

PRESTOTIG II 210 DC
PRESTOTIG II 310 DC(W)
PRESTOTIG II 410 DC W



FR	INSTRUCTION DE SECURITE D'UTILISATION ET DE MAINTENANCE
EN	INSTRUCTIONS FOR SAFETY, USE AND MAINTENANCE
IT	ISTRUZIONI PER LA SICUREZZA NELL'USO E PER LA MANUTENZIONE
ES	INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD, EMPLEO Y MANTENIMIENTO
NL	VEILIGHEIDSINSTRUCTIES VOOR GEBRUIK EN ONDERHOUD
RO	INSTRUCȚIUNI DE PROTECȚIA MUNCII ȘI DE ÎNTREȚINERE
SK	NÁVOD NA BEZPEČNÚ OBSLUHU A ÚDRŽBU

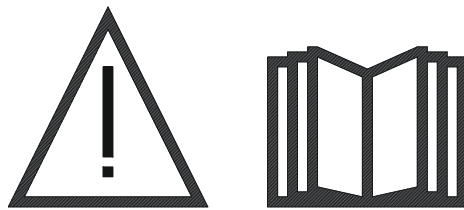
Cat n°: 8695-8027

Rev : 0

Date : 10/2011



Contact :
www.saf-fro.com



FR	Le soudage à l'arc et le coupage plasma peuvent être dangereux pour l'opérateur et les personnes se trouvant à proximité de l'aire de travail. Lire le manuel d'utilisation.
EN	Arc welding and plasma cutting may be dangerous for the operator and persons close to the work area. Read the operating manual.
IT	La saldatura con arco e il taglio plasma possono essere pericolosi per l'operatore e le persone che si trovano in prossimità della zona di lavoro. Leggere le istruzioni per l'uso.
ES	La soldadura por arco y el corte plasma pueden ser peligrosos para el operario y las personas que se encuentran cerca del área de trabajo. Leer el manual de utilización.
NL	Booglassen en plasmasnijden kunnen gevaarlijk zijn voor de operator en de mensen in de omgeving van de werkzone. Lees de gebruiksaanwijzing.
RO	Sudura cu arc și tăierea cu plasmă pot fi periculoase pentru operator și pentru persoanele care se găsesc în apropierea zonei de lucru. Citiți manualul de exploatare.
SK	Oblúkové zvaranie a plazmové rezanie môžu byť nebezpečné pre operátora a osoby, ktoré sa nachádzajú v blízkosti pracoviska. Prečítajte si návod na obsluhu.

FR	EN
CONSIGNE DE SECURITE.....Voir fascicule joint	SAFETY INSTRUCTIONSsee attachment
A - PRESENTATION DES PRODUITS5	A - PRESENTATION OF THE PRODUCTS.....5
A1 – Composition de l'installation	A1 – Composition of the installation
A2 – Description des faces avant et arrière	A2 – Description of the front and back panels
B – MISE EN SERVICE6	B – SETTING UP6
B1 – Raccordement au réseau électrique	B1 – Connecting up to the electricity mains
B2 – Raccordement gaz sur détendeur	B2 – Connecting the gas to the pressure regulator
B3 – Raccordement des équipements	B3 – Connecting the accessories
1- Mode électrode enrobée	1- Coated electrode mode
2- Mode TIG	2- TIG mode
B4 – Raccordement du groupe de refroidissement	B4 – Connecting the cooling unit
C – FONCTIONNEMENT7	C – OPERATION7
C1 – Soudage en électrode enrobée (MMA)7	C1 – Welding in the coated electrode mode (MMA)7
C2 – Soudage TIG7	C2 – TIG welding7
1- Mode d'amorçage	1- Striking mode
2- Cycle gâchette	2- Trigger cycle
3- Réglages des paramètres des cycles	3- Cycle setting adjustments
4- Fonction mémorisation	4- Save function
5- Fonction Setup	5- Setup function
6- Commande à distance	6- Remote control
7- COOLERTIG II DC	7- COOLERTIG II DC
D – MAINTENANCE.....11	D – MAINTENANCE11
E – CARACTERISTIQUES TECHNIQUES12	E – TECHNICAL SPECIFICATIONS.....12
F – PIECES DE RECHANGES14	F – SPARE PARTS14
Z1 – FACES AVANT ET ARRIERE52	Z1 – FRONT AND BACK PANELS52
Z2 – PANNEAU DE REGLAGES53	Z2 – SETTINGS PANEL53
Z3 – DESSINS PIECES DE RECHANGES54	Z3 – SPARE PARTS DRAWINGS54
Z4 – DESSINS COOLERTIG II DC56	Z4 – COOLERTIG II DC DRAWINGS56
Z5 – OPTIONS58	Z5 – OPTIONS58
Z6 – SCHEMA ELECTRIQUE59	Z6 – WIRING DIAGRAM59

IT	ES
AVVERTENZE DI SICUREZZAVedi opuscolo allegato	CONSIGNAS DE SEGURIDAD.....Véase el fascículo adjunto
A – PRESENTAZIONE DEI PRODOTTI17	A – PRESENTACIÓN DE LOS PRODUCTOS17
A1 – Composizione dell'impianto	A1 – Composición de la instalación
A2 – Descrizione dei pannelli anteriore e posteriore	A2 – Descripción de las caras delantera y trasera
B – AVVIO18	B – PUESTA EN SERVICIO18
B1 – Collegamento alla rete elettrica	B1 – Conexión a la red eléctrica
B2 – Collegamento gas su regolatore di pressione	B2 – Conexión gas al reductor de presión
B3 – Collegamento degli impianti	B3 – Conexión de los equipos
1- Modo elettrodo rivestito	1- Modo electrodo revestido
2- Modo TIG	2- Modo TIG
B4 – Collegamento del gruppo di raffreddamento	B4 – Conexión del grupo de refrigeración
C – FUNZIONAMENTO19	C – FUNCIONAMIENTO19
C1 – Saldatura con elettrodo rivestito (MMA)19	C1 – Soldadura en electrodo revestido (MMA)19
C2 – Saldatura TIG19	C2 – Soldadura TIG19
1- Modo di innesco	1- Modo de cebado
2- Ciclo grilletto	2- Ciclo gatillo
3- Regolazioni dei parametri dei cicli	3- Ajustes de los parámetros de los ciclos
4- Funzione memorizzazione	4- Función memorización
5- Funzione Setup	5- Función Setup
6- Comando a distanza	6- Mando a distancia
7- COOLERTIG II DC	7- COOLERTIG II DC
D – MANUTENZIONE23	D – MANTENIMIENTO23
E – DATI TECNICI24	E – CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS24
F – PEZZI DI RICAMBIO26	F – PIEZAS DE RECAMBIO26
Z1 – PANNELLI ANTERIORE E POSTERIORE52	Z1 – CARAS DELANTERA Y TRASERA52
Z2 – QUADRO DELLE REGOLAZIONI53	Z2 – PANEL DE AJUSTES53
Z3 – DISEGNI PEZZI DI RICAMBIO54	Z3 – DIBUJOS PIEZAS DE RECAMBIO54
Z4 – DISEGNI COOLERTIG II DC56	Z4 – DIBUJOS COOLERTIG II DC56
Z5 – OPZIONI58	Z5 – OPCIONES58
Z6 – SCHEMA ELETTRICO59	Z6 – ESQUEMA ELÉCTRICO59

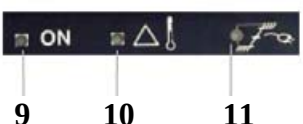
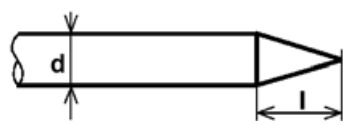
NL	RO
VEILIGHEIDSINSTRUCTIESZie boekje in bijlage	REGULI DE SIGURANȚĂvezi fascicul alăturat
A – VOORSTELLING VAN DE PRODUCTEN29	A – PREZENTAREA PRODUSELOR 29
A1 – Samenstelling van de installatie	A1 – Părțile componente ale aparatului
A2 – Beschrijving van het frontpaneel en de achterzijde	A2 – Descrierea panoului frontal și a celui din spate
B – INBEDRIJFSTELLING30	B – PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE 30
B1 – Aansluiting op het elektriciteitsnet	B1 – Racordarea la rețeaua electrică
B2 – Gasaansluiting op de reduceerklep	B2 – Racordarea gazului la regulator
B3 – Aansluiting van de uitrustingen	B3 – Racordarea echipamentelor
1- Modus bemantelde elektrode	1. Mod electrod învelit
2- TIG-modus	2. Mod TIG
B4 – Aansluiting van de koelgroep	B4 – Racordarea grupului de răcire
C – WERKING31	C – FUNCȚIONARE 31
C1 – Lassen met bemantelde elektrode (MMA)31	C1 – Sudura cu electrod învelit (MMA)31
C2 –TIG-lassen 31	C2 – Sudura TIG 31
1- Boogvormingmodus	1. Mod de amorsare
2- Trekkercyclus	2. Ciclu piedică
3- Afstellingen van de cyclusparameters	3. Reglajele parametrilor ciclurilor
4- Functie opslaan	5. Funcția memorare
5- Functie Set-up	6. Funcția Setup
6- Afstandsbediening	7. Telecomandă
7- COOLERTIG II DC	8. COOLERTIG II DC
D – ONDERHOUD EN HERSTELLINGEN 35	D – ÎNTREȚINERE 35
E – TECHNISCHE KENMERKEN 36	E – CARACTERISTICI TEHNICE 36
F – RESERVEONDERDELEN 38	F – PIESE DE SCHIMB 38
Z1 – FRONTPANEEL EN ACHTERZIJDE 52	Z1 – PANOUL FRONTAL ȘI DIN SPATE 52
Z2 – AFSTELLINGPANEEL 53	Z2 – PANOUL DE REGLAJE 53
Z3 – TEKENINGEN RESERVEONDERDELEN 54	Z3 – DESENE PIESE DE SCHIMB 54
Z4 – TEKENINGEN COOLERTIG II DC 56	Z4 – DESENE COLLERTIG II DC 56
Z5 – OPTIES 58	Z4 – OPȚIUNI 58
Z6 – ELEKTRISCH SCHEMA 59	Z5 – SCHEMA ELECTRICĂ 59

