIELKIEJ BRYTANII	
-----------------------	--

YH CONSULTING LIMITED. Biuro C/OYH Consulting
Limited 147, Centurion House, London Road, Staines-
upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

Przedstawiciel UE	
-------------------	--

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt nad Menem.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji
elektronicznej www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk support och e-garanticertifikat
www.vevor.com/support

TIG svetsare Modell: ACDC TIG-225

Vi fortsätter att vara engagerade i att ge dig verktyg till konkurrenskraftiga priser. "Spara halva", "halva priset" eller andra liknande uttryck som används av oss representerar endast en uppskattning av besparingar du kan dra nytta av att köpa vissa verktyg hos oss jämfört med de stora toppmärkena och betyder inte nödvändigtvis att täcka alla kategorier av verktyg som erbjuds av oss. Du påminns vänligen om att noggrant kontrollera när du gör en beställning hos oss om du faktiskt sparar hälften i jämförelse med de främsta stora varumärkena.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

TIG svetsare

Modell: ACDC TIG-225



Obs: Produktbilden är för referens, de faktiska detaljerna ska råda




BEHÖVER HJÄLP? KONTAKTA OSS!

Har du produktfrågor? Behöver du teknisk support? Kontakta oss gärna:

Teknisk support och e-garanticertifikat www.vevor.com/support

Detta är originalinstruktionen, vänligen läs alla bruksanvisningar noggrant innan du använder den. VEVOR förbehåller sig en tydlig tolkning av vår användarmanual. Produktens utseende är beroende av den produkt du mottagit.

Ursäkta oss att vi inte kommer att informera dig igen om det finns någon teknik eller mjukvaruuppdateringar på vår produkt.

	<p>Varning - För att minska risken för skada måste användaren läsa instruktionerna noggrant.</p>
	<p>KORREKT AVFALLSHANTERING för display Denna produkt omfattas av bestämmelserna i det europeiska direktivet 2012/19/EU. De symbol som visar en soptunna korsad anger att produkten kräver separat sophämtning i EU. Detta gäller för produkten och alla tillbehör märkta med denna symbol. Produkter märkta som sådana kanske inte är det kasseras tillsammans med vanligt hushållsavfall, men måste lämnas till en insamlingsplats för återvinning av elektriska och elektroniska enheter.</p>
	<p>Överensstämmelse är en EG-säkerhetscertifiering.</p>

ACDCTIG-225 tillhandahåller en bekväm metod för att utföra "stick"-svetsning av kolstål. Inverter

Tekniken ger möjlighet att svetsa tunt eller tungt stål med precision och lätthet. När du lägger till

den valfria lyft TIG-brännaren (ingår ej), gasregulator och en cylinder med skyddsgas, ACDC TIG-225 blir TIG-svetsare.

SPECIFIKATIONER

utströmsområde:	Ingångsström	Ingångsspänning	Betygsatt Arbetscykel	Stängdiameter Stängmaterial	
MMA 110V40- 140A 220V 40-200A	I1 max 50A (110V) I1 eff 38,7A (110V) I1 max 39A (220V) I1 eff 30,1A (220V)	110V eller 220V	20 %@ 110V140A 220V200A	1/16-6/32 1,6-5,0 mm	E6010 E6011 E6013 E7014 E7018S rostfritt stål
TIG 110V10- 160A 220V 10-225A		110V eller 220V	20 %@ 110V160A 220V225A	1/16-5/32 1,6-4,0 mm	

ARBETSCYKEL

Den nominella arbetscykeln hänvisar till mängden svetsning som kan göras inom en viss tid.

ACDCTIG-225 har en arbetscykel på 60 % vid 195A. Det är lättast att titta på din svetstid i block av

10 minuter och arbetscykeln är en procentandel av dessa 10 minuter. Vid svetsning vid 195A med 60 % belastning Cy-

cle, inom ett tidsblock på 10 minuter kan du svetsa i 6 minuter med 4 minuters kylning för svetsaren. Om svetsaren stängs av automatiskt, fortsätter arbetscykeln överskrids, dock fläkten att gå för att kyla

överhettade komponenter. När en säker temperatur har uppnåtts svetsartutgång igen. För att, svetsaren växlar automatiskt

öka driftcykeln kan du skruva ner strömstyrkan.

LÄS OCH FÖRSTÅ ALLA INSTRUKTIONER OCH FÖRSIKTIGHETSÅTGÄRDER INNAN DU FORTSÄTTER.

Denna enhet avger en kraftig hög spänning och extrem värme som kan orsaka allvarliga brännskador, styckning, elektriska stötar och dödsfall. VEVOR ska inte hållas ansvarigt för konsekvenser på grund av avsiktlig eller oavsiktlig missbruk av denna produkt.

SÄKERHETSINFORMATION

Följande förklaringar visas i denna handbok med denna produkt: , på märkningen och på all annan information som tillhandahålls

DANGER

FARA indikerar en farlig situation som , om det inte undviks , kommer att resultera i dödsfall eller allvarlig skada .

WARNING

WARNING indikerar en farlig situation som , om det inte undviks , kan leda till dödsfall eller allvarlig skada.

CAUTION

FÖRSIKTIGT PÅ Används med säkerhetsvarningssymbolen, indikerar en farlig situation med mindre eller måttlig skada. , om det inte undviks , kan resultera

NOTICE

NOT DE används för att hantera praxis som inte är relaterade till personskada.



⚠ LÄS INSTRUKTIONER

Läs och förstå denna bruksanvisning noggrant innan du använder svetsaren. spara för framtida referens.



⚠ DANGER ELEKTRISK STÖT KAN DÖDA!

- Felaktig användning av en elektrisk svetsare kan orsaka elektriska stötar, skador och dödsfall! Läs alla försiktighetsåtgärder som beskrivs i svetsmanualen för att minska risken för elektriska stötar.
- Koppla bort svetsaren från strömförsörjningen före montering, demontering eller underhåll av fackla , kontaktspets och vid montering eller borttagning av munstycken.
- Bär alltid torra skyddskläder och lädersvethandskar och isolerade skor. användna lämpliga kläder tillverkade av slitstarkt flambeständigt material för att skydda din hud.
 - Om andra personer eller husdjur är i området för svetsning, från gnistor. använd svetsskärmar för att skydda åskådare
- Använd alltid svetsaren i ett rent, torrt och välventilerat utrymme. Använd inte svetsaren i regniga eller dåligt ventilerade utrymmen. mitt- , våt ,
- Elektroden och arbets- (eller jord-)kretsarna är elektriskt "heta" när svetsaren är på . Låt inte dessa "heta" delar komma i kontakt med din bara hud eller våta kläder.
- separera dig från svetskretsen genom att använda isoleringsmattor för att förhindra kontakt från arbetsyta.
- Se till att arbetsstycket är ordentligt stött och jordat innan du påbörjar en elektrisk svetsoperation.
- Fäst alltid markklämman på det stycke som ska svetsas och så nära svetsområdet som möjligt. Detta ger minst motstånd och bästa svetsning.



⚠ DANGER SVETSGNISTOR KAN ORSAKA BRAND ELLER EXPLOSION!

- Elektrisk svetsning producerar gnistor som kan släppas ut på avsevärda avstånd vid hög hastighet vilket antänder brandfarliga eller exploderande ångor och material.
- Använd inte en elektrisk ljusbågs svetsare i områden där det finns brandfarliga eller explosiva ångor.
- Använd inte nära brännbara ytor. Ta bort alla brännbara föremål inom 35 fot från svetsning område.
 - Ha alltid en brandsläckare i närheten när du svetsar. • använd svetsfilter för att skydda målade och/eller brännbara ytor, gummiskydd, motorer etc. instrumentbrädor ,
- Se till att strömförsörjningen har rätt klassade ledningar för att hantera strömförbrukningen.



⚠ WARNING ELEKTROMAGNETISKA FÄLT KAN VARA EN HÄLSOFARA!

- Det elektromagnetiska fältet som alstras under bågsvetsning kan störa olika elektriska och elektroniska enheter såsom pacemakers. Alla som använder sådana enheter borde rådfråga sin läkare innan du utför några elektriska svetsoperationer.
- Exponering för elektromagnetiska fält under svetsning kan ha andra hälsoeffekter som inte är det kända.



