

Cerdi
CerdiMatic 250A
-
Handleiding



De **CerdiMatic 250 MIG-lasmachines** zijn ontworpen om eenvoudig te bedienen en geschikt te zijn voor een grote verscheidenheid aan lastoepassingen. De invertervoedingsbron is gebouwd voor een hoge lascyclus en omvat een krachtige 4-rollen draadaandrijfeenheid. De geavanceerde elektronische besturing zorgt voor volledige synergetische werking.

VELIGHEIDSVORSCHRIFTEN EN VEILIGHEIDSADVIES.....	3
MATERIAALINSTELLINGEN FOUT! BLADWIJZER NIET GEDEFINIEERD.	
Lassen van zacht staal.....	Fout! Bladwijzer niet gedefinieerd.
Lassen van aluminium.....	5
MIG-Brazing (CuSi3).....	5
Lassen van INOX.....	5
INSTALLATIE.....	6
Locatie.....	6
Elektrische aansluiting.....	6
Aansluiting van lastoortsen, massakabel en gascylinders.....	6
Draadaanvoer: De draadspool invoegen en aansluiten.....	7
BEDIENING VAN HET LASTOESTEL	7
SELECTEREN VAN HET LASPROCES.....	FOUT! BLADWIJZER NIET GEDEFINIEERD.
MIG/MAG-SYNERGETISCH LASSEN.....	9
Aanpassing van de uitvoerstroom met RA.....	10
Aanpassing RSYN.....	10
Secondaire parameters.....	10
Instellingen voor de boogdynamiek	11
MIG/MAG LASSEN MET MANUELE CONTROLE ("HAND")	11
SELECTEREN VAN DE BEDIENINGSMODUS FOUT! BLADWIJZER NIET GEDEFINIEERD.	
AANVOER: DRAADAANVOER (MIG/MAG).....	12
AANPASSINGEN IN HET 'EXPERT MENU'	12
Systeem Menu:.....	13
Setup Menu:.....	14
ONDERHOUDSPROCEDURE.....	14
FOUTOPSPORING	15
APPENDIX	16
Technische specificaties.....	16
CE-Attest	17

Veiligheidsvoorschriften en veiligheidsadvies

Voor meer informatie over dit onderwerp verwijzen wij u naar de ongevallenpreventievoorschriften met betrekking tot lassen in besloten ruimten, beperkte omstandigheden waarbij sprake is van verhoogde elektrische gevaren voor de operator.

Gevaar voor ultraviolette straling

- Draag geschikte beschermende kleding en oogbescherming.
- Scherm het lasgebied af om personen die in de buurt van het lasgebied werken te beschermen
- Draag handschoenen



Gevaar voor gasen en rook

- Ventileer het lasgebied om ophoping van gas en dampen te voorkomen

Gevaar voor hitte en warme onderdelen

- Vlamvertragend beschermend pak, leren handschoenen of een leren hoofdmasker (plus sjaal vanwege de straling) en onbeschadigd beschermend schoeisel.
- Beveilig hete werkstukken tegen onbedoeld contact.



Gevaar voor elektrische schok

- Zet de netschakelaar op de "0" (uit) positie bij het onderhouden van de toorts
- Houd laskabels en netsnoer altijd in goede staat. Indien er schade zichtbaar is, vervang de kabels dan onmiddellijk door originele onderdelen
- Werk niet met de kappen eraf
- Draag altijd isolerende handschoenen
- Personen met pacemakers: raadpleeg medisch advies
- Niet geschikt voor kinderen



Brandgevaar

- Alle laswerkzaamheden moeten worden goedgekeurd door de managers van het klantbedrijf (lasvergunning)
- Verwijder alle brandbare materialen uit het lasgebied
- Bedek niet-verwijderbare brandbare onderdelen zorgvuldig
- Sluit alle openingen af.



- Zorg er tijdens het lassen voor dat brandbestrijdingsmiddelen (bijv. poederblusser) functioneel en aanwezig zijn.
- Zorg ervoor dat de werkplek meerdere keren wordt gecontroleerd op brandnesten in een periode van 24 uur na voltooiing van de werkzaamheden ("brandwacht").

