



WAMETA PLASMA 40 PFC

Plasmaleikkauslaite



Tärkeää: **Lue ja ymmärrä tämä käyttöohje huolellisesti** ennen kuin alat käyttää Wameta PLASMA 40 PFCplasmaleikkauslaitetta. Käyttöohjeen tulee seurata laitetta koko sen käyttöiän. Varmista, että kaikki laitetta käyttävät lukevat ja ymmärtävät käyttöohjeen sisällön. Jos sinulla on kysyttävää ota yhteys jälleenmyyjäsi tai www.weldi.fi

SISÄLLYS

1 TURVALLISUUS	2
2 TEKNISET TIEDOT	3
3 KÄYTTÖÖNOTTO	3
4 ETU- JA TAKAPANEELI JA LIITTIMET	3
5 PLASMALEIKKAUS	4
6 LAITTEEN HUOLTO JA KUNNOSSAPITO	4
7 VIANETSINTÄ	4
8 TAKUUEHDOT	5
9 AGGREGAATTIKÄYTTÖ	5
10 LAITTEEN KIERRÄTTÄMINEN	5
11 WAMETA P45 PRO PLASMAPOLTIN	5

1 TURVALLISUUS

Tärkeitä turvallisuusohjeita

VÄÄRIN KÄYTETTYNÄ PLASMALEIKKAUSLAITTEEN KÄYTTÄMINEN VOI OLLA TERVEYDELLE VAARALLISTA JA AIHEUTTAA VAKAVAN VAMMAUTUMISEN TAI HENGENVAARAN.

Leikkaaminen plasmavalokaarella aiheuttaa voimakasta sähkömagneettista säteilyä, joka saattaa häiritä herkkiä elektronisia laitteita kuten sydämentahdistimia tai kuulokojeita. Plasmaleikkauksen vaikutuspiirissä oleskelevien, terveyteen vaikuttavien elektronisten apuvälineiden käyttäjien tulee konsultoida hoitavaa lääkäriään tai elektronisen apuvälineen valmistajaa magneettikentän mahdollisista vaikutuksista. Välttääksesi ja ehkäistääksesi vahinkoja, lue ja ymmärrä tämän käyttöohjeen varoitukset tarkasti ennen laitteen käyttämistä.



SAVUT JA HUURUT

Plasmaleikkauksessa syntyy runsaasti savuja ja huujuja, jotka voivat olla terveydelle haitallisia tai vaarallisia. Järjestä leikkauspaikalle kunnollinen savujen ja huujujen poisto.

Käytä tarkoitukseen sopivaa henkilökohtaista suojainta (hitsaukseen tarkoitettua raitisilmamaskia).

Savujen ja huujujen sisältämät aineet riippuvat luonnollisesti leikattavien materiaalien sisältämistä aineista.

Erityistä varovaisuutta, huolellisuutta ja suojautumista tulee noudattaa, kun leikattavat aineet sisältävät seuraavia aineita: antimoni, kromi, elohopea, beryllium, arsenikki, koboltti, nikkeli, kupari, lyijy, barium, seleeni, hopea,

kadmium, mangaani, vanadiini, sinkki.

Lue aina leikattavan materiaalin käyttöturvallisuustiedote, mikäli sellainen on saatavilla. Käyttöturvallisuustiedote sisältää tietoja materiaalin sisältämistä ainesosista ja myös siitä, minkälaisia terveydelle vaarallisia kaasuja ja huujuja saattaa muodostua tuotetta termisesti leikattaessa. Käytä erikoisvälineistöä, esimerkiksi imupöytää tai muuta savunpoistolaitteistoa kaasujen ja huujujen poistoon. Älä plasmaleikkaa, tai sytytä plasman pilotikaarta paikassa jossa voi olla syttyviä kaasuja tai muita syttyviä materiaaleja. Klooratut liuottimet ja puhdistusaineet muodostavat palaessaan fosgeenia sisältäviä savuja ja huujuja. Fosgeeni on erittäin myrkyllinen aine. varmistu, ettei leikattavilla pinnoilla ole käytetty kloorattuja liuottimia tai puhdistusaineita.



SÄHKÖISKU

Sähköisku voi vammauttaa tai aiheuttaa kuoleman. Väärin käytettynä, laiminlyötynä, vahingoittuneena tai asiattomia kytkentöjä tai "virityksiä" sisältävänä plasmaleikkaukselaite voi olla vaarallinen. Älä kosketa koneen polttimessa paikallaan olevia leikkaussuuttimia, kun kone on kytkettynä sähköverkkoon. Käytä kuivia käsineitä ja työvaatetusta. Eristä itsesi työkappaleesta tai muista leikkausvirtapiiriin osista. Vaihda kaikki koneen kuluneet osat.

Erityistä huolellisuutta on noudatettava kosteissa olosuhteissa. Koneen on oltava kytkettynä irti sähköverkosta kaikkien huoltotoimenpiteiden ajaksi.



PALO- JA RÄJÄHDYSVAARA

Plasmavalokaari, kuuma kuona, kipinät ja roiskeet saattavat aiheuttaa palo- ja räjähdysvaaran. Varmista, ettei työalueella ole helposti syttyvää tai räjähdysherkkää materiaalia. Kaikki tällainen materiaali on poistettava työpaikalta tai suojattava huolellisesti. Varmista tuuletamalla, ettei työpaikalla ole syttyviä tai räjähdysherkkiä kaasuja, huujuja tai pölyä.

Varmista, ettei plasmaleikkauksessa säiliössä ole palo- tai räjähdysherkkää materiaalia. Järjestä tulityön jälkeinen vartiointi lain ja asetusten määräämällä tavalla.

Kun alumiinimateriaaleja plasmaleikataan vesileikkauspöydällä tai veden alla, syntyy vetykaasua, joka on räjähtävä kaasua. Älä leikkaa Alumiinimateriaaleja veden alla tai vesileikkauspöydällä ilman, että huolehditaan vetykaasun poistosta.



MELU

Melu voi aiheuttaa pysyvän kuulovaurion. Plasmaleikkauksessa syntynyt melu voi ylittää turvallisena pidetyt rajat. Varmista kuulon suojaus käyttämällä tarkoitukseen sopivia hyväksytyjä kuulonsuojaimia. Mittaa tarvittaessa melun määrä plasmaleikkaustyön kohteessa.



PLASMAKAAREN UV-SÄTEILY

Plasmavalokaari aiheuttaa voimakasta UV-säteilyä, joka voi vahingoittaa silmiä ja ihoa aiheuttaen näön heikkenemistä, sokeuden tai vakavan ihovaurion tai ihosyöpäriskin. myös erilaiset materiaalit ja tekstiilit voivat vahingoittua tai menettää värinsä UV-säteilyn vaikutuksesta. Suojataksesi silmäsi ja kasvosi, käytä asianmukaista plasmaleikkaukseen soveltuvaa leikkausmaskia. Suosittelemme myös asianmukaisen kaulasuojan ja hitsauspäähineen käyttöä. Käytä asianmukaisia hitsaukseen ja/tai plasmaleikkaukseen hyväksytyjä käsineitä ja muuta vaatetusta suojataksesi ihosta. Pidä suojaimet ja suojavaatetus aina moitteettomassa kunnossa. Suojaa työskentelyalueella oleskelevat tai liikkuvat muut henkilöt ja eläimet UV-

säteilyltä esim. suojaesineiden avulla.

2 TEKNISET TIEDOT

Huomaa: alla olevat tiedot voivat muuttua tuotetta kehitettäessä.