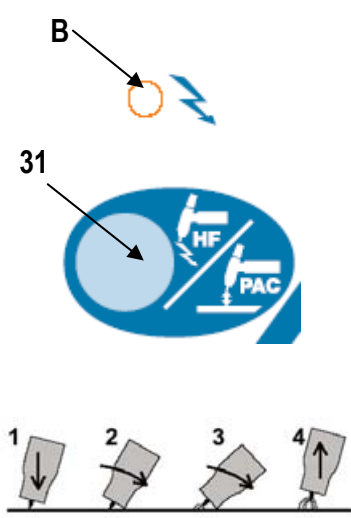
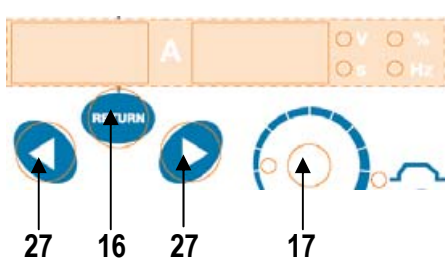
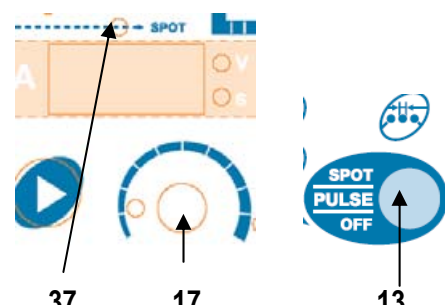
SK
BEZPEČNOSTNÉ POKYNYpozri pripojený zvázok
A – PREZENTÁCIA VÝROBKOV 41
A1 – Zloženie zariadenia
A2 – Popis prednej a zadnej strany
B – UVEDENIE DO CHODU 42
B1 – Pripojenie na elektrickú sieť
B2 – Pripojenie plynu na redukčný ventil
B3 – Pripojenie zariadení
1 – Režim obalenej elektródy
2 – Režim TIG
B4 – Pripojenie chladiaceho agregátu
C – CHOD 43
C1 – Zváranie s obalenou elektródou (MMA)43
C2 – Zváranie TIG 43
1 – Režim zapalovania oblúka
2 – Cyklus spúšte
3 – Nastavenie parametrov cyklov
5 – Funkcia ukladania do pamäte
6 – Funkcia Setup
7 – Diaľkové ovládanie
8 – COOLERTIG II DC
D – ÚDRŽBA 47
E – CHARAKTERISTICKÉ TECHNICKÉ ÚDAJE48
F – NÁHRADNÉ DIELY50
Z1 – PREDNÁ A ZADNÁ STRANA 52
Z2 – REGULAČNÝ PANEL 53
Z3 – VÝKRESY NÁHRADNÝCH DIELOV 54
Z4 – VÝKRESY COOLERTIG II DC 56
Z5 – MOŽNOSTI 58
Z6 – ELEKTRICKÁ SCHÉMA 59

A -PRESENTATION DES PRODUITS		A - PRESENTATION OF THE PRODUCTS	
Les postes à souder PRESTOTIG II DC sont des générateurs pour le soudage à l'arc TIG et TIG pulsé en courant continu et pour le soudage à l'électrode enrobée .		PRESTOTIG II DC DC welding sets are power sources for TIG and pulsed TIG DC arc welding and coated electrode welding.	
A1- COMPOSITION DE L'INSTALLATION		A1- COMPOSITION OF THE INSTALLATION	
Le générateur		Power source	
Le câble d'alimentation longueur 5m		5m long power supply cable	
Le câble de masse équipé longueur 3m		3m long earth cable with fittings	
Le tuyau gaz longueur 1,5m		1.5m long gas pipe	
Les instructions d'emploi et de sécurité		Operating and safety instructions	
Pour les versions refroidies		For versions with cooling	
Le COOLERTIG II DC		COOLERTIG II DC	

A2-DESCRIPTION DES FACES AVANT ET ARRIERE		A2-DESCRIPTION OF THE BACK AND FRONT PANELS	
Voir Z2		see Z2	
Interrupteur marche / arrêt	1	On / Off switch	
Raccord d'entrée gaz	2	Gas inlet connection	
Embase commande à distance	3	Remote control base	
Embase gâchette 5B	4	5B trigger base	
Embase Dinse pole +	5	Dinse base + pole	
Raccord entrée gaz	6	Gas inlet connection	
Embase Dinse pole -	7	Dinse base - pole-	
Panneau de réglage	8	Settings panel	
Voyant de mise sous tension	9	"Power on" light	
Voyant de défaut thermique	10	Thermal fault light	
Voyant de défaut de tension d'alimentation	11	Power voltage fault light	
Evanouissement 0 à 15s	12	0 to 15s slope down	
Touche de sélection pour le soudage par point, pulsé synergique et pulsé	13	Selection key for spot welding, synergy pulsed and pulsed welding	
Post gaz 1 à 30s	14	Post gas 1 to 30s	
Afficheur	15	Display	
Touche retour à l'affichage du courant de soudage	16	Key for returning to the welding current display	
Réglages des paramètres de soudage	17	Welding settings adjustments	
Touche de sélection de commande locale ou à distance	19	Local or remote control selection key	
Touche de sélection du hot Start en MMA et test gaz en TIG	23	Key for Hot Start selection in MMA and gas test in TIG	
Touche de sélection soudage MMA	24	MMA welding selection key	
Touche de sélection du dynamisme d'arc . En soudage TIG avec commande à pédale le courant mini et maxi peut être sélectionné.	25	Arc dynamism selection key. During TIG welding with pedal control the min. and max. current can be selected	
Touche de sélection du cycle gâchette 2T/4T	26	2T/4T trigger cycle selection key	
Touche de sélection des paramètres de soudage	27	Welding settings selection key	
Pré-gaz 0 à 10 s	28	Pre-gas - 0 to 10 s	
Courant d'amorçage 10 à 80% du courant de soudage	29	Striking current 10 to 80% of the welding current	
Montée progressive du courant 0 à 10 s	30	Progressive current rise - 0 to 10 s	
Touche de sélection du mode d'amorçage par HF ou par contact (PAC)	31	Selection key for HF or contact (PAC) striking	
Courant de pulsation de 10A jusqu' au maximum	33	Pulsation current from 10A up to maximum	
Ratio de la pulsation 10 à 70 % de la durée de pulsation	34	Pulsation ratio from 10 to 70 % of the pulsation time	
Fréquence de pulsation de 0.2 à 300 hz	35	Pulsation frequency from 0.2 to 300 Hz	
Courant de base 10 à 70% du courant de soudage	36	Base current 10 to 70% of the welding current	
Soudage par point 0 à 10 s	37	Spot welding - 0 to 10 s	
Courant de fin de soudage 10 à 80% du courant de soudage	38	Fine welding current 10 to 80% of the welding current	

B-MISE EN SERVICE		B-SETTING UP
ATTENTION : la stabilité de l'installation est assurée jusqu'à une inclinaison de 10°. Lors de l'installation, prendre en considération ce qui suit: Poser la machine sur une base stable et sèche pour éviter que de la poussière soit aspirée dans l'air de refroidissement – Assurez-vous que la machine est située loin de la trajectoire de toute pulvérisation de particules occasionnées par les meuleuses. – Assurez-vous de la libre circulation de l'air de refroidissement. Vérifier que la machine est placée à une distance minimum de 20 cm de tout obstacle, aussi bien à l'avant qu'à l'arrière, afin d'assurer une bonne circulation de l'air de refroidissement – Protéger la machine contre les fortes pluies et l'exposition directe au soleil.		WARNING: the equipment may not be stable beyond an angle of 10°. When installing, bear in mind the following: Place the machine on a stable dry base to ensure that dust is not drawn in with the cooling air. – Make sure the machine is placed well away from the path of any particles from grinding machines. – Make sure the cooling air can circulate freely. The machine must be at least 20 cm away from all obstacles, both in front and behind, to ensure good cooling air circulation. – Protect the machine from heavy rain and direct sunlight.
B1-RACCORDEMENT AU RESEAU ELECTRIQUE Le PRESTOTIG II DC est livré câble primaire branché dans le générateur. Couplage en 400V. Si votre réseau correspond au couplage usine, il suffit d'équiper le câble d'alimentation d'une prise mâle compatible à votre équipement électrique et calibrée à la consommation maxi du générateur (voir caractéristiques techniques à la fin du document)		B1- CONNECTING TO THE ELECTRICITY MAINS The CITOTIG is supplied with a primary power supply cable connected inside the power source. If your circuit matches the factory connection you simply need to fit the cable with a plug compatible with your electrical equipment and rated for the maximum consumption of the power source (see the technical specifications at the end of the document).
B2 – RACCORDEMENT GAZ SUR DETENDEUR ATTENTION. Veiller à bien arrimer la bouteille de gaz en mettant en place une sangle de sécurité.		B2 – CONNECTING THE GAS SUPPLY TO THE PRESSURE REGULATOR CAUTION. Take care to fix the gas cylinder by installing a safety strap.
Ouvrir légèrement puis refermer le robinet de la bouteille pour évacuer éventuellement les impuretés.		Slightly open and then close the gas cylinder cock to remove any impurities.
Monter le détendeur/ débitmètre.		Install the pressure reducer/flow meter.
Équipé le tuyau de gaz de son raccord et le Raccorder sur la sortie du détendeur		Fit the union to the gas pipe and connect it to the pressure reducer outlet
Raccorder le tuyau au générateur sur le raccord Rep : 2		Connect the pipe to the power source union Item 2 .
Ouvrir la bouteille de gaz.		Turn on the gas cylinder,
En soudage, le débit de gaz devra se situer entre 10 et 20l/min.		When welding, the gas flow rate should be between 10 and 20l/min
B3 – RACCORDEMENT DES EQUIPEMENTS 1-MODE ELECTRODE ENROBEE (MMA) Vérifier que le commutateur Marche/Arrêt Rep : 1 est sur la position 0. Raccorder la pince porte électrode sur la borne Rep : 5 du générateur. Raccorder le câble de masse sur la borne Rep : 7 du générateur. Respecter les polarités DC+ DC- indiquées sur l'emballage du paquet d'électrodes utilisé.		B3 – CONNECTING THE ACCESSORIES 1-COATED ELECTRODE MODE (MMA) Check that the On/Off 0/1 switch Item 1 is in position 0. Connect the electrode holder to the terminal Item 5 on the power source. Connect the earth connection to the terminal Item 7 on the power source. Comply with the polarities DC+ DC- marked on the packet of electrodes used.
2 – MODE TIG Raccorder la torche TIG sur la borne Rep : 7 , le tuyau de gaz sur le raccord Rep : 6 et la commande gâchette sur Rep : 4 Pour une refroidie par eau, connecter suivant le code couleur les tuyaux d'eau sur les raccords et du COOLERTIG II DC Raccorder le câble de masse sur la borne Rep : 5 du générateur		2 – TIG MODE Connect the TIG torch to the terminal Item 7 , the gas pipe to the union Item 6 and the trigger control to Item 4 For a water-cooled unit, connect up the water pipes according to the colour coding on the connections and on the COOLERTIG II DC Connect the ground cable to the terminal Item 5 on the power source
B4- RACCORDEMENT DU REFROIDISSEUR Le refroidisseur est fixé sous la source à l'aide de vis. Les raccordements électriques se trouvent sur le dessous de la source. Remplir le réservoir avec un mélange de FREEZE COOL. La capacité du réservoir est de 3 litres. Le COOLERTIG II DC utilise du liquide de refroidissement FREEZE COOL. Ne pas mélanger avec de l'eau. ATTENTION : ne pas utiliser l'eau du robinet.		B4- CONNECTING THE COOLER The cooler is fixed under the power source with screws. The electrical connections are on the bottom of the power source. Fill the tank with FREEZE COOL mixture. The tank capacity is 3 litres. The COOLERTIG II DC uses FREEZE COOL coolant. It must not be mixed with water. WARNING: never use tap water.
AVERTISSEMENT: Le présent équipement (CITOTIG II 200 DC) ne satisfait pas aux exigences de la norme internationale CEI 61000-3-12. En cas de raccordement à un réseau public à basse-tension, l'utilisateur ou l'installateur du présent équipement aura, si besoin est, pour obligation de contacter l'opérateur du réseau de distribution afin de s'assurer de la possible connexion de l'équipement. CITOTIG II 300 DC: Le présent équipement satisfait à la norme internationale CEI 61000-3-12 si et seulement si le courant de court-circuit (« Scc »), situé au niveau du raccordement entre le réseau public d'approvisionnement et le point d'alimentation de l'utilisateur, est supérieur ou égal à 1.6 MVA. En cas de besoin, l'installateur ou l'utilisateur de l'installation aura pour obligation de faire appel à l'opérateur du réseau de distribution afin de s'assurer que l'équipement est correctement raccordé à un dispositif d'approvisionnement avec courant de court-circuit (« Scc ») de 1.6 MVA ou supérieur. CITOTIG II 400 DC: Le présent équipement satisfait à la norme internationale CEI 61000-3-12 si et seulement si le courant de court-circuit (« Scc »), situé au niveau du raccordement entre le réseau public d'approvisionnement et le point d'alimentation de l'utilisateur, est supérieur ou égal à 2.5 MVA. En cas de besoin, l'installateur ou l'utilisateur de l'installation aura pour obligation de faire appel à l'opérateur du réseau de distribution afin de s'assurer que l'équipement est correctement raccordé à un dispositif d'approvisionnement avec courant de court-circuit (« Scc ») de 2.5 MVA ou supérieur.		CAUTION: This equipment (CITOTIG II 200 DC) does not comply with IEC 61000-3-12. If connected to a public low voltage system, the equipment installer or user must consult the distribution network operator if necessary to ensure the equipment may be connected. CITOTIG II 300 DC: This equipment complies with IEC 61000-3-12 provided that short-circuit current (Ssc) is greater than or equal to 1.6 MVA at the connection between the user's supply and the public supply network. The equipment installer or user must consult the distribution network operator if necessary to ensure the equipment is connected to a supply with short-circuit current (Ssc) of 1.6 MVA or higher. CITOTIG II 400 DC: This equipment complies with IEC 61000-3-12 provided that short-circuit current (Ssc) is greater than or equal to 2.5 MVA at the connection between the user's supply and the public supply network. The equipment installer or user must consult the distribution network operator if necessary to ensure the equipment is connected to a supply with short-circuit current (Ssc) of 2.5 MVA or higher.
AVERTISSEMENT: Un équipement de classe A (CITOTIG II 200,300,400 DC) ne peut convenir à une utilisation de type « résidentiel » lorsque l'électricité est issue d'un dispositif d'approvisionnement public à basse-tension. Du fait des émissions rayonnées et conduites, il est peut être potentiellement difficile, pour ce type de sites, de garantir une compatibilité électromagnétique.		WARNING: Class A equipment (CITOTIG II 200,300,400 DC) is not intended for residential use where electricity is supplied from the public low-voltage supply system. There are potential difficulties in ensuring electromagnetic compatibility in such locations, due to conducted as well as radiated disturbances.

