



Svetsbrännare

TIG 18 WD
TIG 20 WD
TIG 260 WD
TIG 450 WD

099-011445-EW506

Beakta vidare systemdokumentation!

14.04.2016

**Register now
and benefit!**
**Jetzt Registrieren
und Profitieren!**

www.ewm-group.com



Allmänna hänvisningar

SE UPP!



Läs bruksanvisningen!

Bruksanvisningen informerar om säker användning av produkterna.

- Läs bruksanvisningarna för samtliga systemkomponenter!
- Följ arbetarskyddsföreskrifterna!
- Iaktta nationella bestämmelser!
- Begär eventuellt en underskriven bekräftelse.



Vänd er vid frågor angående installation, idrifttagning, användning, speciella omständigheter på användningsplatsen samt ändamålsenlig användning till er återförsäljare eller vår kundservice under +49 2680 181-0.

En lista över auktoriserade försäljningspartner finns under www.ewm-group.com.

Ansvar i sammanhang med användning av denna anläggning begränsas uttryckligen till anläggningens funktion. Allt annat ansvar, av vilket slag det vara må, uteslutes uttryckligen. Denna befrielse från ansvar accepteras av användaren vid idrifttagning av anläggningen.

Såväl iakttagandet av denna anvisning som även villkoren och metoderna vid installation, drift, användning och skötsel av aggregatet kan inte övervakas av tillverkaren.

Ett felaktigt utförande av installationen kan leda till materiella skador och även innebära att personer utsätts för risker. Därför övertar vi inget slags ansvar för förluster, skador och kostnader, som resulterar av felaktig installation, icke fackmässig drift samt felaktig användning och skötsel eller på något sätt står i samband härmed.

© EWM AG, Dr. Günter-Henle-Straße 8, D-56271 Mündersbach

Upphovsrätten till detta dokument förblir hos tillverkaren.

Eftertryck, även i form av utdrag, endast med skriftligt godkännande.

Innehållet i detta dokument har noga undersökts, kontrollerats och bearbetats, ändå förbehåller vi oss för ändringar, skrivfel och misstag.

1 Innehållsförteckning

1	Innehållsförteckning	3
2	Säkerhetsbestämmelser	4
2.1	Upplysningar betr. bruksanvisningens användning	4
2.2	Symbolförklaring	5
2.3	Allmänt	6
2.4	Transport	8
2.4.1	Leveransomfång	8
2.4.2	Omgivningskrav	8
2.4.2.1	Under drift	8
2.4.2.2	Transport och förvaring	8
3	Ändamålsenlig användning	9
3.1	Hänvisningar till standarder	9
3.1.1	Garanti	9
3.1.2	Konformitetsdeklaration	9
3.1.3	Servicedokument (reservdelar)	9
4	Apparatbeskrivning - snabböversikt	10
4.1	Aggregatvarianter	10
4.2	Anslutningsvarianter	12
4.2.1	Decentral anslutning	12
4.2.2	Euro-centralanslutning	12
4.2.3	Eurocentralanslutning - KOMBI	12
5	Uppbyggnad och funktion	14
5.1	Allmänt	14
5.2	Utrustning av svetsbrännaren	15
5.2.1	TIG 18, 20	15
5.2.2	TIG 260, 450	16
5.3	Allmänt	17
5.4	TIG-svetsbrännare	17
5.5	TIG-Up/Downsvetsbrännare	18
5.6	TIG-Retoxsvetsbrännare	19
6	Underhåll, skötsel och avfallshantering	20
6.1	Underhållsarbeten, intervall	20
6.1.1	Dagliga underhållsarbeten	20
6.1.2	Underhållsarbeten varje månad	20
6.2	Underhållsarbeten	20
6.3	Avfallshantering av aggregatet	21
6.3.1	Tillverkarförklaring till slutanvändaren	21
6.4	Att följa RoHS-kraven	21
7	Avhjälp av störningar	22
7.1	Checklista för åtgärdande av fel	22
8	Tekniska data	23
8.1	TIG 18, TIG 20, TIG 260, TIG 450	23
8.2	TIG 18 SC, TIG 450 SC	24
9	Förslitningsdelar	25
9.1	TIG 18	25
9.2	TIG 18 SC	27
9.3	TIG 20	28
9.4	TIG 260	30
9.5	TIG 450	32
10	Kopplingsschema	34
10.1	TIG-svetsbrännare	34
11	Bilaga A	35
11.1	Översikt EWM-filialer	35

2 Säkerhetsbestämmelser

2.1 Upplysningar betr. bruksanvisningens användning



Arbets- eller driftsförfaranden som måste följas exakt för att utesluta en omedelbart hotande, allvarlig personskada eller död.

- Säkerhetsanvisningen innehåller signalordet "FARA" med en generell varningssymbol i sin rubrik.
- Faran förtydligas dessutom genom ett piktogram i marginalen.



Arbets- eller driftsförfaranden som måste följas exakt för att utesluta en möjlig, allvarlig personskada eller död.

- Säkerhetsanvisningen innehåller signalordet "VARNING" med en generell varningssymbol i sin rubrik.
- Faran förtydligas dessutom genom ett piktogram i marginalen.



Arbets- eller driftsförfaranden som måste följas exakt för att utesluta en möjlig, lätt personskada.

- Säkerhetsanvisningen innehåller signalordet "SE UPP" med en generell varningssymbol i sin rubrik.
- Faran förtydligas genom ett piktogram i marginalen.

OBSERVERA

Arbets- och driftsförfaranden som måste följas exakt för att undvika att produkten skadas eller förstörs.















- Säkerhetsanvisningen innehåller signalordet "SE UPP" utan en generell varningssymbol i sin rubrik.
- Faran förtydligas genom ett piktogram i marginalen.

Tekniska detaljer som användaren måste beakta.

Indikeringar beträffande tillvägagångssätt samt uppräkningspunkter som visar dig steg för steg vad du ska göra i speciella situationer känner du igen med hjälp av blickfångarpunkterna, t.ex.:

- ansluta och låsa kontakten för svetsströmledningen i motsvarande motkontakt.

2.2 Symbolförklaring

Symbol	Beskrivning
	Tekniska detaljer som användaren måste beakta.
	Rätt
	Fel
	Aktivera
	Aktivera inte
	Tryck och håll intryckt
	Vrid
	Koppla
	Koppla från aggregatet
	Koppla på aggregatet
ENTER	Åtkomst av meny
NAVIGATION	Navigering i menyn
EXIT	Lämna menyn
4 s 	Tidsvisning (Exempel: vänta 4 s / aktivera)
	Avbrott i menyvisningen (ytterligare inställningsmöjligheter möjliga)
	Verktyg ej nödvändigt / använd ej verktyg
	Verktyg nödvändigt / använd verktyg

2.3 Allmänt

FARA



Elektrisk stöt!

Svetsaggregat använder höga spänningar som vid beröring kan leda till livsfarliga elektriska stötar och förbränningar. Också vid beröring med låg spänning kan man bli förskräckt och som följd därav råka ut för en olycka.

- Vidrör aldrig spänningsförande delar i eller på aggregatet!
- Anslutnings- och förbindelseledningar måste vara utan skador!
- Det räcker inte med att bara stänga av! Vänta 4 minuter tills kondensatorerna är urladdade!
- Lägg ifrån dig svetsbrännaren och stovelektrodhållaren på ett isolerat underlag!
- Aggregatet får endast öppnas vid utdragen nätkontakt av sakkunnig fackpersonal!
- Använd uteslutande torra skyddskläder!
- Vänta 4 minuter tills kondensatorerna är urladdade!



Elektromagnetiska fält!

Genom strömkällan kan elektriska eller elektromagnetiska fält alstras som kan störa funktionen hos elektroniska anläggningar som datorer, CNC-apparater, telekommunikationsledningar, nät-, signalledningar och pacemakers.

- Följ underhållsanvisningarna !
- Rulla av svetsledningarna helt!
- Skärma av strålningskänsliga apparater och anordningar motsvarande!
- Funktionen hos pacemakers kan påverkas (konsultera läkare vid behov).



VARNING



Olycksrisk vid ignorering av säkerhetsanvisningarna!

Ignorering av säkerhetsanvisningarna kan vara livsfarligt!

- Läs säkerhetsanvisningarna i denna anvisning noggrant!
- Beakta föreskrifter om förebyggande av olyckor och nationella bestämmelser!
- Uppmana personer inom arbetsområdet att följa föreskrifterna!



Dokumentets giltighet!

Detta dokument gäller endast i kombination med den använda produktens bruksanvisning!

- Läs och följ bruksanvisningen för samtliga systemkomponenter, i synnerhet säkerhetsanvisningarna!



Brandrisk!

De höga temperaturer som uppstår vid svetsningen, sprutande gnistor, glödande delar och het slag kan leda till flambildning.

Även vagabonderande svetsström kan leda till flambildning!

- Observera brandhårdar inom arbetsområdet!
- Medför inga lättantändliga föremål som t.ex. tändstickor eller cigarettändare.
- Tillhandahåll lämpliga eldsläckare på arbetsplatsen!
- Avlägsna brännbara ämnen noggrant från arbetsstycket före svetsningen.
- Bearbeta svetsade arbetsstycken först när de svalnat.
Låt de ej komma i kontakt med brännbara material!
- Anslut svetsledningarna korrekt!

**VARNING**

Risk för personskador genom strålning och heta!

Ljusbågsstrålning leder till skador på hud och ögon.

Kontakt med heta arbetsstycken och gnistor förorsakar förbränningar.

- Använd svetskärm resp. svets hjälm med tillräckligt skyddssteg (användningsberoende)!
- Använd torra skyddskläder (t.ex. svetskärm, handskar, etc.) enligt respektive lands tillämpliga föreskrifter!
- Skydda utomstående personer genom skyddsförhängen och skyddsväggar mot strålning och bländningsrisk!



Faror genom ej avsedd användning!

Vid ej avsedd användning kan faror för personer, djur och materiella värden utgå ifrån aggregatet. För alla härav resulterande skador övertas inget ansvar!

- Använd aggregatet uteslutande för avsett ändamål och genom utbildad, sakkunnig personal!
- Aggregatet får ej förändras eller byggas om på ej fackmässigt sätt!

**OBSERVERA**

Bullerbelastning!

Buller som överskrider 70dBA kan orsaka bestående hörselskador!

- Använd lämpligt hörselskydd!
- Personer som befinner sig inom arbetsområdet måste använda lämpligt hörselskydd!

OBSERVERA

Företagarens förpliktelser!

