

PRESTOTIG II 210 DC
PRESTOTIG II 310 DC(W)
PRESTOTIG II 410 DC W

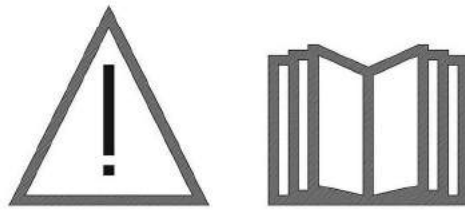


FR	INSTRUCTION DE SECURITE D'UTILISATION ET DE MAINTENANCE
EN	INSTRUCTIONS FOR SAFETY, USE AND MAINTENANCE
IT	ISTRUZIONI PER LA SICUREZZA NELL'USO E PER LA MANUTENZIONE
ES	INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD, EMPLEO Y MANTENIMIENTO
NL	VEILIGHEIDSINSTRUCTIES VOOR GEBRUIK EN ONDERHOUD
RO	INSTRUCȚIUNI DE PROTECȚIA MUNCII ȘI DE ÎNTREȚINERE
SK	NÁVOD NA BEZPEČNÚ OBSLUHU A ÚDRŽBU

Cat n°: 8695-8027
Rev : 0
Date : 10/2011



Contact :
www.saf-fro.com



FR	Le soudage à l'arc et le coupage plasma peuvent être dangereux pour l'opérateur et les personnes se trouvant à proximité de l'aire de travail. Lire le manuel d'utilisation.
EN	Arc welding and plasma cutting may be dangerous for the operator and persons close to the work area. Read the operating manual.
IT	La saldatura con arco e il taglio plasma possono essere pericolosi per l'operatore e le persone che si trovano in prossimità della zona di lavoro. Leggere le istruzioni per l'uso.
ES	La soldadura por arco y el corte plasma pueden ser peligrosos para el operario y las personas que se encuentran cerca del área de trabajo. Leer el manual de utilización.
NL	Booglassen en plasmasnijden kunnen gevaarlijk zijn voor de operator en de mensen in de omgeving van de werkzone. Lees de gebruiksaanwijzing.
RO	Sudura cu arc și tăierea cu plasmă pot fi periculoase pentru operator și pentru persoanele care se găsesc în apropierea zonei de lucru. Citiți manualul de exploatare.
SK	Oblúkové zvaranie a plazmové rezanie môžu byť nebezpečné pre operátora a osoby, ktoré sa nachádzajú v blízkosti pracoviska. Prečítajte si návod na obsluhu.






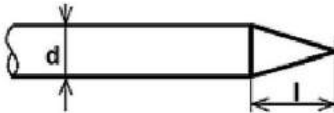
CONSIGNES DE SECURITE.....Voir fascicule joint

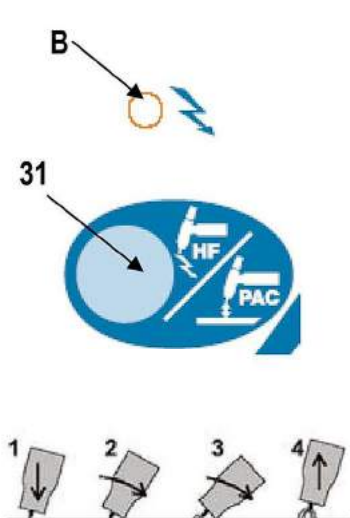
PRESENTATION DES PRODUITS	5
A1 – Composition de l'installation	
A2 – Description des faces avant et arrière	
MISE EN SERVICE	6
B1 – Raccordement au réseau électrique	
B2 – Raccordement gaz sur détendeur	
B3 – Raccordement des équipements	
1- Mode électrode enrobée	
2- Mode TIG	
B4 – Raccordement du groupe de refroidissement	
FONCTIONNEMENT	7
C1 – Soudage en électrode enrobée (MMA)	7
C2 – Soudage TIG	7
1- Mode d'amorçage	
2- Cycle gâchette	
3- Réglages des paramètres des cycles	
4- Fonction mémorisation	
5- Fonction Setup	
6- Commande à distance	
7- COOLERTIG II DC	
MAINTENANCE.....	11
CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	12
PIECES DE RECHANGES	14
1 – FACES AVANT ET ARRIERE	52
2 – PANNEAU DE REGLAGES	53
3 – DESSINS PIECES DE RECHANGES	54
4 – DESSINS COOLERTIG II DC	56
5 – OPTIONS	58
6 – SCHEMA ELECTRIQUE	59

A -PRESENTATION DES PRODUITS	A - PRESENTATION OF THE PRODUCTS
Les postes à souder PRESTOTIG II DC sont des générateurs pour le soudage à l'arc TIG et TIG pulsé en courant continu et pour le soudage à l'électrode enrobée .	PRESTOTIG II DC DC welding sets are power sources for TIG and pulsed TIG DC arc welding and coated electrode welding.
A1- COMPOSITION DE L'INSTALLATION	A1- COMPOSITION OF THE INSTALLATION
Le générateur	Power source
Le câble d'alimentation longueur 5m	5m long power supply cable
Le câble de masse équipé longueur 3m	3m long earth cable with fittings
Le tuyau gaz longueur 1,5m	1.5m long gas pipe
Les instructions d'emploi et de sécurité	Operating and safety instructions
Pour les versions refroidies	For versions with cooling
Le COOLERTIG II DC	COOLERTIG II DC

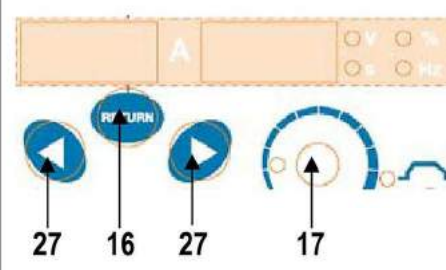
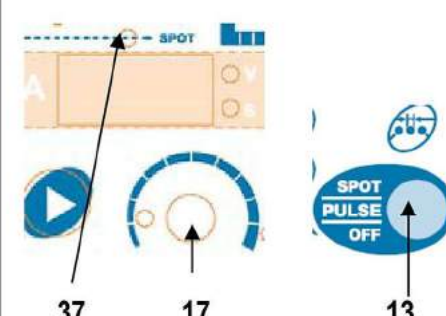
A2-DESCRIPTION DES FACES AVANT ET ARRIERE Voir Z2	A2-DESCRIPTION OF THE BACK AND FRONT PANELS see Z2	
Interrupteur marche / arrêt	1	On / Off switch
Raccord d'entrée gaz	2	Gas inlet connection
Embase commande à distance	3	Remote control base
Embase gâchette 5B	4	5B trigger base
Embase Dinse pole +	5	Dinse base + pole
Raccord entrée gaz	6	Gas inlet connection
Embase Dinse pole -	7	Dinse base - pole-
Panneau de réglage	8	Settings panel
Voyant de mise sous tension	9	"Power on" light
Voyant de défaut thermique	10	Thermal fault light
Voyant de défaut de tension d'alimentation	11	Power voltage fault light
Evanouissement 0 à 15s	12	0 to 15s slope down
Touche de sélection pour le soudage par point, pulsé synergique et pulsé	13	Selection key for spot welding, synergy pulsed and pulsed welding
Post gaz 1 à 30s	14	Post gas 1 to 30s
Afficheur	15	Display
Touche retour à l'affichage du courant de soudage	16	Key for returning to the welding current display
Réglages des paramètres de soudage	17	Welding settings adjustments
Touche de sélection de commande locale ou à distance	19	Local or remote control selection key
Touche de sélection du hot Start en MMA et test gaz en TIG	23	Key for Hot Start selection in MMA and gas test in TIG
Touche de sélection soudage MMA	24	MMA welding selection key
Touche de sélection du dynamisme d'arc . En soudage TIG avec commande à pédale le courant mini et maxi peut être sélectionné.	25	Arc dynamism selection key. During TIG welding with pedal control the min. and max. current can be selected
Touche de sélection du cycle gâchette 2T/4T	26	2T/4T trigger cycle selection key
Touche de sélection des paramètres de soudage	27	Welding settings selection key
Pré-gaz 0 à 10 s	28	Pre-gas - 0 to 10 s
Courant d'amorçage 10 à 80% du courant de soudage	29	Striking current 10 to 80% of the welding current
Montée progressive du courant 0 à 10 s	30	Progressive current rise - 0 to 10 s
Touche de sélection du mode d'amorçage par HF ou par contact (PAC)	31	Selection key for HF or contact (PAC) striking
Courant de pulsation de 10A jusqu' au maximum	33	Pulsation current from 10A up to maximum
Ratio de la pulsation 10 à 70 % de la durée de pulsation	34	Pulsation ratio from 10 to 70 % of the pulsation time
Fréquence de pulsation de 0.2 à 300 hz	35	Pulsation frequency from 0.2 to 300 Hz
Courant de base 10 à 70% du courant de soudage	36	Base current 10 to 70% of the welding current
Soudage par point 0 à 10 s	37	Spot welding - 0 to 10 s
Courant de fin de soudage 10 à 80% du courant de soudage	38	Fine welding current 10 to 80% of the welding current