⚠ WARNING BÅGSTRÅLAR KAN BRÄNNA!

- Bågstrålar producerar intensiv ultraviolett strålning som kan bränna exponerad hud och orsaka ögon skada. använd en sköld med rätt filter (minst #1 1) för att skydda dina ögon från gnistor och ljusbågens strålar vid svetsning eller vid observation av öppen bågs svetsning (se ANS1 Z49. 1 och Z87. 1 för säkerhetsstandarder).
- använd lämpliga kläder gjorda av slitstarkt flambeständigt material för att skydda din hud.
- Om andra personer eller husdjur befinner sig i svetsområdet, använd svetsskärmar för att skydda åskådare från gnistor och ljusbågsstrålar.



⚠ WARNING RÖKOR OCH SVETSGAS KAN VARA EN HÄLSOFARA!

- Rök och gaser som frigörs vid svetsning är farliga. Andas inte in rök som produceras vid svetsningen. bär ett OSHA-godkänt andningskydd vid svetsning.
- Arbeta alltid i ett väl ventilerat utrymme.
- Svetsa aldrig belagda material inklusive men inte begränsat till: kadmiupläterade, galvaniserade, leda



⚠ CAUTION HET METALL OCH VERKTYG KOMMER ATT BRÄNNA!

- Elektrisk svetsning värmer metall och verktyg till temperaturer som kan orsaka allvarliga brännskador!
- använd värmebeständiga handskar och kläder när du använder Eastwood eller någon annan svetsning skyddsutrustning. Rör aldrig svetsad arbetsyta kyl, brännarens spets eller munstycke tills de är helt



⚠ CAUTION FLYGIG METALL CHIPS KAN ORSAKA SKADA!

- Slipning och slivning kommer att spruta ut metallspån, damm, skräp och gnistor med hög hastighet. Använd godkända skyddsglasögon för att förhindra ögonskador. · använd ett OSHA-godkänt andningskydd vid slipning eller slivning.
- Läs alla manualer som medföljer specifika slipmaskiner, slipmaskiner eller andra elverktyg som använts tidigare och efter svetsprocessen. Var medveten om alla säkerhetsvarningar för elverktyg.

OBLIGATORISKA ARTIKLAR

Innan du börjar använda TIG/MMA 205 ST CK WELDER , se till att du har följande:

- En korrekt jordad 1-fas 1 10/220 volt AC, 50/60Hz, 50A Strömbrytare.
OBS: enheten måste vara jordad för att fungera korrekt och säkert!
- En ren , säker , väl upplysta , torr och välventilerat arbetsområde.
- En icke brandfarlig långärmad skjorta eller WELDING Jacka · Heavy Duty svetshandskar
- Automatisk mörkare svetshjälms för att ge ögonskydd vid svetsning. Obs: MÅSTE vara en #1 1 Samma eller mörkare.
- Dedikerade borstar för ståltrådsvetsning för varje material som ska svetsas.

INNEHÅLL

Ta bort alla föremål från lådan. jämför med listan nedan för att säkerställa att enheten är komplett.

1. ACDC TIG-225
2. Strömadaptersladd (maskin med dubbel strömförsörjning) 3,2m
25mm² Jordklämma 300A 1 set 4,2m 25mm²
elektrisk svetstång 3001 set 5,3m luftrör *1
- 6.Trakeolarynxband
*2 7.Argonbågsvetsgasmätare *18.
- WP-17 13 mm² tig-svetsbrännare 1 set
- 9.Fot *1
- 10.Ansiktsmask *1



KONTROLL- OCH DISPLAYPANEL



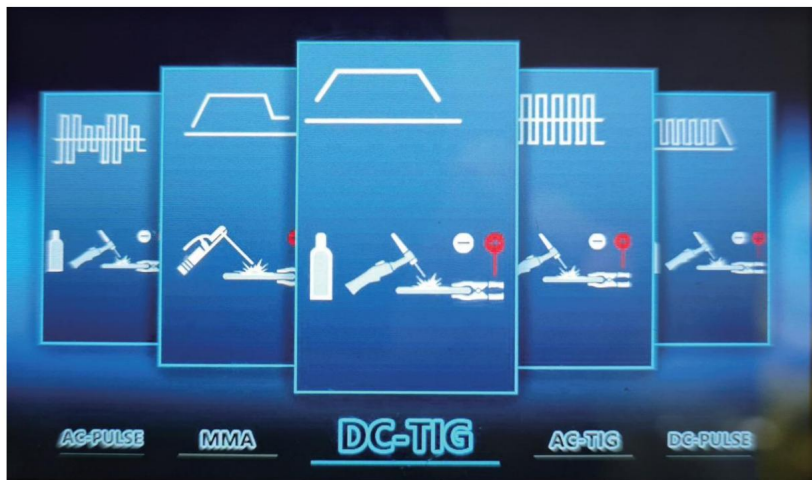
Klicka på knappen för att välja den funktion som ska vara fast på
In-screen larm såsom termiskt skydd

PANELINSTRUKTIONER

SVETSTYPVAL

• Roterande encoder, cykla för att välja 5 svetstyper: DC manuell svetsning, DCargonarc svetsning, AC-argonbågsvetsning, DC-pulssvetsning, AC-pulssvetsning.

• Välj önskad svetstyp och tryck på encodern för att komma till driftskärmen. • Bilden som visas i gränssnittet för val av svetstyp är som följer:



DC MMA OPERATIONSSIDA

• MMA-indikator, strömstatusindikator. •

Visning av ström, faktisk spänning. •

Knapp 1: Motsvarar gränssnittets returikon, tryck för att återgå till svetstypen urvalsgränssnitt.

• Encoder: rotera för att justera strömmen, tryck på kodaren och rotera för att välja anti-stick, anti-chock, dragström och bågström, välj de nödvändiga justeringsparametrarna

och tryck igen för att öppna justeringsfönstret, vrid kodaren för att justera parametrarna och tryck slutligen för att bekräfta och lämna popup-fönstret (du kan trycka på knappen vid valfri

tid under justeringsprocessen 1 Lämna den aktuella parameterinställningen; Om du inte gör det utför valfri åtgärd under parameterjustering, kommer den automatiskt att återgå till aktuellt justeringsläge efter 5 sekunder.



SÄRDRAG	RADIE	STANDARDVÄRDE	REGULERA
DCaktuell	40-200	40	Kodarreglering
PÅ	PÅ, AV	PÅ	Kodarreglering
JÄMFÖRA	PÅ, AV	PÅ	Kodarreglering
ARC Force	0-60	0	Kodarreglering
HOTstart	0-60	0	Kodarreglering

DCTIG,ACTIG, DC PULS, AC PULSEOPERATION SIDA BESKRIVNING

ÿ Svetstypsindikering, effektstatusindikering. ÿ Ström, plåttjockleksdisplay. ÿ Knapp 1:

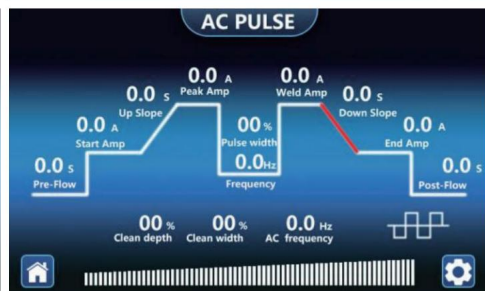
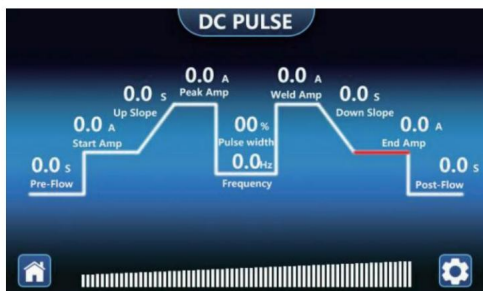
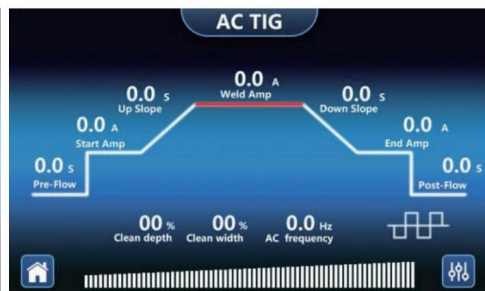
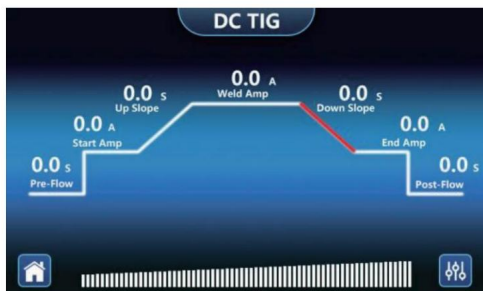
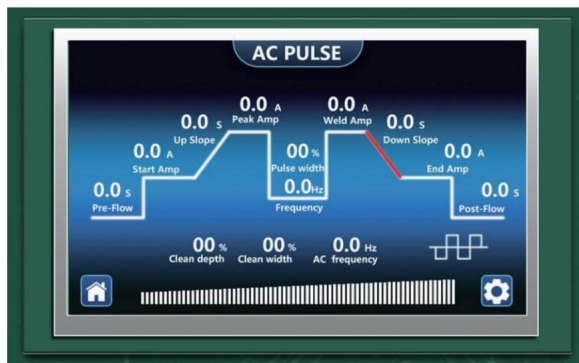
Motsvarande ikonen för gränssnittsretur, tryck för att återgå till svetstypen urvalsgränssnitt.

ÿ Encoder: Vrid justeringsströmmen (matchar automatiskt plåttjockleken), tryck kodaren och vrid för att välja driftläge, punktsvetstid, intervalltid, pedalomkopplare, välj de nödvändiga justeringsparametrarna och tryck igen för att popup justeringsfönster, vrid kodaren för att justera parametrar och tryck slutligen för att bekräfta och lämna popup-fönstret (du kan trycka på knappen när som helst under justeringen process 1 Lämna den aktuella parameterinställningen; Om du inte utför någon operation under parameterjustering kommer den automatiskt att återgå till det aktuella justeringsläget efter 5 sekunder.

ÿ Knapp 2: Gå in i det komplexa inställningsgränssnittet, ange tillbaka-knappen2 för att välja parametrar, omkodaren för att justera värdet, tryck på 1 för att återgå till det övre gränssnittet.



SÄRDRAG	RADIE	STANDARDVÄRDE	REGULERA
Nuvarande	10-200	10	Kodarreglering
Driftläge	2T, 4T SPOT, REPEAT	2T	Kodarreglering
SpotTime	0,01S-9,99S	0,01S	Kodarreglering
IntervallTid	0,01S-9,99S	0,01S	Kodarreglering
Fotpedal	AV, PÅ	AV	Kodarreglering



DCTIG PARAMETERBAR

SÄRDRAG	RADIE	STANDARD VÄRDE	VÄLJ REGLERA	
Pre-Flow	0-10	0	Knapp 2 Välj	Encoder reglering
StartAmp	10-200	10	Knapp 2 Välj	Encoder reglering
UpSlope	0-10	0	Knapp 2 Välj	Encoder reglering
WeldAmp	10-200	10	Knapp 2 Välj	Encoder reglering
Nedförsbacke	0-10	0	Knapp 2 Välj	Encoder reglering
EndAmp	10-200	10	Knapp 2 Välj	Encoder reglering
Post-Flow	0-10	0	Knapp 2 Välj	Encoder reglering

DC PULSEPARAMETERBAR

SÄRDRAG	RADIE	STANDARD VÄRDE	VÄLJ REGLERA	
Pre-Flow	0-10	0	Knapp 2 Välj	Encoder reglering
StartAmp	10-200	10	Knapp 2 Välj	Encoder reglering
UpSlope	0-10	0	Knapp 2 Välj	Encoder reglering
PeakAmp	10-200	10	Knapp 2 Välj	Encoder reglering
Puls Frekvens	2-99,9	5	Knapp 2 Välj	Encoder reglering
WeldAmp	10-200	10	Knapp 2 Välj	Encoder reglering
Nedförsbacke	0-10	0	Knapp 2 Välj	Encoder reglering

Pulsbredd	10-90	50	Knapp 2 Välj	Encoder reglering
EndAmp	10-200	10	Knapp 2 Välj	Encoder reglering
Post-Flow	0-10	0	Knapp 2 Välj	Encoder reglering

ACTIG PARAMETERTABELL

SÄRDRAG	RADIE	STANDARD VÄRDE	VÄLJ REGLERA	
Pre-Flow	0-10	0	Knapp 2 Välj	Encoder reglering
StartAmp	10-200	10	Knapp 2 Välj	Encoder reglering
UpSlope	0-10	0	Knapp 2 Välj	Encoder reglering
WeldAmp	10-200	10	Knapp 2 Välj	Encoder reglering
Nedförsbacke	0-10	0	Knapp 2 Välj	Encoder reglering
EndAmp	10-200	10	Knapp 2 Välj	Encoder reglering
Post-Flow	0-10	0	Knapp 2 Välj	Encoder reglering
Rengöringsdjup	50-150	100	Knapp 2 Välj	Encoder reglering
CleanWidth	30-80	50	Knapp 2 Välj	Encoder reglering
AC-frekvens	20-200	20	Knapp 2 Välj	Encoder reglering

AC PULS PARAMETERBAR

SÄRDRAG	RADIE	STANDARD VÄRDE	VÄLJ REGLERA	
Pre-Flow	0-10	0	Knapp 2 Välj	Encoder reglering
StartAmp	10-200	10	Knapp 2 Välj	Encoder reglering
UpSlope	0-10	0	Knapp 2 Välj	Encoder reglering
PeakAmp	10-200	10	Knapp 2 Välj	Encoder reglering
Puls Frekvens	2-99,9	5	Knapp 2 Välj	Encoder reglering
Pulsbredd	10-90	50	Knapp 2 Välj	Encoder reglering
WeldAmp	10-200	10	Knapp 2 Välj	Encoder reglering
Nedförsbacke	0-10	0	Knapp 2 Välj	Encoder reglering
EndAmp	10-200	10	Knapp 2 Välj	Encoder reglering
Post-Flow	0-10	0	Knapp 2 Välj	Encoder reglering
Rengöringsdjup	50-150	100	Knapp 2 Välj	Encoder reglering
CleanWidth	30-80	50	Knapp 2 Välj	Encoder reglering
AC-frekvens	20-200	20	Knapp 2 Välj	Encoder reglering

Termiskt skyddslysdiod tänds när enheten har nått den maximala interna komponenttemperaturen. Detta inträffar när arbetscykeln har överskridits.

Svetsaren stängs automatiskt av men fläkten fortsätter att gå för att kyla de överhettade komponenterna. När en säker temperatur har uppnåtts kommer skyddskretsen automatiskt att slå på svetsutgången igen.



- A: gränssnitt för positiv utgång
- B: Gränssnitt för pistolbrytare
- C: gas-elektriskt gränssnitt
- D: negativt utgångsgränssnitt
- E: TIG gasgränssnitt
- F: Strömbrytare
- G: Nätsladd

MANUELL SVETSNING FELSÖKNING OCH DRIFT



1. Anslut nätkontakten och slå på strömbrytare.
2. Anslut svetstången till positiv utgångsport och anslut den jordklämma till den negativa utgångsporten.
3. Håll arbetsstycket med ett underlag klämma.
4. Tryck på svetslägesknappen för att växla till manuellt svetsläge.
5. Justera den aktuella ratten för att justera ström till lämpligt område.
6. Rör vid elektroden och arbetsstycket med svetstången och starta bågen svetsning

ARGON BÅGSVETSNING FELSÖKNING OCH DRIFT



1. Slå på och slå på strömbrytaren.
2. Anslut argonbågsvetspistolen till den gas-elektriskt gränssnitt för svetsmaskinen och dra åt den medurs.
3. Sätt in den tvåkärniga kontakten på brännaren i den byt port på ficklampan.
4. Anslut jordklämmans snabbkoppling till svetsarens positiva utgångsände och håll kvar arbetsstycket med markklämmen.
5. Tryck på svetslägesknappen för att växla till argonbågsvetsningsläge.
6. Anslut gasflaskans gasrör till argon bågsvetsgasport på bakpanelen och dra åt det med halsbandet.
7. Vrid cylinderventilen för att uppnå lämpligt svetstryck.
8. Beroende på plattans tjocklek, vrid på strömjusteringsratten för att uppnå lämplig svetsström.
9. Rör vid svetsningens volframelektrode brännaren till arbetsstycket, tryck på pistolbrytaren handtaget och svetsningen börjar

PREPARING TO “STICK” WELDING

1. Plug the power cord into a properly grounded, 1Phase 110/220 Volt AC, 50/60Hz, 50A circuit breaker.
2. Make sure the electrode or “Stick” is not making contact with the grounded workpiece.
3. Switch the Power Switch to “ON”.