Gebruik van lasapparatuur

Deze set mag nooit, zelfs niet bij benadering, voor een ander doel worden gebruikt dan waarvoor deze is bedoeld (in dit geval: MIG/MAG-lassen).

Gasflessen:

- Wees extra voorzichtig bij het hanteren van gascilinders. Inerte gascilinders bevatten gas onder druk en kunnen exploderen als ze beschadigd raken. Omdat beschermgascilinders onderdeel zijn van de lasapparatuur, moeten ze met zorg worden behandeld.
- Bescherm gascilinders met samengeperst gas tegen overmatige hitte, mechanische schokken, slak, open vuur, vonken en bogen.
- Monteer gascilinders verticaal en bevestig ze volgens de instructies om omvallen te voorkomen. Plaats de toorts niet in de buurt van de gascilinder. De gascilinder mag niet worden aangeraakt met de laselektrode.
- Explosiegevaar - las nooit op een onder druk staande cilinder.
- Alleen geschikte, geschikte apparatuur (regelaars, slangen, fittingen...) mag worden gebruikt. Beschermende uitrusting en gascilinders mogen alleen in goede staat worden gebruikt.
- Als de gascilinderklep wordt geopend, draai dan het gezicht weg van de uitlaat.
- Sluit de klep van de gascilinder na gebruik.
- Bewaar gascilinders alleen met de afschermkap op zijn plaats.

Vooraleer herstelwerkzaamheden aan te vatten, koppel het apparaat steeds volledig los van het elektriciteitsnet (Trek de stekker uit). Elektrische schok kan dodelijk zijn!

Alleen personen van 18 jaar en ouder mogen met deze lasset werken.

Lees veiligheidsinformatieblad D/GN/AA/7.41 of BGV D1 en elk ander toepasselijk veiligheidsdocument voor het gebruik.

BELANGRIJKE INFORMATIE – LEES AANDACHTIG

Het is raadzaam dat de gebruiker, voordat hij/zij lasapparatuur bedient, volledig op de hoogte is van de relevante veiligheidsmaatregelen die voor laswerkzaamheden zijn voorgeschreven.



Materiaalinstellingen

BELANGRIJK: Houd er rekening mee dat het lasresultaat sterk afhankelijk is van de juiste instelling van de machine voor het gekozen materiaal. Ook het gasmengsel is een cruciale factor voor succes.

Lassen van zacht staal

- Gebruik stalen voering
- Beschermgas: Gemengd gas Argon 82%+ CO2 18% voor normaal MIG/MAG-proces
- Gebruik draadaanvoerrollen met groef van het type "V"

Lassen van aluminium

Aanbevolen procedure: (onderdelen zijn verkrijgbaar als accessoires):

- Gebruik Teflon- of combinatie (Teflon + messing) liner. Zorg ervoor dat de liner direct doorloopt tot aan de draadaanvoerrol. Gebruik een speciale inlaatbuis om de liner te ondersteunen.
- Gebruik draadaanvoerrollen met groef van het type "Aluminium"
- Gebruik tips voor aluminium (0,8A of 1,0A)
- **Beschermgas: Zuiver Argon**
- Houd de lengte van de toorts kort: het beste 3m, maximaal 4mMIG-Brazing (CuSi3)

Lassen van INOX

- Gebruik inox- of combinatie (koolstof + messing) voering.
- **Beschermgas: Gemengd gas Argon 97,5% + CO2 2,5%**

Installatie

Locatie

Plaats uw lasapparaat op een handige, droge plek zonder obstakels, stof en vet.

Elektrische aansluiting

Uw **CerdiMatic 250** lasmachine wordt geleverd met een verlengsnoer

CerdiMatic 250 min. 16A (traag)

Wanneer u een stekker aansluit, zorg er dan voor dat de aardingsdraad (geelgroen) is aangesloten op de aansluiting met het aardingsteken. De machine is ontworpen om te werken op een driefasenbasis met 400-415V ingangsspanning en daarom moeten de drie resterende draden worden aangesloten op de drie fasen van de driefasenvoeding. De "neutrale" aansluiting wordt NIET gebruikt in deze machines.