B-MISE EN SERVICE		B-SETTING UP	
<p>ATTENTION : la stabilité de l'installation est assurée jusqu'à une inclinaison de 10°.</p> <p>Lors de l'installation, prendre en considération ce qui suit:</p> <p>Poser la machine sur une base stable et sèche pour éviter que de la poussière soit aspirée dans l'air de refroidissement</p> <ul style="list-style-type: none"> – Assurez-vous que la machine est située loin de la trajectoire de toute pulvérisation de particules occasionnées par les meuleuses. – Assurez-vous de la libre circulation de l'air de refroidissement. Vérifier que la machine est placée à une distance minimum de 20 cm de tout obstacle, aussi bien à l'avant qu'à l'arrière, afin d'assurer une bonne circulation de l'air de refroidissement – Protéger la machine contre les fortes pluies et l'exposition directe au soleil. 			
<p>B1-RACCORDEMENT AU RESEAU ELECTRIQUE</p> <p>Le PRESTOTIG II DC est livré câble primaire branché dans le générateur. Couplage en 400V. Si votre réseau correspond au couplage usine, il suffit d'équiper le câble d'alimentation d'une prise mâle compatible à votre équipement électrique et calibrée à la consommation maxi du générateur (voir caractéristiques techniques à la fin du document)</p>		<p>B1- CONNECTING TO THE ELECTRICITY MAINS</p> <p>The CITOTIG is supplied with a primary power supply cable connected inside the power source. If your circuit matches the factory connection you simply need to fit the cable with a plug compatible with your electrical equipment and rated for the maximum consumption of the power source (see the technical specifications at the end of the document).</p>	
<p>B2 – RACCORDEMENT GAZ SUR DETENDEUR</p> <p>ATTENTION. Veiller à bien arrimer la bouteille de gaz en mettant en place une sangle de sécurité.</p>			
<p>Ouvrir légèrement puis refermer le robinet de la bouteille pour évacuer éventuellement les impuretés.</p>		<p>Slightly open and then close the gas cylinder cock to remove any impurities.</p>	
<p>Monter le détendeur/débitmètre.</p>		<p>Install the pressure reducer/flow meter.</p>	
<p>Équipé le tuyau de gaz de son raccord et le Raccorder sur la sortie du détendeur</p>		<p>Fit the union to the gas pipe and connect it to the pressure reducer outlet</p>	
<p>Raccorder le tuyau au générateur sur le raccord Rep : 2</p>		<p>Connect the pipe to the power source union Item 2.</p>	
<p>Ouvrir la bouteille de gaz.</p>		<p>Turn on the gas cylinder,</p>	
<p>En soudage, le débit de gaz devra se situer entre 10 et 20l/min.</p>		<p>When welding, the gas flow rate should be between 10 and 20l/min</p>	
<p>B3 – RACCORDEMENT DES EQUIPEMENTS</p>		<p>B3 – CONNECTING THE ACCESSORIES</p>	
<p>1-MODE ELECTRODE ENROBEE (MMA)</p>		<p>1-COATED ELECTRODE MODE (MMA)</p>	
<p>Vérifier que le commutateur Marche/Arrêt Rep : 1 est sur la position 0</p>		<p>Check that the On/Off 0/1 switch Item 1 is in position 0</p>	
<p>Raccorder la pince porte électrode sur la borne Rep : 5 du générateur.</p>		<p>Connect the electrode holder to the terminal Item 5 on the power source.</p>	
<p>Raccorder le câble de masse sur la borne Rep : 7 du générateur.</p>		<p>Connect the earth connection to the terminal Item 7 on the power source.</p>	
<p>Respecter les polarités DC+ DC- indiquées sur l'emballage du paquet d'électrodes utilisé.</p>		<p>Comply with the polarities DC+ DC- marked on the packet of electrodes used.</p>	
<p>2 – MODE TIG</p>		<p>2 – TIG MODE</p>	
<p>Raccorder la torche TIG sur la borne Rep : 7, le tuyau de gaz sur le raccord Rep : 6 et la commande gâchette sur Rep : 4</p>		<p>Connect the TIG torch to the terminal Item 7, the gas pipe to the union Item 6 and the trigger control to Item 4</p>	
<p>Pour une refroidie par eau, connecter suivant le code couleur les tuyaux d'eau sur les raccords et du COOLERTIG II DC</p>		<p>For a water-cooled unit, connect up the water pipes according to the colour coding on the connections and on the COOLERTIG II DC</p>	
<p>Raccorder le câble de masse sur la borne Rep : 5 du générateur</p>		<p>Connect the ground cable to the terminal Item 5 on the power source</p>	
<p>B4- RACCORDEMENT DU REFROIDISSEUR</p>		<p>B4- CONNECTING THE COOLER</p>	
<p>Le refroidisseur est fixé sous la source à l'aide de vis. Les raccordements électriques se trouvent sur le dessous de la source. Remplir le réservoir avec un mélange de FREEZECOOL. La capacité du réservoir est de 3 litres. Le COOLERTIG II DC utilise du liquide de refroidissement FREEZCOOL. Ne pas mélanger avec de l'eau.</p> <p>ATTENTION : ne pas utiliser l'eau du robinet.</p>		<p>The cooler is fixed under the power source with screws. The electrical connections are on the bottom of the power source. Fill the tank with FREEZECOOL mixture. The tank capacity is 3 litres.</p> <p>The COOLERTIG II DC uses FREEZCOOL coolant. It must not be mixed with water.</p> <p>WARNING: never use tap water.</p>	
<p>AVERTISSEMENT: Le présent équipement (CITOTIG II 200 DC) ne satisfait pas aux exigences de la norme internationale CEI 61000-3-12. En cas de raccordement à un réseau public à basse-tension, l'utilisateur ou l'installateur du présent équipement aura, si besoin est, pour obligation de contacter l'opérateur du réseau de distribution afin de s'assurer de la possible connexion de l'équipement.</p> <p>CITOTIG II 300 DC: Le présent équipement satisfait à la norme internationale CEI 61000-3-12 si et seulement si le courant de court-circuit (« Scc »), situé au niveau du raccordement entre le réseau public d'approvisionnement et le point d'alimentation de l'utilisateur, est supérieur ou égal à 1.6 MVA. En cas de besoin, l'installateur ou l'utilisateur de l'installation aura pour obligation de faire appel à l'opérateur du réseau de distribution afin de s'assurer que l'équipement est correctement raccordé à un dispositif d'approvisionnement avec courant de court-circuit (« Scc ») de 1.6 MVA ou supérieur.</p> <p>CITOTIG II 400 DC: Le présent équipement satisfait à la norme internationale CEI 61000-3-12 si et seulement si le courant de court-circuit (« Scc »), situé au niveau du raccordement entre le réseau public d'approvisionnement et le point d'alimentation de l'utilisateur, est supérieur ou égal à 2.5 MVA. En cas de besoin, l'installateur ou l'utilisateur de l'installation aura pour obligation de faire appel à l'opérateur du réseau de distribution afin de s'assurer que l'équipement est correctement raccordé à un dispositif d'approvisionnement avec courant de court-circuit (« Scc ») de 2.5 MVA ou supérieur.</p>			
<p>AVERTISSEMENT: Un équipement de classe A (CITOTIG II 200,300,400 DC) ne peut convenir à une utilisation de type « résidentiel » lorsque l'électricité est issue d'un dispositif d'approvisionnement public à basse-tension. Du fait des émissions rayonnées et conduites, il est peut être potentiellement difficile, pour ce type de sites, de garantir une compatibilité électromagnétique.</p>			
		<p>CAUTION: This equipment (CITOTIG II 200 DC) does not comply with IEC 61000-3-12. If connected to a public low voltage system, the equipment installer or user must consult the distribution network operator if necessary to ensure the equipment may be connected.</p> <p>CITOTIG II 300 DC: This equipment complies with IEC 61000-3-12 provided that short-circuit current (Ssc) is greater than or equal to 1.6 MVA at the connection between the user's supply and the public supply network. The equipment installer or user must consult the distribution network operator if necessary to ensure the equipment is connected to a supply with short-circuit current (Ssc) of 1.6 MVA or higher.</p> <p>CITOTIG II 400 DC: This equipment complies with IEC 61000-3-12 provided that short-circuit current (Ssc) is greater than or equal to 2.5 MVA at the connection between the user's supply and the public supply network. The equipment installer or user must consult the distribution network operator if necessary to ensure the equipment is connected to a supply with short-circuit current (Ssc) of 2.5 MVA or higher.</p>	
		<p>WARNING: Class A equipment (CITOTIG II 200,300,400 DC) is not intended for residential use where electricity is supplied from the public low-voltage supply system. There are potential difficulties in ensuring electromagnetic compatibility in such locations, due to conducted as well as radiated disturbances.</p>	

C- FONCTIONNEMENT		C- OPERATION	
<p>Position 1 : le générateur est en service</p>		<p>Position 1: the power source is switched on</p>	
<p>9- Volant de mise sous tension</p> <p>10- Voyant de défaut thermique . Il est allumé quand le générateur est en surchauffe. Ne pas arrêter la machine afin que le ventilateur continue à tourner. Attendre que le voyant s'éteigne, vous pouvez ensuite continuer à souder.</p> <p>11- voyant de défaut de tension d'alimentation .il s'allume quand la tension est trop élevée ou trop basse. vérifier la tension d'alimentation .il s'allumera si une surtension se produit dans l'alimentation principale.</p>		<p>9- "Power on" light</p> <p>10- Thermal fault light. It lights if the power source overheats. Don't stop the machine or the fan will stop. Wait for the light to go out before continuing with your welding.</p> <p>11- Supply voltage fault warning light. It lights if the voltage is too high or too low. Check the supply voltage. It lights if over-voltage occurs in the mains supply. Check the supply voltage. It lights if over-voltage occurs in the mains supply.</p>	
C1-SOUDAGE ELECTRODE ENROBEE (MMA)		C1- COATED ELECTRODE WELDING (MMA)	
<p>Appuyer sur la touche de sélection soudage (MMA) REP : 24. Le voyant s'allume quand le soudage MMA est actif.</p>	<p>REP 24</p> 	<p>Press the coated electrode welding key (MMA) ITEM 24. The light lights when the MMA welding is active.</p>	
<p>DYNAMISME D'ARC :</p> <p>Appuyer sur la touche Rep : 25 et la valeur numérique correspondant à la dynamique s'affichera. Vous pouvez changer la valeur en tournant le potentiomètre de réglage du courant RepP : 17. Quand une valeur négative est réglée (-1...9), l'arc est plus doux. La quantité de projections diminue quand on soude à la valeur maxi de la plage de courant recommandé pour l'électrode. En position positive (1...9) l'arc est dur.</p>	<p>REP 25</p> <p>PEDAL LO/HI</p> 	<p>ARC DYNAMISM:</p> <p>Press key the Item 25. The numerical value corresponding with the dynamism will be displayed. You can adjust the value by turning the current adjusting potentiometer Item 17. When a negative value is set the arc will be softer. The quantity of projections reduces when you weld at the maximum value in the range recommended for the electrode. At a positive setting (1...9), the arc is hard.</p>	
<p>HOT START :</p> <p>En appuyant sur la touche HOT START Rep : 23 la valeur numérique correspondant à la surintensité à l'amorçage s'affichera. Vous pouvez modifier la valeur en tournant le potentiomètre de réglage du courant Rep 17 .</p>	<p>REP 23</p> <p>GAS TEST</p> 	<p>HOT START :</p> <p>Press the HOT START key Item 23 the numerical value corresponding with the striking overvoltage will be displayed. You can change the value by turning the current adjusting potentiometer Item 17.</p>	
C2-SOUDAGE TIG		C2- TIG WELDING	
<p>Le courant continu est spécifiquement utilisé pour le soudage des aciers et des inox. Nous recommandons l'utilisation d'électrode Cérium.</p>		<p>Direct current is specifically used for welding steel and stainless steel. We recommend a Cerium electrode.</p>	
<p>AFFUTAGE DE L'ELECTRODE</p> <p>Le bout de l'électrode est affûté en forme de cône, de telle façon que l'arc soit stable et l'énergie concentrée sur l'endroit à souder.</p> <p>La longueur de l'affûtage est fonction du diamètre de l'électrode.</p> <p>avec courant bas, bout pointu : $l = 3 \times d$</p> <p>avec courant haut, bout arrondi : $l = 1 \times d$</p>		<p>SHARPENING THE ELECTRODE</p> <p>The tip of the electrode is sharpened into a cone so that the arc will be stable and the energy concentrated on the area to be welded.</p> <p>The length of the sharpened section depends on the electrode diameter.</p> <p>With a low current a pointed tip : $l = 3 \times d$</p> <p>With a high current, a rounded tip: $l = 1 \times d$</p>	

1- MODE D AMORCAGE		1- TYPE OF STRIKING
<p>L'amorçage de l'arc en soudage TIG peut s'effectuer soit avec haute fréquence HF ou sans (amorçage par contact) par la touche Rep :31. L'amorçage par haute fréquence est sélectionné quand le symbole B est allumé.</p> <p>AMORCAGE TIG HF : L'arc est allumé par une étincelle haute fréquence, sans toucher la pièce à souder .Si l'arc n'est amorcé après une seconde ,recommencer l'opération.</p> <p>AMORCAGE PAR CONTACT (PAC) : Appuyer légèrement l'électrode sur la pièce à souder (1). Appuyer sur la gâchette, le gaz s'écoule et le courant passe à travers l'électrode .Ecarter l'électrode de la pièce en la tournant de façon que la buse reste en contact avec la pièce(2-3). L'arc s'établit et le courant atteindra son niveau de soudage pendant la durée de montée en intensité (4). Utiliser l'amorçage par contact où se trouvent des équipements électroniques sensibles.</p>		<p>Striking for TIG welding can be done with high frequency (HF) or without HF (contact striking) using the key Item 31. High frequency striking is selected when the large B symbol is alight.</p> <p>HF TIG STRIKING: The arc is created by a high frequency spark, without touching the work piece. If the arc is not struck after one second, repeat the operation</p> <p>CONTACT STRIKING (PAC): Press the electrode lightly on the work piece (1). Press the trigger, the gas flows out and the current passes through the electrode. Move the electrode away from the work piece by turning it so that the nozzle stays in contact with the work piece (2-3). The arc is set up and the current rises to its welding level over the duration of the current rise (4). Use contact striking in the presence of sensitive electronic equipment.</p>

2- CYCLE GACHETTE DE LA TORCHE	2- TORCH TRIGGER CYCLE
<p>FONCTION 2T : Appuyer sur la gâchette de la torche, le gaz arrive. Après une durée pré-réglée du pré-gaz, le soudage commence et le courant atteindra son niveau pendant la durée de montée progressive en intensité. Quand la gâchette est relâchée le courant descend doucement pendant la durée de l'évanouissement suivie du post-gaz.</p> <p>FONCTION 4T : Appuyer sur la gâchette de la torche, le gaz de protection commence à s'écouler. Relâcher la gâchette de la torche, l'arc s'établit et le courant de soudage atteindra son niveau pendant le temps de montée progressive en intensité. Appuyer sur la gâchette, le soudage continue. Relâcher la gâchette de la torche, le courant de soudage commence à descendre et l'arc s'éteint une fois le temps de l'évanouissement écoulé. Le gaz de protection continue à s'écouler pendant la durée sélectionnée.</p>	<p>2T FUNCTION : Press the torch trigger. The gas flows out and, after the preset pre-gas time, welding starts and the current rises to its level over the selected rise time. When the trigger is released, the welding current falls slowly over the slope-down time, followed by the post-gas.</p> <p>4T FUNCTION : Press the trigger. The shielding gas starts to flow out. Release the trigger. The arc is set up and the welding current rises to its level over the current rise time. Press the trigger. The welding continues. . Release the trigger, the welding current starts to fall and the arc dies when the slope-down time expires. The shielding gas continues to flow for the selected time.</p>