⚠ DANGER

ELECTRIC SHOCK CAN CAUSE INJURY OR DEATH!

The electrode and work (or ground) circuits are electrically “hot” when the welder is on. Do not allow these “hot” parts to come in contact with your bare skin or wet clothing. Always wear dry, protective clothing and leather welding gloves and insulated footwear.

⚠ WARNING

ARC RAYS CAN BURN!

Arc rays produce intense ultraviolet radiation which can burn exposed skin and cause eye damage. Use a shield with the proper filter (a minimum of #11) to protect your eyes from sparks and the rays of the arc when welding or when observing open arc welding (see ANSI Z49.1 and Z87.1 for safety standards).

⚠ DANGER

WELDING SPARKS CAN CAUSE FIRE OR EXPLOSION!

Electric welding produces sparks which can be discharged considerable distances at high velocity igniting flammable or exploding vapors and materials. Remove all flammable items within 35 feet of the welding area. Always keep a fire extinguisher nearby while welding.

⚠ WARNING

FUMES AND WELDING GASES CAN BE A HEALTH HAZARD!

Fumes and gasses released during welding are hazardous. Do not breathe fumes that are produced by the welding operation. Wear an OSHAapproved respirator when welding. Always work in a properly ventilated area.

⚠ CAUTION

HOT METAL AND TOOLS WILL BURN!

Electric welding heats metal and tools to temperatures that will cause severe burns! Use protective, heat resistant gloves and clothing.

1. While wearing a properly functioning Auto Darkening Welding Helmet, lightlydrag the tip of the Welding Rod along the workpiece surface to start an arc.
2. Feed the Welding Rod into the workpiece joint at a 15° angle.
3. Lift rod from workpiece when weld bead is completed.
4. Turn off Welder power switch.
5. Set the Electrode or “Stick” Holder on a safe, non-flammable, surface.

TROUBLESHOOTING

PROBLEM	CAUSE	CORRECTION
Contamination in weld bead	Contaminated Electrode Rod	Make sure that Electrodes are clean and dry before use.
	Contaminated Base Metal	Clean base metal of any oil, debris, coatings, or moisture. If base metal is cold rolled steel make sure to remove any mill scale.
Poor Weld Appearance	Incorrect positioning	The angle of the electrode should be at 45° and drag away from the weld arc. Failing to do so may cause poor weld appearance.
Weld Bead is Cracking	Too much heat in material	Reduce heat & allow more time between passes.
	Base Metal is absorbing too much heat	Preheat base metal (consult welding codes for requirements)
	Incorrect Filler Wire	Use correct filler wire type & diameter for the joint being welded.
Material is Warping	Insufficient Clamping	Clamp work piece tightly & weld while cIA are in place.
	Insufficient Tack Welds	Add more tack welds until rigidity and stiffness is developed.
	Too Much Heat in Material	To reduce heat it is best to spread the welding out around the area. This can be done by using stitch welding techniques, alternating sides, and/or taking your time and allowing the pieces to cool between passes.
Porosity in weld bead	Contaminated Electrode Rod	Make sure that Electrodes are clean and dry before use.
	Contaminated base metal	Clean base metal making sure to remove any oil, debris, coatings, or moisture.
Difficulty Starting Arc	Incomplete Circuit	Check Ground connection. Make sure that the ground is on a freshly cleaned surface and close to the welding area. It is suggested to weld toward the ground connection
	Amperage Too Low	Based on the material welding & size/material of the electrode, pick an appropriate amperage to perform the desired weld.
	Contaminated Base Metal	Clean base metal of any oil, debris, coatings, or moisture. If base metal is cold rolled steel make sure to remove any mill scale.
Arc Wander	Electrode too far from welding surface	Move electrode so that it is contacting the weld puddle and feed rod into the puddle as needed.
Difficulty Holding Arc	Amperage Too Low	Based on the material welding and size/material of the electrode, pick an appropriate amperage to perform the desired weld.
	Electrode too far from welding surface	Move electrode so that it is contacting the weld puddle and feed rod into the puddle as needed.
	Incomplete Circuit	Check Ground connection. Make sure that the ground is on a freshly cleaned surface and close to the welding area. It is suggested to weld toward the ground connection.
	Contaminated Electrode Rod	Make sure that Electrodes are clean and dry before use.
	Contaminated Base Metal	Clean base metal of any oil, debris, coatings, or moisture.

Tillverkare: Zhejiang Xingyi Ventilator Electrical Appliance Co., Ltd.

Adress: Danya Industrial Park, Zeguo Town, WENLING Zhejiang 317523 Importerad till

AUS:SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW2122Australien

Importerad till USA:

Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga,
CA 91730



YH CONSULTING LIMITED. C/OYH Consulting Limited
Office 147, Centurion House, London Road, Staines-
upon-Thames, Surrey, TW18 4AX



E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk support och e-garanticertifikat

www.vevor.com/support

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat
www.vevor.com/support

TIG Welder Model: ACDC TIG-225

Wij streven er voortdurend naar om u gereedschappen tegen concurrerende prijzen te leveren. "Save Half", "Half Price" of andere soortgelijke uitdrukkingen die wij gebruiken, geven alleen een schatting van de besparingen die u kunt behalen door bepaalde gereedschappen bij ons te kopen in vergelijking met de grote topmerken en betekent niet noodzakelijkerwijs dat alle categorieën gereedschappen die wij aanbieden, worden gedekt. Wij herinneren u eraan om zorgvuldig te controleren of u daadwerkelijk de helft bespaart in vergelijking met de grote topmerken wanneer u een bestelling bij ons plaatst.

VEVOR[®]
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

TIG Welder

Model: ACDC TIG-225



Let op: De productfoto is ter referentie, de werkelijke details zijn doorslaggevend.

HULP NODIG? NEEM CONTACT MET ONS OP!

Heeft u vragen over het product? Heeft u technische ondersteuning nodig? Neem dan gerust contact met ons op:

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat
www.vevor.com/support

Dit is de originele instructie, lees alle handleidingen zorgvuldig door voordat u het product gebruikt. VEVOR behoudt zich een duidelijke interpretatie van onze gebruikershandleiding voor. Het uiterlijk van het product is afhankelijk van het product dat u hebt ontvangen. Vergeef ons dat we u niet opnieuw zullen informeren als er technologische of software-updates voor ons product zijn.

	<p>Waarschuwing: om het risico op letsel te verkleinen, moet de gebruiker de gebruiksaanwijzing zorgvuldig lezen.</p>
	<p>CORRECTE VERWIJDERING voor Display Dit product is onderworpen aan de bepalingen van de Europese richtlijn 2012/19/EU. De symbool met een doorgestreepte afvalbak geeft aan dat het product gescheiden afvalinzameling vereist in de Europese Unie. Dit geldt voor het product en alle accessoires die met dit symbool zijn gemarkeerd. Producten die als zodanig zijn gemarkeerd, mogen niet mogen met het normale huisvuil worden weggegooid, maar moeten naar een inzamelpunt voor recycling van elektrische en elektronische apparaten worden gebracht.</p>
	<p>Compliance is een EG-veiligheids certificering.</p>

De ACDCTIG-225 biedt een handige methode voor het uitvoeren van "stick"-lassen van koolstofstaal. Inverter technologie biedt de mogelijkheid om dun of dik staal met precisie en gemak te lassen. bij het toevoegen

de optionele lift TIGtoorts (niet inbegrepen), gasregelaar en een cilinder met beschermgas, de ACDC TIG-225 wordt TIG-lasser.

