

WELDINGER

Bedienungsanleitung
WELDINGER
ME 200 eco/go/plus

6200#A



MIG/MAG-/Elektrodenschweißgerät (200 A)



Lieferumfang:

WELDINGER MIG/MAG-Schweißinverter ME 200 eco/go oder plus

3 m MIG-MAG Brenner MB150

4 m Massekabel

4 m Elektrodenhalterkabel

Gasschlauch 1,5 m kälteflexibler Gummi mit Anschluss 1/4"R mit Schnellkupplung

Sicherheitshinweise für WELDINGER Schweißgeräte

-vor Inbetriebnahme-

Dieses WELDINGER-Schweißgerät wurde sorgfältig nach den anerkannten Normen gebaut. Dennoch können beim Umgang mit dem Inverter gefährliche Situationen auftreten, wenn diese Bedienungsanleitung nicht genau befolgt wird.

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
- 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 auszutauschen
- zum Schutz vor Strahlung und anderen Risiken immer mit persönlicher Schutzausrüstung arbeiten

Persönlicher Schutz vor Lichtbogenstrahlung

Gesichtshaut und Augen sind durch ausreichend dimensionierte, EN 175-konforme Schutzschirme mit Spezialschutzgläsern nach EN 169/379 vor der intensiv auftretenden, ultravioletten Strahlung zu schützen (besonders empfehlenswert ist ein selbst abdunkelnder Automatikschweißhelm mit großem Sichtfenster wie der WELDINGER Panorama-Schweißhelm, Artikel 5969). Auch in der Nähe des Lichtbogens befindliche Personen oder Helfer müssen auf Gefahren hingewiesen und mit den nötigen Schutzmitteln ausgerüstet werden. Nichtbrennbare 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. In unserem Sortiment finden Sie dafür spezielle, schwer entflammable Arbeitsanzüge, Schweißerschürzen, Schweißgamaschen und Schweißschuhe. Für den optimalen Schutz der Hände haben wir auf die verschiedenen Schweißverfahren abgestimmte Schweißhandschuhe 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. Verwenden Sie isolierende Unterlagen, tragen Sie Schuhwerk mit Gummisohle und trockene, unbeschädigte Arbeitskleidung.

Die Schweißstromrückleitung (Massekabel) ist direkt an das Werkstück oder aber an die dafür vorgesehene Werkstückauflage wie Schweißtisch oder Schweißrost anzuschließen. In Schweißpausen ist der Schweißbrenner auf einer isolierten Ablage abzulegen oder so aufzuhängen, dass er das Werkstück oder aber dessen Unterlage nicht berühren kann.

Bei längeren Arbeitsunterbrechungen ist das Gerät auszuschalten und ggf. die Gaszufuhr zu schließen.

Bei Wartungsarbeiten oder Reparaturen ist immer der Netzstecker zu ziehen. Anwender mit Herzschrittmachern konsultieren bitte Ihren Arzt vor der Benutzung, ob die eventuell auftretende elektromagnetische Strahlung für sie gefährlich sein könnte.

Schutz vor mechanischen Gefahren

Schutzgasflaschen sind immer 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 Schweißmobilen bewährt, auf denen sich Gerät, Gasflasche und anderes Zubehör sicher verstauen lassen.

Vorsicht vor herausschnellendem Draht bei MIG/MAG Geräten, nie den Brenner in Kopfnähe halten, nie auf Personen richten! Unterschätzen Sie nicht das Gewicht des Schweißgerätes! Niemals das Gerät über Personen hinwegbewegen, setzen Sie das Gerät immer vorsichtig ab.

Schutz vor Rauch und Gasen

Gerät nur an gut belüfteten Arbeitsorten verwenden. 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 Gasflaschen immer schließen und Regler entspannen. Transport von Gasflaschen (auch leeren Gebinden) immer nur mit Schutzkappe!

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 frei von leichtentzündlichen und brennbaren Stoffen, bei Arbeiten an brandgefährdeten Orten immer einen Feuerlöscher bereitstellen und nach dem Schweißen eine Brandwache einrichten. 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).

