

Lasapparaat MIG-300PRO

Gebruikershandleiding

KIBANI[®]
immer das Beste



Lees deze handleiding voor je eigen veiligheid voordat je het lasapparaat in gebruik neemt. Bewaar deze handleiding voor toekomstig gebruik.

1. VEILIGHEID

Lassen is gevaarlijk en kan schade veroorzaken aan uzelf en anderen. Zorg daarom voor een goede bescherming tijdens het lassen. Raadpleeg de veiligheidsrichtlijnen van de fabrikant met betrekking tot ongevallenpreventie.

PROFESSIONELE TRAINING

- Professionele training is vereist voordat u de machine gebruikt.
- Gebruik persoonlijke beschermingsmiddelen voor lassen die zijn goedgekeurd door de nationale veiligheidsinstanties.
- De operator moet gekwalificeerd zijn en in het bezit zijn van een geldig 'metaallassen (OFC) bedieningscertificaat'.
- Schakel de stroom uit voordat u onderhoud of reparaties uitvoert.



ELEKTRISCHE SCHOKKEN

- Kunnen ernstig letsel of de dood veroorzaken.
- Installeer een aarding volgens de toepasselijke voorschriften.
- Raak geen stroomvoerende delen aan met onbeschermdde huid of natte handschoenen/kleding.
- Zorg ervoor dat u geïsoleerd bent van de grond en het werkstuk.
- Zorg dat uw werkpositie veilig is.



ROOK & GAS

- Kunnen schadelijk zijn voor de gezondheid.
- Houd uw hoofd weg van rook en gas om inademing van lasrook te voorkomen.
- Zorg voor goede ventilatie in de werkomgeving met afzuig- of ventilatieapparatuur tijdens het lassen.



BOOGSTRALING

- Kan oogletsel of huidverbranding veroorzaken.
- Draag geschikte lasmaskers en beschermende kleding om uw ogen en lichaam te beschermen.
- Gebruik geschikte maskers of schermen om omstanders te beschermen.



ONGESCHIKT GEBRUIK KAN BRAND OF EXPLOSIE VEROORZAKEN

- Lasspatten kunnen brand veroorzaken, dus zorg ervoor dat er geen brandbare materialen in de buurt zijn en wees alert op brandgevaar.
- Houd een brandblusser in de buurt en zorg ervoor dat een getraind persoon deze kan bedienen.
- Lassen van luchtdichte containers is verboden.
- Gebruik deze machines niet voor het ontdooien van leidingen.



HEET WERKSTUK

- Raak hete werkstukken niet met blote handen aan.
- Laat de lasfakkel afkoelen bij langdurig gebruik.



MAGNETISCHE VELDEN

- Kunnen pacemakers verstoren.
- Pacemakergebruikers moeten uit de buurt van de laslocatie blijven en eerst medisch advies inwinnen.



BEWEGENDE DELEN

- Kunnen letsel veroorzaken.
- Blijf uit de buurt van bewegende onderdelen zoals ventilatoren.
- Zorg dat alle panelen, afdekkingen en andere beschermende apparaten gesloten blijven tijdens gebruik.



BIJ STORINGEN

- Raadpleeg deze handleiding bij installatie- en bedieningsproblemen.



2. ALGEMENE BESCHRIJVING

Geavanceerde IGBT-invertertechnologie

- De hoge inverterfrequentie vermindert aanzienlijk het volume en gewicht van de lasser.
- De reductie van magnetisch en weerstandsverlies verhoogt duidelijk de lasefficiëntie en het energiebesparende effect.

Geavanceerde regelmodus

- Geavanceerde besturingstechnologie voldoet aan verschillende lastoepassingen en verbetert de lasprestaties aanzienlijk.
- Breed toepasbaar voor het lassen met zowel zure als basische elektroden.
- Gemakkelijke boogstart, minder spatten, stabiele stroom en goede vorming.

Kenmerken van de MMA-serie

- Efficiëntie, energiebesparing, draagbaarheid, stabiele boog, hoge open-spanning en goede boogkrachtcompensatie.
- Geschikt voor verschillende lasbehoeften bij veldwerk.