	WAMETA PLASMA 40 PFC
Liitäntäjännite(V)	1-vaihe, 90VAC-272VAC
Vaihtovirran taajuus HZ	50/60
Maks. ottovirta (A)	1-220/230/240±10%
Nimellisteho (KW)	4.9
Leikkausvirta-alue (A)	20~40

Suurin tyhjäkäyntijännite (VDC)	320
Kuormitettavuus (40°C, ED)	50% 40A 60% 36A 100% 30A
Purkuleikkaus (mm)	≤25
Valioliatuinen leikkaus	Hiiliteräs ≤20

(mm)	Ruostumaton teräs	≤20
	Alumiini	≤16
	Kupari	≤12
Mitat (mm)	510*146*278	
Kotelointiluokka	IP23	

Eristysluokka	H
Nettopaino (kg)	8
Jäähdytystapa	AF
Tehokerroin	0.99

3 KÄYTTÖNOTTO

Tuotteen purkaminen pakkauksesta:

Varmista, että pakkauksessa on pakkauslistan mukaiset tavarat. Tarkasta kone ja varusteet kuljetusvaurioiden varalta. Jos tuotteessa on ilmeisiä vaurioita ota yhteyttä tuotteen myyneeseen jälleenmyyjään/ kuljetusliikkeeseen. **Älä kytke vaurioitunutta laitetta sähköverkkoon!**

Liitäntä sähköverkkoon:

Laitte liitetään yksivaiheiseen, maadoitettuun sähköverkkoon 90-272V/50-60 Hz suojattuna 16A hitaalla sulakkeilla. Generaattorikäytössä generaattorin minimikoko on 10 kVA.

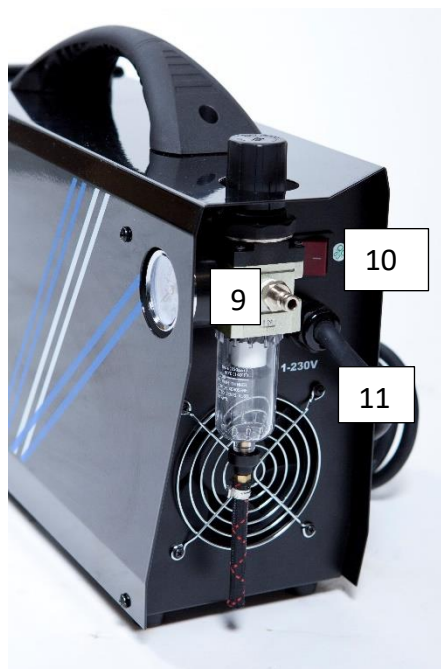
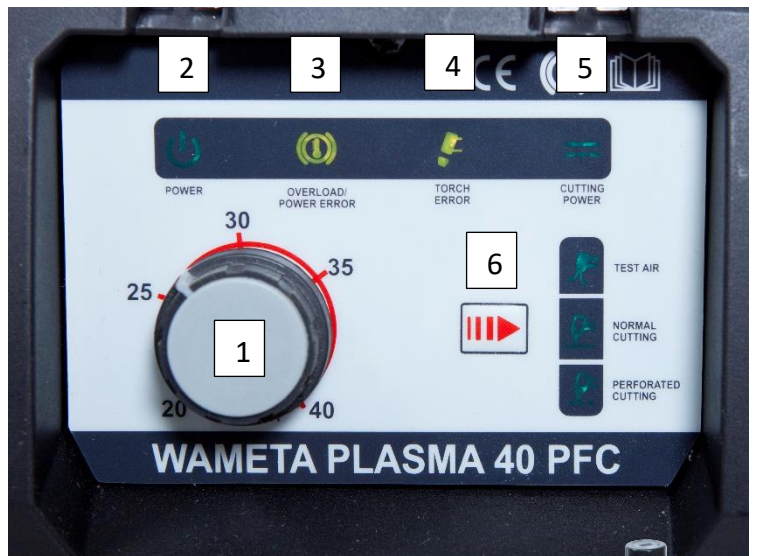
Paineilmaliitäntä

Plasmaleikkaus perustuu valokaaren avulla plasmiseen muotoon saatetun kaasun, tässä tapauksessa ilman leikkauskykyyn.

Plasmaleikkauksessa käytettävän paineilman tulee olla ehdottoman öljytöntä ja vedetöntä, liitä paineilmajärjestelmäsi tarvittaessa öljyn- ja vedenerotin. Paineilman jatkuva paine vähintään 4,5 bar ja ilmantuotto vähintään 100l/min.

4 ETU- JA TAKAPANEELI JA LIITTIMET

1. Leikkausvirran säädin
2. Koneen päälläolon merkkivalo
3. Ylilämpenemisen ja liian virranoton merkkivalo
4. Leikkauspolttimen väärän asennuksen ja alhaisen leikkausilman paineen merkkivalo.
 - (1)Jos katodin ja leikkaussuuttimen välillä on oikosulku, merkkivalo palaa ja leikkausilmaa tulee pätkittäin.
 - (2)Jos katodia tai suutinta ei ole asennettu, merkkivalo palaa ja leikkausilmaa tulee pätkittäin.
 - (3)Jos leikkaussuuttimen suojakupua ei ole asennettu kunnolla, merkkivalo vilkkuu..
 - (4)Jos ilman virtaus on alhainen, merkkivalo palaa.
5. Leikkausvirtapiirin jännitteellisyyden merkkivalo
6. Ilmatesti (TEST AIR) – normaali leikkaus (NORMAL CUTTING) – verkkoleikkaus (PERFORATED CUTTING)-kytkin.
7. Leikkauspolttimen liitin
8. Maajohdon liitin
9. Paineilman säädin, vedenerotin
10. Laitteen pääkytkin
11. Liitäntäjohto



5 PLASMALEIKKAUS

Liitä laite soveltuvaan sähköverkkoon. (kts. osa 2 tekniset tiedot)

Liitä paineilemaletku paineilmälähteeseen. **HUOM, paineilman pitää olla puhdasta, öljytöntä ja vedetöntä.**

Kiinnitä maajohto koneen liittimeen ja maapihti työkappaleeseen. Käynnistä kone pääkytkimestä.

Aseta kytkin 6 Paineilmatesti-asentoon, ja säädä paineilman painesäätimellä arvoon 3,5-6,0 bar.

Aseta kytkin 6 leikkaustila-asentoon. Kone on nyt valmis plasmaleikkaukseen.

Tavallinen leikkaus

1. Pidä poltinta n 3-5 mm päässä työkappaleesta noin 15-30° kulmaan kallistettuna. Tämä vähentää mahdollisuutta, että leikkaussulasta lentäisi sulaa metallia pilaamaan suuttimia tai itse poltinta.
2. Paina polttimen liipaisinta. polttimesta alkaa virrata paineilmaa, ja pilottikaari syttyy. Jos työkappaleen maadoitus on kunnossa, syttyy välittömästi pääkaari (leikkauskaari).
3. leikkauksen aloittamisen jälkeen, kun plasmakaari on lävistänyt työkappaleen kokonaan, poltinta liikutetaan tasaisesti ja hitaasti. Tavalisella suuttimella kannattaa käyttää polttimen päähän asennettavaa leikkaustukea tai laahaussuutinta. Ilman leikkaustukea tai laahaussuuttimia suuttimen etäisyys työkappaleeseen tulee pitää 3-5 mm.
4. Kun leikkaus on lopetettu, virtaa plasmapolttimen päästä jäähdytysilmaa 10 s. ajan.

Huomaa:

Jos häiriövalo palaa leikkauksen aikana, vapauta liipaisin kunnes valo sammuu ja aloita leikkaus uudelleen.