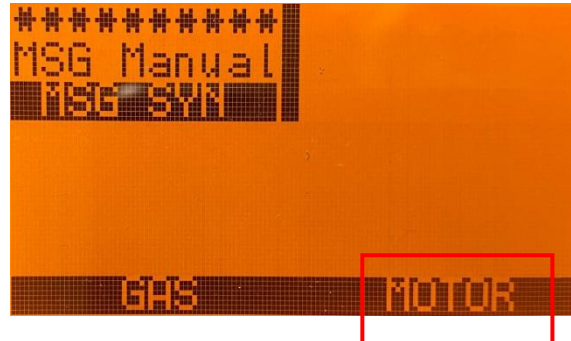
Aansluiting van lastoortsen, massakabel en gascylinders

Een standaardtoorts voor MIG/MAG kan worden aangesloten op de centrale adapter "Z" voor de FEEDER en worden vastgezet door de moer vast te draaien.

Sluit de lasaarde-retourkabel aan op de aansluiting "EARTH LEAD" "Y" en draai naar rechts om vast te zetten. Sluit de klem aan op het werkstuk en zorg dat er een goede elektrische verbinding is gemaakt.

Sluit de gastoevoerslang aan op de regelaar, die op de gastoevoerfles moet worden bevestigd en zorg dat de verbinding goed vastzit en niet lekt. Zet aan en stel de gasstroom in op 9-12 liter/min.