Fraai ontwerp van de behuizing

- Gestroomlijnd ontwerp van het voor- en achterpaneel maakt de machine aantrekkelijker.
- Voor- en achterpaneel zijn gemaakt van hoogwaardig technisch plastic voor een betrouwbare werking onder zware omstandigheden.

3. BELANGRIJKE PARAMETERS

ITEM	MIG-300PRO
Voedingsspanning (V)	1 fase AC220V $\pm$ 15%
Efficiëntie (%)	85
Stroomsterktebereik (A)	MIG: 20-300, TIG: 20-300, MMA: 20-300
Inschakelduur	15%
Bruikbare elektroden	1.6-3.2MM
Isolatieklasse	F
Beschermingsgraad	IP21S

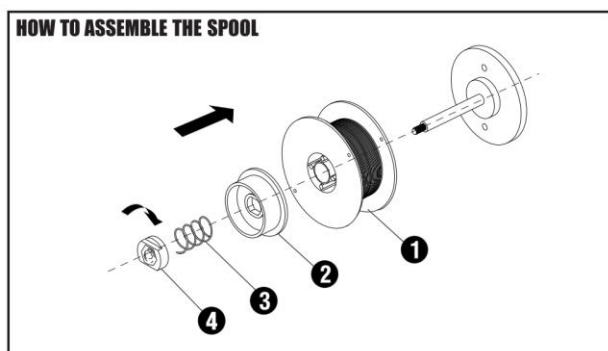
4. UITLEG BEDIENINGSELEMENTEN

1. Snelle draadaanvoer
2. Uitgangsspanning
3. Knop (MIG/TIG/MMA)
4. Knop (0.9/1.0 mm)
5. MIG-toorts aansluiting
6. Stroommeter
7. 2-pins connector
8. "+" connector
9. Knop (Synergisch/Handmatig MIG-lassen)
 - a) Synergisch MIG-lassen: Alleen "10" aanpassen (uitgangsspanning/stroom/draadsnelheid in één knop) op basis van de metaaldikte. "2" wordt gebruikt voor fijne aanpassingen van de uitgangsspanning (-1 ~ 1V).
 - b) Handmatig MIG-lassen: "2" en "10" kunnen afzonderlijk worden ingesteld.

