



# BETRIEBSANLEITUNG

## Micro Arc Welder

Lampert Werktechnik GmbH  
Feinschweißgerät

Ausgabe DE 2024/06



**Produkt :** Feinschweißgerät  
**Typ:** Micro Arc Welder

**Hersteller:** Lampert Werktechnik GmbH  
Ettlebener Straße 27  
97440 Werneck  
Telefon: +49 (0)9722 94 59 - 0  
E-Mail: mail@lampert.info  
Website: www.lampert.info

**Revisionsindex:** 2.0  
**Revisionsdatum:** 2024/06

# Inhalt

<b>1</b>	<b>Zu dieser Betriebsanleitung .....</b>	<b>6</b>
1.1	Allgemeines .....	6
1.2	Darstellung von Informationen.....	7
	Handlungsanweisungen.....	7
	Anwendungstipp.....	7
1.3	Aufbau der Warnhinweise .....	8
<b>2</b>	<b>Allgemeine Sicherheitsbestimmungen .....</b>	<b>10</b>
2.1	Grundsätze .....	10
2.2	Bestimmungsgemäße Verwendung .....	10
2.3	Vorhersehbare Fehlanwendung .....	11
2.4	Sicherheitsvorschriften.....	12
	Allgemeine Hinweise .....	12
	Persönliche Schutzausrüstung .....	12
	Umgang mit Schutzgasflaschen.....	12
	Beim Transport.....	12
	Bei der Installation .....	13
	Bei der Inbetriebnahme .....	13
	Während des Betriebs.....	13
	Wartungs- und Kontrollarbeiten .....	14
	Bei der Demontage.....	14
2.5	Restrisiko des Gerätebetriebs .....	14
2.6	Auswahl und Qualifikation des Personals .....	16
2.7	Sicherheitseinrichtungen .....	16
2.8	Sicherheitszeichen.....	17
<b>3</b>	<b>Aufbau und Funktion.....</b>	<b>18</b>
3.1	Funktionsbeschreibung.....	18
	Lieferumfang .....	18
3.2	Gesamtübersicht.....	19

3.3	Micro Arc Welder .....	20
3.4	Handstück mit Anschlusskabel .....	24
3.5	Option Elektrodenschleifmotor (Artikelnummer 100 858) .....	25
3.6	Option Fußschalter (Artikelnummer 100 850) .....	26
3.7	Typenschild .....	27
<b>4</b>	<b>Transport und Lagerung .....</b>	<b>28</b>
4.1	Transport .....	28
4.2	Lagerung .....	28
<b>5</b>	<b>Inbetriebnahme .....</b>	<b>29</b>
5.1	Gerät aufstellen .....	29
5.2	Versorgung herstellen .....	29
5.3	Augenschutz anschließen .....	30
5.4	Elektrode in das Handstück einsetzen .....	30
5.5	Elektrodenlänge einstellen .....	31
5.6	Handstück anschließen .....	32
5.7	Kontaktklemme anschließen .....	32
5.8	Optionales Zubehör anschließen .....	32
<b>6</b>	<b>Grafische Benutzeroberfläche .....</b>	<b>33</b>
6.1	Hauptmenü .....	33
	Materialauswahl .....	34
	Schweißleistung und Impulsdauer .....	35
	Menüleiste .....	37
	Geometrieauswahl .....	38
	Geschwindigkeitsstufen .....	39
6.2	Mikromodus .....	39
6.3	Einstellungsmenü .....	40
6.4	Update Menü .....	41
6.5	Standby-Modus .....	42

<b>7</b>	<b>Micro Arc Welder bedienen .....</b>	<b>43</b>
7.1	Gasdurchfluss einstellen .....	43
7.2	Micro Arc Welder einschalten .....	44
7.3	Mit Micro Arc Welder schweißen .....	45
7.4	Micro Arc Welder ausschalten .....	46
7.5	Grundsätzliches und Tipps .....	46
<b>8</b>	<b>Hilfe bei Störungen.....</b>	<b>48</b>
<b>9</b>	<b>Pflege- und Kontrollarbeiten .....</b>	<b>49</b>
9.1	Pflege- und Kontrollplan.....	49
9.2	Pflege- und Kontrollarbeiten durchführen.....	49
	Micro Arc Welder reinigen .....	49
	Elektrode nachschleifen .....	49
<b>10</b>	<b>Entsorgung und Recycling .....</b>	<b>50</b>
<b>11</b>	<b>Abmessungen und Technische Daten .....</b>	<b>51</b>
11.1	Abmessungen Gerät .....	51
11.2	Technische Daten Gerät .....	52
<b>12</b>	<b>Anhang .....</b>	<b>53</b>
12.1	Service-Adresse.....	53
12.2	Ersatz- und Verschleißteile .....	53
12.3	CE-Konformität .....	54

# 1 Zu dieser Betriebsanleitung

Bevor Sie das Gerät das erste Mal bedienen, oder mit anderen Arbeiten an dem Gerät beginnen, sind Sie verpflichtet, diese Betriebsanleitung aufmerksam zu lesen.

Beachten Sie insbesondere das Kapitel 2 „Allgemeine Sicherheitsbestimmungen“.

## 1.1 Allgemeines

Diese Betriebsanleitung soll Ihnen dabei helfen, das Gerät kennen zu lernen und dessen bestimmungsgemäße Einsatzmöglichkeiten zu nutzen. Sie enthält wichtige Hinweise, um das Gerät sicher und sachgerecht zu betreiben.

Die Betriebsanleitung muss

- von jeder Person, die mit Arbeiten an dem Gerät beauftragt ist, vollständig gelesen und angewendet werden.
- so aufbewahrt werden, dass sie jederzeit für alle Benutzer am Einsatzort des Geräts zugänglich ist.
- bei Weitergabe des Gerätes an Dritte zusammen mit allen erforderlichen Dokumenten übergeben werden.

Die Beachtung der Betriebsanleitung hilft

- Gefahren zu vermeiden.
- Reparaturkosten und Ausfallzeiten zu vermindern.
- die Zuverlässigkeit und die Lebensdauer des Gerätes zu erhöhen.

Ergänzend zur Betriebsanleitung sind auch die im Land der Verwendung und am Einsatzort geltenden Vorschriften zur Unfallverhütung und zum Umweltschutz zu beachten.

Sicherheits- und Gefahrenhinweise am Gerät müssen in lesbarem Zustand gehalten werden und dürfen weder entfernt, noch abgedeckt oder beschädigt werden.

## 1.2 Darstellung von Informationen

### Handlungsanweisungen

In den Handlungsanweisungen wird Schritt für Schritt erklärt, welche Tätigkeiten ausgeführt werden müssen und wie dabei vorzugehen ist.

In dieser Betriebsanleitung werden Handlungsanweisungen mit den folgenden Symbolen gekennzeichnet:

- Die mit diesem Tätigkeitssymbol gekennzeichneten Handlungsschritte dürfen in beliebiger Reihenfolge durchgeführt werden.
- 1) Nummerierte Handlungsschritte **müssen** exakt in der vorgegebenen Reihenfolge durchgeführt werden.
- ✓ Das Resultatsymbol beschreibt das Ergebnis oder Zwischenergebnis einer Handlung.

### Anwendungstipp

Der „**TIPP**“ kennzeichnet zusätzliche Informationen für die einfache und sichere Anwendung des Gerätes.

**TIPP:** Hinweis zur optimalen Nutzung des Gerätes.

## 1.3 Aufbau der Warnhinweise

Signalwort	Vermeidung von ...	Mögliche Folgen, wenn der Warnhinweis nicht beachtet wird:
<b>GEFAHR</b>	Personenschäden (unmittelbar drohende Gefahr)	Tod oder schwerste Verletzungen!
<b>WARNUNG</b>	Personenschäden (möglicherweise gefährliche Situation)	Tod oder schwerste Verletzungen!
<b>VORSICHT</b>	Personenschäden	Leichte oder geringfügige Verletzungen!
<b>HINWEIS</b>	Sachschäden	Schäden an dem Gerät oder seiner unmittelbaren Umgebung!

Tab. 1.1 Warnstufen

Die Warnhinweise sind folgendermaßen aufgebaut:

- Warnzeichen mit Signalwort entsprechend Warnstufe (siehe Tab 1.1)
- Gefahrenart (Beschreibung der Gefahr)
- Gefahrenfolgen (Beschreibung der Folgen der Gefahr)
- Gefahrenabwehr (Maßnahmen zur Verhinderung der Gefahr)



**GEFAHR!**

**Gefahrenart**

Gefahrenfolgen

➤ Gefahrenabwehr



**Warnzeichen** Spezielle Warnhinweise erfolgen an den jeweils relevanten Stellen. Sie sind mit den folgenden Piktogrammen gekennzeichnet.

**Allgemeines Warnzeichen**

Dieses Zeichen warnt vor Personenschäden.

Im Fall einer eindeutig identifizierbaren Gefahrenquelle ist eines der folgenden Piktogramme vorangestellt.

**Elektrische Spannung**

Warnung vor einem möglichen Stromschlag, eventuell mit tödlichen Folgen.

**Handverletzungen**

Warnung vor der Gefahr von Handverletzungen.

**Heiße Oberflächen**

Warnung vor heißen Oberflächen.

**Unter Druck stehende Behälter**

Warnung vor Brand und Explosionsgefahr.

**Optische Strahlung**

Warnung vor optischer Strahlung.

**Gefahr durch elektromagnetische Strahlung**

Warnung vor elektromagnetischen Feldern.

## 2 Allgemeine Sicherheitsbestimmungen

### 2.1 Grundsätze

Das Gerät darf nur in technisch einwandfreiem Zustand betrieben werden und ist ausschließlich für Arbeiten im Sinne der bestimmungsgemäßen Verwendung zu benutzen.

### 2.2 Bestimmungsgemäße Verwendung

Das Gerät ist für Schweißungen an allen zum Lichtbogenschweißen geeigneten Metallen und Legierungen bestimmt.

Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch

- das vollständige Lesen und Befolgen aller Hinweise aus der Bedienungsanleitung
- das vollständige Lesen und Befolgen aller Sicherheits- und Gefahrenhinweise
- die Einhaltung der Instandhaltungs- und Wartungsarbeiten.

