

# SPEEDTEC 215C

---

## BRUKSANVISNING



SWEDISH



Lincoln Electric Bester Sp. z o.o.  
ul. Jana III Sobieskiego 19A, 58-260 Bielawa, Poland  
[www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)

**TACK!** För att ni har valt en KVALITETSPRODUKT från Lincoln Electric.

- Vänligen kontrollera förpackning och utrustning m.a.p. skador. Transportskador måste omedelbart anmälas till återförsäljaren eller transportören.
- Notera informationen om er utrustnings identitet i tabellen nedan. Modellbeteckning, kod- och serienummer hittar ni på maskinens märkplåt.

|                               |       |
|-------------------------------|-------|
| Modellbeteckning:             |       |
| .....                         |       |
| Kod- och serienummer:         |       |
| .....                         | ..... |
| Inköpsdatum och Inköpsställe: |       |
| .....                         | ..... |

## SVENSK INNEHÅLLSFÖRTECKNING

|                                                             |    |
|-------------------------------------------------------------|----|
| Tekniska Specifikationer .....                              | 1  |
| ECO designinformation .....                                 | 2  |
| Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC) .....                 | 4  |
| Säkerhetsanvisningar .....                                  | 5  |
| Inledning .....                                             | 7  |
| Instruktioner för Installation och handhavande .....        | 7  |
| WEEE .....                                                  | 17 |
| Reservdelar .....                                           | 17 |
| REACH .....                                                 | 17 |
| Platser där det finns Auktoriserade Serviceverkstäder ..... | 17 |
| Elektriskt kopplingsschema .....                            | 17 |
| Snabbguide .....                                            | 18 |
| Tillbehör .....                                             | 21 |

# Tekniska Specifikationer

| NAMN                                          |            |                                           | INDEX                                         |                                |                      |
|-----------------------------------------------|------------|-------------------------------------------|-----------------------------------------------|--------------------------------|----------------------|
| SPEEDTEC 215C                                 |            |                                           | K14146-1                                      |                                |                      |
| MATNING                                       |            |                                           |                                               |                                |                      |
| Matningsspänning U <sub>1</sub>               |            | 230 VAC ± 10%, enfas                      |                                               | 115 VAC ± 10%, enfas           |                      |
| Nätfrekvens                                   |            | 50/60 Hz                                  |                                               |                                |                      |
| Matningsström I <sub>1max</sub>               |            | 27A                                       |                                               | 23A                            |                      |
| Effektförbrukning vid märkintermittens (40°C) |            | 6,2 kVA vid 25% intermittens              |                                               | 2,6 kVA vid 40% intermittens   |                      |
| cos φ                                         |            | 0,99                                      |                                               |                                |                      |
| Grupp/Klass EMC                               |            | II / A                                    |                                               |                                |                      |
| SVETSDATA                                     |            |                                           |                                               |                                |                      |
|                                               |            | Max. tomgångsspänning                     | Intermittens 40°C (baserat på 10 min. period) | Svetsström                     | Svetsspänning        |
| 230 VAC                                       | GMAW       | 51 VDC                                    | 100                                           | 110A                           | 19,5 VDC             |
|                                               |            |                                           | 25                                            | 200A                           | 24 VDC               |
|                                               | FCAW-SS    | 51 VDC                                    | 100                                           | 110A                           | 19,5 VDC             |
|                                               |            |                                           | 25                                            | 200A                           | 24 VDC               |
|                                               | SMAW       | 51 VDC                                    | 100                                           | 100A                           | 24 VDC               |
|                                               |            |                                           | 30                                            | 160A                           | 26,4 VDC             |
|                                               | GTAW       | 51 VDC                                    | 100                                           | 100A                           | 14 VDC               |
|                                               |            |                                           | 40                                            | 160A                           | 16,4 VDC             |
| 115 VAC                                       | GMAW       | 51 VDC                                    | 100                                           | 75A                            | 17,7 VDC             |
|                                               |            |                                           | 40                                            | 100A                           | 19 VDC               |
|                                               | FCAW-SS    | 51 VDC                                    | 100                                           | 75A                            | 17,7 VDC             |
|                                               |            |                                           | 40                                            | 100A                           | 19 VDC               |
|                                               | SMAW       | 51 VDC                                    | 100                                           | 60A                            | 22,4 VDC             |
|                                               |            |                                           | 40                                            | 80A                            | 23,2 VDC             |
|                                               | GTAW       | 51 VDC                                    | 100                                           | 90A                            | 13,6 VDC             |
|                                               |            |                                           | 40                                            | 125A                           | 15 VDC               |
| SVETSSTRÖMSOMRÅDE                             |            |                                           |                                               |                                |                      |
|                                               | GMAW       | FCAW-SS                                   | SMAW                                          | GTAW                           |                      |
| 230 VAC                                       | 20A – 200A | 20A – 200A                                | 20 – 160A                                     | 20A – 160A                     |                      |
| 115 VAC                                       | 20A – 100A | 20A – 100A                                | 20 – 80A                                      | 20A – 125A                     |                      |
| REKOMMENDERADE NÄTKABLAR OCH SÄKRINGAR        |            |                                           |                                               |                                |                      |
| Smält- eller automatsäkring                   |            |                                           | Nätsladd                                      |                                |                      |
| Typ B 16A (Typ B 25A)**                       |            |                                           | Treledare, 2,5mm <sup>2</sup> , 5 m           |                                |                      |
| MÅTT                                          |            |                                           |                                               |                                |                      |
| Vikt                                          |            | Höjd                                      |                                               | Bredd                          | Längd                |
| 42 kg                                         |            | 780 mm                                    |                                               | 400 mm                         | 750 mm               |
| TRÄDDIAMETER / TRÅDMATNINGSHASTIGHET          |            |                                           |                                               |                                |                      |
| WFS-område                                    |            | Solid tråd                                |                                               | Aluminiumtråd                  | Tråd med flusskärna  |
| 1,5 ÷ 15 m/min                                |            | 0,6 ÷ 1,0                                 |                                               | 1,0                            | 0,9 ÷ 1,1            |
|                                               |            |                                           |                                               |                                |                      |
| Skyddsklass                                   |            | Relativ fuktighet vid användning (t=20°C) |                                               | Omgivningstemp. vid användning | Förvaringstemperatur |
| IP23                                          |            | ≤ 95%                                     |                                               | -10°C till +40°C               | -25°C till 55°C      |

\*\* Vid svetsning med maximal strömstyrka  $I_2 > 160A$ , ändra till 16A uttag.

# ECO designinformation

Utrustningen har utformats i enlighet med kraven i direktiv 2009/125/EG och förordning 2019/1784/EU.