För drift av apparaten måste respektive nationella direktiv och lagar iakttas!

- Nationell tillämnning av ramdirektivet (89/391/EWG), samt tillhörande separata direktiv.
- Särskilt direktivet (89/655/EWG), angående minimala föreskrifter för säkerhet och hälsoskydd vid användning av arbetsutrustning genom arbetstagare vid arbetet.
- Föreskrifterna för arbets säkerhet och förebyggande av olyckor i respektive land.
- Uppställning och drift av aggregatet motsvarande IEC 60974-9.
- Kontrollera användarens säkerhetsmedvetna arbete regelbundet!
- Regelbunden kontroll av aggregatet enligt IEC 60974-4.



Skador genom främmande komponenter!

Tillverkarens garanti upphör att gälla vid aggregatskador pga. främmande komponenter!

- Använd endast systemkomponenter och tillval (strömkällor, svetsbrännare, elektrodhållare, fjärrstyrningar, reserv- och förslitningsdelar etc.) som ingår i vårt leveransprogram!
- Tillbehörskomponenter får endast stickas in i motsvarande anslutningsuttag och låsas när svetsaggregatet är avstängt.



Utbildad personal!

Idrifttagning uteslutande genom personer, som förfogar över tillräckliga kunskaper gällande hantering av ljusbågssvetsaggregat!

2.4 Transport



OBSERVERA



Skador genom ej bortkopplade försörjningsledningar!

Vid transport kan ej bortkopplade försörjningsledningar (nätledningar, styrledningar, etc.) förorsaka risker, som t.ex. att anslutna apparater välter och skadar personer!

- Koppla bort försörjningsledningarna!

2.4.1 Leveransomfång

Produkterna kontrolleras och förpackas omsorgsfullt innan leveransen lämnar fabriken, trots detta kan skador under transporten inte uteslutas.

Mottagningskontroll

- Kontrollera att leveransen är komplett enligt följesedeln!

Vid skador på förpackningen

- Kontrollera om leveransen är skadad (okulär kontroll)!

Vid klagomål

Om leveransen har skadats under transporten:

- Kontakta genast den sista speditören!
- Förvara förpackningen (för en eventuell kontroll genom speditören eller för returnering).

Förpackning för returnering

Använd om möjligt originalförpackningen och originalförpackningsmaterialet. Var god kontakta leverantören vid frågor angående förpackningen och transportsäkring.

2.4.2 Omgivningskrav

OBSERVERA



Skador på aggregatet genom nedsmutsning!

Ovanligt stora mängder damm, syror, korrosiva gaser eller substanser kan skada aggregatet.

- Undvik stora mängder rök, ånga, oljedimma och slipdamm!
- Undvik salthaltig omgivningsluft (havsluft)!

2.4.2.1 Under drift

Temperaturområde för omgivningsluften:

- -10 °C till +40 °C

Relativ luftfuktighet:

- upp till 50 % vid 40 °C
- upp till 90 % vid 20 °C

2.4.2.2 Transport och förvaring


Förvaring inom slutna rum, omgivningsluftens temperaturområde:


- -25 °C till +55 °C

Relativ luftfuktighet

- upp till 90 % vid 20 °C

3 Ändamålsenlig användning

 **VARNING**



Faror genom ej avsedd användning!
Vid ej avsedd användning kan faror för personer, djur och materiella värden utgå ifrån aggregatet. För alla härav resulterande skador övertas inget ansvar!

- Använd aggregatet uteslutande för avsett ändamål och genom utbildad, sakkunnig personal!
- Aggregatet får ej förändras eller byggas om på ej fackmässigt sätt!

Svetsbrännare för ljusbågssvetsmaskin för TIG-svetsning.

3.1 Hänvisningar till standarder

3.1.1 Garanti



Ytterligare information finns i broschyren "Warranty registration" liksom vår information om garanti, underhåll och kontroll på www.ewm-group.com!

3.1.2 Konformitetsdeklaration



Den betecknade apparaten motsvarar avseende sin konstruktion och sitt utförande EG-direktiven och – normerna:

- EG-Lågspänningsdirektivet (2006/95/EG),
- EG-EMC-direktivet (2004/108/EG),

I händelse av obefogade ändringar, icke fackmässiga reparationer, upplupen tidsfrist gällande återkontroll och / eller otillåtna omkonstruktioner, som inte uttryckligen tillåtits av tillverkaren, görs denna förklaring ogiltig.

Förklaringen om överensstämmelse bifogas apparaten i original.

3.1.3 Servicedokument (reservdelar)

 **FARA**



Inga felaktiga reparationer och modifikationer!
För att undvika personskador och skador på aggregatet får aggregatet endast repareras resp. modifieras av sakkunniga, kvalificerade personer!
Garantin upphör att gälla vid obehöriga ingrepp!

- Anlita kvalificerade personer (utbildad servicepersonal) vid reparationer!

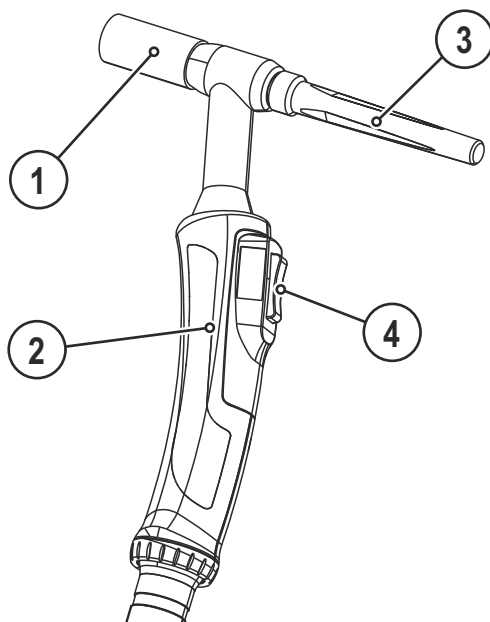
Reservdelar kan beställas hos vederbörande återförsäljare.

4 Apparatbeskrivning - snabböversikt

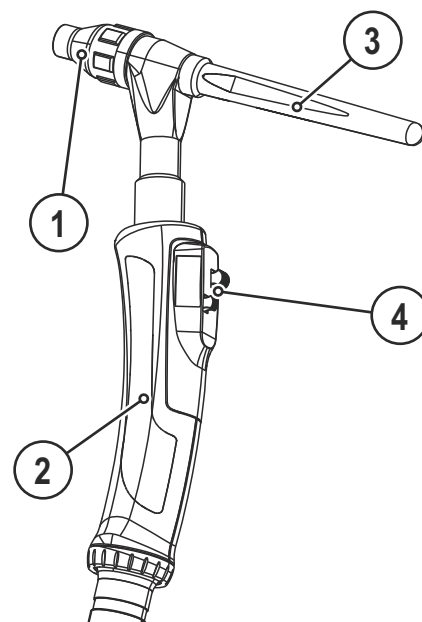
4.1 Aggregatvarianter

Utförande	Funktioner	Brännartyp
SR	Silicone Rubber Standardbrännare för enkla svetsuppgifter	TIG 18, TIG 20,
WD	Standard Vattenkyld med decentral anslutning.	TIG 18, TIG 20, TIG 260, TIG 450
GRIP	GRIP handtag Ergonomiskt handtag för säkert grepp	TIG 18, TIG 20, TIG 260, TIG 450
KOMBI	Slangpaket Euro-centralanslutning med extra svetsströmledning för ompolning.	TIG 18
SC	Supercool Högre belastbarhet pga. förbättrad uppbyggnad av slangpaketet.	TIG 18, TIG 450
HFL	Högflexibelt slangpaket	TIG 260, TIG 450
U/D	Up/Down-styrning Svetsseffekten (svetsströmmen) kan höjas eller sänkas steglöst under svetsningen.	TIG 260, TIG 450
RETOX	RETOX-styrning U/D-funktioner med extra indikering av den inställda svetsströmmen eller det valda JOB-numret.	TIG 260, TIG 450
EZA	Eurocentralanslutning	TIG 450

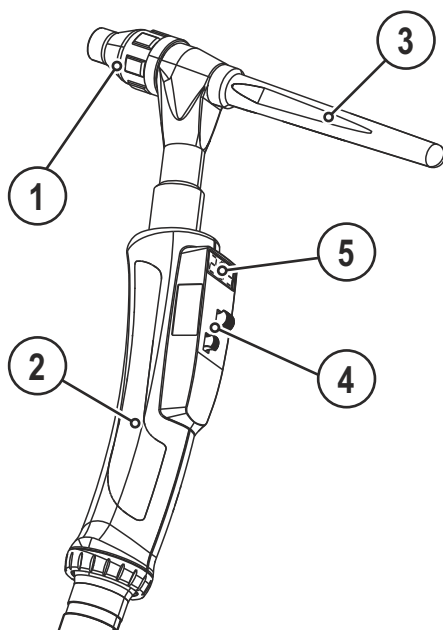
TIG-svetsbrännarna kan levereras i olika modellvarianter. Up-/Down- och Retox-varianterna kompletterar svetsbrännarna med ytterligare manöverdon.