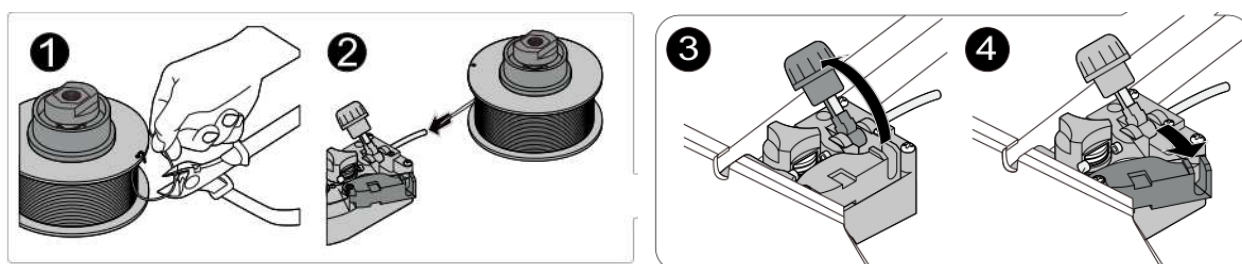


10. Uitgangsstroom
11. Aan/uit-lampje
12. Oververhitting-/Overstroomlampje
13. "-" connector

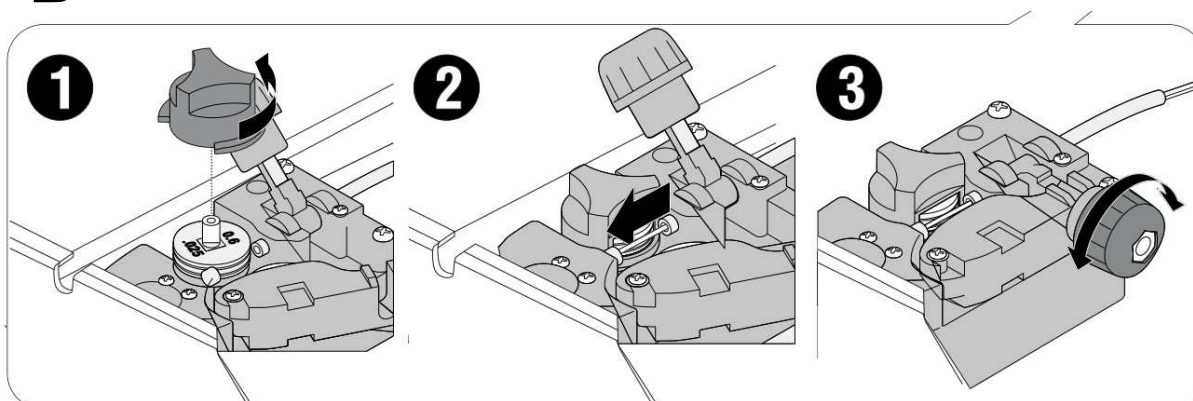
5. ASSEMBLAGE



A



B



6. WAARSCHUWING!

1. WERKOMGEVING

1. Werk bij voorkeur op droge plaatsen; vermijd vocht, regen en overmatige stofvorming.
2. Houd de temperatuur tussen -10°C en 40°C.

2. VEILIGHEID

-
1. Zorg voor voldoende koeling van de machine en controleer of de ventilator werkt en niet geblokkeerd is.
 2. De werkspanning is AC110/220V $\pm 15\%$. Afwijkingen hiervan kunnen schade aan de machine veroorzaken.
 3. Wanneer de machine thermische bescherming activeert, zal deze automatisch herstellen en weer werken.

3. JUISTE VERBRUIKSMATERIALEN

Tijdens het lassen wordt de werktemperatuur zeer hoog, wat ervoor kan zorgen dat de kop van de lastoorts sneller slijt. Vervang deze regelmatig en koop verbruiksmaterialen uitsluitend bij erkende distributeurs.

 **LET OP:** Tijdens de garantieperiode moeten defecte machines worden gebracht naar erkende distributeurs of worden geïnspecteerd door een gekwalificeerde technicus. 

7. PROBLEMEN OPLOSSEN & REPARATIEMETHODEN

Probleem	Oplossing
De draadaanvoer werkt niet; geen draad uit de MIG-toorts	Controleer of de rol draait. Plaats de draad goed in de toorts en druk opnieuw op de trekker.
Draad komt automatisch uit de MIG-toorts en stopt niet, zelfs niet bij indrukken van de knop	Printplaat defect (vervangen).
Machine werkt niet, OC-lampje brandt, stroom is ingeschakeld, ventilator draait	Wacht enkele minuten; de machine is oververhit en moet afkoelen.
Draadtoevoersnelheid is zwak en traag	Controleer de vierkantschakelaar op de draadtoevoer en draai deze iets losser.

INSTRUCTIEVIDEO: MIG-300PRO

Wij raden u ten eerste aan de onderstaande QR-code te scannen en de video te bekijken, samen met het lezen van de instructies, voordat u aan de slag gaat met het apparaat.



MIG-300PRO Welding machine

User Guide

KIBANI[®]
immer das Beste



Read this manual for your own safety before operating the welder. Keep this manual for future use.

1. SAFETY

Welding is dangerous and can cause damage to yourself and others. Therefore, ensure proper protection while welding. Refer to the manufacturer's safety guidelines regarding accident prevention.

PROFESSIONAL TRAINING

- Professional training is required before using the machine.
- Use personal protective equipment for welding approved by national safety authorities.
- The operator must be qualified and hold a valid "metal welding (OFC) operator certificate.
- Turn off the power before performing maintenance or repairs.



ELECTRIC SHOCKS

- May cause serious injury or death.
- Install grounding according to applicable regulations.
- Do not touch live parts with unprotected skin or wet gloves/clothing.
- Make sure you are isolated from the ground and the workpiece.
- Make sure your work position is safe.



