

LASAPPARAAT TIG-200S

Gebruikershandleiding

KIBANI[®]
immer das Beste



Lees deze handleiding voor je eigen veiligheid voordat je het lasapparaat in gebruik neemt. Bewaar deze handleiding voor toekomstig gebruik

VEILIGHEID

Lassen is gevaarlijk en kan schade aan u en anderen veroorzaken, dus bescherm uzelf goed tijdens het lassen. Raadpleeg voor meer informatie de veiligheidsrichtlijnen voor de gebruiker in overeenstemming met de voorschriften van de fabrikant ter voorkoming van ongevallen.

Voor het bedienen van de machine is professionele training nodig.

- Gebruik lasbenodigdheden voor arbeidsbescherming die zijn goedgekeurd door de afdeling voor toezicht op de nationale veiligheid.
- De operator moet gekwalificeerd personeel zijn met een geldig certificaat "lassen van metaal (OFC)".
- Schakel de stroom uit voor onderhoud of reparatie.

Elektrische schok: kan leiden tot ernstig letsel of zelfs de dood.

- Installeer het aardingsapparaat volgens de toepassingscriteria.
- Raak de onder spanning staande onderdelen nooit aan met ontbloot bovenlichaam of met natte handschoenen/kleding aan.
- Zorg ervoor dat je geïsoleerd bent van de grond en het werkstuk.
- Zorg ervoor dat je werkplek veilig is.

Rook en gas kunnen schadelijk zijn voor de gezondheid.

- Houd het hoofd uit de buurt van rook en gas om inademing van uitlaatgassen tijdens het lassen te voorkomen.
- Zorg voor een goede ventilatie van de werkomgeving met afzuig- of ventilatieapparatuur tijdens het zagen.

Boogstraling - kan de ogen beschadigen of de huid verbranden.

- Draag een geschikte las helm en beschermende kleding om je ogen en lichaam te beschermen.
- Gebruik geschikte maskers of schermen om toeschouwers tegen letsel te beschermen.

Onjuiste bediening kan brand of explosie veroorzaken.

- Snijvonken kunnen brand veroorzaken, dus zorg ervoor dat er geen brandbare materialen in de buurt zijn en let op brandgevaar.
- Zorg dat er een brandblusser in de buurt is en dat er een getraind persoon is om deze te gebruiken.

Heet werkstuk kan ernstige brandwonden veroorzaken.

- Kom niet met blote handen in contact met heet werkstuk.
- Tijdens continu gebruik van de lastoorts is koeling nodig.

Magnetische velden beïnvloeden pacemaker.

- Gebruikers van pacemakers moeten uit de buurt van de lasplaats blijven voordat ze medisch worden geraadpleegd.

Bewegende onderdelen kunnen leiden tot persoonlijk letsel.

- Blijf uit de buurt van bewegende delen zoals de ventilator.
- Alle deuren, panelen, afdekkingen en andere beveiligingen moeten gesloten zijn tijdens gebruik.

Roep professionele hulp wanneer er een storing optreedt aan het apparaat.

- Raadpleeg de relevante inhoud van deze handleiding als u problemen ondervindt bij de installatie en bediening.
- Neem contact op met het servicecentrum van uw leverancier voor professionele hulp als u na het lezen van de handleiding nog steeds niet alles begrijpt of het probleem niet kunt oplossen volgens de handleiding.

Het lasapparaat heeft de volgende kenmerken:

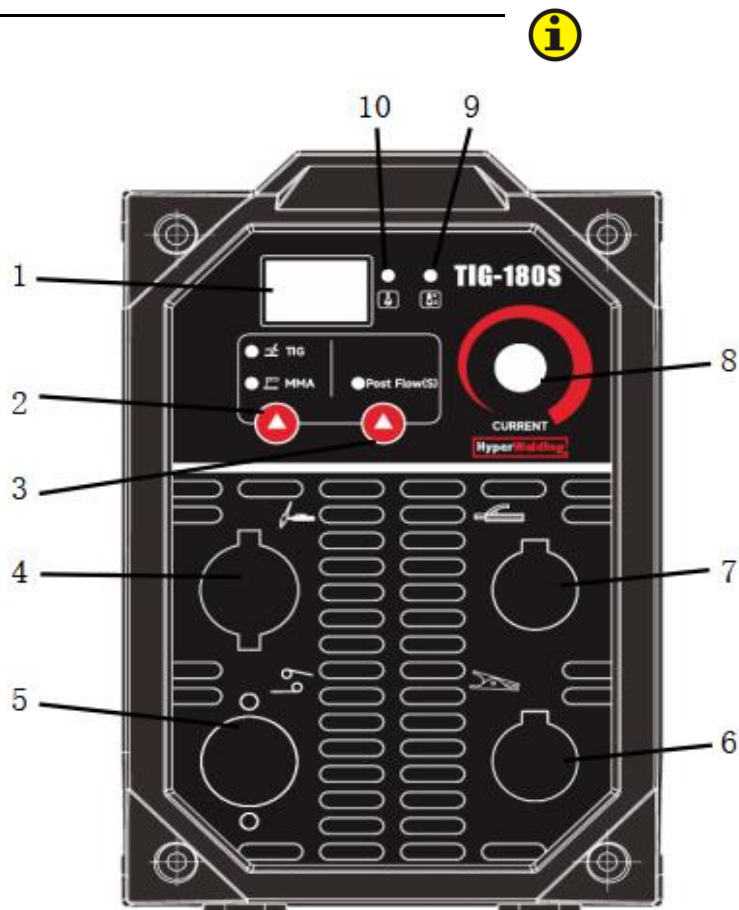
1. Hoge kwaliteit.
2. Stabiele boog.
3. Energiebesparing.
4. Lichtgewicht.
5. Geschikt voor het lassen van roestvrij staal, koolstofstaal, aluminium enz.

Welkom om producten van ons bedrijf te kopen en suggesties te doen, zullen wij ons beste proberen om onze producten en dienst te perfectioneren.

i LET OP: TIJDENS DE GARANTIEPERIODE MOET U DE PROBLEEMMACHINES NAAR EEN ERKENDE DISTRIBUTEUR OF EEN GEKWALIFICEERDE TECHNICUS BRENGEN OM ZE TE LATEN INSPECTEREN.

UITLEG

1. Weergave
2. TIG/MMA-overdrachtknop
3. Post flow (gas vertragingstijd 0-
4. TIG toortsconnector
5. 2 pin connector
6. Aansluiting voor aardklem
7. Houder connector
8. Huidige knop
9. Oververhittingslicht
10. Machtslicht



GEGEVENS EN KENMERKEN

Item	TIG-200S
Vermogen spanning (v)	AC220v± 15% 50/60
Onbelast voltage (V)	73
Uitgangsstroom (A)	TIG 10-200 MMA20-180
Activiteitscyclus	TIG-20%/MMA-25%
Proefboogmodel	HF
Efficiëntie	85%
Vermogensfactor	0.73
Bruikbare elektrode	1,6-4,0MM
Isolatieklasse	F
Beschermingsklasse	IP21S

INSTALLATIE

Wanneer u een langere kabel gebruikt, kies dan een kabel met een grotere doorsnede om het voltage te beschermen tegen een neerwaartse beweging. Als de toortskabel te lang is, kan dit invloed hebben op de functie van boogstoten en andere functies van het systeem. We stellen dus voor dat de gebruiker een gecoördineerde lengte gebruikt die wordt aanbevolen door de fabrikant.

Aansluiting ingangskabel

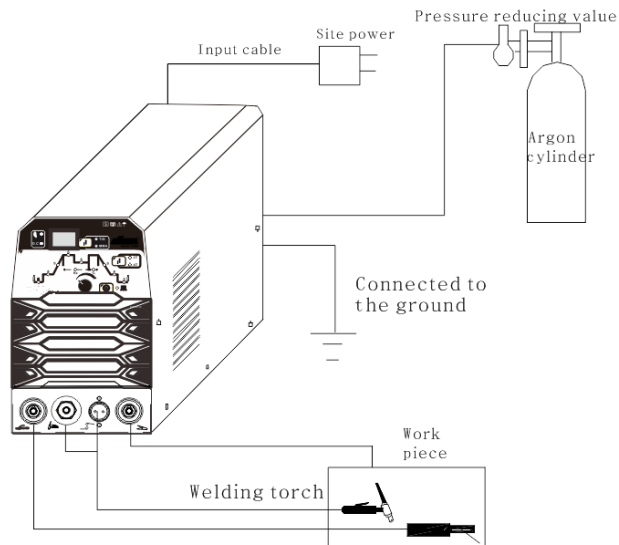
1. Elke lasmachine heeft een voedingskabel, voedingskabel moet worden aangesloten op overeenkomstige spanning in overeenstemming met de ingangsspanning
2. Zorg ervoor dat de voedingskabel stevig is aangesloten op de voedingsschakelaar of connector en voorkom oxidatie. Controleer of de voedingsspanning binnen het toegestane bereik ligt.