TIG 18, TIG 20



TIG 260 U/D, TIG 450 U/D



TIG 260 Retox, TIG 450 Retox

Bild. 4.1

Pos.	Symbol	Beskrivning
1		Gasdysa
2		Handtag
3		Brännarkåpa
4		Manöverdon
5		Indikering

4.2 Anslutningsvarianter

4.2.1 Decentral anslutning

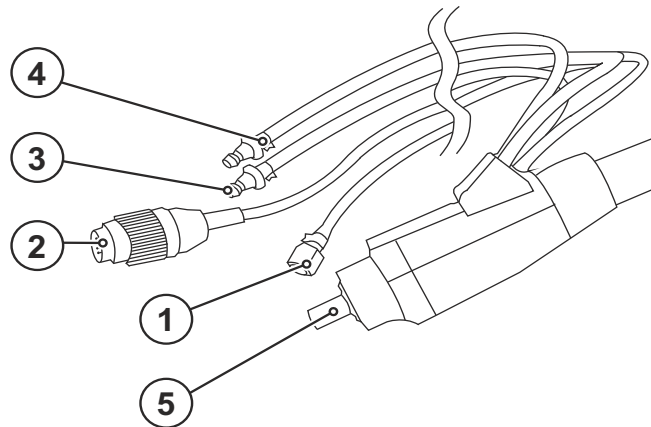


Bild. 4.2

4.2.2 Euro-centralanslutning

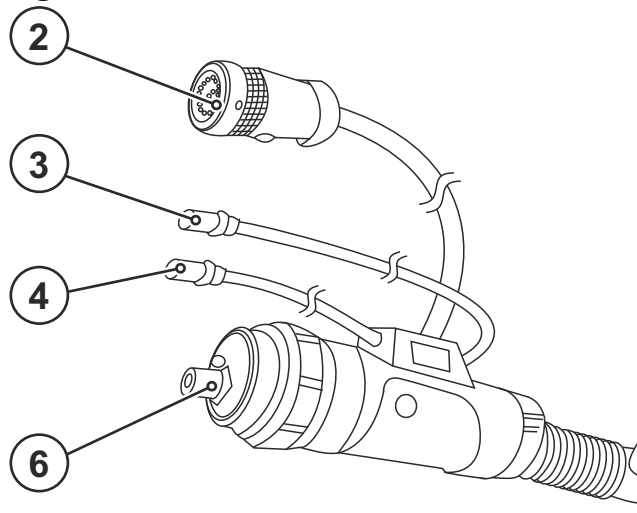


Bild. 4.3

4.2.3 Eurocentralanslutning - KOMBI

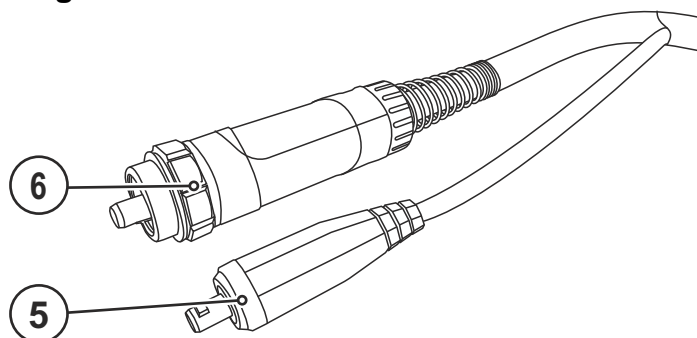



Bild. 4.4

Pos.	Symbol	Beskrivning
1		Skyddsgasslang Kopplingsmutter G ¼"
2		Kabelkontakt styrledning
3		Snabbkopplingsnippel, röd Kylmedelsretur
4		Snabbkopplingsnippel, blå Kylmedelstillförsel
5		Anslutning svetsström decentral
6		Eurocentralanslutning

5 Uppbyggnad och funktion

5.1 Allmänt



VARNING



Risk för personskada genom elektrisk spänning!

Beröring av strömförande delar, t.ex. svetsströmuttag, kan vara livsfarlig!

- Iakttag säkerhetsanvisningarna på första sidan av bruksanvisningen!
- Idrifttagning uteslutande genom personer, som förfogar över tillräckliga kunskaper gällande hantering av ljusbågssvetsaggregat!
- Förbindelse- eller svetsledningar (som t.ex.: elektrodhållare, svetsbrännare, styrning av arbetsstycket, gränssnitt) skall endast anslutas vid fränkopplat aggregat!



OBSERVERA



Risk för brännskador vid svetsströmsanslutningen!

Genom ej förreglade svetsströmsanslutningar kan anslutningar och ledningar bli heta och leda till brännskador vid beröring!

- Kontrollera svetsströmsanslutningarna dagligen och förregla dem vid behov genom att vrida åt höger.



Fara genom elektrisk ström!

Om man växlar mellan olika svetsmetoder och svetsbrännare samt en elektrodhållare är ansluten till maskinen, ligger det tomgångs-/svetsspänning på alla ledningar samtidigt.

- Lägg därför vid arbetets början och uppehåll i arbetet alltid undan brännare och elektrodhållare isolerade!

OBSERVERA



Skador genom felaktig anslutning!

Genom felaktig anslutning kan tillbehörskomponenter och strömkällan skadas!

- Tillbehörskomponenter får endast stickas in i motsvarande anslutningsuttag och låsas när svetsaggregatet är avstängt.
- Utförliga beskrivningar framgår av motsvarande tillbehörskomponents bruksanvisning!
- Tillbehörskomponenter registreras automatiskt efter tillkoppling av strömkällan.



Hantering av dammskyddslock!

Dammskyddslock skyddar anslutningsuttagen och sålunda aggregatet mot nedsmutsning och skador.

- Om ingen tillbehörskomponent är ansluten till uttaget måste dammskyddslocket vara påsatt.
- Vid defekt eller förlust måste dammskyddslocket ersättas!



Iaktta dokumentationen för övriga systemkomponenter vid anslutningen!

5.2 Utrustning av svetsbrännaren

5.2.1 TIG 18, 20

Utrustning av svetsbrännaren exempelvis för TIG 18-svetsbrännaren. Tillvägagångssätt vid andra modeller motsvarande.

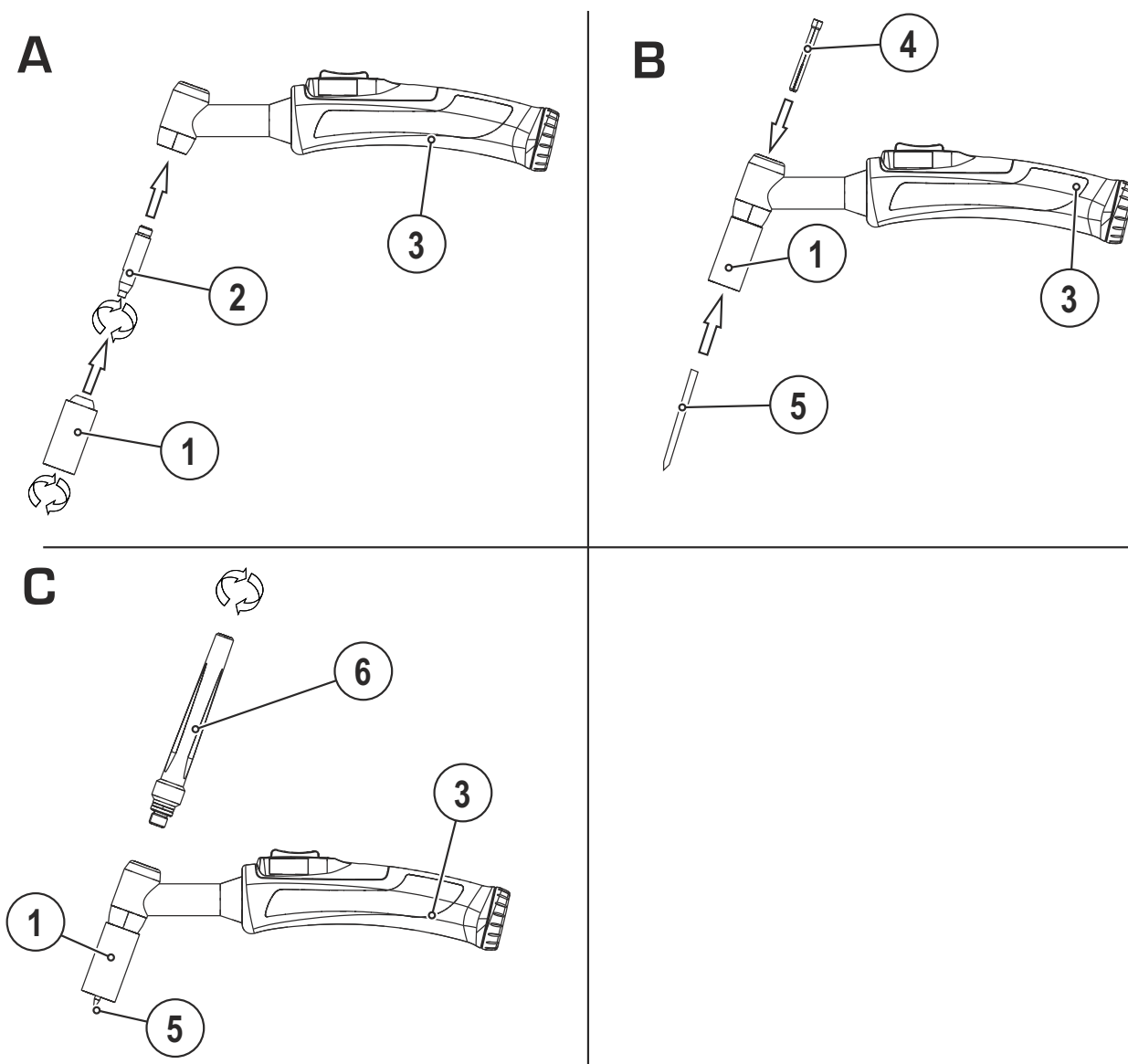


Bild. 5.1

Pos.	Symbol	Beskrivning
1		Gasdysa
2		Hölje för spännhylsa
3		Handtag
4		Spännhylsal
5		Elektrod
6		Brännarkåpa

