



KURZANLEITUNG
BOOSTER2 130 - 150

REHM SCHWEISSTECHNIK



Produktidentifikation

Bezeichnung Elektroden Schweißgerät

Typ

BOOSTER2 130	Bestell-Nummer: 150 3113
BOOSTER2 140	Bestell-Nummer: 150 3114
BOOSTER2 150	Bestell-Nummer: 150 3115

Hersteller
REHM GmbH u. Co. KG Schweißtechnik
Ottostr. 2
D-73066 Uhingen

Telefon: +49 (0)7161/3007-0
Telefax: +49 (0)7161/3007-20
e-mail: rehm@rehm-online.de
Internet: <http://www.rehm-online.de>

Dok.-Nr.: 730 2441
Ausgabedatum: 02.07.2018

Der Inhalt dieser Beschreibung ist alleiniges Eigentum der Firma REHM GmbH u. Co. KG Schweißtechnik. Weitergabe sowie Vervielfältigung dieses Dokuments, Verwertung und Mitteilung seines Inhalts sind verboten, soweit nicht ausdrücklich gestattet.

Zuwendungen verpflichten zu Schadenersatz. Alle Rechte für den Fall der Patent-, Gebrauchsmuster- oder Geschmacksmustereintragung vorbehalten.
Eine Fertigung anhand dieser Unterlagen ist nicht zulässig.
Änderungen vorbehalten.

1 Wichtige Anwenderhinweise

Sehr geehrter Kunde,

Sie haben einen REHM - Schweißinverter und damit ein deutsches Markengerät erworben. Wir danken Ihnen für das Vertrauen, das Sie in unsere Qualitätsprodukte setzen.

Der BOOSTER2 ist ein professionelles Schweißgerät für das Elektroden-Schweißen aller handelsüblichen Elektroden (Elektroden-Schweißen entspricht Lichtbogen-Hand-Schweißen nach DIN1910). Die digitale Prozessorsteuerung und das hochdynamische Leistungsteil mit seiner Taktfrequenz von 100 kHz bieten Ihnen beste Schweiß Eigenschaften. Sie brauchen nur noch den richtigen Schweißstrom zu wählen. Das geringe Gewicht von nur 2,3kg und die ausgesprochen kompakten Abmessungen sorgen für eine einfache Handhabung.

Zusammen mit dem robusten Kunststoff-Gehäuse wird der BOOSTER2 so zum idealen Begleiter in der Werkstatt und für den harten Außeneinsatz auf der Baustelle.

Technische Daten:

- Max. Ausgangsstrom 130, 140, 150A bei einer Einschaltdauer von 35,25,20% (40°C)
- Ausgangsstrom 100 A bei einer Einschaltdauer von 100% (40°C)
- Hohe Leerlaufspannung von 91V
- Hot Start-Funktionalität
- Kontinuierliche elektronische Netzspannungsüberwachung Bereich 150V...250Vac
- Anti-Stick-Funktion – kein Ausglühen der Elektrode beim versehentlichen Festkleben
- Schutzklasse IP23

Der BOOSTER2 ist universell für alle Schweißaufgaben an nichtrostenden Stählen, hoch- und niedriglegierten Stählen sowie an Buntmetallen einsetzbar und so der ideale Partner für alle Fälle.

Diese Betriebs- und Funktionsanleitung muss sorgfältig und vollständig durchgearbeitet werden, bevor das Gerät erstmalig in Betrieb genommen wird.

Die in dieser Betriebsanleitung gegebenen Informationen beruhen auf bestem Wissen und Gewissen, für ihre Anwendung übernimmt die Firma REHM jedoch keinerlei Haftung.

Die Firma REHM GmbH u. Co. KG Schweißtechnik behält sich das Recht vor, die Ausführung dieser Schweißgeräte den technischen Erfordernissen jederzeit anzupassen und zu verändern.

Sollten hiervon irgendwelche Punkte innerhalb dieser Betriebs- und Funktionsanleitung betroffen sein, so wird dies im Anhang zu dieser Bedienungsanleitung unter "Änderungen und Erweiterungen" richtig gestellt.