Das Gerät ist für den Betrieb in Industrie und Gewerbe ausgelegt. Für Schäden, die auf den Einsatz außerhalb dieses Einsatzgebietes zurückzuführen sind, haftet der Hersteller nicht.

Temperaturbereich der Umgebungsluft:

- beim Betrieb: -10 °C bis + 40 °C (14 °F bis 104 °F)
- bei Transport und Lagerung: -20 °C bis +55 °C (-4 °F bis 131 °F)

Relative Luftfeuchtigkeit:

- - bis 50 % bei 40 °C (104 °F)
- - bis 90 % bei 20 °C (68 °F)

Die Umgebungsluft muss frei von Staub, Säuren oder korrosiven Gasen sein.

## 2.3 Vorhersehbare Fehlanwendung

Die Hardware und Software des Gerätes ist so konstruiert, dass Fehlanwendungen weitgehend vermieden bzw. durch Sicherheitseinrichtungen auf ein Minimum reduziert werden. Dennoch sind in Ausnahmefällen Fehlanwendungen durch den Benutzer möglich, die beim Gerätebetrieb zu vermeiden sind:

- Schweißen von nicht schweißfähigen Metallen oder Legierungen
- Verwendung eines nicht geeigneten Schutzgases
- Ausübung zu großen Anpressdrucks auf die Elektrode
- Verwendung des Gerätes ohne persönliche Schutzausrüstung

## 2.4 Sicherheitsvorschriften

### Allgemeine Hinweise

- Wenn das Gerät Beschädigungen aufweist, ist dieses außer Betrieb zu nehmen.
- Wenn Fehlfunktionen auftreten, ist das Gerät außer Betrieb zu nehmen.

### Persönliche Schutzausrüstung

Die nachfolgend aufgelisteten Bestandteile der persönlichen Schutzausrüstung sind bei jedem Schweißvorgang zu tragen:

- Handschuhe
- Augenschutz
- Trockene Kleidung (Nicht synthetisch und schwer entflammbar)

Des Weiteren muss der Arbeitsplatz ausreichend belüftet sein. Kann dies durch Frischluftzufuhr nicht gewährleistet werden, ist eine Absaugung zu installieren.

### Umgang mit Schutzgasflaschen

Beachten Sie die einschlägigen Vorsichtsmaßnahmen beim Umgang mit Gasflaschen, sowie die Sicherheitsregeln im Umgang mit Gasen.

Insbesondere sind Gasflaschen gegen Umfallen und Herabfallen zu sichern und vor Erwärmung (max. 50 °C), besonders bei längerer Sonnenstrahlung und vor Frost, zu schützen.

### Beim Transport

- Es ist darauf zu achten, dass alle Anschlussleitungen vom Gerät entfernt wurden, um einen Sturz des Bedieners und Beschädigungen am Gerät zu vermeiden.
- Beim Transport ist darauf zu achten, dass das Gerät stets sicher verpackt ist und nicht fallen gelassen oder umgeworfen wird.

## Bei der Installation

- Das Gerät muss stand- und rutschsicher am Arbeitsplatz platziert werden.
- Das Gerät darf nur auf einer schwer entflammaren Unterlage aufgestellt werden.
- Das Gerät ist so aufzustellen, dass Kühlluft ungehindert alle Gehäuseflächen erreichen kann.

## Bei der Inbetriebnahme

- Das Gerät darf nicht an einen Stromkreis angeschlossen werden, in dem, zur gleichen Zeit, Geräte (z.B. WIG-Schweißgeräte) betrieben werden, die mit Hochfrequenz arbeiten. Dadurch kann das Gerät irreparabel beschädigt werden. Im Fall des gleichzeitigen Betriebs mit Geräten, die mit Hochfrequenz arbeiten, ist stets darauf zu achten, dass das Gerät an einem separaten, einzeln abgesicherten Stromkreis betrieben wird, der von Hochfrequenz-Eintrag anderer Geräte abgeschirmt und geschützt ist. Zudem ist stets eine räumliche Trennung und einen Mindestabstand von mindestens 5 Metern zu Geräten, die mit Hochfrequenz arbeiten, einzuhalten.
- Der Augenschutz ist auf korrekten Sitz und einwandfreie Funktion zu prüfen. Beachten Sie hierzu die Hinweise in der Betriebsanleitung des jeweiligen Augenschutzsystems.
- Vor jeder Inbetriebnahme des Gerätes ist darauf zu achten, dass der Gasanschluss an der Geräterückseite ebenso wie der Anschluss am Durchflussregler handfest und ohne Werkzeug angezogen wurden.
- Bei Hinweisen auf Undichtigkeiten am Gasschlauch oder Gasanschluss (z.B. bei hörbarem Zisch- oder Pfeifgeräusch oder unüblich schnellem Druckverlust des Gasbehälters) ist das Gerät außer Betrieb zu setzen und die defekten Komponenten sind zu ersetzen.

## Während des Betriebs

- Während des Schweißvorgangs sind immer Handschuhe zu tragen. Das Werkstück darf während bzw. unmittelbar nach dem Schweißvorgang nicht ohne Handschuhe berührt werden.
- Beim Schweißvorgang dürfen Hautpartien nie direkt der UV-Strahlung, welche beim Schweißvorgang entsteht, ausgesetzt werden.

- Der Arbeitsplatz muss ausreichend belüftet sein. Kann dies durch Frischluftzufuhr nicht gewährleistet werden, ist eine Absaugung zu installieren.
- Die Durchflussmenge am Durchflussregler muss zwischen 2 – 3 Liter/Minute betragen.

## Wartungs- und Kontrollarbeiten

- Vor Wartungs-, Kontroll- und Reinigungsarbeiten ist das Gerät von der Spannungsversorgung zu trennen.
- Die Spannmutter am Handstück ist nach dem Elektrodenaustausch handfest anzuziehen.
- Beim Nachschleifen der Elektrode sind Schutzhandschuhe zu tragen, und es muss darauf geachtet werden die rotierende Schleifscheibe nicht zu berühren.
- Beim Nachschleifen der Elektrode ist darauf zu achten, dass der entstehende Schleifstaub nicht eingeatmet wird.
- Die Gerätesicherung darf nur durch eine Elektro-Fachkraft ausgetauscht werden, hierfür darf nur die vom Hersteller für die jeweilige Netzspannung zugelassene Sicherung verwendet werden.

## Bei der Demontage

- Das Ventil an der Gasflasche muss bei Außerbetriebnahme und Demontage stets geschlossen sein.
- Bei der Demontage ist das Gerät von der Spannungsversorgung zu trennen.
- Bei der Demontage ist die Elektrode aus dem Handstück zu entfernen, um Stichverletzungen zu vermeiden.

## 2.5 Restrisiko des Gerätebetriebs

Die folgenden Gefahren können prinzipbedingt nicht ausgeschlossen werden:

- Stichverletzung durch Elektrode bei unsachgemäßer Handhabung des Handstücks

- Gefahr durch undichte oder unsachgemäß angeschlossene Schutzgasflaschen
- Augen- und hautschädigende Lichtbogenstrahlung an nicht bedeckten Hautpartien

## 2.6 Auswahl und Qualifikation des Personals

Der Betreiber verpflichtet sich, nur Personen am Gerät arbeiten zu lassen, die

- mit den grundlegenden Vorschriften über Arbeitssicherheit und Unfallverhütung vertraut und in die Handhabung des Gerätes eingewiesen sind.
- diese Bedienungsanleitung, insbesondere das Kapitel „Allgemeine Sicherheitsbestimmungen“ gelesen und verstanden haben.
- entsprechend den Anforderungen an die Arbeitsergebnisse ausgebildet sind.

Das sicherheitskonforme Arbeiten des Personals ist in regelmäßigen Abständen zu überprüfen.

Alle Personen, die mit Arbeiten am Gerät beauftragt sind, verpflichten sich, vor Arbeitsbeginn

- die grundlegenden Vorschriften über Arbeitssicherheit und Unfallverhütung zu befolgen.
- diese Bedienungsanleitung, insbesondere das Kapitel „Sicherheitsvorschriften“ zu lesen und durch ihre Unterschrift zu bestätigen, dass sie diese verstanden haben und befolgen werden.

## 2.7 Sicherheitseinrichtungen




Das Gerät verfügt über eine thermische Abschaltvorrichtung, die bei zu hoher Wärmeentwicklung aktiviert wird und eine Überhitzung des Gerätes verhindert.



## 2.8 Sicherheitszeichen



Abb. 2.1 Sicherheitszeichen auf der Geräterückseite

Sicherheitszeichen	Beschreibung
	Elektromagnetische Felder können die Funktion von Herzschrittmachern stören.
	Einatmen von Schweißrauch kann Ihre Gesundheit gefährden.
	Lichtbogenstrahlen können die Augen schädigen und die Haut verletzen.
	Schweißfunken können eine Explosion oder einen Brand verursachen.
	Wird das Gerät durch eine Elektro-Fachkraft geöffnet, muss vorher stets der Netzstecker gezogen werden.
	Die Überwurfmutter des Schutzgasschlauchs darf stets nur von Hand am Schutzgasanschluss festgezogen werden. Die Verwendung von Werkzeugen (z.B. Schraubenschlüssel) kann den Schutzgasanschluss beschädigen.

Tab. 2.1 Sicherheitszeichen

## 3 Aufbau und Funktion

### 3.1 Funktionsbeschreibung

Der Micro Arc Welder ist ein Mikroimpuls-WIG-Schweißgerät. Der Schweißprozess wird durch die zentrale Steuer- und Regelungseinheit des Micro Arc Welder gesteuert. Für einen präzisen Schweißvorgang und ein perfektes Ergebnis können die Parameter, sichtbar auf dem integrierten Display, über den Dreh-Drück-Regler bei Bedarf zu jeder Zeit angepasst werden. Mit dem im Lieferumfang enthaltenen Handstück und dessen Elektrode wird der Schweißvorgang ausgeführt.