Effektivitet och strömförbrukning vid tomgång:

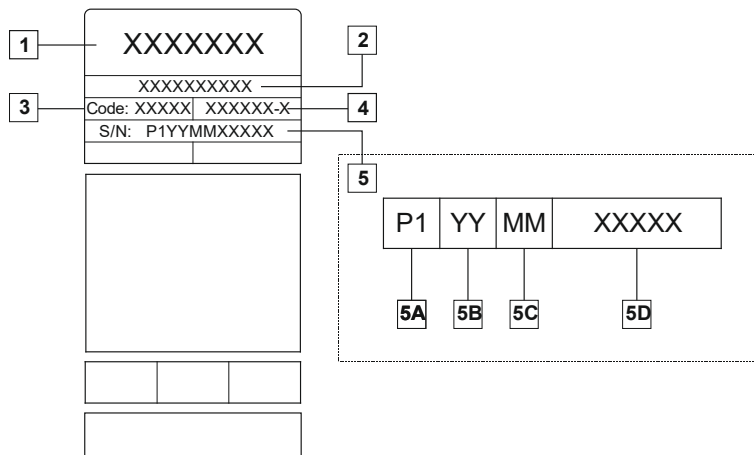
| Index    | Namn          | Effektivitet vid maximal strömeffekt/förbrukning vid tomgång | Motsvarande modell       |
|----------|---------------|--------------------------------------------------------------|--------------------------|
| K14146-1 | SPEEDTEC 215C | 80,7% / 47W                                                  | Ingen motsvarande modell |

Tomgångsstatus inträffar vid tillståndet som specificeras i tabellen nedan

| TOMGÅNGSSTATUS                   |         |
|----------------------------------|---------|
| Tillstånd                        | Närvaro |
| MIG-läge                         | X       |
| TIG-läge                         |         |
| STICK-läge (fastna)              |         |
| Efter 30 minuter utan användning |         |
| Fläkt av                         |         |

Värdet för effektiviteten och förbrukningen i viloläge har uppmätts med metoden och förhållandena som anges i produktstandarden EN 60974-1:20XX.

Tillverkarens namn, produktnamnet, kodnamnet, produktnumret, serienumret och tillverkningsdatumet står på typskylten.



Var:

- 1- Tillverkarens namn och adress
- 2- Produktnamn
- 3- Kodnummer
- 4- Produktnummer
- 5- Serienummer
  - 5A- tillverkningsland
  - 5B- tillverkningsår
  - 5C- tillverkningsmånad
  - 5D- progressivt nummer som är unikt för varje maskin

Typisk gasanvändning till **MIG/MAG**-utrustning:

| Materialtyp                 | Tråddiameter<br>[mm] | DC positiv elektrod |                 | Trådmatning<br>[m/min.] | Skyddsgas                                                                | Gasflöde<br>[l/min.] |
|-----------------------------|----------------------|---------------------|-----------------|-------------------------|--------------------------------------------------------------------------|----------------------|
|                             |                      | Ström<br>[A]        | Spänning<br>[V] |                         |                                                                          |                      |
| Kol, låglegerat stål        | 0,9 ÷ 1,1            | 95 ÷ 200            | 18 ÷ 22         | 3,5 – 6,5               | Ar 75 %, CO <sub>2</sub> 25 %                                            | 12                   |
| Aluminium                   | 0,8 ÷ 1,6            | 90 ÷ 240            | 18 ÷ 26         | 5,5 – 9,5               | Argon                                                                    | 14 ÷ 19              |
| Austenitiskt rostfritt stål | 0,8 ÷ 1,6            | 85 ÷ 300            | 21 ÷ 28         | 3 - 7                   | Ar 98 %, O <sub>2</sub> 2 % /<br>He 90 %, Ar 7,5 % CO <sub>2</sub> 2,5 % | 14 ÷ 16              |
| Kopparlegering              | 0,9 ÷ 1,6            | 175 ÷ 385           | 23 ÷ 26         | 6 - 11                  | Argon                                                                    | 12 ÷ 16              |
| Magnesium                   | 1,6 ÷ 2,4            | 70 ÷ 335            | 16 ÷ 26         | 4 - 15                  | Argon                                                                    | 24 ÷ 28              |

#### TIG-svetsningsprocess:

I TIG-svetsningsprocessen bror gasanvändningen på munstyckets tvärsnittsområde. Till vanligt använda svetsbrännare:

Helium: 14-24 l/min

Argon: 7-16 l/min

**Meddelande:** En överdrivet hög flödes hastigheter leder till turbulens i gasströmmen som kan suga upp atmosfäriska föroreningar i svetspoolen.

**Meddelande:** En tvärgående vind eller drag som flyttar sig kan störa skyddsgasens täckning i syfte att spara användningen av skyddsgasskärmen för att blockera luftflödet.



#### Uttjänt

I slutet av produktens livslängd måste den bortskaffas för återvinning i enlighet med direktiv 2012/19/EU (WEEE). Information om demontering av produkten och kritiskt råmaterial (CRM) som produkten innehåller finns på <https://www.lincolnelectric.com/en-gb/support/Pages/operator-manuals-eu.aspx>

# Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC)

11/04

Den här maskinen är tillverkad i enlighet med alla relevanta direktiv och standarder. Trots detta kan den ge upphov till elektromagnetiska störningar som kan påverka andra system, som t.ex. telekommunikationer (telefon, radio och television) eller andra säkerhetssystem. Dessa störningar kan ge upphov till säkerhetsproblem i de påverkade systemen. Läs det här avsnittet för att få en bättre kunskap om hur man eliminerar eller minskar de elektromagnetiska störningar som maskinen ger upphov till.



Maskinen är konstruerad för att användas i industriell miljö. Om den skall användas i hemmiljö är det nödvändigt att vidta särskilda försiktighetsåtgärder för att undanröja de elektromagnetiska störningar som kan tänkas uppträda. Utrustningen måste installeras och manövreras på det sätt som beskrivs i den här bruksanvisningen. Om elektromagnetiska störningar upptäcks under drift måste man vidta lämpliga åtgärder för att eliminera dessa. Om det är nödvändigt kan detta ske med hjälp från Lincoln Electric.

Innan maskinen installeras måste man kontrollera arbetsområdet så att där inte finns några maskiner, apparater eller annan utrustning vars funktion kan störas av elektromagnetiska störningar. Beakta särskilt följande.

- Nätkablar, svetskablar, manöverkablar och telefonkablar som befinner sig inom eller i närheten av maskinens arbetsområde.
- Radio och/eller televisionssändare eller mottagare. Datorer och datorstyrd utrustning.
- Säkerhets- och övervakningssystem för industriella processer. Utrustning för mätning och kalibrering.
- Medicinska hjälpmedel för personligt bruk som t.ex. pacemaker och hörapparater.
- Kontrollera den elektromagnetiska störkänsligheten för utrustning som skall arbeta i arbetsområdet eller i dess närhet. Operatören måste förvissa sig om att all utrustning inom området är kompatibel i detta avseende vilket kan kräva ytterligare skyddsåtgärder.
- Arbetsområdets storlek är beroende av områdets utformning och de övriga aktiviteter som kan förekomma där.

