



NL

HANDLEIDING

EN

USER MANUAL

CONTI-WELD



lasmachines

welding machines

CONTI-MAN 160S

Geachte klant!

Bedankt dat u koos voor onze lasmachine. Lees deze handleiding zorgvuldig en geheel door voor veilig gebruik en correcte bediening van het apparaat en houd u aan de voorschriften. Bewaar deze documentatie onder handbereik voor snelle raadpleging. Geef speciale aandacht aan de instructies voor de veiligheid. Neem contact op met uw leverancier indien u deze handleiding niet volledig begrijpt.

Dear customer!

Thank you for purchasing our welding machine. For safe use and proper operation of the device, please read these instructions carefully and follow the instructions for working safely. Keep this document within reach for quick consulting. Take special care for instructions regarding safety. Contact your supplier when you cannot fully understand this manual.

INHOUD	Pag.	CONTENTS
Veiligheidswaarschuwingen	4	Safety warnings
Technische specificaties	7	Technical specifications
In gebruik name	8	Commissioning
Bediening	9	Operation
Probleemoplossing	10	Troubleshooting

Notities voor gebruiker Notes for user
Leverancier Supplier
Aankoop datum Purchase date
Serie nummer Serial number

VEILIGHEIDS INSTRUCTIES



Waarschuwing: onjuist gebruik van een las machine kan leiden tot verwonding of de dood.

Installeer voorschriften

Verbind deze lasmachine alleen aan een betrouwbare aansluiting. De informatie staat vermeld op het typeplaatje van deze lasmachine. Bij gebruik buitenshuis uitsluitend een verlengsnoer gebruiken dat hiervoor geschikt is.

Gebruik voor het aansluiten van de lasmachine uitsluitend een veilige aansluitkabel. De zekering moet overeenkomen met de technische informatie van dit apparaat.

Controleer tijdens de installatie op beschadigingen. Beschadigde toortsonderdelen, massakabel of aansluitsnoer moeten direct worden vervangen. Vervanging van kabels aan de netzijde van de machine mogen alleen worden uitgevoerd door een vakbekwaam persoon.

Werkomgeving

Werk uitsluitend op een droog en stroef oppervlak. Zorg ervoor dat de werkruimte schoon en opgeruimd is.

Zorg ervoor dat de kabels geen contact maken met olie of vetten en leg ze niet rond uw schouders.

Let op dat er zich geen kinderen, dieren of derden in het werkgebied bevinden. Houd alle onderdelen van de machine buiten bereik van kinderen.

Ruimten waarin gelast wordt moeten voldoende zijn geventileerd. Dampafzuiging is aanbevolen. Bij het lassen komen giftige dampen vrij, in het bijzonder wanneer er gewerkt wordt met materialen voorzien van galvanische coating met andere metalen of materialen met residu van schoonmaakmiddelen. Ga niet lassen aan containers met brandbare stoffen (benzine, olie, verf etc.) vanwege het hoge risico op explosie.

Maak alle kieren en openingen dicht waar vonken kunnen landen.

Brand gevaar

Zorg ervoor dat er zich geen brandbare stoffen in de werkruimte bevinden.

Het is niet toegestaan te lassen aan of in containers waarin gas, olie, verf etc. opgeslagen zijn geweest.

Verwijder brandbare materialen binnen een straal van 5m vanaf het punt waar wordt gelast.

Houd altijd een brandblus apparaat bij de hand

Controleer na het lassen de ruimte waarin u heeft gewerkt.

SAFETY INSTRUCTIONS



Warning: improper use of a welding machine can result in injury or death.

Installation instructions

Only connect the welding machine to a reliable energy source. This information is given on the nameplate of the welding machine. When welding outdoors, only use an extension cord designed for this purpose.

Only connect the welding machine with a secured connection cable. The fuse must correspond to the technical data of the device.

On installation, check for damages. Damaged torch parts, mass cable or power cable must be replaced immediately. Replacement of cables on the grid side of the machine can only be done by an authorized person.

