

WELDINGER

Bedienungsanleitung

WELDINGER WE 3200PW AC/DC pro

*Wassergekühlter WIG-Schweißinverter
WIG AC, WIG DC, MMA AC, MMA DC*



Sicherheitshinweise für WELDINGER Schweißgeräte vor Inbetriebnahme

Dieses WELDINGER-Schweißgerät wurde sorgfältig nach den anerkannten Normen gebaut. Dennoch können beim Umgang mit ihm gefährliche Situationen auftreten, wenn diese Bedienungsanleitung nicht genau befolgt wird. Diese Sicherheitshinweise dienen ihrer persönlichen Sicherheit und der Vermeidung von Schäden am Gerät. Lesen Sie deshalb diese Anleitung genau durch und befolgen Sie die Sicherheitshinweise, wenn Sie mit dem Schweißgerät arbeiten. Lassen Sie sich ggf. durch geschultes Fachpersonal in die Bedienung des Geräts einweisen.

Bitte beachten Sie Folgendes:

- Bei Unfällen das Schweißgerät sofort vom Netz trennen (Stecker aus der Steckdose ziehen).
Wenn elektrische Berührungsspannungen auftreten, Gerät sofort abstellen und von einem Elektrofachmann oder von unserem Kundendienst überprüfen lassen.
- Bei jedem Öffnen des Gerätes Netzstecker ziehen. Das Gerät darf niemals in geöffnetem Zustand betrieben werden!
- Reparaturen darf nur ein Elektrofachmann oder unser Kundendienst ausführen.
- Vor jeder Inbetriebnahme das Gerät und die Kabel / Brenner auf äußere Beschädigungen überprüfen, beschädigte Teile sind sofort auszutauschen.
- Nur mit persönlicher Schutzausrüstung (PSA) zum Schutz vor Strahlungen und anderen Risiken gemäß DIN EN 175, DIN EN379 und DIN EN 169 arbeiten.

Persönlicher Schutz vor Lichtbogenstrahlung

Lichtbögen leuchten extrem hell und können zu irreversiblen Augenschädigungen und zu schweren Verbrennungen der Haut führen. Gesichtshaut und Augen sind deshalb durch ausreichend dimensionierte, Schutzschirme mit Spezialschutzgläsern nach DIN EN 470-1 und BGR 189 vor der intensiv auftretenden, ultravioletten Strahlung zu schützen. Auch in der Nähe des Lichtbogens befindliche Personen oder Helfer müssen auf Gefahren hingewiesen und mit den nötigen Schutzmitteln ausgerüstet werden. Nicht brennbare Trennwände sind so aufzustellen, dass andere Personen nicht vom Lichtbogen geschädigt werden können. Auch alle anderen Körperregionen sind mit geeigneten Mitteln vor Strahlung und geschmolzenen Metallpartikeln zu schützen.

Synthetische Kleidung und Halbschuhe sind wegen Metall- und Schlackespritzern nicht zulässig. Bei Überkopfschweißen ist zusätzlich ein geeigneter Kopfschutz zu tragen.

Alle Personen, die sich in der Nähe des Lichtbogens befinden, sind auf die Gefahren der Lichtbogenstrahlung hinzuweisen und davor zu schützen. Zu diesem Zweck sind Schweißschutzhänge nach DIN EN 1598 um den Arbeitsplatz herum aufzubauen.

In unserem Sortiment finden Sie für ihren persönlichen Schutz spezielle, schwer entflammable Arbeitsanzüge, Schweißschürzen, Schweißgamaschen und Schweißschuhe. Für den Augen- und Gesichtsschutz bieten wir automatisch abdunkelnde Schweißhelme an, und zum optimalen Schutz der Hände haben wir auf die verschiedenen Schweißverfahren

abgestimmte Schweißhandschuhe mit Stulpen in unterschiedlichen Ausführungen und Größen im Angebot.

Schutz vor elektrischen Gefahren

Benutzen Sie das Gerät nur in sauberer und gegen Nässeeinwirkung geschützter Umgebung. Gerät nicht bei erhöhter Feuchtigkeit (Regen/Schnee) benutzen. Eindringende Nässe kann zu Stromschlägen und zu Schäden am Gerät führen.

Schweißgeräte, die wechselweise Gleich- oder Wechselstrom bereitstellen können, müssen nach EN-60974-1 und BGI 534 mit „S“ gekennzeichnet sein.

Verwenden Sie isolierende Unterlagen gegen die Berührung mit elektrisch leitfähigen teilen oder feuchten Böden. Tragen Sie Schuhwerk mit Gummisohle und trockene, unbeschädigte Arbeitskleidung.

Vermeiden Sie die Zerstörung elektrischer Schutzleiter durch vagabundierende Ströme. Schließen Sie deshalb die Schweißstromrückleitung (Massekabel) direkt an das Werkstück oder aber an die dafür vorgesehene Werkstückauflage wie Schweißtisch oder Schweißrost an. Achten Sie auf eine einwandfreie Kontaktübertragung, indem Sie Rost oder Lacke vor der Arbeitsaufnahme vom Werkstück entfernen. In Schweißpausen ist der Schweißbrenner auf einer isolierten Ablage abzulegen oder so aufzuhängen, dass er das Werkstück oder dessen Unterlage nicht berührt. Bei längeren Arbeitsunterbrechungen ist das Gerät auszustellen und ggf. die Gaszufuhr zu schließen. Bei Wartungsarbeiten oder Reparaturen ist immer der Netzstecker zu ziehen vgl. BGR 500).

Anwender mit Herzschrittmachern konsultieren vor der Benutzung ihren Arzt, ob die auftretende elektromagnetische Strahlung für sie gefährlich ist.

Schutz vor mechanischen Gefahren

Schutzgasflaschen sind immer mit einer geeigneten Halterung (Kette oder Spanngurt) vor dem Umfallen zu sichern, je nach Gerätetyp ist eine Befestigung der Flasche am Gerät möglich oder nicht. Für kleinere Inverter-Schweißgeräte hat sich deshalb die Verwendung von Schweißtrolleys bewährt, auf denen sich Gerät, Gasflasche und anderes Zubehör sicher verstauen lassen. Unterschätzen Sie nicht das Gewicht des Schweißgerätes! Niemals das Gerät über Personen hinwegbewegen, Vorsicht beim Absetzen des Gerätes.

Die Brennerpistole nie in Gesichtsnähe bringen. Herausschnellender Draht kann bei unbeabsichtigter Betätigung des Brennerschalters zu schweren Verletzungen führen.

Schutz vor Rauch und Gasen

Gerät nur an gut belüfteten Arbeitsorten verwenden. Wenn eine ausreichende Belüftung nicht ausreicht, ist eine Absaugeinrichtung zu installieren und ggf. ein Atemschutzgerät zu tragen. Die Anwendung Lüftungstechnischer Maßnahmen hat nach BGI 553 Punkt 9 zu erfolgen. Durch den Schweißprozess entstehen Dämpfe, die beim Einatmen zu gesundheitlichen Schäden führen können. Schutzgase sind luftverdrängend und geruchlos! Hier droht Erstickungsgefahr bei unzureichender Belüftung und unkontrolliertem Austritt. Nach Arbeitsende Gasflaschenventil immer schließen und Regler entspannen. Transport von Gasflaschen (auch leeren Gebinden) immer nur mit aufgeschraubter Schutzkappe! Gasflaschen mit beschädigten oder undichten Ventilen sind sofort außer Betrieb zu nehmen!

Es dürfen keine Schweißarbeiten an Behältern durchgeführt werden, die Gase, Treibstoffe, Mineralöle oder andere leichtentzündlichen Substanzen enthalten oder enthalten haben. Explosionsgefahr!

Schutz vor Brandgefahr

Beim Schweißen kann es wegen der hohen Temperatur des Lichtbogens und fliegender, geschmolzener Metallspritzer zu erhöhter Brandgefahr kommen. Halten Sie den Arbeitsplatz jederzeit frei von leichtentzündlichen und brennbaren Stoffen. Schweißen Sie niemals in Bereichen mit entzündlicher Atmosphäre. Stellen Sie bei Arbeiten in der Nähe brandgefährdeter Orte immer ein geeignetes, sofort einsetzbares Löschmittel (Feuerlöscher oder Löschdecke) bereit und richten Sie nach dem Schweißen eine Brandwache ein. In Betrieben ist eventuell eine Schweißerlaubnis einzuholen. Bitte beachten Sie zusätzlich alle gesetzlichen Vorschriften der Berufsgenossenschaften zur Unfallverhütung wie die BGV D1 (ehem. VBG 15).

Unfallverhütung

Für das Schweißen mit dem Inverter-Schweißgerät gilt die Unfallverhütungsvorschrift der Berufsgenossenschaft für Feinmechanik und Elektrotechnik BGR 500 Kapitel 2.26 „Schweißen, Schneiden und verwandte Verfahren“. Die darin enthaltenen Vorschriften sind für einen sicheren und ordnungsgemäßen Ablauf bei allen Schweißarbeiten einzuhalten.

Schweißverbindungen, die hohen Belastungen standhalten und bestimmte Sicherheitskriterien erfüllen müssen, dürfen nur von ausgebildeten und geprüften Schweißern durchgeführt werden.

Einschaltdauer (ED)

Die Einschaltdauer ist nach EN 60974-1/ VDE 0544 Teil 10 im 10 Minuten-Arbeitszyklus angegeben. Dies bedeutet z. B. bei 60% ED, dass nach 6 Minuten Schweißdauer eine Abkühlphase von 4 Minuten zu erfolgen hat. Meistens ist diese Ruhephase schon durch das Wechseln der Elektrode oder andere schweißbegleitende Arbeiten gegeben. Ist das Gerät überhitzt, schaltet der automatische Thermoschalter die Schweißfunktion aus und schützt die Leistungsbauteile vor Überhitzung. Hierbei leuchtet die Thermo-Lastanzeige dauerhaft auf. Bitte schalten Sie das Gerät dann nicht aus, sondern lassen Sie es eingeschaltet, damit der eingebaute Lüfter die Bauteile schnellstmöglich abkühlt. Ist das erfolgt, schaltet sich das Gerät wieder automatisch in Schweißbereitschaft, die Thermo-Lastanzeige erlischt. Hinweis: Die ED-Werte gelten bei Umgebungstemperaturen bis 40 °C und einer Aufstellungshöhe bis 1000 m über NN. Höhere Temperaturen und Aufstellungshöhen vermindern die Einschaltdauer.

Stromversorgung-Inbetriebnahme

Aufstellen des Geräts

Der Aufstellraum sollte trocken und frei von großen Staubmengen sein (Luftfeuchtigkeit bis 50% bei 40 °C, bis 90% bei 20 °C). Verwenden Sie das Gerät nicht in Räumen, in denen sich in der Luft metallische Staubpartikel befinden, die Elektrizität leiten können. Setzen Sie in staubiger Umgebung Luftfilter ein.

Bitte das Gerät so aufstellen, dass Eintritts- und Austrittsöffnungen für den Kühlluftstrom frei sind (Mindestabstand zur Wand 80 cm). Die Lufteintrittstemperatur darf -10 °C nicht unterschreiten und nicht höher als +40 °C sein.

Bewertung der Arbeitsumgebung

Berücksichtigen Sie mögliche elektromagnetische Störquellen in der Umgebung:

- Netzzuleitungen, Steuerleitungen, Telekommunikations- und andere Signalleitungen in der unmittelbaren Umgebung des Schweißplatzes
- Rundfunkempfänger und Fernsehgeräte
- Computer, Tablets, Smartphones, Smartwatches oder andere Einrichtungen
- Schutz von Menschen mit Herzschrittmacher oder Hörgerät
- Mess- oder Kalibriereinrichtungen

Überprüfen Sie die Störfestigkeit anderer elektrischer Einrichtungen in der Umgebung und stellen Sie die Verträglichkeit sicher. Ergreifen Sie zusätzliche Sicherheitsmaßnahmen, falls dies nicht möglich ist: Passen Sie z.B. die Schweißzeit dem Ablauf anderer Tätigkeiten in ihrer Umgebung an. Je nach Aufstellort muss das Schweißgerät möglicherweise komplett gegen andere Leitungen und Geräte abgeschirmt werden.

Netzsicherung

Der Schweißinverter sollte nach den Herstellervorgaben an das Stromnetz angeschlossen werden. Treten dennoch Beeinträchtigungen auf, können zusätzliche Maßnahmen wie z.B. die Verwendung eines Netzanschlussfilters erforderlich sein.

Der Inverter wird mit einem 16 A CEE7/7-Stecker geliefert. Überprüfen Sie, ob die Stromversorgung und die Schutzeinrichtungen (Sicherungen und/oder Stromunterbrechung) mit dem Strom übereinstimmen, den Sie beim Schweißen benötigen. Wir empfehlen eine primärseitige, 16A träge Netzabsicherung (NEOZED). Bei intensiver Anwendung benutzen Sie bitte eine 20A Netzabsicherung.

Verlängerungsleitungen

Es dürfen ausschließlich Verlängerungsleitungen zum Einsatz kommen, die in ordnungsgemäßem Zustand sind und der notwendigen Absicherung entsprechen. Lange Verlängerungskabel sorgen wegen des entstehenden Spannungsabfalls für eine Verminderung der Schweißleistung. Hier sind entsprechend größere Querschnitte zu wählen. Bis 20 m Länge sollte der Querschnitt mindestens 2,5 mm², bis 35 m Länge mindestens 4 mm² betragen. Niemals mit aufgerollten Verlängerungen arbeiten, diese könnten wegen Überhitzung zerstört werden.

Nach Betätigung des Netzschalters erkennen Sie am einsetzenden Lüftergeräusch die Betriebsbereitschaft. Im MMA- Modus und im WIG-Modus läuft der Ventilator ununterbrochen. Dadurch sind die sehr guten Einschaltzeiten zu erreichen.

Wartung des Schweißgeräts

Ihr Schweißinverter sollte in regelmäßigen Abständen durch ausgebildetes Fachpersonal gewartet werden. Hierbei dürfen keine baulichen Veränderungen am Gerät erfolgen. Defekte Bauteile dürfen nur durch Originalersatzteile ausgetauscht werden. Bei eigenmächtigen Eingriffen in das Gerät erlischt der Garantieanspruch.

Reinigen, Prüfen und Reparieren des Schweißgerätes darf nur von sachkundigen, befähigten Personen durchgeführt werden. Befähigte Person ist, wer aufgrund seiner Ausbildung, Kenntnisse und Erfahrung die bei der Prüfung von Schweißstromquellen auftretenden Gefährdungen und mögliche Folgeschäden erkennen und die erforderlichen

Sicherheitsmaßnahmen treffen kann. Wird eine der untenstehenden Prüfungen nicht erfüllt, darf das Gerät erst nach Instandsetzung und erneuter Prüfung wieder in Betrieb genommen werden.

Wenden Sie sich in allen Service-Angelegenheiten an den Kundendienst von HausundWerkstatt24.

Wartung/Reinigung

Die Wartung beinhaltet eine gründliche Reinigung der Bauteile und eine Inspektion. Der Zyklus hängt vom Nutzungsgrad und von den Arbeitsplatzbedingungen ab. Vor der Aufnahme von Reinigungsarbeiten muss das Schweißgerät ausgeschaltet und abgekühlt sein.