SMOKE & GAS

- May be harmful to health.
- Keep your head away from fumes and gas to avoid inhalation of welding fumes.
- Ensure proper ventilation in the work environment with extraction or ventilation equipment during welding.



BOOGSTRALING

- May cause eye injury or skin burns.
- Wear appropriate welding masks and protective clothing to protect your eyes and body.
- Use appropriate masks or screens to protect bystanders.



INAPPROPRIATE USE MAY CAUSE FIRE OR EXPLOSION

- Welding spatter can cause a fire, so make sure there are no flammable materials nearby and be alert for fire hazards.
- Keep a fire extinguisher nearby and make sure a trained person can operate it.
- Welding of airtight containers is prohibited.
- Do not use these machines for thawing pipes.



HOT WORK

- Do not touch hot workpieces with bare hands.
- Allow the welding torch to cool for prolonged use.



MAGNETIC FIELDS

- Can interfere with pacemakers.
- Pacemaker users should stay away from the welding site and seek medical advice first.



MOVING COMPONENTS

- May cause injury.
- Stay away from moving parts such as fans.
- Ensure that all panels, covers and other protective devices remain closed during operation.



IF FAULTS

- Refer to this manual for installation and operation problems.
- Contact your supplier's service department if you still do not understand or cannot solve the problem after reading the



2. GENERAL DESCRIPTION

Advanced IGBT inverter technology

- The high inverter frequency significantly reduces the volume and weight of the welder.
- The reduction of magnetic and resistance losses clearly increases the welding efficiency and energy-saving effect.

Advanced control mode

- Advanced control technology meets various welding applications and significantly improves welding performance.
- Widely applicable for welding with both acid and alkaline electrodes.
- Easy arc start, less splashing, stable flow and good formation.

Features of the MMA series

- Efficiency, energy saving, portability, stable arc, high open-voltage and good arc force compensation.
- Suitable for various welding needs in field work.

Fine housing design

- Streamlined front and rear panel design makes the machine more attractive.
- Front and rear panels are made of high-quality engineering plastic for reliable operation under harsh conditions.

3. IMPORTANT PARAMETERS

ITEM	MIG-300PRO
Supply voltage (V)	1 phase AC220V $\pm$ 15%
Efficiency (%)	85
Current range (A)	MIG: 20-300, TIG: 20-300, MMA: 20-300
Power-on time	15%
Usable electrodes	1.6-3.2MM
Insulation class	F
Degree of protection	IP21S

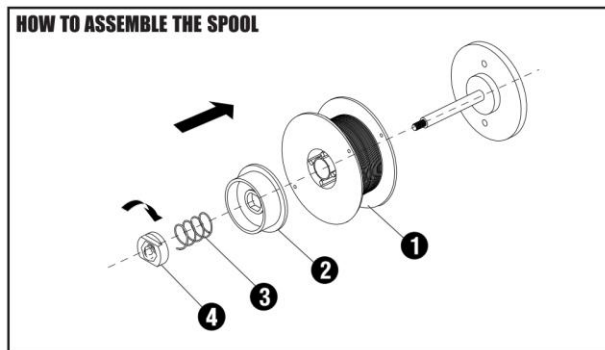
4. EXPLANATION OF CONTROLS

14. Fast wire feeding
15. Output voltage
16. Button (MIG/TIG/MMA)
17. Knob (0.9/1.0 mm)
18. MIG torch connection
19. Power Meter
20. 2-pin connector
21. "+" connector
22. Button (Synergic/Manual MIG welding)
 - a) Synergic MIG welding: Adjust only "10" (output voltage/current/wire speed in one knob) based on metal thickness. "2" is used for fine adjustments of output voltage (-1 ~ 1V).
 - b) Manual MIG welding: "2" and "10" can be set separately.