Beakta följande riktlinjer för att reducera maskinens elektromagnetiska strålning.

- Koppla in maskinen till spänningsförsörjningen enligt anvisningarna i den här bruksanvisningen. Om störningar uppstår kan det bli nödvändigt att installera ett filter på primärsidan.
- Svetskablar skall hållas så korta som möjligt och de skall placeras intill varandra. Jorda arbetsstycket, om det är möjligt, för att på så sätt minska den elektromagnetiska strålningen. Man måste emellertid kontrollera att jordningen inte medför andra problem eller medför risker för utrustning och personal.
- Att använda skärmade kablar inom arbetsområdet kan reducera den elektromagnetiska strålningen. Detta kan bli nödvändigt för vissa speciella tillämpningar.

## **WARNING**

Denna Klass A svetsutrustning är inte avsedd att användas på platser där spänning (volt) kommer från ett nät med låg-spännings system. Det kan bli problem med att säkra den elektromagnetiska kompatibiliteten på dessa platser, beroende på att den kan störa känslig utrustning.



## **WARNING**

Svetsströmmen kan fluktuera i starka magnetfält.

## **WARNING**

Utrustningen uppfyller IEC 61000-3-12.

# Säkerhetsanvisningar

01/11



## VARNING

Denna utrustning får endast användas av behörig personal. Var noga med att enbart låta behörig personal utföra installation, drift, underhåll och reparationer. Läs igenom bruksanvisningen för full förståelse innan utrustningen tas i drift. Underlåtenhet att följa instruktionerna i bruksanvisningen kan medföra allvarliga personskador, förlust av liv eller skador på utrustningen. Det är viktigt att läsa, och förstå, förklaringarna nedan till varningssymbolerna. Lincoln Electric ikläder sig inget ansvar för skador som är orsakade av felaktig installation, eftersatt underhåll eller onormala driftförhållanden.

|  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |
|--|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | <b>VARNING:</b> Symbolen innebär att instruktionerna måste följas för att allvarliga personskador, förlust av liv eller skador på utrustningen skall kunna undvikas. Skydda Er själv och andra mot allvarliga skador eller dödsfall.                                                                                                                                                                                                                                                                                |
|  | <b>LÄS OCH FÖRSTÅ INSTRUKTIONERNA:</b> Läs igenom, och förstå, den här bruksanvisningen innan utrustningen tas i drift. Ljusbågs svetsning kan vara farligt. Underlåtenhet att följa instruktionerna i bruksanvisningen kan medföra allvarliga personskador, förlust av liv eller skador på utrustningen.                                                                                                                                                                                                           |
|  | <b>ELEKTRISK STÖT KAN DÖDA:</b> En svetsutrustning skapar höga spänningar. Rör därför aldrig vid elektroden, jordklämman eller anslutna arbetsstycken när utrustningen är aktiv. Isolera Er från elektroden, jordklämman och anslutna arbetsstycken.                                                                                                                                                                                                                                                                |
|  | <b>ELEKTRISK UTRUSTNING:</b> Stäng av matningsspänningen med hjälp av strömställaren på säkringsboxen innan något arbete utförs på utrustningen. Jorda utrustningen i enlighet med lokala elektriska föreskrifter.                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
|  | <b>ELEKTRISK UTRUSTNING:</b> Kontrollera regelbundet spänningsmatningen och kablarna till elektroden och jordklämman. Byt omedelbart ut kablar med skadad isolering. För att undvika att det oavsiktligt uppstår en ljusbåge får man aldrig placera elektrodhållaren direkt på svetsbordet eller på någon annan yta som är i kontakt med jordklämman.                                                                                                                                                               |
|  | <b>ELEKTRISKA OCH MAGNETISKA FÄLT KAN VARA FARLIGA:</b> En elektrisk ström som flyter genom en ledare ger upphov till elektriska och magnetiska fält. Dessa kan störa vissa pacemakers och svetsare som har pacemaker måste konsultera sin läkare innan de använder den här utrustningen.                                                                                                                                                                                                                           |
|  | <b>CE - MÄRKNING:</b> Denna utrustning är tillverkad i enlighet med relevanta EU direktiv.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
|  | <b>ARTIFICIELL OPTISK STRÅLNING:</b> Enligt kraven i 2006/25/EG direktiv och EN 12198 standarden, är utrustningen en kategori 2. Det gör obligatoriska antagandet av personlig skyddsutrustning (PPE) med filter med en skyddsnivå upp till maximalt 15, vilket krävs enligt EN169-standardens.                                                                                                                                                                                                                     |
|  | <b>ÅNGOR OCH GASER KAN VARA FARLIGA:</b> Vid svetsning kan det bildas hälsovådliga ångor och gaser. Undvik att andas in dessa ångor och gaser. För att undvika dessa risker måste operatören ha tillgång till tillräcklig ventilation eller utsug för att hålla ångorna och gaserna borta från andningszonen.                                                                                                                                                                                                       |
|  | <b>STRÅLNING FRÅN LJUSBÅGEN KAN GE BRÄNNSKADOR:</b> Använd en skärm eller svetshjälm med ett, för uppgiften, lämpligt filter för att skydda ögonen mot sprut och strålning från ljusbågen under svetsningen och när ljusbågen betraktas. Använd en lämplig klädsel av flamskyddat material för att skydda Din och Dina medhjälparens hud. Skydda personal i närheten med en lämplig skärm av icke brännbart material och varna dem så att de inte tittar på ljusbågen eller exponerar sig för ljusbågens strålning. |

|                                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
|-----------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | <p><b>SVETSSPRUT KAN ORSAKA BRÄNDER ELLER EXPLOSION:</b> Avlägsna brännbara föremål från svetsområdet och ha alltid en eldsläckare till hands. Svetssprut och heta partiklar från svetsprocessen kan lätt passera genom små springor eller öppningar in till omkringliggande områden. Svetsa aldrig på tankar, fat, containers eller andra föremål innan Du har förvässat Dig om att det inte finns några brännbara eller giftiga ångor närvarande. Använd aldrig utrustningen i närheten av brännbara gaser, ångor eller vätskor.</p>                                                                                                                                                                                         |
|  | <p><b>SVETSAT MATERIAL KAN ORSAKA BRÄNNSKADOR:</b> Svetsning genererar mycket värme. Heta ytor och material i arbetsområdet kan orsaka allvarliga brännskador. Använd handskar och en tång för att flytta eller hantera material inom arbetsområdet.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
|  | <p><b>GASFLASKOR KAN EXPLODERA OM DE ÄR SKADADE:</b> Använd enbart föreskrivna gasflaskor med en skyddsgas som är avpassad för den aktuella processen. Var noga med att enbart använda en tryckregulator som är avsedd för den aktuella skyddsgasen och det aktuella trycket. Förvara alltid gasflaskor stående upprätt och förankrade till ett fast föremål. Flytta eller transportera aldrig gasflaskor utan att först montera skyddshatten. Låt aldrig elektroden, elektrodhållaren, jordklämman eller någon annan del som är spänningssatt komma i kontakt med gasflaskan. Gasflaskor skall förvaras på ett sådant sätt att de inte utsätts för fysisk åverkan eller för sprut och värmestrålning från svetsprocessen.</p> |
|  | <p><b>SÄKERHETSMÄRKNING:</b> Denna utrustning är lämplig att använda för svetsning i en miljö där det föreligger en förhöjd risk för elektrisk stöt.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |

Tillverkaren förbehåller sig rätten att ändra på eller förbättra konstruktionen utan att detta samtidigt återspeglas i bruksanvisningen.