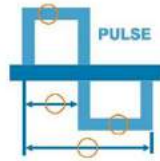
3 – REGLAGES DES PARAMETRES DES CYCLES		3 - ADJUSTING THE CYCLE SETTINGS
<p>Réglage des paramètres : Pour sélectionner les paramètres de soudage deux touches sont utilisées les flèches de gauche et de droite Rep 27 . Le réglage est fait à l'aide du potentiomètre Rep 17. En appuyant sur la touche RETURN Rep 16 le réglage revient directement au courant de soudage. L'affichage indique automatiquement les valeurs numériques et les unités des paramètres. Quand vous réglez les paramètres, les valeurs apparaissent sur l'afficheur de droite. Après 10 secondes, l'affichage indiquera la valeur du courant de soudage .</p>		<p>Adjusting the settings : To select welding setting two keys are used, the left- and right-pointing arrows Item 27. Adjustment is made on the potentiometer Item 17. By pressing the RETURN key Item 16 the adjustment returns directly to the welding current. The display automatically shows the numerical values and the units of the settings. When you adjust the settings the values appear on the display on the right. After 10 seconds, the display will show the welding current value.</p>
<p>SOUDAGE PAR POINTS : La fonction soudage par points est pratique quand on veut souder à un endroit précis. Cette fonction peut être utilisée à la fois en soudage 2T et 4T. Réglez la durée du point en appuyant sur la touche flèche et lorsque le led SPOT Rep : 37 s'allume vous pouvez choisir la durée du point désirée en tournant le potentiomètre de réglage Rep : 17 Sélectionner le mode soudage point à l'aide de la touche Rep : 13</p>		<p>SPOT WELDING: The spot welding function is useful when you need to weld at an exact spot. This function can be used both for 2T and 4T welding. Adjust the point duration by pressing the arrow key and when the SPOT led Item 37 lights you can choose the required point duration by turning the adjustment potentiometer Item 17. Select the spot welding mode with the key Item 13.</p>

SOUDAGE PULSE :

Le procédé soudage pulsé long vous donne la possibilité de régler tous les paramètres de pulsation (fréquence de pulsation, ratio de pulsation, courant pulsé et courant bas). Vous pouvez également régler le courant de soudage moyen pour obtenir une nouvelle valeur du courant pulsé calculée selon les valeurs en pourcentage réglées du ratio de pulsation et du courant de pause de la même manière que pour le procédé Pulsé. Quand vous réglez le pourcentage du ratio de pulsation, le pourcentage du courant pulsé ou du courant de pause, une nouvelle valeur du courant de soudage primaire est calculée et apparaît sur l'afficheur.

SOUDAGE PULSE SYNERGIQUE

Appuyer sur la touche **Rep 13** deux fois, la led SYN s'allume. Les paramètres des pulsations sont automatiquement calculés quand le courant de soudage moyen est sélectionné. Les autres réglages de la pulsation ne sont pas nécessaires.

**PULSED WELDING:**

The long pulsed welding process gives you the possibility of adjusting all the pulsation parameters (pulsation frequency, pulsation ratio, pulsed current and low current). You can also adjust the average welding current to obtain a new pulsed current value calculated according to the values in percentage adjusted from the pulsation ratio and the pause current in the same way as for the Pulsed process. When you adjust the percentages of the pulsation ratio, the pulsed current or the pause current, a new primary welding current value is calculated and appears on the screen.

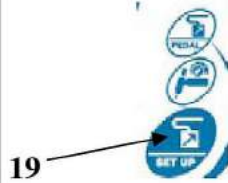
SYNERGY PULSED WELDING

Press the key **Item 13** twice, the SYN led lights. The settings parameters are calculated automatically when the mean welding current is selected. Other pulsation adjustments are not necessary.

6 – FONCTION SETUP

Pour modifier certains paramètres des panneaux une fonction **SETUP** est prévue. Cette fonction est active en appuyant sur la touche **Rep 19** plus longtemps que normalement. Pour sortir de cette fonction, procéder de la même manière.

Vous pouvez varier entre les straps en appuyant sur les touches flèches, et ensuite changer les réglages à l'aide du potentiomètre situé sur le panneau.

**6 –SETUP FUNCTION**

A **SETUP** function is provided to change certain settings. This function is activated by pressing the active key while pressing the key **Item 19** for longer than normal. To exit from this function proceed as follows.

You can change between the straps by pressing the arrow keys, and then change the settings with the potentiometer situated on the panel.

FONCTION SET UP	REGLAGE USINE	AFFICHAGE DISPLAY	FACTORY SETTING	SET UP FUNCTION
Montée progressive du courant avec réglage durée constante/pente constante	0 durée constante	A1	0 constant duration	Progressive current rise with constant duration/constant slope setting
Evanouissement avec réglage durée constante/pente constante	0 durée constante	A2	0 constant duration	Slope down with constant duration/constant slope setting
Fonction anticollage TIG inactif/actif	0 inactif	A3	0 inactive	TIG bumback function inactive/active
Fonction anticollage MMA inactif/actif	1 activée	A4	1 active	MMA bumback function inactive/active
MMA pulsé - surintensité à l'amorçage non adaptif/adaptif	0 non adaptif	A5	0 non adaptive	Pulsed MMA – overcurrent on striking non adaptive/adaptive
TIG – arrêt évanouissement actif/inactif	1 activée	A6	1 activated	TIG – slope down stop active/inactive
MMA – tension à vide 80V/40V	0 - 80 V	A7	0 - 80 V	MMA – no-load voltage 80V/40V
2T-évanouissement normal /arrêt par courte pression sur la gâchette	0 normal	A8	0 normal	2T- normal slope down /stop by a short stab on the trigger
Fonction évanouissement inactif/actif	0 inactif	A9	0 inactive	Slope down function inactive/active
Montée du courant au démarrage forte/progressive	0 forte	A10	0 fast	Current rise on starting fast/progressive
Evanouissement TIG linéaire/non linéaire	0 linéaire	A11	0 linear	TIG slope down linear/non linear
Choix procédé MMA-TIG par commande à distance inactif/actif	0 inactif	A12	0 inactive	MMA-TIG process selection by remote control inactive/active
Courant d'amorçage inactif/actif	1 activée	A13	1 activated	Striking current inactive/active
Fonction anticollage pendant l'évanouissement inactif/actif	0 inactif	A14	0 inactive	Bumback function during slope down inactive/active
Réglages des canaux à l'aide de la fonction haut/bas sur la torche inactif/actif	0 inactif	A15	0 inactive	Channel adjustments using the high/low function on the inactive/active torch
Réglage du courant à l'aide de la fonction haut/bas sur la torche est toujours actif/actif uniquement si sélectionné à l'aide de la touche REMOTE	0 toujours actif	A16	0 always active	Current adjustment using the high/low function on the torch is always active/active only when selected with the REMOTE key.
Sécurité du refroidisseur non activée/activée	1 activée	A17	1 activated	Cooler safety not activated/activated
L'évanouissement de l'arc en sélectionnant la fonction - 4T s'effectue par une pression longue sur la gâchette	0 normal	A18	0 normal	Arc slope down on selecting the - 4T function by a long pressure on the trigger

Le refroidisseur fonctionne à la demande /
ou automatiquement

0 automatiquement

A19

0 automatically

The cooler operates on demand /
automatically

7 – COMMANDE A DISTANCE

7 – REMOTE CONTROL

Si vous désirez régler le courant de soudage à l'aide d'une commande à distance vous devez la connecter sur l'embase **Rep 3** et sélectionner la touche **REMOTE Rep 19**.

Le voyant **A** s'éteint et vous sélectionnez ensuite la commande désirée (à main ou à pédale). Il y a une reconnaissance automatique des commandes à distance à potentiomètres et uniquement celle qui est connectée peut être sélectionnée.

La commande à pédale ne fonctionne qu'en soudage 2 Temps.



If you wish to adjust the current with a remote control you must connect it to the socket **Item 3** and select the **REMOTE key Item 19**.

The light **A** goes out and you can then select the desired control (hand or foot). There is automatic recognition of potentiometer remote controls and only the one that is connected can be selected.

The foot pedal control only works for 2T welding.

COMMANDE A DISTANCE A PEDALE

La commande à pédale **FP1** est utilisée en procédé TIG. La plage de réglage des paramètres est ajustable: la valeur mini. de la plage est sélectionnée à l'aide du potentiomètre du panneau de fonctions **Rep 17** lorsque la pédale n'est pas sous pression, l'afficheur digital indique "LO".

La valeur maxi. de la plage est sélectionnée de la même manière en appuyant sur la touche **PEDAL LO/HI** du panneau de fonctions **Rep 25**, l'afficheur digital indique "HI". La séquence de soudage peut commencer par une légère pression sur la pédale. L'arc est allumée avec le courant minimum.

Le courant de soudage atteint la valeur maxi. lorsqu'une pression vers le bas est exercée sur la pédale. L'arc s'éteint lorsque la pédale est relâchée. Recommencer une nouvelle fois si cela est nécessaire.



PEDAL OPERATED REMOTE CONTROL

The **FP1** foot pedal control is used in the TIG process. The parameter setting range is adjustable. The minimum value of the range is selected using the potentiometer on the functions panel **Item 17**. When the pedal is not under pressure, the digital display shows "LO".

The max. value of the range is selected in the same way by pressing the **PEDAL LO/HI** key on the functions panel **Item 25**. The digital display shows "HI". The welding sequence can start with light pressure on the pedal. The arc is struck with the minimum current.

The welding current reaches the maximum value when a downward pressure is exercised on the pedal. The arc dies when the pedal is released. Start again if necessary.

8 – COOLERTIG II DC

Le refroidisseur COOLERTIG II DC est commandé par la source de courant. La pompe se met automatiquement en marche quand le soudage démarre. Procéder de la manière suivante:

1. Mettre la source sous tension.
2. Vérifier le niveau du liquide de refroidissement ainsi que le débit d'arrivée du réservoir, ajouter du liquide si nécessaire.
3. Si vous utilisez une torche à refroidissement par liquide vous pouvez la remplir en appuyant sur la touche **WATER IN Rep 31** pendant plus de 2 secondes.

La pompe continue de fonctionner pendant 5 minutes après l'arrêt du soudage pour ramener la température de l'eau à la même que celle de l'appareil. Ceci réduit la fréquence d'entretien.

SURCHAUFFE

La lampe-témoin de surchauffe s'allume, la machine s'arrête et l'afficheur indique COOLER quand le dispositif de contrôle de la température a détecté une surchauffe du liquide de refroidissement. Le ventilateur refroidit l'eau et quand la lampe-témoin s'éteint vous pouvez souder à nouveau.

NIVEAU D'EAU

L'affichage indique COOLER quand le débit d'eau est bloqué.



8 – COOLERTIG II DC

COOLERTIG II DC is controlled by the power source. The pump starts automatically when welding starts. Proceed as follows:

1. Switch on the power source.
2. Check the cooling liquid level and the inlet flow from the tank. Add liquid if necessary.
3. If you are using a liquid cooled torch you can fill it by pressing the **WATER IN key Item 31** for more than 2 seconds.

The pump continues to operate for 5 minutes after welding has stopped to reduce the water temperature to that of the unit. This reduces the maintenance frequency.

OVERHEATING

The overheating warning light comes on; the machine stops and the display shows COOLER if the temperature monitoring device detects overheating of the cooling liquid. The fan cools the water and when the warning light goes off you can weld again.

WATER LEVEL

The display shows COOLER when the water flow is blocked.

D – MAINTENANCE

VEILLEZ A METTRE L'APPAREIL HORS TENSION LORS DU MANIEMENT DES CABLES !

Dans le planning d'entretien de la machine, l'importance de l'utilisation et les circonstances doivent être prises en considération. Un usage soigné et un entretien préventif évitent les problèmes et les pannes.

Vérifier chaque jour l'état des câbles et des connexions. N'utilisez pas de câbles endommagés.



D – MAINTENANCE

MAKE SURE YOU TURN OFF THE POWER SUPPLY TO THE UNIT WHEN HANDLING THE CABLES!

When drawing up the maintenance schedule for the machine, take into account the type of use and the circumstances. Care during use and preventive maintenance prevent problems and breakdowns. Check the condition of the cables and connections daily. Don't use damaged cables.

TOUS LES 6 MOIS

REMARQUE! Débranchez la prise d'alimentation du secteur et attendez environ 2 minutes (charge du condensateur) avant d'enlever le capot.

LES OPERATIONS D'ENTRETIEN SUIVANTES DOIVENT ETRE EFFECTUEES AU MOINS TOUS LES SIX MOIS:

- Connexions électriques de la machine: nettoyer les pièces oxydées et resserrer les connexions.

REMARQUE! Vous devez connaître la force de torsion exacte avant d'entreprendre la réparation des connexions

- Nettoyer les pièces situées à l'intérieur de la machine avec une brosse douce ou un aspirateur.

N'utilisez pas d'air comprimé, la saleté risquerait de s'entasser dans les interstices des profilés de refroidissement. N'utilisez pas de nettoyeur à haute pression.

LES REPARATIONS NE DOIVENT ETRE EFFECTUEES QUE PAR UN ELECTRICIEN QUALIFIE.**ANOMALIES DE FONCTIONNEMENT****LE TEMOIN LUMINEUX DE L'INTERRUPTEUR PRINCIPAL NE S'ALLUME PAS.**

L'équipement n'est pas sous tension

- Vérifier les fusibles de l'alimentation et les remplacer si nécessaire.
- Vérifier le câble d'alimentation et la prise; remplacer les pièces défectueuses si nécessaire.