#### Lieferumfang

Zum Lieferumfang des Geräts gehören:

- Handstück mit Anschlusskabel
- Netzkabel
- Gasanschlussschlauch 3 m
- Kontaktkabel mit Kontaktklemme
- Elektroden-Set und Diamantschleifscheibe

## 3.2 Gesamtübersicht



*Abb. 3.1 Übersicht Micro Arc Welder mit Handstück*

1. Micro Arc Welder
2. Handstück mit Anschlusskabel

### 3.3 Micro Arc Welder



Abb. 3.2 Micro Arc Welder Vorderseite

1. Display
2. Dreh-Drück-Regler mit Kippfunktion
3. Buchse (+) für Kontaktierungswerkzeuge wie Schweißstisch, Kontaktklemmen und Haltezangen
4. Handstück-Anschlussbuchse (-) für das Schweißhandstück
5. Buchse (+) für Kontaktierungswerkzeuge wie Schweißstisch, Kontaktklemmen und Haltezangen

**Display** Zeigt die Benutzerschnittstelle der Bediensoftware an.

**Dreh-Drück-Regler** Der Dreh-Drück-Regler ist dreh-, kipp- und drückbar. Je nach Softwaredialog können die folgenden Aktionen ausgelöst werden:

- Drehen: Änderung der Schweißparameter, der Materialauswahl oder der Geometrie
- Kippen: Navigieren durch die Bedienoberfläche
- Drücken: Bestätigen der gewählten Auswahl

**Handstückbuchse (-)** Zum Anschluss des Handstückes.

**Buchse (+) für Kontaktierungswerkzeuge** Zum Anschluss von Kontaktelementen wie z.B. Schweißtisch, Kontaktklemmen oder Haltezangen.

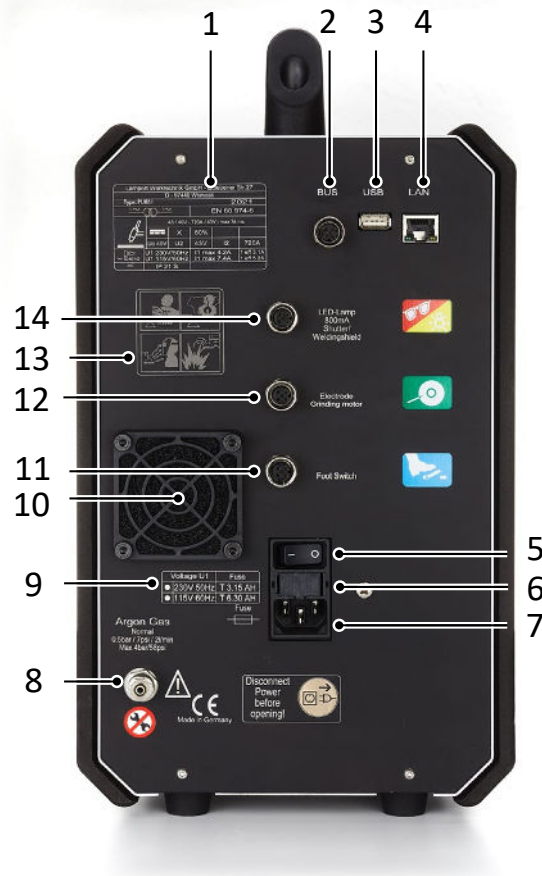


Abb. 3.3 Micro Arc Welder Rückseite

1. Typenschild
2. Bus-Anschluss
3. USB-Anschluss
4. LAN-Anschluss
5. Netzschalter
6. Sicherungsfach
7. Kaltgerätebuchse
8. Schutzgasanschluss
9. Für das Gerät zulässige Netzspannung
10. Belüftungsöffnung
11. Anschlussbuchse für Fußschalter
12. Anschlussbuchse für Elektrodenschleifmotor
13. Gefahrenhinweise
14. Anschlussbuchse für Augenschutzsystem

<b>Typenschild</b>	Das Typenschild zeigt die wichtigsten technischen Daten des Gerätes auf.
<b>Bus-Anschluss</b>	Aktuell ohne Funktion.
<b>USB-Anschluss</b>	Der USB-Anschluss dient zum Aktualisieren der Gerätesoftware mittels USB-Datenträger oder zum Anschluss des Bluetooth-Empfängers zur Kommunikation mit dem optionalen Schweißschutzhelm Precisionmaxx.
<b>LAN-Anschluss</b>	Der LAN-Anschluss dient der Gerätediagnose oder er ermöglicht die externe Ansteuerung des Gerätes über Modbus-Protokoll. Diese Funktion ist abhängig von Modell- und Softwareversion des Schweißgerätes (nicht standardmäßig verfügbar).
<b>Netzschalter</b>	Mit dem Netzschalter kann das Gerät von der Spannungsversorgung getrennt werden.
<b>Sicherungsfach</b>	Im Sicherungsfach befindet sich die Gerätesicherung.
<b>Kaltgerätebuchse</b>	An der Kaltgerätebuchse wird das mitgelieferte Netzkabel angeschlossen.
<b>Gasanschluss</b>	Der Gasanschluss ermöglicht das Anschließen von Argon-Schutzgas. Der Gasschlauch muss einen Durchmesser von 6,0 mm aufweisen und darf max. 4 bar Druck führen.
<b>Belüftungsöffnung</b>	Die Belüftungsöffnung dient zur Luftzirkulation und Kühlung hitzeempfindlicher Elektronikbauteile im Gerät.
<b>Für das Gerät zulässige Netzspannung</b>	Die für das Gerät zulässige Netzspannung ist mit einer roten punktförmigen Markierung gekennzeichnet und darf nicht überschritten werden.
<b>Anschlussbuchse für Fußschalter</b>	An dieser Buchse kann ein Fußschalter mit M12-Anschluss angeschlossen werden.
<b>Anschlussbuchse für Elektrodenschleifmotor</b>	An dieser Buchse kann ein Lampert-Elektrodenschleifmotor aus dem Lampert Zubehörkatalog angeschlossen werden.
<b>Anschlussbuchse für Augenschutzsystem</b>	An dieser Buchse kann ein Lampert-Augenschutzsystem aus dem Lampert Zubehörkatalog angeschlossen werden.
<b>Gefahrenhinweise</b>	Die Gefahrenhinweise zeigen die Gefahren an die potenziell vom Gerät ausgehen können.

## 3.4 Handstück mit Anschlusskabel



Abb. 3.4 Handstück mit Anschlusskabel

1. Handstück mit Argon-Düse
2. Anschlusskabel
3. Handstückstecker

### **Handstück mit Argon-Düse**

Das Handstück hält die Schweißelektrode und ermöglicht dem Benutzer ein gezieltes Heranführen der Schweißelektrode an das Werkstück. Dazu kann das Handstück sowohl frei geführt (passender Augenschutz erforderlich) als auch in einer entsprechenden Vorrichtung (z.B. Handstückhalterarm eines Lampert-Schweißmikroskops) eingespannt werden.

### **Anschlusskabel**

Das Anschlusskabel beinhaltet sowohl die Kabelführung für die Energieübertragung als auch den Schlauch für die Gaszufuhr zum Handstück.

### **Handstückstecker**

Der Handstückstecker verbindet das Handstück fest und gasdicht mit dem Lampert-Schweißgerät.



## 3.5 Option Elektrodenschleifmotor (Artikelnummer 100 858)

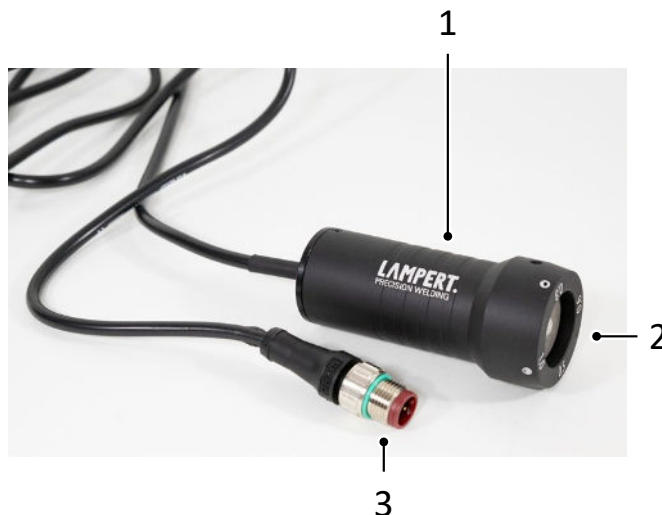


Abb. 3.5 Elektrodenschleifmotor

1. Elektrodenschleifmotor-Gehäuse
2. Diamantschleifscheibe mit Flansch
3. Anschlusskabel mit Stecker

### **Diamantschleifscheibe mit Flansch**

Die Diamantschleifscheibe wird für das Schleifen der Elektroden verwendet und kann bei Verschleißerscheinungen ersetzt werden.

### **Elektrodenschleifmotor-Gehäuse**

Das Elektrodenschleifmotor-Gehäuse besteht aus einem Grundkörper mit Führungsbohrungen (15°-Winkel, Ø 0,6, 0,8, 1,0 und 1,3 mm) und einem Ein-/Austaster.

### **Anschlusskabel mit Stecker**

Das Anschlusskabel wird mit dem M12-Stecker an der entsprechenden Buchse auf der Gehäuserückseite des Schweißgerätes verschraubt.

## 3.6 Option Fußschalter (Artikelnummer 100 850)

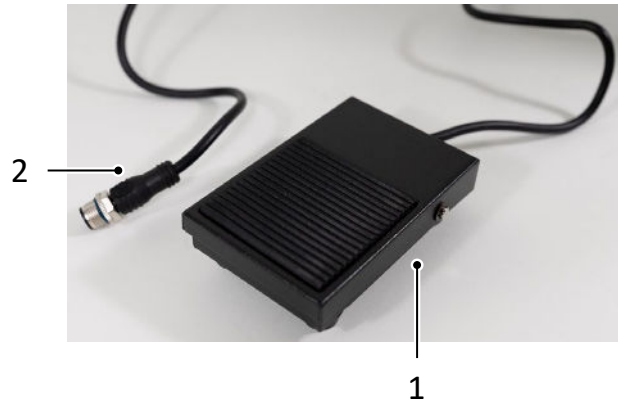


Abb. 3.6 Fußschalter

1. Fußtaster
2. Anschlusskabel mit M12-Stecker

**Fußtaster** Mit dem Fußtaster kann der Schweißvorgang alternativ durch Fußstastendruck ausgelöst werden. Bei aktivem Fußtaster ist die automatische Auslösung durch elektrische Kontaktierung (Werkstückkontakt) deaktiviert.