Gefahr durch elektrischen Schlag: Die Stromversorgung ist durch das Ziehen des Netzsteckers zu unterbrechen und die Entladungszeit der Kondensatoren (etwa 4 Minuten) ist abzuwarten.

Reinigung Außenseite

Die Reinigung erfolgt mit einem weichen, feuchten Tuch. Scharfe Putzmittel dürfen nicht benutzt werden, um eine Beschädigung von Lackoberfläche und Bedienpanel zu vermeiden.

Reinigung innen

Deckblech abschrauben. Baugruppen wie folgt reinigen:

- Stromquelle mit öl- und wasserfreier Pressluft abblasen
- elektronische Bauteile nur mit einem Staubsauger absaugen, KEINE Druckluft verwenden
- bei Verwendung eines Wasserkühlers: Kühlflüssigkeit auf Verunreinigungen prüfen und bei Bedarf ersetzen
- > Falls Entfettungsmittel nötig sind, müssen sie für elektrische Anlagen geeignet sein.

Wartung

Anlage auf schadhafte Drähte und lockere Anschlüsse überprüfen, aufgetretene Mängel beseitigen. Nach erfolgter Wartung Gehäuseblech wieder anschrauben.

Prüfung

Achtung: Die ordnungsgemäße Durchführung der Prüfung nach IEC/DIN EN 60974-4 "Lichtbogenschweißeinrichtungen - Inspektion und Prüfung" ist Voraussetzung für Ihren Garantieanspruch!

Reparatur- und Wartungsarbeiten dürfen nur von ausgebildetem, autorisiertem Fachpersonal durchgeführt werden, ansonsten erlischt der Garantieanspruch!

Zusatzgeräte und Anbauteile (z. B. Kühlgeräte, Drahtvorschubgeräte, Schweißbrenner, Massekabel, Fußpedale) sollten zusammen mit der Schweißstromquelle geprüft werden. Einige Aspekte wie Isolations- und Schutzleiterwiderstand, können auf diese Weise mitgeprüft werden. Damit wird sichergestellt, dass die Summe der Ableitströme von Schweißstromquelle, Zusatzgeräten und Anbauteilen innerhalb der Grenzwerte bleibt.

Im Folgenden ist daher die komplette Prüfung des Schweißgeräts. Sollen Zusatzgeräte oder Anbauteile einzeln geprüft werden, sind die Prüfpunkte dementsprechend anzupassen. Die Prüfung erfolgt nach IEC / DIN EN 60974-4 „Lichtbogenschweißeinrichtungen - Inspektion

und Prüfung“ entsprechend der Betriebssicherheitsverordnung. Diese international gültige Norm ist spezifisch für Lichtbogenschweißgeräte.

Wegen der besonderen Gegebenheiten bei Inverter-Lichtbogenschweißgeräten sind nicht alle Prüfgeräte zur Prüfung nach VDE 0702 in vollem Umfang verwendbar. Geeignete Prüfmittel und Messgeräte entsprechen VDE 0404-2, die den Frequenzgang nach DIN EN 61010-1 Anhang A - Messschaltung A1 bewerten. Die Prüfung des Schweißgeräts hat nach der Norm IEC / DIN EN 60974-4 und mit den entsprechenden Prüfmitteln und Messgeräten zu erfolgen. Die folgende Beschreibung der Prüfung ist nur ein kurzer Überblick der Punkte, die zu prüfen sind. Für Details zu den Prüfpunkten oder zu Verständnisfragen lesen Sie bitte die IEC / DIN EN 60974-4.

Umfang der Prüfung

1. Sichtprüfung
2. Elektrische Prüfung, Messung von: Schutzleiterwiderstand, Isolationswiderstand oder alternativ von Ableitströmen oder Leerlaufspannung
3. Funktionsprüfung
4. Dokumentation

1. Sichtprüfung

Bestandteile der Prüfung sind:

- Brenner / Elektrodenhalter, Schweißstrom-Rückleitungsklemme (Masseklemme)
- Netzversorgung: Netzzuleitung inklusive Stecker und Zugentlastung
- Schweißstromkreis: Leitungen, Stecker, Kupplungen, Zugentlastung
- Gehäuse
- Stellteile und Anzeigegeräte (Frontpanel, Display)
- Allgemeine Bedingungen

2. Elektrische Prüfung

Messung des Schutzleiterwiderstandes

Messung zwischen Schutzkontakt des Steckers und berührbaren, leitfähigen Teilen, z. B. Gehäuseschrauben. Während der Messung muss die Anschlussleitung über die ganze Länge bewegt werden, insbesondere in der Nähe der Gehäuse- und Steckereinführungen. Dadurch sollen eventuelle Unterbrechungen im Schutzleiter festgestellt werden. Ebenfalls sind alle von außen berührbaren, leitfähigen Gehäuseteile zu prüfen, um eine ordnungsgemäße PE-Verbindung für Schutzklasse I sicherzustellen. Der Widerstand darf bei einer Netzanschlussleitung bis 5 m Länge $0,3 \Omega$ nicht übersteigen. Bei längeren Leitungen erhöht sich der zulässige Wert um $0,1 \Omega$ je 7,5 m Leitung. Der höchst zulässige Wert ist 1Ω .

Messung des Isolationswiderstandes

Um auch die Isolation im Inneren des Gerätes bis hin zum Trafo zu prüfen, muss der Netzschalter eingeschaltet sein. Ist ein Netzschutz vorhanden, so ist dieser zu überbrücken oder die Messung beidseitig durchzuführen. Sind Polwendeschalter vorhanden, werden deren Kontakte überbrückt, damit die Schweißbuchsen Verbindung zum Leistungsteil haben. Der Isolationswiderstand darf nicht kleiner sein als:

Netzstromkreis gegen Schweißstromkreis und Elektronik: $5 \text{ M } \Omega$

Schweißstromkreis und Elektronik gegen Schutzleiterkreis (PE): $2,5 \text{ M } \Omega$

Netzstromkreis gegen Schutzleiterkreis (PE): $2,5 \text{ M } \Omega$

Messen des Ableitstroms (Schutzleiter- und Berührungsstrom)

Anmerkung: Auch wenn die Ableitstrommessung laut Norm nur alternativ zur Isolationswiderstandsmessung ist, empfehlen wir besonders nach Reparaturen, immer beide Messungen durchzuführen. Der Ableitstrom beruht größtenteils auf einem anderen physikalischen Effekt als der Isolationswiderstand. Darum wird ein gefährlicher Ableitstrom mit der Isolationswiderstandsmessung möglicherweise nicht erkannt. Diese Messungen können nicht mit einem normalen Multimeter gemacht werden! Selbst viele Prüfgeräte für VDE 0702 sind nur für 50/60 Hz ausgelegt. Bei Inverter-Schweißgeräten kommen deutlich höhere Frequenzen vor, von denen einige Messgeräte gestört werden, andere bewerten diese Frequenzen falsch. Aus diesem Grund muss ein Prüfgerät die Anforderungen nach VDE 0404-2 erfüllen. Für die Frequenzgangbewertung verweisen wir auf DIN EN 61010-1 Anhang A - Messschaltung A1.

Schutzleiterstrom: $< 5 \text{ mA}$

Ableitstrom von den Schweißbuchsen, jeweils einzeln, nach PE: $< 10 \text{ mA}$

Messung der Leerlaufspannung

Die Messschaltung an die Schweißstrombuchsen anschließen. Das Voltmeter muss Mittelwerte anzeigen und einen Innenwiderstand $\geq 1 \text{ M } \Omega$ haben. Bei stufengeschalteten Geräten die höchste Ausgangsspannung einstellen. Während der Messung das Potentiometer von $0 \text{ k } \Omega$ bis $5 \text{ k } \Omega$ einstellen. Die gemessene Spannung darf nicht höher als 113 V (bei Geräten mit VRD: 35 V) sein.

3. Funktionsprüfung

Sicherheitstechnische Einrichtungen, Wahlschalter und Eingabegeräte (soweit vorhanden) sowie das gesamte Lichtbogenschweißgerät müssen einwandfrei funktionieren. Überprüft werden im Einzelnen:

- Sicherheitstechnische Funktion
- Netzschalter Ein/Aus
- Spannungsminderungseinrichtung
- Gasmagnetventil
- Melde- und Kontrollleuchten

4. Dokumentation

Der Prüfbericht muss enthalten:

- Bezeichnung des geprüften Schweißgeräts
- Prüfdatum
- Prüfergebnisse
- Unterschrift und Namen des Prüfers und der prüfenden Firma
- Bezeichnung der Prüfgeräte

Am Schweißgerät muss ein Etikett angebracht werden, um anzuzeigen, dass die Prüfung

bestanden wurde. Auf dem Etikett stehen Prüfdatum und das für die nächste Prüfung empfohlene Datum.

Garantieerklärung zur WELDINGER-5-Jahres-Garantie

Für die 5-Jahres Garantie von WELDINGER gilt die nachfolgende Garantieerklärung.

1. Garantiegeber

Garantiegeber ist

HuW24 e.K.

Inhaber: Bert Schanner

Germendorfer Dorfstraße 37

D- 16515 Oranienburg OT Germendorf

Telefon: 03301-689756-0

E-Mail: service@huw24.de



2. Räumlicher Geltungsbereich der Garantie

Räumlicher Geltungsbereich der Garantie sind die Bundesrepublik Deutschland und Österreich.

3. Dauer der Garantie

Die Dauer der Garantie beträgt 5 Jahre ab Rechnungsdatum. Erbrachte Garantieleistungen verlängern die Garantie nicht.

4. Waren, auf die sich die Garantie bezieht

Diese Garantie gilt für mit Netzstrom oder Akku betriebene Elektrogeräte, Generatoren, Elektrogeräte mit Generatoren und Betonmischer mit Benzinmotoren der Marke WELDINGER. Die Garantie gilt nur für Neuware und nicht für als solche im Rahmen des Verkaufsangebotes bezeichnete Gebrauchtware oder B-Ware.

5. Inhalt der Garantie

Die Garantie umfasst die mangelfreie Funktion sämtlicher Bauteile, die sich fest verbaut am oder im Gerät befinden, insbesondere Hauptplatine, Steuerplatine, Inverter, im oder am Gerät befindliche Motoren oder mechanische Bauteile.

Nicht Gegenstand dieser Garantie sind ggf. zum Gerät gehörende Zubehörteile, wie Schlauchpakete, Massekabel oder Elektrodenhalter, zusammen mit dem Gerät verkaufte Verschleißteile und Zubehör sowie Akkus bei akkubetriebenen Elektrogeräten.

6. Ausschlussgründe für die Garantie

Diese Garantie gilt nicht, wenn an dem Gerät vom Hersteller nicht zugelassene technische Veränderungen vorgenommen werden, durch Anlöten oder Anschrauben von vom Hersteller nicht zugelassenem Zubehör, bei technischen Veränderungen, bei einer unsachgemäßen Nutzung sowie bei Mängeln, die aufgrund von Verschmutzungen oder fehlender Wartung entsprechend den Herstellervorgaben entstanden sind.

Die Garantie ist ferner ausgeschlossen bei unsachgemäßer Lagerung oder Benutzung, unsachgemäßer Pflege oder bei Verschleiß.

7. Garantieleistung

Im Garantiefall erfolgt eine Beseitigung des Mangels nach Wahl des Garantiegebers entweder durch Austausch des fehlerhaften Bauteils oder durch eine kostenfreie Reparatur. Ausgetauschte Teile oder Geräte gehen in das Eigentum des Garantiegebers über.

Ist eine Reparatur nicht möglich, wird der Garantiegeber dem Kunden in Erfüllung des Garantieanspruches ein den technischen Anforderungen des Gerätes entsprechendes, gleichwertiges oder höherwertigeres Ersatzgerät liefern. Zeitpunkt für die Beurteilung der Gleichwertigkeit eines Gerätes ist der Wert und die technischen Eigenschaften des Gerätes zum Kaufzeitpunkt.

8. Verfahren für die Geltendmachung der Garantie

Ein Garantiefall muss dem Garantiegeber innerhalb von einem Monat ab Kenntnis gemeldet werden.

Im Garantiefall schildern Sie uns bitte den Mangel mit einer ausführlichen Beschreibung und ggf. mit Bildern per E-Mail an die E-Mail-Adresse service@huw24.de.

Wenn Sie das Gerät bei HuW24 e.K. gekauft haben, teilen Sie uns bitte die Rechnungsnummer mit oder fügen Sie alternativ die Rechnung bei.

Wenn Sie das Gerät von einem anderen gewerblichen Verkäufer erworben haben, fügen Sie bitte die Rechnung für das Gerät bei.

Wenn wir aufgrund Ihrer Schilderung davon ausgehen, dass ein Garantiefall vorliegen könnte, werden wir Ihnen dies unverzüglich per E-Mail mitteilen.

Übersenden Sie dann bitte das Gerät einschließlich Zubehör (z.B. Schlauchpakete und Massekabel, Gasschläuche, Elektrodenhalter) sicher verpackt auf ihre Kosten ausreichend frankiert an die oben genannte Adresse des Garantiegebers.

Im Garantiefall senden wir das reparierte oder ausgetauschte Gerät auf unsere Kosten an Sie zurück. Eine Rücksendung erfolgt ausschließlich nach Deutschland oder Österreich.

Für den Fall, dass wir bei Erhalt des Gerätes feststellen, dass kein Garantiefall vorliegt, werden wir Ihnen ggf. ein kostenpflichtiges Reparaturangebot unterbreiten. Falls keine kostenpflichtige Reparatur gewünscht ist, senden wir ein postversandfähiges Gerät auf unsere Kosten an Sie zurück. Die Rücksendekosten für nicht postversandfähige Geräte trägt in diesem Fall der Kunde.

9. Hinweis auf die gesetzlichen Rechte des Verbrauchers

Bei Mängeln hat der Verbraucher gesetzliche Rechte. Die Inanspruchnahme der gesetzlichen Rechte des Verbrauchers bei Mängeln ist unentgeltlich. Durch diese Garantie werden diese Rechte nicht eingeschränkt.

Bedienungsanleitung WELDINGER Schweißgerät WE 3200PW ACDC pro digital

Wir freuen uns, dass Sie sich für ein WELDINGER Markengerät der Firma DINGER Germany GmbH entschieden haben und danken Ihnen für das entgegengebrachte Vertrauen. Bitte lesen Sie diese Betriebsanleitung vor Inbetriebnahme sorgfältig durch.

Der WELDINGER WE 3200PW ACDC pro digital ist ein dreiphasiger (400 V) AC/DC-WIG- und MMA-Schweißinverter mit externer Wasserkühlung und Schweißwagen. Verfügbare Schweißprozesse sind HF WIG DC, Lift WIG DC, HF WIG AC, Lift WIG AC, WIG AC/DC Mix, DC WIG Cold Weld, MMA AC und MMA DC, je nach Auswahl mit oder ohne Pulsfunktion. Alle relevanten Parameter sind für WIG und MMA über die Digitalsteuerung fein regelbar. Im WIG AC-Modus ist Mehrwellenbetrieb mit elf verschiedenen Wellenformen auswählbar. Je nach verwendetem Brenner lässt sich das Gerät direkt am Inverter, über den Brenner, oder über ein separat erhältliches Fußpedal regeln. Alle WIG-Parameter sind über Untermenüs einstellbar. Im MMA-Modus sind Hot Start, Spitzenstrom, Arc Force und Hot Start Zeit regelbar, VRD ist zuschaltbar. Im MMA-DC-Modus sind Pulsfrequenz und Pulsweite einstellbar.