SPECIFICATIES

uitgangsstroom Bereik:	Ingangsstroom	Ingangsspanning	Beoordeeld Werkcyclus	Diameter staaf	Materiaal staaf
MMA 110V40-140A 220V 40-200A	Ik1 max 50A (110V) en Ik1 38,7A (110V) Ik1 maximaal 39A (220V) Ik1 effectief 30.1A (220V)	110V of 220V	20%@ 110V140A 220V200A	1/16-6/31 1,6-5,0 mm	E6010 E6011 E6013 E7014 E7018S roestvrij staal
TIG 110V10-160A 220V 10-225A		110V of 220V	20%@ 110V160A 220V225A	1/16-5/32 1,6-4,0 mm	

WERKCYCLUS

De nominale inschakelduur heeft betrekking op de hoeveelheid laswerk die binnen een bepaalde tijd kan worden verricht.

De ACDCTIG-225 heeft een duty cycle van 60% bij 195A. Het is het makkelijkst om uw lastijd te bekijken in blokken van 10 minuten en de duty cycle is een percentage van die 10 minuten. Als u last op 195A met een duty cycle van 60%

de , binnen een tijdsblok van 10 minuten kunt u 6 minuten lassen met 4 minuten koeling voor de lasser. Als de lasser automatisch uitschakelt, blijft duty cycle is oververhitte , de ventilator echter draaien om de

componenten overschreden. wanneer een veilige temperatuur is bereikt, is de lasuitgang weer , de lasser schakelt automatisch de ingeschakeld. Om de duty cycle te verhogen, kunt u de ampère-uitgangsregeling verlagen.

LEES EN BEGRIJP ALLE INSTRUCTIES EN VOORZORGSMAATREGELEN VOORDAT U VERDERGAAT.

Deze unit geeft een krachtige hoge spanning en extreme hitte af die ernstige brandwonden, verminking, elektrische schokken en de dood kunnen veroorzaken. VEVOR is niet aansprakelijk voor de gevolgen van opzettelijk of onopzettelijk verkeerd gebruik van dit product.

VEILIGHEIDSINFORMATIE

De volgende uitleg wordt in de handleiding bij dit product gegeven: , op de etikettering en op alle andere verstrekte informatie

DANGER

GEVAAR geeft een gevaarlijke situatie aan die , indien niet vermeden , zal resulteren in de dood of ernstig letsel .

WARNING

WAARSCHUWING geeft een gevaarlijke situatie aan die , indien niet vermeden , kan leiden tot de dood of ernstig letsel.

CAUTION

LET OP! Wordt samen met het veiligheidswaarschuwingssymbool gebruikt en geeft een gevaarlijke situatie aan , indien niet vermeden , zou kunnen resulteren die kan leiden tot licht of matig letsel.

NOTICE

NOTE wordt gebruikt voor praktijken die geen verband houden met persoonlijk letsel.



⚠ LEES INSTRUCTIES

Lees deze handleiding zorgvuldig door en zorg dat u deze begrijpt voordat u het lasapparaat gebruikt. Bewaar de handleiding voor toekomstig gebruik.



⚠ DANGER ELEKTRISCHE SCHOK KAN DODELIJK ZIJN!

- Onjuist gebruik van een elektrisch lasapparaat kan leiden tot elektrische schokken, letsel en de dood! Lees alle voorzorgsmaatregelen die in de handleiding van het lasapparaat staan beschreven om de kans op elektrische schokken te verkleinen.
- Koppel het lasapparaat los van de stroomvoorziening voordat u het monteert, demonteert of onderhoud. fakkelt, contacttip en bij het installeren of verwijderen van sproeiers.
- Draag altijd droge, beschermende kleding en leren lashandschoenen en geïsoleerd schoeisel. Geschikte kleding van duurzaam, vlamvertragend materiaal om uw huid te beschermen.
 - Als er andere personen of huisdieren in de buurt zijn van de lasruimte, kunnen Gebruik lasschermen om omstanders te beschermen er vonken ontstaan.
- Gebruik de lasser altijd in een schone, droge, goed geventileerde ruimte. Gebruik de lasser niet in regenachtige of slecht geventileerde ruimtes.
- De elektrode en werk- (of aardings-) circuits zijn elektrisch "heet" wanneer de lasser aan staat. Laat deze "hete" onderdelen niet in contact komen met uw blote huid of natte kleding.
- Scheid uzelf van het lascircuit door isolatiematten te gebruiken om contact met de lasstroom te voorkomen. werkoppervlak.
- Zorg ervoor dat het werkstuk goed wordt ondersteund en geaard voordat u met een elektrische installatie begint. lasbewerking.
- Bevestig de aardklem altijd aan het te lassen stuk en zo dicht mogelijk bij het lasgebied. mogelijk. Dit geeft de minste weerstand en de beste las.



⚠ DANGER LASVONKEN KUNNEN BRAND OF EXPLOSIE VEROORZAKEN!

- Bij elektrisch lassen ontstaan vonken die met hoge snelheid over grote afstanden kunnen worden afgevoerd, waardoor ontvlambare of exploderende dampen en materialen kunnen ontbranden.
- Gebruik het elektrische booglasapparaat niet in ruimtes waar ontvlambare of explosieve dampen aanwezig zijn.
- Niet gebruiken in de buurt van brandbare oppervlakken. Verwijder alle brandbare items binnen 35 voet van de lasgebied.
 - Gebruik lasdekens om geverfde en/of brandbare oppervlakken te beschermen, zoals rubberen tochtstrips, motoren, enz. dashboards
- Zorg ervoor dat de voeding de juiste bedrading heeft om het stroomverbruik aan te kunnen.



⚠ WARNING ELEKTROMAGNETISCHE VELDEN KUNNEN EEN GEVAAR VOOR DE GEZONDHEID VORMEN!

- Het elektromagnetische veld dat wordt gegenereerd tijdens booglassen kan interfereren met verschillende elektrische en elektronische apparaten, zoals pacemakers. Iedereen die dergelijke apparaten gebruikt, moet Raadpleeg uw arts voordat u elektrisch gaat lassen.

Blootstelling aan elektromagnetische velden tijdens het lassen kan andere gezondheidseffecten hebben die niet bekend zijn bekend.



⚠ WARNING BOOGSTRALEN KUNNEN BRANDEN!

- Boogstralen produceren intense ultraviolette straling die de blootgestelde huid kan verbranden en oogletsel kan veroorzaken. schade. Gebruik een schild met het juiste filter (minimaal #1 1) om uw ogen te beschermen tegen vonken en de stralen van de boog bij het lassen of bij het observeren van open booglassen (zie ANS Z49.1 en Z87.1 voor veiligheidsnormen).
- Draag geschikte kleding van duurzaam, vlamvertragend materiaal om uw huid te beschermen.
- Als er andere personen of huisdieren in de buurt van het laswerk aanwezig zijn, gebruik dan lasschermen om omstanders te beschermen van vonken en boogstralen.



⚠ WARNING DAMPEN EN LASGASSEN KUNNEN EEN GEVAAR VOOR DE GEZONDHEID VORMEN!

- Dampen en gassen die vrijkomen tijdens het lassen zijn gevaarlijk. Adem geen dampen in die vrijkomen tijdens het lassen. Draag een door OSHA goedgekeurd ademhalingstoestel tijdens het lassen.
- Werk altijd in een goed geventileerde ruimte.
- Las nooit gecoate materialen, waaronder maar niet beperkt tot: gecadmeerd, gegalvaniseerd, leiding



⚠ CAUTION HEET METAAL EN GEREEDSCHAP ZULLEN BRANDEN!

- Bij elektrisch lassen worden metaal en gereedschappen verhit tot temperaturen die ernstige brandwonden kunnen veroorzaken!
- Gebruik beschermende Hittebestendige handschoenen en kleding bij het lassen met Eastwood of een ander type lasapparaat uitrusting. Raak nooit een afgekoeld gelast werkoppervlak aan. , branderpunt of mondstuk totdat ze volledig zijn



⚠ CAUTION VLIEGENDE METAALSPANNERS KUNNEN LETSEL VEROOZAKEN!