**Anschlusskabel mit M12-Stecker** Mit dem Anschlusskabel mit M12-Stecker wird der Fußschalter auf der Geräterückseite mit dem Schweißgerät verschraubt.

## 3.7 Typenschild

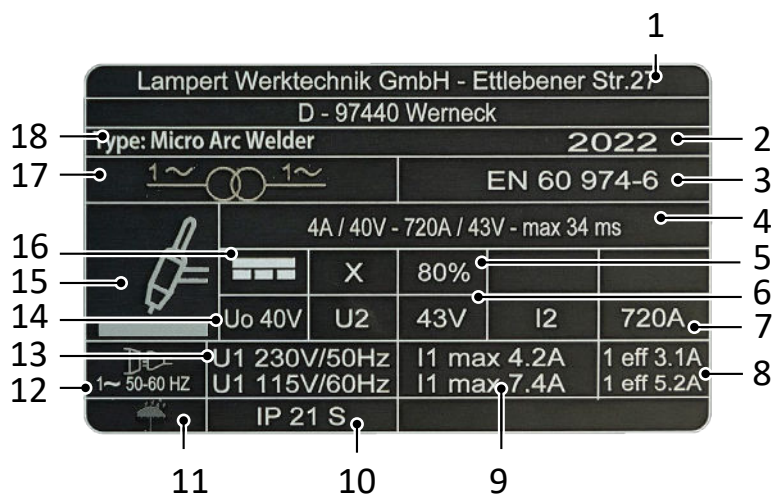


Abb. 3.7 Typenschild

1. Hersteller
2. Herstellungsdatum
3. Produktnorm
4. Mindest-Schweißstrom und Maximal-Schweißstrom mit entsprechender genormter Arbeitsspannung sowie maximale Impulsdauer.
5. Einschaltdauer in Prozent
6. Genormte Arbeitsspannung
7. Genormter Arbeitsstrom
8. Größter Bemessungswert des Netzstroms
9. Effektivwert des größten Netzstroms
10. Schutzart
11. Vom Regen fernhalten
12. Netzstromkreis, Bemessungswert der Frequenz
13. Größter Schweißstrom-Bemessungswert bei 20 °C Umgebungstemperatur
14. Leerlauf Scheitelwert
15. Symbol für den Schweißprozess: Hier Wolfram-Inertgasschweißen
16. Symbol für den Schweißstrom: Hier Gleichstrom
17. Schweißstromquellensymbol: Hier Einphasentransformator
18. Typ nach Herstellerangabe

## 4 Transport und Lagerung

### 4.1 Transport

Das Schweißgerät kann grundsätzlich von Hand ohne besondere Vorkehrungen getragen und transportiert werden. Für längere Transportwege empfehlen wir jedoch ausdrücklich die Verpackung des Geräts im Originalkarton oder einem ähnlichen geeigneten Behältnis. Um Kratzer oder Beschädigungen an der Oberfläche zu vermeiden, ist es zudem empfehlenswert, Transportbehältnisse mit weichen, trockenen und kratzfreien Materialien (z.B. Schaumstoff) auszukleiden.

### 4.2 Lagerung

Zur längeren Lagerung ist der Netzstecker zu ziehen und die Gaszufuhr zu unterbrechen.

Der Lagerort des Gerätes muss trocken und staubfrei sein und darf keinen Extremtemperaturen (kälter als -20 °C oder wärmer als +55 °C) ausgesetzt sein.

## 5 Inbetriebnahme

### 5.1 Gerät aufstellen

#### Anforderungen an den Aufstellort

- Das Gerät muss freistehen und darf nicht mit anderen Gegenständen bedeckt werden.
- Die Lüftungsöffnungen des Gerätes müssen freigehalten werden.
- Das Gerät darf nicht im Freien aufgestellt werden.
- Das Gerät darf nur in trockenen Räumen verwendet werden.
- Der Aufstellort des Gerätes muss gut belüftet sein.
- Es darf keine direkte Zugluft am Schweißort bestehen.
- Das Gerät muss auf einer schwer entflammaren Unterlage aufgestellt werden.
- Das Gerät muss auf einem ebenen (maximaler Neigungswinkel von 10°), stabilen und isolierten Untergrund aufgestellt werden.

### 5.2 Versorgung herstellen

#### Elektrische Versorgung

Das Netzkabel mit dem Netzstecker in die Kaltgerätebuchse auf der Geräterückseite einstecken. Danach den Netzstecker in eine Steckdose mit geeigneter Netzspannung stecken.

#### Schutzgas Versorgung



#### WARNUNG

#### Unter Druck stehende Behälter

Brand und Explosionsgefahr

- Dichtheit von Gasflaschen und Zuleitungen überprüfen.

- Befestigen Sie den passenden Durchflussregler mit dem entsprechenden Werkzeug an der Schutzgasflasche. ACHTUNG: Hierbei unbedingt die beiliegenden, gesonderten Bedienungsanleitungen des Herstellers beachten.
- Verwenden Sie als Schutzgas nur inerte Gase, z.B. Argon 4.6.

## 5.3 Augenschutz anschließen

Warnung! Es dürfen nur von Lampert zertifizierte Augenschutzsysteme am Schweißgerät angeschlossen werden! Andere Augenschutzsysteme können zu bleibenden Gesundheitsschäden führen, oder das Schweißgerät beschädigen. Die Betriebsanleitung der jeweiligen persönlichen Schutzausrüstung (Mikroskop) ist vor Gebrauch zu beachten.

Der Augenschutz ist jedes Mal bei Inbetriebnahme auf korrekte Funktion zu prüfen. Die Durchführung dieses Funktionstests ist in Kapitel 7.3 genauer erläutert.

## 5.4 Elektrode in das Handstück einsetzen

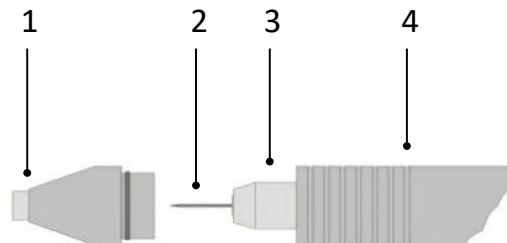


Abb. 5.1 Bauteile Handstück

1. Argon-Düse
2. Wolfram-Elektrode
3. Spannmutter mit Spannzange
4. Handstück Gehäuse

**Argon-Düse** Die Argon-Düse mit Keramikeinsatz sorgt für die gezielte Gaszufuhr am Schweißort.

**Wolfram-Elektrode** Die Wolfram-Elektrode dient der elektrischen Kontaktierung mit dem Werkstück. Da der beim Schweißvorgang entstehende Lichtbogen direkt an der Wolfram-Elektrode entsteht, ist stets eine gut angeschliffene Wolfram-Elektrode zu verwenden, um ein optimales Schweiß-Ergebnis sicherzustellen.

**Spannmutter mit Spannzange** Die Spannmutter im Inneren des Handstücks sorgt durch handfestes Anziehen für einen festen Sitz der Wolframelektrode in der Spannzange. Die Spannzange im Inneren des Handstücks hält in Kombination mit der Spannmutter die Elektrode fest im Handstück.

**Handstück-Gehäuse** Das Handstück-Gehäuse dient zum Befestigen, Greifen oder Führen des Handstücks.

## 5.5 Elektrodenlänge einstellen

Als Elektroden dürfen stets nur thoriumoxidfreie Original-Elektroden verwendet werden.

Beim Wechseln oder Einsetzen einer neuen Elektrode müssen folgende Schritte durchgeführt werden:

- 1) Warten Sie bis die Elektrode abgekühlt ist.
  - 2) Drehen Sie die Argon-Düse leicht hin und her und ziehen Sie diese dabei vom Handstück ab. Die Argon-Düse ist aufgesteckt, nicht verschraubt.
  - 3) Lösen Sie die Spannmutter gegen den Uhrzeigersinn und entfernen Sie ggf. die abgenutzte Wolfram-Elektrode.
  - 4) Falls ein anderer Elektrodendurchmesser eingesetzt werden soll, muss die Spannzange ggf. ebenso gewechselt werden. Hierzu die Spannmutter lösen und entfernen. Danach die Spannzange nach vorne herausziehen, eine passende Spannzange einsetzen und Spannmutter wieder aufschrauben.
    - Neue Wolfram-Elektrode in die Spannzange einführen und die richtige Länge einstellen. Wenn Sie ein Schweißmikroskop der Firma Lampert besitzen, können Sie die Elektrodenlänge am Handstückhaltearm abmessen. Hierzu die Elektrode rechts oder links in die Fräsung bis zum Anschlag einführen. Die Spannmutter muss an der Außenkante des Haltearms anliegen. Daraufhin die Mutter handfest anziehen und die Argon-Düse aufsetzen. (Siehe Abbildung 5.2)
    - Wenn Sie kein Schweißmikroskop der Firma Lampert besitzen spannen sie die Wolfram-Elektrode so ins Handstück ein, dass diese ca. 4 – 6 mm über die Düse hinaussteht. (Siehe Abbildung 5.3)
- ✓ Mit der neuen Elektrode kann jetzt wieder geschweißt werden.

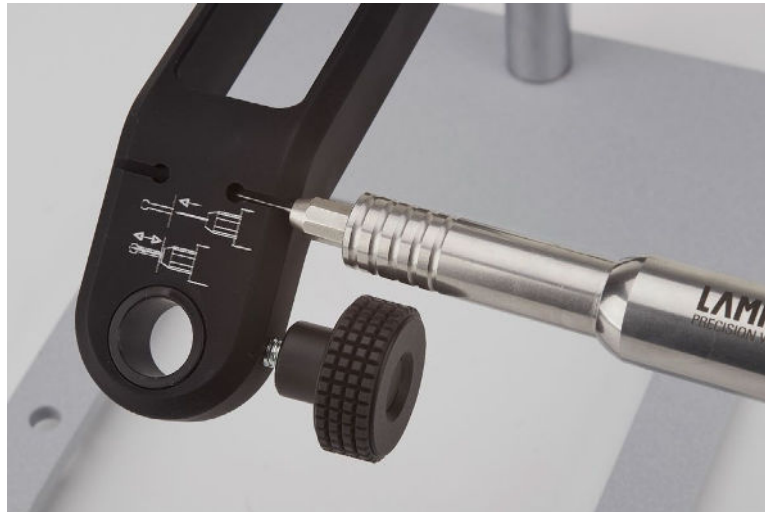


Abb. 5.2 Einstellung Elektrodenlänge mit Handstückhalteam

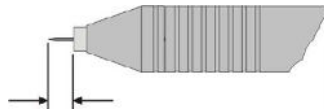


Abb. 5.3 Einstellung Elektrodenlänge

## 5.6 Handstück anschließen

Den Anschlussstecker des Handstücks in die Handstückbuchse auf der Gerätevorderseite einschrauben. Hierzu die Mutter am Handstückstecker handfest bis zum Gewindeende festschrauben. Dies ist wichtig damit eine fehlerfreie elektrische Kontaktierung stattfinden kann und kein Gas aus dem System entweichen kann.