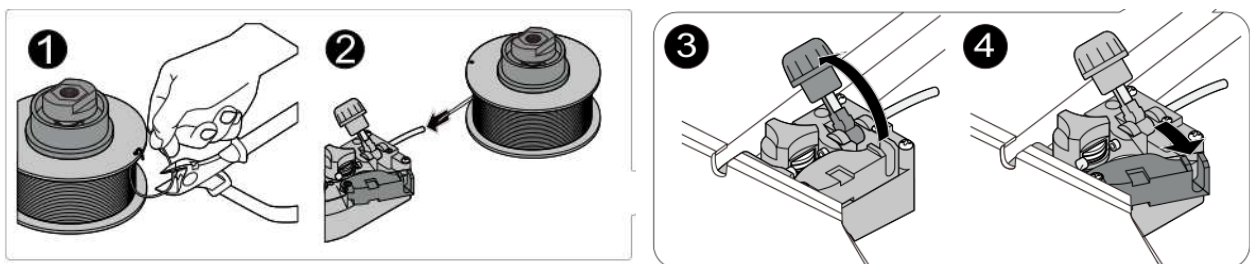


- 23. Output Current
- 24. On/Off light
- 25. Overheating/Overcurrent light
- 26. "-" connector

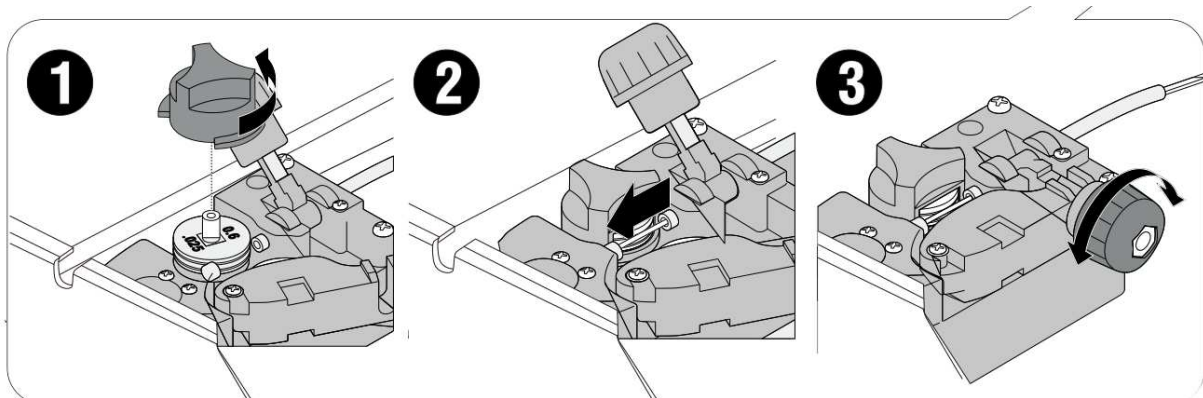
5. ASSEMBLY



A



B



6. WARNING!

3. EMPLOYMENT

- 3. Work preferably in dry places; avoid moisture, rain and excessive dust.
- 4. Keep the temperature between -10°C and 40°C.

4. SAFETY

-
4. Make sure the machine is adequately cooled and check that the fan is working and not blocked.
 5. The operating voltage is AC110/220V $\pm 15\%$. Deviations from this may cause damage to the machine.
 6. When the machine activates thermal protection, it will automatically recover and resume operation.

4. APPROPRIATE CONSUMABLES

During welding, the working temperature becomes very high, which can cause the welding torch head to wear faster. Replace it regularly and buy consumables only from authorized distributors.

 **CAUTION:** During the warranty period, defective machines must be taken to authorized distributors or inspected by a qualified technician. 

7. TROUBLESHOOTING & REPAIR METHODS

Problem	Solution
The wire feeder is not working; no wire from the MIG torch	Check that the roller is rotating. Place the wire properly in the torch and press the trigger again.
Wire comes out of the MIG torch automatically and does not stop even when the button is pressed	Circuit board defective (replaced).
Machine is not working, OC light is on, power is on, fan is running	Wait a few minutes; the machine is overheated and needs to cool down.
Wire feed rate is weak and slow	Check the square switch on the wire feeder and loosen it slightly.

INSTRUCTIONVIDEO: MIG-300PRO

We highly recommend you to scan the QR code below, watch the video, and read the instructions before using the machine.