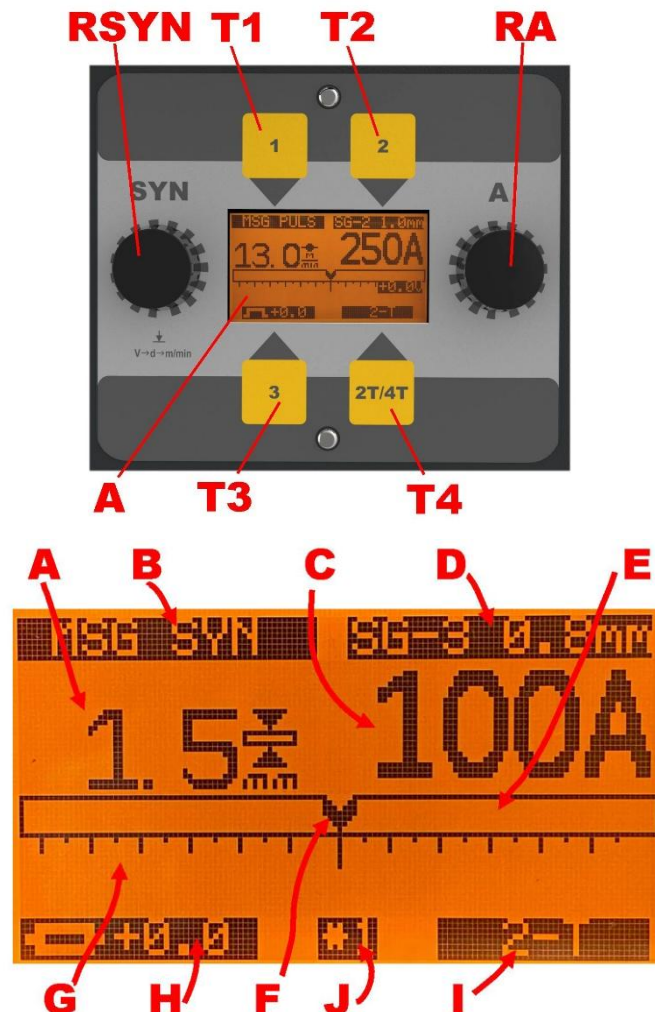


Draadaanvoer: de draadspoel invoegen en aansluiten

- Zorg ervoor dat de machine is uitgeschakeld.
- Verwijder het gasmondstuk en neem de punt van de lastoorts.
- Open het zijpaneel door beide snelsluitingen te verschuiven en verwijder het zijpaneel.
- Plaats een spoel op de spoelhouder.
- Bereid de draadaanvoer voor: laat de draadspanner los. Zorg ervoor dat de aandrijfrollen zijn ingesteld op de juiste draadmaat, indien niet, verwijder en monteer indien nodig.
- Leid de draad in de invoerbuis van de aanvoer, over de aandrijfrollen en in de invoerbuis van de toorts.
- Sluit de draadspannerarm en pas de spanschroef indien nodig aan om optimale druk op de aandrijfrollen uit te oefenen.
- Schakel de netvoeding in.
- Druk op de toortstrekker van de aangesloten toorts om de interne draadaanvoer te selecteren (indien nog niet geselecteerd).
- Druk op de **KNOP T1 of T2** zodat de zachte knop "Motor" wordt weergegeven in het display aan de rechteronderkant (zie screenshot).
- Druk nu op **KNOP 2T/4T** om de draad door de toorts te voeren.
- Plaats de contacttip en het gasmondstuk terug. Druk nogmaals op de **KNOP T1 of T2** om de normale lasweergave te selecteren.

Bediening van het lastoestel

De volgende bedieningselementen bevinden zich op het voorpaneel van de machine en worden gebruikt om het lasvermogen, de bedrijfsmodi en de draadaanvoersnelheid van de machine te regelen. Nadat u de AAN/UIT-schakelaar "V" op positie (I) hebt gezet, gaan de bedrijfslampjes op het display branden, wat aangeeft dat de set klaar is voor gebruik.



Het volgende foutbericht kan op het DISPLAY worden weergegeven:

- „THERMAL OVERLOAD“: Vermogenssectie oververhit. Laat de machine afkoelen in de inactieve modus totdat het bericht verdwijnt.
- „PHASE MISSING“: Controleer het netsnoer, de stekker, het stopcontact en de netzekering.
- „LOW VOLTAGE“: Controleer de netspanning, verwijder zeer lange verlengkabels

Het lasproces selecteren

Er zijn twee modi om uit te kiezen: Synergic (MSG SYN) en handmatige modus (MSG Manual):

- Om te selecteren, druk op knop **T1** en gebruik draaiknop **RSYN** om de gewenste modus te selecteren.
- Druk op **RSYN** om de keuze te activeren en het menu te verlaten.
- De gekozen modus wordt weergegeven in gebied "B"
- (RA kan ook worden gebruikt voor selectie en knoppen **T1** of **T2** of een druk op **RA** zal op dezelfde manier activeren/verlaten).



MIG/MAG-Synergisch lassen

In synergische modi selecteert de elektronische besturing een geschikte draadaanvoersnelheid op basis van de geselecteerde draadmateriaal- en diametercombinatie en de instelling van de lasstroom via **RA**.

Controleer voordat u begint met lassen of de geselecteerde materiaal-/diametercombinatie ("programma") overeenkomt met de draad die in de geselecteerde toorts wordt gebruikt.

Als u een andere draad/diameter moet selecteren, gebruikt u het menu Programma selecteren:

- Om een programma te selecteren (materiaal/diametercombinatie), drukt u op knop **T2** en gebruikt u de draaiknop **RSYN** of **RA** om het gewenste programma in de vervolgkeuzelijst te selecteren.
- Druk op **RSYN** of **RA** om de keuze te activeren en het menu te verlaten.
- Het gekozen programma wordt weergegeven in gebied **D**
- (Ook de knoppen **T1** of **T2** worden op dezelfde manier geactiveerd/verlaten).

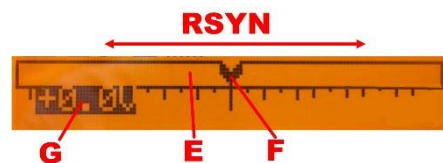
Beschikbare lasprogramma's:

Programma S2	<i>Gebruik voor</i>
SG-3 0,6 / 0,8 / 1,0	Staaldraad SG-2 of SG3 , Diameters 0,6mm, 0,8mm en 1,0mm. Mixed gas Ar 82% + CO2 18%
AlMg 1,0/1,2	Aluminium (MG) draden Diameters 0,8mm and 1,0mm - Gas: Argon
CuSi 0,8 / 1,0	Mig-Brazing CuSi3 of CuAL8. Diameters 0,8mm en 1,0mm - Gas:

	Argon
CrNi 0,8 / 1,0	Programma's toepasbaar voor INOX draden. Diameters 0,8mm en 1,0mm. Gemengd gas Ar 98% + CO2 2%, of Ar 97,5% +CO2 2,5%
Andere draden	Gebruik "Handmatig" programma, of gebruik het meest gelijkgestelde draadprogramma en maak gebruik van boogaanpassingen naar wens.