Working environment

Only work with the device on a dry, non slip surface. Make sure the work area is clean and tidy.

Make sure that the cables do not come in contact with oil or grease and that you do not wrap them around your shoulders.

Make sure that there are no children, animals or third parties in the work area. Keep all parts of the machine out of the reach of children.

Rooms where welding takes place must be adequately ventilated, suction is desirable. Toxic gases are generated in particular when welding material that is galvanically coated with other metals or materials with residues from cleaning agents. Do not weld any containers with flammable liquids (petrol, oil, varnish etc.) as there is a risk of explosion.

Close up openings, cracks and anything else that can hold sparks.

Fire hazard

Make sure that there are no flammable substances in the work area.

It is not permitted to weld in or on containers in which gas, oil, paint etc. have been stored.

Remove flammable materials within a radius of 5m from the welding point.

Make sure you always have a fire extinguisher at hand.

After welding, check again the room in which was welded.

Persoonlijke beschermingsvoorschriften

Draag schone werkkleding zonder vet- en olie-vlekken wanneer u met het apparaat werkt.

Draag beschermende kleding en geschikte werk-schoenen tijdens het gebruik van de machine. Tijdens het lassen is het gebruik van kleding, gemaakt van geschikte duurzame vezels verplicht. De kleding dient droog, schoon en niet te los te zijn, zonder gaten of zakken. Schoenen dienen gesloten en hoog te zijn. Het gebruik van handschoenen, lashelm en een (leren) lasschort is vereist. Lage schoenen en korte handschoenen zijn niet geschikt om mee te lassen.

Kijk uit voor hete metaaldelen, in het bijzonder tijdens het lassen boven het hoofd. Draag altijd hoofd- hand-, voet- en lichaamsbescherming.

Lassen genereert sterke UV-straling die onbeschermden delen van het lichaam kunnen verbranden.

Gebruik tijdens het lassen altijd een lashelm met adequate oogbescherming. Aangezien er vonken wegspatten tijdens het lassen is goede oogbescherming vereist, ook onder de helm. De beschermruit van de helm moet schaduwsterkte 9-15 hebben.

Kijk nooit in de lasboog tijdens het lassen vanwege het gevaar op (blijvende) verblinding.

Werk achter een geschikt lasscherm wanneer u met meerdere mensen in dezelfde ruimte werkt.

Bescherm uzelf tegen elektrische schok. Werk niet wanneer u vermoeid bent of onder de invloed van medicatie, alcohol of verboden middelen. Maak geen contact tussen uw lichamen gearde oppervlakten.

Mensen met een pacemaker dienen eerst contact op te nemen met een arts voor het lassen.

MIG / MAG lassen kan geluiden produceren luider dan 85db(A). De lasser dient altijd gehoorsbescherming te dragen.

Bij het lassen komen schadelijke gassen vrij. Zorg voor adequate lasrookafzuiging en gebruik een frisse lucht masker.

Ga alleen lassen wanneer er iemand in de buurt is om eerste hulp toe te passen wanneer u zich verwondt.

Mensen die aanwezig zijn in de buurt van het lassen moeten deze instructies ook volgen.

Voorzorgmaatregelen tijdens het bedienen

Laswerk moet worden gedaan door een lasser met een geldige lasmethodekwalificatie.

Het niet-geïsoleerde deel van de elektrodehouder mag nooit de massa (of daaraan verbonden metalen delen) raken als de lasstroom is ingeschakeld.

De lasboog mag nooit een hogedruk gascilinder raken. Gascilinders dienen beschermd te zijn tegen mechanische beschadigingen, inclusief hitte (max

Personal protection instructions

When working with the device, always wear clean work clothes, free of grease or oil stains.

When working with the device, always wear protective clothing and appropriate shoes. During welding, the welder should wear clothing made of high-performance fibers. Clothing should be dry, clean, not too loose, with no cutouts or pockets, and shoes should be closed and high. The use of gloves, handgear, protective masks and leather aprons is mandatory. Low boots and short gloves are not suitable for welding.

