



WELD THE WORLD

# Cruiser 200

## Bedienungsanleitung





## INHALT

<b>1</b>	<b>EINFÜHRUNG .....</b>	<b>4</b>
1.1	DARSTELLUNG .....	5
<b>2</b>	<b>INSTALLATION .....</b>	<b>5</b>
2.1	ANSCHLUSS AN DAS STROMNETZ.....	5
2.2	BEDIENFELD.....	6
2.3	RÜCKWAND .....	6
2.4	VORBEREITUNG FÜR DAS ELEKTRODENSCHWEISSEN .....	7
2.5	VORBEREITUNG FÜR WIG-SCHWEISSEN.....	8
<b>3</b>	<b>BEDIENOBERFLÄCHE.....</b>	<b>9</b>
<b>4</b>	<b>EINSCHALTEN DES GERÄTS.....</b>	<b>10</b>
<b>5</b>	<b>RESET (LADEN DER WERKSEINSTELLUNG) .....</b>	<b>10</b>
<b>6</b>	<b>SETUP (WERKSEINSTELLUNGEN) .....</b>	<b>11</b>
<b>7</b>	<b>BEHANDLUNG VON ALARMEN .....</b>	<b>13</b>
<b>8</b>	<b>E-HANDSCHWEISSEN .....</b>	<b>14</b>
8.1	E-HANDSCHWEISSEN .....	14
8.2	WIG DC-SCHWEISSEN.....	16
8.3	FUNKTION DES BRENNERDRUCKKNOPFS .....	17
<b>9</b>	<b>TECHNISCHE DATEN.....</b>	<b>18</b>
<b>10</b>	<b>ERSATZTEILE .....</b>	<b>20</b>
<b>11</b>	<b>SCHALTТАFEL.....</b>	<b>22</b>
11.1	Cruiser 200.....	22
11.2	ANSCHLUSS FÜR DIE FERNBEDIENUNG.....	23

**DEUTSCH**

# 1 EINFÜHRUNG

 	<h2>WICHTIG!</h2>
<p><i>Die vorliegende Bedienungsanleitung ist dem Anwender vor der Installation und der Inbetriebnahme des Geräts auszuhändigen.</i></p> <p><i>Vor der Installation und Ingebrauchnahme des Geräts ist auch das Handbuch „Allgemeine Vorschriften für den Gebrauch“, das getrennt von diesem Handbuch mitgeliefert wird, zu lesen.</i></p> <p><i>Die Bedeutung der Symbole in diesem Handbuch und die zugehörigen Hinweise sind in den „Allgemeinen Vorschriften für den Gebrauch“ erläutert.</i></p> <p><i>Sollte das Handbuch „Allgemeine Vorschriften für den Gebrauch“ nicht verfügbar sein, muss unbedingt beim Verkäufer oder Hersteller eine neues Exemplar angefordert werden.</i></p> <p><i>Alle Anleitungen sollten sorgfältig aufbewahrt werden, um ein späteres Nachschlagen zu ermöglichen.</i></p>	

## LEGENDE

	<h2>GEFAHR!</h2>
<p><i>Diese Kennzeichnung weist auf tödliche Gefahr oder die Gefahr schwerer Personenschäden hin.</i></p>	

	<h2>ACHTUNG!</h2>
<p><i>Diese Kennzeichnung weist auf die Gefahr von Personen- und Sachschäden hin.</i></p>	

	<h2>VORSICHT!</h2>
<p><i>Diese Kennzeichnung weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin.</i></p>	

	<h2>INFORMATION!</h2>
<p><i>Diese Kennzeichnung weist auf eine wichtige Information für den normalen Betriebsablauf hin.</i></p>	

- ➡ Dieses Symbol bezeichnet einen Vorgang, der automatisch als Folge eines vorherigen Vorgangs abläuft.
- ① Dieses Symbol weist auf eine Zusatzinformation oder auf einen Abschnitt im Handbuch mit zugehörigen Informationen hin.
- § Dieses Symbol zeigt den Verweis auf ein Kapitel an.
- \*1 Das Symbol verweist auf die zugehörige nummerierte Anmerkung.

## ANMERKUNGEN

Die Abbildungen in diesem Handbuch dienen lediglich zur Erläuterung, das tatsächliche Aussehen von den Geräten kann davon abweichen.

## 1.1 DARSTELLUNG

Cruiser 200 ist ein tragbares Inverter-Schweißgerät für E-Hand- und WIG DC-Schweißen.

Die Robustheit der Komponenten macht es zu einem zuverlässigen Werkzeug im Innen- und Außeneinsatz.

Die WIG DC-Funktionen und die digitalen Steuerungsmöglichkeiten machen es zum geeigneten Gerät für Wartungsarbeiten, die Baustelle und leichte Industrieanwendungen.

Die Funktionen „Hot Start“ und „Arc Force“ für das E-Hand-Schweißen sind einstellbar und führen zu besserem Zünden des Lichtbogens, flacherer Naht und gleichmäßigerem Schweißen.

Die AntiSticking-Funktion verhindert ein Festkleben der Elektrode am Werkstück.

Zum Elektrodenschweißen können ohne Probleme Elektroden mit Durchmessern bis 5 mm eingesetzt werden.

Beim WIG-DC-Schweißen sind Pulsfrequenz (0.5 Hz–250 Hz) und Basisstrom am Schweißgerät einstellbar. Dadurch lassen sich der Lichtbogens besser fokussieren, der Wärmeeintrag reduzieren und Verzug weitgehend vermeiden.

### Verfügbares Zubehör:

- Handfernbedienung zum einstellen des schweißstroms.
- Generatorwagen.

Für eine aktuelle Liste der Zubehörteile und der ab sofort erhältlichen Neuheiten wenden Sie sich bitte an Ihren örtlichen Vertreter.

## 2 INSTALLATION



### **GEFAHR!**

### **Anheben und Aufstellen**

*Die Bedeutung dieser Symbole entnehmen Sie bitte der „Allgemeinen Bedienungsanleitung“.*






### 2.1 ANSCHLUSS AN DAS STROMNETZ

Die Angaben zu den Eigenschaften des Stromnetzes, an das das Gerät angeschlossen werden muss, finden sich im Abschnitt “9 TECHNISCHE DATEN” auf Seite 12.

Das Gerät kann an einem stabilisierten Generator betrieben werden.

Das Gerät muß immer ausgeschaltet sein, wenn andere Baugruppen angeschlossen werden.

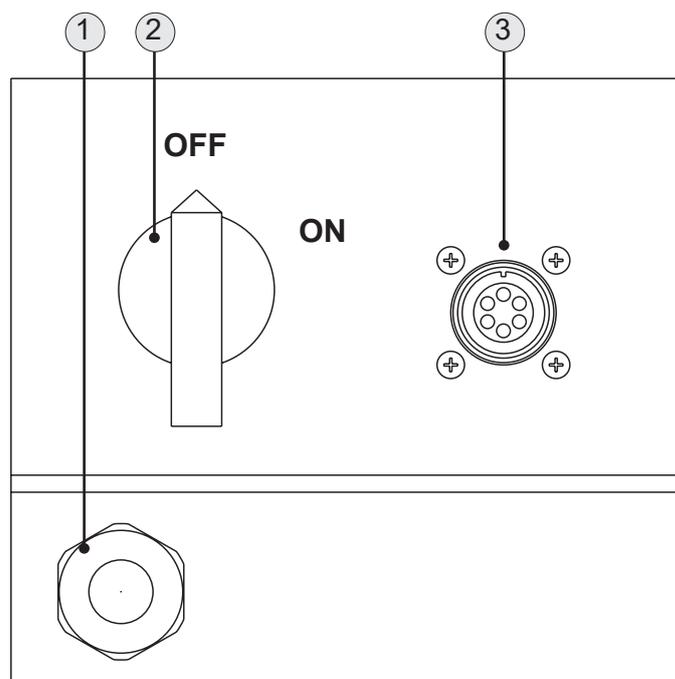
## DEUTSCH

### 2.2 BEDIENFELD



- Schweißstromabgriff mit negativer Polarität [Part. 1].
- Schweißstromabgriff mit positiver Polarität [Part. 2].