## 5.7 Kontaktklemme anschließen

Die mitgelieferte schwarze Kontaktklemme in die linke mit Plus gekennzeichnete Buchse einstecken.

## 5.8 Optionales Zubehör anschließen

Das optionale Zubehör (z.B. Schleifmotor oder Fußschalter) wird über den am Anschlusskabel angebrachten M12-Stecker angeschlossen. Die jeweiligen Buchsen auf der Geräterückseite sind hierfür farblich passend gekennzeichnet. Die Stecker stets nur handfest anziehen.



## 6 Grafische Benutzeroberfläche

Die grafische Benutzeroberfläche weist folgende Grundfunktionen auf:

- Einstellen der Schweißparameter
- Anzeigen empfohlener Schweißparameter
- Wählen verschiedener Bedienebenen bzw. Funktionen
- Durchführen von Testfunktionen
- Aufzeigen von Fehlermeldungen

### 6.1 Hauptmenü

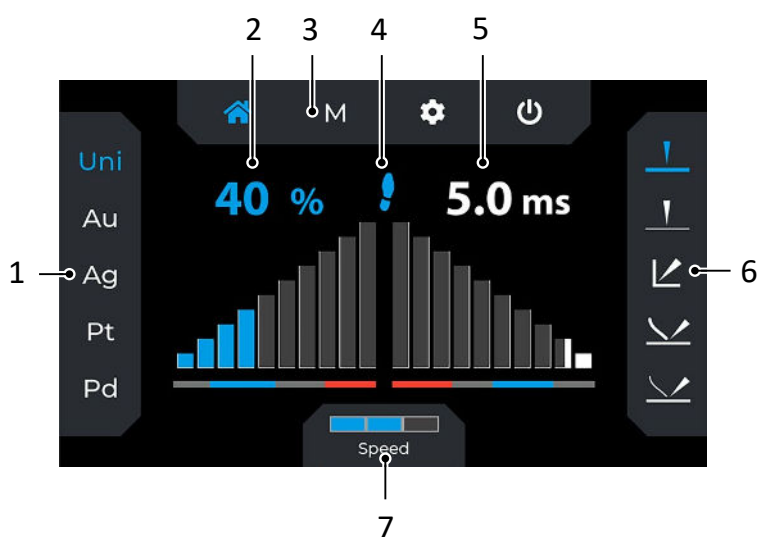


Abb. 6.1 Hauptmenü

1. Materialauswahl
2. Schweißleistung (in Prozent)
3. Menüleiste
4. Fußschalter aktiviert (optional)
5. Impulsdauer (in Millisekunden)
6. Geometrieauswahl
7. Geschwindigkeitsstufen

## Materialauswahl

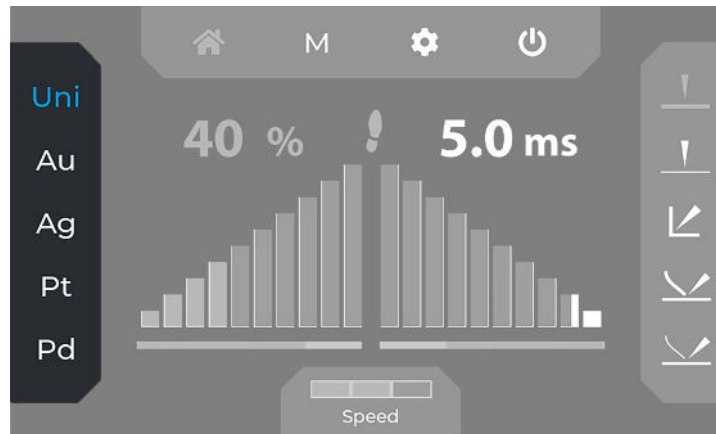


Abb. 6.2 Materialauswahl

Hier wählen Sie das zu bearbeitende Material aus. Zur Auswahl stehen folgende Materialien:

Abkürzung	Materialbezeichnung
Uni	Universal
Au	Gold
Ag	Silber
Pt	Platin
Pd	Palladium
CuSn	Bronze
V2A	Edelstahl
Ti	Titan
Sn	Zinn
Al	Aluminium
CuZn	Messing
Cu	Kupfer

Tab. 6.1 Materialauswahl

## Schweißleistung und Impulsdauer

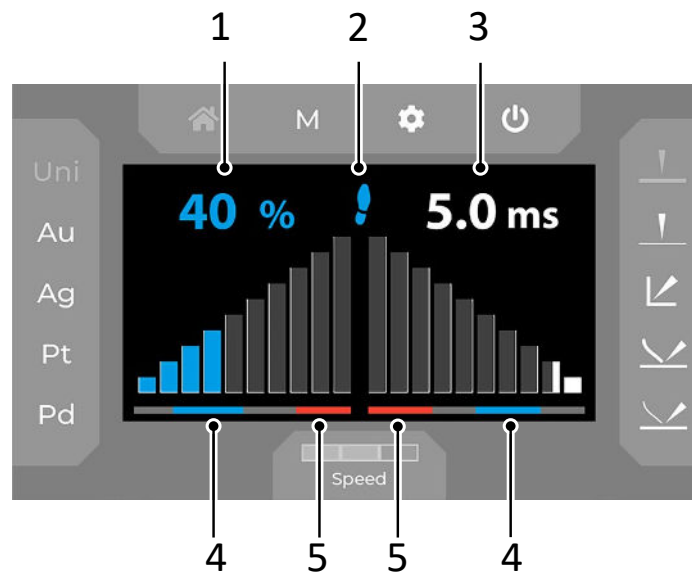


Abb. 6.3 Schweißenergie und Impulsdauer

1. Schweißleistung
2. Fußschalter aktiviert (optional)
3. Impulsdauer
4. Blauer Bereich
5. Roter Bereich

**Blauer Bereich** Um das Schweißen mit dem Micro Arc Welder zu erleichtern, wird bei jeder Material-Geometrie-Kombination ein Wertebereich für die Schweißleistung und Impulsdauer als Empfehlung blau im Display gekennzeichnet.

### Fußschalter (optional, Artikelnummer 100 850)

Der Fußschalter wird durch längeres Betätigen (ca. 3 Sekunden) des angeschlossenen Fußschalters aktiviert. Das blaue Fußsymbol auf dem Display zeigt an, dass der Fußschalter betriebsbereit ist. Der Schweißvorgang kann jetzt direkt über den Fußschalter ausgelöst werden. Die Kontaktierung des Werkstücks mit der Wolframelektrode wird im Fußschalterbetrieb durch periodisches Abdunkeln des Augenschutzsystems signalisiert.

**Roter Bereich** Der rote Bereich kennzeichnet den Parameter-Bereich, in dem es zu Beschädigungen des zu schweißenden Materials kommen kann. Die Verwendung von Schweißparametern im roten Bereich wird daher nur erfahrenen Anwendern empfohlen.

**Schweißleistung** Die Schweißleistung steuert die Größe und Intensität der Schweißpunkte. Je größer die Leistung gewählt wird, desto mehr Energie wendet das Gerät

für die Schweißung auf und desto größer fällt auch der Schweißpunkt aus. Bei sehr dünnem Material kann eine zu hohe Schweißleistung zu Beschädigungen des Werkstücks führen. Bei unbekanntem Materialverhalten ist es daher empfehlenswert, mit einer Schweißleistung von 20 % zu starten und sich langsam an höhere Leistungen heranzutasten. Um das Schweißen mit dem Micro Arc Welder zu erleichtern, wird bei jeder Material-Geometrie-Kombination ein Wertebereich für die Schweißleistung als Empfehlung, blau im Display gekennzeichnet, angegeben.

- TIPP:** Bei Silberlegierungen ist es NICHT empfehlenswert, die Schweißleistung höher als 50 % einzustellen, da ansonsten verflüssigtes Material aus dem Schweißpunkt geschleudert werden kann (Spritzen).
- TIPP:** Eine Schweißleistung von mehr als 70 % ist nur in speziellen material- und geometriebedingten Anwendungen empfehlenswert. Es besteht ansonsten die Gefahr von inhomogenen Schweißungen. Die Verwendung von höheren Schweißleistungen wird daher nur erfahrenen Anwendern empfohlen.
- TIPP:** Bei Feinstschweißungen ist es empfehlenswert, mit einer geringeren Schweißleistung von weniger als 20 % bei sehr kurzer Impulsdauer zu beginnen und sich durch kleine Veränderungen der Schweißparameter an den richtigen Wert heranzutasten.

**Impulsdauer** Die Impulsdauer legt fest, wie lange (in Millisekunden) die Schweißenergie einwirkt. Je länger die Impulsdauer gewählt wird, desto länger und auch tiefer ist die Energieeinwirkung in das Werkstück. Gleichzeitig erfolgt dadurch auch eine größere Wärmeentwicklung.

- TIPP:** Bei sehr dünnen Materialien oder Drähten empfiehlt sich eine kurze Impulsdauer.
- TIPP:** Beim Arbeiten in der Nähe hitzeempfindlichen Materialien ist eine Impulsdauer von weniger als 4 ms empfehlenswert.
- TIPP:** Bei manchen Silberlegierungen oder anderen hochleitfähigen Metallen kann auch eine längere Impulsdauer von Vorteil sein, um Heißrisse zu vermeiden.
- TIPP:** Für ein erfolgreiches Arbeiten mit dem Schweißgerät ist es wichtig, die Leistung und Impulsdauer in jedem Fall in einem engen Kontext miteinander zu betrachten. Die in das Werkstück eingebrachte Gesamtenergie setzt sich stets aus beiden eingestellten Parametern zusammen – diese müssen vor einer

Schweißung nach eingehender Analyse der Schweißaufgabe, des Materials und der Werkstückgeometrie berücksichtigt werden.