Bedienungsanleitung WELDINGER Schweißgerät ME200 eco/go/plus

MIG/MAG / Elektrode 200A

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 ME200 eco/go/plus ist ein tragbarer, einphasiger (230V), luftgekühlter MIG/MAG-Schweißinverter zum Gleichstromschweißen. Beim MIG/MAG-Schweißen können alle gängigen Metalle verschweißt werden. Beim E-Hand-Prozess (MMA) sind Rutil-, Edelstahl-, Stahl- und basische Elektroden verschweißbar. Die Variante ME 200 plus verfügt zusätzlich über einen Spoolgun-Anschluss.

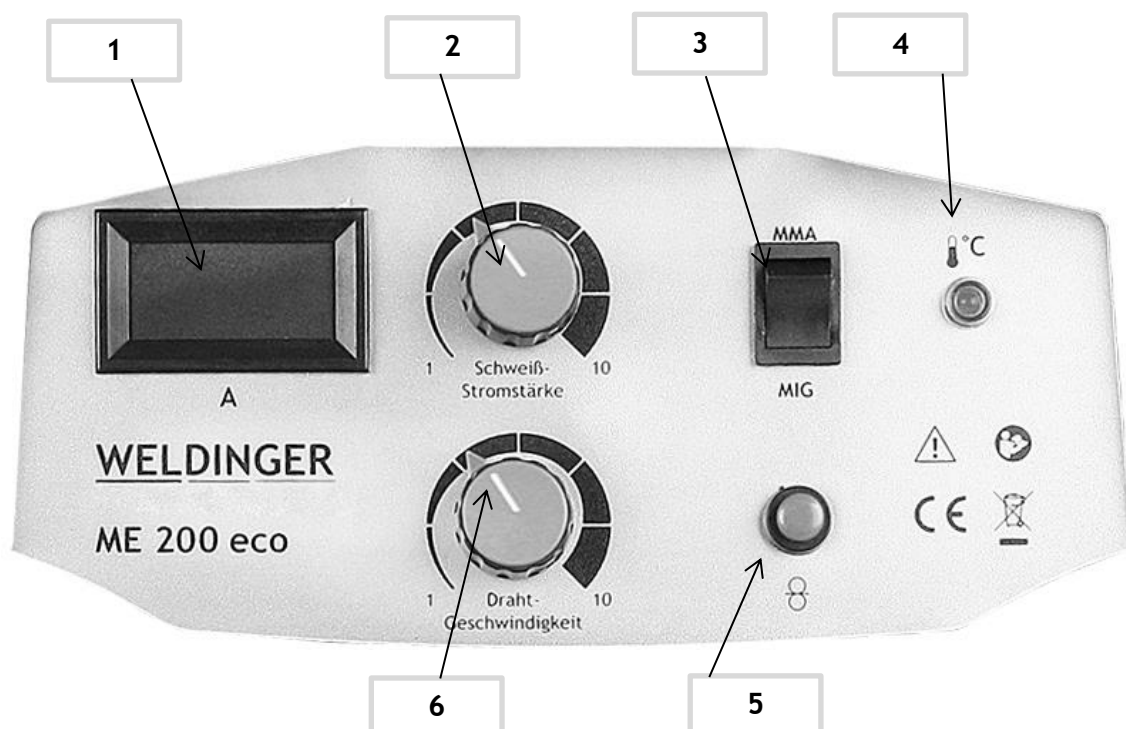
Funktionsweise

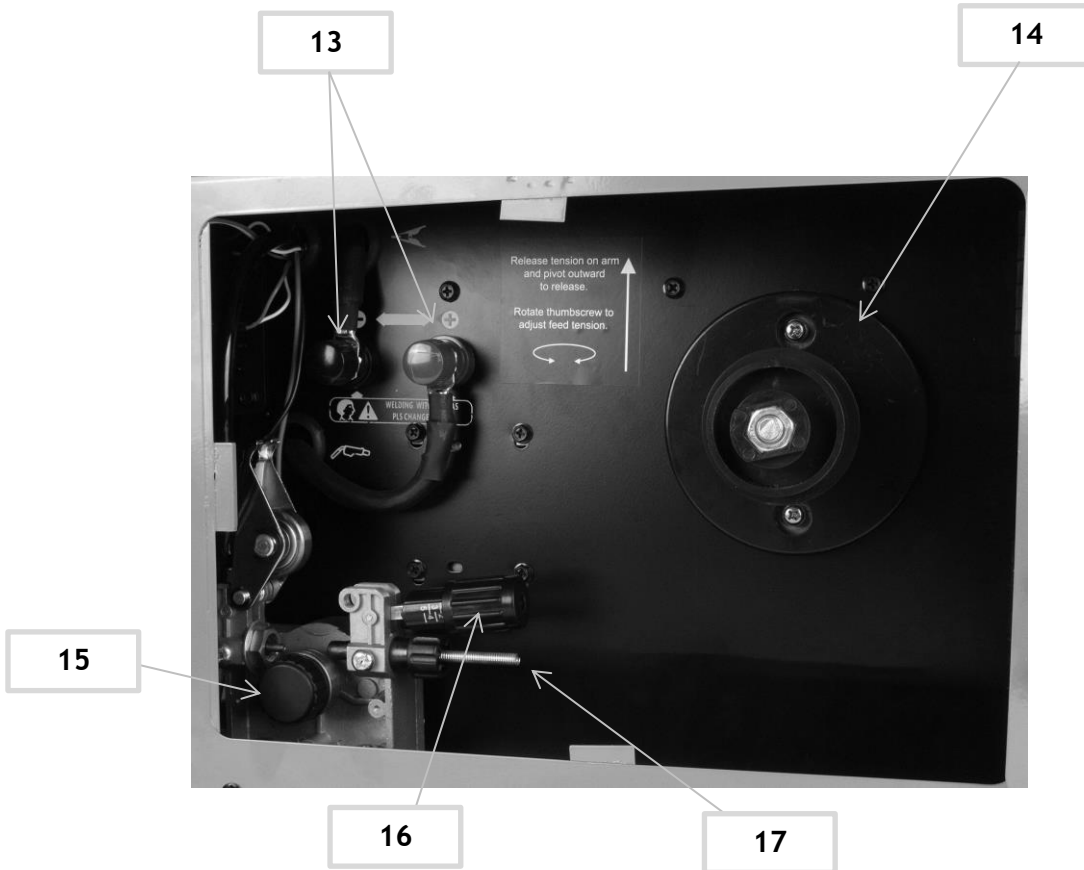
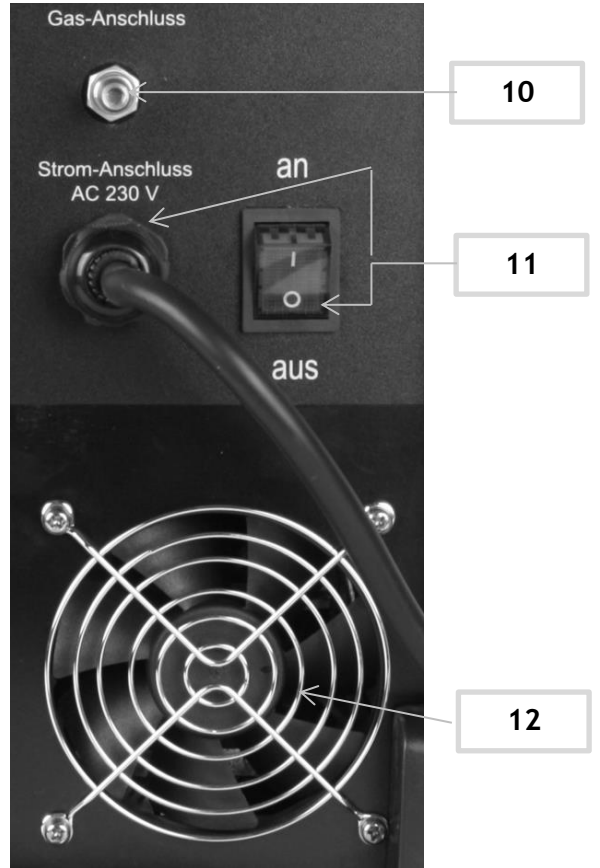
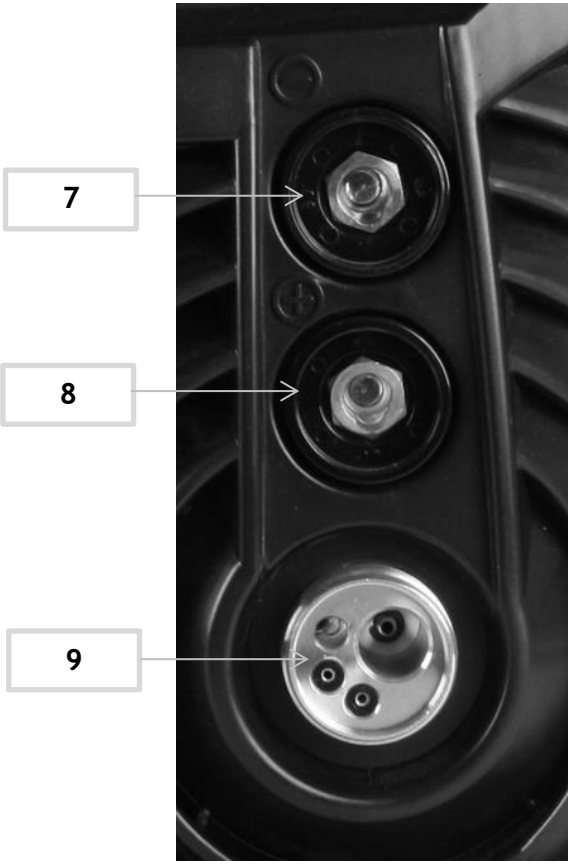
Der primär getaktete Inverter ist das Herzstück des Gerätes. In ihm wird die Netzspannung gleichgerichtet. Durch die schnellen IGBT Transistorschalter wird diese Gleichspannung in eine Wechsellspannung mit sehr hoher Frequenz zerhackt, die dann wiederum durch entsprechende Dioden zum endgültigen Schweißstrom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