### 2.3 RÜCKWAND



- Netzkabel [Part. 1].
  - Gesamtlänge (inkl. innerer Teil): 3.5 m
  - Anzahl und Querschnitt der Leiter: 4 x 1.5 mm<sup>2</sup>
  - Mitgelieferter Stecker: nicht im Lieferumfang enthalten
- Hauptschalter [Part. 2].
- Anschluss für die Fernbedienung [Part. 3].

## 2.4 VORBEREITUNG FÜR DAS ELEKTRODENSCHWEISSEN

1. Den Schalter des Geräts auf „O“ stellen (Gerät abgeschaltet).
2. Den Stecker des Stromkabels in die Steckdose stecken.
3. Die Elektrode in Abhängigkeit von Materialtyp und Materialdicke des Werkstücks auswählen.
4. Die Elektrode in die Elektrodenzange einsetzen.
5. Die Elektrodenzange abhängig von der geforderten Polarität (Elektrodentyp) an die Schweißbuchse anschließen.
6. Anschließen des Steckers der Masseklemme an den Schweißstromabgriff je nach benötigter Polarität.
7. Die Masseklemme mit dem Werkstück verbinden.

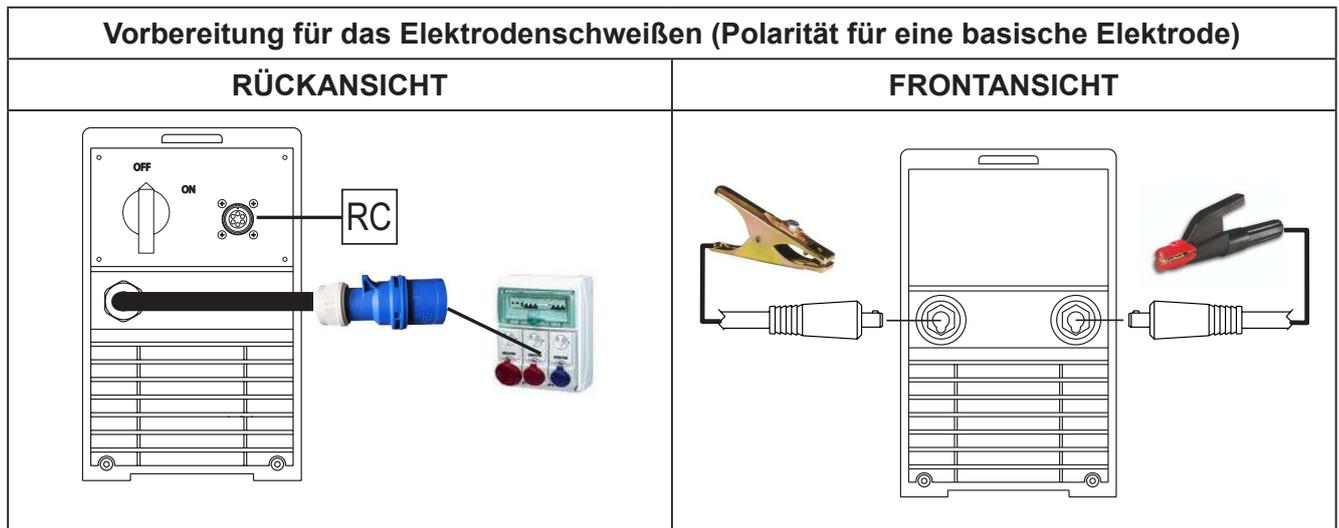


### **GEFAHR!** **STROMSCHLAGEGFAHR!**

Die Bedeutung dieser Symbole entnehmen Sie bitte der „Allgemeinen Bedienungsanleitung“.



8. Den Schalter des Geräts auf „I“ stellen (Gerät eingeschaltet).
  9. In der Benutzeroberfläche das folgende Schweißverfahren auswählen: E-HANDSCHWEISSEN
  10. Mit der Bedieneroberfläche die Werte der Schweißparameter einstellen.
- ➡ Nach Anschließen und Einschalten der Fernbedienung (RC) wird der Strom hiermit geregelt. Das System ist nun bereit zum Schweißen.



## DEUTSCH

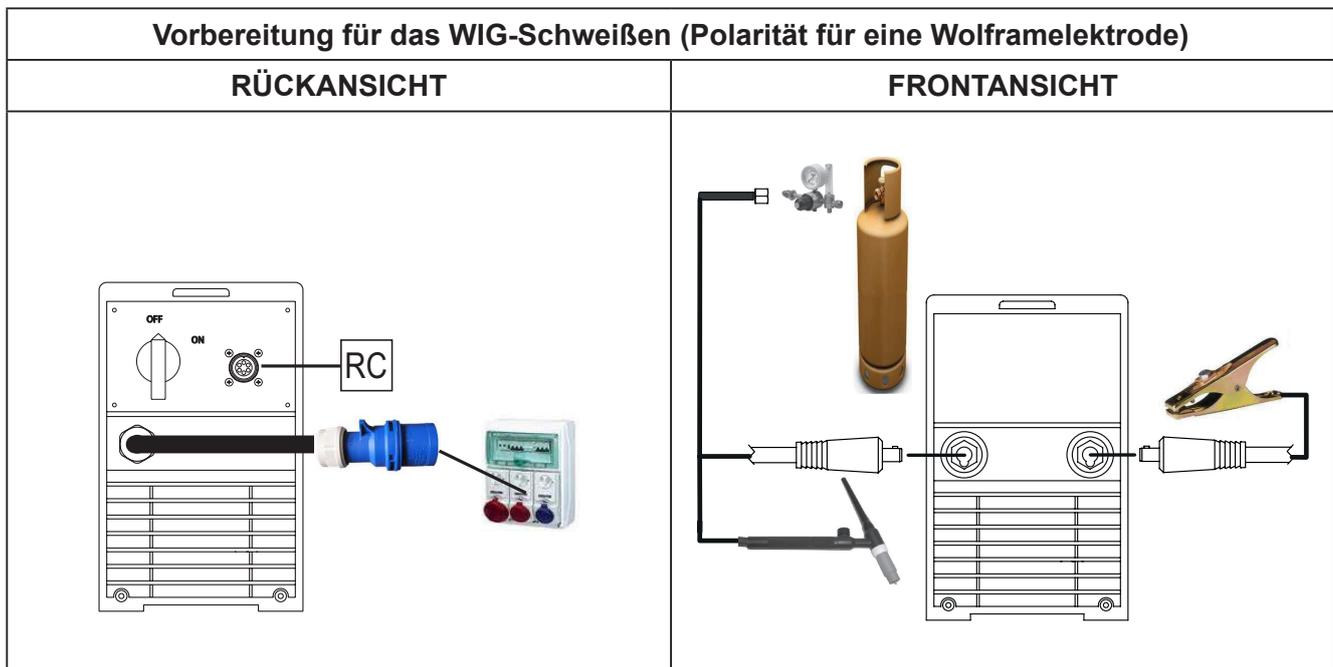
### 2.5 VORBEREITUNG FÜR WIG-SCHWEISSEN

1. Den Schalter des Geräts auf „O“ stellen (Gerät abgeschaltet).
2. Den Stecker des Stromkabels in die Steckdose stecken.
3. Die Elektrode in Abhängigkeit von Materialtyp und Materialdicke des Werkstücks auswählen.
4. Die Elektrode in den WIG-Brenner einführen.
5. Anschließen des Brenners an den Schweißstromabgriff je nach bestimmter Polarität.
6. Anschließen des Steckers der Masseklemme an den Schweißstromabgriff je nach benötigter Polarität.
7. Die Masseklemme mit dem Werkstück verbinden.
8. Den Schalter des Geräts auf „I“ stellen (Gerät eingeschaltet).
9. In der Benutzeroberfläche das folgende Schweißverfahren auswählen: WIG DC
- ① Bei diesem Schweißmaschinenmodell ist keine Steuerung des Gasstroms (Magnetventil) und des Brennerknopfes vorgesehen.