2 Sicherheitshinweise

Folgende Sicherheitshinweise sind zu beachten:

- Es ist trockene Schutzkleidung zu tragen, Augen und Gesicht sind mit Schweißschild oder Schweißhelm zu schützen (siehe VGB15).
- Das Gerät ist an geerdeten Steckdosen und mit Netzkabeln mit ordnungsgemäß angeschlossenem Schutzleiter zu betreiben.
- Das Gerät schaltet sich bei Übertemperatur automatisch ab und nach Abkühlung auch automatisch wieder zu.
Achtung: Elektrodenhalter so weglegen oder hängen, dass die Elektrode in der Phase der thermischen Abschaltung nicht zünden kann.
Alternative dazu: Elektrode herausnehmen
Achtung: Bei Nichtbeachtung Brandgefahr.
- Das Gerät darf nur durch ausgebildetes Fachpersonal gewartet werden

Bei Problemen steht Ihnen der REHM-Kundenservice unter der Tel.-Nr. +49 7161 3007-85 zur Verfügung.

Beim Betrieb dieses Gerätes sind die Unfallverhütungsvorschriften für Schweißen, Schneiden und verwandte Verfahren (VGB 15) zu berücksichtigen.

Die wesentlichen Gefahren sind:

- Brand und Explosion
- Schadstoffe (Gase, Dämpfe, Rauch / Stäube)
- Optische Strahlung
- Elektrische Gefährdung
- Handhabungsfehler

Die Geräte sind für das Schweißen von Elektroden vorgesehen.

3 Funktionsbeschreibung

3.1 Das REHM Bedienfeld

Die Bedienung des BOOSTER2 erfolgt über das in Bild 3.1 dargestellte REHM- Bedienfeld.



Bild: Frontseite mit Bedienung und Schweißbuchsen

Das Bedienfeld ist in folgende Bereiche unterteilt:

- ① Kontrollleuchten für Betrieb und Übertemperatur
- ② Drehknopf für die Schweißstromvorwahl
- ③ Label zur Kennzeichnung der BOOSTER Version B130 / B140 / B150



Die Symbole auf dem Bedienfeld haben folgende Bedeutungen:

	LED Leuchte	Anzeigefunktion
	Leuchtet	Leerlaufspannung liegt am Brenner oder Elektrodenhalter an.
	Blinkt schnell	Gerät befindet sich im Fehlermodus ggf. Aus- und Einschalten
	Blinkt 1x in der Sekunde	Gerät befindet sich im Testmodus ggf. Aus- und Einschalten
	Temperaturanzeige. Die Leuchtdiode (gelb) leuchtet bei Überschreitung der maximal zulässigen Gerätetemperatur. Solange diese Leuchtdiode leuchtet, ist der Ausgangsstrom abgeschaltet. Nach Abkühlung des Gerätes erlischt die Leuchtdiode und es kann automatisch wieder geschweißt werden. ACHTUNG mit Elektrode!	

3.2 Elektrodenschweißen

Das Gerät eignet sich zum Schweißen aller handelsüblichen Elektroden, wobei der maximale Strom dem maximalen Ausgangsstrom des Gerätes entspricht. Mit diesem Strom können handelsübliche Elektroden bis zu 3,25 mm Durchmesser verschweißt werden.

Die Polung und StromEinstellung für die einzelnen Elektroden können Sie aus den Herstellerunterlagen der Elektroden entnehmen. Der Elektrodenhalter wird an der Schweißstrombuchse eingesteckt, welche die für die Elektrode angegebene Polarität hat (siehe Kapitel 3.3 und 3.4).

Sie brauchen lediglich für Ihre Schweißaufgabe und für die dafür gewählte Elektrode den passenden Schweißstrom und die richtige Polarität zu wählen. Den Rest erledigt der BOOSTER2 für Sie.