Watch out for hot metal parts, especially when welding overhead. Always wear head, hand, foot and body protection.

Welding produces strong UV-rays that can burn uncovered parts of the body.

When welding, always wear a welding mask with appropriate eye protection. Since sparks can also occur during welding, ensure appropriate protection - even under the welding mask. The protective goggles on the mask should have the numbers 9-15 .

Do not look into the arc while welding as there is a risk of instant blindness.

Work from behind a welding curtain when working with other people in the same room.

Protect yourself against an electric shock. Do not work when you are tired or under the influence of medication, alcohol or other prohibited substances. Do not let your body come into contact with earthed surfaces.

People with a pacemaker should seek advice from a doctor before welding.

MIG / MAG welding can produce noises that are louder than 85 db(A). The worker should therefore always wear hearing protection.

Welding produces toxic gasses. Use proper welding fume extraction system and use a personal pressurized mask.

Only weld when someone is nearby who can provide first aid if you are injured.

People in the vicinity must follow the instructions above.

Precautions while operating the machine

Welding should always be performed by a welder with a valid welding method qualification.

The non-insulated part of the electrode holder must never touch earth clamp (and connected metals) while the current is flowing.

The arc should never touch a pressurized gas cylinder. Gas cylinders should be protected from mechanical damage, including heat (max 50 °C and

50°C en bevriezing.

Houd u altijd aan de instructies van de fabrikant bij het instellen of aanbrengen van wijzigingen.

Veilig werken houdt in dat u het apparaat niet overbelast. Overschreid nooit de inschakelduur.

De inschakelduur is een percentage van een lasecyclus van ongeveer tien minuten (bijvoorbeeld: als bij het ingestelde vermogen een inschakelduur geldt van 60%, dan mag nooit langer dan 6 minuten aaneengesloten gewerkt worden en moet de machine daarna minimaal 4 minuten afkoelen).

Houd te toorts nooit even onder uw arm geklemd of rond uw lichaam.

Bij langere werkonderbrekingen schakelt u de machine uit en sluit de gastoevoer.

Schakel de machine uit en ontkoppel van het net wanneer onderhoud gepleegd wordt aan de machine.

Controleer de machine voorafgaand aan uw werk. Gebruik uitsluitend originele onderdelen

Wanneer er een ongeval plaatsvindt, ontkoppel onmiddellijk de stroom van het apparaat.

frost.).

When making settings or making changes to the device, always follow the manufacturer's instructions.

Safe work means that you do not overtax the device. Never exceed the duty cycle of the device. The duty cycle is the maximum time of work and is measured for a standard time of 10 minutes (e.g. if in your power setting the duty cycle is 60%, you should never work continuous for over 6 minutes and allow the machine to cool down for at least 4 minutes).

Never hold the torch under your arm or otherwise wrap it around your body.

In the event of longer interruptions, switch off the device and shut off the gas supply.

During maintenance, always switch off the device and also unplug all cables.

Check your device before each use. Only use original spare parts.

In the event of an accident, immediately disconnect the machine from power.

Model	Unit		CONTI-MAN 160S
Input power Net aansluiting	Volt AC		1-phase 230V $\pm 10\%$
Frequency Frequentie	Hertz		50Hz
Rated Input Current Opgenomen vermogen	KVA		4KVA
Output Current Uitgaaande stroom	Ampère		20-160A
Rated Input Las spanning	Volt DC		20,8-26,4V
Duty cycle Inschakelfactor	%		60
Power factor vermogensfactor	%		0,93
Efficiency	%		85
Housing Shielding grade Beschermsgraad	IP		21S
Insulation grade Isolatieklasse			F
Dimensions Afmetingen	mm		135 * 260 * 320

Working omstandigheden

Gebruik de lasmachine uitsluitend met betrouwbare stroomaansluiting en betrouwbare aarding.