## Menüleiste

Über die Menüleiste kann in die verschiedenen Menü- und Einstellungsebenen gewechselt werden.

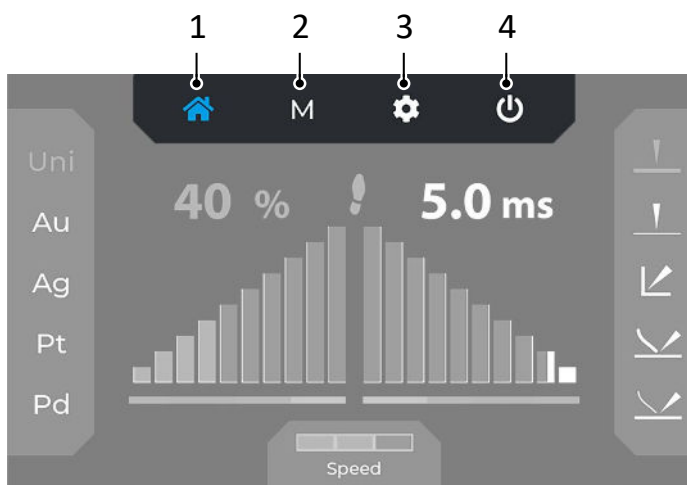


Abb. 6.4 Menüleiste

Die Menüleiste besteht aus den folgenden Menüebenen:

1. Hauptmenü
2. Mikromodus
3. Einstellungsmenü
4. Standby-Modus

## Geometrieauswahl

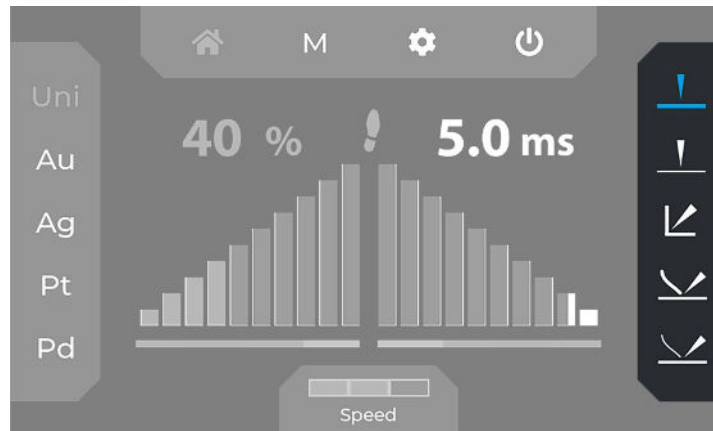


Abb. 6.5 Geometrieauswahl



Universelle Einstellung für Materialstärken ab ca. 0,3 mm.



Einstellung für Blech- oder Drahtteile gleich oder dünner als ca. 0,3 mm. Besonders in Verbindung mit kurzen Schweißzeiten hat diese Einstellung eine sehr geringe Wärmeeinwirkung.



Schweißen in spitzen Winkeln und engen Fugensituationen. Hier ist es WICHTIG, kurze Schweißzeiten zu verwenden.



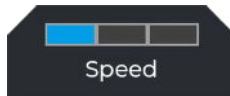
Aufschmelzen von Schweißdraht. Verwenden Sie legierungsgleichen Draht mit ca. 0,4 mm Durchmesser.



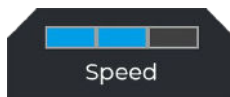
Besonders energiearmes Aufschmelzen von dünnen Schweißdrähten mit ca. 0,2 mm Durchmesser.

## Geschwindigkeitsstufen

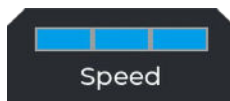
Mit der Geschwindigkeitswahl kann der Schweißtakt in 3 Geschwindigkeitsstufen eingestellt werden



Der langsame Schweißtakt ermöglicht längere Abkühlzeiten zwischen den Schweißpunkten und hat somit einen geringeren Hitzeeintrag in das Werkstück zur Folge.



Der Standard-Schweißtakt eignet sich für zahlreiche Anwendungen und ist in den meisten Schweißfunktionen automatisch vorgewählt.



Der schnelle Schweißtakt (Speed-Modus) ermöglicht zügigeres Arbeiten und verhindert allzu starkes Abkühlen des Werkstückes zwischen den Schweißpunkten. Eine schnellere Schweißtaktung hat somit einen höheren Hitzeeintrag in das Werkstück zur Folge.

## 6.2 Mikromodus

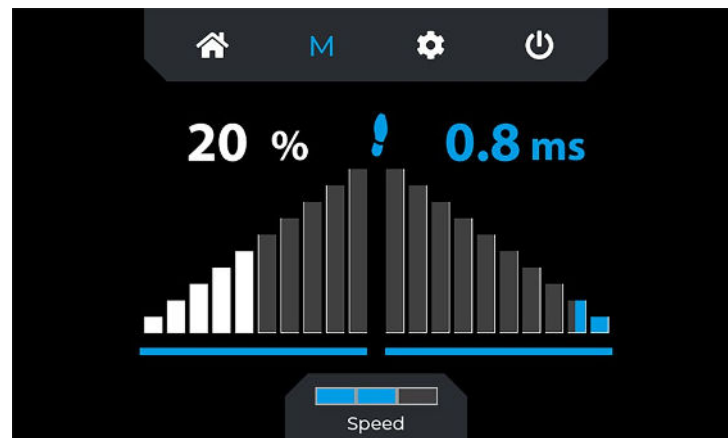


Abb. 6.6 Mikromodus

Der Mikromodus ist für besonders empfindliche Materialien und dünne Materialstärken geeignet. Im Mikromodus ist stets die Impulsdauer im Fokus vorausgewählt, da sie für die Temperatureinbringung in das Werkstück entscheidend ist. Im Mikro-Modus kann die Impulsdauer in Schritten von 0,1 ms gewählt werden. Die kürzeste mögliche Impulsdauer beträgt 0,1 ms.

## 6.3 Einstellungsmenü

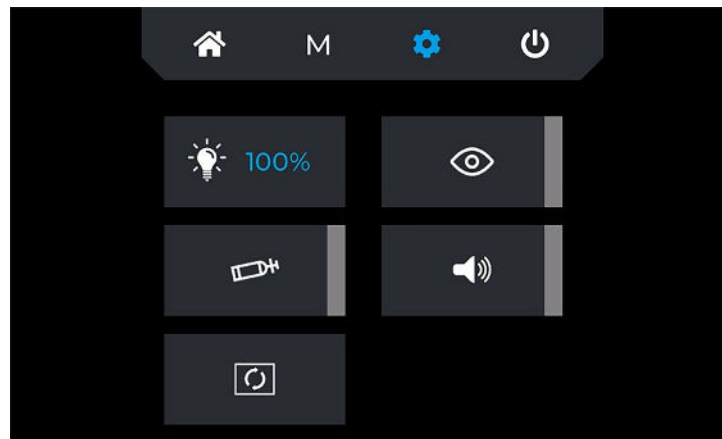


Abb. 6.7 Einstellungsmenü



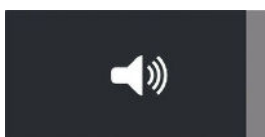
Hier kann die Helligkeit der LED-Beleuchtung im Mikroskop, durch Drücken des Dreh-Drück-Reglers, in den Stufen 0 %, 25 %, 50 %, 75 % und 100 % gewählt werden.



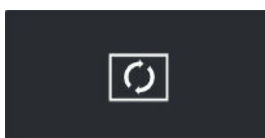
Hier wird der Augenschutzfilter aktiviert und somit abgedunkelt. Mit dieser Funktion kann das Augenschutzsystem der Firma Lampert auf korrekte Funktion geprüft werden.



Hier wird das Gasventil im Gerät geöffnet. Diese Funktion wird verwendet, um den Gasdurchfluss am Durchflussregler korrekt einstellen zu können (Empfohlener Gasdurchfluss 2-3 l/min).



Hier wird der Schweißton zum Ankündigen des Schweißprozess-Starts aktiviert oder deaktiviert.



Hier wird das Updatemenü geöffnet.



## 6.4 Update Menü

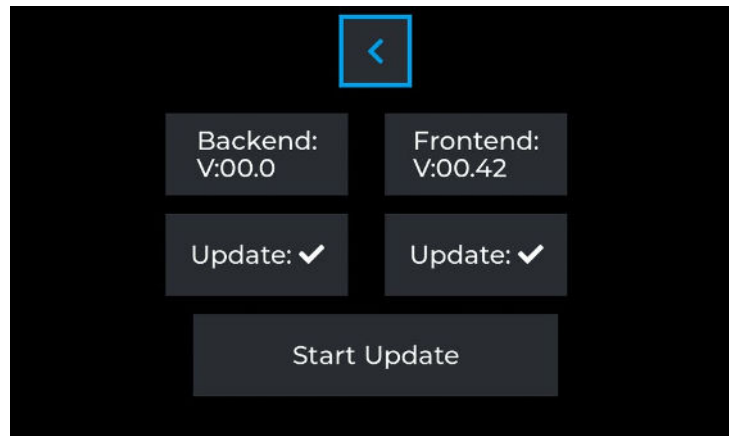


Abb. 6.8 Update Menü

Für ein Update der Geräte-Software ist wie folgt vorzugehen:

- 1) Die Update-Datei auf einen USB-Datenträger übertragen. Dieser sollte max. 16 GB Speicherkapazität aufweisen und im FAT32-Format formatiert sein.
- 2) Das Schweißgerät auf der Geräte-Rückseite ausschalten.
- 3) Den USB-Datenträger auf der Rückseite des Gerätes in den USB-Anschluss einstecken.
- 4) Das Schweißgerät auf der Geräte-Rückseite einschalten.
- 5) Im Einstellungsmenü den Update-Button mit dem Dreh-Drück-Regler auswählen und bestätigen.
- 6) Es öffnet sich ein Updatefenster wie in Abb. 6.9. Das Update kann mit dem „Start Update“ Button gestartet werden. Der prozentuale Fortschritt des Updates wird am Display angezeigt.
- 7) Das Gerät startet nach dem Update neu.
- 8) Im Update-Menü kann überprüft werden, ob der Software korrekt aktualisiert worden ist.
- 9) Ist der korrekte Softwarestand installiert, USB-Datenträger entfernen.
- ✓ Die Geräte-Software ist jetzt auf dem aktuellen Stand.