# Inledning

## Allmänt

Svetsaggregaten **SPEEDTEC 215C** klarar svetsmetoderna:

- GMAW (MIG/MAG)
- FCAW-SS
- SMAW (MMA)
- GTAW (bågtändning med lyft-TIG)

Följande utrustning har lagts till **SPEEDTEC 215C**:

- Återledare – 3 m
- Gasslang – 2 m
- Drivrulle V0.8/V1.0 för solid tråd (monterad i trådmattningen).

För metoderna GMAW och FCAW-SS, anges i tekniska dokumentationen:

- Svetstrådtype
- Tråddiameter

Rekommenderad utrustning som kan köpas av användaren finns i kapitlet "Tillbehör".

## Instruktioner för Installation och handhavande

Läs hela detta avsnitt innan installation och användning av utrustningen.

### Placering och arbetsmiljö

Maskinen är konstruerad för att arbeta under besvärliga förhållanden. Det är emellertid viktigt att vidta vissa enkla försiktighetsåtgärder för att säkerställa lång livslängd och tillförlitlig drift.

- Placera aldrig maskinen på en yta som lutar mer än 15° från horisontalplanet.
- Använd inte denna maskin för att tina frusna rör genom kortslutning.
- Maskinen måste placeras så att den fria strömningen av ren luft till och från ventilationsöppningarna inte hindras. Täck aldrig över maskinen med papper, trasor eller annat som kan hindra luftströmningen.
- Smuts och damm måste förhindras att sugas in i maskinen så långt det är möjligt.
- Maskinen håller skyddsklass IP23. Håll maskinen torr så långt det är praktiskt möjligt. Placera den inte på våt mark eller i vattenpölar.
- Placera inte maskinen i närheten av radiostyrd utrustning. Även vid normal användning kan funktionen hos radiostyrd utrustning störas allvarligt vilket kan leda till olyckor eller skada på utrustningen. Läs avsnittet om elektromagnetisk kompatibilitet i denna manual.
- Använd inte maskinen om omgivningstemperaturen överstiger 40°C.

### Inkoppling av matningsspänning

#### ! VARNING

Endast behörig elektriker får ansluta svetsmaskinen till elnätet. Installationen måste utföras i enlighet med svenska elnormer.

Kontrollera spänning, fas och frekvens för matningen till maskinen innan den sätts på. Kontrollera jordningen av maskinen till elnätet. Svetsmaskinen **SPEEDTEC 215C** ska anslutas till ett korrekt utformat och jordat uttag. Matningsspänningen är 115 VAC 50/60 Hz eller 230 VAC, 50/60 Hz. Mer information om matningen finns i avsnittet med tekniska data i denna handbok och på märkplåten på maskinen.

Kontrollera att eluttaget klarar maskinens normala drift. Säkringsstorlek, säkringstyp och kabelarea är angivna i avsnittet tekniska data i denna handbok.

#### ! VARNING

Svetsmaskinen kan matas från ett elverk som har minst 30 % högre märkeffekt än vad svetsmaskinen kräver.

#### ! VARNING

Stäng av svetsen först innan elverket stängs så att skador på svetsen förhindras när den drivs av ett elverk

### Anslutningar för svetsström

Se punkterna [4], [5] och [6] i bilderna nedan.

### Reglage och funktioner

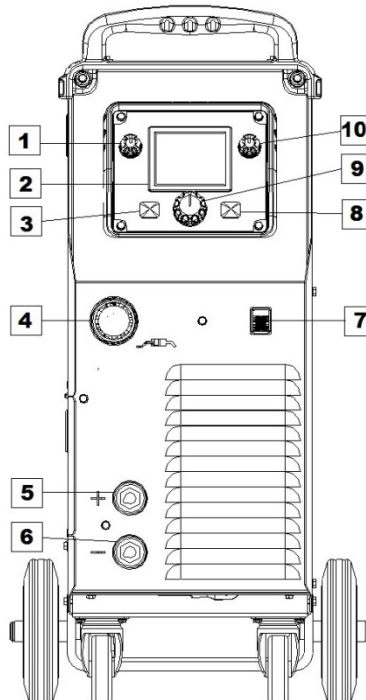


Bild 1

1. Vänster ratt: Ändrar värdet för parametern uppe till vänster på displayen [2].
2. Display: Visar parametrar för svetsmetoden.

3. Användarknapp (vänster): Knappfunktionen kan anges:
- Avancerad meny:
    - Tar fram den avancerade menyn (standard)
    - Tar fram användarminnet.
    - Induktans.
    - Inkörningstrådmätning.
    - Efterbränning.
  - Enkel meny – växlar från enkel till avancerad meny.
4. EURO-kontakt: För anslutning av svetshandtag (GMAW/FCAW-SS-svetsning).
5. Pluspol för svetskretsen: För inkoppling av elektrodhållare med kabel/återledare. **+**
6. Minuspol för svetskretsen: För inkoppling av elektrodhållare med kabel/återledare. **—**
7. Strömbrytare TILL/FRÅN (I/O): Styr matningsströmmen till maskinen. Kontrollera att maskinen är inkopplad till elnätet innan strömbrytaren slås på ("I"). När strömmen är ansluten och strömbrytaren slås på tänds indikeringen och visar att maskinen är klar för svetsning.
8. Avbryt-knapp (höger):
- Avbryter en åtgärd/avslutameny.
  - Låser och låser upp rattar och knappar på reglagepanelen (håll inne knappen i fyra sekunder).
9. Inställningsratt: Val av svetsmetod och svetsningsinställningar görs med denna ratt.
10. Höger ratt: Ändrar värdet för parametern uppe till höger på displayen [2].

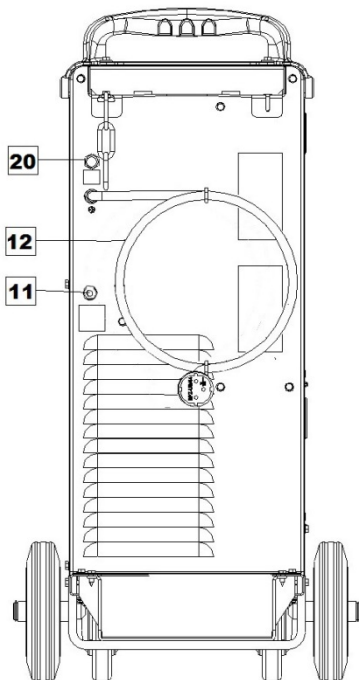


Bild 2

11. Gaskoppling: Anslutning för gasledning. **⚠**

12. Nätkabel med kontakt (3 m): Nätkabel med kontakt är standardutrustning. Anslut nätkabeln till elnätet innan maskinen slås på.