L'EQUIPEMENT NE SOUDE PAS CORRECTEMENT.

Il y a beaucoup de projections pendant le soudage. La soudure est poreuse, la puissance est insuffisante.

- Vérifier les réglages de soudage et les ajuster si nécessaire.
- Vérifier le débit de gaz et la connexion du tuyau de gaz.
- Vérifier que le pince de masse soit correctement fixée et qu'elle ne soit pas endommagée. Changer la position si nécessaire et remplacer les pièces défectueuses.
- Vérifier le câble de la torche de soudage et son connecteur. Resserrer la connexion et remplacer les pièces défectueuses.
- Vérifier l'usure des pièces de la torche de soudage. Nettoyer et remplacer les pièces défectueuses.
- Vérifier les fusibles, remplacer les fusibles défectueux.

LE TEMOIN LUMINEUX DE SURCHAUFFE DE LA SOURCE EST ALLUMEE.

La source a surchauffé.

- Vérifier qu'il y ait suffisamment d'espace derrière l'appareil pour une libre circulation d'air.
- Vérifier la circulation du liquide du refroidisseur, nettoyer le filtre et la grille d'air. Ajouter du liquide de refroidissement, si nécessaire.

Pour tout complément d'information, ou en cas de besoin, veuillez contacter le service après-vente le plus proche.

DESTRUCTION DE LA MACHINE

Ne pas jeter les appareils électriques avec les déchets ordinaires ! Conformément à la Directive Européenne 2002/96/EC relative aux déchets d'équipements électriques ou électroniques (DEEE), et à sa transposition dans la législation nationale, les appareils électriques doivent être collectés à part et être soumis à un recyclage respectueux de l'environnement.

En tant que propriétaire de l'équipement, vous devriez vous informer sur les systèmes de collecte approuvés auprès nos représentants locaux.

Appliquer cette Directive Européenne améliorera l'environnement et la santé !

EVERY 6 MONTHS

NOTE! Disconnect the mains supply plug and wait about 2 minutes (condenser discharge) before removing the cowl.

THE FOLLOWING MAINTENANCE OPERATIONS MUST BE DONE EVERY SIX MONTHS AT THE MOST:

- Electrical connections in the machine: clean oxidised parts and tighten the connections.

NOTE! You must know the exact torsion force before starting to repair connectors

- Clean the internal machine parts with a soft brush or a vacuum cleaner.

Don't use compressed air; the dirt could collect in the interstices of the cooling section. Don't use a high pressure cleaner.

REPAIRS MUST ONLY BE DONE BY A QUALIFIED ELECTRICIAN.**OPERATING FAULTS****THE MAIN SWITCH INDICATOR LIGHT DOES NOT LIGHT**

There is no power supply to the machine:

- Check the supply fuses and replace them if necessary.
- Check the supply cable and the plug; replace any faulty parts.

THE EQUIPMENT DOES NOT WELD PROPERLY

There is a lot of sputter during welding. The weld is porous; there is not enough power.

- Check the welding settings and adjust if necessary.
- Check the gas flow and the gas pipe connection.
- Check that the ground clamp is properly fixed and that it is not damaged. If necessary change its position and replace any damaged parts.
- Check the welding torch cable and its connector. Tighten the connection and replace any faulty parts.
- Check the welding torch for welded parts. Clean and replace faulty parts.
- Check the fuses and replace any faulty ones.

THE POWER SOURCE OVERHEATING WARNING LIGHT IS ON

The power source has overheated.

- Check that there is sufficient space behind the unit for the air to circulate freely.
- Check the circulation of the cooler liquid; clean the filter and the air grille. Add cooling liquid if necessary.

For any additional information, or in case of need, contact the nearest service point.

MACHINE DISPOSAL

Never throw electrical appliances away with ordinary rubbish!

In accordance with European Directive 2002/96/EC covering electrical or electronic waste (DEEE), and its transposition into national law, electrical appliances must be collected separately and recycled in an environmentally friendly way.

As the owner of the equipment, you should find out from your local municipality what collection systems are in place.

Applying this European Directive will improve the environment and people's health!



E - CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

E - TECHNICAL SPECIFICATIONS

PRESTOTIG II 210 DC W000279723

PRIMAIRE		PRIMARY	
	MMA	TIG	
Alimentation primaire 1~	230V (+/- 10%)		Primary power supply 1~
Facteur de puissance	0.75		Current absorbed at 100%
Rendement	80%		Current absorbed maxi
Fréquence	50Hz / 60Hz		Frequency
Puissance absorbée (100%)	4,8 KVA	3.4 KVA	Absorbed power (100%)
Puissance absorbée (maxi)	7.1KVA	6,5 KVA	Absorbed power (maxi)
Câble d'alimentation primaire 5 m	3 x 2,5 mm ²		5 m primary power supply cable
SECONDAIRE		SECONDARY	
	MMA	TIG	
Tension à vide	80 V DC OU 40V		No-load voltage
Gamme de réglage	10A/20.5V - 160A/26,4V	5A/10V - 200A/18V	Adjustment range
Fusible	16A		Fuse
Facteur de marche à 40°C 100% (cycle 10mn)	120A / 30V	130A / 16V	Duty cycle at 40°C 100% (10-min cycle)
Facteur de marche à 40°C 60% (cycle 10mn)	140A / 32V	150A / 18V	Duty cycle at 40°C 60% (10-min cycle)
Avec un fusible de 16 A, le courant maximum de soudage est 150 A. Pour une puissance supérieure à 150 A, un fusible de 20 A ainsi qu'une prise de courant adaptée seront nécessaires.		With a 16 A fuse the maximum welding current is 150 A. For power over 150 A, a 20 A fuse and a suitable power plug are required	
Facteur de marche à 40°C 35% (cycle 10mn)	160A / 32V	200A / 18V (30%)	Duty cycle at 40°C 35% (10-min cycle)
Câble de masse 3 m avec prise	25 mm ²		3 m ground cable with clamp
Classe de protection	IP 23 C		Protection class
Classe d'isolation	H		Insulation class
Normes	EN 60974-1 / EN 60974-10		Standards
Ventilation	Thermodébrayable	Thermo switched	Ventilation
Dimensions (L.l.h)	410-180-390 mm		Dimensions (l, w, h)
Poids	15 KG		Weight

PRESTOTIG II 310 DC W000279724

PRIMAIRE		PRIMARY	
	MMA	TIG	
Alimentation primaire 3~	400V (+20%)-(-15%)		Primary power supply 3~
Facteur de puissance	0.95		Current absorbed at 100%
Rendement	86%		Current absorbed maxi
Fréquence	50Hz / 60Hz		Frequency
Puissance absorbée (100%)	5,3 KVA	4,7 KVA	Absorbed power (100%)
Puissance absorbée (maxi)	9,4KVA	8,4 KVA	Absorbed power (maxi)
Câble d'alimentation primaire 5 m	4 x 1,5 mm ²		5 m primary power supply cable
SECONDAIRE		SECONDARY	
	MMA	TIG	
Tension à vide	80 V DC		No-load voltage
Gamme de réglage fusible	10A/20.5V - 250A/30V	5A/10V - 300A/22V	Adjustment range
Fusible			Fuse
Facteur de marche à 40°C 100% (cycle 10mn)	160A	200A	Duty cycle at 40°C 100% (10-min cycle)
Facteur de marche à 40°C 60% (cycle 10mn)	205A	230A	Duty cycle at 40°C 60% (10-min cycle)
Facteur de marche à 40°C 30% (cycle 10mn)	250A (40%)	300A	Duty cycle at 40°C 30% (10-min cycle)
Câble de masse 3 m avec prise	35 mm ²		3 m ground cable with clamp
Classe de protection	IP 23 C		Protection class
Classe d'isolation	H		Insulation class
Normes	EN 60974-1 / EN 60974-10		Standards
Ventilation	Thermodébrayable	Thermo switched	Ventilation
Dimensions (L.l.h)	500-180-390 mm		Dimensions (l, w, h)
Poids	20 KG		Weight

E - CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

E - TECHNICAL SPECIFICATIONS

PRESTOTIG II 410 DC W W000279725

PRIMAIRE		PRIMARY	
	MMA	TIG	
Alimentation primaire 3~	400V (+20%)(- 15%)		Primary power supply 3~
Facteur de puissance	0.95		Current absorbed at 100%
Rendement	86%		Current absorbed maxi
Fréquence	50Hz / 60Hz		Frequency
Puissance absorbée (100%)	8 KVA	7,3 KVA	Absorbed power (100%)
Puissance absorbée (maxi)	15KVA	13,8 KVA	Absorbed power (maxi)
Câble d'alimentation primaire 5 m	4 x 2,5 mm ²		5 m primary power supply cable
SECONDAIRE		SECONDARY	
	MMA	TIG	
Tension à vide	80 V DC		No-load voltage
Gamme de réglage	10A/20.5V - 350A/34V	5A/10V - 400A/26V	Adjustment range
Fusible			Fuse
Facteur de marche à 40°C 100% (cycle 10mn)	220A	400A	Duty cycle at 40°C 100% (10-min cycle)
Facteur de marche à 40°C 60% (cycle 10mn)	285A	320A	Duty cycle at 40°C 60% (10-min cycle)
Facteur de marche à 40°C 30% (cycle 10mn)	350A (40%)	270A	Duty cycle at 40°C 30% (10-min cycle)
Câble de masse 3 m avec prise	50 mm ²		3 m ground cable with clamp
Classe de protection	IP 23 C		Protection class
Classe d'isolation	H		Insulation class
Normes	EN 60974-1 / EN 60974-10		Standards
Ventilation	Thermodébrayable	Thermo switched	Ventilation
Dimensions (L.I.h)	500-180-390 mm		Dimensions (l, w, h)
Poids	21 KG		Weight

	COOLERTIG II DC	W000279722
Tension d'alimentation	400V -15%...+20%	Supply voltage
Puissance d'alimentation	250 W	Supply power
Puissance de refroidissement	1,05 kW	Cooling power
Pression max. au démarrage	4,5 bar	Max. pressure on starting
Liquide de refroidissement	20% - 40 % glucol-eau 20% - 40 % glycol-water	Cooling liquid
Volume du réservoir	3L	Tank volume
Poids	10 kg	Weight
SOURCE ET REFROIDISSEUR		
Température de d'utilisation	-20 ... +40 °C	Working temperature
Température de stockage	-40 ... +60 °C	Storage temperature
Degré de protection	IP 23 C	Degree of protection

F – PIECES DE RECHANGE Voir Z3

F – SPARE PARTS See Z3

DESIGNATION	REP	II 200 DC	II 300 DC	II 400 DC	DESIGNATION
TRANSFORMATEUR PRINCIPAL	1	W000264990	W000265044	W000265058	MAIN TRANSFORMER
CARTE ALIMENTATION	2	W000264982	W000265032		POWER SUPPLY CARD
CARTE DE CONTROLE PRINCIPALE	3	W000265304			MAIN CONTROL CARD
CARTE PRIMAIRE PRINCIPALE	4	W000264997	W000265050		PRIMARY MAIN CARD
VENTILATEUR	5	W000264338	W000264435		COOLING FAN
CARTE DE DIODES SECONDAIRES	6	W000264998	W000370625	W000265051	SECONDARY DIODE CARD
CARTE FILTRE	7	W000370897			REMOTE FILTER CARD
CARTE D'AMORCAGE	8	W000264983	W000265033		SPARK CARD
SELF PRIMAIRE	9	W000264986			PRIMARY CHOKE
ELECTROVANNE 24V DC	10	W000264351	W000276226		SOLENOID VALVE 24V DC
CARTE D'INTERFACE TIG	11	W000264984			TIG INTERFACE CARD
TRANSFORMATEUR D'AMORCAGE	12	W000265045	W000370894		SPARK TRANSFORMER
INTERRUPTEUR PRINCIPAL	13	W000264436	W000265043		MAIN SWITCH
RACCORD BANJO	14	W000265015			BANJO NIPPLE
CONNECTEUR 50	15	W000264995			MACHINE SOCKET 50
RACCORD GAZ	16	W000276698			GAZ COUPLING
RACCORD TUYAU DE GAS	17	W000265013			GAS HOSE SPINDLE
VARISTOR	18	W000264989			VARISTOR
SHUNT	19	W000264988			SET OF CAPACITORS
RESISTANCE NTC	20	W000370893			NTC RESISTANCE
PANNEAU DE REGLAGE	21	W000370896			FRONT PANEL BOARD
FACE AVANT INTERNE	22	W000276688			INTERN FRAME
FACE AVANT PLASTIQUE	23	W000276689			FRONT FRAME
FACE ARRIERE PLASTIQUE	24	W000276687			BACK FRAME
COUVERCLE DE PROTECTION	25	W000276690			PROTECTIVE COVER
CAVALIER PLASTIQUE	26	W000276705			SPACER
CAPOT	27	W000370891	W000370895	W000370890	JACKET
INDUCTANCE	28	W000265038		W000265057	CHOKE
BOUTON	30	W000352038			KNOB
CAPUCHON	31	W000352077			HOOD
CONNECTEUR CAD	32	W000276697			REMOTE CONTROL CONNECTOR
CONNECTEUR GACHETTE	33	W000276696			TRIGGER CONNECTOR