Folgende Funktionen sorgen automatisch für gute Schweißarbeiten:

3.2.1 Hot Start

Bei Beginn der Schweißarbeit liefert der BOOSTER2 für ca. ½ Sekunde einen höheren Strom als der eingestellte Schweißstrom. Die Erhöhung wird durch den max. Ausgangsstrom begrenzt. Dies sorgt für eine gute Zündeneigenschaft und einen schnellen stabilen Lichtbogen.

3.2.2 Arc Force

Während der Schweißarbeit überwacht der BOOSTER2 den Schweißstrom und die Schweißspannung. Erkennt der BOOSTER2, dass ein Tropfenübergang im Kurzschluss stattfindet, so liefert er kurzfristig einen höheren Strom als der eingestellte Schweißstrom um diesen Kurzschluss schnell zu lösen. Dadurch verhindert der BOOSTER2 Aussetzer oder das Festkleben der Elektrode beim Schweißen.

3.2.3 Anti Stick Funktion

Entsteht beim Elektrodenschweißen ein permanenter Kurzschluss, so setzt nach ca. 1,0 s die Anti-Stick-Funktion ein, die die Ausgangsspannung und damit den Strom auf 5 Volt begrenzt. Dadurch wird das Ausglühen der Elektrode verhindert und der permanente Kurzschluss kann durch Abziehen der Elektrode leicht gelöst werden.

3.3 Die Schweißbuchsen

Anschluss für Masse und Elektrodenkabel für Ø16 mm 2 und Stecker 9mm. maximaler Strom 200A.

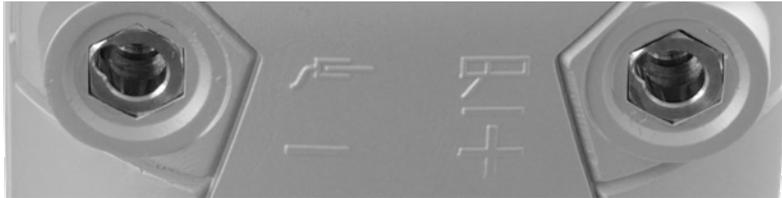


Bild: Schweißkabel Anschlussbuchsen

Anschlüsse: Rutile Stabelektroden
„-“ Elektrodenhalter
„+“ Massekabel

Basische Stabelektroden
„-“ Massekabel
„+“ Elektrodenhalter

Zubehör: Massekabel Rehm Artikelnummer **7810107**
Elektrodenkabel Rehm Artikelnummer **7810205**

4. Netzanschluss

Das Schweißgerät ist mit einem Schutzkontaktstecker versehen.

Der Betrieb des Gerätes erfolgt an Sicherungen oder Leitungsschutzschaltern mit einem Nennstrom von mindestens 16A. Das Gerät kann mit Schweißleistungen betrieben werden, die eine 16A Sicherung über das thermische Schmelzintegral zum Auslösen bringen kann.

Der Betriebszustand EIN wird durch das Leuchten des an der Rückseite eingebauten Netzschalters angezeigt. Der BOOSTER2 überwacht permanent die Netzspannung. Sollten während des Betriebs zu hohe (über 255V~) oder zu niedrige Werte (unter 180V~) ermittelt werden, schaltet sich das Gerät selbständig ab und geht in eine Schutzfunktion.

Durch Aus- und Einschalten kann bei richtiger Netzspannung weiter gearbeitet werden.

5 Aufstellung

Bei der Aufstellung der Geräte ist zu beachten, dass die Lüftungsschlitze nicht verdeckt werden und dass die Umgebung der Schutzklasse IP23 entspricht.

Bei Arbeiten in staubhaltiger Umgebung kann der Kühlkanal des Gerätes verschmutzen und die Leistungsfähigkeit des Gerätes einschränken. Eine Reinigung ist durch Ausblasen des Luftkanals in Servicewerkstätten möglich.