Vorteile der Inverter-Technologie:

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

Übersicht Frontpanel/Anschlüsse Vorder-und Rückseite/Innenraum





1. Schweißstromanzeige
 2. Drehknopf Schweißstromstärke
 3. Umschalter Schweißverfahren MMA/MIG-MAG
 4. Thermoüberlastungsanzeige
 5. Knopf für stromlosen Drahtvorschub
 6. Drehknopf Drahtgeschwindigkeit
 7. Minuspol
 8. Pluspol
 9. Eurozentralanschluss
 10. Gasanschluss
 11. Netzanschluss/ An-Ausschalter
 12. Ventilator
 13. Umpolung für Fülldrahtbetrieb
 14. Aufnahme Drahtrolle mit Spannvorrichtung
 15. Drahtvorschubrolle mit Justierschraube
 16. Andruckfeder
 17. Führungsröhrchen
- Frontpanel ME 200 plus zusätzlich mit Schalter für Spoolgunfunktion.

Stromversorgung-Inbetriebnahme

Aufstellen des Geräts

Der Aufstellraum sollte trocken und frei von großen Staubmengen sein. Verwenden Sie das Gerät nicht in Räumen, in denen sich in der Luft metallische Staubpartikel befinden, die Elektrizität leiten können. Bitte das Gerät so aufstellen, dass Eintritts- und Austrittsöffnungen des Kühlluftstroms frei sind.

Netzsicherung

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 16A träge Netzabsicherung (NEOZED)

Bei intensiver Anwendung benutzen Sie bitte eine 20A Netzabsicherung.

Verlängerungsleitungen

Verwenden Sie ausschließlich ausreichend dimensionierte Verlängerungsleitungen. Lange Verlängerungen sorgen wegen der entstehenden Verluste für einen Leistungsabfall. Hier entsprechend größere Querschnitte 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.

Zum Starten schalten Sie bitte den Einschalter (ON) ein. Am einsetzenden Lüftergeräusch erkennen Sie die Betriebsbereitschaft. Im MMA- und im MIG/MAG-Modus läuft der Ventilator ununterbrochen. Dadurch sind die sehr guten Einschaltzeiten zu erreichen.