C- FONCTIONNEMENT		C- OPERATION
Position 1 : le générateur est en service		Position 1: the power source is switched on
9- Volant de mise sous tension 10- Voyant de défaut thermique . Il est allumé quand le générateur est en surchauffe. Ne pas arrêter la machine afin que le ventilateur continue à tourner. Attendre que le voyant s'éteigne, vous pouvez ensuite continuer à souder. 11- voyant de défaut de tension d'alimentation .il s'allume quand la tension est trop élevée ou trop basse. vérifier la tension d'alimentation .il s'allumera si une surtension se produit dans l'alimentation principale.		9- "Power on" light 10- Thermal fault light. It lights if the power source overheats. Don't stop the machine or the fan will stop. Wait for the light to go out before continuing with your welding. 11- Supply voltage fault warning light. It lights if the voltage is too high or too low. Check the supply voltage. It lights if over-voltage occurs in the mains supply. Check the supply voltage. It lights if over-voltage occurs in the mains supply.
C1-SOUDAGE ELECTRODE ENROBEE (MMA)		C1- COATED ELECTRODE WELDING (MMA)
Appuyer sur la touche de sélection soudage (MMA) REP : 24. Le voyant s'allume quand le soudage MMA est actif.	REP 24 	Press the coated electrode welding key (MMA) ITEM 24. The light lights when the MMA welding is active.
DYNAMISME D'ARC : Appuyer sur la touche Rep : 25 et la valeur numérique correspondant à la dynamique s'affichera. Vous pouvez changer la valeur en tournant le potentiomètre de réglage du courant RepP : 17. Quand une valeur négative est réglée (-1...9), l'arc est plus doux. La quantité de projections diminue quand on soude à la valeur maxi de la plage de courant recommandé pour l'électrode. En position positive (1...9) l'arc est dur.	REP 25 	ARC DYNAMISM: Press key the Item 25. The numerical value corresponding with the dynamism will be displayed. You can adjust the value by turning the current adjusting potentiometer Item 17. When a negative value is set the arc will be softer. The quantity of projections reduces when you weld at the maximum value in the range recommended for the electrode. At a positive setting (1...9), the arc is hard.
HOT START : En appuyant sur la touche HOT START Rep : 23 la valeur numérique correspondant à la surintensité à l'amorçage s'affichera. Vous pouvez modifier la valeur en tournant le potentiomètre de réglage du courant Rep 17 .	REP 23 	HOT START : Press the HOT START key Item 23 the numerical value corresponding with the striking overvoltage will be displayed. You can change the value by turning the current adjusting potentiometer Item 17.
C2-SOUDAGE TIG		C2- TIG WELDING
Le courant continu est spécifiquement utilisé pour le soudage des aciers et des inox. Nous recommandons l'utilisation d'électrode Cérium.		Direct current is specifically used for welding steel and stainless steel. We recommend a Cerium electrode.
AFFUTAGE DE L'ELECTRODE Le bout de l'électrode est affûté en forme de cône, de telle façon que l'arc soit stable et l'énergie concentrée sur l'endroit à souder. La longueur de l'affûtage est fonction du diamètre de l'électrode. avec courant bas, bout pointu : $l = 3 \times d$ avec courant haut, bout arrondi : $l = 1 \times d$		SHARPENING THE ELECTRODE The tip of the electrode is sharpened into a cone so that the arc will be stable and the energy concentrated on the area to be welded. The length of the sharpened section depends on the electrode diameter. With a low current a pointed tip : $l = 3 \times d$ With a high current, a rounded tip: $l = 1 \times d$

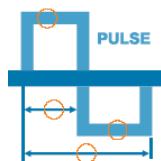
1- MODE D AMORCAGE	1- TYPE OF STRIKING
L'amorçage de l'arc en soudage TIG peut s'effectuer soit avec haute fréquence HF ou sans (amorçage par contact) par la touche Rep :31. L'amorçage par haute fréquence est sélectionné quand le symbole B est allumé. AMORCAGE TIG HF : L'arc est allumé par une étincelle haute fréquence, sans toucher la pièce à souder. Si l'arc n'est amorcé après une seconde, recommencer l'opération. AMORCAGE PAR CONTACT (PAC) : Appuyer légèrement l'électrode sur la pièce à souder (1). Appuyer sur la gâchette, le gaz s'écoule et le courant passe à travers l'électrode. Ecarter l'électrode de la pièce en la tournant de façon que la buse reste en contact avec la pièce (2-3). L'arc s'établit et le courant atteindra son niveau de soudage pendant la durée de montée en intensité (4). Utiliser l'amorçage par contact où se trouvent des équipements électroniques sensibles.	 Striking for TIG welding can be done with high frequency (HF) or without HF (contact striking) using the key Item 31. High frequency striking is selected when the large B symbol is alight. HF TIG STRIKING: The arc is created by a high frequency spark, without touching the work piece. If the arc is not struck after one second, repeat the operation CONTACT STRIKING (PAC): Press the electrode lightly on the work piece (1). Press the trigger, the gas flows out and the current passes through the electrode. Move the electrode away from the work piece by turning it so that the nozzle stays in contact with the work piece (2-3). The arc is set up and the current rises to its welding level over the duration of the current rise (4). Use contact striking in the presence of sensitive electronic equipment.
2- CYCLE GACHETTE DE LA TORCHE	2- TORCH TRIGGER CYCLE
FONCTION 2T : Appuyer sur la gâchette de la torche, le gaz arrive. Après une durée pré-réglée du pré-gaz, le soudage commence et le courant atteindra son niveau pendant la durée de montée progressive en intensité. Quand la gâchette est relâchée le courant descend doucement pendant la durée de l'évanouissement suivie du post-gaz. FONCTION 4T : Appuyer sur la gâchette de la torche, le gaz de protection commence à s'écouler. Relâcher la gâchette de la torche, l'arc s'établit et le courant de soudage atteindra son niveau pendant le temps de montée progressive en intensité. Appuyer sur la gâchette, le soudage continue. Relâcher la gâchette de la torche, le courant de soudage commence à descendre et l'arc s'éteint une fois le temps de l'évanouissement écoulé. Le gaz de protection continue à s'écouler pendant la durée sélectionnée.	2T FUNCTION : Press the torch trigger. The gas flows out and, after the preset pre-gas time, welding starts and the current rises to its level over the selected rise time. When the trigger is released, the welding current falls slowly over the slope-down time, followed by the post-gas. 4T FUNCTION : Press the trigger. The shielding gas starts to flow out. Release the trigger. The arc is set up and the welding current rises to its level over the current rise time. Press the trigger. The welding continues. Release the trigger, the welding current starts to fall and the arc dies when the slope-down time expires. The shielding gas continues to flow for the selected time.
3 – REGLAGES DES PARAMETRES DES CYCLES	3 - ADJUSTING THE CYCLE SETTINGS
Réglage des paramètres : Pour sélectionner les paramètres de soudage deux touches sont utilisées les flèches de gauche et de droite Rep 27. Le réglage est fait à l'aide du potentiomètre Rep 17. En appuyant sur la touche RETURN Rep 16 le réglage revient directement au courant de soudage. L'affichage indique automatiquement les valeurs numériques et les unités des paramètres. Quand vous réglez les paramètres, les valeurs apparaissent sur l'afficheur de droite. Après 10 secondes, l'affichage indiquera la valeur du courant de soudage.	 Adjusting the settings : To select welding setting two keys are used, the left- and right-pointing arrows Item 27. Adjustment is made on the potentiometer Item 17. By pressing the RETURN key Item 16 the adjustment returns directly to the welding current. The display automatically shows the numerical values and the units of the settings. When you adjust the settings the values appear on the display on the right. After 10 seconds, the display will show the welding current value.
SOUDAGE PAR POINTS : La fonction soudage par points est pratique quand on veut souder à un endroit précis. Cette fonction peut être utilisée à la fois en soudage 2T et 4T. Réglez la durée du point en appuyant sur la touche flèche et lorsque le led SPOT Rep : 37 s'allume vous pouvez choisir la durée du point désirée en tournant le potentiomètre de réglage Rep : 17. Sélectionner le mode soudage point à l'aide de la touche Rep : 13	 SPOT WELDING: The spot welding function is useful when you need to weld at an exact spot. This function can be used both for 2T and 4T welding. Adjust the point duration by pressing the arrow key and when the SPOT led Item 37 lights you can choose the required point duration by turning the adjustment potentiometer Item 17. Select the spot welding mode with the key Item 13.