Sollte das Update nicht erfolgreich gewesen sein, müssen die obenstehenden Schritte wiederholt werden. Sollte das Update auch nach wiederholtem Versuch nicht funktioniert haben, bitte den Kundendienst kontaktieren.

## 6.5 Standby-Modus



*Abb. 6.9 Standby-Modus*

Im Standby-Modus spart das Gerät Energie, wenn es kurzzeitig nicht zum Schweißen genutzt wird. Die Einstellungen werden gespeichert und es sind keine unkontrollierten Schweißungen möglich. Eine Abschaltung des Gerätes zwischen zwei aufeinanderfolgenden Anwendungen ist nicht notwendig.

Wenn Sie das Gerät mehr als eine Stunde nicht benutzen, empfehlen wir Ihnen für einen optimalen Energieverbrauch stets, dieses vollständig über den Netzschalter abzuschalten.

## 7 Micro Arc Welder bedienen

### 7.1 Gasdurchfluss einstellen

Bevor der Schweißvorgang gestartet werden kann, muss der Durchfluss am Durchflussregler korrekt eingestellt werden.

So gehen Sie vor:

- 1) Den Durchflussregler schließen, hierfür den schwarzen Drehknopf gegen den Uhrzeigersinn bis zum Anschlag drehen.
  - 2) Das Hauptventil der Gasflasche vorsichtig mit zwei Händen gegen den Uhrzeigersinn öffnen.
  - 3) Im Einstellungsmenü die Schaltfläche für das Öffnen des Gasventils des Schweißgerätes wählen und durch Drücken des Dreh-Drück-Reglers das Gasventil öffnen. Nun kann der Gasdurchfluss am Durchflussregler, durch drehen im Uhrzeigersinn, auf einen Wert zwischen 2 und 3 Liter/Minute eingestellt werden. Bitte dazu auch die separate Bedienungsanleitung des Durchflussreglers beachten. Nach dem Einstellen der korrekten Durchflussmenge, das Gasventil durch erneutes Drücken des Dreh-Drück-Reglers schließen.
- ✓ Der Gasdurchfluss ist jetzt richtig eingestellt.

## 7.2 Micro Arc Welder einschalten



### **VORSICHT!**

#### **Gefahr durch Fehlbedienung**

Sobald das Gerät am Netzhauptschalter eingeschaltet wird, liegt an den angeschlossenen Kontaktierungswerkzeugen eine Spannung an. Bei Kontakt dieser mit elektrisch leitenden oder geerdeten Teilen wie dem Gehäuse, kann es zu unerwünschten Fehlschweißungen des Gerätes kommen.

- Elektrisch leitende Teile und geerdete Gehäuse von dem Schweißgerät fernhalten.



### **GEFAHR!**

#### **Gefahr durch elektromagnetische Strahlung**

Herzschrittmacher und andere medizinische Implantate können aufgrund der elektromagnetischen Strahlung Schaden nehmen. Schweißstrom führende Leitungen dürfen nicht um den Körper gewickelt werden. Beides kann zum Komplettausfall medizinischer Implantate führen.

- Das Gerät erzeugt prinzipbedingt während des Betriebs ein starkes elektromagnetisches Feld. Wenn Sie Träger eines medizinischen Implantates sind, klären sie vor Verwendung des Geräts unbedingt mit dem Hersteller des Implantates oder einem befugten medizinischen Experten ab, ob Sie das Gerät verwenden dürfen. Falls eine Verwendung möglich ist, klären Sie vorab den erforderlichen Mindestabstand ab und unterschreiten Sie diesen beim Arbeiten mit dem Gerät zu keinem Zeitpunkt.

So gehen Sie vor:

- 1) Stellen Sie sicher, dass das Netzkabel mit dem Gerät und der Steckdose verbunden ist.
  - 2) Prüfen Sie den Gasanschluss und öffnen Sie vorsichtig das Gasflaschenventil.
  - 3) Stellen Sie den Netzschalter auf „I“.
  - 4) Lesen Sie den Sicherheitshinweis auf dem Display und bestätigen Sie diesen durch Drücken des Dreh-Drück-Reglers.
- ✓ Das Gerät ist jetzt betriebsbereit

## 7.3 Mit Micro Arc Welder schweißen

**VORSICHT****Heiße Oberflächen**

Gefahr vor Verbrennungen der Haut

- Während des Schweißens ist es unbedingt erforderlich, Handschuhe zu tragen

**WARNUNG****Optische Strahlung**

Gefahr vor Augenschäden

- Während des Schweißens ist immer ein geeigneter Augenschutz zu tragen.

So gehen Sie vor:

- 1) Prüfen Sie die Funktion des Augenschutzfilters. Hierzu das Augenschutzsystem am Schweißgerät anschließen. Im Einstellungs Menü des Schweißgerätes den Button für den Augenschutztest betätigen. Hierdurch verdunkelt sich das Sichtfeld. Dies ist mit einem Blick durch die Okulare zu überprüfen. Wird der Button für den Augenschutztest erneut betätigt muss beim Blick durch die Okulare die LED-Beleuchtung wieder sichtbar sein.
- 2) Prüfen Sie die Durchflussmenge des Gases. Dieser muss sich bei 2 – 3 Litern/Minute befinden.
- 3) Wählen Sie die Schweißparameter aus.
- 4) Befreien Sie das Werkstück mit einem geeigneten Reiniger von Verunreinigungen
- 5) Verbinden Sie das Werkstück an einer metallisch blanken Stelle mit der Kontaktklemme.
- 6) Führen Sie das Werkstück an die Elektrode im Handstückhalteam heran.
- 7) Stellen Sie einen Kontakt zwischen Werkstück und Elektrode her. Der Schweißvorgang startet jetzt automatisch.
- 8) Lösen Sie den Kontakt zwischen Werkstück und Elektrode erst, wenn der Schweißvorgang beendet ist.
- 9) Durch erneutes Berühren des Werkstückes können Sie den nächsten Schweißvorgang auslösen.

Das Feinschweißgerät ist mit einer Funktion ausgestattet, die ein Festschweißen der Elektrode am Werkstück durch falsches oder zu festes Aufdrücken verhindern soll. Wurde bereits ein Schweißpunkt gesetzt und beim erneuten Kontaktieren zu viel Druck mit dem Werkstück auf die Elektrode ausgeübt, wird kein Schweißvorgang ausgelöst, sondern ein periodischer Signalton zeigt an, dass ohne Kontaktunterbrechung keine Schweißung durchgeführt werden kann. Der Kontakt der Elektrode zum Werkstück muss unterbrochen werden und es kann erneut mit dem Schweißvorgang begonnen werden. Durch Abheben der Elektrode vom Werkstück kann der Schweißvorgang jederzeit unterbrochen werden.

**TIPP:** Arbeiten Sie immer mit einer gut angeschliffenen Elektrode.

**TIPP:** Schweißen sie nie freihändig und benutzen Sie die Handauflagen des Mikroskops. Ein geringfügiges Zittern der Hände kann bereits eine negative Auswirkung auf das Schweißergebnis haben.

## 7.4 Micro Arc Welder ausschalten

So gehen Sie vor:

- 1) Kontaktklemme so ablegen, dass keine versehentliche Kontaktierung stattfinden kann.
  - 2) Gerät auf der Rückseite am Geräte Hauptschalter ausschalten
  - 3) Ventil der Gasflasche schließen
- ✓ Das Gerät ist ausgeschaltet.

## 7.5 Grundsätzliches und Tipps

- Die Qualität des Schweißergebnisses hängt wesentlich von der Güte des Anschliffs der Elektrode ab.
- Ein einwandfreier elektrischer Kontakt des Werkstücks zur Kontaktklemme ist stets zu gewährleisten, d.h. das Werkstück sollte mit der Klemme des Anschlusskabels an einer metallisch blanken Stelle verbunden werden.
- Freihändiges Schweißen führt durch unkontrollierbare Eigenbewegungen der Hände zu schlechteren
- Der Druck auf die Elektrodenspitze sollte nur leicht sein.

- Eine Gasdurchflussmenge von ca. 2-3 Litern/Minute ist empfehlenswert. Der Gasdurchfluss sollte regelmäßig am Durchflussregler kontrolliert und gegebenenfalls nachgeregelt werden.
- Der Winkel, mit dem das Werkstück die Elektrodenspitze berührt, beeinflusst die Flussrichtung des Schweißpunktes deutlich.
- Für Schweißaufgaben, an tiefer liegenden Stellen, kann die Elektrode so eingespannt werden, dass sie etwas länger aus der Düse heraussteht. Die Gasdurchflussmenge kann dabei leicht erhöht werden.
- In vielen Fällen ist es hilfreich, mit Schweißdraht als Schweißzulage zu arbeiten. Die Verwendung von Lot ist nicht zulässig.