Zusätzlich ist das Gerät mit einem prozessspezifischen Jobspeicher ausgestattet, mit dem sich für jeden Modus die am häufigsten verwendete Einstellung abspeichern lässt.

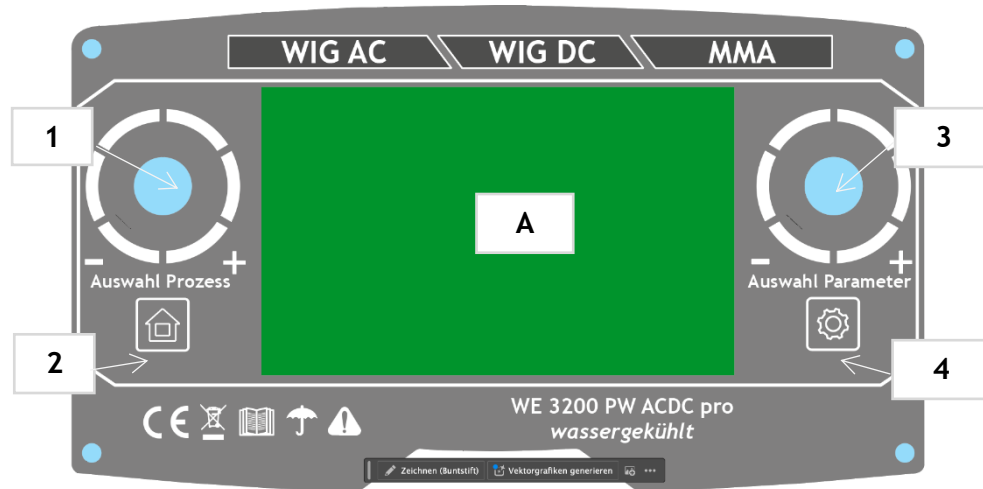
Wie die anderen Schweißgeräte der professional-Reihe ist der WE 3200PW ACDC pro mit einem klappbaren Displayschutz und einer temperaturgesteuerten Lüfterkühlung (für MMA) ausgestattet.

Funktionsweise

Der primär getaktete Inverter ist das Herzstück des Gerätes. In ihm wird die Netzspannung gleichgerichtet. Durch die schnellen IGBT-Transistorschalter wird diese Gleichspannung in eine Wechselspannung mit sehr hoher Frequenz zerhackt, die dann wiederum durch entsprechende Dioden zum endgültigen Schweißstrom gleichgerichtet wird. Schweißfunktionen und Ansteuerung für den Schweißstrom sind in einem PAL-Chip gespeichert. Vorteile der Inverter-Technologie:

- hoher Wirkungsgrad, niedriger Stromverbrauch
- hohe Einschaltdauer durch kleine elektronische Bauteile und Lüfterkühlung
- niedrige Netzabsicherung nötig
- sehr geringes Gerätegewicht
- kleine Geräteabmessungen
- sehr stabiler Lichtbogen
- stabil gegen Netzschwankungen +/-10%
- geregelter Schweißstrom mit vielen Funktionen, die das Schweißen unterstützen

Bedienpanel und Anschlüsse



A: Multifunktions-LCD-Display

1: Push Button links

2: HOME-Taste

3: Push Button rechts

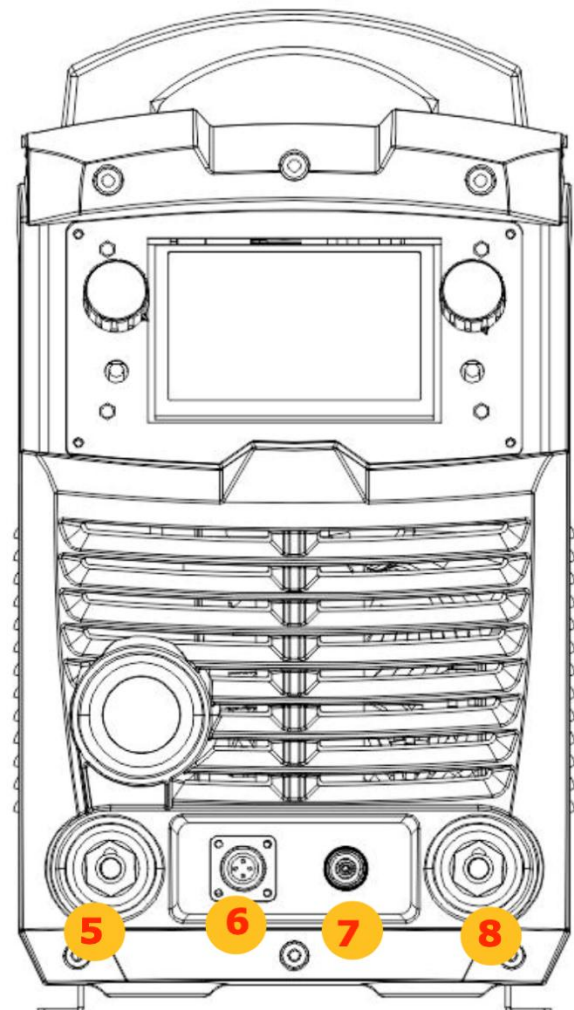
4: Einstelltaste

5: Pluspol Minuspol

6: Steuerbuchse für Brenner, Fußpedal

7: Gasanschluss

8: Minuspol



LCD-Menü - Grundfunktionen

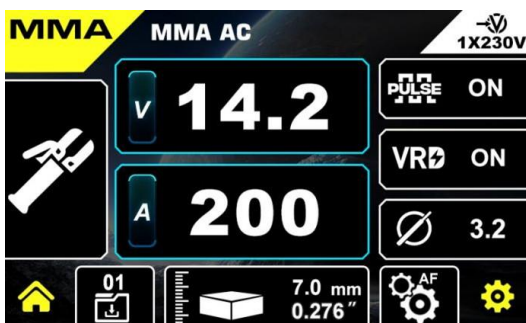
Gerät einschalten - Auswahl MMA



Schalten Sie das Gerät über den Netzschalter ein. Warten Sie 5 Sekunden, bis das Steuerungsprogramm geladen ist. Drücken Sie die linke Taste, um den Modusbereich aufzurufen, wählen Sie mit der linken Taste den MMA-Modus aus und bestätigen Sie die Auswahl durch Drücken der linken Taste.



Im manuellen Schweißmodus stehen 2 Modi zur Auswahl, zwischen denen Sie durch Drehen des linken Knopfes wechseln können. Drücken Sie den linken Knopf, um die Benutzeroberfläche des jeweiligen Modus aufzurufen.



Wechseln Sie in den Schweißmodus und rufen Sie die entsprechende Benutzeroberfläche auf. Genaue Anweisungen zur Bedienung finden Sie im Abschnitt MMA-Schweißen.

Gerät einschalten - Auswahl WIG



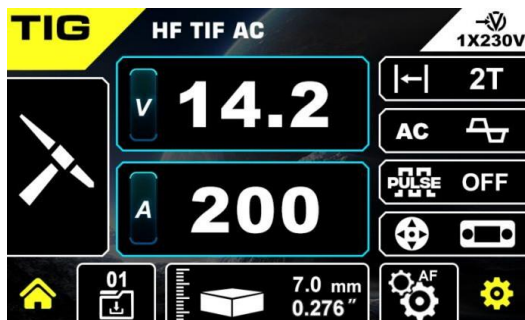
Schalten Sie das Gerät über den Netzschalter ein. Warten Sie 5 Sekunden, bis das Steuerungsprogramm geladen ist. Drücken Sie die linke Taste, um den Modusbereich aufzurufen, wählen Sie mit der linken Taste den WIG (TIG)-Modus aus und bestätigen Sie die Auswahl durch Drücken der linken Taste.



Schalten Sie das Gerät über den Netzschalter ein. Warten Sie 5 Sekunden, bis das Steuerungsprogramm geladen ist. Drücken Sie die linke Taste, um den Modusbereich aufzurufen, wählen Sie mit der linken Taste den WIG (TIG)-Modus aus und bestätigen Sie die Auswahl durch Drücken der linken Taste.

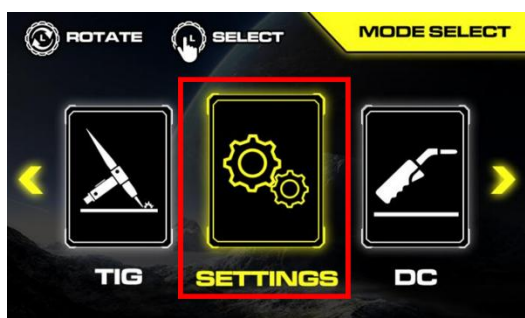


Im WIG-Schweißmodus stehen 6 Modi zur Auswahl. Drehen Sie den linken Drehknopf, um einen Modus auszuwählen und drücken Sie den linken Drehknopf, um den Aufruf der jeweiligen Benutzeroberfläche des Modus zu bestätigen.

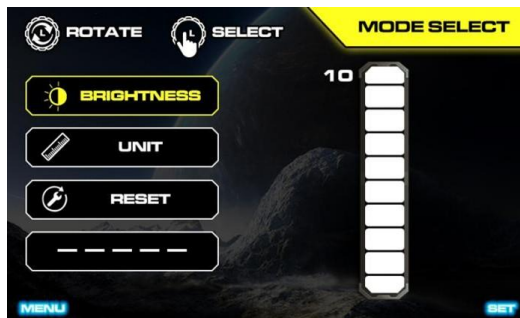


Wechseln Sie in den gewünschten Schweißmodus und rufen Sie die entsprechende Benutzeroberfläche auf. Genaue Anweisungen zur Bedienung finden Sie im Abschnitt WIG-Schweißen.

Bedienoberflächen für allgemeine Einstellungen



Schalten Sie das Gerät über den Netzschalter ein. Warten Sie 5 Sekunden, bis das Steuerungsprogramm geladen ist. Drücken Sie die linke Taste, um den Settings-Bereich für allgemeine Einstellungen aufzurufen, wählen Sie mit der linken Taste das Zahnradsymbol aus und bestätigen Sie die Auswahl durch Drücken der linken Taste.



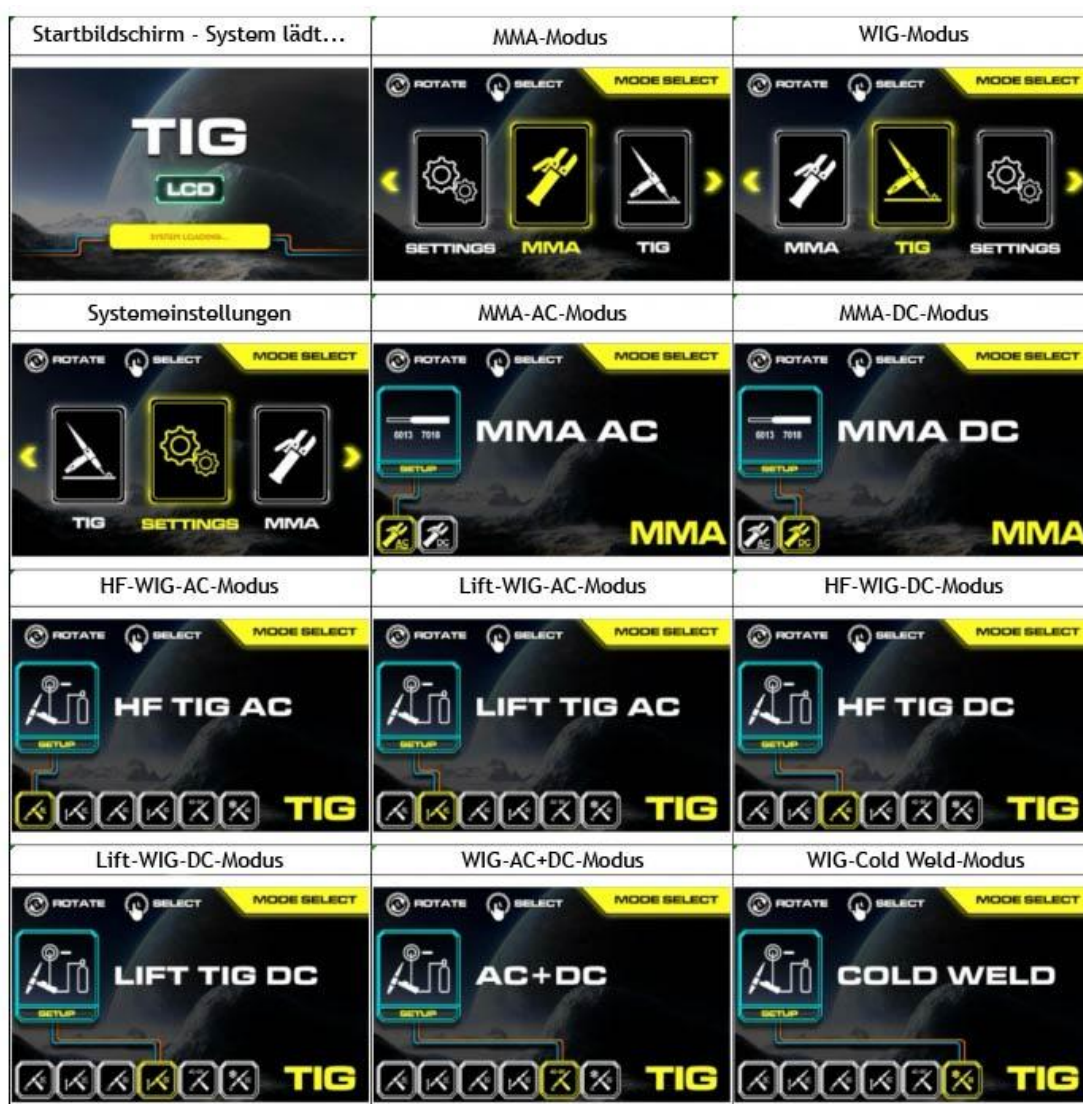
Im Menü „Systemeinstellungen“ können Sie Bildschirmhelligkeit, Maßeinheiten und Systemsprache einstellen, sowie das System zurücksetzen. Die Bildschirmhelligkeit lässt sich in zehn Helligkeitsstufen durch Drehen des Push Buttons nach links oder rechts an die jeweilige Nutzungsumgebung anpassen.



Die Optionen zur Einstellung der Systemsprache sind derzeit nur auf Englisch verfügbar. Über die Einstellung der Maßeinheiten kann zwischen Millimeter und Zoll umgeschaltet werden, wobei sich die entsprechenden Einheiten der Schweißparameter automatisch anpassen. Mit der Option „System zurücksetzen“ können die Maschinenparameter auf ihre Werkseinstellungen zurückgesetzt werden.