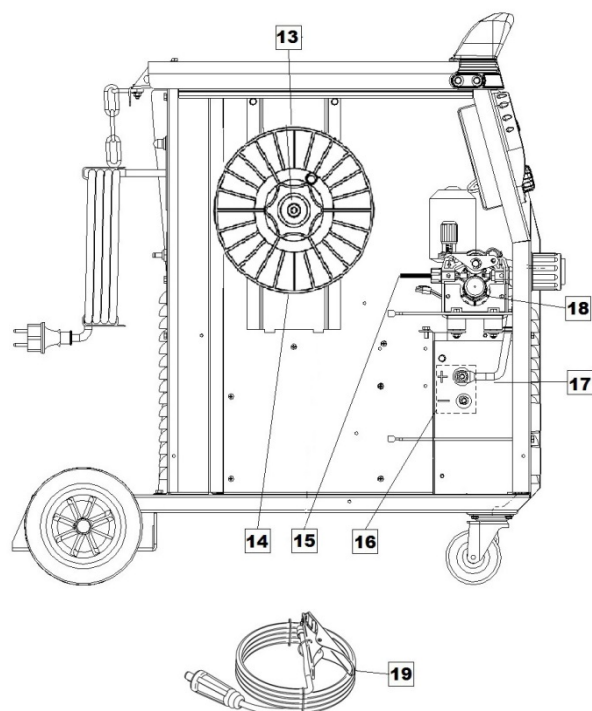


Bild 3

13. Passande trådbobin: Bobin på maximalt fem kilo. Bobiner av plast, stål och fibermaterial för 51 mm spindel kan användas.
14. Trådbobin (för GMAW/FCAW-SS): Trådbobin ingår ej.
15. Svetstråd (för GMAW/FCAW-SS).
16. Kontaktblock för polväxling (för GMAW/FCAW-SS): Kontaktblocket möjliggör inställning av svetspolaritet på svetshandtaget (+ eller -).
17. Kåpa för polväxling.
18. Trådmätning (för GMAW- och FCAW-SS-metod): Tvårullars trådmätare.
19. Återledare
20. Termosäkring (25 A): Svetsaggregatet har en återställbar 25 A Termosäkring. Om strömmen genom säkringen överstiger 25 A under en längre tid, löser säkringen ut och kräver manuell återställning.



**!WARNING**

Pluspolaritet (+) är inställt från fabrik.



**!WARNING**

Kontrollera polariteten som krävs för de elektroder och trådar som används.

Gör så här om polariteten ska ändras:

- Stäng av maskinen.
- Bestäm polariteten för elektroden som ska användas. Informationen finns i elektroddata.
- Ta av kåpan på kopplingsplinten [17].
- Fäst ändarna på svetsledningen [16] och återledaren på kontaktblocket enligt tabell 1 eller tabell 2.
- Sätt tillbaka kåpan på kopplingsplinten.



**VARNING**

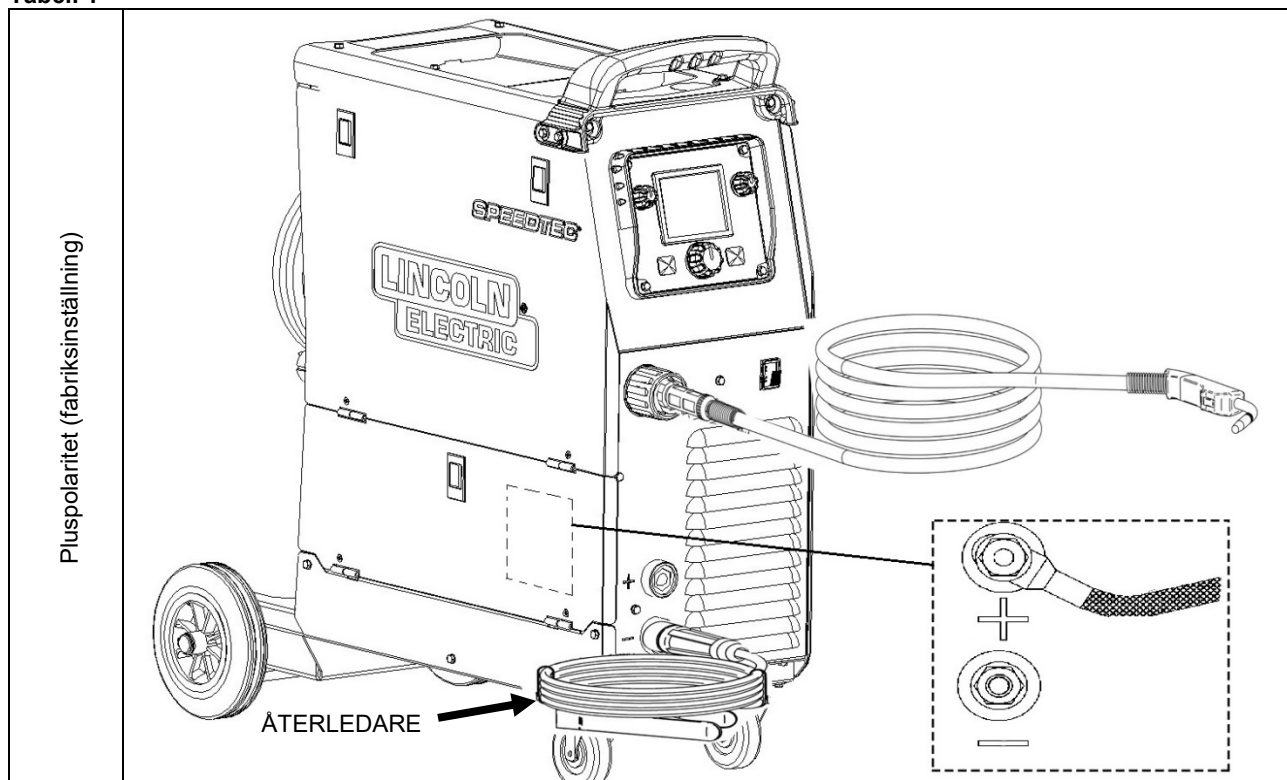
Luckan måste vara helt stängd vid svetsning.