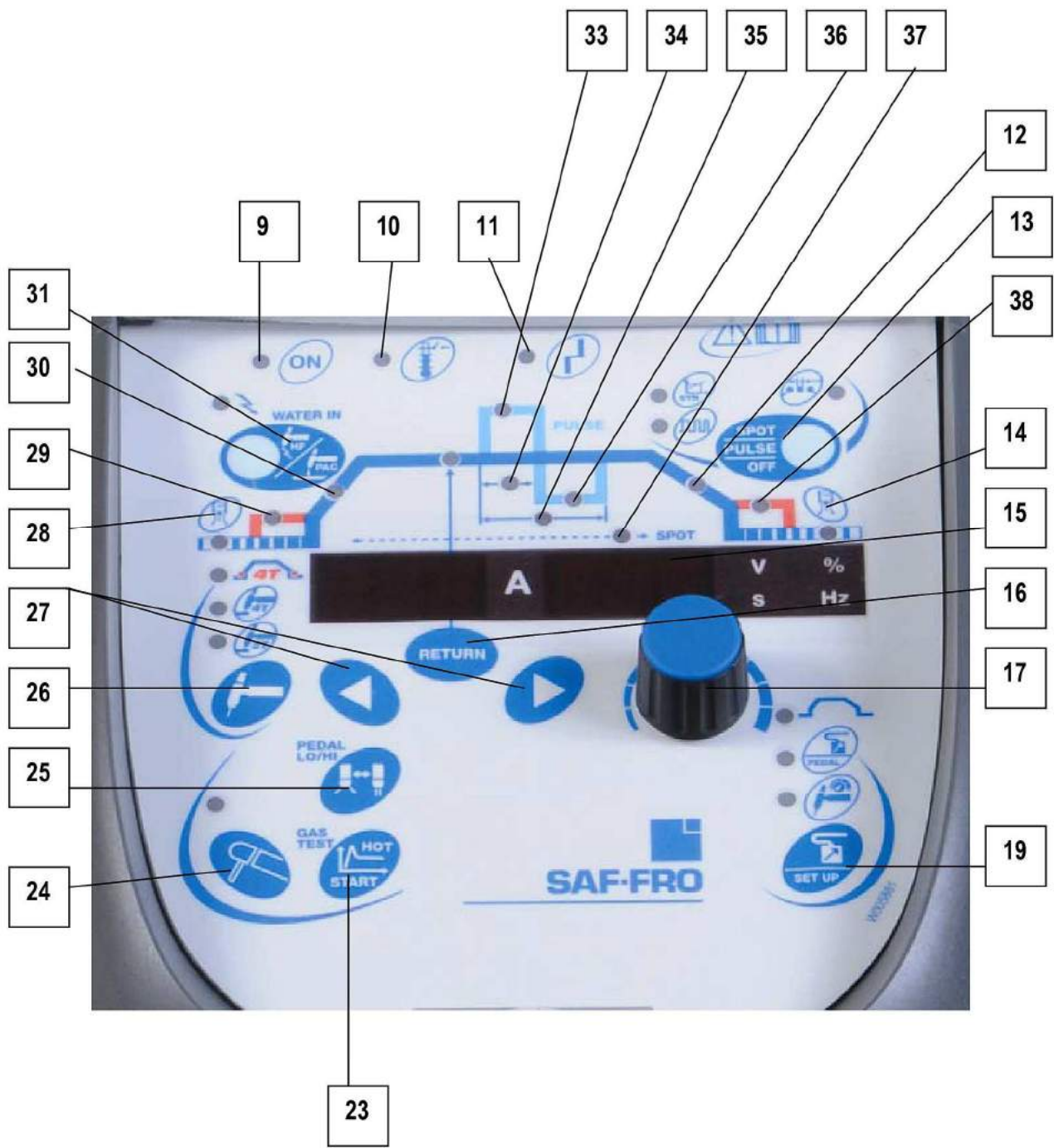
F – PIECES DE RECHANGE Voir Z4

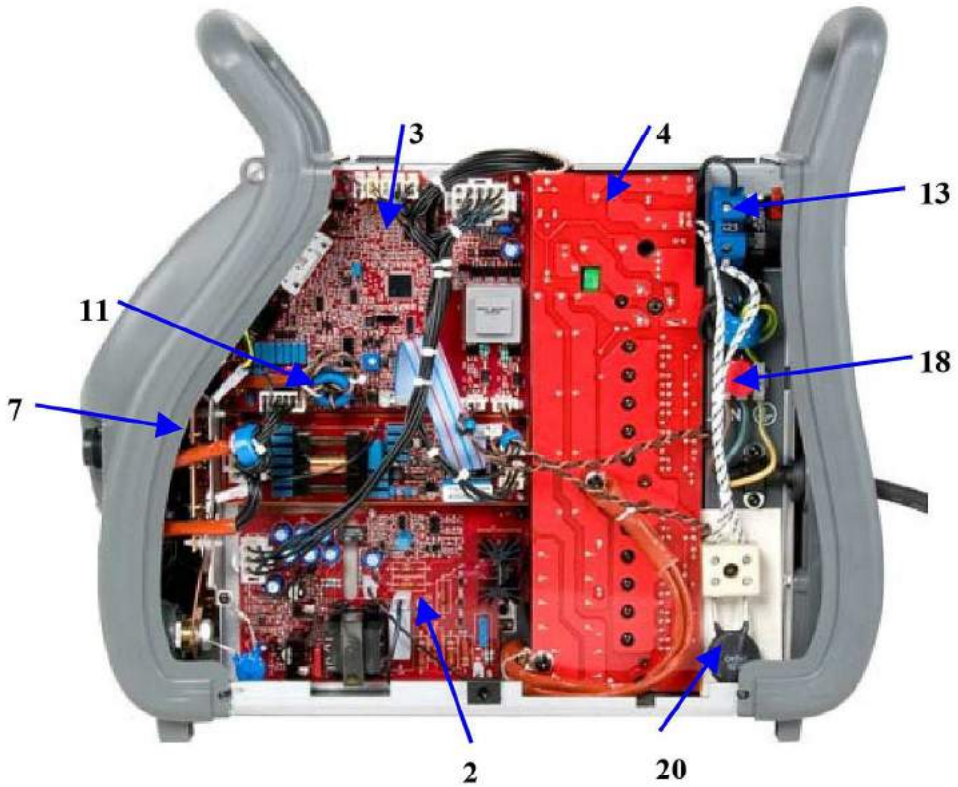
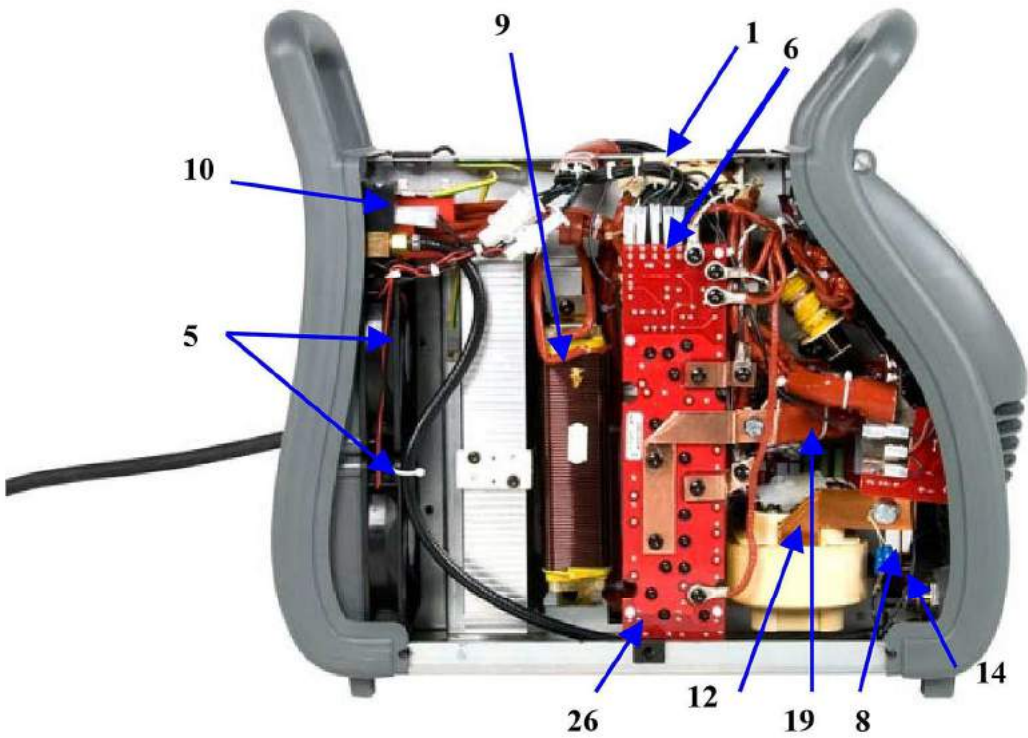
F – SPARE PARTS See Z4

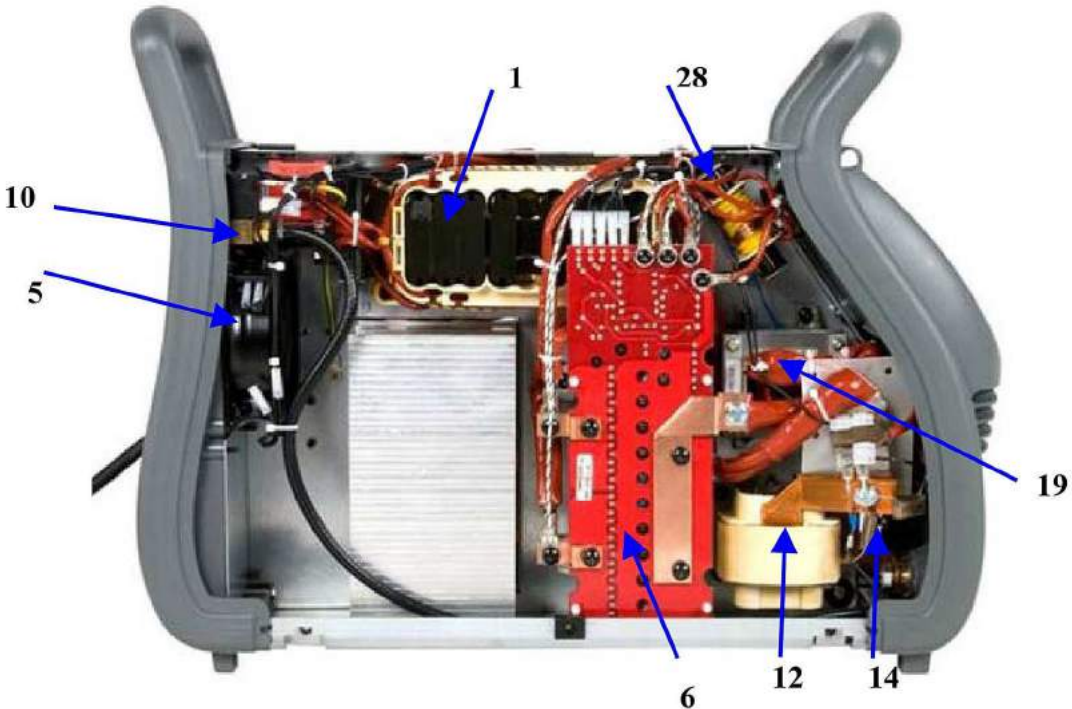
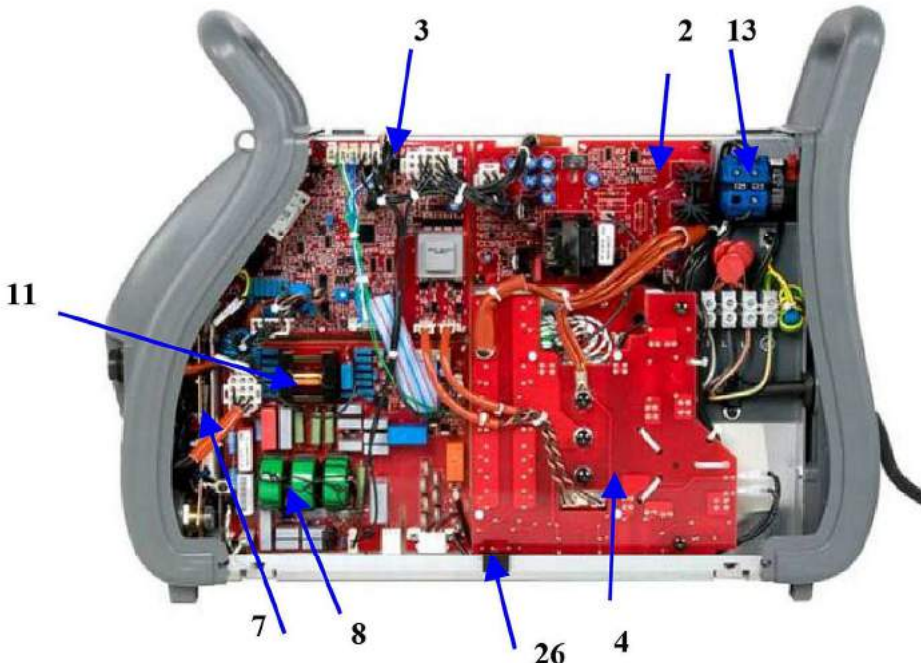
COOLERTIG II DC W000279722