Kun etupaneelin valinta on TEST AIR-asennossa, liipaisimella ei ole vaikutusta. Pitkällisen käytön jälkeen suutin ja katodi ja muita kulutusosia pitää vaihtaa. Suojakuvun pitää olla kunnolla paikallaan, jotta liipaisin reagoi painamiseen. Älä koskaan vie kättä polttimen päähän, kun liipaisinta painetaan! Vammautumisvaara!

6 LAITTEEN HUOLTO JA KUNNOSSAPITO

HUOM! Laitetta saavat korjata ja huoltaa vain valtuutetut Wameta-huollot. Maahantuoja irtisanoutuu takuusta ja muista vastuista mikäli koneeseen on tehty tai yritetty tehdä koneen sisäisiä huolto- tai korjaustöitä tai muutoksia muiden toimesta.

Leikkauspolttimen huolto

Tarkasta polttimen kulutusosat kulumisen, vaurioitumisen tai hapettumisen varalta. Kytke kone pois päältä ja vaihda osat tarvittaessa. Sammuta kone ja irrota se sähköverkosta polttimen kulutusosien tarkastusta ja vaihtamista varten.

Mikäli leikkauspolttimessa on muita kuin kulutusosia koskevia vaurioita, vikoja tai kulumia, huollata poltin lähimmässä Wameta-huoltoilikkeessä.

Huomaa: Pieni määrä paineilmaa vuotaa suojakuvun ja polttimen kahvan välistä. Tämä on normaalia. Älä yritä ylikiristää suojakupua, osat saattavat vahingoittua.

7 VIANETSINTÄ

VAROITUS!



Wameta PLASMA 40 PFC on tehoelektroninen sähkölaite. Laitteen sisällä on vaarallisen korkeita jännitteitä ja suuria virtoja. Älä avaa laitteen kuoria tai yritä tehdä laitteen sisäisiä korjauksia. Myös plamapolttimessa kulkee vaarallisen korkeaa jännite. älä käytä vahingoittunutta poltinta tai yritä tehdä polttimeen muutoksia. Käytä vain Wameta-kulutusosia ja suuttimia. Huollot ja korjaukset vain valtuutetulla Wameta-korjaamolla.

Pilottikaari ei syty vaikka liipaisinta painetaan. Merkkivalo 4 palaa

Paineilman paine liian korkea. Säädä painesäätimestä 12 paine arvoon 4,5 bar.

Pilottikaari ei syty vaikka liipaisinta painetaan. Merkkivalo 4 vilkkuu

Polttimen katodin ja suuttimen suojana oleva suojakuppu ei ole oikein asennettu. Sammuta kone ja kytke se irti verkosta. Asenna kulutusosat uudelleen ja kiristä suojakuppu. Älä kiristä liian tiukalle, osat voivat vahingoittua. Kytke kone takaisin päälle.

Pilottikaari ei syty vaikka liipaisinta painetaan. Merkkivalo 4 palaa ja paineilma virtaa jaksottaisesti

Suuttimen ja katodin välillä oikosulku. Sammuta kone ja irrota sähköverkosta. Asenna uudet kulutusosat ja kytke kone päälle. Katodi tai suutin väärin asennettu. Sammuta kone ja irrota sähköverkosta. Asenna kulutusosat uudelleen ja kytke kone päälle.

Virran merkkivalo palaa ja yllämpenemisen merkkivalo palaa.

Jäähdytysilman pääsy koneeseen estynyt. Poista jäähdytysilman virtauksen estävä syy. Jäähdytystuuletin jumiutunut tai vioittunut. Laite on ylikuumentunut ylikuormittumisen johdosta. anna laitteen jäähtyä virta kytkettynä vähintään 5 minuuttia. Jokin koneen komponentti on vahingoittunut, toimita kone lähimpään Wameta-huoltoon.

Pilottikaari ei syty vaikka liipaisinta painetaan.

Etupaneelin valintakytkin on SET-asennossa. Aseta kytkin RUN-asentoon.

Vialliset kulutusosat. Vaihda tarvittaessa. Paineilman paine liian korkea tai matala. Säädä SET-asennossa 4 bar:iin.

Jokin koneen komponentti on vahingoittunut, toimita kone lähimpään Wameta-huoltoon.

Ei leikkausvirtaa; liipaisin painettuna, kone päällä, paineilma ok, koneen tuuletin pyörii. Ei häiriömerkkivaloja.

Plasmapolttimen liitäntä virtalähteeseen huono. Tarkasta liitäntä. Koneeseen kuulumaton plasmapoltin, kontaktinastojen kytkentäjärjestys väärä. Maajohtoon kiinnitys työkappaleeseen vaillinaisen. Varmista, että maapihdillä

on kunnollinen kontakti puhtaaseen, kuivaan ja hapettumattomaan paikkaan työkappaleessa.
Jokin koneen komponentti on vahingoittunut, toimita kone lähimpään Wameta-huoltoon.
Plasmaleikkauspoltin viallinen. Lähetä poltin lähimpään Wameta-huoltopisteeseen.

Matala leikkausteho

Leikkausvirran säätö väärä
Jokin koneen komponentti on vahingoittunut, toimita kone lähimpään Wameta-huoltoon.

Leikkauksen aloitus vaikea

Kuluneet polttimen kulutusosat. Sammuta kone ja kytke irti sähköverkosta. vaihda kulutusosat.

Plasmakaari sammuu, eikä syty vaikka liipaisinta painetaan uudelleen.

Virtalähde on ylikuormittunut/kuumentunut. Häiriömerkkivalo 4 palaa. Anna laitteen olla virta päälle kytkettynä ainakin 5 minuuttia kunnes merkkivalo sammuu.
Paineilman paine liian alhainen. Kuluneet polttimen kulutusosat. Sammuta kone ja kytke irti sähköverkosta. vaihda kulutusosat Jokin koneen komponentti on vahingoittunut, toimita kone lähimpään Wameta-huoltoon

Leikkauslaatu huono

Leikkausvirta liian pieni. Leikkausnopeus liian suuri. Vettä, öljyä tai muuta likaa paineilmassa tai leikattavassa materiaalissa

8 TAKUUEHDOT

Takuuehdot

Weldi Oy antaa valmistamilleen ja edustamilleen tuotteille takuun, joka käsittää vahingot, jotka aiheutuvat raaka-aine- tai valmistusvirheestä itse tuotteelle. Takuu ei korvaa välillisiä vahinkoja. Koneen takuu on 1 vuosi. Rekisteröitymällä verkkokauppaamme osoitteessa www.weldi.fi, saat 2 vuotta lisää takuuta. Takuu on voimassa EU:n alueella. Takuun piiriin eivät kuulu kuluvat osat, kuten maapihdit, puikonpitiimet tai muiden kuluvien osien kuluminen. Takuun puitteissa annetaan voittuneen osan tilalle uusi, tai milloin se käy päinsä, vioittunut osa korjataan veloituksetta. Takakuu aika edellyttää että konetta käytetään yksivuorotyössä.

Takuu ei korvaa vahinkoja, jotka aiheutuvat sopimattomasta tai varomattomasta käytöstä, ylikuormituksesta, huolimattomasta hoidosta tai luonnollisesta kulumisesta. Takuukorjauksesta mahdollisesti aiheutuvat ylityö-,matka- ja rahtikulut eivät kuulu takuun puitteissa korvattaviin. Yksityiskäyttöön ostetun laitteen takuuseen liittyvistä laitteen kuljetuksen kustannuksista vastaa Weldi Oy, jos kuljetustapa on valittu ja tilattu Weldi Oy:n toimesta. Takuukorjaukset on suoritettava Weldi Oy:n valtuuttamassa takuuhoitoyrityksessä. Takuukorjausta pyydetessä on esitettävä koneen takuutodistus tai yksilöivä ostokuitti.