Hinweis: Hierbei werden alle vom Benutzer gespeicherten Schweißparameter gelöscht.

Gesamtübersicht Anzeigen Prozessauswahl



Geräteeinstellungen



Übersicht Warnanzeigen

Überhitzung	Kühlwasserstand niedrig	Überspannung
WARNING ! OVER TEMPERATURE STOP WELDING RIGHT NOW WAIT THE MACHINE RECOVER AUTOMATICALLY	WARNING ! WATER SHORTAGE ALERT PLEASE CHECK IF THE WATER TANK IS OPERATING NORMALLY AND IF THE WATER LEVEL IS WITHIN THE NORMAL RANGE THIS ALARM WILL AUTOMATICALLY BE DEACTIVATED IN ABOUT 10 SECOND	WARNING ! OVER VOLTAGE TURN OFF RIGHT NOW
Phasenverlust		
WARNING ! PHASE LOSS WRONG INPUT POWER TURN OFF RIGHT NOW		

Anzeigen Schweißparameter

Durchmesser MMA-Stabelektrode

Diameter 1.6	Diameter 2.0	Diameter 2.5	Diameter 3.2	Diameter 4.0	Diameter 5.0	Diameter 6.0
1.6	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0	6.0

MMA-VRD

VRD Auswahl: EIN	VRD Auswahl: AUS	VRD ausgewählt: EIN	VRD ausgewählt: AUS
ON OFF	ON OFF	ON	OFF

Puls

Puls Auswahl: EIN	Puls Auswahl: AUS	Puls ausgewählt: EIN	Puls ausgewählt: AUS
 ON OFF	 ON OFF	 ON	 OFF

WIG-Remotesteuerung

Auswahl Panelkontrolle	Auswahl Brennerkontrolle	Auswahl Fußpedalkontrolle	Ausgewählt: Panelkontrolle	Ausgewählt: Brennerkontrolle	Ausgewählt: Fußpedalkontrolle
					

Brennerbetriebsarten WIG

2T	4T	8T	2T SELECTION	4T SELECTION	8T SELECTION
 2T 4T 8T	 2T 4T 8T	 2T 4T 8T	 2T	 4T	 8T

Auswahl WIG AC Wellenformen

Rechteck- welle	Sinus- welle	Dreiecks- welle	Rechteck- Sinuswelle	Rechteck- Dreieckswelle	Sinus-Recht- eckwelle	Sinus- Dreieckswelle
 AC	 AC	 AC	 AC	 AC	 AC	 AC
Dreiecks- Rechteckwelle	Dreiecks- Sinuswelle	Soft-Recht- eckwelle	Trapez- welle			
 AC	 AC	 AC	 AC			

Jobspeicher

Jobspeicher: MMA AC	Jobspeicher: MMA DC	Jobspeicher: HF WIG AC
JOB: 01 MMA AC CURRENT(A) 200 HOT START 5 HOT START TIME(S) 0.50 ARC FORCE 5 VRD OFF PULSE OFF LOAD SAVE	JOB: 01 MMA DC CURRENT(A) 200 HOT START 5 HOT START TIME(S) 0.50 ARC FORCE 5 VRD OFF PULSE ON FREQUENCY(HZ) 50 BASE(A) 50 LOAD SAVE	JOB: 01 HF TIG AC TRIGGER MODE ET WAVEFORM PULSE OFF PRE GAS(S) 0.5 START CURRENT(A) 200 UP SLOPE(S) 0.5 PEAK CURRENT(A) 200 AC FREQUENCY(HZ) 50 AC BALANCE(%) 50 DOWN SLOPE(S) 0.5 STOP CURRENT(A) 200 POST GAS(S) 0.5 LOAD SAVE
Jobspeicher: LIFT WIG AC	Jobspeicher: HF WIG DC	Jobspeicher: HF WIG DC
JOB: 01 LIFT TIG AC TRIGGER MODE ET WAVEFORM PULSE ON PRE GAS(S) 0.5 START CURRENT(A) 200 UP SLOPE(S) 0.5 PEAK CURRENT(A) 200 AC FREQUENCY(HZ) 50 AC BALANCE(%) 50 DOWN SLOPE(S) 0.5 STOP CURRENT(A) 200 POST GAS(S) 0.5 PULSE WIDTH(%) 50 BASE(A) 50 PULSE FREQUENCY(HZ) 50 LOAD SAVE	JOB: 01 HF TIG DC TRIGGER MODE ET PULSE OFF PRE GAS(S) 0.5 START CURRENT(A) 200 UP SLOPE(S) 0.5 PEAK CURRENT(A) 200 DOWN SLOPE(S) 0.5 STOP CURRENT(A) 200 POST GAS(S) 0.5 LOAD SAVE	JOB: 01 LIFT TIG DC TRIGGER MODE ET PULSE ON PRE GAS(S) 0.5 START CURRENT(A) 200 UP SLOPE(S) 0.5 PEAK CURRENT(A) 200 DOWN SLOPE(S) 0.5 STOP CURRENT(A) 200 POST GAS(S) 0.5 PULSE WIDTH(%) 50 BASE(A) 50 PULSE FREQUENCY(HZ) 50 LOAD SAVE

Jobspeicher: WIG AC/DC-Mix

 **JOB: 01** **TIG AC+DC**

TRIGGER MODE	BT	WAVEFORM	
PRE GAS(S)	0.5	START CURRENT(A)	200
UP SLOPE(S)	0.5	PEAK CURRENT(A)	200
AC FREQUENCY(HZ)	50	AC BALANCE(%)	50
DOWN SLOPE(S)	0.5	STOP CURRENT(A)	200
POST GAS(S)	0.5	AC+DC MIX FREQUENCY(HZ)	0.5
DC WIDTH(%)	50		

LOAD

SAVE

Jobspeicher: WIG Cold Weld

 **JOB: 01** **TIG COLD WELD**

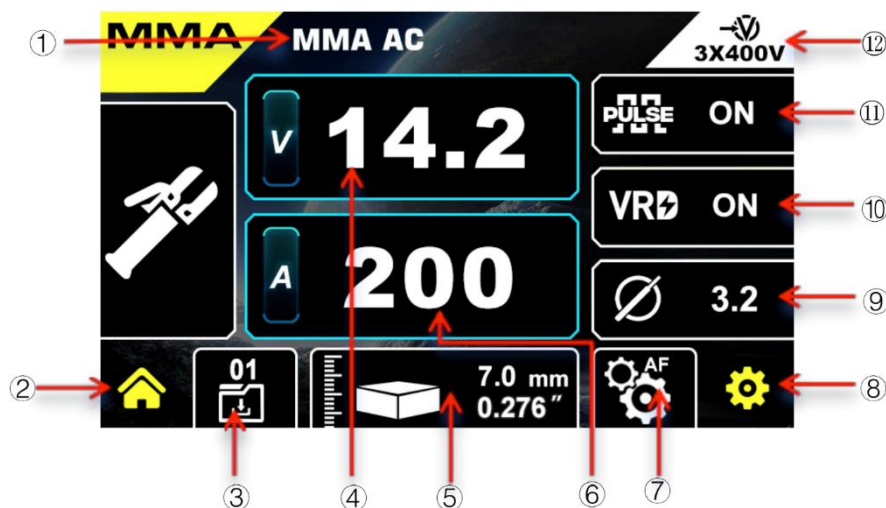
PRE GAS(S)	0.5	WELD TIME(S)	0.5
PEAK CURRENT(A)	200	WELD FREQUENCY(HZ)	50
POST GAS(S)	0.5		

LOAD

SAVE

Schweißmodi und Parameter

MMA AC, MMA DC



- 1: ausgewählter Modus (im Bild: MMA AC, bei MMA DC ist das Menu gleich)
- 2: zum Hauptmenü
- 3: Jobauswahl
- 4: Spannungsanzeige
- 5: Anzeige Werkstückstärke im Verhältnis zum eingestellten Schweißstrom
- 6: Anzeige Schweißstrom
- 7: zum Menü für Feineinstellungen (siehe nächste Abbildung)
- 8: lange drücken, um Einstellungen im Jobspeicher zu sichern
- 9: Elektrodendurchmesser
- 10: VRD EIN/AUS
- 11: Puls EIN/AUS
- 12: Eingangsspannung

Parameterfeineinstellungen MMA AC



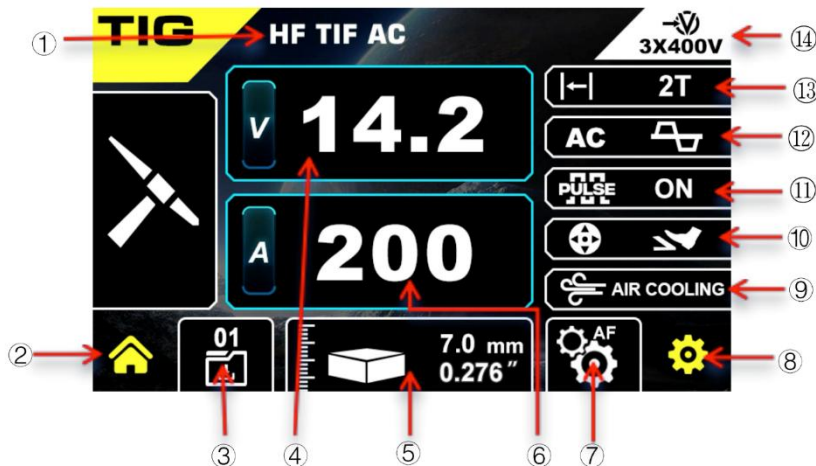
- 1: Hot Start 0-10%
- 2: Spitzenstrom: 10-200 A
- 3: Zurück zur Übersicht MMA-AC
- 4: Auswahl Parameter
- 5: Arc Force: 0-10%
- 6: Hot Start Zeit: 0-1 s
- 7: Schweißmodusanzeige

Parameterfeineinstellungen MMA DC



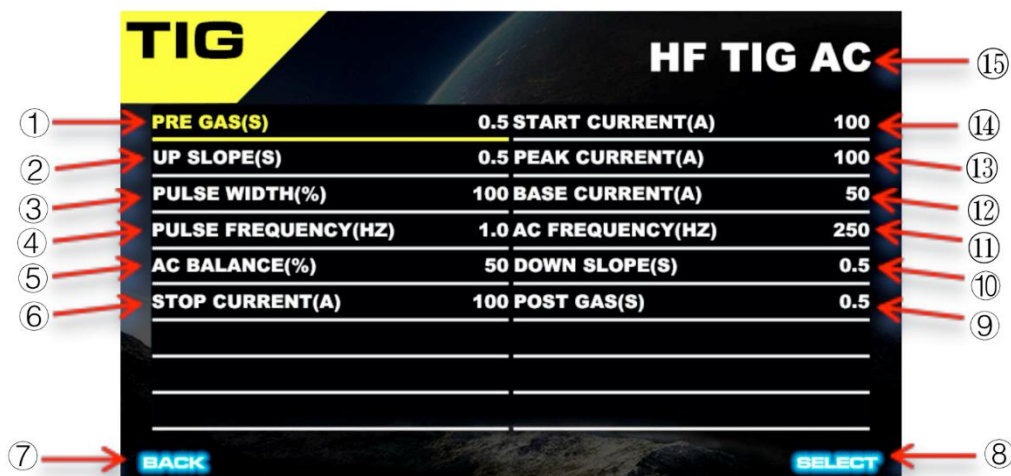
- 1: Hot Start 0-10%
- 2: Spitzenstrom: 10-200 A
- 3: Pulsfrequenz: 0,3-5 Hz
- 4: Zurück zur Übersicht MMA-AC
- 5: Auswahl Parameter
- 6: Arc Force: 0-10%
- 7: Basisstrom: 10-200 A
- 8: Hot Start Zeit: 0-1 s
- 9: Schweißmodusanzeige

HF/Lift-WIG AC



- 1: ausgewählter Modus (im Bild: MMA AC, bei MMA DC ist das Menu gleich)
- 2: zum Hauptmenü
- 3: Jobauswahl
- 4: Spannungsanzeige
- 5: Anzeige Werkstückstärke im Verhältnis zum eingestellten Schweißstrom
- 6: Anzeige Schweißstrom
- 7: zum Menü für Feineinstellungen (siehe nächste Abbildung)
- 8: lange drücken, um Einstellungen im Jobspeicher zu sichern
- 9: Auswahl zwischen Luft- und Wasserkühlung
- 10: Remotesteuerung: Panelkontrolle/Fußpedal
- 11: Puls EIN/AUS
- 12: Auswahl AC-Wellenbetrieb
- 13: Auswahl Brennerbetriebsart (2T, 4T, 8T)
- 14: Eingangsspannung

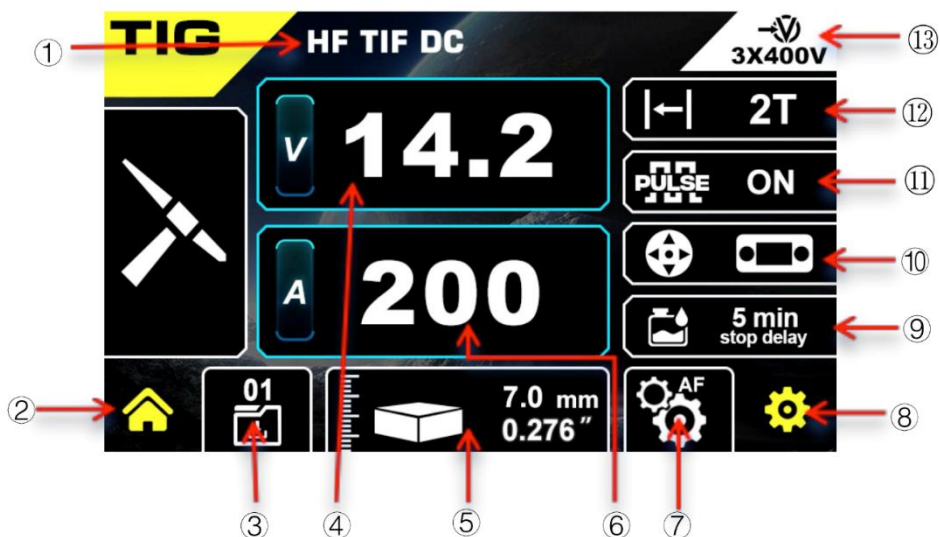
Parameterfeineinstellungen



- 1: Gasvorströmzeit 0-3 s
- 2: Anstiegszeit 0-20 s
- 3: Pulsweite 10-90%

4. Pulsfrequenz 0,5-50 Hz
- 5: AC-Balance 15-65%
- 6: Endstrom 10-200 A
- 7: zurück zur Übersicht
- 8: Auswahl Parameter
- 9: Gasnachströmzeit 0-30 s
- 10: Abstiegszeit 0-25 s
- 11: AC-Frequenz 10-250 Hz
- 12: Basisstrom 10-320 A
- 13: Spitzenstrom 10-320 A
- 14: Startstrom 10-320 A
- 15: Schweißmodusanzeige