Einschaltzeiten (ED)

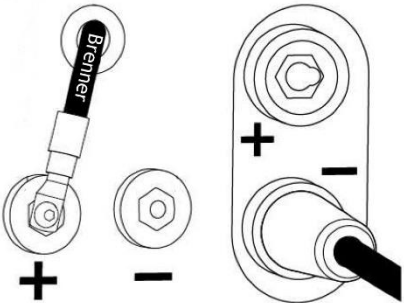
Die Einschaltdauer ist nach EN 60974-1/ VDE 0544 im 10 Minuten-Arbeitszyklus angegeben. Dies bedeutet z. B. bei 65% ED, dass nach 6,5 Minuten Schweißdauer eine Abkühlphase von 3,5 Minuten erfolgen muss. Meist ist diese Ruhephase schon durch das Wechseln der

Elektrode oder andere schweißbegleitende Arbeiten gegeben. Unsere Erfahrung besagt, dass die maximale Einschaltdauer unserer WELDINGER Schweißgeräte äußerst selten erreicht wird. Ist dies der Fall, schaltet der automatische Thermo-Schalter die Schweißfunktion aus und schützt so die Bauteile vor Überhitzung. Hierbei leuchtet die Thermo-Lastanzeige dauerhaft auf.

Bitte schalten Sie das Gerät dann nicht aus, sondern lassen Sie es eingeschaltet, dass der eingebaute Lüfter die Bauteile schnellstmöglich abkühlen kann. Ist das erfolgt, schaltet sich das Gerät wieder automatisch in Schweißbereitschaft, die Thermo-Lastanzeige erlischt.

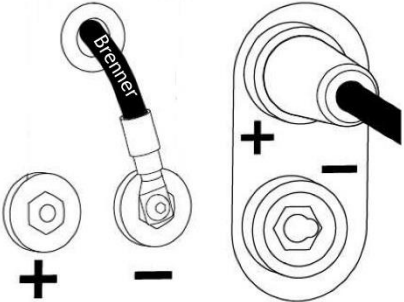
Schweißpolaritäten

MIG/MAG mit Schutzgas (Gas)



Schweißpolaritäten					
	MIG/MAG (Gas)				
	MIG/MAG (NoGas)				
	WIG				
	MMA				

MIG/MAG mit Fülldraht (Flux, NoGas)



Schweißpolaritäten					
	MIG/MAG (Gas)				
	MIG/MAG (NoGas)				
	WIG				
	MMA				

MIG/MAG-Schweißen

Gerät schweißbereit vorbereiten

Im Lieferzustand ist das Gerät mit einem MIG/MAG-Brenner mit 3 m Kabel ausgestattet. Dieser Brenner und das Gerät haben einen Euro-Zentralanschluss, was das Montieren und Austauschen des Brenners enorm vereinfacht. Verbinden Sie den Brenner mit dem Gerät am Euro-Zentralanschluss (9). Entscheiden Sie, welches Material Sie verschweißen möchten. Das Gerät hat eine 0,6 mm und 0,8 mm Vorschubrolle eingebaut. Je nach Schweißdrahtdurchmesser setzen Sie die Rolle am Drahtvorschubmotor (15) entsprechend herum einsetzen. Befestigt ist die Rolle mit einer Rändelschraube, die leicht mit der Hand festzuziehen ist.

Nehmen Sie die entsprechende Schweißdrahtrolle (es ist die Verwendung von 100 oder 200 mm Rollen möglich) und legen Sie diese so in das Gerät ein, dass der abzuwickelnde Draht an der Unterseite von hinten nach vorne in Richtung Drahtvorschub zeigt. Befestigen Sie die Drahtrolle mit Hilfe der großen Überwurfmutter.

Jetzt klappen Sie den Drahtvorschub auf, in dem Sie die Andruckfeder (16) entspannen und diese nach vorne wegkippen. Fädeln Sie den Draht durch die Führungsfeder über die Rille der Vorschubrolle in das Führungsröhrchen (17) am Ende des Vorschubs ein und verschließen den Vorschub, indem Sie die obere Wippe nach unten drücken und die Andruckfeder wieder nach oben schwenken.



Die Andruckfeder etwas vorspannen, aber nicht zu fest. Sollte der Draht später nicht sauber transportiert werden, spannen Sie etwas nach. Hauptschalter (11) am Gerät hinten einschalten. Das Lüftergeräusch signalisiert Betriebsbereitschaft.