6 Anwendungsbeschränkungen

Das Gerät kann bei allen Umgebungsbedingungen eingesetzt werden, die der Schutzklasse IP23 oder kleiner entsprechen. Für Schweißungen in bestimmten Umgebungen (z.B. Ställen) werden besondere Anforderungen an die Schutzklasse der Schweißgeräte gestellt. Die Verwendungsmöglichkeit des Gerätes in einer solchen Umgebung ist im Einzelnen zu überprüfen. Das Gerät ist nicht für den Einsatz im Mehrschichtbetrieb vorgesehen.

7 Wartung

Das Gerät ist wartungsfrei, wobei jedoch der Zustand der elektrischen Anschlussleitungen regelmäßig überprüft werden muss.

8 Elektro-Magnetische Felder (EMF)

Elektrischer Strom der durch einen beliebigen Leiter fließt, erzeugt lokale elektrische und magnetische Felder (EMF). Schweißstrom erzeugt ein elektromagnetisches Feld um den Schweißstromkreis und die Schweißeinrichtung.

Elektromagnetische Felder können einige medizinische Implantate, z.B. Herzschrittmacher, stören. Es müssen Schutzmaßnahmen für Personen mit medizinischen Implantaten getroffen werden. Dazu gehören z.B. Zugangsbeschränkungen für Passanten oder individuelle Risikobewertungen für Schweißer. Alle Schweißer sollten folgende Maßnahmen anwenden, um die Exposition gegenüber elektromagnetischen Feldern vom Schweißstromkreis zu minimieren:

- Kopf und Rumpf sind so weit entfernt wie möglich vom Schweißstromkreis zu halten
- Körper nicht zwischen Schweißleitungen bringen
- Beide Schweißleitungen müssen auf der gleichen Seite des Körpers verlaufen
- Rückleitung so nah wie möglich am geschweißten Bereich mit dem Werkstück verbinden.
- Schweißleitungen dürfen niemals um den Körper gewickelt werden
- Nicht in der Nähe der Schweißstromquelle arbeiten, sich nicht darauf setzen oder dagegen lehnen
- Nicht schweißen, während die Schweißstromquelle oder die Drahtvorschubeinrichtung getragen werden
- Filter für Netzanschluss
- Abschirmungen wie z.B. Verwendung geschirmter Leitungen

- möglichst kurze Schweißleitungen
- Erdung des Werkstücks
- Potenzialausgleich
- Schweißleitungen zusammenlegen und ggf. mit Klebeband sichern

Die Verantwortung für Störungen in der Umgebung des Schweißgerätes liegt beim Anwender.
Weitere Hinweise und Empfehlungen siehe u.a. DIN EN60974-10:2008-09, Anhang A.

9 Generatortauglichkeit

Das Gerät kann an einem 1-phasigen Generator betrieben werden, ab 5 kVA Generatorleistung kann der volle Schweißstrom gezogen werden. Generatoren mit kleinerer Leistung schalten bei zu hohen Schweißstromeinstellungen ab.

An Drehstromgeneratoren kann der 1-phasige BOOSTER wegen der zu hohen Schiefast nicht betrieben werden (Ausnahme: spezielle Generatoren für den Feuerwehreinsatz).

Haben diese Geräte eine Schuko Steckdose, kann der BOOSTER bis zur Leistungsgrenze dieser Steckdose betrieben werden (in der Regele 10 oder 16A). Bei zu hoch eingestelltem Schweißstrom läßt am Generator eine entsprechender Leitungsschutzschalter aus.

10 Entsorgung



Nur für EU-Länder.

Werfen Sie Elektrowerkzeuge nicht in den Hausmüll!

Gemäß Europäischer Richtlinie 2002/96/EG über Elektro- und Elektronik-Altgeräte und Umsetzung in nationales Recht müssen verbrauchte Elektrowerkzeuge getrennt gesammelt und einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.