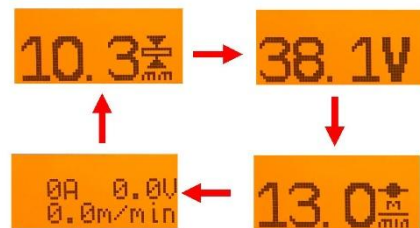
Aanpassing van de uitvoerstroom met RA

Afhankelijk van de gewenste materiaaldikte gebruikt u de draaiknop **RA** om de uitvoerstroom aan te passen aan een geschikte positie. Zie "secundaire parameters" om een geschatte materiaaldikte te zien aan de linkerkant van het display.



Aanpassing RSYN

In de synergische modus worden de parameters automatisch door de besturing geselecteerd. Zorg er dus voor dat het merkteken "F" in de middelste stand staat met de **RSYN**-knop. Ook zijn individuele correcties van de lasspanning mogelijk. Beweeg met de **RSYN**-besturing het merkteken **F** naar links of rechts in het gebied **E**. Buiten de middelste stand geeft de numerieke waarde **G** de offsetspanning aan ten opzichte van de geprogrammeerde synergische waarde.



Naar links bewegen	Minder voltage	Kortere booglengte
Gecentreerde positie	Synergische "spot"	Optimale booglengte
Naar rechts bewegen	Hoger voltage	Grotere booglengte

Secundaire parameters

Terwijl gebied **C** altijd de lasstroom weergeeft, is het mogelijk om de weergegeven parameters in gebied **A** te selecteren (alleen synergische modus). Druk op de bedieningsknop **RSYN** om door alle secundaire displays te bladeren:

- Materiaaldikte (schatting)
- Lasspanning
- Draadsnelheid
- Laatste las (toont gemiddelde lasparameters voor de laatste lasklus)

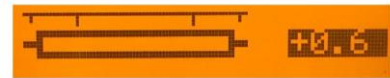


Het is aan te raden om "materiaaldikte" (standaard) te gebruiken, omdat dit een indicatie geeft van de te selecteren ampère. Als de lasparameters gedocumenteerd moeten worden, kan "laatste las" erg handig zijn.

Instellingen voor de boogdynamiek

Bij het indrukken van knop **T3** wordt het vlak **E** vervangen door een symbool voor een "inductor". Met draaiknop RSYN kan deze inductor vergroot (grotere inductor) of verkleind (kleinere inductor) worden.

- **Kleinere inductor** (-0,1...-0,6) betekent "hardere" boog (meer spatten, betere controle)
- **Middenpositie** (+0,00): voorgeprogrammeerde inductor
- **Grotere inductor** (+0,1...+0,6) betekent "zachtere" boog (minder spatten, maar minder controle)



Nog een keer op **T3** drukken brengt u terug naar het normale raster. De gekozen inductorwaarde wordt weergegeven in gebied H.

MIG/MAG lassen met manuele controle ("Hand")

De stand "**MSG Manual**" maakt handmatige lasaanpassingen mogelijk: zowel de spanning als de draadaanvoer moeten handmatig worden geselecteerd (er worden geen synergieparameters gebruikt).

- Gebruik RA om de boogspanning in te stellen.
- Gebruik RSYN om de draadaanvoersnelheid in te stellen.
- Gebruik T3 om de boogdynamiek te selecteren (indien nodig)



Houd er rekening mee dat er in de handmatige modus geen 'voorvertoning' is van de materiaaldikte van de lasstroom, omdat er geen materiaalselectie is.

Selecteren van de bedieningsmodus

Gebruik **KNOP T4 (2T/4T)** om de bedieningsmodus voor de set te selecteren. Wanneer **KNOP T4** wordt ingedrukt, wisselt de bedieningsmodus tussen:

- **2T of 2-takt werking (weergegeven als "2T")**: Druk op de toortsschakelaar en de

draad begint te voeren, het beschermgas stroomt en de boog slaat toe zodra de draad in contact komt met het werkstuk. Het loslaten van de toortsschakelaar stopt onmiddellijk de boog en draadtoevoer.