Betätigen Sie den roten Drahtvorschubknopf (5) auf dem Frontpanel. Dadurch wird der Drahtvorschub eingeschaltet und der Draht in das Schlauchpaket transportiert. Bitte prüfen Sie vorher, ob die Stromdüse (Kontaktröhrchen) vorne im Brenner dem verwendeten Drahtdurchmesser entspricht. Wenn nicht, wechseln Sie diese aus.

Wenn der Draht vorne aus dem Brenner schaut, ist der Vorgang abgeschlossen. Bitte prüfen Sie jetzt, ob der Kabelanschluss im Innenraum (13) oberhalb der Vorschubeinheit auf (+) gepolt ist (Werkseinstellung). Nur im Fülldrahtbetrieb (noGas) wird hier auf (-) umgepolt.

Danach die Seitenklappe schließen und das Massekabel an den Minuspol auf der Vorderseite anschliessen. Verbinden Sie jetzt den beiliegenden Gasschlauch mit dem Druckregler ihrer Schutzgasflasche und drehen diese auf.

Als Schutzgas für normalen Stahl/Baustahl empfehlen wir Mischgas 18 mit 82% Argon und 18% CO₂. Damit erzielen Sie die besten Ergebnisse mit den wenigsten Spritzern. Lassen Sie sich hier nicht irritieren, die verschiedenen Hersteller haben dafür ihre eigenen Vertriebsnamen wie Cargon, SAGOX18, Schutzgas18 usw. Der Inhalt ist immer gleich.

Stellen Sie die Durchflussmenge entsprechend der verwendeten Drahtstärke ein. Als Faustregel kann gelten: 0,6 mm Draht = 6l/min und 0,8 mm Draht = 8l/min. Die benötigte Gasmenge hängt stark von den Schweißparametern wie Nahtart usw. ab.

Wählen Sie am Wahlschalter (3) MIG-MAG als Schweißprozess aus. Die Geschwindigkeit des Drahtvorschubs stellen Sie grob am entsprechenden Potentiometer ein. Beachten Sie hierzu die Tabelle am Ende dieses Abschnitts!

Stellen Sie am Schweißstrompotentiometer (2) den Schweißstrom ein. Der Test auf einem Probestück zeigt die korrekte Einstellung an. Da hilft nur probieren! Verbinden Sie Massekabel und Werkstück.

Nach dem Anlegen Ihrer persönlichen Schutzausrüstung sind Sie jetzt schweißbereit!

Besonderheit in der Displayanzeige: Der eingestellte Schweißstromwert wird beim ME 200 'go' erst beim Beginn des Schweißvorgangs angezeigt. Dies stellt keinen Defekt dar und beeinträchtigt die Schweißleistung des Inverters nicht.

Zum Starten des Schweißvorgangs wird der Brenner in die Nähe des Werkstücks gebracht und der Knopf am Brenner betätigt. Der Gasdurchfluss wird freigegeben und der Drahtvorschub schiebt den Draht aus dem Brenner. Sowie der Draht das Werkstück berührt, gibt es den Kurzschluss, der den Draht wegschmelzen lässt, und durch den sich der Schweiß-Lichtbogen bildet.

Das Schweißergebnis wird stark von den richtig gewählten Schweißparametern wie Gasmenge, Drahtvorschubgeschwindigkeit und Stromstärke beeinflusst.

Auch die Brennerhaltung ist sehr entscheidend. Im Internet gibt es sehr gute Tutorials, oder aber sie kaufen bei uns die DVD MIG/MAG-Schweißen (Art. 10473), auf der das Schweißen anschaulich erläutert wird. Ansonsten hilft testen und probieren, bis es passt!

Als Richtwert für das Einstellen der Drahtgeschwindigkeit dient die folgende Tabelle:

Materialstärke in mm	Vorschub in m/min Drahtstärke 0,6mm	Vorschub in m/min Drahtstärke 0,8mm
0,8	2,5	1,5
1,0	3	2
1,2	3,6	2,2
1,5	4,5	2,6
2,0	5,5	3,5
3,0	7,9	4,7
4,0	9,9	6,1
5,0	12,5	7,7

Beenden des Schweißens

Wenn Sie den Knopf am Brenner loslassen, werden Stromzufuhr und Drahtvorschub ausgeschaltet und die Gaszufuhr wird automatisch geschlossen.

