

# Erfahrungen mit dem TIG200P AC/DC

Um dieses edle Stück handelt es sich:



Knapp 700 € habe ich 2008 L\*\*\*\*\*on dafür bezahlt. Kaufabwicklung, Lieferung und Zustand war nicht zu beanstanden. In den vier Jahren habe ich immer nur kleinere Dinge mit WIG geschweißt, hauptsächlich V2A, gelegentlich etwas Baustahl. Die WIG-Betriebsstunden dürften wohl kaum mehr als acht betragen. Die MMA-Betriebszeit ist nicht nennenswert.

Vor Monaten hatte ich das Gerät nach dem Schweißen aufgeräumt (steht immer in einem trockenen, nie unter 5°C kalten Raum). Als ich vor 14 Tagen wieder etwas zu schweißen hatte (mit WIG DC- 40 A), bin ich nach dem Zünden fürchterlich erschrocken. Der Funkenflug war gigantisch, die Elektrode sofort weißglühend. Der Schweißstrom dürfte in dem Fall das Maximum ( 200 A ) betragen haben.

Es gelang mir nach etlichen Tests und Versuchen mit anderen Einstellungen, darunter auch MMA-Schweißen, wieder für kurze Zeit „normal“ WIG schweißen zu können. Aber nach Schweißende konnte man nicht sicher sein, dass es wieder normal weiter geht. Der Punkt kam schnell, bei dem es sinnlos war, mit dem Gerät noch irgendetwas zu schweißen. Hinzu kam nämlich, dass sich die linke LED (also Überspannungsschutz) beim Zünden sofort zu Wort gemeldet hat. Da half dann nur Aus- und wieder Einschalten.

Als nächsten Schritt habe ich dann in den Unterlagen gekramt, um herauszufinden: von wem habe ich das Gerät, wer ist der Hersteller und wo stehen die Serviceadressen - das Erste war einfach. Der Rest Fehlanzeige.

Eine Anfrage beim Händler blieb ohne Reaktion. Das Ergebnis der zweiten Anfrage konnte ich gleich vergessen. Acht E-Mails an unterschiedliche Stellen habe ich dann verschickt, darunter auch jeweils eine nach Australien und China, u.a. mit der Bitte um Zusendung eines Schaltplans. Bisher 5 Antworten erhalten, kein Schaltplan dabei. Die Antwort, die einen etwas weiterführenderen Eindruck machte, kam aus China (von riverweld).

Das war die Anfrage von mir, nachdem ich mir die Innereien etwas näher angesehen hatte:

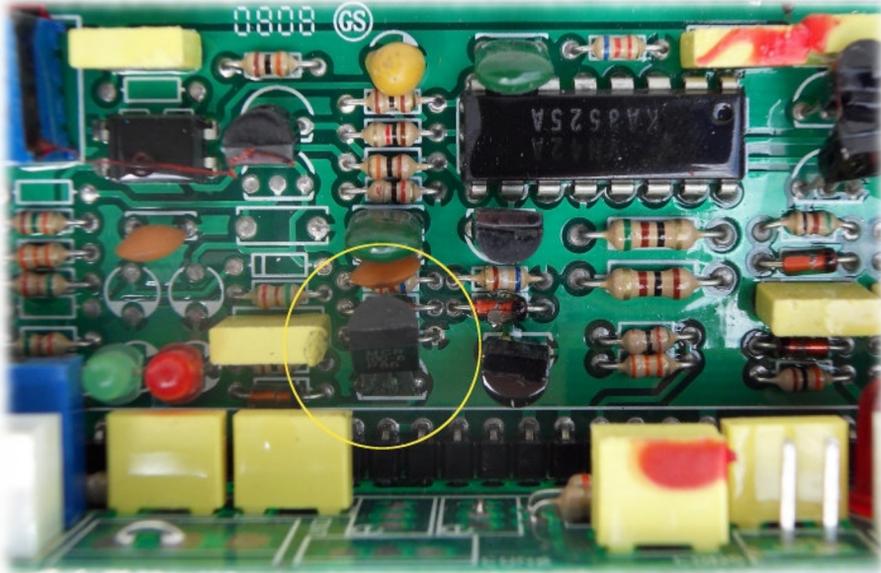
(...)  
I have some problems with my TIG 200P AC/DC. In Germany, it is impossible to get specific informations about it.

The Problem of the device:  
Welding with the TIG (for example with 40A) often causes a welding current with 200A after firing.

I suspect this PCB:



A component already was changed on this PCB before I bought the device. It was new and the change must be done in factory.



I resoldered these three braze points, but the problem is still available.

Could you please answer me the following questions:

1.)



- 2.) Do you know that these LEDs start to shine?
- 3.) How can I fix the device?
- 4.) Is there a wiring digramm of the PCB?

I appreciate your effort in advance.

.....

Das mit den 40/200 A wurde mir offensichtlich nicht abgenommen. Sie hatten um ein Video gebeten. Meine Antwort:

Hi,  
Thank you very much for your reply.  
Transferring a huge amount of data is difficult to me. I have a very bad internet connection.

Yes, the current goes to its maximum (see photo, DC 200,7 A).



Please find attached three very short videos (flv-files). Video\_1 shows what happens when TIG is adjusted.  
Video\_2 and 3a show another misfunction with the 'Indicator of abnormal operation' (left LED), which occurs both at MMA and at TIG in 7 cases out of 10:  
Video\_2 - MMA AC; immediately after the electrode gets contact the LED starts shining.  
Video\_3a MMA DC ; same as Video\_2

Thank you very much for your help in advance.

Best regards,

.....  
Eine Antwort habe ich noch nicht, da ich erst kürzlich zurückgeschrieben habe. Ich denke aber nicht, dass ich noch viel erfahre.