SOUDAGE PULSE :

Le procédé soudage pulsé long vous donne la possibilité de régler tous les paramètres de pulsation (fréquence de pulsation, ratio de pulsation, courant pulsé et courant bas). Vous pouvez également régler le courant de soudage moyen pour obtenir une nouvelle valeur du courant pulsé calculée selon les valeurs en pourcentage réglées du ratio de pulsation et du courant de pause de la même manière que pour le procédé Pulsé. Quand vous réglez le pourcentage du ratio de pulsation, le pourcentage du courant pulsé ou du courant de pause, une nouvelle valeur du courant de soudage primaire est calculée et apparaît sur l'afficheur.

SOUDAGE PULSE SYNERGIQUE

Appuyer sur la touche **Rep 13** deux fois, la led SYN s'allume. Les paramètres des pulsations sont automatiquement calculés quand le courant de soudage moyen est sélectionné. Les autres réglages de la pulsation ne sont pas nécessaires.

**PULSED WELDING:**

The long pulsed welding process gives you the possibility of adjusting all the pulsation parameters (pulsation frequency, pulsation ratio, pulsed current and low current). You can also adjust the average welding current to obtain a new pulsed current value calculated according to the values in percentage adjusted from the pulsation ratio and the pause current in the same way as for the Pulsed process. When you adjust the percentages of the pulsation ratio, the pulsed current or the pause current, a new primary welding current value is calculated and appears on the screen.

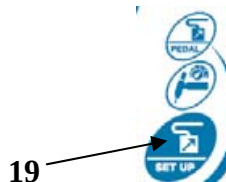
SYNERGY PULSED WELDING

Press the key **Item 13** twice, the SYN led lights. The settings parameters are calculated automatically when the mean welding current is selected. Other pulsation adjustments are not necessary.

6 – FONCTION SETUP

Pour modifier certains paramètres des panneaux une fonction **SETUP** est prévue. Cette fonction est active en appuyant sur la touche **Rep 19** plus longtemps que normalement. Pour sortir de cette fonction, procéder de la même manière.

Vous pouvez varier entre les straps en appuyant sur les touches flèches, et ensuite changer les réglages à l'aide du potentiomètre situé sur le panneau.

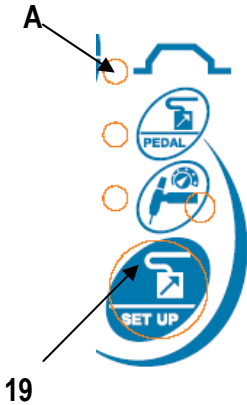
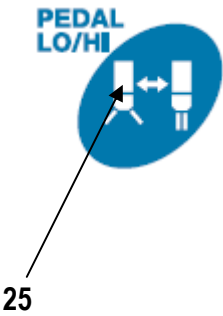
**6 –SETUP FUNCTION**

A **SETUP** function is provided to change certain settings. This function is activated by pressing the active key while pressing the key **Item 19** for longer than normal. To exit from this function proceed as follows.

You can change between the straps by pressing the arrow keys, and then change the settings with the potentiometer situated on the panel.

FONCTION SET UP	REGLAGE USINE	AFFICHAGE DISPLAY	FACTORY SETTING	SET UP FUNCTION
Montée progressive du courant avec réglage durée constante/pente constante	0 durée constante	A1	0 constant duration	Progressive current rise with constant duration/constant slope setting
Evanouissement avec réglage durée constante/pente constante	0 durée constante	A2	0 constant duration	Slope down with constant duration/constant slope setting
Fonction anticollage TIG inactif/actif	0 inactif	A3	0 inactive	TIG burnback function inactive/active
Fonction anticollage MMA inactif/actif	1 activée	A4	1 active	MMA burnback function inactive/active
MMA pulsé - surintensité à l'amorçage non adaptif/adaptif	0 non adaptif	A5	0 non adaptive	Pulsed MMA – overcurrent on striking non adaptive/adaptive
TIG – arrêt évanouissement actif/inactif	1 activée	A6	1 activated	TIG – slope down stop active/inactive
MMA – tension à vide 80V/40V	0 - 80 V	A7	0 - 80 V	MMA – no-load voltage 80V/40V
2T-évanouissement normal /arrêt par courte pression sur la gâchette	0 normal	A8	0 normal	2T- normal slope down /stop by a short stab on the trigger
Fonction évanouissement inactif/actif	0 inactif	A9	0 inactive	Slope down function inactive/active
Montée du courant au démarrage forte/progressive	0 forte	A10	0 fast	Current rise on starting fast/progressive
Evanouissement TIG linéaire/non linéaire	0 linéaire	A11	0 linear	TIG slope down linear/non linear
Choix procédé MMA-TIG par commande à distance inactif/actif	0 inactif	A12	0 inactive	MMA-TIG process selection by remote control inactive/active
Courant d'amorçage inactif/actif	1 activée	A13	1 activated	Striking current inactive/active
Fonction anticollage pendant l'évanouissement inactif/ actif	0 inactif	A14	0 inactive	Burnback function during slope down inactive/active
Réglages des canaux à l'aide de la fonction haut/bas sur la torche inactif/actif	0 inactif	A15	0 inactive	Channel adjustments using the high/low function on the inactive/active torch
Réglage du courant à l'aide de la fonction haut/bas sur la torche est toujours actif/ actif uniquement si sélectionné à l'aide de la touche REMOTE	0 toujours actif	A16	0 always active	Current adjustment using the high/low function on the torch is always active/ active only when selected with the REMOTE key.
Sécurité du refroidisseur non activée/activée	1 activée	A17	1 activated	Cooler safety not activated/activated
L'évanouissement de l'arc en sélectionnant la fonction - 4T s'effectue par une pression longue sur la gâchette	0 normal	A18	0 normal	Arc slope down on selecting the - 4T function by a long pressure on the trigger

Le refroidisseur fonctionne à la demande / ou automatiquement	0 automatiquement	A19	0 automatically	The cooler operates on demand / automatically
---	-------------------	-----	-----------------	---

7 – COMMANDE A DISTANCE		7 – REMOTE CONTROL	
Si vous désirez régler le courant de soudage à l'aide d'une commande à distance vous devez la connecter sur l'embase Rep 3 et sélectionner la touche REMOTE Rep 19. Le voyant A s'éteint et vous sélectionnez ensuite la commande désirée (à main ou à pédale). Il y a une reconnaissance automatique des commandes à distance à potentiomètres et uniquement celle qui est connectée peut être sélectionnée. La commande à pédale ne fonctionne qu'en soudage 2 Temps.		If you wish to adjust the current with a remote control you must connect it to the socket Item 3 and select the REMOTE key Item 19. The light A goes out and you can then select the desired control (hand or foot). There is automatic recognition of potentiometer remote controls and only the one that is connected can be selected. The foot pedal control only works for 2T welding.	
COMMANDE A DISTANCE A PEDALE La commande à pédale FP1 est utilisée en procédé TIG. La plage de réglage des paramètres est ajustable: la valeur mini. de la plage est sélectionnée à l'aide du potentiomètre du panneau de fonctions Rep 17 lorsque la pédale n'est pas sous pression, l'afficheur digital indique "LO". La valeur maxi. de la plage est sélectionnée de la même manière en appuyant sur la touche PEDAL LO/HI du panneau de fonctions Rep 25, l'afficheur digital indique "HI". La séquence de soudage peut commencer par une légère pression sur la pédale. L'arc est allumée avec le courant minimum. Le courant de soudage atteint la valeur maxi. lorsqu'une pression vers le bas est exercée sur la pédale. L'arc s'éteint lorsque la pédale est relâchée. Recommencer une nouvelle fois si cela est nécessaire.		PEDAL OPERATED REMOTE CONTROL The FP1 foot pedal control is used in the TIG process. The parameter setting range is adjustable. The minimum value of the range is selected using the potentiometer on the functions panel Item 17. When the pedal is not under pressure, the digital display shows "LO". The max. value of the range is selected in the same way by pressing the PEDAL LO/HI key on the functions panel Item 25. The digital display shows "HI". The welding sequence can start with light pressure on the pedal. The arc is struck with the minimum current. The welding current reaches the maximum value when a downward pressure is exercised on the pedal. The arc dies when the pedal is released. Start again if necessary.	

8 – COOLERTIG II DC

Le refroidisseur COOLERTIG II DC est commandé par la source de courant. La pompe se met automatiquement en marche quand le soudage démarre. Procéder de la manière suivante:

1. Mettre la source sous tension.
2. Vérifier le niveau du liquide de refroidissement ainsi que le débit d'arrivée du réservoir, ajouter du liquide si nécessaire.
3. Si vous utilisez une torche à refroidissement par liquide vous pouvez la remplir en appuyant sur la touche **WATER IN Rep 31** pendant plus de 2 secondes.

La pompe continue de fonctionner pendant 5 minutes après l'arrêt du soudage pour ramener la température de l'eau à la même que celle de l'appareil. Ceci réduit la fréquence d'entretien.

SURCHAUFFE

La lampe-témoin de surchauffe s'allume, la machine s'arrête et l'afficheur indique COOLER quand le dispositif de contrôle de la température a détecté une surchauffe du liquide de refroidissement. Le ventilateur refroidit l'eau et quand la lampe-témoin s'éteint vous pouvez souder à nouveau.

NIVEAU D'EAU

L'affichage indique COOLER quand le débit d'eau est bloqué.



8 – COOLERTIG II DC

COOLERTIG II DC is controlled by the power source. The pump starts automatically when welding starts. Proceed as follows:

1. Switch on the power source.
2. Check the cooling liquid level and the inlet flow from the tank. Add liquid if necessary.
3. If you are using a liquid cooled torch you can fill it by pressing the **WATER IN key Item 31** for more than 2 seconds.