- Slijpen en schuren zal metaalspanen, stof, puin en vonken met hoge snelheid uitstoten. Draag een goedgekeurde veiligheidsbril om oogletsel te voorkomen. · Draag een door OSHA goedgekeurde ademhalingsbescherming tijdens het slijpen of schuren.
- Lees alle handleidingen die bij de specifieke slijpmachines, schuurmachines of andere elektrische gereedschappen zijn geleverd voordat u ze gebruikt. en na het lasproces. Wees op de hoogte van alle veiligheidswaarschuwingen voor elektrisch gereedschap.

VEREISTE ITEMS

Voordat u de TIG/MMA 205 ST CK WELDER gaat gebruiken | , Zorg ervoor dat u het volgende heeft:

- Een goed geaarde 1-fase 110/220 volt AC, 50/60 Hz, 50 A stroomonderbreker.
LET OP: het apparaat moet geaard zijn om goed en veilig te kunnen werken!
- Een schone , veilig , goed verlicht , droge en goed geventileerde werkruimte.
- Een niet-ontvlambaar shirt met lange mouwen of een lasjas · Robuuste lashandschoenen
- Automatisch verduisterende lashelm voor oogbescherming tijdens laswerkzaamheden. Let op: MOET een #1 1 Hetzelfde of donkerder.
- Speciale lasborstels van roestvrij staal voor elk te lassen materiaal.

INHOUD

Haal alle onderdelen uit de doos. Vergelijk ze met de onderstaande lijst om er zeker van te zijn dat de unit compleet is.

1. ACDC TIG-225
2. Stroomadapterkabel (apparaat met dubbele voeding) 3,2 m 25 mm²
Aardklem 300A 1 set 4,2 m 25 mm² elektrische las
tang 3001 set 5,3 m luchtbus *1 6. Tracheolaryngeale band
*2 7.
Argonbooglasgasmeter *1 8. WP-17
13 mm² TIG-lastoorts 1 set 9. Voet *1

10. Gezichtsmasker *1



BEDIENINGSPANEEL EN WEERGAVEPANEEL



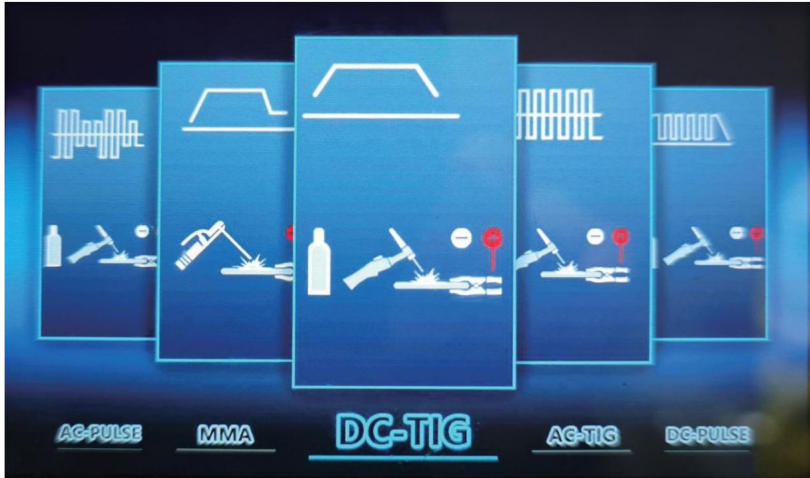
Klik op de knop om de functie te selecteren die u stabiel wilt houden
Alarm op het scherm, zoals thermische beveiliging

INSTRUCTIES VOOR DE BEDIENING VAN HET PANEEL

LASTYPESELECTIE

ÿ Roterende encoder, cyclus om 5 lastypen te kiezen: DC handmatig lassen, DC argonboog lassen, AC argonbooglassen, DC-pulslassen, AC-pulslassen.

ÿ Selecteer het gewenste lastype en druk op de encoder om het bedieningsscherm te openen. ÿ De afbeelding die op de interface voor het selecteren van het lastype wordt weergegeven, is als volgt:



DC MMAOPERATIEPAGINA

ÿ MMA-indicator, indicator voor de stroomstatus. ÿ

Weergave van de huidige en werkelijke

spanning. ÿ Knop 1: komt overeen met het interface-return-icoon, druk hierop om terug te keren naar het lastype selectieinterface.

ÿ Encoder: draai om de stroom aan te passen, druk op de encoder en draai om anti-stick, anti-shock, stuwstroom en boogstroom te selecteren, selecteer de vereiste aanpassingsparameters

en druk nogmaals om het aanpassingsvenster te openen, draai de encoder om de parameters aan te passen en druk ten slotte om te bevestigen en het pop-upvenster te verlaten (u kunt op elk gewenst moment op de knop drukken).

tijd tijdens het aanpassingsproces 1 Verlaat de huidige parameterinstelling; Als u niet

Als u tijdens het aanpassen van de parameters een handeling uitvoert, keert het apparaat automatisch terug naar de oorspronkelijke stand.

huidige aanpassingsstatus na 5 seconden.



FUNCTIE	RADIUS	STANDAARDWAARDE	REGULEREN
DC-stroom	40-200	40	Encoderregeling
OP	AANÿUIT	OP	Encoderregeling
VERGELIJKEN	AANÿUIT	OP	Encoderregeling
ARC-kracht	0-60	0	Encoderregeling
HOTStart	0-60	0	Encoderregeling

DCTIG,ACTIG, DC PULSE, AC PULSEOPERATIE PAGINA BESCHRIJVING

ÿ Indicatie van het lastype, indicatie van de stroomstatus. ÿ Weergave

van de stroom en de plaatdikte. ÿ Knop 1:

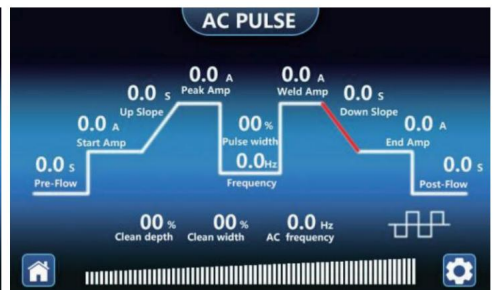
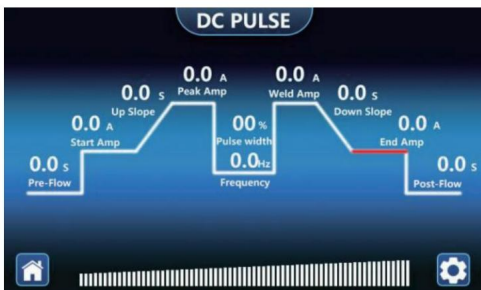
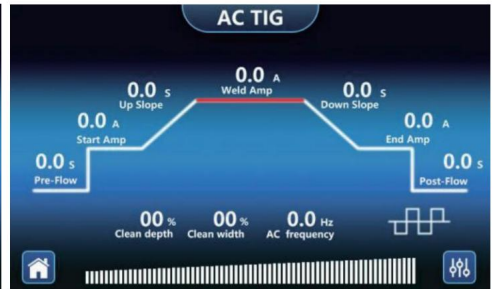
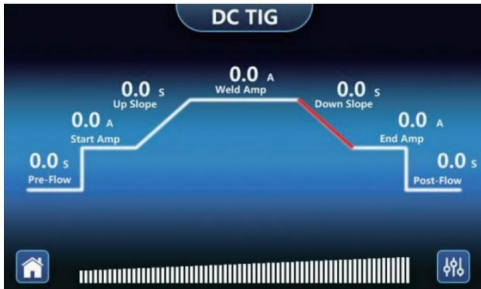
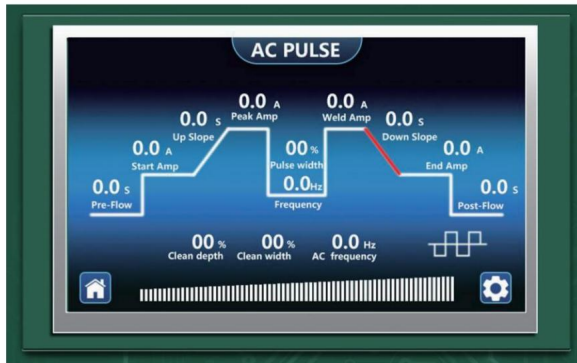
Druk op de knop om terug te keren naar het lastype.
selectieinterface.