HF/Lift-WIG DC



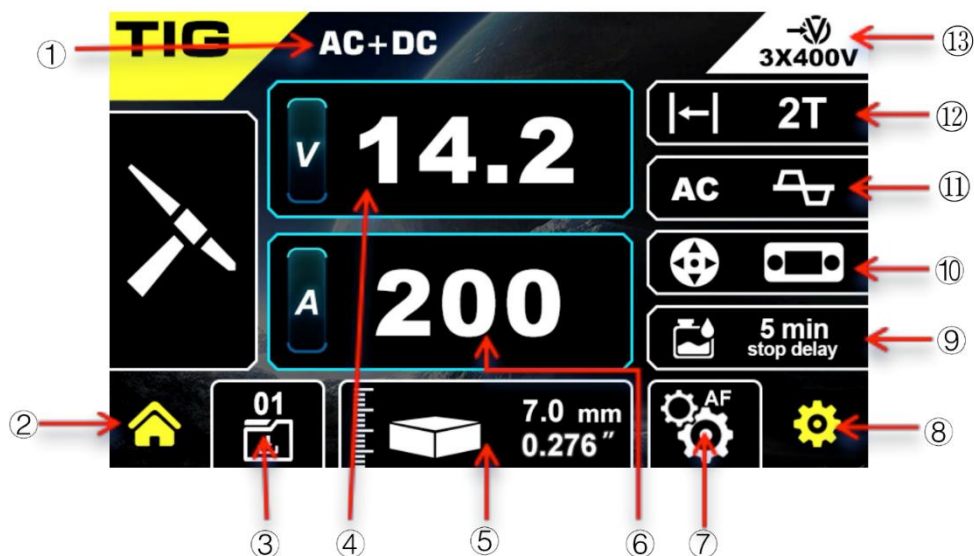
- 1: ausgewählter Modus (HF WIG DC oder Lift WIG DC)
- 2: zum Hauptmenü
- 3: Jobauswahl
- 4: Spannungsanzeige
- 5: Anzeige Werkstückstärke im Verhältnis zum eingestellten Schweißstrom
- 6: Anzeige Schweißstrom
- 7: zum Menü für Feineinstellungen (siehe nächste Abbildung)
- 8: lange drücken, um Einstellungen im Jobspeicher zu sichern
- 9: Auswahl zwischen Luft- und Wasserkühlung
- 10: Remotesteuerung: Panelkontrolle, Fußpedal
- 11: Puls EIN/AUS
- 12: Auswahl Brennerbetriebsart (2T, 4T, 8T)
- 13: Eingangsspannung

Parameterfeineinstellungen



- 1: Gasvorströmzeit 0-3 s
- 2: Anstiegszeit 0-20 s
- 3: Basisstrom 10-320 A
- 4: Pulsfrequenz 0,5-999 Hz
- 5: Endstrom 10-320 A
- 6: zurück zur Übersicht
- 7: Auswahl Parameter
- 8: Gasnachströmzeit 0-30 s
- 9: Abstiegszeit 0-25 s
- 10: Pulsweite 10-90%
- 11: Spitzenstrom 10-320 A
- 12: Startstrom 10-320 A
- 13: Schweißmodusanzeige

WIG AC/DC Mix



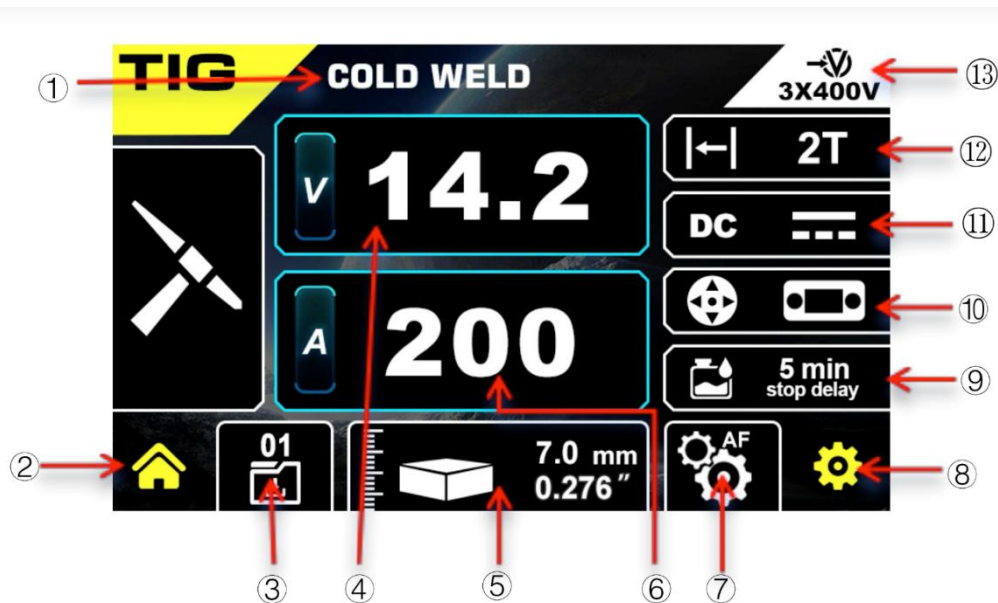
- 1: ausgewählter Modus (WIG AC + DC)
- 2: zum Hauptmenü
- 3: Jobauswahl
- 4: Spannungsanzeige
- 5: Anzeige Werkstückstärke im Verhältnis zum eingestellten Schweißstrom
- 6: Anzeige Schweißstrom
- 7: zum Menü für Feineinstellungen (siehe nächste Abbildung)
- 8: lange drücken, um Einstellungen im Jobspeicher zu sichern
- 9: Auswahl Luft- oder Wasserkühlung
- 10: Remotesteuerung: Panelkontrolle, Fußpedal
- 11: AC-Wellenbetrieb
- 12: Auswahl Brennerbetriebsart (2T, 4T, 8T)
- 13: Eingangsspannung

Parameterfeineinstellungen



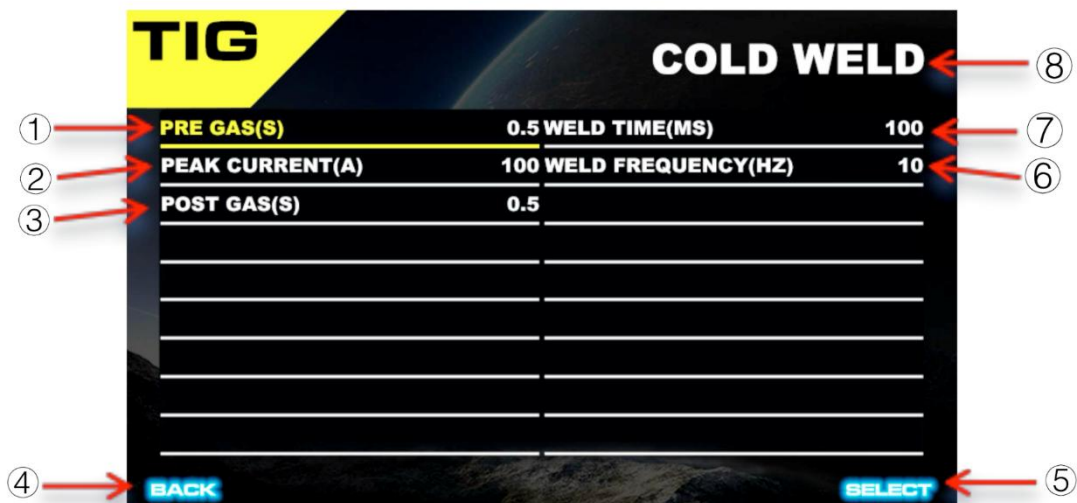
- 1: Gasvorströmzeit 0-3 s
- 2: Anstiegszeit 0-20 s
- 3: AC-Frequenz 10-250 Hz
- 4: Abstiegszeit 0-25 s
- 5: Gasnachströmzeit 0-30 s
- 6: DC-Weite 5-95%
- 7: zurück zur Übersicht
- 8: Auswahl Parameter
- 9: AC+DC Mix-Frequenz 0,5 -5 Hz
- 10: Endstrom 10-320 A
- 11: AC-Balance 15-65%
- 12: Spitzenstrom 10-320 A
- 13: Startstrom 10-320 A
- 14: Schweißmodusanzeige

WIG-Kaltschweißen (Cold Weld)



- 1: ausgewählter Modus (WIG Cold Weld)
- 2: zum Hauptmenü
- 3: Jobauswahl
- 4: Spannungsanzeige
- 5: Anzeige Werkstückstärke im Verhältnis zum eingestellten Schweißstrom
- 6: Anzeige Schweißstrom
- 7: zum Menü für Feineinstellungen (siehe nächste Abbildung)
- 8: lange drücken, um Einstellungen im Jobspeicher zu sichern
- 9: Auswahl Luft- oder Wasserkühlung
- 10: Remotesteuerung: Panelkontrolle, Fußpedal
- 11: DC-Puls
- 12: Auswahl Brennerbetriebsart (2T, 4T, 8T)
- 13: Eingangsspannung

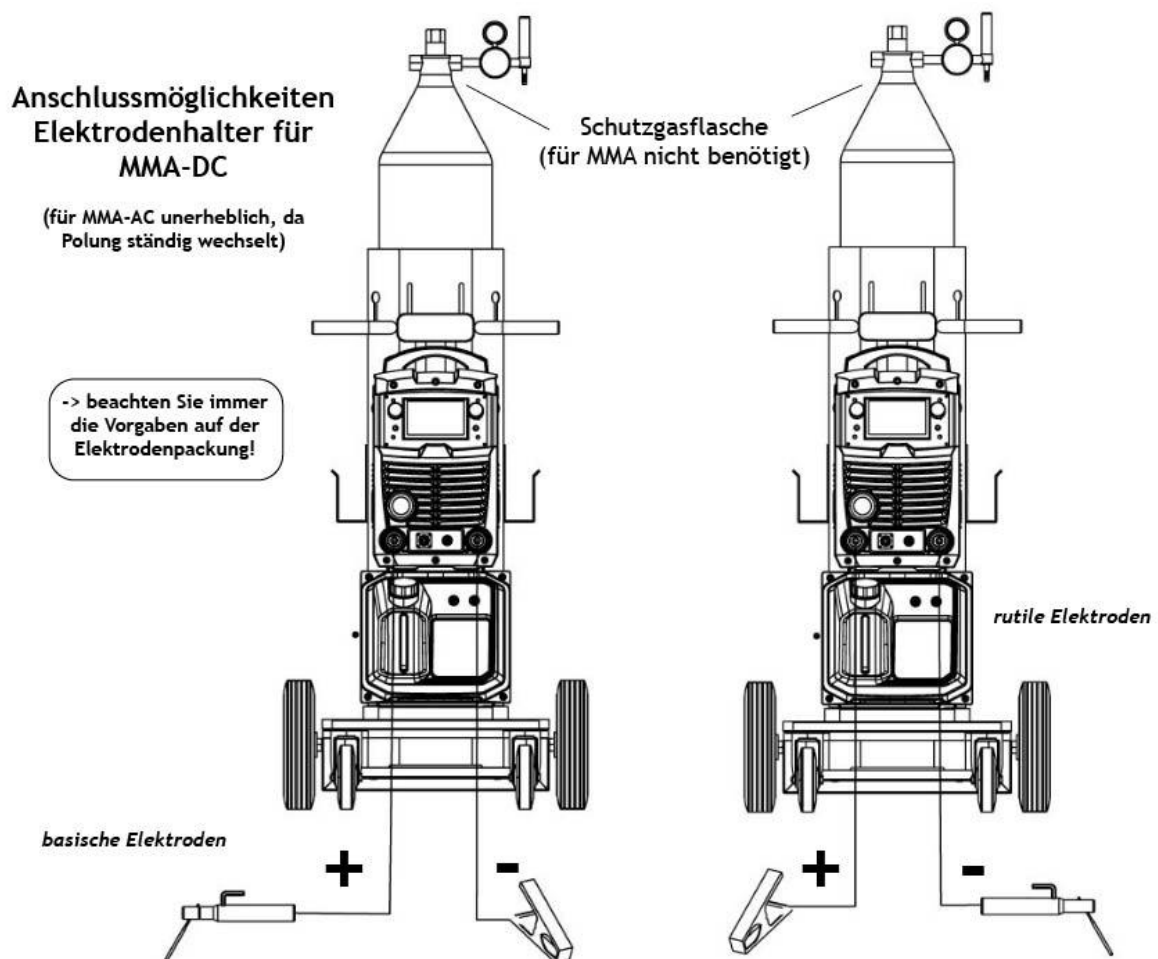
Parameterfeineinstellungen



- 1: Gasvorströmzeit 0-3 s
- 2: Spitzenstrom 10-320 A
- 3: Gasnachströmzeit 0-30 s
- 4: zurück zur Übersicht
- 5: Auswahl Parameter
- 6: Schweißfrequenz 0-10 Hz
- 7: Schweißzeit 1-200 ms
- 8: Schweißmodusanzeige

Elektrodenschweißen (MMA)

Einrichtung des Schweißgeräts



Anschluss und Hinweise

Verbinden Sie das Netzkabel mit der Steckdose. Schließen Sie die Kabel für Elektrodenhalter und Erdklemme an den Pluspol und an den Minuspol an. Beachten Sie die Schweißpolaritäten und angegebenen Stärken auf der Elektrodenpackung!

Auswahl der Schweißart und Schweißstromeinstellung

Elektrodenschweißmodus MMA-AC oder MMA-DC im Menü auswählen, am Potentiometer den gewünschten Strom einstellen. Als Richtwerte für das Schweißen von Stahl können gelten:

Elektrodendurchmesser (mm)	1,5	2,0	2,5	3,25	4	5	6
Stromstärke (A)	40-80	60-100	80-120	90-150	130-180	170-200	220-360

Schalten Sie den Netzschalter am Gerät ein. Verbinden Sie die Masseklemme mit dem Werkstück. Klemmen Sie eine entsprechende Elektrode in den Elektrodenhalter.

Legen Sie Sichtschutz, Schutzkleidung und Handschuhe an.

Jetzt können Sie mit dem Schweißen beginnen. Zünden Sie durch das Berühren der Elektrode am Werkstück den Lichtbogen (Streichzündung). Wenn der Abstand der Elektrode zum Werkstück richtig ist, brennt ein stabiler Lichtbogen und schmilzt die Elektrode ab.

Integrierte Schweißhilfen

Das Gerät ist mit drei spezifischen Funktionen zur Verbesserung der Schweißeigenschaften ausgerüstet:

- Hot Start: verhindert durch kurzzeitiges Überlagern/Anheben des Schweißstromes das Festkleben der Elektrode (Strom regelbar von 0-10%, Hot Start Zeit 0-1 s))
- Arc Force: regelt den Stromwert automatisch, um den Lichtbogen möglichst lange konstant zu halten (regelbar von 0-10%)
- Anti-Stick: kurz vor dem Kurzschluss gibt die Anlage den eingestellten Maximalstrom ab, was ein Festkleben und Ausglühen der Elektrode verhindern soll.