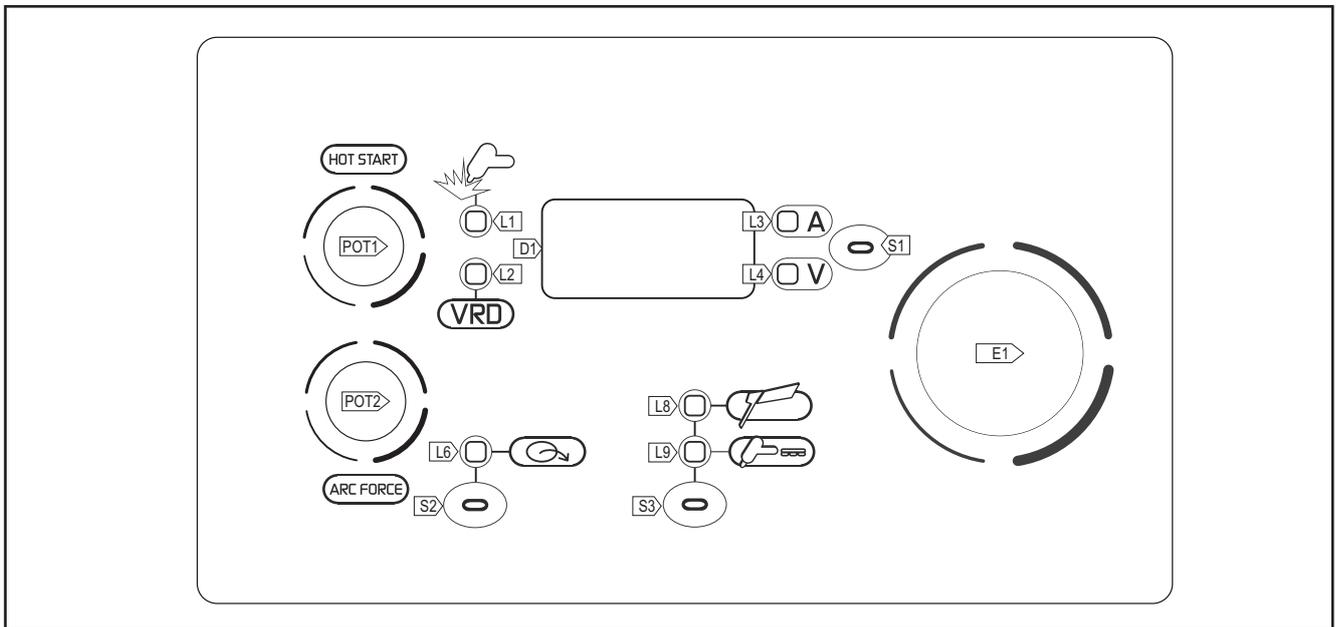
Das System ist nun bereit zum Schweißen.

#### LIFT-ARC-SCHWEIßEN

1. Das Gasventil am Brenner öffnen.
2. Das Werkstück mit der Elektrodenspitze berühren.
3. Den Brenner langsam anheben, um den Lichtbogen zu zünden.
- ➡ Der SCHWEIßSTROM erreicht den voreingestellten Wert.
4. Den Brenner zügig vom Werkstück wegziehen, um den Lichtbogen abzureißen.
5. Das Ventil am Brenner schließen, um den Gasaustritt zu unterbinden.



### 3 BEDIENOBERFLÄCHE



NUMMER	SYMBOL	BESCHREIBUNG
L1		Aufleuchten bedeutet, dass an der Buchse Spannung anliegt.
L2		Aufleuchten zeigt die Aktivierung der folgenden Funktion: VRD (reduzierte Ausgangsspannung). Die Höhe der zwischen den Schweißabgriffen anliegenden Leerlaufspannung wird von U0 auf Ur (siehe technische Daten) umgeschaltet.
L3		Zeigt die Einheit des angezeigten Werts an: AMPERE (A)
L4		Zeigt die Einheit des angezeigten Werts an: VOLT (V)
L6		Aufleuchten bedeutet, dass der Strom über den Fernregler eingestellt wird.
L8		Aufleuchten zeigt Auswahl des folgenden Schweißverfahrens: E-HAND
L9		Aufleuchten zeigt Auswahl des folgenden Schweißverfahrens: WIG DC KONSTANT
D1		Einstellung Wertvorgaben: Das Display zeigt die Abkürzung für den Einstellwert. Schweißen: Das Display zeigt den tatsächlichen Strom während des Schweißvorgangs an.
S1		Schweißen: Mit der Taste wird der in diesem Display anzuzeigende Parameter ausgewählt: D1 Mögliche Einstellungen: (A) Ist-Schweißstrom - (V) Ist-Schweißspannung Einstellung Parameter / Funktionen: Mit der Taste wird der in diesem Display anzuzeigende Parameter ausgewählt: D1 Mögliche Einstellungen: (A) Ist-Schweißstrom - (V) Ist-Schweißspannung
S2		Drücken und loslassen: Mit der Taste wird das Empfangen der Schweißstromeinstellung von einer Fernbedienung aktiviert. 3 Sek. lang gedrückt halten: Mit der Taste wird eine eventuell angeschlossene Fernbedienung eingeschaltet, mit der alle Funktionen des Stromgenerators steuerbar sind.

**DEUTSCH**

NUMMER	SYMBOL	BESCHREIBUNG
S3		Diese Taste wählt das Schweißverfahren.
POT1		E-HANDSCHWEISSEN: Der Wert des folgenden Parameters wird durch das Potentiometer vorgegeben: HOT START
POT2		E-HANDSCHWEISSEN: Der Wert des folgenden Parameters wird durch das Potentiometer vorgegeben: ARC FORCE
E1		Wertvorgaben: Der Wert des gewählten Parameters wird durch den Encoder vorgegeben. Schweißen: Der Wert des folgenden Parameters wird durch den Encoder vorgegeben: SCHWEISSSTROM

#### 4 EINSCHALTEN DES GERÄTS

Zum Einschalten des Geräts den Schalter des Geräts auf „I“ stellen.  
AL.H. Die Meldung erscheint in den folgenden Displays: **D1**.