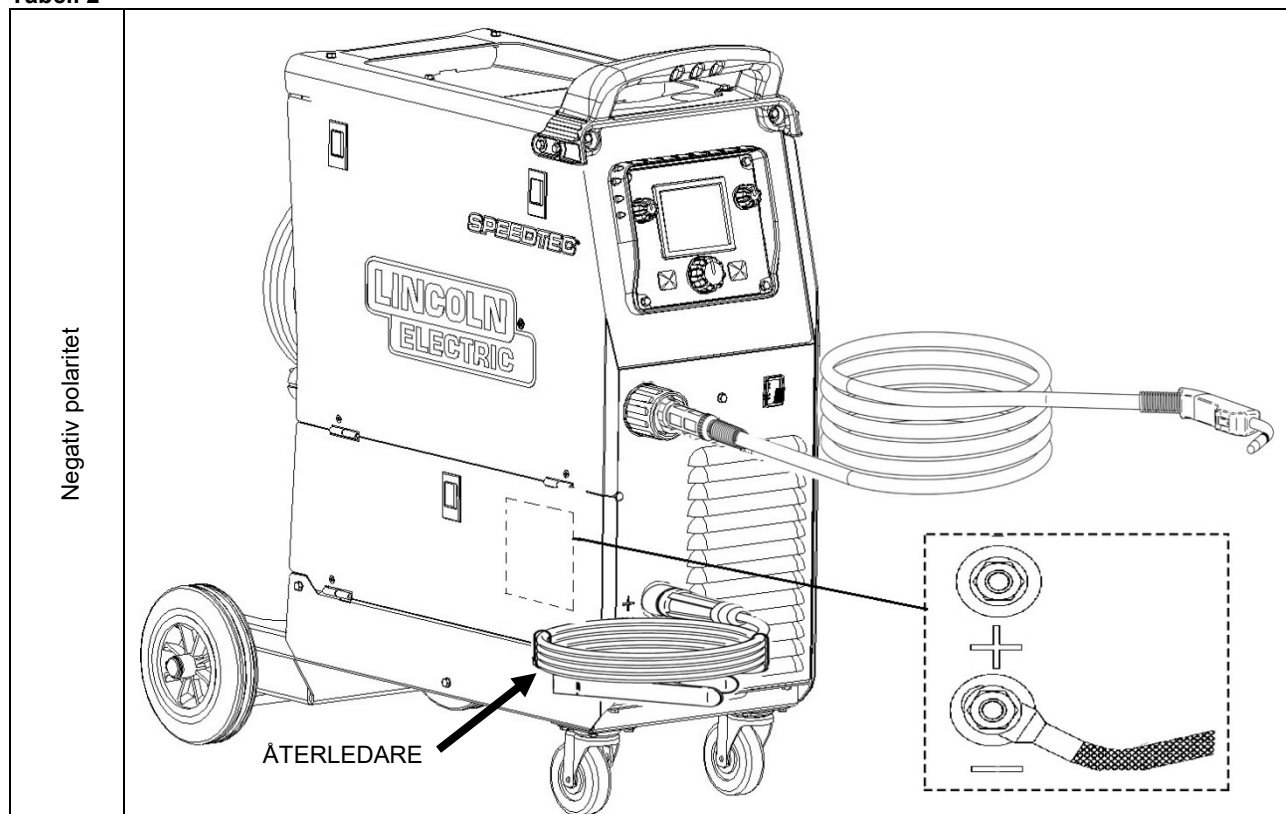
**VARNING**

Dra inte i handtaget för att flytta på maskinen under arbetet.

**Tabell 1**



Tabell 2



## Ladda elektrodtråden

- Stäng av maskinen.
- Öppna sidoplåten på maskinen.
- Skruva loss låsmuttern på hylsan.
- Sätt på trådbobinen [14] på hylsan vänd så att den roterar moturs när tråden [15] matas in i trådmataren.
- Kontrollera att bobinstyrstiftet går in i hålet på bobinen.
- Skruva i fästlocket på hylsan.
- Sätt på trådrullen med spår som passar för tråddiametern.
- Lossa trådänden och klipp av den böjda änden och ta bort alla grader på tråden.



Vassa trådändar kan ge skador.

- Vrid trådbobinen moturs och trä in trådänden i trådmataren ända fram till Euro-kontakten.
- Justera kraften på tryckrullen i trådmataren till rätt värde.

## Ställa in bromsmomentet för hylsan

För att inte tråden ska rullas av bobinen okontrollerat är hylsan försedd med broms.

Justeringen görs med M8-insexskruven som sitter inuti hylsan och blir åtkomlig när fästlocket på hylsan skruvas av.

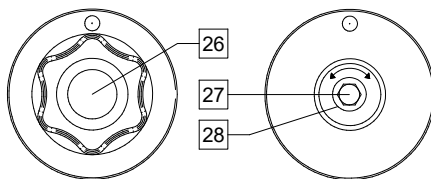


Bild 4

- 26. Fästlock.
- 27. Justeringsskruv, insex M8.
- 28. Tryckfjäder.

Vrids M8-insexskruven medurs ökas fjäderspänningen och bromsmomentet ökar

Vrids M8-insexskruven moturs minskar fjäderspänningen och bromsmomentet minskar.

Skruva i fästlocket igen när du är klar med justeringen.

## Justera tryckrullen

Tryckarmen styr hur hårt drivrullarna pressar på tråden. Trycket justeras med inställningsmuttern som när den vrids medurs ökar trycket och när den vrids moturs minskar trycket. Rätt inställning av tryckarmen ger bästa svetsprestanda.



Vid för lågt tryck slirar rullen på tråden. Är trycket för högt kan tråden deformeras och orsaka problem med matningen i handtaget. Trycket ska ställas in korrekt. Minska trycket tills tråden precis börjar slira på rullen och öka sedan trycket något genom att vrida inställningsmuttern ett varv.

## Trä tråden genom svetshandtaget

- Stäng av svetsmaskinen.
- Koppla in lämpligt handtag beroende på svetsmetod i euro-kontakten. Parametrarna för handtag och svetsmaskin ska matcha varandra.
- Ta bort munstycket och kontaktstiftet eller skyddshöljet och kontaktstiftet. Sträck sedan ut handtaget plant.
- Sätt på svetsmaskinen.
- Tryck in avtryckaren på handtaget så att tråden matas genom handtaget och kommer ut genom den gängade änden.
- När avtryckaren släpps ska inte trådbobinen fortsätta att rotera.
- Ställ in trådbobinbromsen efter behov.
- Stäng av svetsmaskinen.
- Montera korrekt kontaktspets.
- Montera munstycket (GMAW-svetsning) eller skyddskåpan (FCAW-SS) beroende på vilken metod och handtag som används.



Skydda ögon och händer när tråden kommer ut ur den gängade änden.

## Byta drivrullar



Stäng av matningsspänningen till svetsmaskinen innan drivrullarna monteras eller byts.

**SPEEDTEC 215C** är utrustad med drivrulle V0.8/V1.0 för ståltråd. Drivrullsatser finns för andra tråddimensioner, (se kapitlet "Tillbehör") och följ anvisningarna:

- Stäng av svetsmaskinen.
- Frigör tryckrullarmen [30].
- Skruva ur fästlocket [29].
- Byt ut drivrullarna [31] mot de som passar tråden som används.