VRD

Dieses Gerät ist mit der zuschaltbaren Sicherheitstechnik VRD (Voltage Reduction Device) ausgestattet. Bei eingeschaltetem Inverter wird die Schweißspannung bei aktiviertem VRD automatisch auf einen ungefährlichen Wert heruntergeregelt, wenn kein Lichtbogen vorhanden ist. Dies minimiert die Unfallgefahr in Arbeitspausen, wenn man versehentlich die Elektrode berührt. Der VRD-Modus wird im MMA-Hauptmenü angewählt und mit dem Push Button (3) ein- oder ausgeschaltet.

Beenden des Schweißens

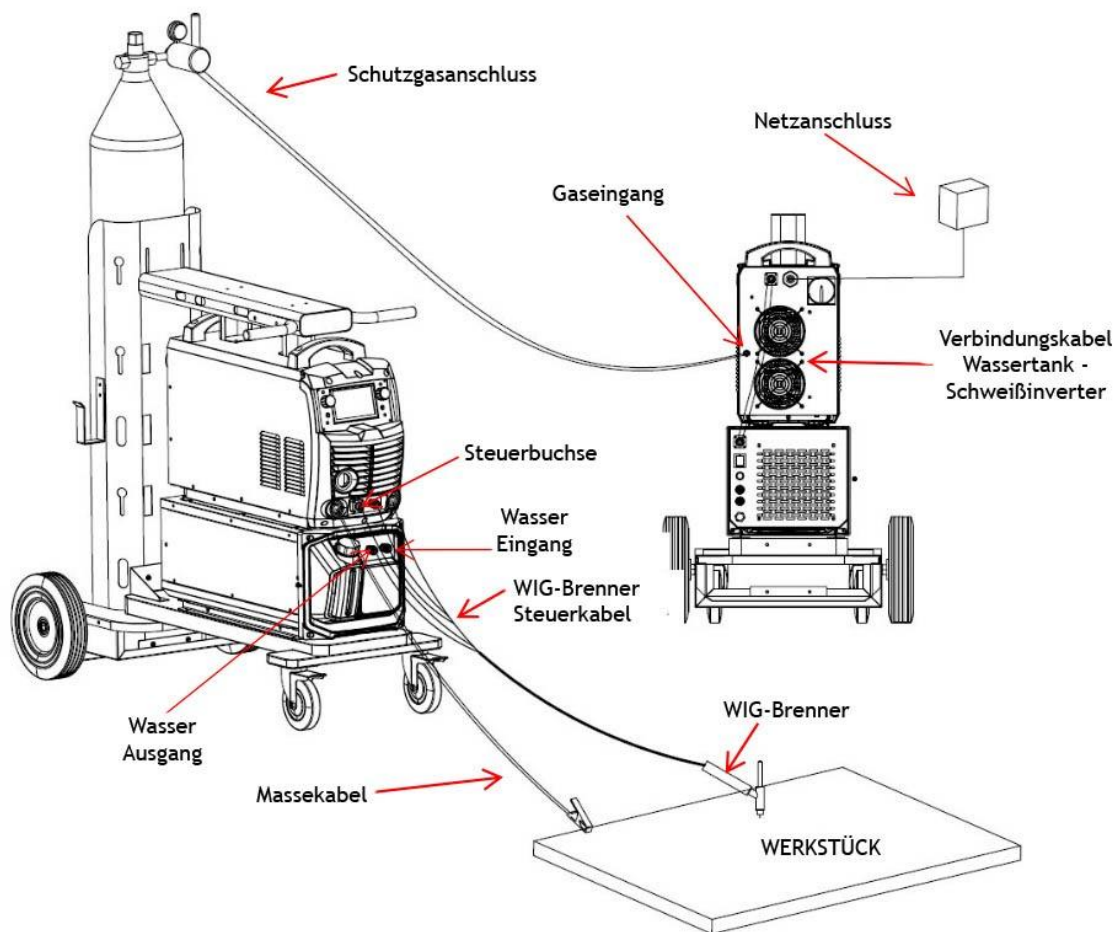
Ziehen Sie die Elektrode vom Werkstück weg, der Lichtbogen bricht ab. Entfernen Sie die Elektrode aus dem Elektrodenhalter, wenn das Schweißgerät nicht in Gebrauch ist. (Vorsicht, vorher abkühlen lassen, Verbrennungsgefahr!)

MMA-Pulsschweißen

Bei MMA-Puls steuern Sie über die Puls Basiswerte und die Pulsfrequenz die Einbrandtiefe/ Penetration ins Material. Ein längeres Pulsen sorgt für einen höheren Einbrand, ein kürzeres Pulsen bringt weniger Hitze in das Material ein. Dadurch wird ein Durchbrennen dünner Bleche und kleiner Teile vermieden. Kleinere Pulswerte sollten im Zusammenspiel mit einer höheren Schweißstromstärke verwendet werden. Ein höherer Wert A sollte dagegen mit niedriger eingestelltem Schweißstrom erfolgen (Faustregel: Ein Wert über 50% für Schweißströme bis höchstens 100 A). Einstellbereich Basiswert: 10-320 A, Frequenz: 0,5-5 Hz.

WIG-Schweißen

Einrichtung des Schweißgeräts



Erläuterungen WIG-Parameter

GASVORLAUF (Pre Gas) Die Gasvorströmzeit bezeichnet die Zeitspanne, die zwischen dem Drücken der Brennertaste und dem Öffnen des Gasventils liegt, bis sich der Lichtbogen bildet. Der Einstellbereich liegt zwischen 0 und 3 s.

STARTSTROM (Start) Der Startstrom setzt nach dem Drücken der Brennertaste ein. Je höher der Startstrom, desto leichter bildet sich der Lichtbogen. Der Einstellbereich liegt 10-320 A.

ANSTIEGSZEIT (Uslope) Die Anstiegszeit vom Startstrom bis zum Schweißstrom. Der Einstellbereich liegt zwischen 0-30 s.

SPITZENSTROM (Peak) Der Einstellbereich des Spitzenstroms liegt zwischen 10-200 A.

BASISSTROM (Base) Der Basisstrom erleichtert die Kontrolle über die Hitze, die ins Material eingebracht wird. Das Einstellen des Basisstroms ist nur während des Pulsschweißens möglich. Der Einstellbereich liegt zwischen 10-320 A.

ABSTIEGSZEIT (Dslope) Die Abstiegszeit vom Schweißstrom bis zum Endstrom. Der Einstellbereich liegt zwischen 0-25 s.

ENDSTROM (Stop) Hier stellen Sie den Strom für die Endkraterfüllung ein. Der Einstellbereich liegt zwischen 10-320 A.

GASNACHLAUF (Post Gas) Die Gasnachströmzeit ist die Zeit vom Abkühlen des Lichtbogens bis zum Schließen des Gasventils. Während Gas nachströmt, schützt es das sich verfestigende Schmelzbad vor Oxidation und kühlt die Wolframelektrode ab. Ist die Nachströmzeit zu kurz, kann eine Oxidation der Schweißnaht die Folge sein. Der Einstellbereich liegt zwischen 0 und 30 s.

PULSFREQUENZ (Pulse Frequency) Die Pulsfrequenz bezeichnet den Wert, mit welchem der Puls zwischen Schweißstrom und Basisstrom variiert. Der Einstellbereich liegt zwischen 0,5-999 Hz.

PULSWEITE (Width) Hier legen Sie die Zeitdauer des Impulses fest, um die Tiefe des Einbrands zu beeinflussen. Während ein höherer Wert für einen tieferen Einbrand sorgt, wird bei einem niedrigeren Wert weniger Hitze in das Material eingebracht. Dadurch vermindert sich das Risiko, dünnere Bleche oder Kleinteile beim Schweißen durchzubrennen. Der Einstellbereich liegt zwischen 10-90%.

WICHTIG: Die Pulsparameter sind nur bei aktivierter Pulsfunktion anwählbar!

AC FREQUENZ (AC Frequency) Diese Funktion benötigen Sie beim Aluminiumschweißen. Je höher die AC-Frequenz, desto besser sind Schweißqualität und die Konzentration des Lichtbogens. Der Einstellbereich liegt zwischen 10-250 Hz.

AC BALANCE (Balance) Hiermit regeln Sie das Verhältnis der Zeitdauer zwischen positiver und negativer Phase. Wenn Sie den Balancewert reduzieren, bringen Sie mehr Hitze in das Material ein, erzeugen eine schmalere Naht und einen tieferen Einbrand. Gleichzeitig reduzieren Sie die Hitzebelastung der Wolframelektrode. Bei einer Erhöhung des Werts bringen Sie weniger Hitze ins Material und erzielen eine breitere Naht bei geringerem Einbrand. Die Belastung für die Elektrode ist höher. Der Einstellbereich liegt bei 15-65%.

Die Parameter werden jeweils über die Push Buttons (1) oder (3) durch Drücken angewählt (s.o.). Durch Drehen von Knopf (3) stellt man den gewünschten Wert ein, erneutes Drücken speichert den Wert und leitet zum nächsten Parameter über.

Remote

Sie haben die Möglichkeit, den Schweißstrom wahlweise am Gerät, an einem geeigneten Brenner mit Regelfunktion oder über ein Fußpedal zu steuern. Stellen Sie die Remotefunktion im WIG-Hauptmenü entsprechend ein. Wichtig: Wenn das Fußpedal-Symbol aktiv ist, kann bei Remote kein 4T-Modus ausgewählt werden.

Brennerbetriebsart 2T/4T

2-Taktbetrieb ist für kurze Schweißarbeiten geeignet. Hierbei muss der Schalter am Brenner die ganze Zeit gedrückt werden.

- Drücken der Brennertaste
 - Gasvorströmzeit läuft ab
 - Gerät zündet mit eingestelltem Startstrom.
 - Schweißstrom erreicht nach Ablauf der Anstiegszeit den eingestellten Schweißstrom.
- Loslassen der Brennertaste
 - Schweißstrom fällt in Absenkezeit auf den Endstrom ab.

- Lichtbogen geht aus.
- Gasnachströmzeit läuft ab.

4-Taktbetrieb ist für längere Schweißarbeiten sinnvoll.

- 1x Drücken der Brenntaste
 - Gasvorströmzeit läuft ab.
 - Gerät zündet mit eingestelltem Startstrom. Solange die Taste gedrückt bleibt, schweißt die Anlage mit dem Startstrom weiter.
- Loslassen der Brenntaste
 - Schweißstrom erreicht nach Ablauf der Anstiegszeit den eingestellten Schweißstrom.
- Wiederholtes Drücken der Brenntaste
 - Schweißstrom fällt in Absenkzeit auf den Endstrom ab. Wird die Taste länger gedrückt, schweißt das Gerät mit Endstrom weiter.
- Loslassen der Brenntaste
 - Lichtbogen geht aus.
 - Gasnachströmzeit läuft ab.

Schweißtechnik 8T

8T bezieht sich auf die sogenannte **Achter-Pendeltechnik** (auch bekannt als "Walking the Cup"). Hierbei handelt es sich um eine fortgeschrittene Methode, die vor allem bei dickeren Materialien oder in bestimmten Positionen, wie beim Rundrohrschweißen, angewendet wird, um qualitativ hochwertige und optisch ansprechende Nähte zu erzeugen. Bei dieser Technik wird der Brenner mit einer speziellen, seitlichen Kippbewegung (ähnlich einer liegenden "8" oder einem Pendel) geführt, während die Gasdüse auf dem Werkstück aufliegt oder sehr eng darüber hinweggleitet.

Für den Einstieg empfehlen wir eine relativ große Gasdüse (z.B. Größe 12), ein Schlauchpaket mit flexiblem Brennerkopf und eine 2,4 mm Wolframnadel 10 mm aus der Düse herausragen sollte. Stellen Sie den Schutzgasfluss (je nach Düse und Material) zwischen 12 und 18 Litern pro Minute ein. Wichtig: Es empfiehlt sich, mit reduzierter Stromstärke zu arbeiten, weil man deutlich langsamer arbeiten muss als beim Standardschweißen.

Die Bewegung sollte locker aus dem Handgelenk erfolgen, nicht durch Schieben des Brenners. Man "geht" förmlich mit der Düse über die Naht. Die Elektrode selbst bewegt sich dabei nur minimal oder gar nicht in Bezug auf das Schmelzbad; die Düse führt die seitliche Pendelbewegung aus.

WIG-Schweißen DC (Gleichstrom)

Gerät in WIG-Schweißbereitschaft bringen

Montieren Sie als erstes das Schlauchpaket (nicht enthalten) mit seinem Brenner. Hierzu wird die Spannhülse in den Brennerkopf gesteckt und das Spannhülsegehäuse eingeschraubt. Dann die Brennerkappe einschrauben.

Wählen Sie eine passende, konzentrisch angeschliffene Wolframnadel und montieren Sie diese.

- Wir empfehlen die Wolframnadeln „Gold“, die sehr gute Schweißeigenschaften und eine gute Standzeit aufweisen.

Brenner am Gerät an den Gasanschluss/Minuspol anschließen und die Steuerleitung in die Steuerbuchse stecken. Achten Sie auf eine feste Montage, da sonst der Schweißstrom nicht ordnungsgemäß übertragen wird. Das Massekabel an den **Pluspol** anschließen.

Montieren Sie den Zuleitungs-Gasschlauch am Argon-Gaseingang des Geräts und am Druckregler der Flasche. Argon 4.6 -Flasche aufdrehen und Gasmenge je nach Anwendung einstellen.

Tipp: das Einstellen der Gasmenge ist für ungeübte Schweißer manchmal schwer. Einfache Druckregler sind nur ungenau abzulesen. Für diesen Fall bieten wir ein kleines Flowmeter an (Art.Nr. 8623), das den Gasdurchfluss genau ermittelt, wenn es auf den Brenner gesetzt wird. Alternativ können Sie auch einen Druckregler mit integriertem Flowmeter verwenden.

Netzschalter einschalten und Gerät booten lassen. Je nach Wunsch im Menü HF TIG DC (Hochfrequenzzündung) oder LIFT TIG DC (Streichzündung) einstellen.

Einstellung der Schweißparameter

Der Wert des Schweißstroms ist sowohl von Dicke und Art des Materials, als auch von der Schweißposition abhängig. Verwenden Sie ca. 30 A-40 A pro mm Materialstärke als Richtwert und passen Sie diesen Wert dem Werkstück an.

WIG-Schweißparameter wie oben beschrieben einstellen. 2-Takt- oder 4-Takt-Schweißen mit Zahnradknopf (4) und Push Button (3) auswählen.

WIG-Schweißvorgang beginnen

Vorm Schweißen persönliche Schutzausrüstung anlegen! Wenn Sie mit HF-Zündung arbeiten, bringen Sie den Brenner in die Nähe des Werkstücks und betätigen den Brennerschalter. Der Lichtbogen zündet und der Schweißvorgang beginnt.

Wenn Sie mit Lift Arc arbeiten, berühren Sie das Werkstück sanft mit der Elektrode. Brenner kurz hochheben und wieder absenken, Schweißlichtbogen bildet sich aus.

WIG-Schweißvorgang beenden

Je nach 2-Takt oder 4-Taktbetrieb Schalter am Brenner loslassen oder kurz drücken.