5.2.2 TIG 260, 450

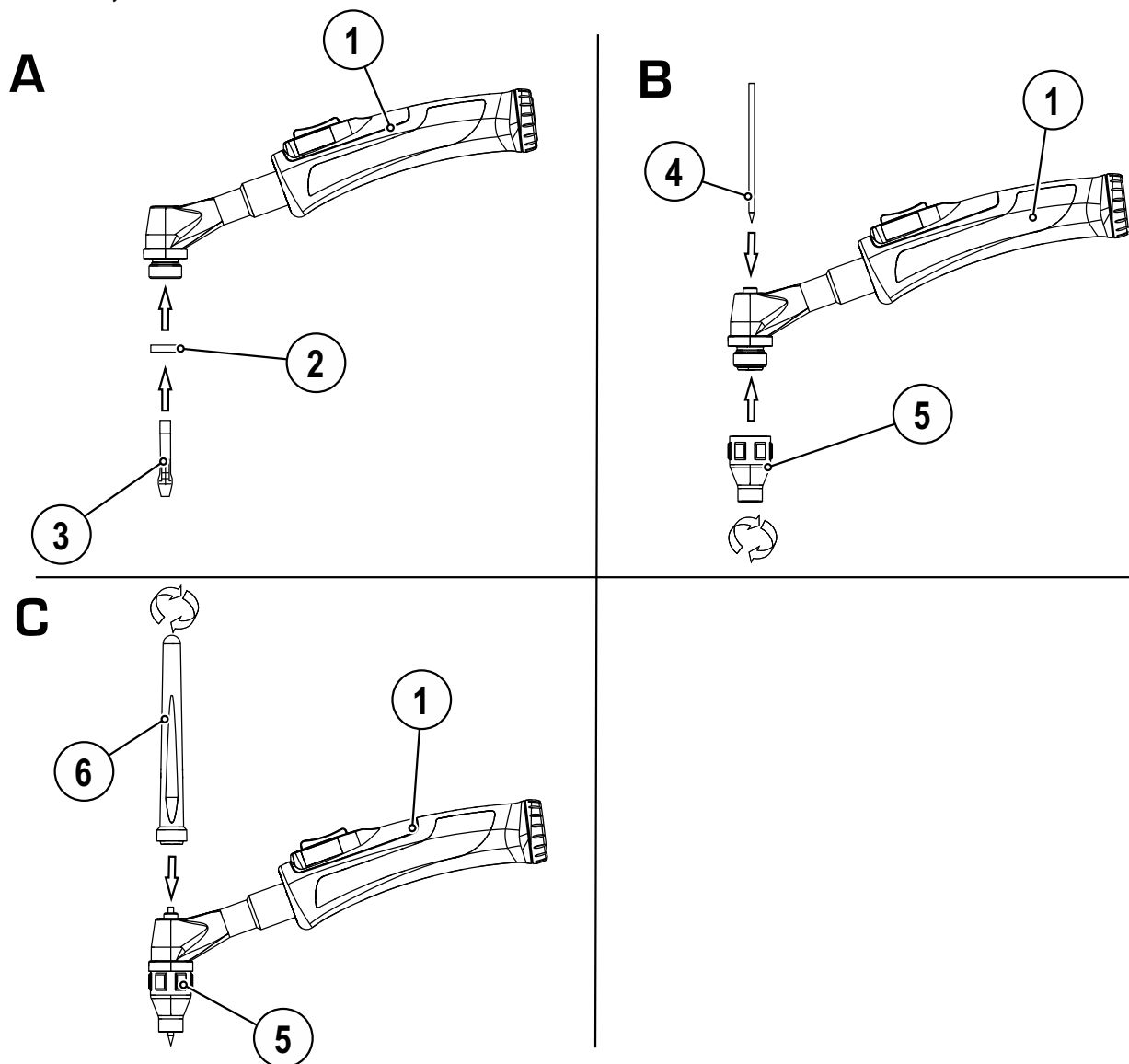


Bild. 5.2

Pos.	Symbol	Beskrivning
1		Handtag
2		Isolator
3		Spännhylsal
4		Elektrod
5		Gasdysa
6		Brännarkåpa

5.3 Allmänt

TIG-svetsbrännare är förbundna med svetsströmkällan via slangpaketet. Genom slangpaketet löper:

- svetsströmledningen,
- skyddsgastillförseln och
- styrledningen.

Vid vattenkylda TIG-svetsbrännare löper även ledningarna

- kylmedelstillförsel och
- kylmedelsretur

genom slangpaketet.

Svetstillsatsen tillförs vid TIG-svetsning för det mesta i stavform för hand. Vid helmekaniska aggregat tillförs svetstillsatsen i trådform med hjälp av en separat trådmatarenhet.

5.4 TIG-svetsbrännare

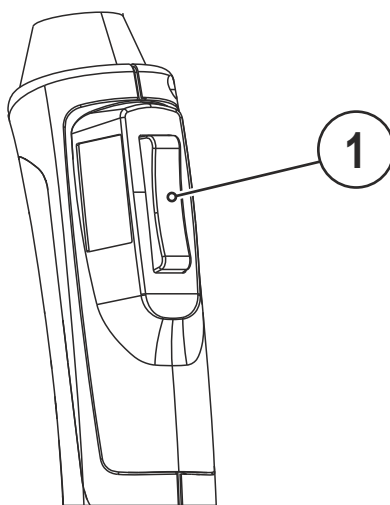


Bild. 5.3

Pos.	Symbol	Beskrivning
1		Avtryckare

TIG-svetsbrännare är utrustade med en avtryckare. Med avtryckaren kan

- svetsströmmen kopplas till och från och
- strömmen med snabbtryck reduceras till en sänkström under svetsningen.



**Lätt tryckning på avtryckaren för att åstadkomma en funktionsändring.
Det inställda brännarläget bestämmer snabbtryckfunktionens funktionssätt.**

5.5 TIG-Up/Downsvetsbrännare

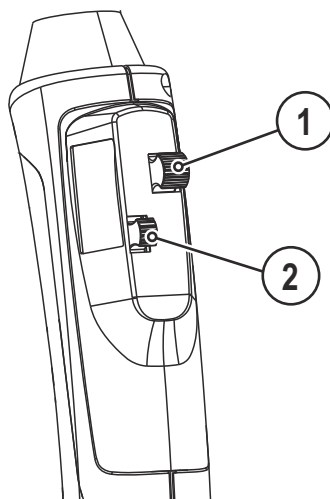
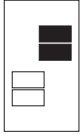
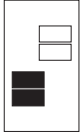


Bild. 5.4

Pos.	Symbol	Beskrivning
1		Avtryckare Svetsström TILL/FRÅN
2		Avtryckare Up/Down - Funktion

TIG-Up/Down-svetsbrännare är utrustade med två avtryckare. Över avtryckarna kan

- svetsströmmen kopplas till och från,
- genom snabbtryck reduceras till en sänkström,
- svetsströmmen ökas steglöst under svetsprocessen (UP-funktion) eller
- reduceras steglöst (DOWN-funktion).



**Lätt tryckning på avtryckaren för att åstadkomma en funktionsändring.
Det inställda brännarläget bestämmer snabbtryckfunktionens funktionssätt.**

5.6 TIG-Retoxsvetsbrännare

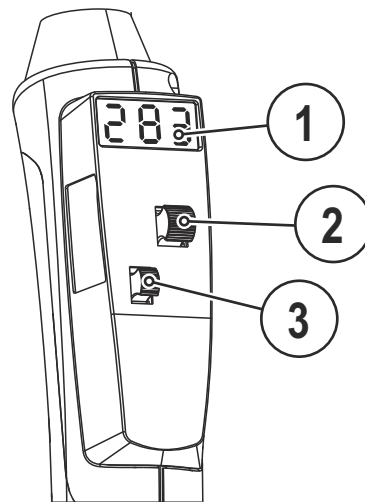


Bild. 5.5

Pos.	Symbol	Beskrivning
1		Indikering
2		Avtryckare Svetsström TILL/FRÅN
3		Avtryckare Up/Down - Funktion

Retox-svetsbrännare har två avtryckare (vippströmställare) bredvid en indikering. De olika manöverdonens beläggning med funktioner kan vara olika beroende på vilket svetsaggregat som används.

I de flesta fall kan

- svetsströmmen kopplas till och från via den högra avtryckaren och strömmen sänks till en sänkström genom snabbtryck.
- över den vänstra avtryckaren sänks (Down-funktion) eller ökas (Up-funktion) svetsströmmen steglöst.

Förutom dessa funktioner kan med Retox -svetsbrännare även av svetsaggregatet tillhandahållna JOB avropas.

En Retox-svetsbrännares indikering visar, beroende på den på svetsaggregatet inställda funktionen, den

- inställda svetsströmmen eller
- det valda JOB-numret.



Lätt tryckning på avtryckaren för att åstadkomma en funktionsändring.

Det inställda brännarläget bestämmer snabbtryckfunktionens funktionssätt.

6 Underhåll, skötsel och avfallshantering



OBSERVERA



Elektrisk ström!

Nedan beskrivna arbeten måste generellt utföras vid frånkopplad strömkälla!

6.1 Underhållsarbeten, intervall

6.1.1 Dagliga underhållsarbeten

- Kontrollera alla anslutningar och förslitningsdelar avseende handfast fastsättning och spänn vid behov.

6.1.2 Underhållsarbeten varje månad

- Kontrollera och rengör svetsbrännaren. Kortslutningar kan uppstå och svetsresultatet kan försämrats genom avlagringar i brännaren och brännaren kan skadas till följd härav!
- Kontrollera brännare, slangpaket och strömanslutningar avseende yttre skador och byt ut eller ombesörj ev. reparation genom fackpersonal!
- Kontrollera att anslutningarnas och förslitningsdelarnas skruv- och stickförbindningar sitter fast ordentligt och spänn dem vid behov.

6.2 Underhållsarbeten

OBSERVERA



Elektrisk ström!

Reparationer på strömförande apparater får endast genomföras av auktoriserad personal!

- Ta inte av svetsbrännaren från slangpaketet!
- Spänn aldrig upp brännarstommen i ett skruvstycke eller dylikt, svetsbrännaren kan ta irreparabel skada!
- Om en skada på svetsbrännaren eller slangpaketet uppstår som inte kan avhjälpas inom underhållsarbetenas ram, måste hela svetsbrännaren skickas in till tillverkaren för reparation.

6.3 Avfallshantering av aggregatet



Korrekt avfallshantering!

Aggregatet innehåller värdefulla råämnen som bör tillföras återvinningen samt elektroniska komponenter som måste avfallshanteras.

- **Avfallshandera ej över hushållssoporna!**
- **lakta myndigheternas föreskrifter för avfallshantering!**



6.3.1 Tillverkarförklaring till slutanvändaren

- Begagnade elektriska och elektroniska apparater får enligt europeiska bestämmelser (det europeiska parlamentets och rådets direktiv 2002/96/EG av den 2003-01-07) inte längre avfallshandera över osorterade hushållssopor. De måste avfallshandera separat. Symbolen med en soptunna på hjul hänvisar till nödvändigheten av separat uppsamling. Detta aggregat ska lämnas in till härför avsedda system för separat uppsamling och avfallshantering resp. återvinning.
- I Tyskland måste enligt lag (lagen om distribution, återtagning och miljövänlig avfallshantering av elektriska och elektroniska apparater (ElektroG) av den 2005-03-16) en gammal apparat tillföras en från de osorterade hushållssoporna åtskiljd uppsamling. De offentliga avfallshandlingsorganisationerna (kommunerna) har inrättat motsvarande uppsamlingsställen, där gamla apparater ur privata hushåll mottages utan kostnad.
- Information om återlämning eller uppsamling av gamla apparater erhålles hos vederbörande stads- resp. kommunförvaltning.
- EWM deltar i ett godkänt avfallshandlings- och återvinningssystem och är registrerat i registret för gamla elektriska apparater (EAR) under nummer WEEE DE 57686922.
- Dessutom är återlämning i hela Europa även möjlig hos vederbörande EWM-återförsäljare.

6.4 Att följa RoHS-kraven

Vi, EWM AG Mündersbach, bekräftar härmed till er, att alla produkter levererade från oss, som beträffar RoHS-riktlinjen, motsvarar kraven i RoHS (Riktlinje 2011/65/EU).