## 8 Hilfe bei Störungen

Nr.	Fehler	Mögliche Ursache	Störung beheben / Lösung
1	Netzhauptschalter eingeschaltet, aber Gerät startet nicht.	Netzzuleitung unterbrochen	Netzzuleitung und Netzspannung kontrollieren
		Gerätesicherung defekt	Gerätesicherung durch eine Baugleiche ersetzen
2	Gerät eingeschaltet, aber Schweißvorgang startet nicht	Kabelverbindung unterbrochen	Alle Kabelverbindungen prüfen
		Verbindung mit dem Werkstück unterbrochen	Verbindung zum Werkstück kontrollieren
		Störung durch Fehlerstrom	Gerät aus und wieder einschalten. Falls Fehler danach nicht behoben, bitte den Kundendienst kontaktieren
3	Netzsicherung löst aus	Netz zu schwach abgesichert	Netz richtig absichern
		Netzsicherung löst im Leerlauf des Gerätes aus	Kundendienst kontaktieren
4	Schlechte Schweißeigenschaft	Falsches Schutzgas	Inertes Schutzgas (z.B. Argon 4.6) verwenden
5	Schlechte Zündeigenschaften	Elektrode zu locker im Handstück eingespannt	Die Spannmutter am Handstück von Hand anziehen
6	Oxidation und Rußbildung	Zu starker Gasdruck	Durchflussmenge reduzieren – ca. 2 l/min
7	Starke Oxidation der Schweißpunkte	Falsches Schutzgas	Inertes Schutzgas (z.B. Argon 4.6) verwenden
8	Wolframeinschlüsse im Grundmaterial	Zu starker Druck der Elektrode auf das Werkstück	Werkstück nur mit sehr leichtem Druck berühren
9	Wolframelektrode schweißt am Werkstück fest	Zu starker Druck der Elektrode auf das Werkstück	Werkstück nur mit sehr leichtem Druck berühren
10	Wolframelektrode schmilzt sofort ab	Zu spitz angeschliffene Elektrode	Im empfohlenen Winkel anschleifen (ca. 15°)
11	Statische Entladung über die Geräteoberfläche	Besondere örtliche Begebenheiten	Spezielle Fußmatte für den Arbeitsbereich verwenden
12	Gerät schweißt sofort beim Berühren des Werkstücks (keine Gasvorströmzeit)	Betriebsstörung	Gerät sofort außer Betrieb nehmen und Kundendienst kontaktieren

Tab. 8.1 Fehlerursachen und Fehlerbehebung



## 9 Pflege- und Kontrollarbeiten

Das Gerät ist vor Pflege- und Kontrollarbeiten stets auszuschalten.

### 9.1 Pflege- und Kontrollplan

Intervall	Pflege- und Kontrollarbeiten	Bemerkungen
Täglich	Arbeitsumfeld kontrollieren	ggf. reinigen
	Gerät auf Zustand und Sauberkeit kontrollieren	ggf. reinigen
	Gasschlauch auf Dichtigkeit kontrollieren	
Nach Bedarf	Reinigen der Verschraubung der Elektrode im Handstück, um elektrische Kontaktierung zu gewährleisten.	
	Die Elektrode kann nachgeschliffen werden.	Elektrode bei Verschleiß austauschen.

Tab. 9.1 Pflege- und Kontrollplan

### 9.2 Pflege- und Kontrollarbeiten durchführen

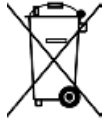
#### Micro Arc Welder reinigen

- Trockenes / leicht feuchtes Tuch zur Staubentfernung nutzen und damit vorsichtig die Oberflächen des Gerätes reinigen.
- Für die Frontscheibe vor dem Display kann ein nicht abrasiver Glasreiniger (z.B. Brillenreiniger) verwendet werden.

#### Elektrode nachschleifen

- 1) Schalten Sie das Gerät aus.
  - 2) Entfernen Sie die Elektrode aus dem Handstück.
  - 3) Verwenden Sie zum Anschleifen der Elektrode den Elektrodenschleifmotor mit einer feinen oder mittelfeinen Schleifscheibe.
  - 4) Schleifen Sie die Elektrode im 15° Winkel an. Beim Schleifmotor aus dem Micro Arc Welder-Originalzubehör ist dieser Winkel durch die Führungsbohrungen vorgegeben.
- ✓ Jetzt kann die Elektrode wieder ins Handstück eingesetzt werden.

## 10 Entsorgung und Recycling



Ausgediente Geräte sind durch Entfernen des Netzkabels unbrauchbar zu machen. Nur für EU-Länder: Gemäß Europäischer Richtlinie 2012/19/EU über Elektro- und Elektronik-Altgeräte, müssen verbrauchte Elektrogeräte getrennt gesammelt und einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.

# 11 Abmessungen und Technische Daten

## 11.1 Abmessungen Gerät

Benennung		Wert	Einheit
Masse		10,9	kg
Maße	Länge	390	mm
	Breite	200	mm
	Höhe	375	mm

Tab. 11.1 Abmessungen Maschine

## 11.2 Technische Daten Gerät

Benennung		Wert	Einheit
<b>Elektrischer Anschluss</b>			
Spannung (Einspeisung)	L+N+PE	230	V AC
Frequenz		50	Hz
Absicherung durch Betreiber Auslösecharakteristik:		B	
Leistungsaufnahme		300	W
Leistungsaufnahme Standby		8 – 10	W
Max. Stromstärke		4,4	A
Arbeitsspannung		25 – 43	V
Leerlaufspannung		43	V
Einschaltdauer		80 %	
Schutzklasse gemäß EN 61140:2016		Schutzklasse I	
<b>Allgemeine Daten</b>			
Max. Betriebstemperatur		60	°C
Max. Außentemperatur	Transport/ Lagerung	-20 - +55	°C
	Betrieb	-10 - +40	°C
Relative Luftfeuchtigkeit		Bis 50 % bei 40 °C Bis 90 % bei 20 °C	
Standort max. über NN		1000	m
Schutzart gemäß EN 60529:2014		IP21S	
Schutzgas		Argon	
Max. Gasdruck		4	bar

Tab. 11.2 Technische Daten Maschine

## 12 Anhang

### 12.1 Service-Adresse

Bei Problemen mit Ihrem Lampert-Feinschweißgerät wenden Sie sich bitte an Ihren Lampert-Partnerbetrieb oder Lampert-Händler, bei dem Sie das Gerät erworben haben.

Für den Fall, dass Sie das Gerät nicht über einen autorisierten Lampert-Partnerbetrieb erworben haben oder diesen nicht ermitteln können, wenden Sie sich bitte direkt an den Hersteller:

Lampert Werktechnik GmbH  
Ettlebener Straße 27  
97440 Werneck  
+49 9722 9459 0  
mail@lampert.info

### 12.2 Ersatz- und Verschleißteile

Für Ihren Micro Arc Welder dürfen nur originale Ersatz- und Verschleißteile verwendet werden. Diese können von einem autorisierten Lampert Partnerbetrieb oder vom Hersteller bezogen werden.

## 12.3 CE-Konformität

### EU-Konformitätserklärung

im Sinne der Niederspannungsrichtlinie 2014/35/EU, Anh. IV

Original

**LAMPERT.**  
 PRECISION WELDING

#### Die alleinige Verantwortung für die Ausstellung dieser Konformitätserklärung trägt der Hersteller

Lampert Werktechnik GmbH

Ettleberner Straße 27

97440 Werneck

Deutschland

#### Gegenstand dieser Erklärung

Produkt / Erzeugnis	Lichtbogen-Punktschweißgerät
Seriennummer	670 000
Typ	Lichtbogen-Punktschweißgerät
Handelsbezeichnung	MircoArcWelder Feinschweißgerät
Modell	MicroArcWelder

#### Der oben beschriebene Gegenstand der Erklärung erfüllt die einschlägigen Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union:

2014/35/EU	Richtlinie 2014/35/EU des Europäischen Parlaments und des Rates vom 26. Februar 2014 zur Harmonisierung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über die Bereitstellung elektrischer Betriebsmittel zur Verwendung innerhalb bestimmter Spannungsgrenzen auf dem Markt Veröffentlicht in 2014/L 96/357 vom 29.03.2014
2014/30/EU	Richtlinie 2014/30/EU des Europäischen Parlaments und des Rates vom 26. Februar 2014 zur Harmonisierung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über die elektromagnetische Verträglichkeit (Neufassung) Veröffentlicht in 2014/L 96/79 vom 29.03.2014
2011/65/EU	Berichtigung der Richtlinie 2011/65/EU des Europäischen Parlaments und des Rates zur Beschränkung der Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe in Elektro- und Elektronikgeräten Veröffentlicht in 2014/L 44/55 vom 14.02.2014


#### Angewandte harmonisierte Normen:

EN 60974-6:2016	Lichtbogenschweißeinrichtungen – Teil 6: Schweißstromquellen mit begrenzter Einschaltdauer
EN 61000-6-2:2005	Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) – Teil 6-2: Fachgrundnormen – Störfestigkeit für Industriebereiche
EN 61000-6-4:2007/A1:2011	Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) – Teil 6-4: Fachgrundnormen – Störaussendung für Industriebereiche
EN 61000-3-2:2014	Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) – Teil 3-2: Grenzwerte - Grenzwerte für Oberschwingungsströme (Geräte-Eingangsstrom <= 16 A je Leiter) (IEC 61000-3-2:2018)
EN 61000-3-3:2013	Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) – Teil 3-3: Grenzwerte - Begrenzung von Spannungsänderungen, Spannungsschwankungen und Flicker in öffentlichen Niederspannungs-Versorgungsnetzen für Geräte mit einem Bemessungsstrom <= 16 A je Leiter, die keiner Sonderanschlussbedingung unterliegen.
EN 63000:2018	Technische Dokumentation zur Beurteilung von Elektro- und Elektronikgeräten hinsichtlich der Beschränkung gefährlicher Stoffe

Zusatzangaben keine

#### Unterzeichnet für und im Namen von:

**LAMPERT.**  
 PRECISION WELDING  
 Lampert Werktechnik GmbH  
 Ettleberner Straße 27  
 97440 Werneck  
 T +49-9722-9459-0 - F +49-9722-9459-100  
 Ort, Datum mail@lampert.info

  
 Dr. Martin Plöckinger  
 Geschäftsführer

  
 Jürgen Fuchs  
 Leiter Entwicklung

1/1



# LAMPERT.

PRECISION WELDING

Lampert Werktechnik GmbH  
Ettlebener Straße 27  
97440 Werneck  
Telefon: +49 (0)9722 94 59 - 0  
E-Mail: [mail@lampert.info](mailto:mail@lampert.info)  
Website: [www.lampert.info](http://www.lampert.info)

Alle Inhalte dieser Betriebsanleitung, insbesondere Texte, Fotografien und Grafiken, sind urheberrechtlich geschützt. Das Urheberrecht liegt, soweit nicht ausdrücklich anders gekennzeichnet, bei der Lampert Werktechnik GmbH.

Die Lampert Werktechnik GmbH behält sich das Recht vor, diese Dokumentation und die darin enthaltenen Beschreibungen, Maße und technischen Daten ohne vorherige Ankündigung zu ändern. Wir weisen darauf hin, dass die Vervielfältigung dieser Betriebsanleitung nur zu innerbetrieblichen Zwecken und inhaltlich unverändert erfolgen darf. Der Inhalt darf keinem Dritten zur Verfügung gestellt werden und nicht zweckentfremdet verwendet werden.

© Urheberrecht verbleibt bei der Lampert Werktechnik GmbH.