Edelstahl schweißen

Sie können mit dem Gerät selbstverständlich auch Edelstahl schweißen. Wenn vorher Stahldraht durch den Brenner geschoben wurde, ist in der Drahtführungsseele des Brenners Metallabrieb von diesem Draht zu finden. Wenn jetzt mit demselben Brenner Edelstahldraht verarbeitet wird, landet dieser Abrieb zum Teil mit in der Schweißnaht, was Korrosion und Roststellen in der Naht zur Folge hat. Deshalb empfehlen wir, die Drahtführungsseele aus dem Brennerpaket mit einer Teflonseele zu tauschen (Artikel 6049)

oder alternativ ein Schlauchpaket mit einer bereits eingefädelt Teflonseele zu verwenden, um beim Umrüsten Zeit zu sparen (Artikel 7617). Edelstahl wird mit Argon 4.6 als Schutzgas geschweißt.

MIG/MAG-Schweißen mit Fülldraht (noGas)

Das Gerät ist auch für den Betrieb mit selbstschützendem Fülldraht geeignet! Einige Kunden scheuen am Anfang ihrer Schweißerkarriere die Anschaffung einer Gasflasche mit Regler, andere wiederum möchten mit dem Gerät auch im Freien bei Wind schweißen. Hierfür hat sich der Fülldraht sehr bewährt. Es sind Fülldrähte mit 0,6, 0,8 oder 0,9 mm Durchmesser erhältlich. Wir empfehlen WELDINGER Fülldraht 0,8 mm, der sich ohne Umbauten mit der 0,8 mm-Seite der Vorschubrolle verarbeiten lässt (Artikel 9857). Wenn Sie 0,9 mm Fülldraht verwenden, tauschen Sie die Drahtvorschubrolle gegen eine 0,9 mm Rolle (separat erhältlich). Für alle Fülldrähte gilt, dass Sie vor dem Schweißen das Umpolkabel am Gerät in den Minuspol stecken müssen (vgl. Grafik).

Die übrigen Arbeitsschritte entsprechen denen des Schutzgasschweißens, nur dass beim Fülldrahtschweißen die Gasfunktionen entfallen und auch für Baustahl kein Synergiebetrieb zur Verfügung steht.

Als Ausrüstkit für Fülldraht bieten wir das MAGSET 5 an (Art. Nr. 4195).

- ➔ Da beim Fülldrahtschweißen ohne das Schutzgas geschweißt wird, fehlt dieses Gas zum Kühlen des Brenners! Deshalb muss der Brenner umgepolt werden, Fülldraht wird auf (-) verschweißt. Bitte beachten Sie, dass Sie Fülldraht mit maximal 130 A verschweißen, da sonst der Brenner zu heiß wird.

Zum Umpolen öffnen Sie die Seitenklappe. Direkt über dem Drahtvorschub ist das Umpolkabel angebracht. Verbinden Sie das Kabel mit dem Minuspol und ziehen Sie die Mutter fest.

Nur im Fülldrahtbetrieb: Das Massekabel muss nun am Pluspol (+) vorne am Gerät angeschlossen werden!

Die Einstellung der Schweißparameter erfolgt jetzt wie beim normalen MAG-Schweißen.

Schweißen mit der Spoolgun (nur ME 200 plus)

Auf dem Frontpanel finden Sie die Steuerbuchse für den Anschluss einer Spoolgun (z. B. von WELDINGER, Artikel 2617). Bei diesem Brennerpaket wird der Draht nicht hinten im Gerät eingelegt, die Spoolgun verfügt über einen eigenen Drahtvorschub am Brenner.

Der Vorteil liegt auf der Hand. Beim Wechsel muss nicht der komplette Draht neu eingelegt werden und speziell bei Aluminium ist der Reibungswiderstand im Schlauchpaket minimiert.

Anschluss der Spoolgun: bisher verwendetes Schlauchpaket abschrauben, Draht abschneiden und Spoolgun mit Eurozentralanschluss und Steuerbuchse verbinden. Gerät am Wahlschalter (5) auf Spoolgunbetrieb umschalten - damit sind Sie schweißbereit!