Aansluiting uitgangskabel

Wanneer het argon-booglassen wordt gebruikt, gelieve te verbinden zoals voornoemd. Wanneer het gebruik het plakken, aandacht besteedt zoals volgend:

- 1) Elke machine heeft een paar mobiele stekkers, wordt de kabel van lassenhandvat verbonden met zwarte mobiele stop, wordt een andere terminal van het aan de grond zetten van tang verbonden met rode mobiele stop, dan moeten zij worden aangehaald. Zorg ervoor dat de secundaire kabels (handvatkabel en het aan de grond zetten van kabel) aan mobiele stop betrouwbaar worden verbonden.
- 2) Steek de mobiele stekker in het mobiele stopcontact en draai deze vervolgens vast. Anders zullen de stekker en het stopcontact doorbranden als de stroom te hoog is of als de werktijd te lang is.
- 3) Besteed aandacht aan de elektrode van de verbindingkabel, er zijn twee verbindingsmethoden. Dat zijn positieve verbinding en negatieve verbinding. De positieve verbinding is dat het werkstuk is verbonden met positieve elektriciteit en het handvat van de toorts is verbonden met de negatieve elektrode, negatieve verbinding is dat het werkstuk is verbonden met negatieve elektriciteit en de toortshandgreep is verbonden met de positieve elektrode.

EENVOUDIG INSTALLATIEBEELD



WERKING

1. Booglassen

- 1) Zorg ervoor dat de aan/uit-schakelaar op "on" staat en de indicator brandt.
- 2) Open de klep van argon cilinder, pas het volume van de debietmeter en maken het voldoende is om te lassen.
- 3) De inter axial-flow ventilator begint te werken, drukt u op de bedieningsknop van toorts, zal de elektromagnetische klep beginnen, kan de gebruiker geluid van HF boog-slaan horen, tegelijkertijd zal toortspunt argon uitstromen.
- 4) De knop van boog-slaat duw is gebruik om lassenfunctie, speciaal in lage stroom aan te passen schikt, die met knop van lassen huidige aanpassing wordt samengewerkt, kunnen zij stroom van boog-slaat aanpassen en uit controle van knop van lassen huidige aanpassing zijn. Zo kan de machine korrel krachtige energie en de duwstroom kan effect bereiken dat dc-lasser het roteren kan imiteren.
- 5) Het is 2-4 mm van lassen wolfram elektrode aan het werkstuk, druk op de knop van de toorts, branden en staking boog, geluid van HF boog-slaan zal worden verminderd. De lasmachine kan nu worden bediend.

2. Beschrijving plakken

- 1) Open de aan/uit-schakelaar van het bedieningspaneel aan de voorkant, de ventilator begint te werken.
- 2) Zorg ervoor dat de functieschakelaar in de stand "omlaag" staat.
- 3) Stel de lasstroom in op de dikte van het werkstuk.
- 4) Stel de laskarakteristiek in met de aandrijfknoop.

LET OP: Raak geen kabels en aansluitingen aan wanneer de machine werkt, dit zal de gezondheid van mens en machine schaden.

ONDERHOUD

1. Verwijder stof door droge en schone samengeperste lucht regelmatig, als lassenmachine in milieu werkt waar met rook en verontreinigingslucht wordt verontreinigd, verwijderd de stof elke dag.
2. De druk van de perslucht moet binnen de redelijke grenzen liggen om schade aan kleine onderdelen van de machine te voorkomen.
3. Controleer regelmatig het tussencircuit van de lasmachine en zorg ervoor dat het kabelcircuit correct is aangesloten en dat de connectoren goed vastzitten (speciaal connectors en componenten). Als schaal en losse onderdelen worden gevonden, geef dan een goede poetsbeurt aan hen, en sluit ze dan weer strak aan.
4. Voorkom dat water en stoom de machine binnenkomen, als ze de machine binnenkomen, droog de machine dan af en controleer de isolatie van de machine (ook tussen de aansluitingen en de mantel, tussen de aansluitingen en de aansluitingen).
5. Als de lasmachine niet lange tijd zal in werking gesteld worden, moet het in verpakkingsdoos worden gezet en opslag in droog milieu.