9 AGGREGAATTIKÄYTTÖ

Plasmaleikkausinverterien käyttäminen aggregaattivirtalähteellä saattaa vaurioittaa sekä aggregaattia että invertteriä. Käytettävän aggregaatin tulee olla riittävän tehokas, ja varustettu elektronisella jännitteensäädöllä. Suosittelemme vähintään 10 kVA tehoista aggregaattia, jossa on elektroninen jännitteensäätö. Arvot ovat likimääräisiä ja suosittelemme mieluummin suuremman aggregaatin käyttöä. Laite on suojattu $\pm 15\%$ jänniteenvaihteluja vastaan. Aggregaatin/generaattorin vaihtovirran taajuuden rajut muutokset tai erittäin raju jännitepiikki saattavat vaurioittaa konetta suojajärjestelmästä huolimatta.



10 LAITTEEN KIERRÄTTÄMINEN

Toimita käytöstä poistettu sähkölaite kierrätykseen. EU-direktiivi 2012/19/EY ja kansallinen lainsäädäntö määräävät, että vanhentuneet ja käytöstä poistetut sähkö- ja /tai elektroniikkalaitteet tulee toimittaa keräyspisteeseen.
www.weldi.fi

Valmistettu normin EN 60974-1 ja EN 50199 mukaisesti , tuote on CE-merkitty

11 Wameta P45 Pro plasmapoltin 6m



31.CV11.1	1	Etäisyyslanka P45
31.PC115	3	Suojakupu P45
31.PD102-10.2	4	Leikkaussuutin P45 2 kpl pakkaus
31.116-06.2	5	Leikkaussuutin pitkä P45 0,65mm 15-20A 2 kpl pakkaus
31.116-08.2	5	Leikkaussuutin pitkä P45 0,8mm 20-30A 2 kpl pakkaus
31.116-09.2	5	Leikkaussuutin pitkä P45 0,9mm 30-40A 2 kpl pakkaus
31.103-65.2	6	Leikkaussuutin erikoispitkä 0,65mm 15-20A 2 kpl pakkaus
31.103-09.2	6	Leikkaussuutin erikoispitkä 0,9mm 30-40A 2 kpl pakkaus
31.PE106.1	7	Pyörre rengas P45
31.PE105.2	8	Elektrodi P45 2 kpl pakkaus
31.PR110.2	9	Elektrodi pitkä P45 2 kpl pakkaus
31.PR106.2	10	Elektrodi erikoispitkä P45 2 kpl pakkaus



WAMETA PLASMA 40 PFC

Plasmaskärare



Viktigt: Läs och förstå denna bruksanvisning noga innan du använder Wameta PLASMA 40 PFC plasmaskärningsenhet. Bruksanvisningen måste följas under hela livet. Se till att alla användare av enheten läser och förstår innehållet i den här handboken. Om du har några frågor, vänligen kontakta din återförsäljare eller www.weldi.fi

Innehåll

1 SÄKERHET	7
2 TEKNISKA UPPGIFTER	7
3 INTRODUKTION	7
4 FRONT- OCH BAKPANEL MED KOPPLINGAR	8
5 PLASMASKÄRNING	8
6 UNDERHÅLL AV ENHETEN	9
7 FELSÖK	9
8 GARANTIVILLKOR	10
9 ANVÄNDNING MED ELGENERATOR	10
10 ÅTERVINNING	10
11 Wameta P45 Pro plasmabrännare 6m	10
1 SÄKERHET	

Viktiga säkerhetsanvisningar

Användning av plasmaskärare kan vara farligt. Skärning med plasmabåg orsakar stark elektromagnetisk strålning som kan störa känsliga elektroniska enheter som pacemakare eller hörapparater. Användare av elektroniska hjälpmedel som påverkas av plasmaskärning bör konsultera sin läkare eller tillverkaren av den elektroniska apparaten om magnetfältets potentiella effekter.

För att undvika och förhindra skador, läs och förstå varningarna i denna bruksanvisning noga innan du använder maskinen.



ÅNGOR OCH GASER

Plasmaskärning genererar mycket ångor och gaser som kan vara skadliga eller hälsofarliga

Arrangera korrekt ventilation av rök vid skärplatsen. Använd lämplig personlig skyddsutrustning (friskluftsmask för svetsning). De ämnen som finns i ångor och gaser beror naturligt på ämnen i materialet som ska skäras.

Särskild skydd bör observeras när material som ska skäras innehåller följande ämnen: Antimon, krom, kvicksilver, beryllium, arsenik, kobolt, nickel, bly, barium, koppar, selen, silver, kadmium, mangan, vanadin, sink.

Läs alltid säkerhetsdatablad för det material som ska skäras, om tillgängligt. Säkerhetsdatabladet innehåller information om ingredienserna i materialet och även på de typer av gaser och ångor som är hälsofarliga när produkten är termiskt skärad. Använd speciell utrustning som utsugsbord eller annan rökutvinningsutrustning för att avlägsna gaser och rök. Skär inte med plasma eller tänd plasma-pilotbågen på en plats som kan innehålla brandfarliga gaser eller andra brandfarliga material. Klorerade lösningsmedel och tvättmedel, vid förbränning, bildar fosgenhaltiga rök och gaser. Fosgen är en mycket giftig substans. Se till att inga klorerade lösningsmedel eller rengöringsmedel har använts på ytorna som ska skäras.



ELSCHOCK

En elektrisk stöt kan orsaka skada eller dödsfall. Felaktigt använd, skadad eller felaktigt kopplad plasmaskärare kan vara farlig för användaren eller andra personer. Rör inte skärsmunstyckena i plasmabrännaren medan maskinen är ansluten till elnätet. Använd torra handskar och arbetskläder. Separera dig själv från arbetsstycket eller andra delar av skärkretsen.

Byt ut slitna delar av maskinen. Särskild märksamhet bör vidtas vid fuktiga förhållanden.

Maskinen måste kopplas från strömförsörjningen för all underhåll.



BRAND- OCH EXPLOSIONSFARA

Plasma båge, varm slagg, gnistor och stänk kan orsaka brand- och explosionsrisk. Se till att det inte finns några brandfarliga eller explosiva material i arbetsområdet. Eventuellt sådant material måste tas bort från arbetsplatsen eller skyddas. Se till att det inte finns några brandfarliga eller explosiva gaser, rök eller damm på arbetsplatsen genom att ventileras. Se till att plasmaskärade behållaren inte innehåller något brandfarligt eller explosivt material.

• Organisera övervakning efter brandarbete enligt lag.

• När aluminiummaterial skärs i plasma med ett snittbord eller undervatten bildas vätgas, vilket är en explosiv gas. Skär inte aluminiummaterial under vatten eller på skärbord utan att ta hand om avlägsnande av vätgas.



BULLER

Buller kan orsaka permanent hörselskada. Bullret som genereras i plasmaskärningsprocessen kan överstiga säkra gränser. Använd godkända hörselskydd. Vid behov mäta mängden ljud i plasmaskärningsarbetet.



UV-RADIATION

Plasmabåg orsakar intensiv UV-strålning som kan skada ögon och hud, orsakar förlust av syn, blindhet eller allvarlig hudskada eller hudcancer. Olika material och textilier kan också skadas eller förlora sin färg genom exponering för UV-strålning. För att skydda dina ögon och ansikte, använd en skärm som är lämplig för plasmaskärning. Vi rekommenderar även användning av ett ordentligt nackskydd och svetsshuv. Använd lämpliga handskar och andra kläder godkända för svetsning och / eller plasmaskärning för att skydda din hud. Håll alltid skyddskläder och skyddskläder i gott skick. Skydda andra människor och djur som lever eller rör sig i arbetsområdet från UV-strålning, till exempel genom skyddande skärmar.