DESIGNATION	REP	COOLERTIG II DC	DESIGNATION
CARTE CONTROL / SWITCH 1	1	W000265344	CONTROL CARD FOR PRESSURE SWITCH 1
CONDENSATEUR 5UF/400V AC 1	2	W000265345	CAPACITOR 5UF/400V AC 1
MOTOPOMPE 1	3		PUMP MOTOR 1
PRESSOSTAT	4	W000265347	PRESSURE SWITCH 1
TUYAU DE REMPLISSAGE	5	W000265348	FILLING PIPE1
RACCORD RAPIDE FEMELLE	6	W000265349	FEMALE FAST CONNECTION
JOINT	7	W000265350	PACKING RUBBER
CONNECTEUR TUYAU	8	W000265351	HOSE CONNECTOR1
GAIN EAU	9	W000265352	PRESSURE HOSE
TUYAU D ARRIVEE D EAU	10	W000265353	INLET PIPE 1
RADIATEUR	11	W000265354	HEAT EXCHANGER
FACE AVANT	12	W000276235	FRONT COVER
FACE ARRIERE	13	W000276236	BACK COVER
REMPLOISSAGE	14	W000265357	FILLING CAP
RESERVOIR D EAU	15	W000265358	WATER TANK 1
CAVALIER	16	W000276706	SPACER
HELICE	18	W000265361	COLLING FAN WING SIMACO 1
TUYAU CAOUTCHOUC	19	W000265364	RUBBER HOSE 10/17 MM 0744

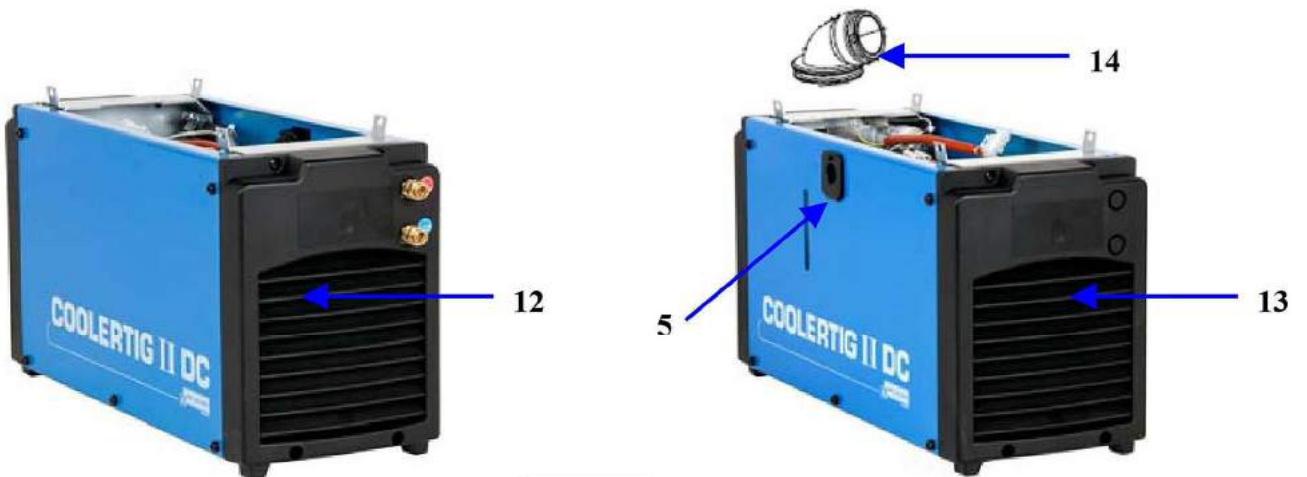
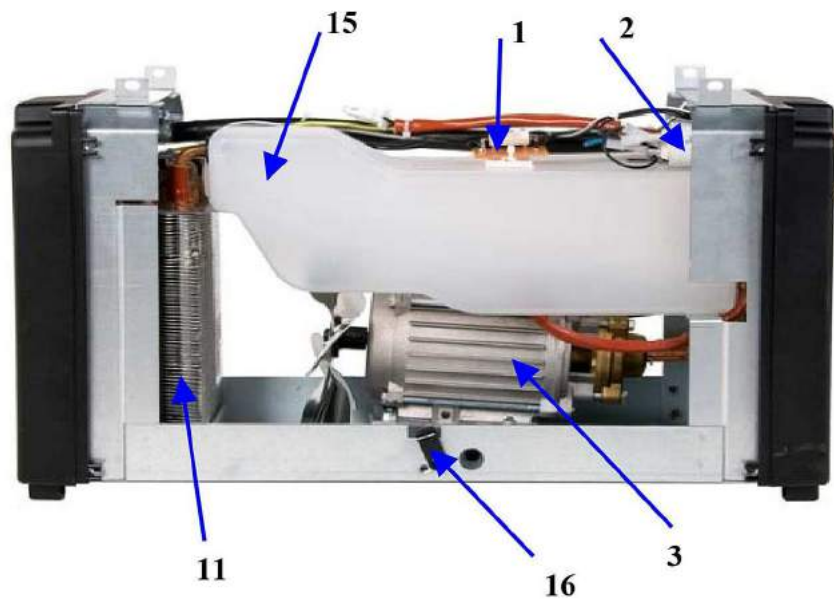
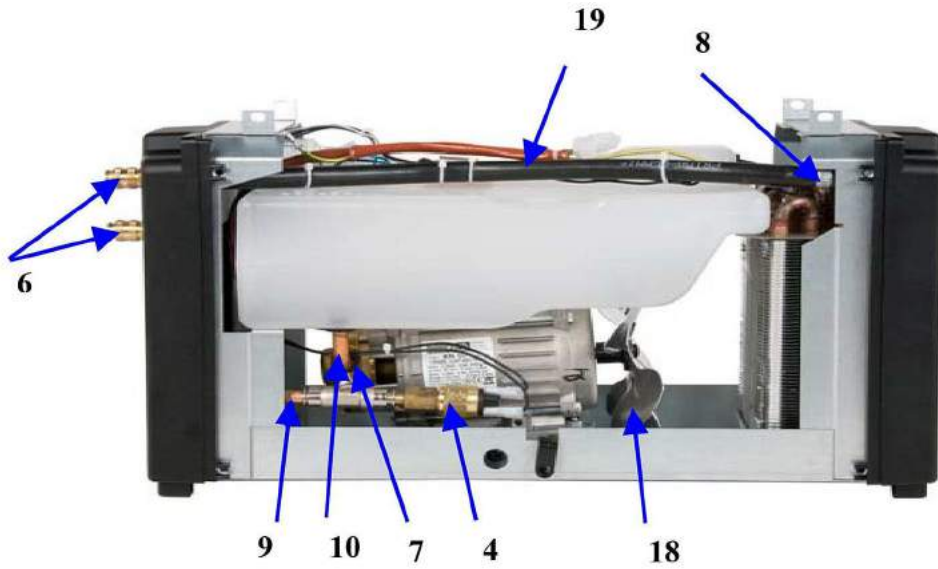