Troubleshooting

1. Onderhoud of reparaties uitgevoerd door technische hulpcentra die niet door Kibani zijn geautoriseerd, maken de fabrieksgarantie onmiddellijk ongeldig.
2. Als de gebruiker machine zoals volgend wil in werking stellen, moet de exploitant een personeel op een specifiek gebied van elektra en veiligheid zijn.

Fouten	Oplosbare methoden
1. De indicator brandt niet, de ventilator werkt niet en geen lasoutput	1. De stroomschakelaar werkt niet. 2. Controleer of het schrikdraadnet (dat is aangesloten op de ingangskabel) werkt. . 3. Controleer of de ingangskabel buiten het circuit ligt.
2. De indicator brandt, werkt de ventilator niet of draait verscheidene cirkels, geen lassenoutput	1. Misschien verkeerd aansluiten op 330v macht oorzaak machine is in beveiligingscircuit, aansluiten op 220v macht en werken machine opnieuw. 2. 220v stroom is niet stabiel, (ingangskabel is te smal) of ingangskabel is verbonden met schrikdraadnet waardoor machine in beveiligingscircuit staat. Voeg de kabelsectie toe en draai ingangsconnector stevig vast. Sluit machine 2-3 minuten en open hem dan opnieuw. 3. De kabel van de schakelaar naar het bedieningspaneel zit los, maak ze weer vast. 4. Open en sluit de stroomschakelaar constant in korte tijd omdat de machine in het beveiligingscircuit staat Sluit de machine 2-3 minuten en open hem dan opnieuw. 5. Het 24v relais van het hoofdcircuit van het bedieningspaneel sluit niet of is beschadigd. Controleer de 24v stroombron en het relais. Als het relais beschadigd is, vervang het dan door hetzelfde model.
3. De ventilator werkt, De indicator brandt niet en het geluid van de HF-boog is niet hoorbaar.	1. Positieve en negatieve elektroden van VH-07 invoegen component spanning moet ongeveer DC308v zijn van het voedingspaneel naar de MOS-kaart. (1) Als het circuit verbroken is en de siliciumbrug slecht contact maakt. (2) Als een deel van de vier hoge elektrolytische condensatoren (ongeveer 470UF/450V) van het vermogenspaneel lekt. 2. Er is een groene indicator in hulpmacht van raad van bestuur, als het niet is aan, is de hulpmacht uit het werk. Controleer foutenvlek en verbind met verkoper. 3. Controleer of connectoren slecht contact maken. 4. Controleer het regelcircuit en zoek de oorzaak of neem contact op met de verkoper. 5. Controleer of de besturingskabel van de toorts gebroken is.
4. Abnormal de indicator is niet op, kan het geluid van HF boog-slaat worden gehoord, maar er is geen lassenoutput.	1. Controleer of de kabel van de toorts gebroken is. 2. Controleer of de aardingskabel gebroken is of niet op het lasstuk is aangesloten. 3. Uitgangsaansluiting van positieve elektrode of toortselektrificatie is losgekoppeld van inter-machine.
5. Abnormale indicator is niet verlicht, geluid van HF boog-slaan kan niet worden gehoord, afvegen lassen kan staking boog.	1. De primaire kabel van de vlamboogtransformator is niet goed aangesloten op het voedingspaneel. 2. Arc-striking tip is geoxideerd of te ver, geef een goede polijsten of veranderen is ongeveer 1 mm tussen arc-striking tip. 3. De schakelaar (het plakken/argon-lassen) is beschadigd, vervang het. 4. Sommige HF arc-striking circuit componenten is schade, uit te vinden en te vervangen.

We zijn nog steeds voortdurend verbeteren van deze lasapparaten, daarom kunnen sommige onderdelen van deze lassers worden gewijzigd om de betere kwaliteit te bereiken, maar de belangrijkste functies en operaties zullen niet worden afgewisseld en veranderd. Uw begrip wordt zeer op prijs gesteld.