2 TEKNISKA UPPGIFTER

	WAMETA PLASMA 40 PFC
Nätspänning(V)	1-fas, 90VAC-272VAC
Nätspänning frekvens HZ	50/60 1-220/230/240±10%
Primärström I _{max} (A)	22.6
Ingångseffekt (kVA)	4.9
Utgångsström (A)	20~40
Max utgångsspänning (VDC)	320

Intermittens (40°C, ED)	50% 40A	
	60% 36A	
	100% 30A	
Max skärkapacitet (mm)	≤25	
Rekommenderat skärning (mm)	Kolstål	≤20
	Rostfritt	≤20
	Aluminium	≤16
	Koppar	≤12

Mått (mm)	510*146*278
Inkapslingsklass	IP23
Insulationsklass	H

Nettovikt(kg)	8
Kylning	AF
Effektfaktor	0.99

Obs! Ovanstående information kan ändras när produkten utvecklas.

3 INTRODUKTION

Ta bort enheten och tillbehören från förpackningen. Om du inte längre vill använda förpackningen för transport eller förvaring av maskinen, ta förpackningsmaterialet till återvinning.

Kontrollera att maskinen eller utrustningen inte visar någon transportskada och att ingen del av maskinen eller utrustningen saknas. Transportskador ska rapporteras till transportören.

Anslut inte skadad utrustning till elnätet!

Anslutning till elnätet

Maskinen anslutas till ett trefasigt jordat elnät skyddat med 16A trög säkring på 90-272 V / 50-60 Hz. Vid generatoroperation är den minsta generatorns storlek 10 kVA.

Tryckluftanslutning

Plasmaskärning baseras på kapningskapacitet av gas i plasmiskt form, i detta fall luften, med hjälp av en ljusbåge. Tryckluft som används för plasmaskärning måste vara absolut oljefri och vattenfri. Om nödvändigt, anslut en olje- och vattenavskiljare till ditt tryckluftssystem. Kontinuerligt tryck av tryckluft minst 4,5 bar och luftutgång minst 100l / min.

4 FRONT- OCH BAKPANEL MED KOPPLINGAR

1. Skärningsström inställning
2. Maskin På indikatorlampa
3. Överhettnings- och överströmsindikator
4. Felaktig slidelinstitution och låg lufttrycksindikator.

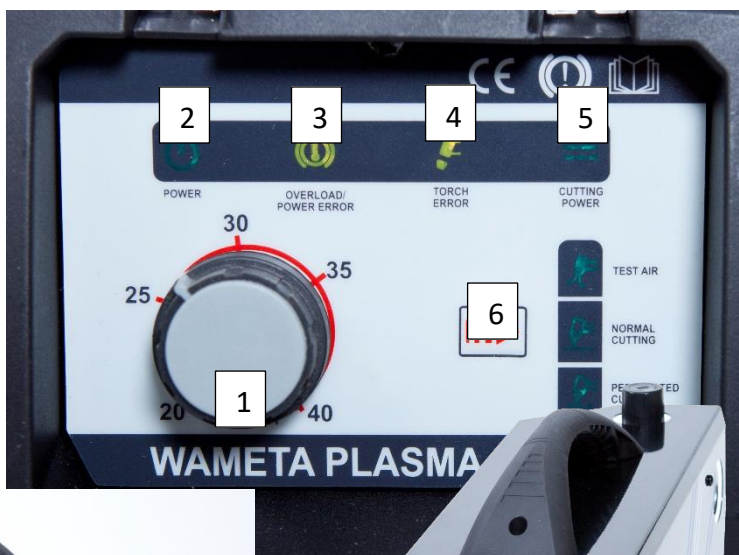
(1)Om det finns en kortslutning mellan elektroden och skärdysan är indikatorlampan på och tryckluften flöder intermittert.

(2)Om elektroden eller dysan inte är installerat tänds indikatorlampan och tryckluften flödar intermittert.

(3)Om skyddskåpan för skärdysan inte är korrekt installerat blinkar indikatorlampan.

(4)Om tryckluftflöden är låg, lyser indikatorlampan.

5. Indikering av skärspänningen på skärkretsen
6. Plasmaskärning med NORMAL CUTTING. Justering av luftflödet med TEST AIR. Perforerad skärning med PERFORATED CUTTING.
7. Koppling till plasmabrännare
8. Koppling till jordkabel
9. Koppling till lufttrycket
10. Huvudbrytare
11. Anslutningskabel
12. Vattenseparator/ tryckregulator



5 PLASMASKÄRNING

1. Anslut enheten till en lämplig strömförsörjning. (se avsnitt 2 specifikationer)

2. Anslut tryckluftsslangen till tryckluftskällan. OBS: Tryckluften måste vara ren, oljefri och torr.

3. Sätt fast jordkabeln på maskinens kontakt och jordklämman på arbetsstycket.

4. Starta maskinen på huvudbrytaren.

5. Ställ omkopplaren 6 till tryckluftsprövläget SET och ställ in trycket med tryckregulatorn 9 till 3,5-6,0 bar. Lyft inställningsskruv i toppen av regulatorn för att öppna låset. Stryk till rätt tryck. Låsa skruvet genom att tryck ner.

6. Ställ omkopplaren 6 till skärläget

RUN.

7. Maskinen är nu klar för plasmaskärning.

Vanlig operation

Håll brännaren ca. 3-5 mm från arbetsstycket i en vinkel på cirka 15-30 °. Detta minskar möjligheten att den smälta metallen förstör munstyckena eller brännaren själv. Tryck på brännarens knapp. Tryckluft börjar strömma från och pilotbågen lyser upp. Om arbetsstyckets jordning är ordentlig lyser huvudbågen (skärbåge) omedelbart. Efter att skärningen har börjat, när plasmabågen har brytit genom arbetsstycket helt, flyttas brännaren smidigt och långsamt. Med hjälp av ett standardmunstycke är det lämpligt att använda en skärmunstycke som monteras på brännarehuvudet. Munstyckets avstånd till arbetsstycket ska vara 3-5 mm utan skärstöd.

Observera: Om varningslampan lyser under operationen, släpp avtryckaren tills lampan släcks och börja skära igen.

När valknappen på frontpanelen är i lufttryck provläge, fungerar skärningen inte.

Efter långvarig användning måste munstycket och katoden och andra slitdelar bytas ut. Skyddskåpan måste sitta ordentligt för att utlösaren ska trycka. Placera aldrig handen på brännhuvudet när avtryckaren trycks ned! Risk för allvarig skada!

6 UNDERHÅLL AV ENHETEN

OBS! Endast behörig Wameta servicepersonal kan reparera och service enheten. Importören avbryter garantin och annat ansvar om maskinen har genomgått eller försökt att utföra internt underhåll eller reparationsarbete eller förändringar av andra.

Underhåll av plasmabrännare

Kontrollera brännarens slitdelar för slitage, skada eller oxidation. Stäng av maskinen och byt ut delarna om det behövs. Stäng av maskinen och dra ur den från strömförsörjningen för inspektion och byte av brännarens slitage. Om brännare har skada eller defekter, ha service på brännaren i ditt närmaste Wameta servicecenter. Obs! En liten mängd tryckluft läcker mellan skyddskopp och brännarehuvudet. Detta är normalt. Försök inte att dra med kraft åt skyddskåpan, delar kan vara skadade.

7 FELSÖK

WARNING!



Wameta PLASMA 40 PFC är en kraftelektronisk enhet. Det finns farligt höga spänningar och höga strömningar in i enheten. Öppna inte höljet eller försök att utföra interna reparationer. Det finns också en farligt högspänning i brännaren. Använd inte en skadad brännare eller försök att göra ändringar i brännaren. Använd endast Wameta slitdelar och munstycken. Service och reparation endast av en auktoriserad Wameta verkstad.