WIG-Schweißen mit DC-Pulsfunktion (Cold Weld)

Manche Materialien verziehen sich extrem bei zu viel Wärmeeintrag. Für diese Anwendung wurde das Gerät mit einer Pulsfunktion ausgestattet, die zum Schweißen empfindlicher Bauteile oder zum Schweißen in komplizierten Positionen dient.

Hierbei schaltet das Gerät pulsend den Schweißstrom auf einen einzustellenden Basisstrom herunter. Der Basisstrom wird am Parameterdiagramm auf dem Display ausgewählt und durch Drehen und Drücken von Push Button (D) eingestellt.

Die Pulsfrequenz ist über den Push Button zwischen 0,5 und 999 Hz einstellbar. Durch gezieltes Einsetzen des pulsenden Lichtbogens können schwierige Nahtgeometrien leichter geschweißt werden. Dazu wird eher die niedrigere Pulsfrequenz verwendet. Diese hat auch einen Einfluss auf die Feinschuppigkeit der Nahtoberfläche.

Die hohe Frequenz wird eher angewendet, um eine besonders schmale Naht mit tiefem Einbrand zu erhalten. Der Basisstrom (Startstrom) sollte nicht unter 50% des Schweißstroms

liegen. Hierbei schaltet das Gerät pulsend den Schweißstrom auf einen einzustellenden Basisstrom herunter.

WIG-Schweißen AC (Wechselstrom für Aluminium)

Der WE 3200W P AC/DC hat zusätzlich einen integrierten MOSFET-Inverter, mit dem Wechselstrom als Schweißstrom zur Verfügung gestellt wird. Hierbei wird die Eigenschaft des Wechselstroms genutzt, die Oxidschichten am Aluminium beim Schweißvorgang aufzubrechen und so das Aluminiumschweißen zu ermöglichen.

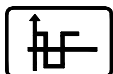
Der Schweißvorgang und die Einstellung der Parameter entspricht denen des DC WIG-Schweißens, es werden lediglich Schweißparameter und Wechselfrequenz in ein anderes Verhältnis von positivem zu negativem Schweißstrom gesetzt.

AC-Wellenbetrieb

Für das AC-Schweißen stehen elf Wellenformen zur Verfügung. Hierbei handelt es sich um die vier Grundwellen und deren Mischformen, mit denen die Einstellung weiter verfeinert werden kann.



- Sinuswelle, die Standardwelle für die meisten Anwendungen. Lichtbogen ist weicher und rauschfreier als bei der Rechteckwelle.



- Rechteckwelle fürs Leichtmetallschweißen mit größerem Einbrand in stärkere Bleche. Bildung eines härteren Lichtbogens, der durch erhöhte Wärmeübertragung rauer und lauter ist. Es bildet sich eine breitere, dickere Naht.



- Trapezwelle für einen weicheren Lichtbogen mit Flüssigkeitspool, guter Materialbenetzung und besserer Lichtbogenkontrolle gegenüber der Sinuswelle.



- Dreieckswelle für dünnes Material.

Die Auswahl erfolgt über Push Button (D).

Funktion AC/DC-Mix

Mit dieser Funktion können Sie im AC-Betrieb einen Gleichstromanteil (DC) prozentual zuschalten, um beim Aluminiumschweißen einen ruhigeren Prozessablauf zu erzielen. Hierzu wählen Sie im Prozessmenü AC+DC und in der Parametereinstellung das gewünschte AC/DC-Verhältnis aus.

Orientierungshilfen

Professionelle WIG-Schweißer lernen Ihren Beruf in vielen Monaten. Ambitionierte Einsteiger finden die richtigen Einstellparameter durch Üben und Ausprobieren heraus. Anbei listen wir zur Orientierung einige Richtwerte auf:

Elektroden Durchmesser in mm	1,0	1,6	2,4	3,2
Stromstärke in A	15-80	70-150	150-250	250-400
Größe Gasdüse	5	6	6	7

WIG-Elektrodentypen

Typ	Schweißmodus	Elektrodenfarbe
Thorium 2 %	DC-Schweißen von Stahl, Edelstahl, Kupfer	Rot
Cer	DC-Schweißen von Stahl, Edelstahl, Kupfer	Grau
Lanthan 1,5 %	DC-Schweißen von Stahl, Edelstahl, Kupfer; AC-Schweißen von Aluminium	Gold

Wir empfehlen folgende WIG-Elektroden: Für Stahl Lymox Pink. Für Edelstahl rot oder Lymox Pink, für Aluminium: gold oder grün.

Richtwerte fürs WIG-Schweißen

WIG-Parameter							
			I_2				
		(mm)	(A)	(mm)	(mm)	(l/min)	(mm)
WIG DC	Ss	0.3 - 0.5	5 - 20	0.5	6.5	3	-
		0.5 - 0.8	15 - 30	1	6.5	3	-
		1	30 - 60	1	6.5	3 - 4	1
		1.5	70 - 100	1.6	9.5	3 - 4	1.5
		2	90 - 110	1.6	9.5	4	1.5 - 2.0
		3	120 - 150	2.4	9.5	5	2 - 3
		4	140 - 190	2.4	9.5 - 11	5 - 6	3
		5	190 - 250	3.2	11 - 12.5	6 - 7	3 - 4
	Cu	0.3 - 0.8	20 - 30	0.5 - 1	6.5	4	-
		1	80 - 100	1	9.5	6	1.5
		1.5	100 - 140	1.6	9.5	8	1.5
		2	130 - 160	1.6	9.5	8	1.5

Instandhaltung/Ratschläge

Instandhaltungsarbeiten sollten nur von qualifiziertem Fachpersonal durchgeführt werden. Trennen Sie die Stromversorgung des Geräts und warten Sie, bis der Ventilator sich nicht mehr dreht. Im Gerät sind die Spannungen sehr hoch und deshalb gefährlich. Beginnen Sie mit der Wartung frühestens nach ca. 3 Minuten, um den Kondensatoren Zeit zu geben, sich zu entladen.

Nehmen Sie regelmäßig das Gehäuse ab und reinigen Sie das Innere des Gerätes mit Pressluft. Lassen Sie von qualifiziertem Fachpersonal regelmäßig eine Prüfung des Geräts auf seine elektrische Betriebssicherheit durchführen.

Prüfen Sie regelmäßig den Zustand der Netzzuleitung. Ist diese beschädigt, muss sie durch den Hersteller, seinen Reparaturservice oder eine qualifizierte Person ausgetauscht werden, um Gefahren zu vermeiden. Lüftungsschlitze nicht bedecken.

Schweißfehler und deren Ursachenbeseitigung

<i>Fehler</i>	<i>mögliche Ursache</i>
geringer Einbrand	Stromstärke zu niedrig Schweißgeschwindigkeit zu hoch falsches Schutzgas Lichtbogen zu lang falsche Polung des Brenners / der Elektrode
Naht zu rau; Porenbildung	ungeeignetes Schutzgas zu viel/ zu wenig Schutzgas Schlacke im Schweißgut verschmutztes Werkstück, Öl, Rost Oxidschicht Farbe usw. falscher Zusatzwerkstoff
Durchbrennen des Schweißbades	Schweißstrom zu hoch Lichtbogen zu kurz Schweißgeschwindigkeit zu gering zu großer Luftspalt

Störungen des Schweißinverters und deren Beseitigung

<i>Störung</i>	<i>mögliche Ursache</i>
Lampe Hauptschalter leuchtet nicht keine Lüftergeräusche	keine Netzspannung vorhanden Netzsicherungen überprüfen (FI-Schalter) Netzanschlussleitung oder Verlängerungsschnur defekt Hauptschalter defekt
Gerät läuft nicht (vgl. Fehlercodes)	Gerät überhitzt Einschaltdauer überschritten geben Sie dem Gerät Zeit zur Abkühlung Lüfter defekt Gerätelüftung durch Staub beeinträchtigt (Wartung vornehmen)
Schweißstrom nicht regelbar ungenügender Schweißstrom	Massekontakt ungenügend Kabelverbindungen am Gerät nicht fest Potentiometer defekt Verlängerungsschnur zu lang/ Querschnitt nicht ausreichend

Lichtbogen zündet nicht	Masseklemme sitzt falsch/locker Brennerschalter ist beschädigt Brennerkabel falsch/zu locker befestigt
Lichtbogen ist zu lang und unregelmäßig	Schweißspannung zu hoch Drahtvorschubgeschwindigkeit zu niedrig
Lichtbogen ist zu kurz	Schweißspannung zu niedrig Drahtvorschubgeschwindigkeit zu hoch
Schlechte Qualität MMA	Schweißkabel mit falscher Polarität angeschlossen Elektrode ist feucht Zu kleiner Querschnitt eines verwendeten Verlängerungskabels
Schlechte Qualität WIG	Minderwertiges oder beschädigtes Verbrauchsmaterial Schutzgas fließt nicht oder zu schwach, überprüfen Sie Kupplungen und Druckregler

Wir empfehlen WELDINGER Schweißdraht, Elektroden und Schweißzubehör für alle Schweißprozesse.

Im Falle einer Störung, die Sie nicht selbst beheben können, wenden Sie sich bitte an unseren Kundenservice.

Technische Daten

Inverter TYP	IGBT-Inverter
Spannung	3 Phasen 400 V 50/60 Hz
Schweißstrom	MMA: 10-320 A WIG: 10-320 A
Leerlaufspannung	85 V
Einschaltdauer	60% / 320 A 100% / 248 A
Elektrorendurchmesser (MMA)	2,5-6,0 mm
Schutzklasse	IP23S
Anschluss WIG-Brenner/Elektroden-/Massekabel	13 mm
Abmessungen (BxHxT)	590 x1075 x 1085 mm
Gewicht	77,6 kg

Information nach §§ 9 (1) & (2), 10 (3) ElektroG für Privathaushalte



WEEE-Reg.-Nr.: DE89626692// WEEE (Waste Electrical & Electronic Equipment)-Richtlinie

Das Symbol des durchgestrichenen Mülleimers bedeutet, dass das von Ihnen erworbene Elektrogerät am Ende seiner Lebensdauer nicht über den Hausmüll entsorgt werden darf. Für die Rückgabe Ihrer Elektro- und Elektronikaltgeräte nutzen Sie bitte die kostenfreien Sammelstellen Ihrer Kommune. Die entsprechenden Adressen und Öffnungszeiten erhalten Sie bei Ihrer Stadt- oder Kommunalverwaltung. Dort werden Elektro- und Elektronikaltgeräte separat gesammelt, wiederverwendet, stofflich verwertet und fachgerecht entsorgt, ohne dass die enthaltenen Gefahrstoffe eine schädliche Auswirkung auf Menschen und Umwelt haben. Alternativ können Sie Ihr Altgerät auch an die DINGER Germany GmbH unter der genannten Adresse zurücksenden. Wir kümmern uns für Sie um eine sichere und umweltfreundliche Entsorgung.



EU-Konformitätserklärung

Wir erklären, dass dieses Produkt:

WIG/Elektroden-Schweißinverter WE 3200PW ACDC pro

mit folgenden Richtlinien übereinstimmt:

EU-Richtlinie über elektromagnetische Verträglichkeit 2014/30/EU

EU-Niederspannungsrichtlinie 2014/35/EU

Die Fertigung erfolgte unter Beachtung der folgenden Normen:

DIN EN 60974-1:2013-06 (VDE 0544-1:2013-06) - Schweißstromquellen

DIN EN 60974-6:2016-08 (VDE 0544-6:2016-08) - Schweißstromquellen mit
begrenzter Einschaltdauer

DIN EN 60974-10:2016-10 (VDE 0544-10:2016-10) - Anforderungen an die elektro-
magnetische Verträglichkeit

Im Fall von unbefugten Veränderungen, unsachgemäßen Reparaturen oder Umbauten, verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Oranienburg, den 30.03.2026

Bert Schanner Geschäftsführer

Hersteller: DINGER Germany GmbH • Am Bahndamm 15 • D-16515 Oranienburg •
www.dinger-germany.com.

Original WELDINGER MIG/MAG-Schweißzubehör erhalten Sie im Shop von
www.hausundwerkstatt24.de:

WIG-Zubehör**Wolframelektroden 175 mm**

<i>Elektrodentyp</i>	<i>Durchmesser (mm)</i>	<i>Artikelnummer 1 Stück</i>	<i>Artikelnummer 10 Stück</i>
WT-20 rot	1,0	601-1001	601-1010
	1,6	601-1601	601-1610
	2,0	601-2001	601-2010
	2,4	601-2401	601-2410
	3,2	601-3201	601-3210
WL-15 gold	1,0	602-1001	602-1010
	1,6	602-1601	602-1610
	2,0	602-2001	602-2010
	2,4	602-2401	602-2410
	3,2	602-3201	602-3210
	1,6 + 2,4 Set		602-1624
WC-20 grau	1,0	603-1001	603-1010
	1,6	603-1601	603-1610
	2,0	603-2001	603-2010
	2,4	603-2401	603-2410
	3,2	603-3201	603-3210
WP grün	1,0	604-1001	604-1010
	1,6	604-1601	604-1610
	2,0	604-2001	604-2010
	2,4	604-2401	604-2410
	3,2	604-3201	604-3210
E3W lila	1,6	607-1601	607-1610
	2,4	607-2401	607-2010
WL-20 blau	1,6	608-1601	608-1610
	2,4	608-2401	608-2410
	3,2	608-3201	608-3210

Testbox	1,6 mm	5669 (8 Stück)	Je 1x rot, gold, grün, grau, lila, blau, türkis, pink
---------	--------	----------------	--

Mit Ausnahme der Testbox sind alle Wolframelektroden einzeln oder als 10er-Pack erhältlich.

WIG-Schweißstäbe

Schweißdraht	Durchmesser	Artikelnummer 1 kg	Artikelnummer 10 kg
WSG II Stahl	1,2	9649-12	---
	1,6	9649-16	9651-16
	2,0	9649-20	9651-20
	2,4	9649-24	9651-24
	3,0	9649-30	9651-30
Sortimentsbox 3 kg	1,6/2,0/2,4	9649-999 (je 1 kg)	---

Schweißdraht	Durchmesser	Artikelnummer 0,5 kg	Artikelnummer 1,0 kg	Artikelnummer 10 kg
Edelstahl V2A 308L	1,0	1191-10	9648-1	9656-10
	1,2	1191-12	9648-2	9656-12
	1,6	1191-16	9648-3	9656-16
	2,0	1191-20	9648-4	9656-20
	2,4	1191-24	9648-5	9656-24
	3,2	1191-32	9648-6	9656-32
	4,0	1191-40	9648-7	9656-40
	5,0	1191-50	9648-8	9656-50
Sortimentsbox 2 kg	1,6/2,0 mm	---	9648-999 (2x1 kg)	---
Schweißdraht	Durchmesser mm		Artikelnummer 1,0 kg	
	1,0		318-10	
	1,2		318-12	
	1,6		318-16	

Edelstahl V4A 318	2,0		318-20		
	2,4		318-24		
	3,2		318-32		
	4,0		318-40		
	5,0		318-50		
Lötdraht	Durchmesser mm	Artikelnr. 0,17 kg	Artikelnr. 0,5 kg	Artikelnr. 1 kg	Artikelnr. 5 kg
CuSi3	1,6	1475-1	1475-2	1475-3	1475-4
CuSn	1,6	4084-1	--	4084-2	--

Verschleißteilesets

Set	Artikelnr.	Inhalt
WIGSet 1	4141	je 2x Spannhülse 1,6 und 2,4 Spannhülsegehäuse 1,6 und 2,4 je 3x Keramikdüse Gr. 5 und 7 Isolerring für Gaslinse Gaslinse 1,6 und 2,4mm je 1x Keramik Gasdüse für Gaslinse Gr 5 und 7 Brennerkappe lang/Brennerkappe kurz Wolframnadel Grau 1,6/2,4 mm 175 mm lang
Gaslinsenset	4122-1	4x hitzefeste Glaskappen 15 mm je 1x Gaslinse 1,6 und 2,4 mm je 1x Spannhülse 1,6 und 2,4 mm Isolator 6 Dichtringe je 1x Brennerkappe lang/kurz

Alle Verschleißteile sind auch einzeln erhältlich und individuell zusammenstellbar!