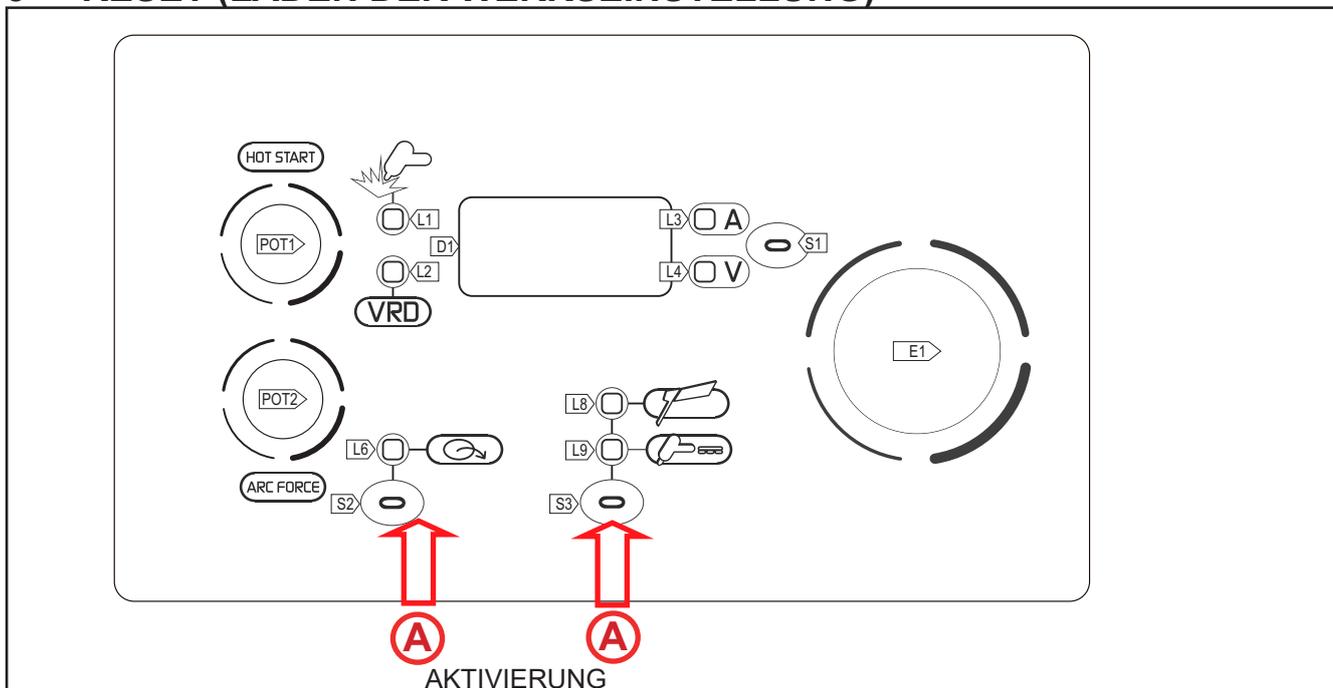
Erstmalige Inbetriebnahme oder Einschalten nach einem RESET

Die Stromquelle ruft die Werkseinstellungen auf.

Erneutes Einschalten

Die Stromquelle ruft die zuletzt eingestellte Schweißkonfiguration vor dem Ausschalten auf.

#### 5 RESET (LADEN DER WERKSEINSTELLUNG)



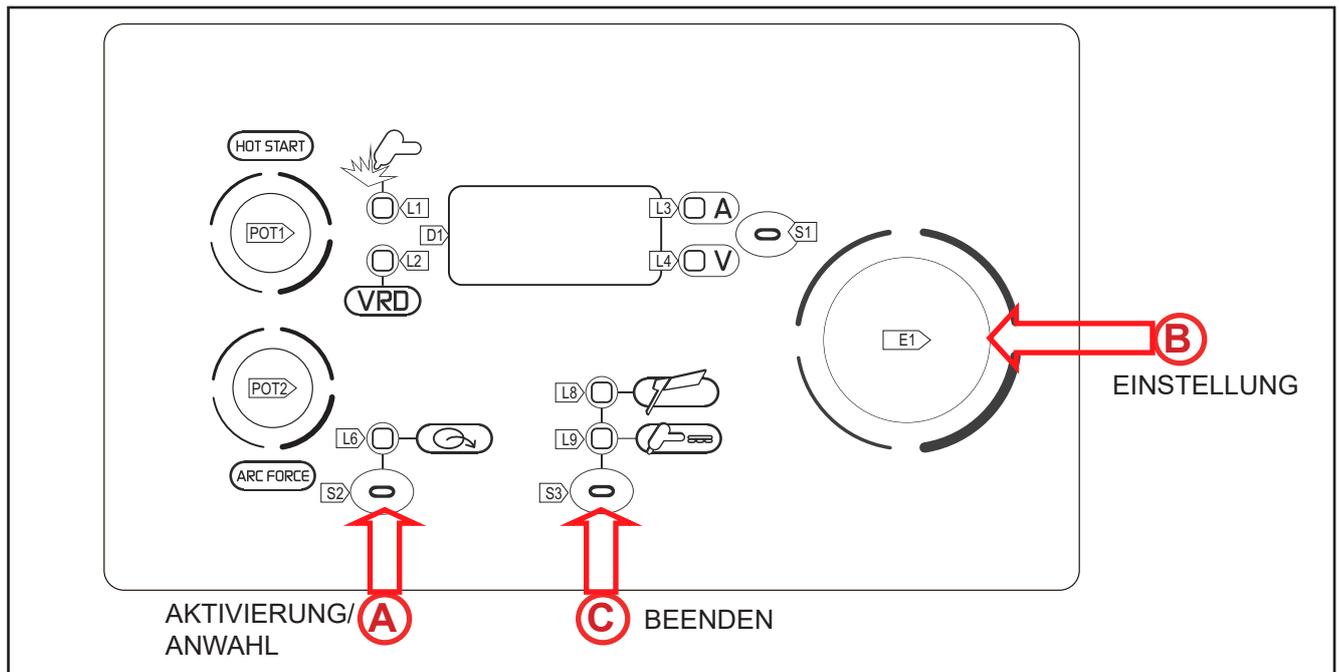
Beim Rücksetzen werden alle Werte, Parameter und Speicherinhalte vollständig auf die Werksvoreinstellung zurückgesetzt.

Ein Werksreset ist in den folgenden Fällen sinnvoll:

- Wenn zu viele Parameter verstellt wurden und ein normaler Betrieb nicht mehr möglich ist.
- Bei Softwareproblemen, die den einwandfreien Betrieb des Schweißgerätes nicht mehr zulassen.

<b>A</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>o Zum Ausschalten des Geräts den Geräteschalter auf „O“ stellen.</li> <li>o Beide Tasten <b>S2</b>  und <b>S3</b>  gedrückt halten, den Hauptschalter des Generators auf "I" stellen, um das Gerät einzuschalten [  <b>GLEICHZEITIGE BETÄTIGUNG</b>]. <ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>rEC PAR</b>: Die Meldung erscheint in den folgenden Displays: <b>D1</b></li> <li>- Den Löschvorgang abwarten.</li> </ul> </li> </ul>
----------	--

## 6 SETUP (WERKSEINSTELLUNGEN)



<b>A</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>o Zum Ausschalten des Geräts den Geräteschalter auf „O“ stellen.</li> <li>o Taste <b>S2</b>  gedrückt halten und zum Einschalten des Geräts den Hauptschalter des Generators auf „I“ stellen. [  <b>GLEICHZEITIGE BETÄTIGUNG</b> ] <ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>Vrd</b>: Die Meldung erscheint in den folgenden Displays: <b>D1</b></li> </ul> </li> </ul>
<b>B</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>o Mittels <b>Encoder E1</b>  den Wert der gewählten Einstellung anpassen.</li> </ul>
<b>C</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>o <b>Verlassen mit Bestätigung</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Eine beliebige Taste (<b>außer S2</b>).</li> <li>- Das Verlassen des Menüs erfolgt automatisch.</li> </ul> </li> </ul>
<b>D</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>o <b>Verlassen ohne Bestätigung</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Taste <b>S2</b>  drücken.</li> <li>- Das Verlassen des Menüs erfolgt automatisch.</li> </ul> </li> </ul>

**DEUTSCH**

Tab. 1 - Einstellungen der 2. Menüebene: Betriebsart E-HANDSCHWEISSEN

EINSTELLUNG	MIN	STANDARD	MAX	ANMERKUNGEN
SPANNUNGSMINDERUNG AM AUSGANG	OFF	OFF	ON	
SPANNUNG LICHTBOGENLÄNGENBEGRENZUNG (V)	37	*SYN	65	

**\*SYN:** Dieses Kürzel gibt an, dass die Regelung der Parameter synergisch erfolgt. Der optimale Wert für den Parameter wird automatisch auf der Grundlage des Werts der eingestellten Schweißspannung durch den Mikroprozessor vorgegeben.