- **4T of 4-taktwerking (geeft "4T" weer):** het lassen wordt gestart met een korte druk op de trekker en beëindigd met een andere korte druk. Het is niet nodig om de trekker tijdens het lassen in te drukken. Ook is de hellingregeling geactiveerd. Zolang u de trekker bij de eerste druk ingedrukt houdt, wordt "hot start" gebruikt (indien ingeschakeld in het menu). Zolang u de trekker bij de laatste druk ingedrukt houdt, wordt de downslope-functie gebruikt. De lasstroom neemt af zoals ingesteld in het menu.

Aanvoer: Draadaanvoer (MIG/MAG)

De FEED-positie voert draad aan zonder gasstroom en zonder dat er spanning op de uitgangsklemmen aanwezig is. Wordt gebruikt om de draad in eerste instantie door de toorts te voeren (zie hierboven).

Om te activeren, drukt u op **KNOP T1** of **T2**. In de nu geopende menu's vindt u de softknop "Motor" aan de rechteronderkant (gebied I). Verwijder de gasmantel en de punt, druk op **KNOP T4** om de draad met constante draadsnelheid te voeren totdat de draad uit de toorts steekt. Monteer de punt en de gasmantel.

KNOP T3 kan worden gebruikt om de gasstroom te controleren. Om terug te keren naar het standaarddisplay, drukt u nogmaals op **KNOP T1** of **T2**.

Aanpassingen in het 'Expert Menu'

Individuele parameters kunnen in het expertsmenu worden gewijzigd.

Opgepast: Dit menu is zeer zelden nodig voor praktisch gebruik. De extra parameters in het expertsmenu hebben nuttige standaardinstellingen en mogen alleen worden aangepast wanneer nodig.

Gebruik van het menu:

- Druk enkele seconden op de draaiknop **RSYN**.
- Draai de draaiknop **RSYN** om parameters te selecteren
- Om een parameter te wijzigen, draait u de draaiknop **RA**.



```
Hotstart...: 100%
t hotstart..: 0.0s
Downslope...: 6
t postflow..: 1.50s
t burnback..: 0.02s
Softstart...: 1.0m/mn
Final Pulse: 2ms
[RESE] -->
```

- Om een parameter te resetten naar de beginwaarde, drukt u op de knop **T3**
- Sluit het menu met een knop **T4** (**T1**, **T2** werken ook, of begin gewoon met lassen).

Stelsysteem Menu:

Inductor Scale factor	Dezelfde parameter als beschreven in hoofdstuk "Instelling van boogdynamiek". Hier vindt u alleen numerieke visualisatie zonder het inductorpictogram.
Hotstart Value in %	Selecteert een hoger spanningsniveau voor de eerste seconden (zie tijd hot start) na de boogstart. Kan bijvoorbeeld worden gebruikt om verbindingfouten (het meest nuttig voor aluminium) aan het begin van het lasproces te voorkomen. Stel het hot start-spanningsniveau in procenten in, gerelateerd aan de vooraf ingestelde spanning. Bijvoorbeeld: stel Hotstart in op 115% met 16V vooraf ingestelde spanning, wat resulteert in een boogstart met 18,4V. Belangrijk: 100% betekent GEEN hot start.
t hotstart hot start time	Stelt de tijd in seconden in, hoe lang de hot start geactiveerd is. Deze tijd is nodig in de 2T-modus. In de 4T-modus wordt de lengte van de hot start geregeld door de toortstrigger ingedrukt te houden.
Downslope Scale factor	Schaalfactor voor de Downslope van lasspanning. Kleine waarden verlagen de spanning snel, hogere waarden van de schaalfactor maken een langere downslope mogelijk. Alleen gebruikt in 4T-modus met slope-regeling door toortstrigger. Downslope wordt geactiveerd door een tweede keer indrukken en uitgevoerd zolang de trigger ingedrukt wordt gehouden.
t postflow post gas time	Om oxidatie van het lasbad te voorkomen, blijft het beschermgas nog een korte tijd na het einde van de las stromen (precies na de terugbrandtijd).
T burnback burn-back time	Past tijd aan tussen het stoppen van de motor & het uitschakelen van de stroom, zodat de lengte van de draad voorbij de punt (na het beëindigen van het lasproces) wordt gecontroleerd. Als deze tijd te lang is, brandt de draad terug & blijft aan de punt plakken. Het beste is om de kortst mogelijke tijd in te stellen om de druppel op open draaduiteinde tot een minimale diameter te beperken.
Softstart in m/min.	Draadsnelheidshelling voor verbetering van boogstart. Regelt de initiële draadsnelheid voordat de boog is gestart. Zodra de boog start, wordt de snelheid verhoogd naar de vooraf ingestelde waarde. Hoe hoger de Softstart-waarde, hoe sneller de boog start. Als deze echter te snel is, kan er een "terugslag" op de toorts optreden tijdens boogstart.
Final Pulse	Activeert een extreem korte hoge stroompuls aan het einde van de las, om de druppel die zich opbouwt wanneer het lassen wordt gestopt, te minimaliseren. Als de waarde "0" is, wordt de laatste puls niet geactiveerd. Kan worden ingesteld op basis van draadmateriaal + diameter