7 Avhjälp av störningar

Alla produkter genomgår stränga produktions- och slutkontroller. Om något trots detta inte fungerar, kan du kontrollera produkten med hjälp av följande lista. Leder ingen av de beskrivna åtgärderna till att produkten fungerar igen, ber vi dig kontakta auktoriserad återförsäljare.

7.1 Checklista för åtgärdande av fel



En grundläggande förutsättning för felfri funktion är en till det använda materialet och processgasen passande aggregatutrustning!

Teckenförklaring	Symbol	Beskrivning
	↯	Fel/Orsak
	✘	Åtgärd

Svetsbrännaren överhettad

- ↯ Otillräcklig kylmedelsflöde
 - ✘ Kontrollera kylmedelsnivån och fyll på kylmedel om det behövs
 - ✘ Åtgärda knäckar i ledningssystemet (slangpaket)
 - ✘ Avluftning av kylmedelskretsen
 - ✘ Kontrollera att kylmedelsledningarnas anslutningar sitter fast resp. hakar in ordentligt
 - ✘ Kontrollera att svetsbrännarkylningsaggregatet är korrekt anslutet
- ↯ Lösa svetsströmsanslutningar
 - ✘ Spänn strömanslutningarna på brännarsidan och/eller till arbetsstycket
- ↯ Överbelastning
 - ✘ Kontrollera och korrigera svetsströmsinställningen
 - ✘ Använd svetsbrännare med högre effekt

Funktionsstörning hos svetsbrännarens manöverdon

- ↯ Anslutningsproblem
 - ✘ Upprätta styrledningsförbindelserna resp. kontrollera att installationen är korrekt.

Ojämn ljusbåge

- ↯ Materialineslutningar i volframelektroden pga. beröring av elektrodmaterial eller arbetsstycke.
 - ✘ Slipa till volframelektroden på nytt eller byt ut den
- ↯ Oförenliga parameterinställningar
 - ✘ Kontrollera resp. korrigera inställningarna
- ↯ Metallånga på gasmunstycket
 - ✘ Rengör eller byt gasmunstycke

Porbildning

- ↯ Otillräckligt eller avsaknad av gasskydd
 - ✘ Kontrollera skyddsgasinställningen, byt ut skyddsgasflaskan vid behov
 - ✘ Skärma av svetsplatsen med skyddsväggar (luftdraget påverkar svetsresultatet)
- ↯ Opassande eller uppsliten svetsbrännarutrustning
 - ✘ Kontrollera gasdysans storlek och byt ut vid behov
- ↯ Kondensvatten (väte) i gasslangen
 - ✘ Spola slangpaketet med gas eller byt ut det

8 Tekniska data

 **Effektuppgifter och garanti endast i kombination med original reserv- och förslitningsdelar!**

8.1 TIG 18, TIG 20, TIG 260, TIG 450

Typ	TIG 18	TIG 20	TIG 260	TIG 450
Elektrodens polning vid DC	I regel negativ			
Styrningssätt	Handstyrd			
Spänningsanpassning	113 V tröskelvärde			
Max. ljusbågständnings- och spänningsanpassning	12 kV			
Kopplingsspänning knapp	0,02 – 42 V			
Kopplingsström knapp	0,01 – 100 mA			
Kopplingseffekt knapp	max. 1 W (ohmsk belastning)			
Erforderlig kyleffekt	min. 800 W			
Elektrodotyper	Vanliga wolframelektroder			
Omgivningstemperatur	-10 °C till +40 °C			
Brännaringångstryck kylvätska (min. – max.)	2,5 – 3,5 bar			
Genomströmningsmängd (min)	0,9 l/min	0,7 l/min	0,7 l/min	0,7 l/min
Maskinanslutningarnas kapslingsklass (EN 60529)	IP3X	IP2X	IP3X	IP3X
Skyddsgas	Skyddsgas DIN EN 439			
Gasflöde	10 till 20 l/min			
Maximal svetsström vid 100 % intermittens (DC/AC)	320 A/230 A	240 A/170 A	260 A/185 A	400 A/280 A
Slangpaket	4 eller 8 m			
Wolframelektroder	0,5 – 4,0 mm	0,5 – 3,2 mm	1,0 – 3,2 mm	1,6 – 4,8 mm
Anslutning	Eurocentralanslutning/decentral anslutning			
Tillverkad enligt standard	DIN EN 60974-7			

8.2 TIG 18 SC, TIG 450 SC

Typ	TIG 18 SC	TIG 450 SC
Elektrodens polning vid DC	I regel negativ	
Styrningssätt	Handstyrd	
Spänningsanpassning	113 V tröskelvärde	
Max. ljusbågständnings- och stabiliseringsspänning	12 kV	
Kopplingsspänning knapp	0,02 – 42 V	
Kopplingsström knapp	0,01 – 100 mA	
Kopplingseffekt knapp	max. 1 W (ohmsk belastning)	
Elektrodotyper	Vanliga wolframelektroder	
Omgivningstemperatur	-10 °C till +40 °C	
Brännaringångstryck kylvätska (min. – max.)	2,5 – 3,5 bar	
Genomströmningsmängd (min)	0,9 l/min	0,7 l/min
Maskinanslutningarnas kapslingsklass (EN 60529)	IP3X	
Skyddsgas	Skyddsgas DIN EN 439	
Gasflöde	10 till 20 l/min	
Maximal svetsström vid 100 % intermittens (DC/AC)	400 A/280 A	450 A/320 A
Slangpaket	4 eller 8 m	
Wolframelektroder	0,5 – 4 mm	1,6 – 4,8 mm
Anslutning	Decentral anslutning	
Tillverkad enligt standard	DIN EN 60974-7	

9 Förslitningsdelar

OBSERVERA

**Skador genom främmande komponenter!**

Tillverkarens garanti upphör att gälla vid aggregatskador pga. främmande komponenter!

- Använd endast systemkomponenter och tillval (strömkällor, svetsbrännare, elektrodhållare, fjärrstyrningar, reserv- och förslitningsdelar etc.) som ingår i vårt leveransprogram!
- Tillbehörskomponenter får endast stickas in i motsvarande anslutningsuttag och låsas när svetsaggregatet är avstängt.

9.1 TIG 18



Den visade svetsbrännaren är endast ett exempel. Beroende på utförande kan brännarna avvika.

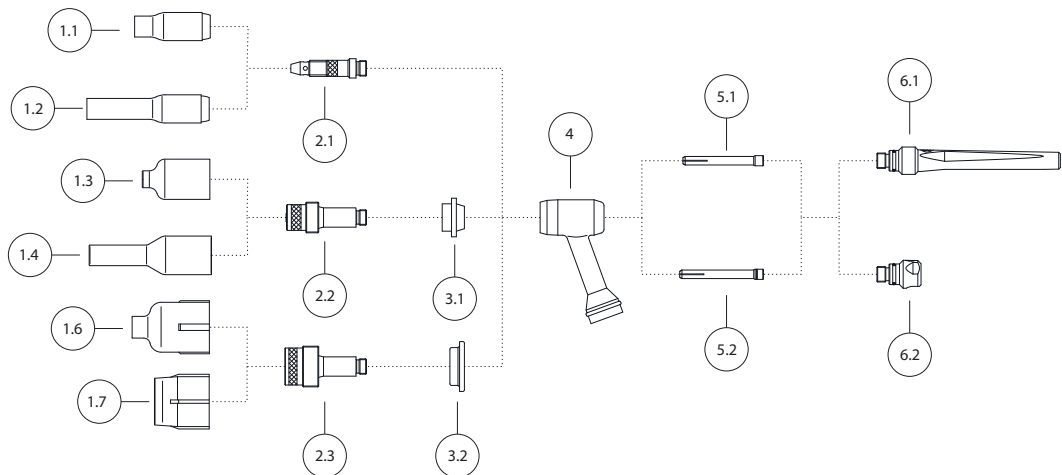


Bild. 9.1

Pos.	Benämning	storlek	Ø elektrod mm	Ø munstycke mm	Längd mm	Material	Förpackningsenh	Artikelnr
1.1	Gasmunstycke	4	-	6.5	47	Keramik	10	094-001316-00000
1.1	Gasmunstycke	5	-	8	47	Keramik	10	094-000926-00000
1.1	Gasmunstycke	6	-	9.5	47	Keramik	10	094-001317-00000
1.1	Gasmunstycke	7	-	11	47	Keramik	10	094-000927-00000
1.1	Gasmunstycke	8	-	12.5	47	Keramik	10	094-000929-00000
1.1	Gasmunstycke	10	-	16	47	Keramik	10	094-001318-00000
1.1	Gasmunstycke	12	-	19.5	50	Keramik	10	094-001319-00000
1.2	Gasmunstycke	5	-	8	76	Keramik	10	094-012691-00000
1.2	Gasmunstycke	6	-	9.5	76	Keramik	10	094-012692-00000
1.2	Gasmunstycke	7	-	11	76	Keramik	10	094-012693-00000
1.3	Gasmunstycke för gaslins	4	-	6.5	42	Keramik	10	094-001320-00000
1.3	Gasmunstycke för gaslins	5	-	8	42	Keramik	10	094-001321-00000
1.3	Gasmunstycke för gaslins	6	-	9.5	42	Keramik	10	094-001322-00000
1.3	Gasmunstycke för gaslins	7	-	11	42	Keramik	10	094-001195-00000
1.3	Gasmunstycke för gaslins	8	-	12.5	42	Keramik	10	094-001196-00000
1.3	Gasmunstycke för gaslins	12	-	19.5	42	Keramik	10	094-001323-00000
1.4	Gasmunstycke för gaslins	5	-	8	76	Keramik	10	094-011135-00000