När maskinen startas är luftindikatorlampan 4 tänd.

- Tryckluftens tryck är för låg. Justera lufttrycket till 65psi / 4,5 bar. Justering av tryckregulatorn på maskinen 0,45-0,5 MPa

Överhettningsslampan tänds bara efter några minuter.

- Tillförseln av kyluft till maskinen förhindras. Kontrollera att maskinen får kyluft.
- Fläktrotation blockerad.
- Maskinen är överhettad, låt den svalna i ca 5 minuter. Se till att maskinen inte har använts vid högre effekt än maskinens intermittensfaktor tillåter.
- Nätspänningen är för hög.
- Maskinen har en defekt komponent, skicka maskinen till en auktoriserad Wameta service center.

Pilotbågen tänds inte, även om avtryckaren trycks ned

- Pneumatisk testfunktion / skärlägesväljare i tryckluftsprövläge
- Indikator 4 blinker. Fel eller felaktig installation i munstycket och delar av brännarehuvudet. Stäng av maskinen, kontrollera och vid behov installera nya delar.
- Indikator 4 lyser. Tryckluftens tryck är för högt eller för lågt. Justera trycket till 4,5 bar.
- Maskinen har en defekt komponent, skicka maskinen till en auktoriserad Wameta service center.

Svårigheter i tändningen av plasmabåget

- Gasfördelare inte monterat i plasmabännaren.
- Slitna delar. Stäng av maskinen. Byt ut delarna.
- Maskinen har en defekt komponent, skicka maskinen till en auktoriserad Wameta service center.

Utlösaren trycks in, pilotbågen lyser, men skärbågen lyser inte. Tryckluften strömmar, maskinfläkten roterar.

- Dålig koppling mellan plasmabrännaren och strömkällan.
- Anslutning av jordkabeln på skärkretsen är dålig eller ofullständig.
- Maskinen har en defekt komponent, skicka maskinen till en auktoriserad Wameta service center.
- Plasmabännaren är defekt. Skicka brännaren till auktoriserad Wameta servicecenter.

Skärbågen stängs av under driften och tänds inte igen även avtryckaren trycks ned

- Strömkällan överhettad, (överhettningsslampan tänds), låt maskinen svalna i 5 minuter. Se till att maskinen inte har använts vid högre effekt än maskinens intermittensfaktor tillåter.
- Lufttryck för låg. Se att Trycket är minst 65 psi/4.5 bar.
- Slitna delar. Stäng av maskinen. Byt ut delarna.
- Maskinen har en defekt komponent, skicka maskinen till en auktoriserad Wameta service center.

Problem med skärning

Inget tryckluftflöde, fläkten roterar

- Kontrollera tryckluftanslutningar och tryck.
- Maskinen har en defekt komponent, skicka maskinen till en auktoriserad Wameta service center.

Dålig skärkraft

- Felregulerad skärström.
- Maskinen har en defekt komponent, skicka maskinen till en auktoriserad Wameta service center.

Dålig eller ojämn skärning

- Felregulerad skärningsström.
- Skärningshastighet för hög.
- Olja eller fukt i luftkällan.
- Tryckluftens tryck är för högt eller för lågt. Justera trycket till 4,5 bar.

8 GARANTIVILLKOR

Weldi Oy ger garanti på maskiner och produkter, som tillverkas eller representeras av Weldi Oy. Garanti tiden är 1 år. Genom att registrera maskinen i Weldi Oy's webshop kan man skaffa 3 års garantiperiod. Garantin gäller skador, som uppstår sig från fel i råmaterial eller tillverkning för produkten själv. Garantin täcker inte indirekta skador.

Inom garantin monteras en ny del i stället för den defekta, eller då det är möjligt, repareras den defekta delen utan debitering. Garantin förutsätter att maskinen användas 1-skiftarbete. Garantin täcker inte skadorna som föranledas vid olämplig eller, oaksam användning överbelastning, ansvarslös skötsel eller naturligt slitage. Resekostnaderna, som uppkommit vid garantireparationer, eller fraktkostnader ingår inte i garantiätagandet. Till maskiner i privatbruk transport till och från garantireparatur betalas av Weldi Oy, om transporten är beställt av Weldi Oy.

9 ANVÄNDNING MED ELGENERATOR

Användning av plasmaskärningsinverter med generatorström föreställer en risk att skada generatoren, invertern eller båda. Generator som används måste vara tillräckligt effektiv och med elektronisk spänningsreglering. Weldi Oy rekommenderar generatoren med minst 15 kVA effekt och med elektroniskt spänningsreglering.



10 ÅTERVINNING

Lämna kasserade elapparaten för återvinning. EU-direktiv 2012/19 / EG och nationell lagstiftning föreskriver att föråldrad och kasserad elektrisk och / eller elektronisk utrustning måste levereras till en samlingspunkt.

Produktionsstandard: EN60974-1 och EN 50199, produkten är CE-märkt.

Det är skyldigheten för servicecentret som har utfört service eller reparationsarbete på maskinen för att säkerställa att maskinen fortfarande överensstämmer med standarden.

11 Wameta P45 Pro plasmabrännare 6m

31.CV11.1	1	Distansskärstöd P45
31.PC115	3	Skyddskåpa P45
31.PD102-10.2	4	Dysa P45 2 st förpackning
31.116-06.2	5	Dysa lång P45 0,65mm 15-20A 2 st förpackning
31.116-08.2	5	Dysa lång P45 0,8mm 20-30A 2 st förpackning
31.116-09.2	5	Dysa lång P45 0,9mm 30-40A 2 st förpackning
31.103-65.2	6	Dysa extra lång P45 0,65mm 15-20A 2 st förpackning
31.103-09.2	6	Dysa extra lång P45 0,9mm 30-40A 2 st förpackning
31.PE106.1	7	Gasfördelare P45
31.PE105.2	8	Elektrod P45 2 st förpackning
31.PR110.2	9	Elektrod lång P45 2 st förpackning
31.PR106.2	10	Elektrod extra lång P45 2 st förpackning





WAMETA PLASMA 40 PFC

Plasma cutter



Important: Read and understand this manual carefully before using the Wameta CUT40 PRO plasma cutting device. The instruction

manual must follow the device throughout its life. Make sure that all users of the device read and understand the contents of this manual. If you have any questions, please contact your dealer or www.weldi.fi

Contents

1 SAFETY	12
2 TECHNICAL DETAILS	12
3 INTRODUCTION	13
4 FRONT AND REAR PANELS AND CONNECTORS	13
5 PLASMA CUTTING	13
6 MAINTENANCE AND CARE	14
7 TROUBLESHOOTING	14
8 WARRANTY TERMS	15
9 USE WITH GENERATOR POWER SUPPLY	15
10 RECYCLING	15
11 WAMETA P45 PRO PLASMATORCH	15

1 SAFETY

Important safety instructions



WRONG USE OF A PLASMA CUTTING DEVICE MAY BE HARMFUL AND CAN AFFECT SERIOUS INJURY OR DEATH. Plasma arc cutting causes strong electromagnetic radiation that can interfere with sensitive electronic devices such as pacemakers or hearing aids. Users of electronic aids that can be affected by plasma cutting should consult their physician or the manufacturer of the electronic device on the potential effects of the magnetic field. To avoid and prevent damage, read and understand the warnings in this manual carefully before using the machine.

SMOKE AND FUMES

Plasma cutting generates a lot of smoke and fumes that can be harmful or dangerous to your health. Wear appropriate personal protective equipment (fresh air mask for welding). The substances contained in smoke and fumes will naturally depend on the materials to be cut. Special care and protection should be taken when the substances to be cut contain the following: antimony, chromium, mercury, beryllium, arsenic, cobalt, nickel, lead, barium, copper, selenium, silver, cadmium, manganese, vanadium, zinc.