MMA-Zubehör

Sets

Startersets	Artikelnummer	Inhalt
ArcSet Basic	3578-1	Elektroden Sortiment, Schlackehammer, Köcher, Drahtbürste, Handschuhe, Winkelmagnet
ArcSet Eco	3578-2	Basic plus Schweißhelm AH 100 eco
ArcSet Pro	3578-3	Basic plus Schweißhelm AH 350 realcolour

Alle Setartikel sind auch einzeln erhältlich.

Schweißelektroden

Elektrodentyp	Durchmesser / Länge mm	Artikelnummer	Für Material	Packungsgröße
Universal RC 11 rutil	1,6x250	2540+	Unlegierter, legierter, verzinkter Stahl	10 Stück, 0,5, 1 oder 2,5 kg
	2,0x300	2537+		1 oder 4 kg
	2,5x350	2538+		
	3,25x350	2539+		
Sortiment RC 11	2,0/2,5/3,25	3736		30x 2,0x300 mm, 60x 2,5x350 mm, 20x 3,2x350 mm

Stabelektroden für Edelstahl, Guß oder Aluminium sind ebenfalls erhältlich.

Ergänzendes Zubehör

Artikel	Artikelnr.	Kurzbeschreibung
Druckregler Einweg	2042	Schutzgasdruckregler Messing mit ¼“ Abgang und Manometer
Argon 4.6 Einweg	9000	zum WIG-Schweißen (Mehrwegflaschen auf Anfrage)
Schweißerdecke	4012	SD-12 Fiberglas bis 550°C, 1x2 m
Schweißerdecke	4014	SD-14 Keramikfaser, bis 1260°C, 1x2 m
Sachbuch	4860	Schritt für Schritt WIG-Schweißen (M.Briër). Einführung mit vielen Abbildungen
WIG-Brennerhalter magnetisch	3780	Zur einfachen Befestigung am Schweißwagen, hält den Brenner sicher, haftet an jeder magnetischen Oberfläche
WIG-Schleifboy	3726	Wolframnadel-Schleifgerät für perfekt angeschliffene Wolframelektroden 1,6-5 mm, Schleifwinkel 0-60° (Schleifscheiben, Spannhülsen und Halter sind auch einzeln erhältlich)
WIG-Schleifboy Junior	5278	Mobil einsetzbares Wolframnadel-Schleifgerät für Durchmesser 1,6-3,2 mm, Schleifwinkel 28°
WIG-Schleif-Fix-Aluminium-	4774	Handschleifhilfe aus Aluminium für Wolframelektroden, geeignet für Standard-Spannhülsen
Druckregler pro	4410	Schutzgasdruckregler Messing für Argon/CO2-Mehrwegflaschen
Druckregler eco mit Flowmeter	5722	Schutzgasdruckregler Messing für Argon/CO2-Mehrwegflaschen, mit integriertem Flowmeter zum präzisen Ablesen der entnommenen Gasmenge

Druckregler eco mit 2 Flowmetern	5723	Schutzgasdruckregler Messing mit zwei Abgängen und zwei Flowmetern für Argon/CO ₂ - Mehrwegflaschen, geeignet zum Formieren
WIG-Schweißhandschuhe pro	5125+	In Gr. 8-11, weiches Leder mit guter Haptik und Stulpen als Unterarmschutz, Profiqualität

Hochleistungs-Schweißmagnete und Schweißmassen

<i>Artikel</i>	<i>Artikelnr.</i>	<i>Kurzbeschreibung</i>
Multiwinkel-Schweißmagnet SM-1	3479	Doppelpack Permanentmagneten, 59x50x12 mm, Haltekraft bis 15 kg, für 30, 45, 60 und 90° Innenwinkel
Schaltbarer Schweißmagnet klein SM-2	3481	Schaltbar, 111x95x28 mm, Haltekraft bis 35 kg, für 45 und 90° Innenwinkel
Schaltbarer Multiwinkel-Schweißmagnet SM-3	3482	Schaltbar, 111x105x28 mm, Haltekraft bis 35 kg, für 60, 90, 110, 115 und 165° Innenwinkel
Schaltbarer Schweißmagnet groß SM-4	3483	Schaltbar, 152x130x35 mm, Haltekraft bis 65 kg, für 45 und 90° Innenwinkel
Doppelt schaltbarer Schweißmagnet SM-5	3531	Getrennt schaltbar, 148x148x38 mm, Haltekraft bis 2x50 kg, für 90° Innenwinkel
Außenwinkel-Schweißmagnet SM-6	3480	Doppelpack Permanentmagneten, 59x50x12 mm, Haltekraft bis 17 kg, 90° Innenwinkel und 60° Außenwinkel
Schaltbarer Multiwinkel-Schweißmagnet klein SM-7	3459	Mit Drehschalter, 111x55x76 mm, Halterkraft bis 60 kg, fixierbare Winkel 45, 60, 75, 90, 105, 120 und 135°
Schaltbarer Multiwinkel-Schweißmagnet medium SM-8	3461	Mit Drehschalter, 142x69x97 mm, Halterkraft bis 120 (!) kg, fixierbare Winkel 45, 60, 75, 90, 105, 120 und 135°
Schaltbarer Massemagnet SM-9	3465	Schaltbar, kein Zerkratzen des Werkstücks mehr, für Massekabel bis 200 A
Schaltbarer Massemagnet SM-10	3754	Schaltbar, kein Zerkratzen des Werkstücks mehr, für Massekabel bis 300 A
Schaltbarer Magnet SM-11 eco	5273	Schaltbar, Haltekraft bis 15 kg, für Winkel 45 und 90°
Schaltbarer Magnet SM-12 eco	5274	Schaltbar, Haltekraft bis 30 kg, für Winkel 45 und 90°

Einstellbarer Magnet SM-13	5275	Einstellbarer Schweißmagnet, Winkel von 20-200° stufenlos, Haltekraft bis 22 kg
Einstellbarer + schaltbarer Magnet SM-14	5276	Einstellbarer und einzeln schaltbarer Schweißmagnet, Winkel von 15-210° stufenlos, Haltekraft bis 50 kg
Winkelmagnet eco mini	4046	Permanentmagnet, 72x42x10 mm, fixierbare Winkel 45, 90, 135°, Haltekraft bis 4 kg
Winkelmagnet eco klein	52700	Permanentmagnet, 75x75 mm, fixierbare Winkel 45, 90, 135°, Haltekraft bis 6,5 kg
Winkelmagnet eco groß	52702	Permanentmagnet, Griffloch, 110x110 mm, fixierbare Winkel 45, 90, 135°, Haltekraft bis 12 kg
Winkelmagnet eco maxi	8867	Permanentmagnet, Griffloch, 125x125 mm, fixierbare Winkel 45, 90, 135°, Haltekraft bis 36 kg
Außenwinkelmagnet eco	3778	Permanentmagnet, 90x90x15 mm, fixierbare Winkel 90, 135°, Haltekraft bis 9 kg
Multiwinkel- Schweißmagnet eco	4485	Permanentmagnet, zwei Grifflöcher, 170x82x16 mm, fixierbare Innen-und Außenwinkel 60, 90, 135 und 165°, Haltekraft bis 20 kg

Gripzangen zum Klemmen und Fixieren von Werkstücken

<i>Artikel</i>	<i>Artikelnr.</i>	<i>Kurzbeschreibung</i>
Gripzange G1 Standard klein	4344	140 mm (5"), verschleißfeste Profiqualität, geschliffenes Zangenmaul, mit Schnell-Lösehebel und Rückholfeder
Gripzange G2 Standard medium	3968	180 mm (7"), verschleißfeste Profiqualität, geschliffenes Zangenmaul, mit Schnell-Lösehebel und Rückholfeder
Gripzange G3 Standard groß	9110	220 mm (9"), verschleißfeste Profiqualität, geschliffenes Zangenmaul, mit Schnell-Lösehebel und Rückholfeder
Gripzange G4 Langbeck spitz klein	4345	150 mm (6"), verschleißfeste Profiqualität, geschliffenes Zangenmaul, mit Schnell-Lösehebel und Rückholfeder
Gripzange G5 Langbeck spitz groß	4346	220 mm (9"), verschleißfeste Profiqualität, geschliffenes Zangenmaul, mit Schnell-Lösehebel und Rückholfeder
Gripzange G6 Breitmaul medium	4347	180 mm (7"), verschleißfeste Profiqualität, geschliffenes Zangenmaul, mit Schnell-Lösehebel und Rückholfeder
Gripzange G7 Breitmaul groß	4348	250 mm (10"), verschleißfeste Profiqualität, geschliffenes Zangenmaul, mit Schnell-Lösehebel und Rückholfeder
Gripzange G8 C-Grip klein	4349	160 mm (6"), verschleißfeste Profiqualität, geschliffenes Zangenmaul, mit Schnell-Lösehebel und Rückholfeder

Gripzange G9 C-Grip medium	4350	230 mm (9"), verschleißfeste Profiqualität, geschliffenes Zangenmaul, mit Schnell-Lösehebel und Rückholfeder
Gripzange G10 C-Grip groß	4351	280 mm (11"), verschleißfeste Profiqualität, geschliffenes Zangenmaul, mit Schnell-Lösehebel und Rückholfeder
Gripzange G11 C-Grip XXL	4353	450 mm (18"), verschleißfeste Profiqualität, geschliffenes Zangenmaul, mit Schnell-Lösehebel und Rückholfeder
Gripzange G12 2-Punkt groß	4354	230 mm (9"), verschleißfeste Profiqualität, geschliffenes Zangenmaul, mit Schnell-Lösehebel und Rückholfeder
Gripzange G15 Standard eco	3275	220 mm (9"), vernickelter Stahl, Spannbacken CV-Stahl, mit Schnell-Lösehebel und Rückholfeder
Gripzangen-Set GS-1 eco 3-teilig	4356	Set eco mit Gripzangen G16 Breitmaul, G17 C-Grip, G18 2-Punkt
Gripzangen- und Schweißmagneteset mini eco 6-teilig	3776	Mit Gripzangen Standard, C-Grip und Spitz (110 und 125 mm lang), 2x Schweißmagneten mini mit 4 kg Haltekraft und Mini-Massemagnet, auch für Modellbau- und Lötarbeiten geeignet

Automatik-Schweißhelme

Artikel	Artikelnr.	Kurzbeschreibung
AH 100 realcolour	560811	Einsteigermodell, solar mit Stützbatterie, reale Farbwiedergabe, Dunkelstufen DIN 9-13, 2 Lichtbogensensoren, Empfindlichkeit stufenlos einstellbar, schaltet in 0,04 s von hell auf dunkel
AH 200 visier realcolour	434311	Einsteigermodell, solar mit Stützbatterie, Dunkelstufen DIN 9-13, 2 Lichtbogensensoren, reale Farbwiedergabe, Empfindlichkeit stufenlos einstellbar, schaltet in 0,04 s von hell auf dunkel, hochklappbares Visier
AH 350 realcolour	5428	Panorama-Sichtfenster, solar mit Stützbatterie, Dunkelstufen DIN 5-8/9-13, 4 Lichtbogensensoren, reale Farbwiedergabe, Empfindlichkeit stufenlos einstellbar, Schleif- und Plasmaschneidstufe, vielseitig einstellbar, Bedienung an der Helmaußenseite, zuverlässige Reaktion ab 8 A Schweißstrom (WIG), austauschbare Batterie
AH 500 realcolour	8111	Panorama-Sichtfenster, solar mit Stützbatterie, reale Farbwiedergabe, Dunkelstufen DIN 5-8/9-13, 4 Lichtbogensensoren, Empfindlichkeit stufenlos einstellbar, Schleifstufe, vielseitig einstellbar, Bedienung an der Helmaußenseite, zuverlässige Reaktion ab 8 A Schweißstrom (WIG), schlagfestes Gehäuse, austauschbare Batterie
AH 600 light air	7116	Realcolour-Panoramasichtfeld, aufladbares Arbeitslicht, integrierter Ventilator, 4 Lichtbogensensoren, Schutzstufen DIN 5-8/9-13, perfekter Schutz von UV-/IR-Strahlung, Reaktionszeit 1/10000 s, mit Schleif- und Schneidstufe, Batterie wechselbar, ergonomisches Kopfband
AH 650 air system	7117	Realcolour-Panoramasichtfeld, rückseitiger Bajonett-Anschluss für ein mobiles Frischluftsystem (separat erhältlich), 4 Lichtbogensensoren, Schutzstufen DIN 5-8/9-13, perfekter Schutz von UV-/IR-Strahlung, Reaktionszeit 1/10000 s, mit Schleif- und Schneidstufe, Batterie wechselbar, ergonomisches Kopfband
FS-800 mit Schweißhelm	8078	Frischluftsystem mit Schweißhelm AH 850 flip up, mobiler Lüfter mit bis zu 9 h Arbeitszyklus, Helm mit Realcolour-Sichtfeld, 4+1 Lichtbogensensoren, Schleif- und Schneidstufe Schutzstufe DIN 5-8/9-13

FS-800	8194	Frischlufthsystem mit mobilem Lüfter, bis zu 9 h Arbeitszyklus, für Schweißhelm AH 650 air system (Artikel 7117)
AH 750 digital	7243	Premium-Automatik-Schweißhelm AH 750 digital, Realcolour-Panoramasichtfeld, Filtermodul mit Digitalsteuerung, 4 Lichtbogensensoren, Schleif- und Schneidstufe, Komfort-Kopfband, Batterie wechselbar

Vorsatzgläser, Schalter und weiteres Schweißhelmszubehör sind als Ersatzteile auch einzeln erhältlich. Hier präsentieren wir Ihnen eine kleine Auswahl, das komplette Sortiment finden Sie unter

<https://www.hausundwerkstatt24.de/Zubehoer-MIG-MAG-BRvon-Draht-bis-Gas>.

<https://www.hausundwerkstatt24.de/Zubehoer-zum-WIG-Schweissen>.

<https://www.hausundwerkstatt24.de/Zubehoer-Elektrodenschweissen>

TIPP: Geben Sie für weitere Produktinformationen die Artikelnummer im Suchfeld oben rechts auf der Website ein, um direkt zum gewünschten Artikel zu gelangen.