Pos.	Benämning	storlek	Ø elektrod mm	Ø munstycke mm	Längd mm	Material	Förpackningsenh	Artikelnr
1.4	Gasmunstycke för gaslins	6	-	9.5	76	Keramik	10	094-011136-00000
1.4	Gasmunstycke för gaslins	7	-	11	76	Keramik	10	094-012694-00000
1.6	Gasmunstycke för gaslins, JUMBO	6	-	9.5	48	Keramik	10	094-011642-00000
1.6	Gasmunstycke för gaslins, JUMBO	8	-	12.5	48	Keramik	10	094-011643-00000
1.6	Gasmunstycke för gaslins, JUMBO	10	-	16	48	Keramik	10	094-011644-00000
1.6	Gasmunstycke för gaslins, JUMBO	12	-	19.5	48	Keramik	10	094-003136-00000
1.7	Gasmunstycke för gaslins, JUMBO	12	-	24	34	Keramik	10	094-012686-00000
2.1	Hölje för spännhylsa	-	1.6	-	-	Koppar	10	094-000936-00000
2.1	Hölje för spännhylsa	-	2 - 2.4	-	-	Koppar	10	094-000937-00000
2.1	Hölje för spännhylsa	-	3.2	-	-	Koppar	10	094-000940-00000
2.1	Hölje för spännhylsa	-	4	-	-	Koppar	10	094-001315-00000
2.2	Hölje för spännhylsa med gaslins	-	1.6	-	-	Mässing	10	094-001325-00000
2.2	Hölje för spännhylsa med gaslins	-	2 - 2.4	-	-	Mässing	10	094-001192-00000
2.2	Hölje för spännhylsa med gaslins	-	3.2	-	-	Mässing	10	094-001193-00000
2.2	Hölje för spännhylsa med gaslins	-	4	-	-	Mässing	10	094-001326-00000
2.3	Hölje för spännhylsa med gaslins, JUMBO	-	1.6	-	-	Mässing	5	094-003137-00010
2.3	Hölje för spännhylsa med gaslins, JUMBO	-	2.4	-	-	Mässing	5	094-003137-00000
2.3	Hölje för spännhylsa med gaslins, JUMBO	-	3.2	-	-	Mässing	5	094-000000-00000
2.3	Hölje för spännhylsa med gaslins, JUMBO	-	4	-	-	Mässing	5	094-011641-00000
3.1	Adapter	XL	-	-	-	Teflon	10	094-001194-00000
3.2	Adapter, JUMBO	XXL	-	-	-	Teflon	5	094-003138-00000
4	Isolator	Standard	-	-	-	Teflon	10	094-001307-00000
5.1	Spännhylsa	-	4	-	50	Koppar	10	094-001312-00000
5.1	Spännhylsa	-	1.6	-	50	Koppar	10	094-000931-00000
5.1	Spännhylsa	-	2.4	-	50	Koppar	10	094-000932-00000
5.1	Spännhylsa	-	3.2	-	50	Koppar	10	094-000935-00000
5.2	Spännhylsa	-	1.6	-	52	-	10	094-003402-00000
5.2	Spännhylsa	-	2.4	-	52	-	10	094-003241-00000
5.2	Spännhylsa	-	3.2	-	52	-	10	094-003242-00000
5.2	Spännhylsa	-	4	-	52	-	10	094-008583-00000
6.1	Brännarlock	lång	-	-	-	Plast	10	094-001114-00000
6.2	Brännarlock	kort	-	-	-	Plast	10	094-001120-00000

9.2 TIG 18 SC



Den visade svetsbrännaren är endast ett exempel. Beroende på utförande kan brännarna avvika.

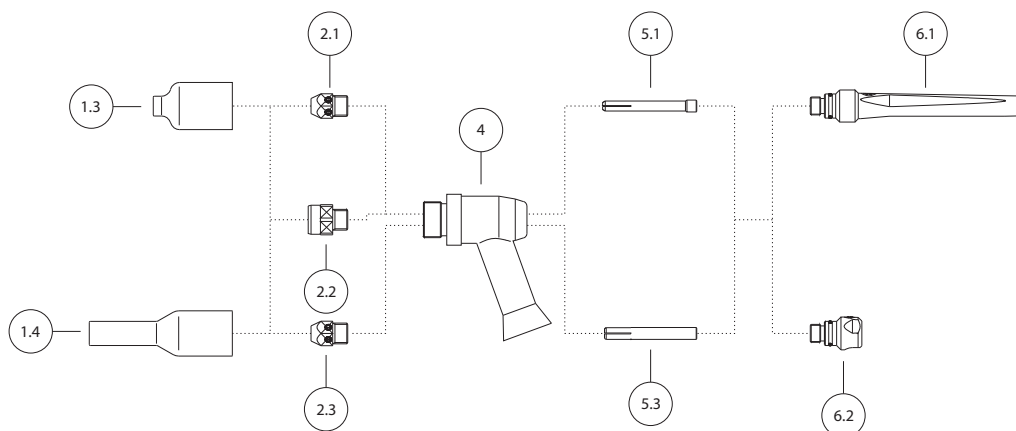


Bild. 9.2

Pos.	Benämning	Storlek	Ø elektrod mm	Ø munstycke mm	Längd mm	Material	Förpacknings	Artikelnr
1.3	Gasmunstycke för gaslins	4	-	6.5	42	Keramik	10	094-001320-00000
1.3	Gasmunstycke för gaslins	5	-	8	42	Keramik	10	094-001321-00000
1.3	Gasmunstycke för gaslins	6	-	9.5	42	Keramik	10	094-001322-00000
1.3	Gasmunstycke för gaslins	7	-	11	42	Keramik	10	094-001195-00000
1.3	Gasmunstycke för gaslins	8	-	12.5	42	Keramik	10	094-001196-00000
1.4	Gasmunstycke för gaslins	5	-	8	76	Keramik	10	094-011135-00000
1.4	Gasmunstycke för gaslins	6	-	9.5	76	Keramik	10	094-011136-00000
1.4	Gasmunstycke för gaslins	7	-	11	76	Keramik	10	094-012694-00000
2.1	Hölje för spännhylsa	-	0.5 - 3.2	-	-	Mässing	10	094-011137-00000
2.2	Hölje för spännhylsa med gaslins	-	1.6	-	-	Koppar	10	094-012698-00000
2.2	Hölje för spännhylsa med gaslins	-	2.4	-	-	Koppar	10	094-012699-00000
2.2	Hölje för spännhylsa med gaslins	-	3.2	-	-	Koppar	1	094-001362-00000
2.3	Hölje för spännhylsa	-	3.2 - 4.8	-	-	Mässing	10	094-001117-00000
4	Isolator	-	-	-	-	Teflon	5	094-001360-00000
5.1	Spännhylsa	-	1.6	-	50	Koppar	10	094-000931-00000
5.1	Spännhylsa	-	2.4	-	50	Koppar	10	094-000932-00000
5.1	Spännhylsa	-	3.2	-	50	Koppar	10	094-000935-00000
5.3	Spännhylsa, högeffekt	-	3.2	-	49	Koppar	10	094-001361-00000
5.3	Spännhylsa, högeffekt	-	4	-	49	Koppar	10	094-001116-00000
5.3	Spännhylsa, högeffekt	-	4.8	-	49	Koppar	10	094-001115-00000
6.1	Brännarlock	lång	-	-	-	Plast	10	094-001114-00000
6.2	Brännarlock	kort	-	-	-	Plast	10	094-001120-00000

9.3 TIG 20

Den visade svetsbrännaren är endast ett exempel. Beroende på utförande kan brännarna avvika.

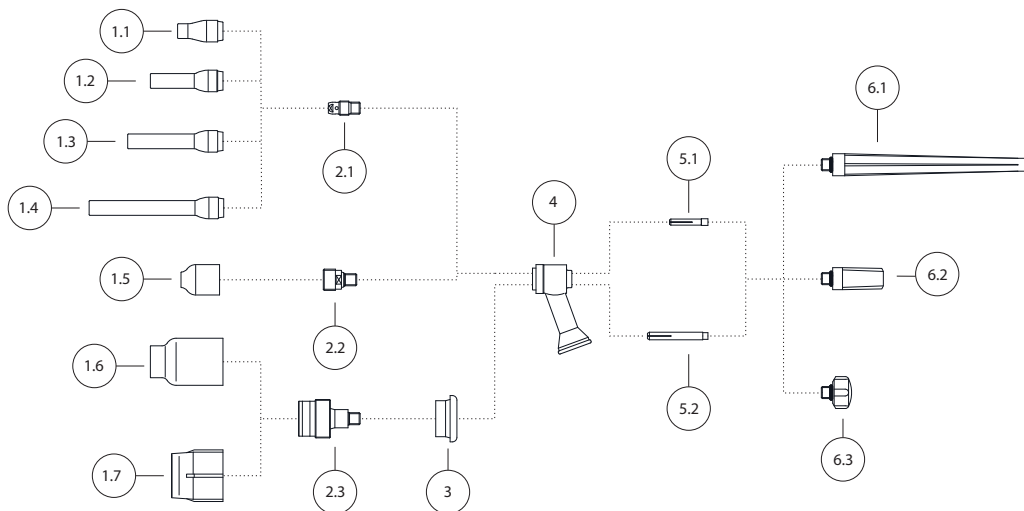


Bild. 9.3

Pos.	Benämning	Storlek	Ø elektrod mm	Ø munstycke mm	Längd mm	Material	Förpacknings	Artikelnr
1.1	Gasmunstycke	4	-	6.5	30	Keramik	10	094-001343-00000
1.1	Gasmunstycke	5	-	8	30	Keramik	10	094-001344-00000
1.1	Gasmunstycke	6	-	9.5	30	Keramik	10	094-001345-00000
1.1	Gasmunstycke	7	-	11	30	Keramik	10	094-000930-00000
1.1	Gasmunstycke	8	-	12.5	30	Keramik	10	094-001122-00000
1.1	Gasmunstycke	10	-	16	30	Keramik	10	094-001346-00000
1.2	Gasmunstycke	4	-	6.5	48	Keramik	10	094-001347-00000
1.2	Gasmunstycke	5	-	8	48	Keramik	10	094-001348-00000
1.2	Gasmunstycke	6	-	9.5	48	Keramik	10	094-001349-00000
1.3	Gasmunstycke	4	-	6.5	63	Keramik	10	094-012683-00000
1.3	Gasmunstycke	5	-	8	63	Keramik	10	094-012684-00000
1.4	Gasmunstycke	4	-	6.5	89	Keramik	10	094-012685-00000
1.5	Gasmunstycke för gaslins	4	-	6.5	25.5	Keramik	10	094-001356-00000
1.5	Gasmunstycke för gaslins	5	-	8	25.5	Keramik	10	094-001357-00000
1.5	Gasmunstycke för gaslins	6	-	9.5	25.5	Keramik	10	094-001358-00000
1.5	Gasmunstycke för gaslins	7	-	11	25.5	Keramik	10	094-001359-00000
1.5	Gasmunstycke för gaslins	8	-	12.5	25.5	Keramik	10	094-017595-00000
1.6	Gasmunstycke för gaslins, JUMBO	6	-	9.5	48	Keramik	10	094-011642-00000
1.6	Gasmunstycke för gaslins, JUMBO	8	-	12.5	48	Keramik	10	094-011643-00000
1.6	Gasmunstycke för gaslins, JUMBO	10	-	16	48	Keramik	10	094-011644-00000
1.6	Gasmunstycke för gaslins, JUMBO	12	-	19.5	48	Keramik	10	094-003136-00000
1.7	Gasmunstycke för gaslins, JUMBO	12	-	24	34	Keramik	10	094-012686-00000
2.1	Hölje för spännhylsa	-	1.6	-	-	Koppar	10	094-001340-00000