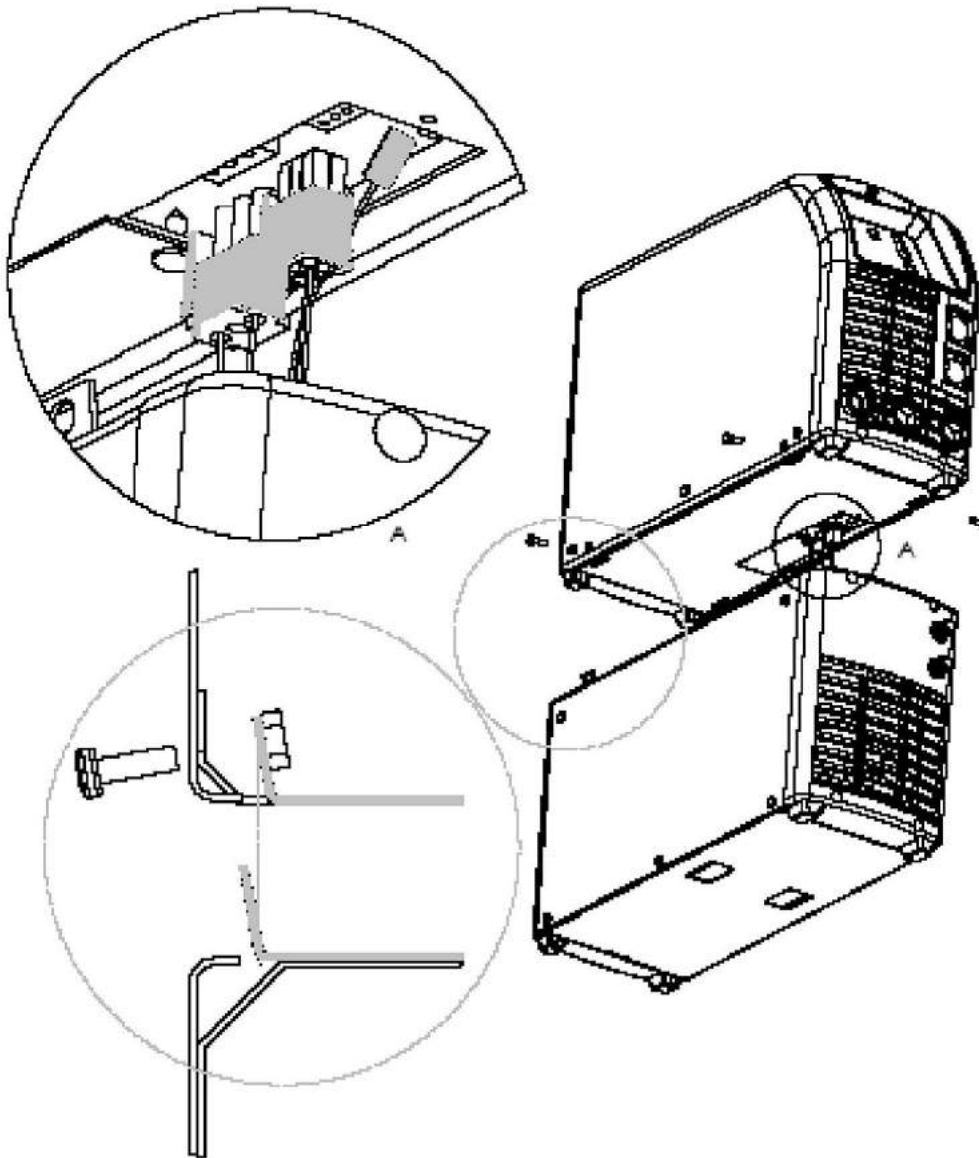







COOLERTIG II DC

W000279722

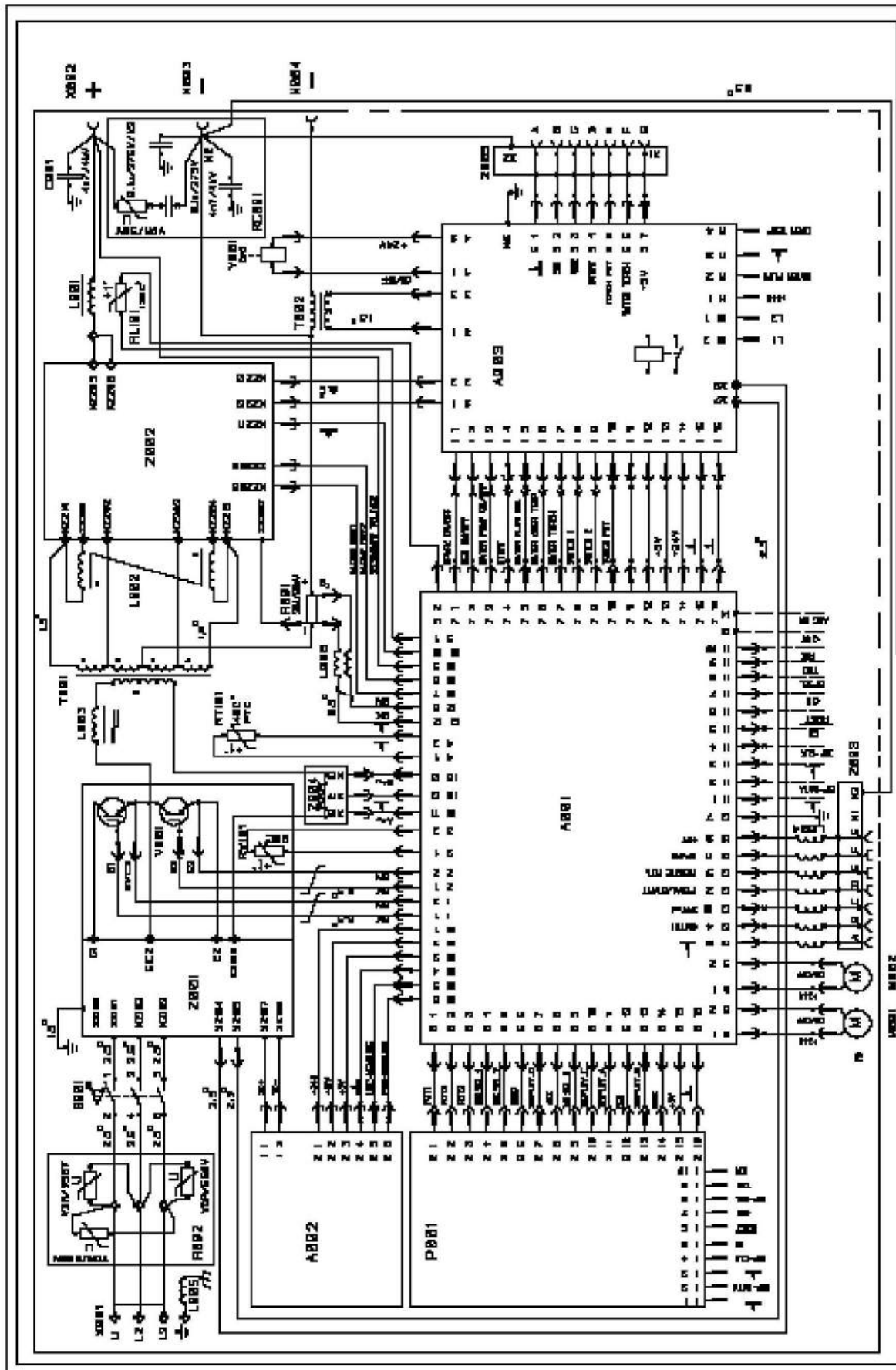
NOTICE DE MONTAGE
MOUNTING INSTRUCTION
MONTAGEANWEISUNG
NOTICIA DE MONTAJE
MONTAGEVOORSCHRIFT
ISTRUZIONI PER IL MONTAGGIO
INSTRUKCIJA PO MONTAGJU



Z5-

<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> COMMANDE A DISTANCE MANUELLE <input type="checkbox"/> MANUAL REMOTE CONTROL <input type="checkbox"/> COMANDO A DISTANZA MANUALE <input type="checkbox"/> MANDO A DISTANCIA MANUAL <input type="checkbox"/> HANDMATIGE AFSTANDSBEDIENING 	<p style="text-align: center;">RC1 Ref: W000 263 311 5 m Ref: W000 270 324 10 m</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> TELECOMANDĂ MANUALĂ <input checked="" type="checkbox"/> X MANUÁLNE DIALKOVÉ OVLÁDANIE
<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> COMMANDE A DISTANCE A PEDALE <input type="checkbox"/> FOOT PEDAL REMOTE CONTROL <input type="checkbox"/> COMANDO A DISTANZA CON PEDALE <input type="checkbox"/> MANDO A DISTANCIA DE PEDAL <input type="checkbox"/> AFSTANDSBEDIENING MET PEDAAL 	<p style="text-align: center;">FP1 Ref: W000 263 313</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <input checked="" type="checkbox"/> X TELECOMANDĂ CU PEDALĂ <input checked="" type="checkbox"/> X DIALKOVÉ OVLÁDANIE PEDÁLOM
<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> CHARIOT PORTE BOUTEILLE <input type="checkbox"/> CYLINDER SACK-TRUCK <input type="checkbox"/> CARRELLO PORTABOMBOLA <input type="checkbox"/> CARRO PORTABOTELLAS <input type="checkbox"/> FLESENKARRETJE 	<p style="text-align: center;">T 3 Ref: W000 275 843</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> CĂRUCIOR PORT BUTELIE <input checked="" type="checkbox"/> X VOZÍK NA PLYNOVÚ FĽAŠU

Z6- PRESTOTIG II 310 DC - 410 DC



Fabricant / Adresse :

Manufacturer / Address :

ROHS Déclaration of conformity

AIR LIQUIDE WELDING FRANCE
Unité de production de Pont Sainte Maxence
Place Le Châtelier - BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE Cedex
FRANCE

FR

Déclare ci-après que le générateur de soudage manuel PRESTOTIG II 210, 310, 410/DC est conforme aux dispositions des Directives Basse tension (Directive 2006/95/CE), ainsi qu'à la Directive CEM (Directive 2004/108/CE) et aux

législations nationales la transposant ; et déclare par ailleurs que les normes :

- EN 60 974-1 "Règles de sécurité pour le matériel de soudage électrique. Partie 1: Sources de courant de soudage."
- EN 60 974-10 "Compatibilité Electromagnétique (CEM). Norme de produit pour le matériel de soudage à l'arc."

ont été appliquées. Cette déclaration s'applique également aux versions dérivées du modèle cité ci-dessus et référencées : «Rédérivées».

Cette déclaration CE de conformité garantit que le matériel livré respecte la législation en vigueur, s'il est utilisé conformément à la notice d'instruction jointe. Tout montage différent ou toute modification entraîne la nullité de notre certification. Il est donc recommandé pour toute modification éventuelle de faire appel au constructeur. A défaut, l'entreprise réalisant les modifications doit refaire la certification. Dans ce cas, cette nouvelle certification ne saurait nous engager de quelque façon que ce soit. Ce document doit être transmis à votre service technique ou votre service achat, pour archivage.

EN

Hereby states that the manual welding generator PRESTOTIG II 210, 310, 410/DC conforms to the provisions of the Low Voltage Directives (Directive 2006/95/CE), as well as the CEM Directive (Directive 2004/108/CE) and the

national legislation transposing it ; and moreover declares that standards :

- EN 60 974-1 "Safety regulations for electric welding equipment. Part 1: Sources of welding current."
- EN 60 974-10 "Electromagnetic Compatibility (EC) Product standard for arc welding equipment."

have been applied. This statement also applies to versions of the aforementioned model which are referenced : «Rédérivées».

This EC declaration of conformity guarantees that the equipment delivered complies with the legislations in force, if it is used in accordance with the enclosed instructions. Any different assembly or modification renders our certification void. It is therefore recommended that the manufacturer be consulted about any possible modification. Failing that, the company which makes the modifications should ensure the recertification. Should this occur, the new certification is not binding on us in any way whatsoever. This document should be transmitted to your technical or purchasing department for record purposes.

DE

Erklärt nachstehend, daß der manuelle Schweißgenerator PRESTOTIG II 210, 310, 410/DC den Verfügungen der Vorschriften für Schwachstrom (EWG-Vorschrift 2006/95/CE), sowie der FBZ-Vorschrift (EWG-Vorschrift 2004/108/CE) und der

nationalen, sie transponierenden Gesetzgebung entspricht ; und erklärt andererseits, daß die Normen :

- EN 60 974-1 "Sicherheitsbestimmungen für elektrisches Schweißmaterial. Teil 1: Schweißungs-Stromquellen."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetische Kompatibilität (FBZ) Produktnorm für das WIG-Schweißmaterial."

angewandt wurden. Diese Erklärung ist auch gültig für die vom vorstehenden Modell abgeleiteten Versionen mit den Referenzen : «Rédérivées».

Mit vorliegender EG-Konformitätserklärung garantieren wir, unter Vorbehalt eines ordnungsgemäßen Einsatzes nach den beiliegenden Anweisungen zur Benutzung, die Einhaltung der gültigen Rechtsvorschriften für das gelieferte Material. Jegliche Änderung beim Aufbau b.z.w. jegliche andere Abwandlung führt zur Nichtigkeit unserer Erklärung. Wir raten daher, bei allen eventuellen Änderungen den Hersteller heranzuziehen. In Ermangelung eines Besseren ist die Änderung vornehmend Unternehmen dazu gehalten, eine erneute Erklärung abzufassen. In diesem Fall ist neue Bestätigung für uns in keinster Weise bindend. Das vorliegende Schriftstück muß zur Archivierung an Ihre technische Abteilung, b.z.w. an Ihre Einkaufsabteilung weitergeleitet werden.

IT

Dichiara qui di seguito che il generatore di saldatura manuale PRESTOTIG II 210, 310, 410/DC è conforme alle disposizioni delle Direttive Bassa tensione (Direttiva 2006/95/CE), è CEM (Direttiva 2004/108/CE) e alle

legislazioni nazionali corrispondenti ; e dichiara inoltre che le norme :

- EN 60 974-1 "Regole di sicurezza per il materiale da saldatura elettrico Parte 1: sorgenti di corrente di saldatura."
- EN 60 974-10 "Compatibilità Elettromagnetica (CEM) Norma di prodotto per il materiale da saldatura all'arco."

sono state applicate. Questa dichiarazione si applica anche alle versioni derivate e ai riferimenti del modello sopra indicato : «Rédérivées».

Questa dichiarazione di conformità CE garantisce che il materiale consegnato, se utilizzato nel rispetto delle istruzioni accluse, è conforme alle norme vigenti. Un'installazione diversa da quella auspicata o qualsiasi modifica comporta l'annullamento della nostra certificazione. Per eventuali modifiche, si raccomanda pertanto di rivolgersi direttamente all'azienda costruttrice. Se quest'ultima non viene avvertita, la ditta che effettuerà le modifiche dovrà procedere a una nuova certificazione. In questo caso, la nuova certificazione non rappresenterà, in nessuna eventualità, un impegno da parte nostra. Questo documento dev'essere trasmesso al servizio Tecnico a Acquisti della Sua azienda per archiviazione.

ES

Declaro, a continuación, que el generador de soldadura manual PRESTOTIG II 210, 310, 410/DC es conforme a las disposiciones de las Directivas de Baja tensión (Directiva 2006/95/CE), así como de la Directiva CEM (Directiva 2004/108/CE) y las

legislaciones nacionales que la contemplan ; y declaro, por otra parte, que se han aplicado las normas :

- EN 60 974-1 "Reglas de seguridad para el equipo eléctrico de soldadura. Parte 1: Fuentes de corriente de soldadura."
- EN 60 974-10 "Compatibilidad Electromagnética (CEM) Norma de producto para el equipo de soldadura al arco."

Esta declaración también se aplica a las versiones derivadas del modelo citado más arriba y con las referencias : «Rédérivées».

Esta declaración CE de conformidad garantiza que el material entregado cumple la legislación vigente si se utiliza conforme a las instrucciones adjuntas. Cualquier montaje diferente o cualquier modificación anula nuestra certificación. Por consiguiente, se recomienda recurrir al constructor para cualquier modificación eventual. Si no fuese posible, la empresa que emprenda las modificaciones tiene que hacer de nuevo la certificación. En este caso, la nueva certificación no nos compromete en ningún modo. Transmita este documento a su departamento técnico o compras, para archivarlo.

PT

Declaro abaixo que o gerador de soldadura manual PRESTOTIG II 210, 310, 410/DC está em conformidade com as disposições das Directivas Baixa Tensão (Directiva 2006/95/CE), assim como com a Directiva CEM (Directiva

2004/108/CE) e com as legislações nacionais que a transpõem ; e declaro ainda que as normas :

- EN 60 974-1 "Regras de segurança para o material de soldadura eléctrico. Parte 1: Fontes de corrente de soldadura."
- EN 60 974-10 "Compatibilidade Electromagnética (CEM) Norma de produto para o material de soldadura por arco."

foram aplicadas. Esta declaração aplica-se igualmente às versões derivadas do modelo acima citado e referenciadas : «Rédérivées».