ÿ Encoder: draai de aanpassingsstroom (automatisch aanpassen aan de plaatdikte), druk op de encoder en draai om de bedieningsmodus, puntlastijd, intervalltijd, pedaalschakelaar te selecteren, selecteer de vereiste aanpassingsparameters en druk nogmaals om de pop-up te openen aanpassingsvenster, draai de encoder om de parameters aan te passen en druk ten slotte op om te bevestigen en verlaat het pop-upvenster (u kunt op elk gewenst moment tijdens de aanpassing op de knop drukken proces 1 Verlaat de huidige parameterinstelling; Als u geen enkele bewerking uitvoert tijdens parameteraanpassing, keert deze automatisch terug naar de huidige aanpassingsstatus nadat 5 seconden.

ÿ Knop 2: Ga naar de interface voor complexe instellingen, druk op de terugknop 2 om te selecteren parameters, de encoder om de waarde aan te passen, druk op 1 om terug te keren naar de bovenste interface.



FUNCTIE	RADIUS	STANDAARDWAARDE	REGULEREN
Huidig	10-200	10	Encoderregeling
Werkingsmodus	2T, 4T SPOTÿHERHAAL	2T	Encoderregeling
SpotTijd	0,01S-9,99S	0,01S	Encoderregeling
Intervaltijd	0,01S-9,99S	0,01S	Encoderregeling
Voetpedaal	UITÿAAN	UIT	Encoderregeling



DCTIG PARAMETERSTABEL

FUNCTIE	RADIUS	STANDAARD WAARDE	SELECTEER	REGULEREN
Voorstroom	0-10	0	Knop2Selecteren	Codeerder verordening
StartAmp	10-200	10	Knop2Selecteren	Codeerder verordening
OmhoogSlope	0-10	0	Knop2Selecteren	Codeerder verordening
Lasversterker	10-200	10	Knop2Selecteren	Codeerder verordening
Hellingafwaarts	0-10	0	Knop2Selecteren	Codeerder verordening
EindAmp	10-200	10	Knop2Selecteren	Codeerder verordening
Na-stroom	0-10	0	Knop2Selecteren	Codeerder verordening

DC-PULSE-PARAMETERTABEL

FUNCTIE	RADIUS	STANDAARD WAARDE	SELECTEER	REGULEREN
Voorstroom	0-10	0	Knop2Selecteren	Codeerder verordening
StartAmp	10-200	10	Knop2Selecteren	Codeerder verordening
OmhoogSlope	0-10	0	Knop2Selecteren	Codeerder verordening
PiekAmp	10-200	10	Knop2Selecteren	Codeerder verordening
Pols Frequentie	2-99.9	5	Knop2Selecteren	Codeerder verordening
Lasversterker	10-200	10	Knop2Selecteren	Codeerder verordening
Hellingafwaarts	0-10	0	Knop2Selecteren	Codeerder verordening

Pulsbreedte	10-90	50	Knop2Selecteren	Codeerder verordening
EindAmp	10-200	10	Knop2Selecteren	Codeerder verordening
Na-stroom	0-10	0	Knop2Selecteren	Codeerder verordening

ACTIEVE PARAMETERTABEL

FUNCTIE	RADIUS	STANDAARD WAARDE	SELECTEER	REGULEREN
Voorstroom	0-10	0	Knop2Selecteren	Codeerder verordening
StartAmp	10-200	10	Knop2Selecteren	Codeerder verordening
OmhoogSlope	0-10	0	Knop2Selecteren	Codeerder verordening
Lasversterker	10-200	10	Knop2Selecteren	Codeerder verordening
Hellingafwaarts	0-10	0	Knop2Selecteren	Codeerder verordening
EindAmp	10-200	10	Knop2Selecteren	Codeerder verordening
Na-stroom	0-10	0	Knop2Selecteren	Codeerder verordening
Schone diepte	50-150	100	Knop2Selecteren	Codeerder verordening
SchoneBreedte	30-80	50	Knop2Selecteren	Codeerder verordening
AC-frequentie	20-200	20	Knop2Selecteren	Codeerder verordening

AC-PULSE-PARAMETERTABEL

FUNCTIE	RADIUS	STANDAARD WAARDE	SELECTEER	REGULEREN
Voorstroom	0-10	0	Knop2Selecteren	Codeerder verordening
StartAmp	10-200	10	Knop2Selecteren	Codeerder verordening
OmhoogSlope	0-10	0	Knop2Selecteren	Codeerder verordening
PiekAmp	10-200	10	Knop2Selecteren	Codeerder verordening
Pols Frequentie	2-99.9	5	Knop2Selecteren	Codeerder verordening
Pulsbreedte	10-90	50	Knop2Selecteren	Codeerder verordening
Lasversterker	10-200	10	Knop2Selecteren	Codeerder verordening
Hellingafwaarts	0-10	0	Knop2Selecteren	Codeerder verordening
EindAmp	10-200	10	Knop2Selecteren	Codeerder verordening
Na-stroom	0-10	0	Knop2Selecteren	Codeerder verordening
Schone diepte	50-150	100	Knop2Selecteren	Codeerder verordening
SchoneBreedte	30-80	50	Knop2Selecteren	Codeerder verordening
AC-frequentie	20-200	20	Knop2Selecteren	Codeerder verordening

Thermische bescherming LED licht op wanneer de unit de maximale interne componenttemperatuur heeft bereikt. Dit gebeurt wanneer de duty cycle is overschreden.

Het lasapparaat schakelt automatisch uit, maar de ventilator blijft draaien om de oververhitte onderdelen af te koelen. Zodra een veilige temperatuur is bereikt, schakelt het beveiligingscircuit de lasuitgang automatisch weer in.



A: positieve uitgangsiinterface B: interface voor pistoolschakelaar

C: gas-elektrische interface D: negatieve uitgangsiinterface

E:TIG-gasinterface F: Aan/uit-schakelaar G: Netsnoer

HANDMATIG LASSEN DEBUGGEN EN BEDIENING



1. Sluit de stekker aan en zet het apparaat aan. aan/uit schakelaar.
2. Sluit de las-tang aan op de positieve uitgangspoort en sluit de aardklem aan op de negatieve uitgangspoort.
3. Houd het werkstuk vast met een grondpen klem.
4. Druk op de lasmodusknop om te schakelen naar de handmatige lasmodus.
5. Pas de huidige knop aan om de stroom binnen het juiste bereik.
6. Raak de elektrode en het werkstuk aan met de las tang, en start de boog lassen

ARGON BOOGLASSEN DEBUGGEN EN BEDIENING



1. Schakel het apparaat in en zet de aan/uit-schakelaar aan.
2. Sluit het argonboogglaspijstool aan op de gas-elektrische interface van de lasmachine en Draai het met de klok mee vast.
3. Steek de tweedelige stekker van de toorts in de schakelpoort van de toorts.
4. Sluit de snelkoppeling van de aardklem aan op het positieve uitgangseinde van de lasser en houd het werkstuk met de aardklem.
5. Druk op de lasmodusknop om over te schakelen naar Argonbooglasmodus.
6. Sluit de gasleiding van de gascilinder aan op de argon boogglasgaspoort op het achterpaneel en draai vast het met de keelband.
7. Draai de cilinderklep tot de gewenste lasdruk is bereikt.
8. Draai de plaat volgens de dikte van de plaat stroomregelknop om de juiste lasstroom te verkrijgen.
9. Raak de wolfram-elektrode van de las aan brander op het werkstuk, druk op de pijstoolschakelaar de handgreep en het lassen begint

PREPARING TO “STICK” WELDING

1. Plug the power cord into a properly grounded, 1Phase 110/220 Volt AC, 50/60Hz, 50A circuit breaker.
2. Make sure the electrode or “Stick” is not making contact with the grounded workpiece.
3. Switch the Power Switch to “ON”.

⚠ DANGER

ELECTRIC SHOCK CAN CAUSE INJURY OR DEATH!