Pos.	Benämning	Storlek	Ø elektrod mm	Ø munstycke mm	Längd mm	Material	Förpacknings antal	Artikelnr
2.1	Hölje för spännhylsa	-	2.4	-	-	Koppar	10	094-000939-00000
2.1	Hölje för spännhylsa	-	3.2	-	-	Koppar	10	094-001342-00000
2.2	Hölje för spännhylsa med gaslins	-	1.6	-	-	Mässing	10	094-001352-00000
2.2	Hölje för spännhylsa med gaslins	-	2.4	-	-	Mässing	10	094-001354-00000
2.2	Hölje för spännhylsa med gaslins	-	3.2	-	-	Mässing	10	094-001355-00000
2.3	Hölje för spännhylsa med gaslins, JUMBO	-	1.6	-	-	Mässing	5	094-012680-00000
2.3	Hölje för spännhylsa med gaslins, JUMBO	-	2.4	-	-	Mässing	5	094-012681-00000
2.3	Hölje för spännhylsa med gaslins, JUMBO	-	3.2	-	-	Mässing	5	094-012682-00000
3	Adapter	XL	-	-	-	Teflon	5	094-011916-00000
4	Isolator	standard	-	-	-	Teflon	10	094-001331-00000
5.1	Spännhylsa	-	1.6	-	25.4	Koppar	10	094-001121-00000
5.1	Spännhylsa	-	2.4	-	25.4	Koppar	10	094-000934-00000
5.1	Spännhylsa	-	3.2	-	25.4	Koppar	10	094-001337-00000
5.2	Spännhylsa, JUMBO	-	1.6	-	40	Mässing	10	094-012677-00000
5.2	Spännhylsa, JUMBO	-	2.4	-	40	Mässing	10	094-002971-00000
5.2	Spännhylsa, JUMBO	-	3.2	-	40	Mässing	10	094-012678-00000
6.1	Brännarlock	lång	-	-	-	Plast	10	094-001327-00000
6.2	Brännarlock	medel	-	-	-	Plast	10	094-001329-00000
6.3	Brännarlock	kort	-	-	-	Plast	10	094-001328-00000

9.4 TIG 260

Den visade svetsbrännaren är endast ett exempel. Beroende på utförande kan brännarna avvika.

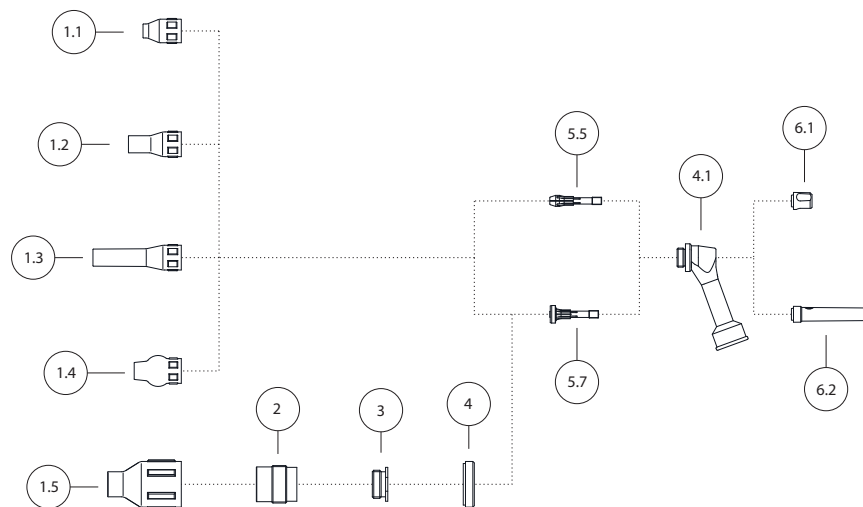


Bild. 9.4

Pos.	Benämning	Storlek	Ø elektrod mm	Ø munstycke mm	Längd mm	Material	Förpackningsenh	Artikelnr
1.1	Gasmunstycke	4	-	6.5	26	Keramik	10	094-012672-00000
1.1	Gasmunstycke	6	-	8	26	Keramik	10	094-012405-00000
1.1	Gasmunstycke	8	-	10	26	Keramik	10	094-011756-00000
1.1	Gasmunstycke	10	-	11.5	26	Keramik	10	094-011980-00000
1.2	Gasmunstycke	6	-	6.5	36	Keramik	10	094-012673-00000
1.2	Gasmunstycke	7	-	8	36	Keramik	10	094-012674-00000
1.2	Gasmunstycke	8	-	10	36	Keramik	10	094-011982-00000
1.2	Gasmunstycke	10	-	11.5	36	Keramik	10	094-011757-00000
1.3	Gasmunstycke	-	-	6.5	60	Keramik	10	094-015451-00000
1.3	Gasmunstycke	-	-	8	60	Keramik	10	398-000191-00000
1.4	Gasmunstycke, kulutförande	-	-	6.5	32	Keramik	10	094-019610-00000
1.4	Gasmunstycke, kulutförande	-	-	8	32	Keramik	10	394-000156-00000
1.4	Gasmunstycke, kulutförande	-	-	9.5	32	Keramik	10	394-000155-00000
1.4	Gasmunstycke, kulutförande	-	-	11	32	Keramik	10	094-019609-00000
1.5	Gasmunstycke för gasdiffusor, JUMBO	12	-	12.5	50	Keramik	10	094-009663-00000
1.5	Gasmunstycke för gasdiffusor, JUMBO	16	-	16	50	Keramik	10	094-009664-00000
1.5	Gasmunstycke för gasdiffusor, JUMBO	20	-	19.5	50	Keramik	10	094-009665-00000
2	Gasdiffusor, JUMBO	-	1.6	-	-	Mässing	1	094-009658-00000
2	Gasdiffusor, JUMBO	-	2.4	-	-	Mässing	1	094-009659-00000
2	Gasdiffusor, JUMBO	-	3.2	-	-	Mässing	1	094-009660-00000
3	Adapterring, JUMBO	XL	-	-	-	Mässing	10	094-011758-00000
4	Isolator, JUMBO	XL	-	-	-	Teflon	1	094-011760-00000
4.1	Isolator	Standard	-	-	-	Teflon	10	094-011979-00000
5.5	Elektrodhållare	-	1.6	-	35	Mässing	5	094-012406-00000

Pos.	Benämning	Storlek	Ø elektrod mm	Ø munstycke mm	Längd mm	Material	Förpackningsenh	Artikelnr
5.5	Elektrodhållare	-	2.4	-	35	Mässing	5	094-011755-00000
5.5	Elektrodhållare	-	3.2	-	35	Mässing	5	094-012667-00000
5.7	Gasdiffusor	-	1.6	-	33	Mässing	5	094-012669-00000
5.7	Gasdiffusor	-	2.4	-	33	Mässing	5	094-011984-00000
5.7	Gasdiffusor	-	3.2	-	33	Mässing	5	094-012671-00000
6.1	Brännarlock	kort	-	-	-	Plast	5	094-011752-00000
6.2	Brännarlock	medel	-	-	-	Plast	5	094-011753-00000

9.5 TIG 450

Den visade svetsbrännaren är endast ett exempel. Beroende på utförande kan brännarna avvika.

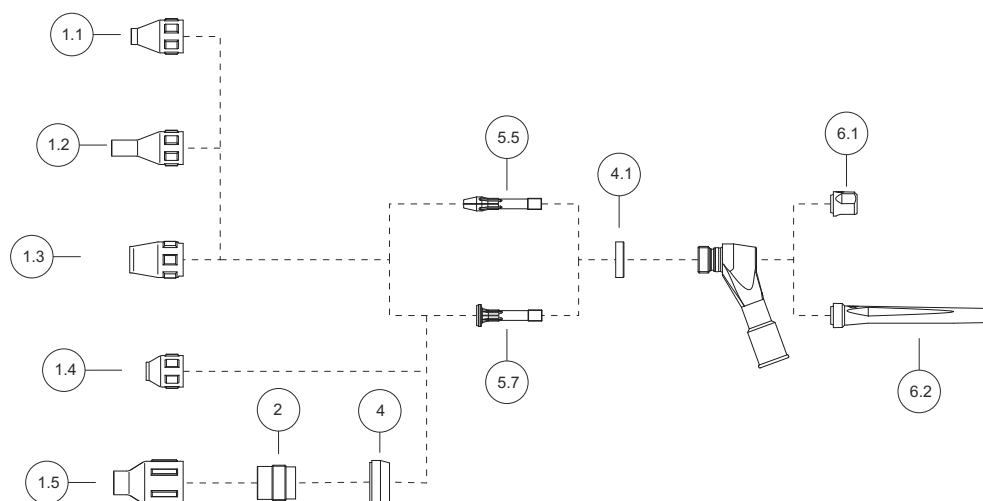


Bild. 9.5

Pos.	Benämning	Storlek	Ø elektrod mm	Ø munstycke mm	Längd mm	Material	Förpackningsenh	Artikelnr
1.1	Gasmunstycke	5	-	7.5	37	Keramik	10	094-009646-00000
1.1	Gasmunstycke	6	-	10	37	Keramik	10	094-009647-00000
1.1	Gasmunstycke	8	-	13	37	Keramik	10	094-009648-00000
1.1	Gasmunstycke	10	-	15	37	Keramik	10	094-009649-00000
1.2	Gasmunstycke	5	-	7.5	52	Keramik	10	094-009650-00000
1.2	Gasmunstycke	6	-	10	52	Keramik	10	094-009651-00000
1.2	Gasmunstycke	8	-	13	52	Keramik	10	094-009653-00000
1.2	Gasmunstycke	10	-	15	52	Keramik	10	094-009654-00000
1.3	Gasmunstycke, förstärkt	8	-	13	38.4	Keramik	10	094-011997-00000
1.3	Gasmunstycke, förstärkt	12	-	15	38.4	Keramik	10	094-011998-00000
1.4	Gasmunstycke för gasdiffusor	4	-	10	26	Keramik	10	094-009655-00000
1.4	Gasmunstycke för gasdiffusor	6	-	13	26	Keramik	10	094-009656-00000
1.5	Gasmunstycke för gasdiffusor, JUMBO	12	-	12.5	50	Keramik	10	094-009663-00000
1.5	Gasmunstycke för gasdiffusor, JUMBO	16	-	16	50	Keramik	10	094-009664-00000
1.5	Gasmunstycke för gasdiffusor, JUMBO	20	-	19.5	50	Keramik	10	094-009665-00000
2	Gasdiffusor, JUMBO	-	1.6	-	-	Mässing	1	094-009658-00000
2	Gasdiffusor, JUMBO	-	2.4	-	-	Mässing	1	094-009659-00000
2	Gasdiffusor, JUMBO	-	3.2	-	-	Mässing	1	094-009660-00000
2	Gasdiffusor, JUMBO	-	4	-	-	Mässing	1	094-009661-00000
4	Isolator, JUMBO	XL	-	-	-	Teflon	1	094-009657-00000
4.1	Isolator	Standard	-	-	-	Teflon	10	094-011759-00000
5.5	Elektrodhållare	-	1.6	-	56	Mässing	5	094-009634-00000
5.5	Elektrodhållare	-	2.4	-	56	Mässing	5	094-009636-00000
5.5	Elektrodhållare	-	3.2	-	56	Mässing	5	094-009637-00000