Drahtvorschub und Schweißstrom werden wie gewohnt über das Schweißgerät gesteuert. Mit der Spoolgun lassen sich alle 100 mm Drahtrollen verarbeiten, der Drahtvorschub ist für

0,8 mm Draht vorgesehen. Beim erneuten Wechsel auf das normale Schlauchpaket muss der Wahlschalter (5) wieder auf den Normalbetrieb umgestellt werden.

Elektrodenschweißen (MMA)

Anschluss und Hinweise

Schließen Sie die Kabel für Elektrodenhalter und Erdklemme an Plus (8)- und Minuspol (7) an. Beachten Sie die Schweißpolaritäten und angegebenen Stärken auf der Elektrodenpackung.

Auswahl der Schweißart und Schweißstromeinstellung

Elektrodenschweißmodus MMA am Wahlschalter (3) auswählen. Verbinden Sie die Masseklemme mit dem Werkstück. Klemmen Sie eine entsprechende Elektrode in den Elektrodenhalter.

Schalten Sie den Netzschalter (11) am Gerät ein. Am Potentiometer (2) den gewünschten Strom einstellen. Als Richtwerte können gelten:

Elektroden Durchmesser in mm	1,5	2,0	2,5	3,25	4
Stromstärke in A	30-50	40-70	50-100	90-150	130-180

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

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)

Beim Abschlagen der Schlacke Schutzbrille tragen.

- Schalten Sie das Gerät nicht sofort aus, lassen Sie zur Kühlung der Komponenten bei beiden Schweißprozessen den Lüfter nachlaufen. Sie erhöhen mit dieser Maßnahme die Lebensdauer Ihres Schweißgeräts.

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. Wenn sie beschädigt ist, 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
Thermo-Kontrolllampe leuchtet	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
Drahtvorschub funktioniert nicht	falsche Seite der Drahtvorschubrolle eingelegt Anpressdruck der Andrückfeder zu stark oder zu schwach Draht unsauber/ korrodiert

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

Technische Daten WELDINGER ME 200 eco/go/plus

Inverter TYP	IGBT-Inverter
Spannung	1 Phase 230V, 50/60Hz
Höchststrom	31A
Spulenaufnahme	100 und 200 mm Spulen
MAG Drahtdurchmesser	0,6-1,0 mm
max. Drahtgeschwindigkeit	15 m/min
Drahtvorschubrolle Typ	W (0,6/0,8 mm)
Schweißstrom	20-200A
Arbeitsspannung	15,5-26,4 V
Leerlaufspannung	52 V
Einschaltdauer MIG/MAG	60%: 200A // 100%: 155 A
Einschaltdauer MMA	60%: 160 A // 100%: 124 A
Elektrodendurchmesser	1,5 - 4 mm
Schutzklasse	IP21S
Anschluß MAG-Brenner	Eurozentral
Anschluss Elektrode/Massekabel	9 mm
Abmessungen B x H x T	430 x 215 x 350 mm
Gewicht	11 kg

Technische Änderungen vorbehalten.

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



WEproEE-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 Mensch und Umwelt haben. Alternativ können Sie Ihr Altgerät auch an die DINGER Germany GmbH unter der unten genannten Adresse zurücksenden. Wir kümmern uns für Sie um eine sichere und umweltfreundliche Entsorgung.

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

CE EU-Konformitätserklärung

Wir erklären, dass dieses Produkt

MIG/MAG-Schweißinverter ME 200 eco/go/plus

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 elektromagnetische Verträglichkeit

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



Oranienburg, den 01.11.2017

Bert Schanner Geschäftsführer

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

Schweißdrahtrollen Schutzgas D100/1 kg

Elektrodentyp	Durchmesser (mm)	Artikelnummer	für Material
SG II	0,6	2202	Stahl
	0,8	9047	
SG II TI	0,6	9737	Verzinkter Stahl, geprimerte Bleche im KFZ-Bereich
	0,8	9738	
Edelstahl	0,8	2200	Edelstahl V2A 308L 1.4316

Fülldraht - Flux - NoGas D100/1 kg

Elektrodentyp	Durchmesser (mm)	Artikelnummer	für Material
Fülldraht	0,6	4883	Baustahl
	0,8	9857	
	0,9	10644	