- Wenn SYN anliegt, zum Anzeigen des Synergiewerts die folgende Taste drücken: **S1**.
- Dieser Wert wird angezeigt, ist aber durch den Bediener nicht veränderbar.

**- SPANNUNGSMINDERUNG AM AUSGANG (VRD)**

- Dieser Einstellwert reduziert die vorhandene Spannung zwischen den Schweißstromabgriffen, wenn nicht geschweißt wird.

**- Beim Zünden des Lichtbogens ist wie folgt vorzugehen:**

- Das Werkstück mit der Elektrodenspitze berühren.
- Die Elektrode anheben.
- Die Spannung wird für einige Sekunden freigegeben.
- Das Werkstück mit der Elektrodenspitze berühren.
- Der Lichtbogen zündet.

**- SPANNUNG LICHTBOGENLÄNGENBEGRENZUNG (V)**

- Dieser Einstellwert sperrt den Stromfluss, wenn die Spannung zwischen Elektrode und Werkstück den vorgegebenen Grenzwert überschreitet.

**- Folgen einer Werterhöhung:**

- Der Lichtbogen wird auch dann gezündet gehalten, wenn die Elektrode recht weit vom Werkstück entfernt ist.

**- Folgen einer Wertverringerung:**

- Die Schweißvorgang kann schneller beendet werden.

## 7 BEHANDLUNG VON ALARMEN

Es wird eine Alarmmeldung angezeigt im Display: **D1**.

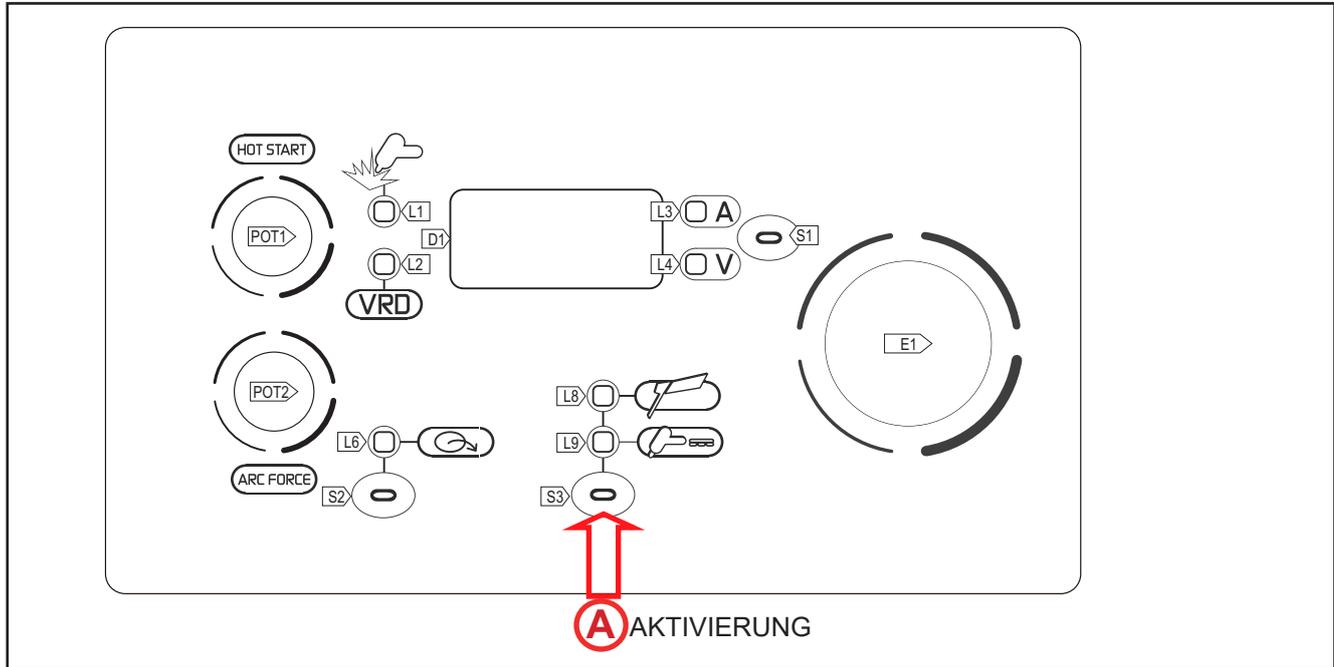
Tab. 2 - Alarmmeldungen

MELDUNG	BEDEUTUNG	EREIGNIS	PRÜFUNGEN
AL. HEA.	<b>In der Einschaltphase</b>	erscheint 2-3 Sekunden lang	
	<p><b>Thermischer Sicherungsalarm</b> Deutet auf ein Auslösen der thermischen Sicherung, aufgrund von Übertemperatur im Schweißgerät hin. Das Gerät eingeschaltet lassen, so dass die überhitzten Teile schneller abkühlen. Wenn der Fehler nicht mehr vorhanden ist, fährt die Stromquelle automatisch wieder hoch.</p>	<p>Alle Funktionen sind deaktiviert. <u>Ausnahmen:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Der Lüfter der Kühlung.</li> <li>• Die Kühleinheit (falls eingeschaltet).</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vergewissern Sie sich, dass die erforderliche Leistung nicht die Maximalleistung des Geräts überschreitet.</li> <li>• Prüfen Sie, ob die Betriebsbedingungen den Daten am Typenschild des Geräts entsprechen.</li> <li>• Prüfen Sie, ob die Luftzirkulation am Generator ausreichend ist.</li> </ul>
	<p><b>Alarm: Phase fehlt</b> Anzeige dafür: Eine Phase fehlt aus der Geräteversorgungsleitung. Diese Meldung erscheint gleichzeitig mit dem Aufleuchten der LED „Netzschutz aktivieren“.</p>	<p>Alle Funktionen sind deaktiviert. <u>Ausnahmen:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Der Lüfter der Kühlung.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Prüfen Sie, ob in der Netzleitung des Geräts alle Phasen anliegen.</li> </ul> <p><u>Falls das Problem weiterhin besteht:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Fachpersonal für die Instandsetzung/Instandhaltung heranziehen.</li> </ul>

DEUTSCH

8 E-HANDSCHWEISSEN

8.1 E-HANDSCHWEISSEN



o Taste **S3** drücken, um die Betriebsart E-HANDSCHWEISSEN zu aktivieren.

**L 8 E-HANDSCHWEISSEN**

Tab. 3 - Einstellungen der 1. Menüebene: Betriebsarten E-HANDSCHWEISSEN

EINSTELLUNG	MIN	STANDARD	MAX	ANMERKUNGEN
SCHWEISSSTROM MAXIMALSTROM BEI FERN- BEDIENUNG	10 A	80 A	200 A	
HOT-START	0 %	-	100 %	Der Wert wird als Anteilswert des vorgegebenen Schweißstroms berechnet.
ARC-FORCE	0 %	-	200 %	Der Wert wird als Anteilswert des vorgegebenen Schweißstroms berechnet. Der Wert wird auf maximal 200A begrenzt.

---

### - SCHWEISSSTROM

- Mit diesem Parameter wird der Wert des Haupt-Schweißstroms eingestellt.

### - MAXIMALSTROM BEI FERNBEDIENUNG

- Dies ist der Maximalstrom, der bei Verwendung des Fußpedals erreicht werden kann.