Werk klimaat

Relatieve luchtvochtigheid op of onder 90%

Omgevingstemperatuur niet lager dan -10°C en niet boven +40°C

Gebruik het apparaat niet in ruimtes met schade lijke gassen, chemicalien, schimmel, brandbare stoffen, explosieven of corrosieve materialen.

Gebruik het apparaat niet in onstabiele omstandigheden, zoals trillingen et cetera.

Gebruik het apparaat niet in de regen of in andere vorm van contact met water.

Zie ook de paragraaf 'werkomstandigheden' in de veiligheidsvoorschriften.

Working conditions

Only use the welding machine with reliable power supply and reliable earthing.

Working environment

Relative humidity at or below 90%

Ambient temperature not below -10°C and not above +40°C

Do not operate in areas with harmful gasses, chemicals, mold, flammable substances, explosives or corrosive media

Do not operate in unstable conditions, such as vibrations et cetera.

Do not operate in rainy conditions, or other contact with water.

Please refer to paragraph 'working environment' in the safety warnings.

VOOR U BEGINT

Voor u begint met lassen moet u de gebruikshandleiding aandachtig lezen en begrijpen.

Controleer de machine voor mogelijke fouten en beschadigingen.

Om de veiligheid van mensen en machines te waarborgen, dient er een aarding systeem aanwezig te zijn met een geleider doorsnede van 4mm², in overeenstemming met de elektrische installatie. Tevens dient er een aardlekschakelaar geïnstalleerd te zijn.

Laswerk moet worden uitgevoerd in een droge en goed geventileerde ruimte. Overige objecten moeten tenminste 0,5 meter verwijderd zijn van de machine.

Controleer dat alle kabels stevig zijn verbonden.

Wanneer de machine is ingeschakeld en laswerk is uitgevoerd, mag de machine niet worden verplaatst.

De machine moet bediend worden door een bekwaam persoon.

Belasting: minder dan 24A.

BEFORE STARTING

Before welding, you must read and understand the instruction manual carefully.

Check the device for possible errors or damage.

In order to ensure the safety of people and devices, an earthing system with a conductor cross section of 4mm² must be installed in accordance with the requirements of the power supply. Also, an Earth Leakage Current Breaker (ELCB) must be installed.

Welding should be done in a dry and well ventilated area. Objects in the vicinity must be at least 0,5 meters away from the device.

Check that all cables are securely connected.

While the device is switched on and welding is being carried out, it must not be moved.

The device must be operated by a trained person.

Power panel distribution: less than 24A.



Image 1

Omschrijving (image 1)	No.	Description (image 1)
aan-uit schakelaar	01	power switch
aansluitkabel	02	power cable
ventilator	03	fan
handgreep	04	handle
display	05	display
connector negatief	06	socket negative
connector positief	07	socket positive

Gereedmaken voor MMA lassen

Verbind de elektrodehouder en de massakabel in de juiste aansluitingen (06 en 07).

De polariteit verschilt met het type elektrode dat u gebruikt. Controleer de polariteit met de aanwijzingen op de verpakking of vraag het na bij de leverancier.

Ter verduidelijking zie afbeelding 2.

Gereedmaken voor TIG lassen

Gebruik een TIG-toorts met hanmatig ventiel en sluit deze aan op het beschermgas (niet inbegrepen).

Verbind de TIG-toorts met de negatieve connector (06) en de massakabel met de positieve connector (07).

Stel het apparaat in op het TIG LIFT proces en selecteer de gewenste lasroom.

Houd de toorts tegen het werkstuk ter plaatse van de las.

Zodra de toorts van het werkstuk wordt getild, ontsteekt de vlamboog.