Esta declaração CE de conformidade garante que o material entregue respeita a legislação em vigor, se for utilizado de acordo com as instruções juntas. Qualquer montagem diferente ou qualquer modificação acarreta a anulação do nosso certificado. Por isso recomenda-se para qualquer modificação eventual recorrer ao construtor. Ou caso contrário, a empresa que realiza as modificações deve fazer novamente um certificado. Nesse caso, este novo certificado não pode nos comprometer de nenhuma maneira. Esse documento deve ser transmitido ao seu serviço técnico ou o serviço compras, para ser arquivado.

RU

Ниже заявляет, что генератор для ручной сварки PRESTOTIG II 210, 310, 410/DC соответствует положениям Директив, касающихся Низкого напряжения (Директива 2006/95/CE), а также Директиве СЕМ (Директива 2004/108/CE) и

национальным законодательствам, переносящим её; и, кроме того, заявляет, что стандарты:

- EN 60 974-1 "Правила техники безопасности для оборудования для электросварки. Часть 1: Источники сварочного тока."
- EN 60 974-10 "Электромагнитная Совместимость (СЕМ). Производственный стандарт для оборудования для дуговой сварки."

были применены. Настоящее заявление также применяется к производным модификациям вышеуказанной модели с обозначением:

Настоящее заявление о соответствии СЕ гарантирует, что поставленное оборудование соблюдает действующее законодательство, если оно используется в соответствии с прилагаемой инструкцией по эксплуатации. Любой отличающийся монтаж или любая модификация оборудования повлечёт за собой недействительность нашей сертификации. Таким образом, для любых возможных модификаций рекомендуется обратиться к конструктору. В противном случае предприятие, осуществляющее модификации, должно заново пройти сертификацию оборудования. В этом случае новая сертификация не возложит на нас никаких обязательств. Настоящий документ должен быть передан в ваш технический отдел или отдел снабжения для хранения в архиве

SK

týmto vyhlasuje, že generátor na manuálne zváranie PRESTOTIG II 210, 310, 410/DC zodpovedá dispozíciám smerníc nízkeho napätia (Smernica 2006/95/CE) ako aj Smernici СЕМ (Smernica 2004/108/CE) a

národným legislatívam, ktoré ju upravujú; a vyhlasuje na druhej strane, že normy:

- EN 60 974-1 "Bezpečnostné pravidlá pre materiály na elektrické zváranie. Časť 1 : Zdroje zváracieho prúdu."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetická kompatibilita (СЕМ). Norma produktu pre materiál na oblúkové zváranie."

boli dodržané. Táto deklarácia sa vzťahuje rovnako aj na tu uvedené verzie odvodené z modelu:

Toto vyhlásenie СЕ o zhode zaručuje, že dodaný materiál rešpektuje platnú legislatívu, ak sa použije podľa pripojeného návodu na použitie. Každá odlišná montáž alebo každá zmena má za dôsledok neplatnosť tohto osvedčenia. Odporúča sa preto pri každej prípadnej modifikácii spojiť sa s výrobcom. Pokiaľ výrobca nie je zainteresovaný, musí podnik, ktorý vykonal zmenu, znova vykonať certifikáciu. V takom prípade nás táto nová certifikácia v nijakom prípade nezaväzuje. Tento dokument musí byť odovzdaný vašej technickej službe alebo vášmu nákupnému oddeleniu na archiváciu.

Saint Ouen l'aumône le 10/10/2011

Régis Augeraud
Equipment Product Manager

Fabricant / Adresse : *Manufacturer / Address :***EC Déclaration of conformity**

AIR LIQUIDE WELDING FRANCE
Unité de production de Pont Sainte Maxence
Place Le Châtelier - BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE Cedex
FRANCE

FR

Déclare ci-après que le générateur de soudage manuel PRESTOTIG II 210, 310, 410/DC est conforme aux dispositions des Directives Basse tension (Directive 2006/95/CE), ainsi qu'à la Directive CEM (Directive 2004/108/CE) et aux

législations nationales la transposant ; et déclare par ailleurs que les normes :

- EN 60 974-1 "Règles de sécurité pour le matériel de soudage électrique. Partie 1: Sources de courant de soudage."
- EN 60 974-10 "Compatibilité Electromagnétique (CEM). Norme de produit pour le matériel de soudage à l'arc."

ont été appliquées. Cette déclaration s'applique également aux versions dérivées du modèle cité ci-dessus et référencées : «Réf dérivées».

Cette déclaration CE de conformité garantit que le matériel livré respecte la législation en vigueur, s'il est utilisé conformément à la notice d'instruction jointe. Tout montage différent ou toute modification entraîne la nullité de notre certification. Il est donc recommandé pour toute modification éventuelle de faire appel au constructeur. A défaut, l'entreprise réalisant les modifications doit refaire la certification. Dans ce cas, cette nouvelle certification ne saurait nous engager de quelque façon que ce soit. Ce document doit être transmis à votre service technique ou votre service achat, pour archivage.

EN

Hereby states that the manual welding generator PRESTOTIG II 210, 310, 410/DC conforms to the provisions of the Low Voltage Directives (Directive 2006/95/CE), as well as the CEM Directive (Directive 2004/108/CE) and the

national legislation transposing it ; and moreover declares that standards :

- EN 60 974-1 "Safety regulations for electric welding equipment. Part 1: Sources of welding current."
- EN 60 974-10 "Electromagnetic Compatibility (EC) Product standard for arc welding equipment."

have been applied. This statement also applies to versions of the aforementioned model which are referenced : «Réf dérivées».

This EC declaration of conformity guarantees that the equipment delivered complies with the legislations in force, if it is used in accordance with the enclosed instructions. Any different assembly or modification renders our certification void. It is therefore recommended that the manufacturer be consulted about any possible modification. Failing that, the company which makes the modifications should ensure the recertification. Should this occur, the new certification is not binding on us in any way whatsoever. This document should be transmitted to your technical or purchasing department for record purposes.

DE

Erklärt nachstehend, daß der manuelle Schweißgenerator PRESTOTIG II 210, 310, 410/DC den Verfügungen der Vorschriften für Schwachstrom (EWG-Vorschrift 2006/95/CE), sowie der FBZ-Vorschrift (EWG-Vorschrift 2004/108/CE) und der

nationalen, sie transponierenden Gesetzgebung entspricht ; und erklärt andererseits, daß die Normen :

- EN 60 974-1 "Sicherheitsbestimmungen für elektrisches Schweißmaterial. Teil 1: Schweißungs-Stromquellen."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetische Kompatibilität (FBZ) Produktnorm für das WIG-Schweißmaterial."

angewandt wurden. Diese Erklärung ist auch gültig für die vom vorstehenden Modell abgeleiteten Versionen mit den Referenzen : «Réf dérivées».

Mit vorliegender EG-Konformitätserklärung garantieren wir, unter Vorbehalt eines ordnungsgemäßen Einsatzes nach den beiliegenden Anweisungen zur Benutzung, die Einhaltung der gültigen Rechtsvorschriften für das gelieferte Material. Jegliche Änderung beim Aufbau b.z.w. jegliche andere Abwandlung führt zur Nichtigkeit unserer Erklärung. Wir raten daher, bei allen eventuellen Änderungen den Hersteller heranzuziehen. In Ermangelung eines Besseren ist die Änderung vornehmende Unternehmen dazu gehalten, eine erneute Erklärung abzufassen. In diesem Fall ist neue Bestätigung für uns in keinster Weise bindend. Das vorliegende Schriftstück muß zur Archivierung an Ihre technische Abteilung, b.z.w. an Ihre Einkaufsabteilung weitergeleitet werden.

IT

Dichiara qui di seguito che il generatore di saldatura manuale PRESTOTIG II 210, 310, 410/DC è conforme alle disposizioni delle Direttive Bassa tensione (Direttiva 2006/95/CE), e CEM (Direttiva 2004/108/CE) e alle

legislazioni nazionali corrispondenti ; e dichiara inoltre che le norme :

- EN 60 974-1 "Regole di sicurezza per il materiale da saldatura elettrico Parte 1: sorgenti di corrente di saldatura."
- EN 60 974-10 "Compatibilità Elettromagnetica (CEM) Norma di prodotto per il materiale da saldatura all'arco."

sono state applicate. Questa dichiarazione si applica anche alle versioni derivate e ai riferimenti del modello sopra indicato : «Réf dérivées».

Questa dichiarazione di conformità CE garantisce che il materiale consegnato, se utilizzato nel rispetto delle istruzioni accluse, è conforme alle norme vigenti. Un'installazione diversa da quella auspicata o qualsiasi modifica comporta l'annullamento della nostra certificazione. Per eventuali modifiche, si raccomanda pertanto di rivolgersi direttamente all'azienda costruttrice. Se quest'ultima non viene avvertita, la ditta che effettuerà le modifiche dovrà procedere a una nuova certificazione. In questo caso, la nuova certificazione non rappresenterà, in nessuna eventualità, un impegno da parte nostra. Questo documento dev'essere trasmesso al servizio Tecnico a Acquisti della Sua azienda per archiviazione.

ES

Declara, a continuación, que el generador de soldadura manual PRESTOTIG II 210, 310, 410/DC es conforme a las disposiciones de las Directivas de Baja tensión (Directiva 2006/95/CE), así como de la Directiva CEM (Directiva 2004/108/CE) y las

legislaciones nacionales que la contemplan ; y declara, por otra parte, que se han aplicado las normas :

- EN 60 974-1 "Reglas de seguridad para el equipo eléctrico de soldadura. Parte 1: Fuentes de corriente de soldadura."
- EN 60 974-10 "Compatibilidad Electromagnética (CEM) Norma de producto para el equipo de soldadura al arco."

Esta declaración también se aplica a las versiones derivadas del modelo citado más arriba y con las referencias : «Réf dérivées».

Esta declaración CE de conformidad garantiza que el material entregado cumple la legislación vigente si se utiliza conforme a las instrucciones adjuntas. Cualquier montaje diferente o cualquier modificación anula nuestra certificación. Por consiguiente, se recomienda recurrir al constructor para cualquier modificación eventual. Si no fuese posible, la empresa que emprenda las modificaciones tiene que hacer de nuevo la certificación. En este caso, la nueva certificación no nos compromete en ningún modo. Transmite este documento a su departamento técnico o compras, para archivarlo.

PT

Declara abaixo que o gerador de soldadura manual PRESTOTIG II 210, 310, 410/DC está em conformidade com as disposições das Directivas Baixa Tensão (Directiva 2006/95/CE), assim como com a Directiva CEM (Directiva

2004/108/CE) e com as legislações nacionais que a transpõem ; e declara ainda que as normas :

- EN 60 974-1 "Regras de segurança para o material de soldadura eléctrico. Parte 1: Fontes de corrente de soldadura."
- EN 60 974-10 "Compatibilidade Electromagnética (CEM) Norma de produto para o material de soldadura por arco."

foram aplicadas. Esta declaração aplica-se igualmente às versões derivadas do modelo acima citado e referenciadas : «Réf dérivées».

Esta declaração CE de conformidade garante que o material entregue respeita a legislação em vigor, se for utilizado de acordo com as instruções juntas. Qualquer montagem diferente ou qualquer modificação acarreta a anulação do nosso certificado. Por isso recomenda-se para qualquer modificação eventual recorrer ao construtor. Ou caso contrário, a empresa que realiza as modificações deve fazer novamente um certificado. Nesse caso, este novo certificado não pode nos comprometer de nenhuma maneira. Esse documento deve ser transmitido ao seu serviço técnico ou o serviço compras, para ser arquivado.

SK

týmto vyhlasuje, že generátor na manuálne zváranie *PRESTOTIG II 210, 310, 410/DC* zodpovedá dispozíciám smerníc nízkeho napätia (Smernica 2006/95/CE) ako aj Smernici CEM (Smernica 2004/108/CE) a národným legislatívam, ktoré ju upravujú; a vyhlasuje na druhej strane, že normy:

- EN 60 974-1 "Bezpečnostné pravidlá pre materiály na elektrické zváranie. Časť 1 : Zdroje zväracieho prúdu."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetická kompatibilita (CEM). Norma produktu pre materiál na oblúkové zváranie."

boli dodržané. Táto deklarácia sa vzťahuje rovnako aj na tu uvedené verzie odvodené z modelu:

Toto vyhlásenie CE o zhode zaručuje, že dodaný materiál rešpektuje platnú legislatívu, ak sa použije podľa pripojeného návodu na použitie. Každá odlišná montáž alebo každá zmena má za dôsledok neplatnosť tohto osvedčenia. Odporúča sa preto pri každej prípadnej modifikácii spojiť sa s výrobcom. Pokiaľ výrobca nie je zainteresovaný, musí podnik, ktorý vykonal zmeny, znova vykonať certifikáciu. V takom prípade nás táto nová certifikácia v nijakom prípade nezaväzuje. Tento dokument musí byť odovzdaný vašej technickej službe alebo vášmu nákupnému oddeleniu na archíváciu.

Saint Ouen l'aumône le 10/10/2011

Régis Augeraud
Equipment Product Manager