Always read the Material Safety Data Sheet of the material to be cut, if available. The safety data sheet contains information on the ingredients contained in the material and also on the types of gases and fumes that are hazardous to health when the product is thermally cut. Use special equipment such as suction table or other smoke extraction equipment to remove gases and fumes. Do not cut plasma or ignite the plasma pilot arc at a location that may contain flammable gases or other flammable materials. Chlorinated solvents and detergents, when burning, form phosgene-containing fumes and fumes. Phosgene is a very toxic substance. Make sure that no chlorinated solvents or cleaning agents have been used on the surfaces to be cut.



ELECTRIC SHOCK

An electric shock can cause injury or death. Incorrectly used, neglected, damaged or improperly coupled or "tuned" plasma cutting machine may be dangerous. Do not touch the cutting nozzles in the plasma torch while the machine is connected to the mains. Wear dry gloves and workwear. Insulate yourself from the workpiece or other parts of the cutting circuit. Replace any worn parts of the machine. Special care should be taken in humid conditions. The machine must be disconnected from the power supply for all maintenance.



FIRE AND EXPLOSION HAZARD

Plasma arc, hot slag, sparks and splashes can cause fire and explosion hazard. Make sure there are no flammable or explosive materials in the work area. Any such material must be removed from the workplace or carefully protected. Make sure that there are no flammable or explosive gases, fumes or dust in the workplace by ventilating.

Make sure that a cutted container or pipe does not contain any flammable or explosive material. Organize post-fire surveillance as prescribed by law and regulations. When

aluminium materials are cut with plasma with a water cutting table or underwater, hydrogen gas is generated, which is an explosive gas. Do not cut aluminium materials under water or on a water cutting table without taking care of the removal of hydrogen gas.

NOISE



Noise can cause permanent hearing damage. The noise generated in the plasma cutting process may exceed safe limits. Ensure hearing protection by using approved hearing protectors. If necessary, measure the amount of noise in the plasma cutting work.



UV RADIATION

Plasma arc causes intense UV radiation that can damage eyes and skin, causing loss of vision, blindness, or serious skin damage or skin cancer. Also, different materials and textiles can be damaged or lose their colour by exposure to UV radiation. To protect your eyes and face, use an appropriate mask suitable for plasma cutting. We also recommend the use of proper neck protection and welding headwear. Use appropriate welding and / or plasma cutting gloves and other clothing to protect your skin. Protect other people and animals living or moving in the work area from UV radiation, for example, through protective screens.

2 TECHNICAL DETAILS

	WAMETA PLASMA 40 PFC
Mains voltage(V)	1-phase, 90VAC-272VAC
Mains frequency HZ	50/60
	1-220/230/240±10%
Max input current (A)	22.6
Rated input current (KW)	4.9
Cutting current (A)	20~40
Max open circuit voltage (VDC)	320
Duty cycle (40°C, ED)	50% 40A
	60% 36A
	100% 30A

Severance cut (mm)	≤25	
Recommended cut (mm)	Carbon steel	≤20
	Inox	≤20
	Aluminium	≤16
	Copper	≤12
Measurements (mm)	510*146*278	
Protection class	IP23	
Insulation class	H	
Net weight (kg)	8	
Cooling	AF	
Power factor	0.99	

Note: The above information may change as the product is developed.

3 INTRODUCTION

Unpacking: Make sure that the package contains the items listed on the packing list. Check machine and equipment for transport damage. If there is obvious damage to the product, please contact the dealer / carrier who delivered the product. Do not connect damaged equipment to electric network! Connection to mains: the device is connected to a three-phase, grounded electrical network with 90-272 V / 50-60 Hz protected 16A slow blow fuses. In generator operation, the minimum generator size is 10 kVA.

Pneumatic connection: Plasma cutting is based on the cutting capacity of gas in plasmic form, in this case the air, with the help of a light arc. Compressed air used for plasma cutting must be oil-free and dry. If necessary, connect an oil and water dissipator to your compressed air system. Continuous pressure of compressed air at least 4.5 bar and air output at least 100l / min.

4 FRONT AND REAR PANELS AND CONNECTORS

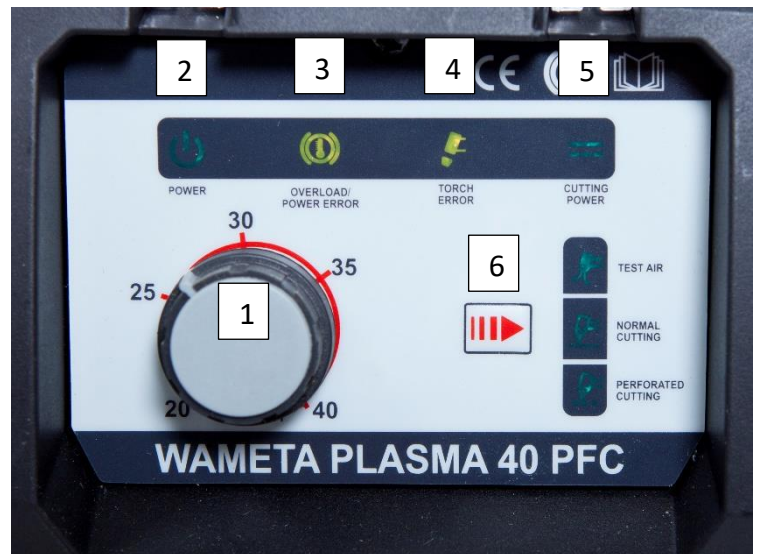
1. Cutting current regulator

2. Machine power indicator

3. Overheat and bring the power indicator light

4. Incorrect torch installation and low air pressure indicator

- (1) If the electrode and the cutting tip are short-circuited, the indicator light is lit and the cutting air is intermittent.
 (2) If the electrode or cutting tip is not installed, the indicator light is on and the cutting air is intermittent.
 (3) If the Outside nozzle is not installed properly, the indicator light will blink.



(4) If the air flow is low, the indicator light is on.

5. Indication of voltage in the cutting circuit

6. TEST AIR – NORMAL CUTTING-

PERFORATED CUTTING switch

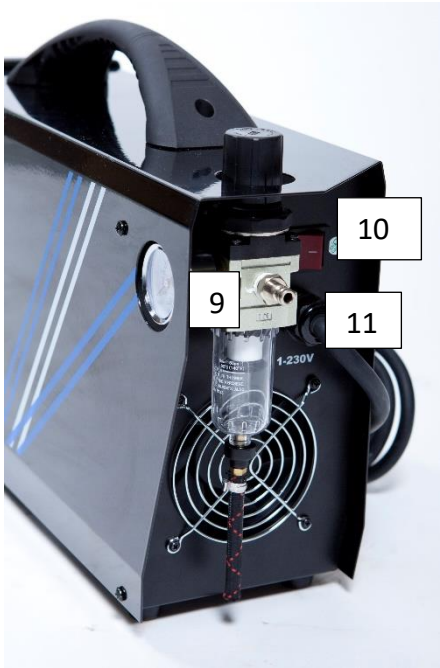
7. Cutting torch connector

8. Earth cable connector

9. Pressure regulator, water dissipator

10. Powered main switch

11. Connection cable



5 PLASMA CUTTING

Connect the device to a suitable power supply. (see section 2 specifications). Connect the compressed air hose to the compressed air source. NOTE: The compressed air must be clean, oil-free and dry. Attach the Earth cable to the machine connector and the earth clamp to the workpiece. Start the machine with the main switch. Set the switch 6 to the compressed air SET position, and adjust the pressure with the pressure regulator to 3.5-6.0 bar. Set switch 6 to the RUN position. The machine is now ready for plasma cutting.