The electrode and work (or ground) circuits are electrically “hot” when the welder is on. Do not allow these “hot” parts to come in contact with your bare skin or wet clothing. Always wear dry, protective clothing and leather welding gloves and insulated footwear.

⚠ WARNING

ARC RAYS CAN BURN!

Arc rays produce intense ultraviolet radiation which can burn exposed skin and cause eye damage. Use a shield with the proper filter (a minimum of #11) to protect your eyes from sparks and the rays of the arc when welding or when observing open arc welding (see ANSI Z49.1 and Z87.1 for safety standards).

⚠ DANGER

WELDING SPARKS CAN CAUSE FIRE OR EXPLOSION!

Electric welding produces sparks which can be discharged considerable distances at high velocity igniting flammable or exploding vapors and materials. Remove all flammable items within 35 feet of the welding area. Always keep a fire extinguisher nearby while welding.

⚠ WARNING

FUMES AND WELDING GASES CAN BE A HEALTH HAZARD!

Fumes and gasses released during welding are hazardous. Do not breathe fumes that are produced by the welding operation. Wear an OSHAapproved respirator when welding. Always work in a properly ventilated area.

⚠ CAUTION

HOT METAL AND TOOLS WILL BURN!

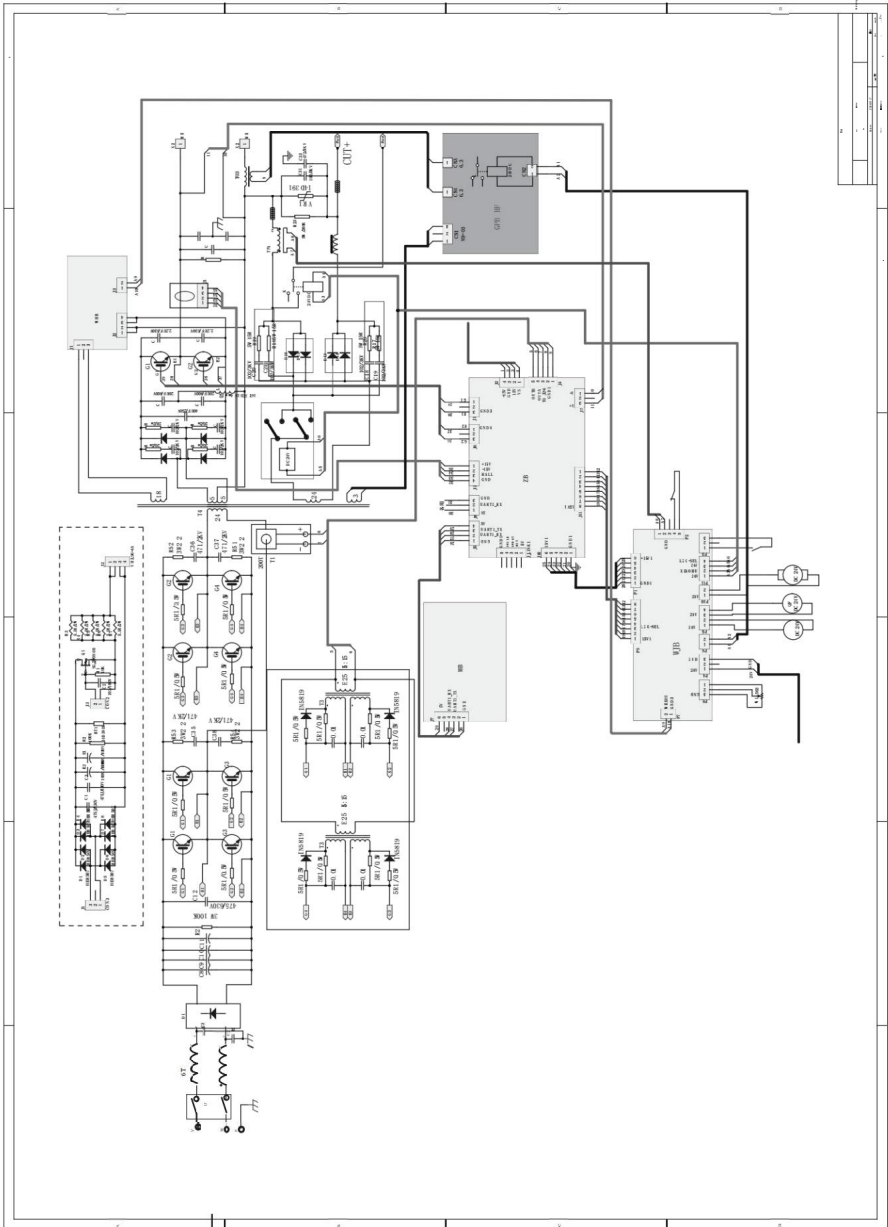
Electric welding heats metal and tools to temperatures that will cause severe burns! Use protective, heat resistant gloves and clothing.

1. While wearing a properly functioning Auto Darkening Welding Helmet, lightlydrag the tip of the Welding Rod along the workpiece surface to start an arc.
2. Feed the Welding Rod into the workpiece joint at a 15° angle.
3. Lift rod from workpiece when weld bead is completed.
4. Turn off Welder power switch.
5. Set the Electrode or “Stick” Holder on a safe, non-flammable, surface.

TROUBLESHOOTING

PROBLEM	CAUSE	CORRECTION
Contamination in weld bead	Contaminated Electrode Rod	Make sure that Electrodes are clean and dry before use.
	Contaminated Base Metal	Clean base metal of any oil, debris, coatings, or moisture. If base metal is cold rolled steel make sure to remove any mill scale.
Poor Weld Appearance	Incorrect positioning	The angle of the electrode should be at 45° and drag away from the weld arc. Failing to do so may cause poor weld appearance.
Weld Bead is Cracking	Too much heat in material	Reduce heat & allow more time between passes.
	Base Metal is absorbing too much heat	Preheat base metal (consult welding codes for requirements)
	Incorrect Filler Wire	Use correct filler wire type & diameter for the joint being welded.
Material is Warping	Insufficient Clamping	Clamp work piece tightly & weld while clamps are in place.
	Insufficient Tack Welds	Add more tack welds until rigidity and stiffness is developed.
	Too Much Heat in Material	To reduce heat it is best to spread the welding out around the area. This can be done by using stitch welding techniques, alternating sides, and/or taking your time and allowing the pieces to cool between passes.
Porosity in weld bead	Contaminated Electrode Rod	Make sure that Electrodes are clean and dry before use.
	Contaminated base metal	Clean base metal making sure to remove any oil, debris, coatings, or moisture.
Difficulty Starting Arc	Incomplete Circuit	Check Ground connection. Make sure that the ground is on a freshly cleaned surface and close to the welding area. It is suggested to weld toward the ground connection
	Amperage Too Low	Based on the material welding & size/material of the electrode, pick an appropriate amperage to perform the desired weld.
	Contaminated Base Metal	Clean base metal of any oil, debris, coatings, or moisture. If base metal is cold rolled steel make sure to remove any mill scale.
Arc Wander	Electrode too far from welding surface	Move electrode so that it is contacting the weld puddle and feed rod into the puddle as needed.
Difficulty Holding Arc	Amperage Too Low	Based on the material welding and size/material of the electrode, pick an appropriate amperage to perform the desired weld.
	Electrode too far from welding surface	Move electrode so that it is contacting the weld puddle and feed rod into the puddle as needed.
	Incomplete Circuit	Check Ground connection. Make sure that the ground is on a freshly cleaned surface and close to the welding area. It is suggested to weld toward the ground connection.
	Contaminated Electrode Rod	Make sure that Electrodes are clean and dry before use.
	Contaminated Base Metal	Clean base metal of any oil, debris, coatings, or moisture.

WIRING DIAGRAM



Fabrikant: Zhejiang Xingyi Ventilator Electrical Appliance Co., Ltd.

Adres: Danya Industrial Park, Zeguo Town, WENLING Zhejiang 317523 Geïmporteerd
naar AU: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW2122
Australië Geïmporteerd

naar de VS: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho
Cucamonga, CA 91730



YH CONSULTING LIMITED. C/OYH Consulting Limited
Kantoor 147, Centurion House, London Road,
Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX



E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat

www.vevor.com/support