### - HOT-START

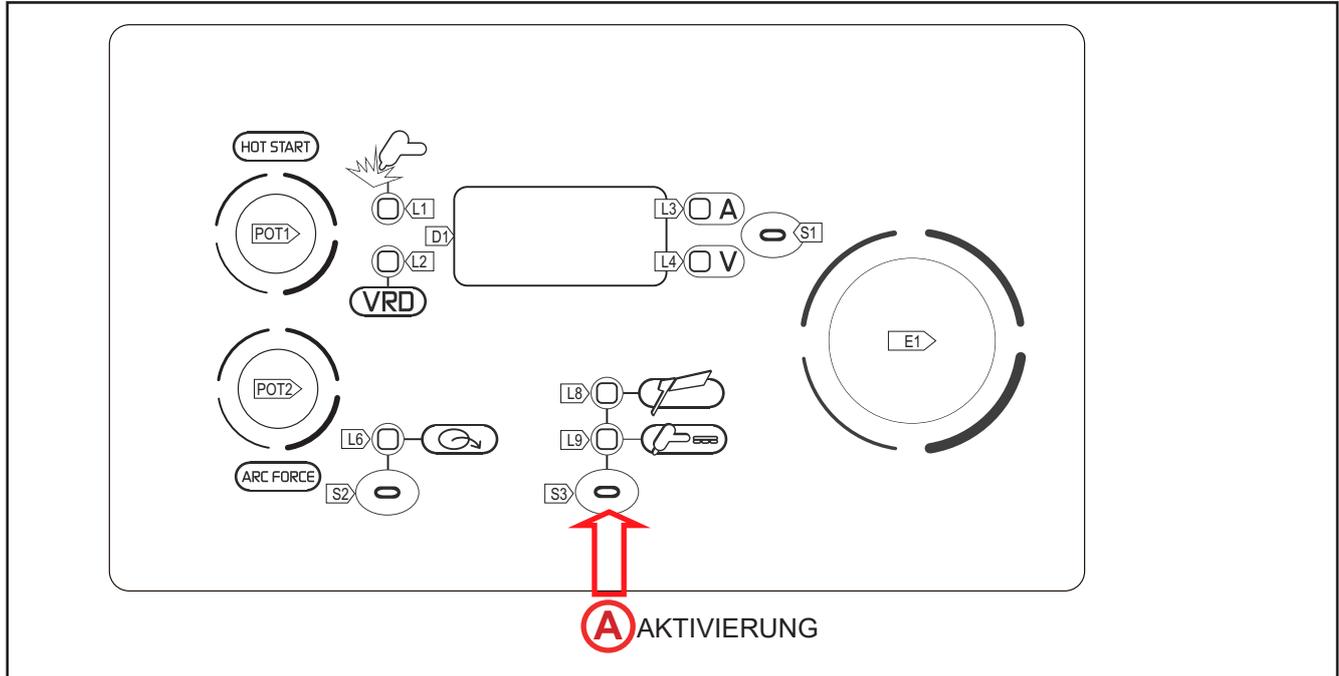
- Diese Funktion vereinfacht das Zünden der Elektrode. Er ist als Prozentanteil, bezogen auf den folgenden Parameterwert, vorgegeben: **SCHWEISSSTROM**.
- Folgen einer Werterhöhung:
  - Leichteres Zünden; stärkere Spritzerneigung zu Beginn; größere Zündfläche.
- Folgen einer Wertverringerung:
  - Schwierigeres Zünden; geringere Spritzerneigung zu Beginn; geringere Zündfläche.

### - ARC-FORCE

- Dieser Einstellwert verringert die Klebeneigung der Elektrode während des Schweißens. Er ist als Prozentanteil, bezogen auf den folgenden Parameterwert, vorgegeben: **SCHWEISSSTROM**.
- Folgen einer Werterhöhung:
  - Fließvermögen in der Schweißnaht; Stabilität des Lichtbogens; verbesserter Einbrand der Elektrode; stärkere Spritzerneigung.
- Folgen einer Wertverringerung:
  - Lichtbogen erlischt leichter; geringere Spritzerneigung.

DEUTSCH

8.2 WIG DC-SCHWEISSEN



o Taste **S3** drücken, um die KONTINUIERLICHE WIG DC-Betriebsart zu aktivieren.

<b>A</b>		<b>L 9    WIG DC KONSTANT</b>

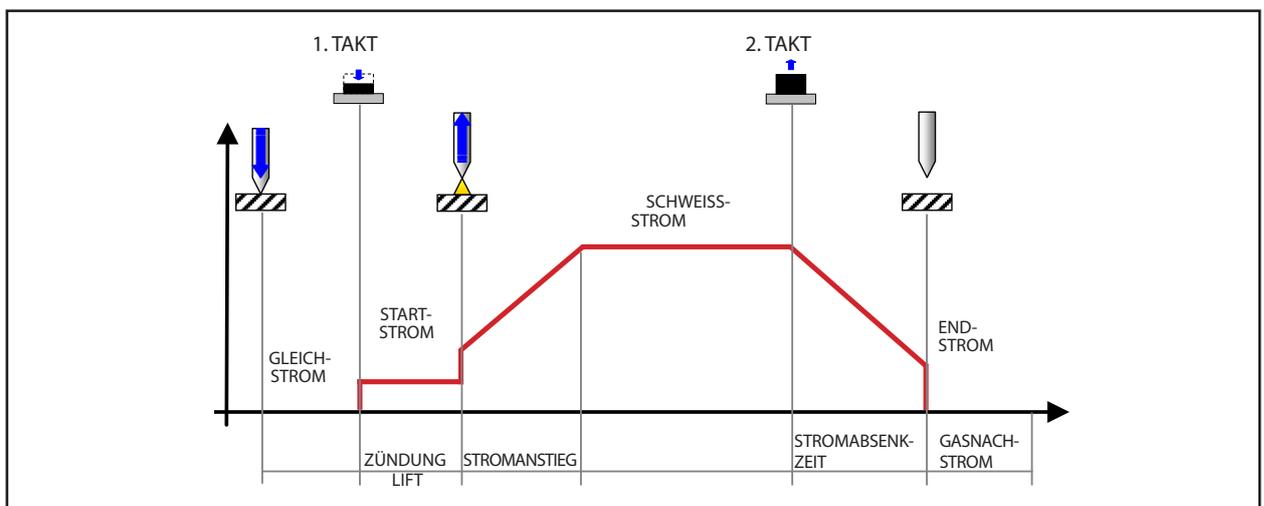
Tab. 4 - Einstellungen der 1. Menüebene: KONTINUIERLICHES WIG-Schweißen

EINSTELLUNG	MIN	STANDARD	MAX	ANMERKUNGEN
SCHWEISSSTROM	5 A	80 A	200 A	

### 8.3 FUNKTION DES BRENNERDRUCKKNOPFS

#### - 2-TAKT LIFT:

- Werkstück mit der Elektrodenspitze berühren.
- Knopf am Brenner drücken und gedrückt halten (1. Phase).
- Brenner langsam anheben, um den Lichtbogen zu zünden.
- Der Schweißstrom erreicht den voreingestellten Wert, wobei eine eventuell vorgegebene Anstiegszeit berücksichtigt wird.
- Knopf zum Starten der Prozedur zum Abschließen der Schweißnaht loslassen (2. Phase).
- Die Zeit des Endstroms entspricht der Absenkezeit.
- Der Lichtbogen erlischt.
- Der Gasstrom hält eine Zeit lang an (Einstellwert „Post Gas“).