Ordinary cutting

Hold the torch 3-5 mm from the workpiece at an angle of about 15-30 °. This reduces the possibility of the molten metal flying backwards to spoil the nozzles or the torch itself. Press the torch trigger. Compressed air starts to flow from the torch and the pilot arc lights up. If the workpiece grounding to the cut circle is good, the main arc (cutting arc) will light up immediately.

After the start of the operation, when the plasma arc has pierced the workpiece completely, the torch is moved smoothly and slowly. Using a standard nozzle, it is advisable to use a stand off guide or a short contact cutting attachment to be mounted on the torch head. The nozzle distance to the workpiece should be 3-5 mm without the cutting support.

Note : If the interference light is on during operation, release the trigger until the light goes out and start cutting again.

When the front panel lever switch is in the pneumatic test position, the trigger does not work. After prolonged use, the nozzle and cathode and other wear parts must be replaced. The protective cap must be properly seated in order to trigger to work. Never put your hand on the torch head when the trigger is pressed! Risk of physical injury!

6 MAINTENANCE AND CARE

NOTE! Only authorized Wameta service personnel may repair and service the device. The importer will terminate the warranty and any other liability if the machine has undergone or attempted to perform internal maintenance or repair work or changes by others.

Cutting torch maintenance

Check the torch wear parts for wear, damage, or oxidation. Switch off the machine and replace the parts if necessary. Turn off the machine and disconnect it from the power supply for inspection and replacement of the wear parts.

If the cutting torch has damage, defects, or wear other than wear parts, have the torch serviced by your nearest Wameta service center.

Note: A small amount of compressed air leaks between the nozzle retaining cap and the torch handle. This is normal. Do not attempt to over-tighten the cap, parts may be damaged.

7 TROUBLESHOOTING

WARNING!



Wameta PLASMA 40 PFC is a power electronic device. There are dangerously high voltages and high currents inside the device. Do not open the casing or attempt to perform internal repairs. There is also a dangerously high voltage in the cutting torch. do not use a damaged torch or try to make changes to it. Use only Wameta wear parts and nozzles. Service and repairs only by an authorized Wameta workshop.

Pilot arc does not light even when the trigger is pressed. LED 4 is lit.

Compressed air pressure too high. Adjust pressure from the pressure regulator to 4.5 bar.

Pilot arc does not light even when the trigger is pressed. LED 4 flashes

The nozzle retaining cap is not properly installed. Turn off the machine and unplug it. Reinstall the wear parts and tighten the protective cover. Do not tighten too tightly, parts may be damaged. Turn the machine back on.

Pilot arc does not light when trigger is pressed. Indicator light 4 illuminates and compressed air flows intermittently.

Short circuit between nozzle and cathode. Turn off the machine and unplug it. Install the new wear parts and turn on the machine. Cathode or nozzle improperly installed. Turn off the machine and unplug it. Reinstall the wear parts and turn on the machine.

The power light is on and the overheating light is on.

Cooling air access to the machine blocked. Remove the cause of cooling air flow block. Cooling fan blocked or damaged. The device is overheated due to overload. Let the appliance cool down for at least 5 minutes. Possible component failure, take the machine to the nearest Wameta service center.

Pilot arc does not light when trigger is pressed. No warning light.

The front panel selector switch is in the SET position. Set the switch to the RUN position. Defective wear parts. Replace if necessary. Compressed air pressure too high or low. Adjust to 4 bar in SET position. Any component of the machine is damaged, take the machine to the nearest Wameta service center.

Pilot arc does not light when trigger is pressed. No warning light. Air pressure OK. Fan rotates.

Plasma torch connection to power supply poor. Check the connection. Incompatible Plasma Torch, contact pin order wrong. Ground connection to workpiece incomplete. Make sure that the earth clamp is in proper contact with a clean, dry, and non-oxidized spot on the workpiece. Component of the machine is damaged, take the machine to the nearest Wameta service center. Plasma cutting torch defective. Send the torch to the nearest Wameta Service Center.

Low cutting power

Incorrect cutting current setting. Component defect. Take the machine to the nearest Wameta service center.

Starting the cut is difficult

Worn torch wear parts. Turn off the machine and disconnect the power supply. Replace wear parts.

The plasma arc turns off and does not light even though the trigger is pressed again.

The power supply is overheated. Fault indicator 4 illuminates. Let the device cool down with power on for at least 5 minutes until the indicator light goes out. Compressed air pressure too low. Worn torch wear parts. Turn off the machine and disconnect the power supply. Replace wear parts.

Cutting quality is poor

Cutting current too low. Cutting speed too high. Water, oil or other dirt in compressed air or cut material.

8 Warranty terms

Weldi Oy gives a warranty for the products it manufactures and represents, which includes damage caused by the raw material or manufacturing error to the product itself. Indirect damage is not covered by the warranty. Machine warranty is 1 year. By registration at Weldi webshop www.weldi.fi, warranty is 3 years. Warranty is valid within the European Union. Warranty does not include wearing parts such as electrode holders, earth clamps, contact tips or other wearing parts. Under warranty, a damaged part is replaced or, the damaged part is repaired free of charge. The warranty period is stated on the warranty certificate on the front page. The warranty requires the machine to be operated in single-shift operation. Damage caused by inappropriate or carelessness is not covered by the warranty (wrong use, overload, carelessness or natural wear and tear.) Any overtime, travel, freight or other costs that may result from the warranted item will not be covered under the warranty. Freight costs related to sending machines from and to private customer to service or repair under warranty will be paid by Weldi Oy, and method of transport will be chosen and ordered by Weldi Oy. Warranty repairs must be carried out by a Weldi Oy authorized warranty service company. The machine must be presented when requesting warranty repair. Warranty certificate or purchasing receipt must also be presented when warranty is claimed by customer.

9 USE WITH GENERATOR POWER SUPPLY

Using plasma cutting inverters with generator power supply may damage both the generator and the inverter. The generator to be used must be sufficiently efficient and equipped with electronic voltage control. We recommend a generator of at least 10 kVA with electronic voltage control. Values are approximate and we recommend using a larger generator. Machine is protected against $\pm 15\%$ voltage fluctuations. Severe changes in the frequency of the alternating current of the generator or extremely violent voltage drop or surge may damage the machine despite the protection system.



10 RECYCLING

Dispose of the discarded electrical appliance for recycling. EU Directive 2012/19 / EC and national legislation stipulate that obsolete and discarded electrical and / or electronic equipment must be delivered to a collection point.

www.weldi.fi

Machine is CE-marked

Production standard EN 60974-1 and EN 50199

It is the duty of the service center that has performed service or repair work on the machine to ensure that the machine still complies with the standard.

11 Wameta P45 Pro plasma torch 4m



31.CV11.1	1	Stand off guide P45
31.PC115	3	Outside nozzle P45
31.PD102-10.2	4	Cutting tip P45 2 pc package
31.116-06.2	5	Cutting tip long P45 0,65mm 15-20A 2 pc package
31.116-08.2	5	Cutting tip long P45 0,8mm 20-30A 2 pc package
31.116-09.2	5	Cutting tip long P45 0,9mm 30-40A 2 pc package
31.103-65.2	6	Cutting tip extra long 0,65mm 15-20A 2 pc package
31.103-09.2	6	Cutting tip extra long 0,9mm 30-40A 2 pc package
31.PE106.1	7	Swirl ring P45
31.PE105.2	8	Elektrode P45 2 pc package
31.PR110.2	9	Elektrode long P45 2 pc package
31.PR106.2	10	Elektrodi erikoispitkä P45 2 pc package