INSTRUCTIEVIDEO: TIG-200S

Wij raden u ten eerste aan de onderstaande QR-code te scannen en de video te bekijken, samen met het lezen van de instructies, voordat u aan de slag gaat met het apparaat.



WELDING MACHINE TIG-200S

Owner's manual

KIBANI[®]
immer das Beste



Read this manual for your own safety before using the welding machine. Keep this manual for future reference.

SAFETY

Welding is dangerous, and may cause damage to you and others, so take good protection when cutting. For details, please refer to the operator safety guidelines in conformity with the accident prevention requirements of the manufacturer.

Professional training is needed before operating the machine.

- Use labor protection welding supplies authorized by national security supervision department.
- The operator must be qualified personnel with a valid "metal welding(OFC) operations" operation certificate.
- Cut off power before maintenance or repair.

Electric shock—may lead to serious injury or even death.

- Install earth device according to the application criteria.
- Never touch the live parts when skin bared or wearing wet gloves/clothes.
- Make sure that you are insulated from the ground and workpiece.
- Make sure that your working position is safe.

Smoke& gas—may be harmful to health.

- Keep the head away from smoke and gas to avoid inhalation of exhaust gas from cutting.
- Keep the working environment in good ventilation with exhaust or ventilation equipment when cutting.

Arc radiation—may damage eyes or burn skin.

- Wear suitable cutting masks and protective clothing to protect your eyes and body.
- Use suitable masks or screens to protect spectators from harm.

Improper operation may cause fire or explosion.

- Cutting sparks may result in a fire, so please make sure no combustible materials nearby and pay attention to fire hazard.
- Have a fire extinguisher nearby, and have a trained person to use it.

Hot workpiece may cause severe scalding.

- Do not contact hot workpiece with bare hands.
- Cooling is needed during continuous use of the welding torch.

Magnetic fields affect cardiac pacemaker.

- Pacemaker users should be away from the welding spot before medical consultation.

Moving parts may lead to personal injury.

- Keep yourself away from moving parts such as fan.

- All doors, panels, covers and other protective devices should be closed during operation.

Please seek professional help when encountering machine failure.

- Consult the relevant contents of this manual If you encounter any difficulties in installation and operation.
- Contact the service center of your supplier to seek professional help if you still can not fully understand after reading the manual or still can not solve the problem according to the manual.

They're high frequency argon-arc welding, has characteristics as following :

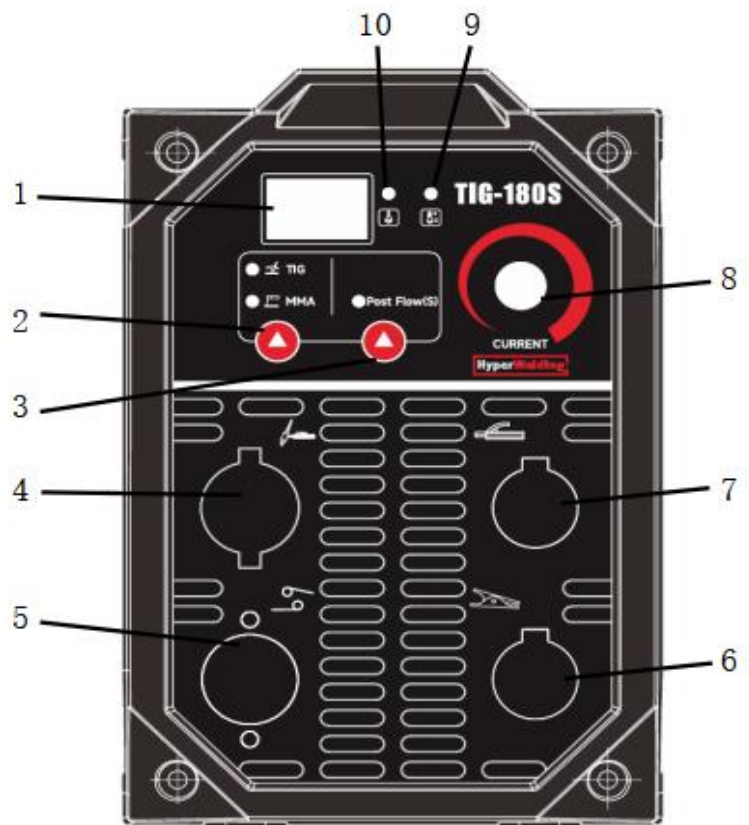
6. High quality .
7. Stable arc .
8. Energy saving .
9. Lightweight .
10. Suit for welding stainless steel,carbon steel,aluminum etc.