DEUTSCH

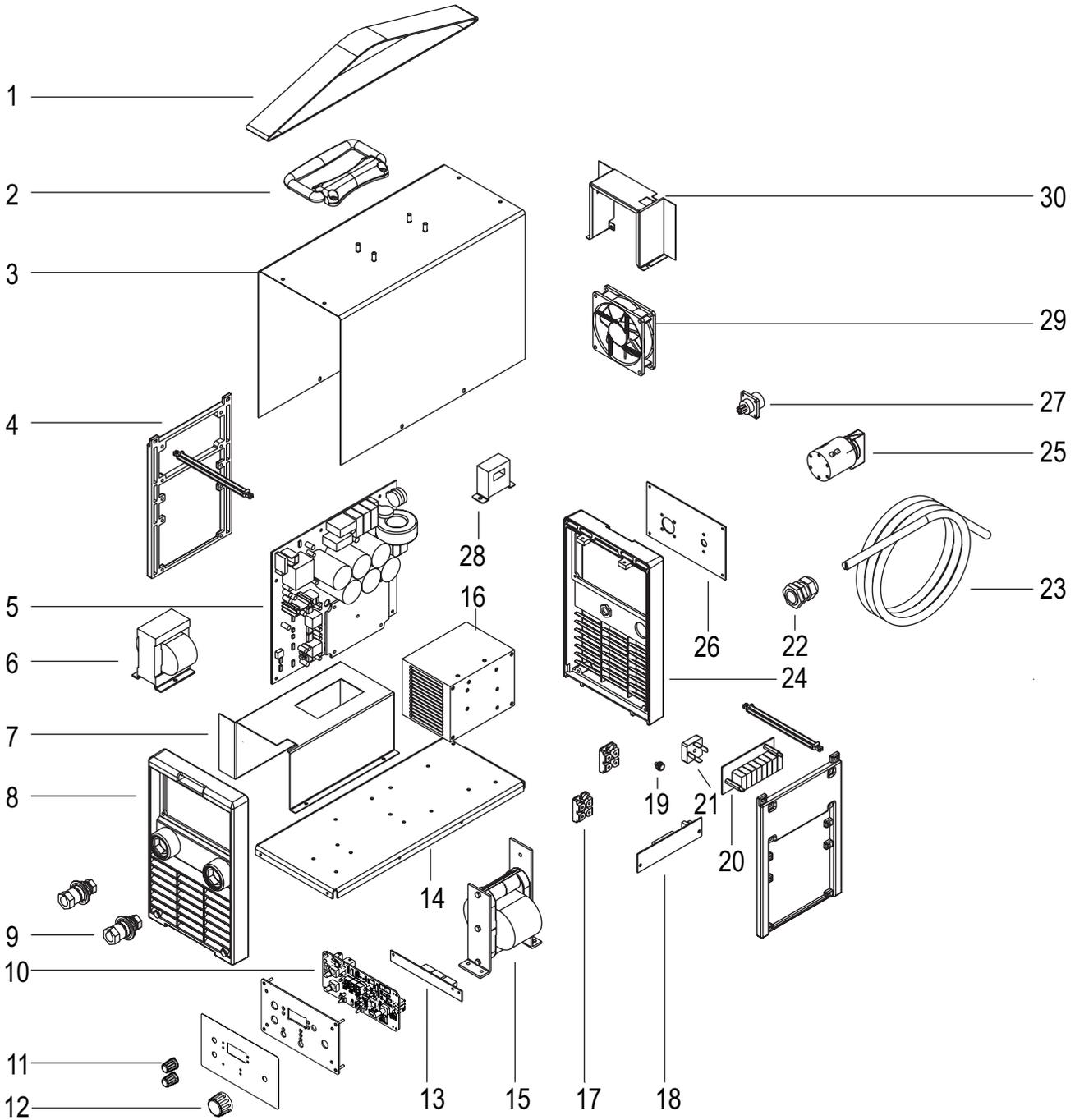
9 TECHNISCHE DATEN

<b>Angewandte Richtlinien</b>	Elektro- und Elektronik-Altgeräte (WEEE)		
	Elektromagnetische Verträglichkeit (EMC)		
	Niederspannungsrichtlinie (LVD)		
	Beschränkung der Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe (RoHS)		
<b>Baunormen</b>	EN 60974-1; EN 60974-10 Class A		
<b>Konformitätskennzeichnung</b>	 Gerät genügt den geltenden EU-Richtlinien		
	 Gerät in Umgebungen mit erhöhtem Risiko von elektrischem Schlag verwendbar		
	 Gerät genuegt der Richtlinie WEEE		
	 Gerät genuegt der Richtlinie RoHS		
<b>Betriebsspannung</b>	3 x 400 Va.c. ± 15 % / 50-60 Hz		
<b>Netzschutz</b>	16 A Verzögert		
<b>Z<sub>max</sub></b>	Dieses Gerät ist konform mit der Norm IEC 61000-3-12 unter der Voraussetzung, dass die maximal zulässige Netzimpedanz am Verknüpfungspunkt zwischen der Abnehmeranlage und dem öffentlichen Versorgungsnetz niedriger als oder gleich 238 mΩ ist. Es liegt in der Verantwortung des Installateurs bzw. des Betreibers des Geräts, erforderlichenfalls in Absprache mit dem öffentlichen Energieversorgungsunternehmen sicherzustellen, dass das Gerät ausschließlich an eine Anlage angeschlossen wird, deren maximal zulässige Netzimpedanz niedriger als oder gleich 238 mΩ ist.		
<b>Abmessungen ( L x T x H )</b>	400 x 160 x 260 mm		
<b>Gewicht</b>	10 kg		
<b>Isolierklasse</b>	H		
<b>Schutzgrad</b>	IP23S		
<b>Kühlung</b>	AF: Zwangsluftkühlung (mit Lüfter)		
<b>Konstantspannungs-Kennlinie</b>	E-HANDSCHWEIßEN  Fallende Kennlinie		
	TIG  Fallende Kennlinie		
<b>Einstellbereiche für Strom und Spannung</b>		E-HANDSCHWEIßEN	TIG
		5 A / 20.2 V - 200 A / 28.0 V	5 A / 10.2 V - 200 A / 18.0 V
<b>Schweißstrom / Betriebsspannung</b>	40% (40° C)	200 A / 28.0 V	200 A / 18.0 V
	60% (40° C)	170 A / 26.8 V	170 A / 16.8 V
	100% (40° C)	130 A / 25.2 V	130 A / 15.2 V
<b>Max. Leistungsaufnahme</b>	40% (40° C)	6.7 kVA	4.4 kVA
	60% (40° C)	5.7 kVA	3.6 kVA
	100 % (40° C)	4.1 kVA	2.1 kVA
<b>Max. Stromaufnahme</b>	40% (40° C)	9.6 A	6.4 A
	60% (40° C)	8.1 A	5.2 A
	100 % (40° C)	5.8 A	3.1 A
<b>Maximaler Effektivstromstrom</b>	40% (40° C)	6.1 A	4.0 A
	60% (40° C)	6.3 A	4.0 A
	100 % (40° C)	5.8 A	3.1 A
<b>Leerlaufspannung (U<sub>0</sub>)</b>		61 V	
<b>Verminderte Leerlaufspannung (U<sub>v</sub>)</b>		-	13 V

<b>Effizienz der stromquelle</b>	Effizienz (200A / 28,0V): 88,5%
	Energieverbrauch in unbelastetem Zustand: (U1= 400 Va.c.): 20 W
<b>Kritische rohstoffe</b>	Nach den Angaben unserer Lieferanten enthält dieses Produkt keine wesentlichen Rohstoffe in Mengen von mehr als 1 g pro Bestandteil.