The pump continues to operate for 5 minutes after welding has stopped to reduce the water temperature to that of the unit. This reduces the maintenance frequency.

OVERHEATING

The overheating warning light comes on; the machine stops and the display shows COOLER if the temperature monitoring device detects overheating of the cooling liquid. The fan cools the water and when the warning light goes off you can weld again.

WATER LEVEL

The display shows COOLER when the water flow is blocked.

D – MAINTENANCE

VEILLEZ A METTRE L'APPAREIL HORS TENSION LORS DU MANIEMENT DES CABLES !

Dans le planning d'entretien de la machine, l'importance de l'utilisation et les circonstances doivent être prises en considération. Un usage soigné et un entretien préventif évitent les problèmes et les pannes.

Vérifier chaque jour l'état des câbles et des connexions. N'utilisez pas de câbles endommagés.



D – MAINTENANCE

MAKE SURE YOU TURN OFF THE POWER SUPPLY TO THE UNIT WHEN HANDLING THE CABLES!

When drawing up the maintenance schedule for the machine, take into account the type of use and the circumstances. Care during use and preventive maintenance prevent problems and breakdowns. Check the condition of the cables and connections daily. Don't use damaged cables.

TOUS LES 6 MOIS

REMARQUE! Débranchez la prise d'alimentation du secteur et attendez environ 2 minutes (charge du condensateur) avant d'enlever le capot.

LES OPERATIONS D'ENTRETIEN SUIVANTES DOIVENT ETRE EFFECTUEES AU MOINS TOUS LES SIX MOIS:

- Connexions électriques de la machine: nettoyer les pièces oxydées et resserrer les connexions.

REMARQUE! Vous devez connaître la force de torsion exacte avant d'entreprendre la réparation des connexions

- Nettoyer les pièces situées à l'intérieur de la machine avec une brosse douce ou un aspirateur.

N'utilisez pas d'air comprimé, la saleté risquerait de s'entasser dans les interstices des profilés de refroidissement. N'utilisez pas de nettoyeur à haute pression.

LES REPARATIONS NE DOIVENT ETRE EFFECTUEES QUE PAR UN ELECTRICIEN QUALIFIE.**ANOMALIES DE FONCTIONNEMENT****LE TEMOIN LUMINEUX DE L'INTERRUPTEUR PRINCIPAL NE S'ALLUME PAS.**

L'équipement n'est pas sous tension

- Vérifier les fusibles de l'alimentation et les remplacer si nécessaire.
- Vérifier le câble d'alimentation et la prise; remplacer les pièces défectueuses si nécessaire.

L'EQUIPEMENT NE SOUDE PAS CORRECTEMENT.

Il y a beaucoup de projections pendant le soudage. La soudure est poreuse, la puissance est insuffisante.

- Vérifier les réglages de soudage et les ajuster si nécessaire.
- Vérifier le débit de gaz et la connexion du tuyau de gaz.
- Vérifier que le pince de masse soit correctement fixée et qu'elle ne soit pas endommagée. Changer la position si nécessaire et remplacer les pièces défectueuses.

- Vérifier le câble de la torche de soudage et son connecteur. Resserrer la connexion et remplacer les pièces défectueuses.

- Vérifier l'usure des pièces de la torche de soudage. Nettoyer et remplacer les pièces défectueuses.

- Vérifier les fusibles, remplacer les fusibles défectueux.

LE TEMOIN LUMINEUX DE SURCHAUFFE DE LA SOURCE EST ALLUMEE.

La source a surchauffé.

- Vérifier qu'il y ait suffisamment d'espace derrière l'appareil pour une libre circulation d'air.

- Vérifier la circulation du liquide du refroidisseur, nettoyer le filtre et la grille d'air. Ajouter du liquide de refroidissement, si nécessaire.

Pour tout complément d'information, ou en cas de besoin, veuillez contacter le service après-vente le plus proche.

DESTRUCTION DE LA MACHINE

Ne pas jeter les appareils électriques avec les déchets ordinaires! Conformément à la Directive Européenne 2002/96/EC relative aux déchets d'équipements électriques ou électroniques (DEEE), et à sa transposition dans la législation nationale, les appareils électriques doivent être collectés à part et être soumis à un recyclage respectueux de l'environnement.

En tant que propriétaire de l'équipement, vous devriez vous informer sur les systèmes de collecte approuvés auprès nos représentants locaux.

Appliquer cette Directive Européenne améliorera l'environnement et la santé!

EVERY 6 MONTHS

NOTE! Disconnect the mains supply plug and wait about 2 minutes (condenser discharge) before removing the cowl.

THE FOLLOWING MAINTENANCE OPERATIONS MUST BE DONE EVERY SIX MONTHS AT THE MOST:

- Electrical connections in the machine: clean oxidised parts and tighten the connections.

NOTE! You must know the exact torsion force before starting to repair connectors

- Clean the internal machine parts with a soft brush or a vacuum cleaner.

Don't use compressed air; the dirt could collect in the interstices of the cooling section. Don't use a high pressure cleaner.

REPAIRS MUST ONLY BE DONE BY A QUALIFIED ELECTRICIAN.**OPERATING FAULTS****THE MAIN SWITCH INDICATOR LIGHT DOES NOT LIGHT**

There is no power supply to the machine:

- Check the supply fuses and replace them if necessary.

- Check the supply cable and the plug; replace any faulty parts.

THE EQUIPMENT DOES NOT WELD PROPERLY

There is a lot of sputter during welding. The weld is porous; there is not enough power.

- Check the welding settings and adjust if necessary.

- Check the gas flow and the gas pipe connection.

- Check that the ground clamp is properly fixed and that it is not damaged. If necessary change its position and replace any damaged parts.

- Check the welding torch cable and its connector. Tighten the connection and replace any faulty parts.

- Check the welding torch for welded parts. Clean and replace faulty parts.

- Check the fuses and replace any faulty ones.

THE POWER SOURCE OVERHEATING WARNING LIGHT IS ON

The power source has overheated.

- Check that there is sufficient space behind the unit for the air to circulate freely.

- Check the circulation of the cooler liquid; clean the filter and the air grille.

Add cooling liquid if necessary.

For any additional information, or in case of need, contact the nearest service point.

MACHINE DISPOSAL

Never throw electrical appliances away with ordinary rubbish!

In accordance with European Directive 2002/96/EC covering electrical or electronic waste (DEEE), and its transposition into national law, electrical appliances must be collected separately and recycled in an environmentally friendly way.

As the owner of the equipment, you should find out from your local municipality what collection systems are in place.

Applying this European Directive will improve the environment and people's health!



E - CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

E - TECHNICAL SPECIFICATIONS

PRESTOTIG II 210 DC W000279723

PRIMAIRE		PRIMARY	
	MMA	TIG	
Alimentation primaire 1~	230V (+/- 10%)		Primary power supply 1~
Facteur de puissance	0.75		Current absorbed at 100%
Rendement	80%		Current absorbed maxi
Fréquence	50Hz / 60Hz		Frequency
Puissance absorbée (100%)	4,8 KVA	3.4 KVA	Absorbed power (100%)
Puissance absorbée (maxi)	7.1KVA	6,5 KVA	Absorbed power (maxi)
Câble d'alimentation primaire 5 m	3 x 2,5 mm²		5 m primary power supply cable
SECONDAIRE		SECONDARY	
	MMA	TIG	
Tension à vide	80 V DC OU 40V		No-load voltage
Gamme de réglage	10A/20.5V - 160A/26,4V	5A/10V - 200A/18V	Adjustment range
Fusible	16A		Fuse
Facteur de marche à 40°C 100% (cycle 10mn)	120A / 30V	130A / 16V	Duty cycle at 40°C 100% (10-min cycle)
Facteur de marche à 40°C 60% (cycle 10mn)	140A / 32V	150A / 18V	Duty cycle at 40°C 60% (10-min cycle)
Avec un fusible de 16 A, le courant maximum de soudage est 150 A. Pour une puissance supérieure à 150 A, un fusible de 20 A ainsi qu'une prise de courant adaptée seront nécessaires.			
With a 16 A fuse the maximum welding current is 150 A. For power over 150 A, a 20 A fuse and a suitable power plug are required			
Facteur de marche à 40°C 35% (cycle 10mn)	160A / 32V	200A / 18V (30%)	Duty cycle at 40°C 35% (10-min cycle)
Câble de masse 3 m avec prise	25 mm²		3 m ground cable with clamp
Classe de protection	IP 23 C		Protection class
Classe d'isolation	H		Insulation class
Normes	EN 60974-1 / EN 60974-10		Standards
Ventilation	Thermodébrayable	Thermo switched	Ventilation
Dimensions (L.I.h)	410-180-390 mm		Dimensions (l, w, h)
Poids	15 KG		Weight

PRESTOTIG II 310 DC W000279724

PRIMAIRE		PRIMARY	
	MMA	TIG	
Alimentation primaire 3~	400V (+20%)-(-15%)		Primary power supply 3~
Facteur de puissance	0.95		Current absorbed at 100%
Rendement	86%		Current absorbed maxi
Fréquence	50Hz / 60Hz		Frequency
Puissance absorbée (100%)	5,3 KVA	4,7 KVA	Absorbed power (100%)
Puissance absorbée (maxi)	9,4KVA	8,4 KVA	Absorbed power (maxi)
Câble d'alimentation primaire 5 m	4 x 1,5 mm²		5 m primary power supply cable
SECONDAIRE		SECONDARY	
	MMA	TIG	
Tension à vide	80 V DC		No-load voltage
Gamme de réglage	10A/20.5V - 250A/30V	5A/10V - 300A/22V	Adjustment range
fusible			Fuse
Facteur de marche à 40°C 100% (cycle 10mn)	160A	200A	Duty cycle at 40°C 100% (10-min cycle)
Facteur de marche à 40°C 60% (cycle 10mn)	205A	230A	Duty cycle at 40°C 60% (10-min cycle)
Facteur de marche à 40°C 30% (cycle 10mn)	250A (40%)	300A	Duty cycle at 40°C 30% (10-min cycle)
Câble de masse 3 m avec prise	35 mm²		3 m ground cable with clamp
Classe de protection	IP 23 C		Protection class
Classe d'isolation	H		Insulation class
Normes	EN 60974-1 / EN 60974-10		Standards
Ventilation	Thermodébrayable	Thermo switched	Ventilation
Dimensions (L.I.h)	500-180-390 mm		Dimensions (l, w, h)
Poids	20 KG		Weight

E - CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

E – TECHNICAL SPECIFICATIONS

PRESTOTIG II 410 DC W W000279725

PRIMAIRE		PRIMARY	
	MMA	TIG	
Alimentation primaire 3~	400V (+20%)(- 15%)		Primary power supply 3~
Facteur de puissance	0.95		Current absorbed at 100%
Rendement	86%		Current absorbed maxi
Fréquence	50Hz / 60Hz		Frequency
Puissance absorbée (100%)	8 KVA	7,3 KVA	Absorbed power (100%)
Puissance absorbée (maxi)	15KVA	13,8 KVA	Absorbed power (maxi)
Câble d'alimentation primaire 5 m	4 x 2,5 mm²		5 m primary power supply cable
SECONDAIRE		SECONDARY	
	MMA	TIG	
Tension à vide	80 V DC		No-load voltage
Gamme de réglage	10A/20.5V - 350A/34V	5A/10V – 400A/26V	Adjustment range
Fusible			Fuse
Facteur de marche à 40°C 100% (cycle 10mn)	220A	400A	Duty cycle at 40°C 100% (10-min cycle)
Facteur de marche à 40°C 60% (cycle 10mn)	285A	320A	Duty cycle at 40°C 60% (10-min cycle)
Facteur de marche à 40°C 30% (cycle 10mn)	350A (40%)	270A	Duty cycle at 40°C 30% (10-min cycle)
Câble de masse 3 m avec prise	50 mm²		3 m ground cable with clamp
Classe de protection	IP 23 C		Protection class
Classe d'isolation	H		Insulation class
Normes	EN 60974-1 / EN 60974-10		Standards
Ventilation	Thermodébrayable	Thermo switched	Ventilation
Dimensions (L.I.h)	500-180-390 mm		Dimensions (l, w, h)
Poids	21 KG		Weight

	COOLERTIG II DC	W000279722
Tension d'alimentation	400V -15%...+20%	Supply voltage
Puissance d'alimentation	250 W	Supply power
Puissance de refroidissement	1,05 kW	Cooling power
Pression max. au démarrage	4,5 bar	Max. pressure on starting
Liquide de refroidissement	20% - 40 % glucol-eau 20% - 40 % glycol-water	Cooling liquid
Volume du réservoir	3L	Tank volume
Poids	10 kg	Weight
SOURCE ET REFROIDISSEUR		POWER SOURCE AND COOLER
Température de d'utilisation	-20 ... +40 °C	Working temperature
Température de stockage	-40 ... +60 °C	Storage temperature
Degré de protection	IP 23 C	Degree of protection

F – PIECES DE RECHANGE Voir Z3

F – SPARE PARTS See Z3

DESIGNATION	REP	II 200 DC	II 300 DC	II 400 DC	DESIGNATION
TRANSFORMATEUR PRINCIPAL	1	W000264990	W000265044	W000265058	MAIN TRANSFORMER
CARTE ALIMENTATION	2	W000264982	W000265032		POWER SUPPLY CARD
CARTE DE CONTROLE PRINCIPALE	3	W000265304			MAIN CONTROL CARD
CARTE PRIMAIRE PRINCIPALE	4	W000264997	W000265050		PRIMARY MAIN CARD
VENTILATEUR	5	W000264338	W000264435		COOLING FAN
CARTE DE DIODES SECONDAIRES	6	W000264998	W000370625	W000265051	SECONDARY DIODE CARD
CARTE FILTRE	7	W000370897			REMOTE FILTER CARD
CARTE D'AMORCAGE	8	W000264983	W000265033		SPARK CARD
SELF PRIMAIRE	9	W000264986			PRIMARY CHOKE
ELECTROVANNE 24V DC	10	W000264351	W000276226		SOLENOID VALVE 24V DC
CARTE D'INTERFACE TIG	11	W000264984			TIG INTERFACE CARD
TRANSFORMATEUR D'AMORCAGE	12	W000265045	W000370894		SPARK TRANSFORMER
INTERRUPTEUR PRINCIPAL	13	W000264436	W000265043		MAIN SWITCH
RACCORD BANJO	14	W000265015			BANJO NIPPLE
CONNECTEUR 50	15	W000264995			MACHINE SOCKET 50
RACCORD GAZ	16	W000276698			GAZ COUPLING
RACCORD TUYAU DE GAS	17	W000265013			GAS HOSE SPINDLE
VARISTOR	18	W000264989			VARISTOR
SHUNT	19	W000264988			SET OF CAPACITORS
RESISTANCE NTC	20	W000370893			NTC RESISTANCE
PANNEAU DE REGLAGE	21	W000370896			FRONT PANEL BOARD
FACE AVANT INTERNE	22	W000276688			INTERN FRAME
FACE AVANT PLASTIQUE	23	W000276689			FRONT FRAME
FACE ARRIERE PLASTIQUE	24	W000276687			BACK FRAME
COUVERCLE DE PROTECTION	25	W000276690			PROTECTIVE COVER
CAVALIER PLASTIQUE	26	W000276705			SPACER
CAPOT	27	W000370891	W000370895	W000370890	JACKET
INDUCTANCE	28		W000265038	W000265057	CHOKE
BOUTON	30	W000352038			KNOB
CAPUCHON	31	W000352077			HOOD
CONNECTEUR CAD	32	W000276697			REMOTE CONTROL CONNECTOR
CONNECTEUR GACHETTE	33	W000276696			TRIGGER CONNECTOR