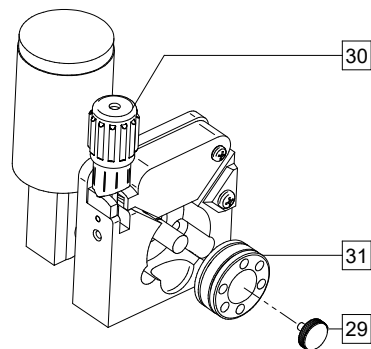


Bild 5

- Skruva i fästlocket [29].

## Anslutning av gas

Gasflaskan måste installeras med korrekt flödesregulator. När gasflaskan försetts med regulator dras gasslangen från regulatortill inloppskopplingen på maskinen. Se punkt [11] i bild 2.

### ! VARNING

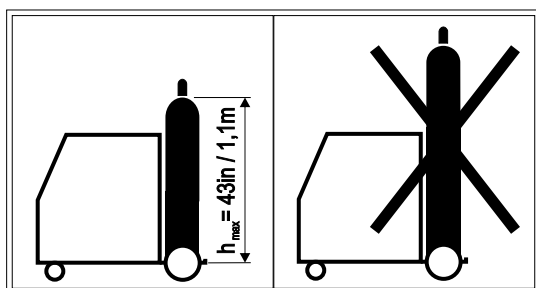
Svetsmaskinen kan använda alla lämpliga skyddsgaser, bland annat koldioxid, argon och helium vid ett högsta tryck på 5,0 bar.

### ! VARNING

Säkra alltid gastuben stående i en specialhållare på väggen eller en vagn. Glöm inte att stänga kranen på gastuben när svetsningen avslutats.

### ! VARNING

Gastuben kan ställas på hyllan på maskinen men tuben får inte vara högre än 1,1 m. Se bild. Gastuber som ställs på hyllan på maskinen måste säkras med kedjan.



## Svetsa med GMAW, FCAW-SS-metod

**SPEEDTEC 215C** kan användas för GMAW- och FCAW-SS-svetsning. Den har en synergisk GMAW-metod. **SPEEDTEC 215C** har inte handtaget som krävs för GMAW- och FCAW-SS-svetsning. Dessa kan köpas separat till respektive svetsmetod (se kapitlet "Tillbehör").

## Sätta upp maskinen för GMAW- och FCAW-SS-svetsning.

Procedur för att svetsa med metoderna GMAW och FCAW-SS:

- Bestäm vilken polaritet som ska användas för tråden. Informationen finns i tråddata.
- Koppla in det gaskylda handtaget för GMAW- / FCAW-SS-metoderna till eurokontakten [7].
- Beroende på tråden som används kopplas återledaren [19] till kontakt [8] eller [9]. Se [25] punkt – kontaktblocket för polväxling.
- Spänna fast återledaren på arbetsstycket med klämman.
- Sätt i lämplig svetsstråd.
- Montera lämplig drivrulle.
- Kontrollera att skyddsgasen (GMAW-metoden) är ansluten.
- Sätt på maskinen.
- Tryck in avtryckaren så att tråden matas genom svetsslangen och kommer ut ur den gängade änden.
- Montera korrekt kontaktpets.
- Montera munstycket (GMAW-svetsning) eller skyddskåpan (FCAW-SS) beroende på vilken metod och handtag som används.
- Stäng sidopanelen.
- Maskinen är nu klar att användas.
- Svetsningen kan inledas om regler för personlig säkerhet och arbetsmiljö följs.

## Svetsa manuellt med GMAW och FCAW-SS

I manuellt läge kan inställning göras av:

| Grundläggande meny                                                                                                | Avancerad meny                                                                                                                                                                                                                                                          |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <ul style="list-style-type: none"><li>• Svetsspänning</li><li>• Trådhastighet</li><li>• 2-steg / 4-steg</li></ul> | <ul style="list-style-type: none"><li>• Svetsspänningen</li><li>• Trådhastighet</li><li>• Efterbränning</li><li>• Inköringstrådmätning</li><li>• Punktsvetstid</li><li>• Förströmningsstid / efterströmningstid</li><li>• 2-steg/4-steg</li><li>• Induktansen</li></ul> |

**2-steg – 4-steg** ändrar avtryckarens funktion.

- 2-stegsavtryckare startar och stoppar avtryckaren svetsningen direkt. Svetsningen startar när avtryckaren trycks in.
- 4-stegsavtryckare medger kontinuerlig svetsning när avtryckaren släpps. För att avbryta trycks avtryckaren in igen. 4-stegsläget används vanligen vid svetsning av långa svetsar.

### ! VARNING

4-steg fungerar inte vid punktsvetsning.

**Efterbränningstiden** är den tid som svetsningen fortsätter efter att tråden slutat att matas fram. Det förhindrar att tråden fastnar i smältan och preparerar tråddanden för nästa bågändning.

**Inmatningstrådmätning** anger trådhastigheten från det att avtryckaren trycks in tills en stabil båg bildats.

**Punktsvetstimern** anger hur länge svetsningen ska pågå även om avtryckaren inte släpps. Har ingen effekt vid 4-stegsavtryckare.

### ! VARNING

Punktsvetstimern har ingen effekt vid 4-stegsavtryckare.

**Förströmningstid** anger tiden som skyddsgasen strömmar innan tråden börjar matas fram när avtryckaren trycks in.

**Efterströmningstid** anger tiden som skyddsgasen strömmar när svetsningen stoppats.

## Synergisk GMAW-svetsning

I synergiskt läge ställs inte bågspänningen in av användaren. Korrekt bågspänning ställs in av maskinens programvara. Värdet beräknas utifrån de data (ingångsdata) som angetts:

| Grundläggande meny                                                                                      | Avancerad meny                                                                                          |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>Trådtyp (material)</li> <li>Tråddiameter</li> <li>Gas</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>Trådtyp (material)</li> <li>Tråddiameter</li> <li>Gas</li> </ul> |

Bågspänningen kan ändras beroende på parametervärden som angetts av användaren:

| Grundläggande meny                                                                                             | Avancerad meny                                                                                                 |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>Tråd hastighet</li> <li>Svetsström</li> <li>Materialtjocklek</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>Tråd hastighet</li> <li>Svetsström</li> <li>Materialtjocklek</li> </ul> |

Vid behov kan bågspänningen justeras  $\pm 2$  V med högra ratten [10].

Dessutom kan användaren manuellt ställa in:

| Grundläggande meny | Avancerad meny                                                                                                                                                                                                        |
|--------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Inga möjligheter   | <ul style="list-style-type: none"> <li>Efterbränning</li> <li>Inkörningstrådmatning</li> <li>Punktsvetstimer</li> <li>Förströmningsstid/ efterströmningsstid</li> <li>2-STEIG/4-STEIG</li> <li>Induktansen</li> </ul> |

**2-steg – 4-steg** ändrar avtryckarens funktion.

- 2-stegsavtryckare startar och stoppar avtryckaren svetsningen direkt. Svetsningen startar när avtryckaren trycks in.
- 4-stegsavtryckare medger kontinuerlig svetsning när avtryckaren släpps. För att avbryta trycks avtryckaren in igen. 4-stegssvetsningen underlättar svetsning av långa svetsar.