EG-Konformitätserklärung

Für folgend bezeichnete Erzeugnisse

BOOSTER2 130/140/150

wird hiermit bestätigt, dass sie den wesentlichen Schutzanforderungen entsprechen, die in der Richtlinie 2004/108/EG (EMV-Richtlinie) des Rates zur Angleichung der Rechtsvorschriften der Mitgliedsstaaten über die elektromagnetische Verträglichkeit und in der Richtlinie 2006/95/EG betreffend elektrischer Betriebsmittel zur Verwendung innerhalb bestimmter Spannungsgrenzen festgelegt sind.

Die oben genannten Erzeugnisse stimmen mit den Vorschriften dieser Richtlinie überein und entsprechen den Sicherheitsanforderungen für Einrichtungen zum Lichtbogenschweißen gemäß folgenden Produkt Normen:

EN 60 974-1: 2013-06

Lichtbogenschweißeinrichtungen – Teil 1: Schweißstromquellen

EN 60 974-3: 2014-09

Lichtbogenschweißeinrichtungen – Teil 3: Lichtbogenzünd- und –stabilisierungseinrichtungen

EN 60974-10: 2008-09

Lichtbogenschweißeinrichtungen – Teil 10: Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) Anforderungen

Gemäß EG. Richtlinie 2006/42/EG Artikel 1, Abs. 2 fallen o.g. Erzeugnisse ausschließlich in den Anwendungsbereich der Richtlinie 2006/95/EG betreffend elektrischer Betriebsmittel zur Verwendung innerhalb bestimmter Spannungsgrenzen.

Diese Erklärung wird verantwortlich für den Hersteller:

REHM GmbH u. Co. KG Schweißtechnik
Ottostr. 2 · 73066 UHINGEN

UHINGEN, den 02. Juli 2018
abgegeben durch

R. Stump
Geschäftsführer

REHM – Der Maßstab für modernes Schweißen und Schneiden

Das REHM-Leistungsprogramm

- **REHM MIG/MAG-Schutzgas-Schweißgeräte**
SYNERGIC.PRO² gas- und wassergekühlt bis 450A
SYNERGIC.PRO² wassergekühlt 500A bis 600A
MEGA.ARC² stufenlos regelbar bis 450A
PANTHER 202 PULS Impuls-Schweißgerät mit 200A
SYNERGIC.PULS Impuls-Schweißgerät bis 430 A
MEGA.PULS *FOCUS* Impuls-Schweißgerät bis 530 A
- **REHM WIG-Schutzgas-Schweißgerät**
TIGER, tragbare 100 KHz Inverter
INVERTIG.PRO WIG Schweißgeräte
INVERTIG.PRO digital WIG Schweißgeräte
- **REHM Inverter-Technologie**
TIGER- und BOOSTER.PRO 100 KHz Elektrodeninverter
- **REHM Plasmaschneidanlagen**
- **Schweißzubehör und Zusatzwerkstoffe**
- **Schweißrauchabsaugungen**
- **Schweiß-Drehtische**
- **Schweißtechnische Beratung**
- **Brennerreparatur**
- **Service**

REHM Schweißtechnik

Entwicklung, Konstruktion und Produktion - alles unter einem Dach - in unserem Werk in Uhingen. Dank dieser zentralen Organisation und unseres zukunftsweisenden Engagements können neue Erkenntnisse schnell in die Produktion einfließen. Die Wünsche und Ansprüche unserer Kunden bilden die Basis für eine fortschrittliche Produktentwicklung. Zahlreiche Patente und Auszeichnungen stehen für die Präzision und Qualität unserer Produkte. Kundennähe und Kompetenz sind die Prinzipien, die bei uns in Beratung, Schulung und Service an erster Stelle stehen.

WEEE-Reg.-Nr. DE 42214869

REHM Service-Hotline: Tel.: +49 (0) 7161 30 07-77 REHM online: www.rehm-online.de
Fax.: +49 (0) 7161 30 07-60

REHM GmbH u. Co. KG Schweißtechnik

Ottostraße 2 · D-73066 Uhingen
Telefon: +49 (0) 7161 30 07-0
Telefax: +49 (0) 7161 30 07-20
E-Mail: rehm@rehm-online.de
Internet: <http://www.rehm-online.de>