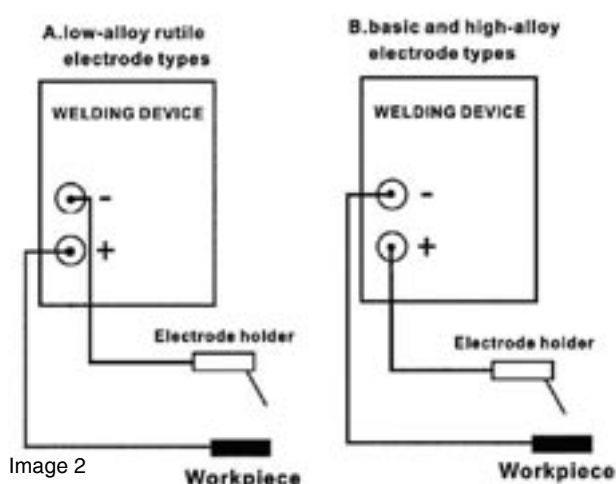


Image 2

Setup for MMA welding

Connect the cable and the grounding cable to the designated sockets (06 and 07).

The polarity varies with the type of electrode you use. Check the polarity with the instructions on the electrode package or check with the electrode manufacturer.

For explanation: see image 2.

Setup for TIG welding

Use a TIG torch with manually operated valve and connect it with the shieldgas (not included).

Connect the TIG torch with the negative socket (06) and the earth cable with the positive socket (07).

Select the TIG LIFT process on the machine and select the desired welding current.

Hold the torch against the workpiece at the place of the weld

As soon as the torch is lifted, the arc ignites.



Image 3

Bedieningspaneel (image 3)	No.	Control panel (image 3)
ingesteld lasproces en MMA functies	08	selected welding process and MMA functions
knop selectie lasproces	09	knob selecting welding process
ingestelde lasstroom	10	selected welding current
knop regelen lasstroom (en functies)	11	knob adjusting welding current (and functions)
knop menu MMA functies	12	knob menu MMA functions
suggestie materiaaldikte werkstuk	13	suggested material thickness workpiece
suggestie diameter elektrode	14	suggested diameter electrode
indicator VRD (voltage reduction device)	15	indicator VRD (voltage reduction device)
indicator storing stroom gerelateerd	16	indicator electric fault
indicator oververhitting	17	indicator overheating

Function	Effect	Range
ARC FORCE	corrects for low welding current that is caused by variation in arc	0-10
HOT START	boosts starting current to ease starting and prevent sticking	0-10
VRD	safety feature, lowers open voltage when idling, to prevent electric shock	on/off

Probleem	Mogelijke oorzaak	Oplossing
Machine staat aan maar werkt niet	stroom onderbroken	controleer het stroompunt en alle snoeren en kabels
machine stopt met lassen, lampje 16 brandt	zelfbescherming is ingeschakeld: er is een elektrisch probleem	schakel de machine uit, controleer alle kabels, schakel weer aan
machine stopt met lassen, lampje 17 brandt	zelfbescherming is ingeschakeld: machine is oververhit	laat de machine 10 minuten aan staan, schakel daarna uit en aan
er is geen boog ontsteking	slecht contact, verkeerde polariteit, te lage stroom, slechte elektrode	controleer alle kabels, selecteer hogere stroom, vervang elektrode
Onderbroken of verspringende lasboog	massaklem maakt slecht contact, werkstuk vervuild	controleer massaklem, reinig het werkstuk
ventilator werkt niet	ventilator of sturing defect	repareren
onvoldoende lasvermogen (lager dan normaal)	te dunne kabels gebruikt (primair of secundair)	gebruik dikkere kabels in verlengsnoer of in lasstroomkabels

Fault	Possible cause	Solution
Unit is switched on, but does not work	power interrupted	check power socket and all leads and cables
Unit stops working, light 16 is on	self protection engaged: electric cause	switch unit off, check all leads and cables, switch unit on
Unit stops working, light 17 is on	self protection engaged: machine is overheated	leave unit running idle for 10 minutes, then switch off and on
No arc ignition	bad contact, wrong polarity, current too low, bad electrode	check all leads and cables, select higher current, replace electrode
Intermittent arc / wandering arc	earth clamp is not secure, workpiece contaminated	check earth clamp, clean workpiece
Fan is not running	fan or control board defect	repair
Insufficient welding power (lower than normal)	undersized cables used (primary or secondary)	replace for thicker cables, extension cord or welding cables