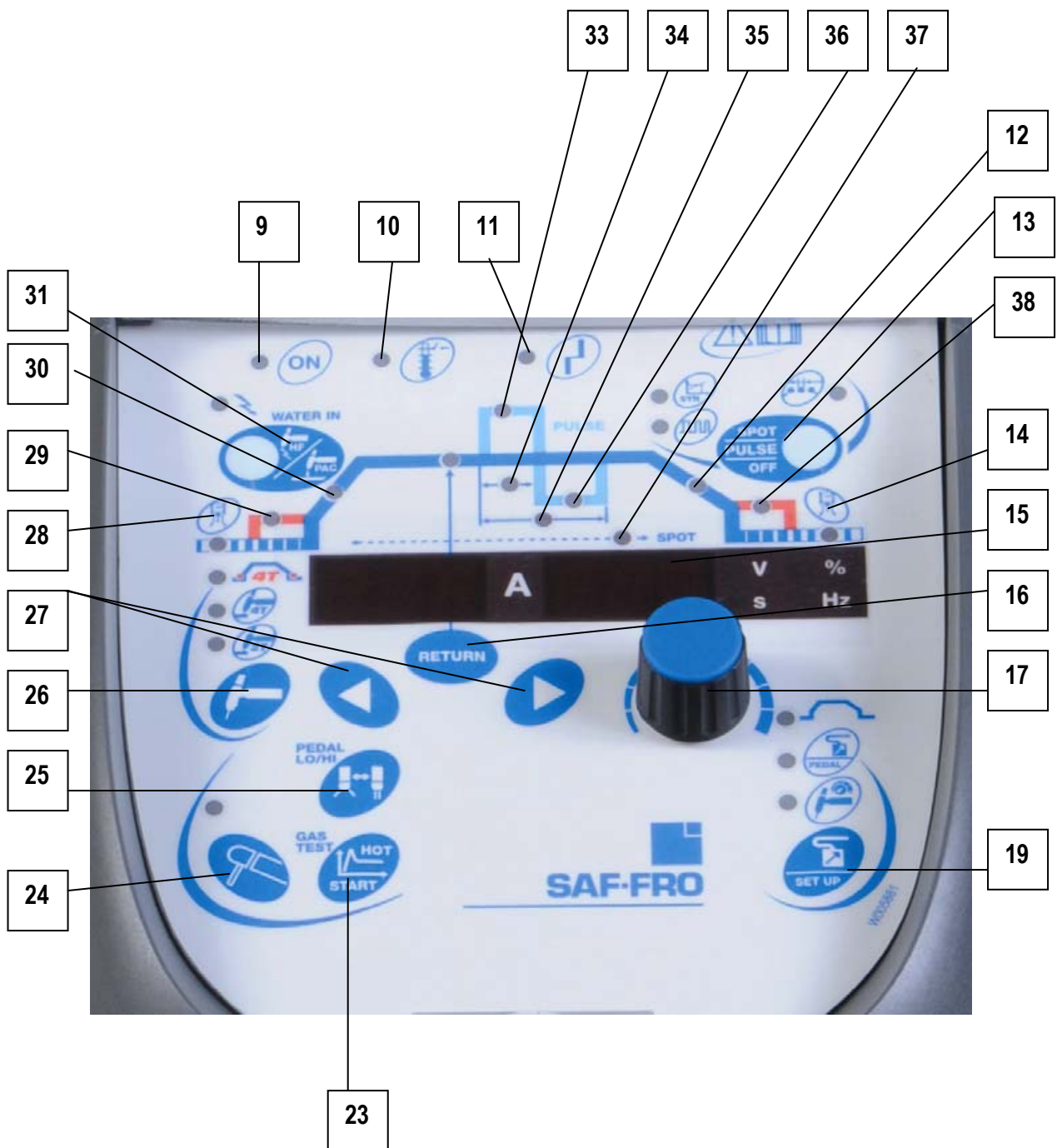
F – PIÈCES DE RECHANGE Voir Z4

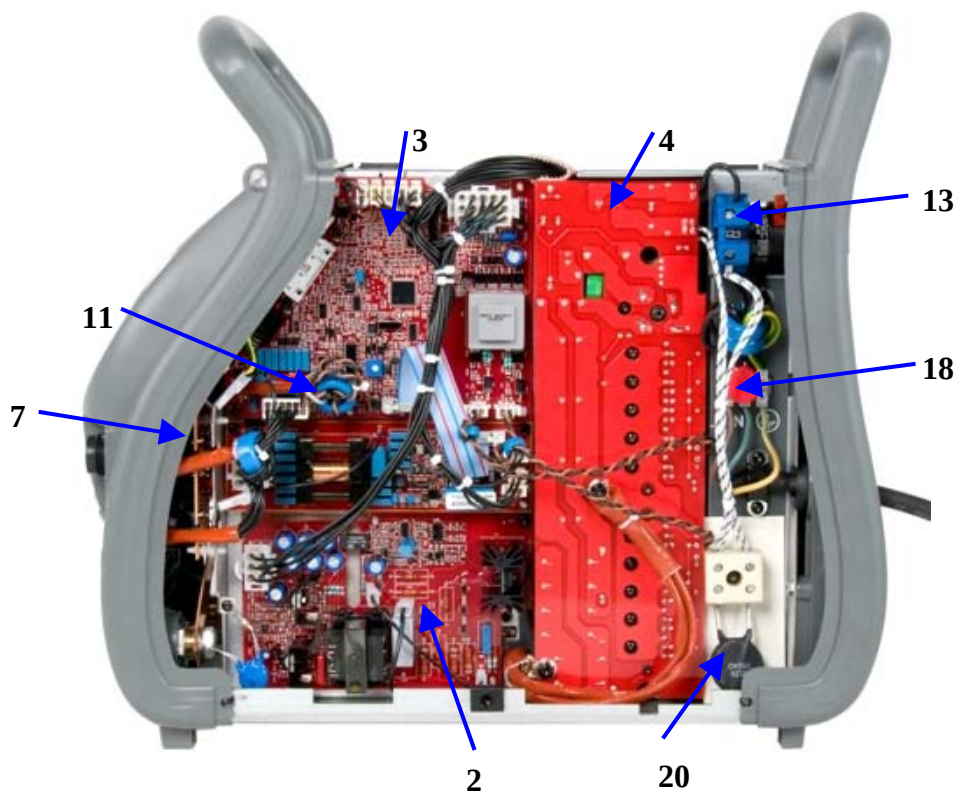
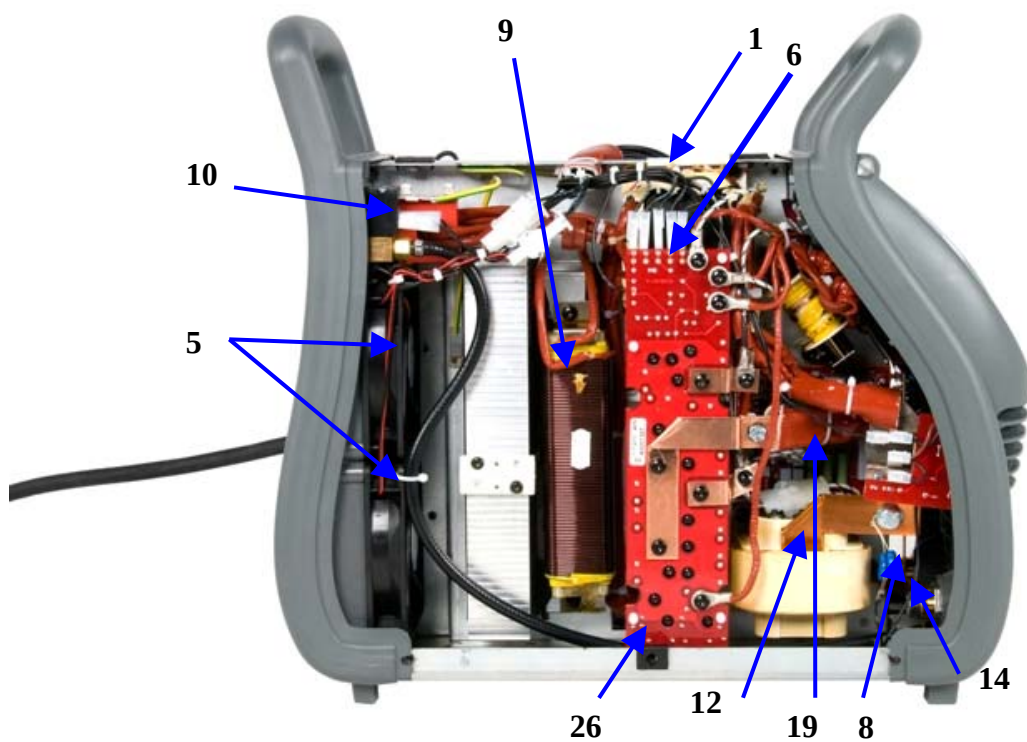
F – SPARE PARTS See Z4

COOLERTIG II DC W000279722

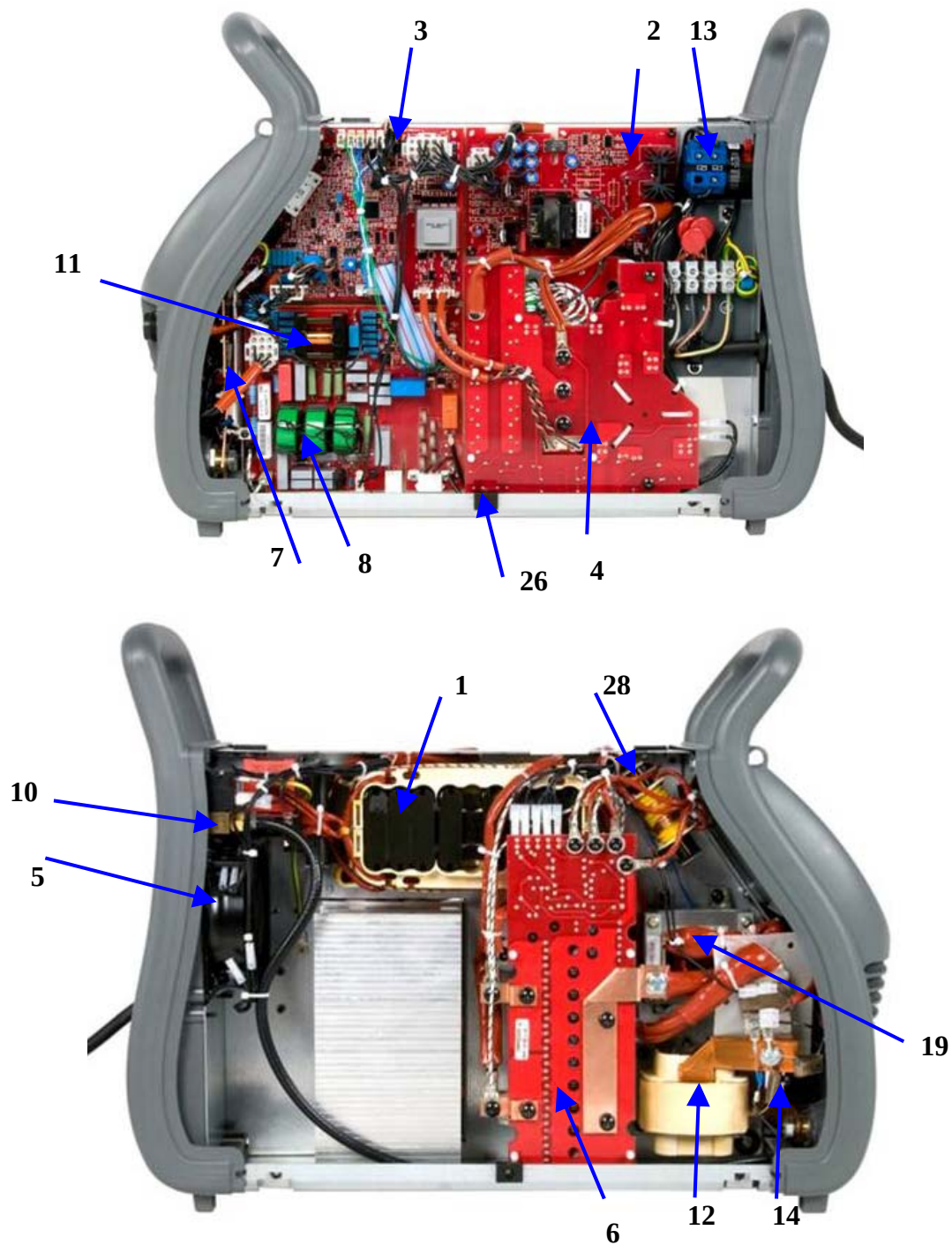
DESIGNATION	REP	COOLERTIG II DC	DESIGNATION
CARTE CONTROL / SWITCH 1	1	W000265344	CONTROL CARD FOR PRESSURE SWITCH 1
CONDENSATEUR 5UF/400V AC 1	2	W000265345	CAPACITOR 5UF/400V AC 1
MOTOPOMPE 1	3		PUMP MOTOR 1
PRESSOSTAT	4	W000265347	PRESSURE SWITCH 1
TUYAU DE REMPLISSAGE	5	W000265348	FILLING PIPE1
RACCORD RAPIDE FEMELLE	6	W000265349	FEMALE FAST CONNECTION
JOINT	7	W000265350	PACKING RUBBER
CONNECTEUR TUYAU	8	W000265351	HOSE CONNECTOR1
GAINE EAU	9	W000265352	PRESSURE HOSE
TUYAU D ARRIVEE D EAU	10	W000265353	INLET PIPE 1
RADIATEUR	11	W000265354	HEAT EXCHANGER
FACE AVANT	12	W000276235	FRONT COVER
FACE ARRIERE	13	W000276236	BACK COVER
REMPLISSAGE	14	W000265357	FILLING CAP
RESERVOIR D EAU	15	W000265358	WATER TANK 1
CAVALIER	16	W000276706	SPACER
HELICE	18	W000265361	COLLING FAN WING SIMACO 1
TUYAU CAOUTCHOUC	19	W000265364	RUBBER HOSE 10/17 MM Ø44