Welcome to purchase products of our company and make suggestions ,we will try our best to perfect our products and service .

i CAUTION : DURING WARRANTY,PLEASE TAKE THE PROBLEM MACHINES TO AUTHORIZED DISTRIBUTORS OR UNDER QUALIFIED ENGINEER INSPECTING. i

EXPLANATION

- 1、Display
- 2、TIG/MMA transfer button
- 3、Post flow (gas delay time 0-5S) button
- 4、TIG torch connector
- 5、2 pin connector
- 6、Earth clamp connector
- 7、Holder connector
- 8、Current knob
- 9、Over heat light
- 10、Power light



DATA AND CHARACTERISTIC

Item	TIG-200S
Power voltage(v)	AC220v±15% 50/60
No-load voltage(V)	73
Output current (A)	TIG 10-200 MMA20-180
Duty cycle	TIG-20%/MMA-25%
Pilot arc model	HF
Efficiency	85%
Power factor	0.73
Usable electrode	1.6-4.0MM
Insulation class	F
Protection class	IP21S

INSTALLATION

When use longer cable , please choose cable of bigger section in order to protect voltage from stepping down .If torch cable is too long ,it maybe effect to function of arc-striking and other function of system .So we suggest that user must use coordinated length which is recommended by manufacturer .

Input Cable Connection

2. Every welding machine has disposed a power cable, power cable must be connected to corresponding voltage in compliance with input voltage
2. Make sure that power cable is connected to power switch or connector firmly and prevent from oxidizing. Check if the power voltage is inside waved range .

Output Cable Connection

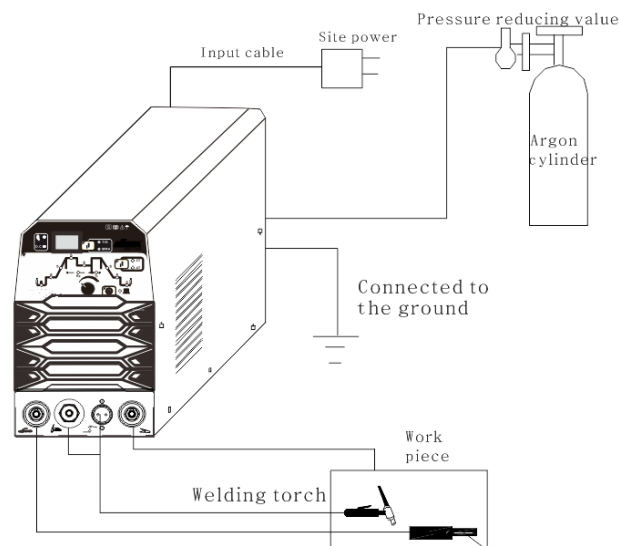
When use argon-arc welding , please connect as aforementioned .When use sticking ,pay attention as following:

- 4) Every machine has a pair of mobile plugs , cable of welding handle is connected to black mobile plug ,another terminal of grounding pincer is connected to red mobile plug ,then they must be tightened .Make sure secondary cables (handle cable and grounding cable) are connected to mobile plug reliably .
- 5) Insert the mobile plug in mobile socket , then tighten it .Or the plug and socket will be burned up if current is too high or working time is too long .
- 6) Pay attention the electrode of connection cable ,There are two methods of connection that are

positive connection and negative connection .Positive connection is that work piece is

connected to positive electricity and torch handle is connected to negative electrode ,
negative connection is that work piece is connected to negative electricity and torch
handle is connected to positive electrode .

SIMPLY INSTALLATION PICTURE



OPERATION

3. Argon-arc Welding

- 1) Make sure the power switch is on “on” position , and the indicator will be lit .
- 2) Open the valve of argon cylinder , adjust the volume of flow meter and make it is adequate to welding .
- 3) Inter axial-flow fan begins to work , press the control knob of torch ,the electromagnetic valve will start ,user can hear sound of HF arc-striking ,at the same time torch tip will flow out argon .
- 4) Knob of arc-striking push is use to adjust welding function , specially in low current arrange ,that is cooperated with knob of welding current adjustment ,they may adjust current of arc-striking and be out of control of knob of welding current adjustment .So machine can grain powerful energy and push current can achieve effect that may imitate DC welder revolving .
- 5) It is 2-4 mm from welding tungsten electrode to work piece , press control knob of torch ,burn and strike arc , sound of HF arc-striking will be diminished .The welding machine can be operated now .