DEUTSCH

10 ERSATZTEILE

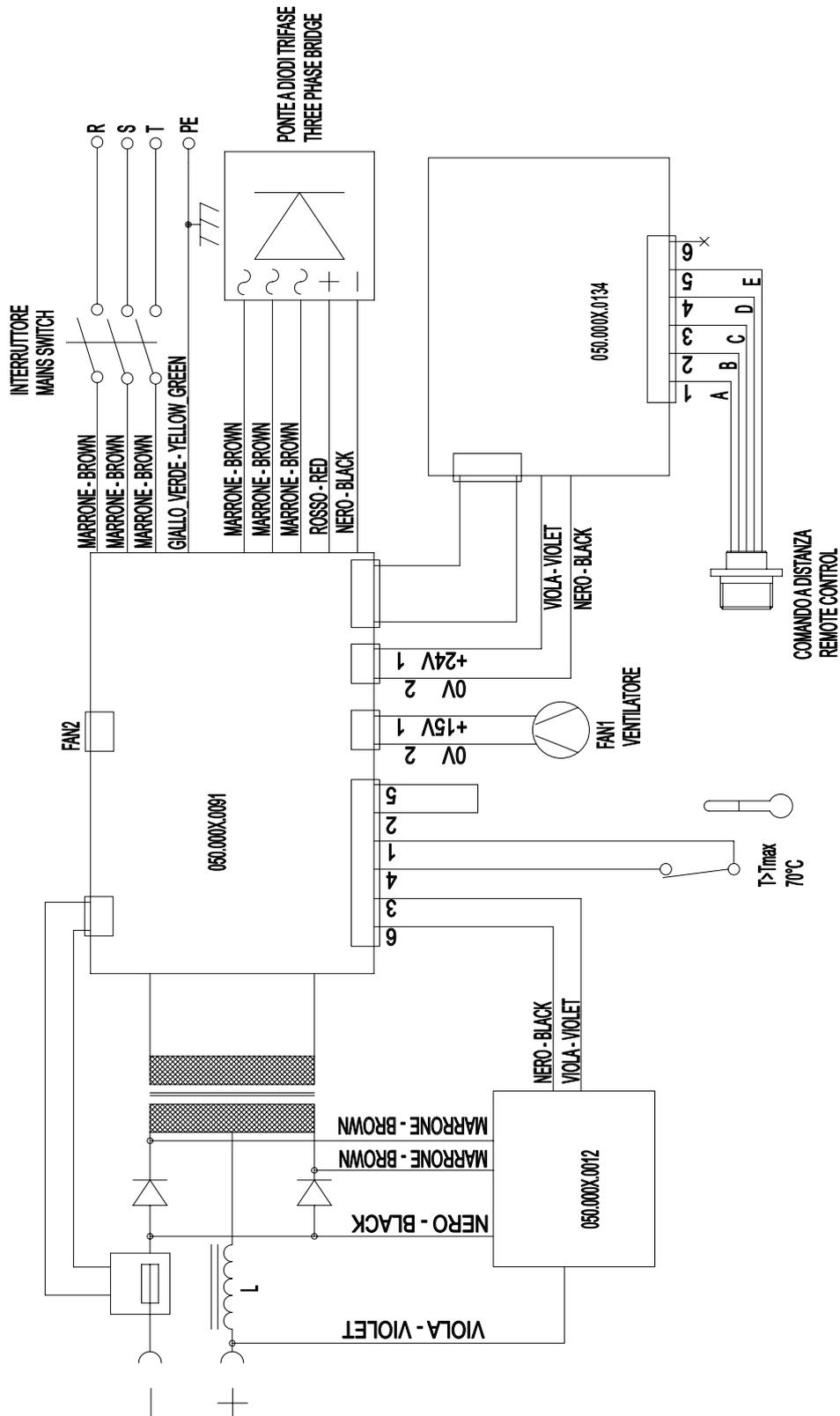


N°	CODE	BESCHREIBUNG
1	005.0001.0004	BELT
2	011.0006.0031	HANDLE
3	011.0000.0121	COVER PLATE
4	012.0003.0000	INTERNAL FRAMEWORKS
5	050.0013.0091	POWER BOARD
6	044.0004.0001	INDUCTANCE
7	011.0003.0011	DEFLECTOR PLATE
8	010.0006.0041	FRONT PLASTIC
9	021.0001.0260	FIXED SOCKET
10	050.0002.0134	FRONT PANEL
11	014.0002.0012	KNOB WITH CUP WITHOUT INDICATOR
12	014.0002.0010	KNOB WITH CUP WITHOUT INDICATOR
13	050.0004.0013	FILTER BOARD
14	011.0003.0001	LOWER COVER
15	042.0003.0010	POWER TRANSFORMER
16	015.0001.0005	HEAT SINK
17	032.0002.2403	ISOTOP DIODE
18	050.0001.0012	SNUBBER BOARD
19	040.0003.1070	THERMAL CUT-OUT
20	050.0002.0119	CAPACITOR BOARD
21	032.0001.3616	THREE PHASE BRIDGE RECTIFIER
22	045.0000.0007	CABLE CLAMP
23	045.0002.0016	NEOPRENE CABLE
24	010.0006.0009	COMPLETE REAR PLASTIC PANEL
25	040.0001.0015	BI-POLE SWITCH
26	013.0003.0000	REAR PANEL
27	022.0002.0005	REMOTE CONTROL WIRING
28	041.0004.0300	HALL EFFECT SENSOR
29	003.0002.0002	FAN
30	011.0003.0002	FANS SUPPORT

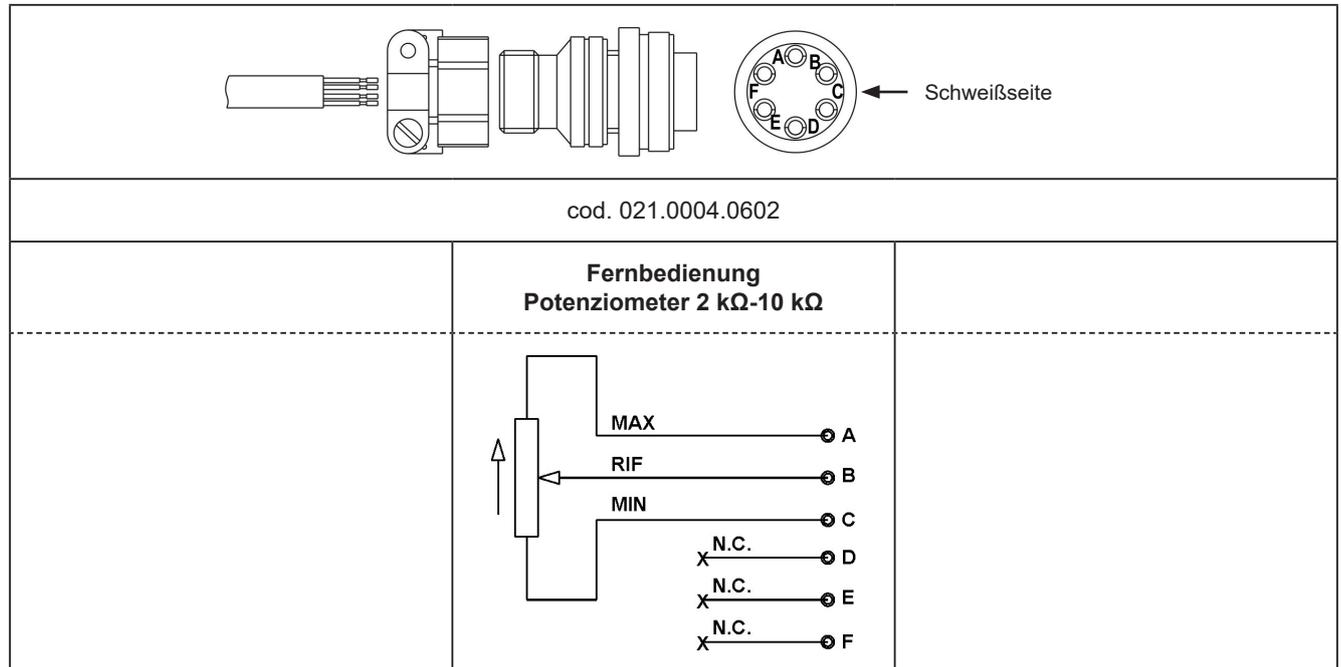
DEUTSCH

11 SCHALTТАFEL

11.1 Cruiser 200



## 11.2 ANSCHLUSS FÜR DIE FERNBEDIENUNG





**WELD THE WORLD**

[www.weco.it](http://www.weco.it)