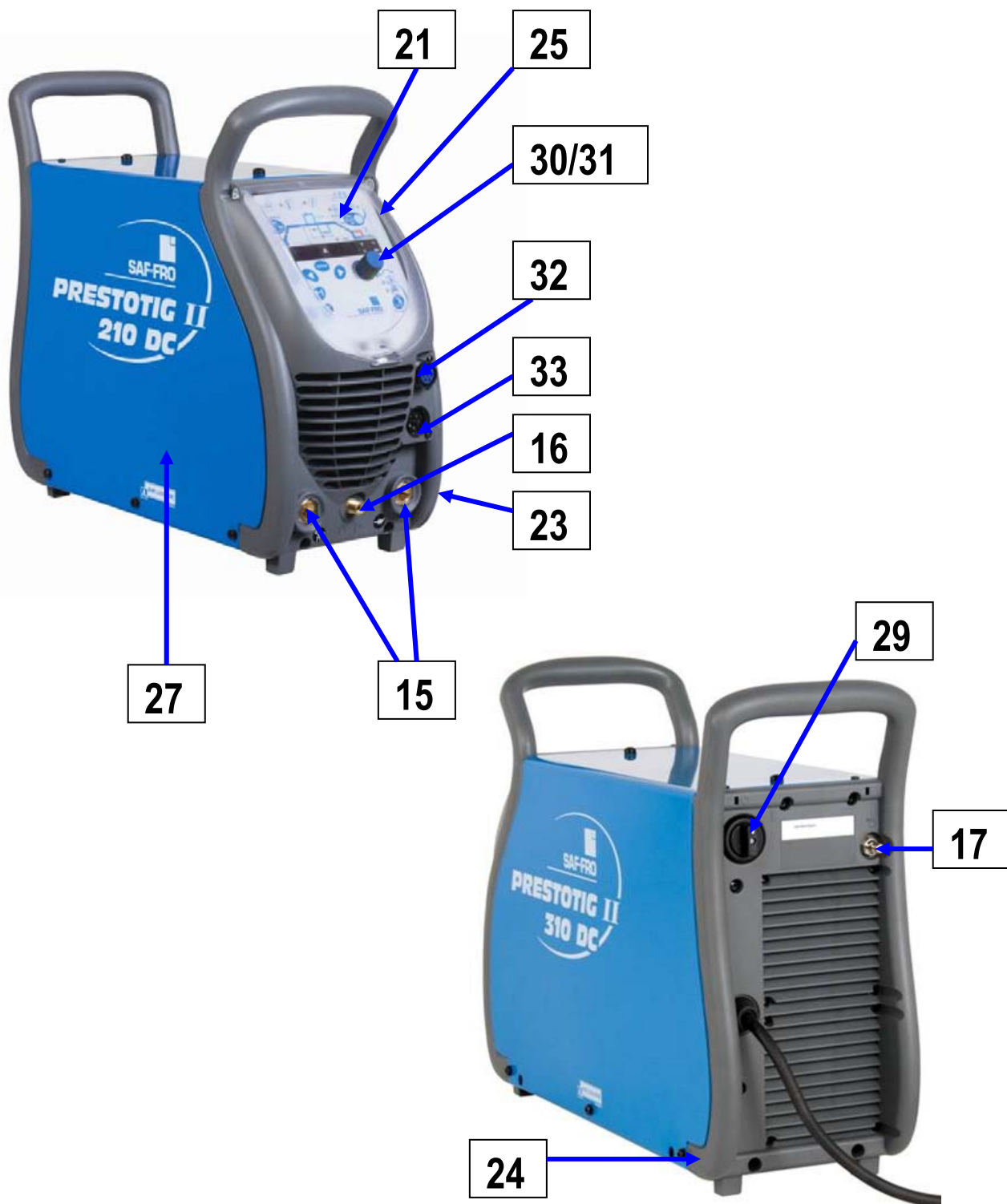




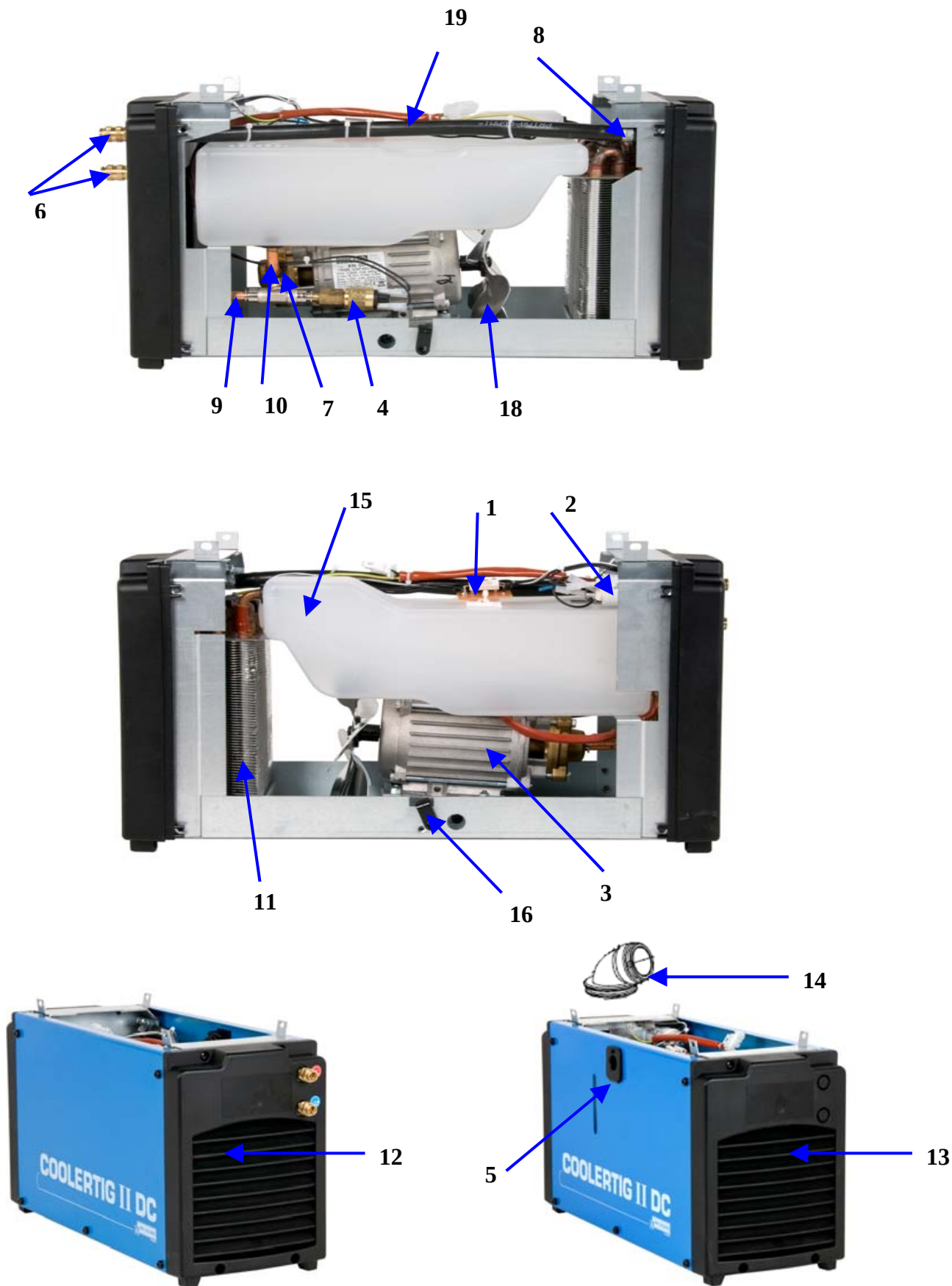


Z3 - PRESTOTIG II 310 DC & 410 DC





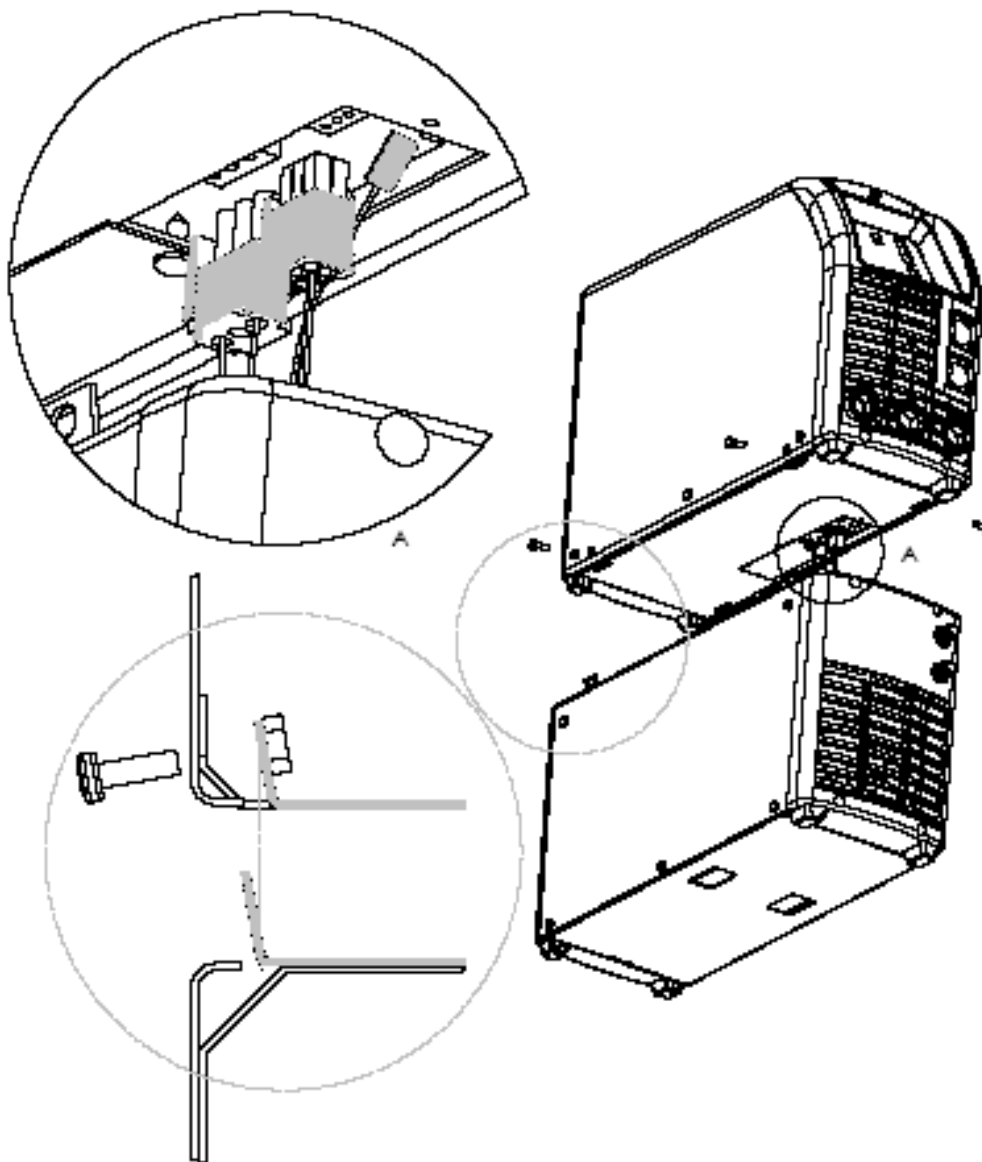
Z4- COOLERTIG II DC



COOLERTIG II DC

W000279722

NOTICE DE MONTAGE
MOUNTING INSTRUCTION
MONTAGEANWEISUNG
NOTICIA DE MONTAJE
MONTAGEVOORSCHRIFT
ISTRUZIONI PER IL MONTAGGIO
INSTRUKCIJA PO MONTAGJU



Z5-

☐ COMMANDE A DISTANCE MANUELLE ☐ MANUAL REMOTE CONTROL ☐ COMANDO A DISTANZA MANUALE ☐ MANDO A DISTANCIA MANUAL ☐ HANDMATIGE AFSTANDBEDIENING	RC1 Ref: W000 263 311 5 m Ref: W000 270 324 10 m 	☐ TELECOMANDĂ MANUALĂ ☐ X MANUÁLNE DIAL'KOVÉ OVLÁDANIE
☐ COMMANDE A DISTANCE A PEDALE ☐ FOOT PEDAL REMOTE CONTROL ☐ COMANDO A DISTANZA CON PEDALE ☐ MANDO A DISTANCIA DE PEDAL ☐ AFSTANDBEDIENING MET PEDAAL	FP1 Ref: W000 263 313 	☐ X TELECOMANDĂ CU PEDALĂ ☐ X DIAL'KOVÉ OVLÁDANIE PEDÁLOM
☐ CHARIOT PORTE BOUTEILLE ☐ CYLINDER SACK-TRUCK ☐ CARRELLO PORTABOMBOLA ☐ CARRO PORTABOTELLAS ☐ FLESSENKARRETJE	T 3 Ref: W000 275 843 	☐ CĂRUȚIOR PORT BUTELIE ☐ X VOZÍK NA PLYNOVÚ FLAŠU

Z6- PRESTOTIG II 210 DC