Opgepast: Parameters worden ALLEEN aangepast voor de gekozen materiaal/draadcombinatie (of "Handmatig").

Setup Menu:

Gebruik van het menu:

- Druk enkele seconden op de knop **T1** om het instellingenmenu te selecteren.
- Draai aan de draaiknop **RSYN** om parameters te selecteren
- Draai aan de draaiknop **RA** om een parameter te wijzigen.
- Reset elke parameter naar de beginwaarde door op de knop **T3** te drukken
- Sluit het menu met een knop **T4** (**T1**, **T2** werken ook, of begin gewoon met lassen).



Remote	Niet gebruikt
Cable Length	Niet gebruikt
Time Cool	Stelt de actieve tijd voor luchtventilatie na het lassen in minuten in (standaard 6 min).
Language	Stelt actieve taal in (D/EN/F/NL)
Lock menu	Vergrendelt de toegang tot systeem- en instellingenmenu's, evenals de programmaselectie (programmawijzigingen door activering van de toorts werken echter wel!). Zo kunnen ongewenste wijzigingen worden vermeden. Ontgrendelen: Zie Reset.

Onderhoudsprocedure

De lasinstallatie is ontworpen en gebouwd om probleemloos te kunnen functioneren. Eventuele storingen zijn hoogstwaarschijnlijk het gevolg van onjuiste behandeling of overbelasting. Reparatie- en onderhoudswerkzaamheden mogen alleen worden uitgevoerd door een bekwame elektricien. Raadpleeg bij twijfel de leverancier van de apparatuur.

- controleer periodiek of alle kabelverbindingen veilig en onbeschadigd zijn
- reinig periodiek en verwijder stof van de binnenkant van de apparatuur
- inspecteer de toorts regelmatig op schade of slijtage en vervang versleten of beschadigde onderdelen indien nodig

Foutopsporing

BELANGRIJK: Voer nooit werkzaamheden aan de machine uit terwijl de primaire voedingskabel is aangesloten op het stopcontact. Lees aandachtig de veiligheidsvoorschriften.