4. Sticking Description

- 1) Open the power switch of front control panel , fan starts to working .
- 2) Make sure the function switch is on “down” position .

-
- 3) Set the welding current is adequate to thickness of work piece .
 - 4) Adjust welding characteristic by drive knob .

NOTE: Do not touch any cable and connector when the machine is working ,it will damage to health of people and machine .

MAINTENANCE

1. Remove dust by dry and clean compressed air regularly ,if welding machine is operating in environment where is polluted with smokes and pollution air ,the machine need remove dust everyday .
2. Pressure of compressed air must be inside the reasonable arrangement in order to prevent damaging to small components of inter-machine .
3. Check inter circuit of welding machine regularly and make sure the cable circuit is connected correctly and connectors are connected tightly (specially insert connector and components). If scale and loose are found ,please give a good polish to them ,then connect them again tightly .
4. Avoid water and steam enter into inter-machine ,if them enter into machine ,please dry inter-machine then check insulation of machine (include between connectors and mantle , between connectors and connectors).
4. If welding machine will not be operated long time ,it must be put into packing box and store in dry environment .

Check FAULT

1. Maintenance or repairs performed by technical assistance centers not authorized by Giant will immediately render null and void the manufacturer warranty .
3. If user want to operate machine as following ,the operator must be a personnel in a specific field of electrify and safety .

Faults	Resolvable Methods
1.Power indicator is not lit ,fan does not work and no welding output	2. Power switch is out of work . 3. Check if electrify wire net (which is connected to input cable)is in work. . 4. Check if input cable is out of circuit .
2.Power indicator is lit ,fan does not work or revolve several circles ,no welding output	6. Maybe connect wrong to 330v power cause machine is in protection circuit ,connect to 220v power and operate machine again . 7. 220v power is not stable,(input cable is too slender)or input cable is connected to electrify wire net cause machine is in protection circuit .Add the section of cable and tighten input connector firmly .Close machine 2-3 minutes then open it again. 8. Cable is loosed from switch to power panel ,tighten them again . 9. Open and close power switch constantly in short time cause machine is in protection circuit Close machine 2-3 minutes then open it again . 10. Main circuit 24v relay of power panel is not close or has damaged .Check 24v power source and relay .If relay has damaged replace it with same model.
3. Fan is working , indicator is not lit and sound of HF arc-striking can not be heard ,wiping welding can not strike arc.	1. Positive and negative electrodes of VH-07 insert component voltage should be about DC308v from power panel to MOS board . (1) If circuit is broken and silicon bridge is poor contact . (2) If some of four high electrolytic(about 470UF/450V) of power panel capacitor is leaking . 2. There is a green indicator in auxiliary power of board ,if it is not on ,auxiliary power is out of work .Check fault spot and connect with seller . 3. Check if connectors is poor contact . 4. Check control circuit and find out reasons or connect with seller. 5. Check if control cable of torch is broken.
4.Abnormal indicator is not on ,sound of HF arc-striking can be heard ,but there is no welding output .	4. Check if torch cable is broken . 5. Check if grounding cable is broken or not connected to welding piece . 6. Output terminal of positive electrode or torch electrify is loosed from inter-machine .
5.Abnormal indicator is not lit ,sound of HF arc-striking can not be heard ,wiping welding can strike arc .	5. Primary cable of arc-striking transformer is not connected to power panel firmly ,tighten it again. 6. Arc-striking tip is oxidized or too far ,give a good polish to it or change it is about 1 mm between arc-striking tip . 7. Switch(sticking/argon-arc welding) is damaged ,replace it . 8. Some of HF arc-striking circuit components is damage ,find out and replace it .

We are still constantly improving this welders, therefore, some parts of this welders may be changed in order to achieve the better quality, but the main functions and operations will not be alternated and changed. Your understanding would be greatly appreciated.

INSTRUCTIONVIDEO: TIG-200S

We highly recommend you to scan the QR code below, watch the video, and read the instructions before using the machine.