Pos.	Benämning	Storlek	Ø elektrod mm	Ø munstycke mm	Längd mm	Material	Förpackningsenh	Artikelnr
5.5	Elektrodhållare	-	4	-	56	Mässing	5	094-009638-00000
5.7	Gasdiffusor	-	1.6	-	47	Mässing	2	094-009640-00000
5.7	Gasdiffusor	-	2.4	-	47	Mässing	2	094-009642-00000
5.7	Gasdiffusor	-	3.2	-	47	Mässing	2	094-009643-00000
5.7	Gasdiffusor	-	4	-	47	Mässing	2	094-009644-00000
6.1	Brännarlock	kort	-	-	-	Plast	5	094-010723-00000
6.2	Brännarlock	lång	-	-	-	Plast	5	094-010601-00000

10 Kopplingschema

10.1 TIG-svetsbrännare



Kopplingschema är endast avsedda som information för auktoriserad servicepersonal!

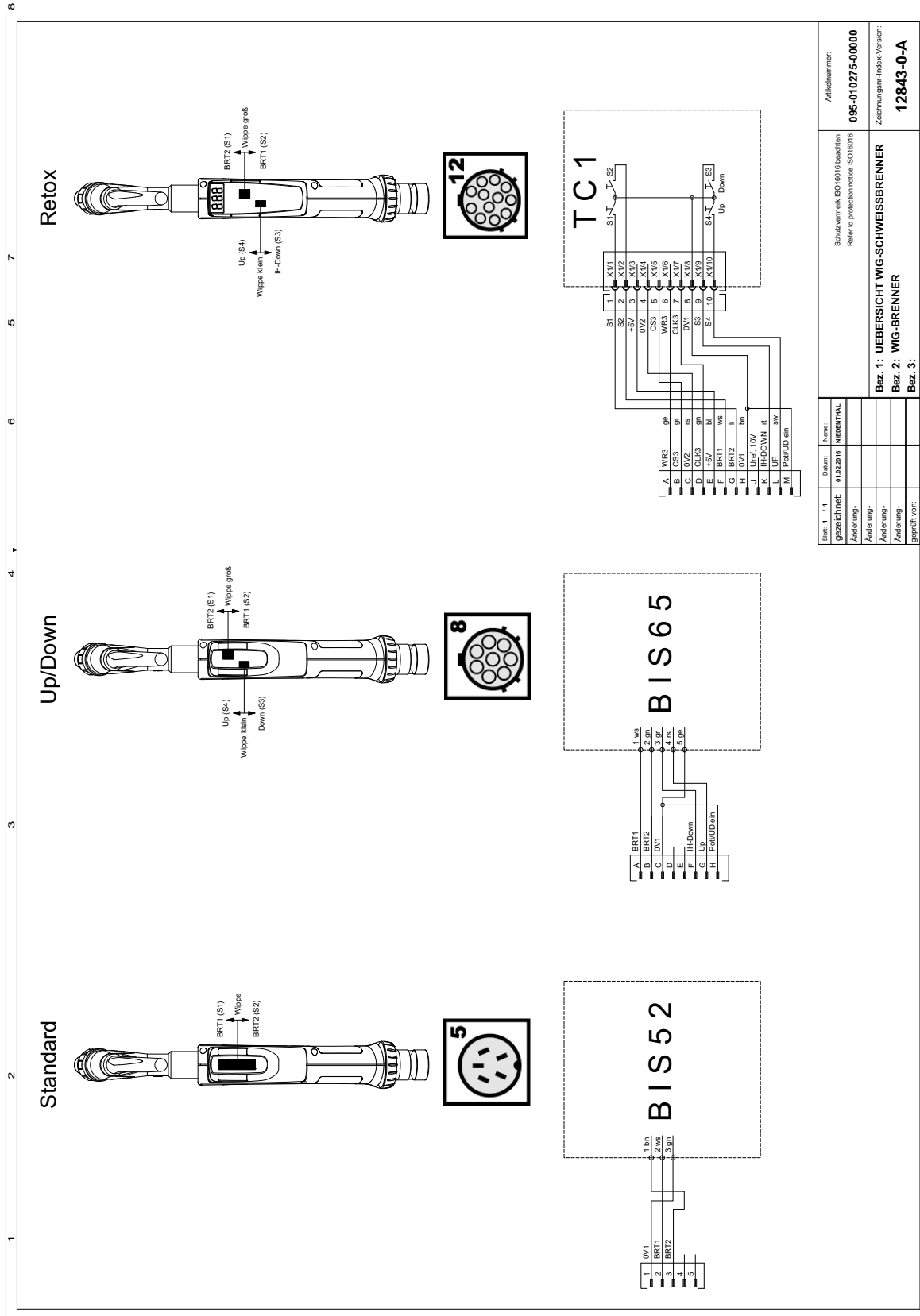


Bild: 1 / 1	Datum:	Name:
gezeichnet:	01.02.2016	NEERNTAL
Änderung:		
Änderung:		
Änderung:		
geprüft von:		

Artikelnummer:
095-010275-0000
Schutzvermerk ISO 15016 beachten
Refer to protection notice ISO 15016

Bez. 1: UEBERSICHT WIG-SCHWEISSBRENNER
Bez. 2: WIG-BRENNER
Bez. 3:

Zeichnungs-Index-Version:
12843-0-A

Bild. 10.1

11 Bilaga A

11.1 Översikt EWM-filialer

Headquarters

EWM AG
Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach · Germany
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

Technology centre

EWM AG
Forststraße 7-13
56271 Mündersbach · Germany
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -144
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com



⚙️ 🏠 Production, Sales and Service

EWM AG
Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach · Germany
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

EWM HIGH TECHNOLOGY (Kunshan) Ltd.
10 Yuanshan Road, Kunshan · New & Hi-tech Industry Development Zone
Kunshan City · Jiangsu · Post code 215300 · People's Republic of China
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182
www.ewm.cn · info@ewm.cn · info@ewm-group.cn

EWM HIGHTEC WELDING s.r.o.
9. května 718 / 31
407 53 Jiríkov · Czech Republic
Tel.: +420 412 358-551 · Fax: -504
www.ewm-jiríkov.cz · info@ewm-jiríkov.cz

🏠 Sales and Service Germany

EWM AG
Sales and Technology Centre
Grünauer Fenn 4
14712 Rathenow · Tel: +49 3385 49402-0 · Fax: -20
www.ewm-rathenow.de · info@ewm-rathenow.de

EWM AG
Rudolf-Winkel-Straße 7-9
37079 Göttingen · Tel: +49 551-3070713-0 · Fax: -20
www.ewm-goettingen.de · info@ewm-goettingen.de

EWM AG
Sachsstraße 28
50259 Pulheim · Tel: +49 2234 697-047 · Fax: -048
www.ewm-pulheim.de · info@ewm-pulheim.de

EWM AG
August-Horch-Straße 13a
56070 Koblenz · Tel: +49 261 963754-0 · Fax: -10
www.ewm-koblenz.de · info@ewm-koblenz.de

EWM AG
Eiserfelder Straße 300
57080 Siegen · Tel: +49 271 3878103-0 · Fax: -9
www.ewm-siegen.de · info@ewm-siegen.de

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Sales and Technology Centre
Draisstraße 2a
69469 Weinheim · Tel: +49 6201 84557-0 · Fax: -20
www.ewm-weinheim.de · info@ewm-weinheim.de

EWM Schweißtechnik Handels GmbH
Karlsdorfer Straße 43
88069 Tettngang · Tel: +49 7542 97998-0 · Fax: -29
www.ewm-tettngang.de · info@ewm-tettngang.de

EWM Schweißtechnik Handels GmbH
Heinkelstraße 8
89231 Neu-Ulm · Tel: +49 731 7047939-0 · Fax: -15
www.ewm-neu-ulm.de · info@ewm-neu-ulm.de

🏠 Sales and Service International

EWM HIGH TECHNOLOGY (Kunshan) Ltd.
10 Yuanshan Road, Kunshan · New & Hi-tech Industry Development Zone
Kunshan City · Jiangsu · Post code 215300 · People's Republic of China
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182
www.ewm.cn · info@ewm.cn · info@ewm-group.cn

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
Wiesenstraße 27b
4812 Pinsdorf · Austria · Tel: +43 7612 778 02-0 · Fax: -20
www.ewm-austria.at · info@ewm-austria.at

EWM HIGHTEC WELDING UK Ltd.
Unit 2B Coopies Way · Coopies Lane Industrial Estate
Morpeth · Northumberland · NE61 6JN · Great Britain
Tel: +44 1670 505875 · Fax: -514305
www.ewm-morpeth.co.uk · info@ewm-morpeth.co.uk

EWM HIGHTEC WELDING Sales s.r.o. / Prodejní a poradenské centrum
Tyršova 2106
256 01 Benešov u Prahy · Czech Republic
Tel: +420 317 729-517 · Fax: -712
www.ewm-benesov.cz · info@ewm-benesov.cz

🏠 Liaison office Turkey

EWM AG Türkiye İrtibat Bürosu
İkitelli OSB Mah. · Marmara Sanayi Sitesi P Blok Apt. No: 44
Küçükçekmece / İstanbul Türkiye
Tel.: +90 212 494 32 19
www.ewm-istanbul.com.tr · info@ewm-istanbul.com.tr

⚙️ Plants

🏠 Branches

🏠 Liaison office

● More than 400 EWM sales partners worldwide