- Toestel werkt niet: Netzekering is doorgebrand. Vervang zekering
- Stroombron krijgt geen spanning. Schakelaar is uit of defect. Vervang schakelaar indien defect.
- Geen lasstroom: Toortsschakelaar defect. Vervang.
- Machine valt uit: Oververhitte elektronica. Laat afkoelen.
- Slechte draadaanvoer, motor loopt onregelmatig. Contactpunt of draadaanvoergeleider geblokkeerd of defect. Reinig of vervang. Draadaanvoerunit defect. Vervang indien defect. Printplaat defect. Vervang indien defect.
- Draadaanvoer onregelmatig: Contactpunten zijn verstopt of vervormd. Vervang. Draadaanvoer slijpt op aandrijfrol. Verhoog draadaanvoerspanarm. Beschadigde of geblokkeerde toortsassemblage. Controleer, reinig of vervang.
- Draad wordt niet aangevoerd: Losse verbinding op PCB. Controleer en draai vast. Defecte PCB. Vervang
- Fladderende boog: Contactpunt versleten. Vervang. Spanning te hoog. Verlaag spanning of verhoog draadaanvoersnelheid.
- Instabiele boog: Slecht contact tussen aarde en werkstuk. Draai vast en reinig. Onjuiste instelling. Pas spanning en draadaanvoerregeling opnieuw aan. Vuil werkstuk. Reinig.
- Poreuze las: Gaslek, controleren en vastdraaien, Gasmondstuk verstopt. Schoonmaken of vervangen. Niet genoeg beschermgas. Gasstroom verhogen (9-12 liter/min.). Gasschild afgebogen door tocht. Lasgebied afschermen

De informatie in de foutopsporingsprocedure is uitsluitend bedoeld als indicatieve algemene richtlijn. Voor meer gedetailleerde informatie kunt u contact opnemen met de leverancier van de apparatuur.

Appendix

Technische specificaties

Specificatie	Waarde
Stroombereik	25-250A
Uitgangsspanning	15,3-26,5V
Inschakelduur *1* 35% (20/40°)*	250/220A
Inschakelduur *1* 60% (20/40°)*	170/140A
Inschakelduur *1* 100% (25/40°)*	130/110A
Net	3x400/3x415V 50/60 Hz
Frequentie	-15% bis +10 % 3 x 16 A
Tolerantie	75V*4*
Netzekering *2*	7,5A
O.C. Volt. (U0)	8,5KVA
Netstroom, effectief (100%) Ieff	12,0KVA
Maximale ingangsstroom (SI)	26W
Aanbevolen vermogen voor generator	95% 85%
Standaardvermogen PO *3*	246mOhm
Powerfactor λ	IP 21 / A
Rendementfactor η	0°C to +40 °C
Maximale netimpedantie (@PCC)	Ventilator (AF) / Gas
Beschermingsklasse / EMC-klasse	H07RN-F4G1,5 CEE 16A
Temperatuurbereik	1,0 - 20m/min
Koeling / Toortskoeling	0,8-1,0/Steel
Netsnoer	4-Roll
Stekker	300mm*
Draadtoevoer	1 x Euro-ZA
Aanvoerrollen (initieel)	CE/S
Voeder (s)	758x466x770
Max. diameter van draadspoelen	45kg

1 Laadtijd: 10 min (60% ED betekent 6 min. lassen, 4 min. stationair).

2 Aanbevolen zekeringen DIAZED gG. Automatische stroomonderbrekers: „C”.

3 Stationair vermogen na afkoeltijd.

4 OCV van hardware. Kan beperkt zijn tot een lagere waarde vanwege de gebruikersmodus.

Voor een volledige reset, zet de machine uit en wacht even, druk op de knop "RSYN" en houd deze ingedrukt en zet de machine aan. Gebruik "T4" om menu's te deselecteren.

Om de "Menu-Lock"-functie te ontgrendelen: Houd T1 ingedrukt en zet de machine aan.

CE-Attest

FABRIKANT: CERDI BVBA
ADRES: BARONSTRAAT 118
B 8870 IZEGEM
TEL: + 32.51.30.13.58

Verklaart hierbij dat het in dit hoofdstuk genoemde materiaal voldoet aan de volgende Europese richtlijnen:

*European Richtlijn 2014/35/EU (Machine richtlijn)
European Richtlijn 2014/30/EU (EMC richtlijn)
European Richtlijnen 2009/125/EU (+ EU 2019/1784) en 2011/65/EU*

Merk toestel: CERDI
Type: CerdiMatic 250
Serienummer: *

De volgende geharmoniseerde normen zijn toegepast:

*EN 60974-1
EN 60974-5
EN 60974-10*

Naam: Sam Weydts

*Plaats en datum van afgifte:
Izegem, 26/02/2025*

Handtekening:



Stempel:



Baronstraat 118 B-8870 IZEGEM
Tel +32 51 30 13 58 BE 0426 664 396
www.cerdi.be info@cerdi.be