### ! VARNING

4-steg fungerar inte vid punktsvetsning.

**Efterbränningstiden** är den tid som svetsningen fortsätter efter att tråden slutat att matas fram. Det förhindrar att tråden fastnar i smältan och preparerar trådänden för nästa bågändring.

**Inmatningstrådmatning** anger tråd hastigheten från det att avtryckaren trycks in tills en stabil båge bildats.

**Punktsvetstimer** anger hur länge svetsningen ska pågå även om avtryckaren inte släpps. Alternativet har ingen effekt vid 4-stegsavtryckare. Inställningsområde:



### ! VARNING

Punktsvetstimer har ingen effekt vid 4-stegsavtryckare.

**Förströmningsstid** anger tiden som skyddsgasen strömmar innan tråden börjar matas fram när avtryckaren trycks in.

**Efterströmningsstid** anger tiden som skyddsgasen strömmar när svetsningen stoppats.

## Svetsmetoden SMAW (MMA)

**SPEEDTEC 215C** levereras utan elektrodhållare med nödvändig kabel och återledare för SMAW-svetsning, men en sådan kan köpas separat. Se kapitlet "Tillbehör".

Procedur för att svetsa med SMAW-metoden:

- Stäng först av maskinen.
- Bestäm vilken polaritet som ska användas för elektroden. Informationen finns i elektroddata.
- Koppla, beroende på polariteten, återledaren och elektrodhållaren [19] till kontakterna [8] eller [9] och lås dem. Se tabell 3.

Tabell 3

|           |        | Utgångskontakt                      |     |
|-----------|--------|-------------------------------------|-----|
| POLARITET | DC (+) | Elektrodhållare med kabel till SMAW | [5] |
|           |        | Återledare                          | [6] |
|           | DC (-) | Elektrodhållare med kabel till SMAW | [6] |
|           |        | Återledare                          | [5] |

- Spänna fast återledaren på arbetsstycket med klämman.
- Sätt i korrekt elektrod i elektrodhållaren.
- Sätt på svetsmaskinen.
- Ange svetsparametrar.
- Maskinen är nu klar att användas.
- Svetsningen kan inledas om regler för personlig säkerhet och arbetsmiljö följs.

Användaren kan ställa in funktionerna:

| Grundläggande meny                                                                                                     | Avancerad meny                                                                                                                                              |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>Svetsströmmen</li> <li>Slå på / stänga av spänningen i utgångskabeln</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>Svetsströmmen</li> <li>Slå på / stänga av spänningen i utgångskabeln</li> <li>HOT START</li> <li>BÅGTRYCK</li> </ul> |

## Svetsa med GTAW-metod

**SPEEDTEC 215C** kan användas för GTAW-svetsning med DC (-). Bågtändning kan bara göras med lyft-TIG-metoden (kontakttändning och lyfttändning).

**SPEEDTEC 215C** har inget handtag för GTAW-svetsning men ett sådant kan köpas separat. Se kapitlet "Tillbehör".

Förbereda för GTAW-svetsning:

- Stäng först av maskinen.
- Koppa GTAW-handtaget till kontakten [9].
- Koppla återledaren till kontakten [8].
- Spänna fast återledaren på arbetsstycket med klämman.
- Sätt i lämplig volframelektrod i GTAW-handtaget.
- Sätt på maskinen.
- Ange svetsparametrar.
- Maskinen är nu klar att användas.
- Svetsningen kan inledas om regler för personlig säkerhet och arbetsmiljö följs.

Vid GTAW-svetsning kan användaren ställa in funktionerna:

| Grundläggande meny                                                                                                      | Avancerad meny                                                                                                          |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <ul style="list-style-type: none"><li>• Svetsströmmen</li><li>• Slå på / stänga av spänningen i utgångskabeln</li></ul> | <ul style="list-style-type: none"><li>• Svetsströmmen</li><li>• Slå på / stänga av spänningen i utgångskabeln</li></ul> |

## Minne – spara, läsa in, radera

**SPEEDTEC 215C** medger att parameterinställningarna sparas, läses in och raderas, användaren har tillgång till nio minnen.

Spara, läsa in och radera görs via den avancerade menyn på **SPEEDTEC 215C**.

## Felmeddelanden



Bild 6

Bilden ovan visas i Display [2] och anger att:

- maskinen är överbelastad eller att kylningen är otillräcklig.
- drivmotorn har fastnat
- Utgången har kortslutits mer än 5 sek.

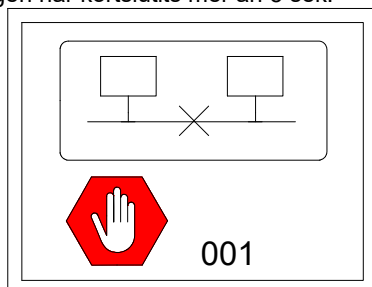


Bild 7

Kontakta teknisk service eller Lincoln Electric om meddelandet i bild 7 visas i display [2] (eller meddelande med liknande kodnummer).

## Viloläge

När maskinen är påslagen men inte används under tio minuter, aktiveras viloläge för att spara ström. "Lincoln Electric" vandrar över display [2] i viloläge.

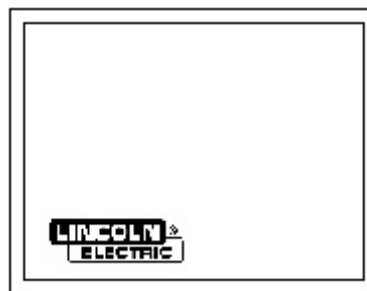


Bild 8

Tryck på någon knapp på MIG-handtaget eller tryck på höger knapp [8] på frontpanelen för att återstarta maskinen.

## Gränssnittsbeteckningar för SPEEDTEC 215C

Beskrivning av användargränssnittet i "Snabbguide"-kapitlet

|                                                                                     |                                 |                                                                                     |                                        |                                                                                       |                                                           |
|-------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------|
|    | Välj svetsmetod                 |    | SMAW-svetsning (MMA)                   |    | Grundläggande meny                                        |
|    | Efterbränning                   |    | GMAW (MIG/MAG) manuell svetsning       |    | Ljusstyrka                                                |
|    | Inkörningstrådmätning           |    | FCAW-S självskyddad manuell svetsning  |    | Ta fram information om programvaru- och maskinvaruversion |
|    | Förströmningstid                |    | GMAW (MIG/MAG) synergisk svetsning     |    | Användarknapp                                             |
|    | Efterströmningstid              |    | Välj metod efter nummer                |    | Avbryt en åtgärd                                          |
|    | Induktansen                     |    | Välj gas                               |    | Sätt på utspänningen (endast TIG/MMA)                     |
|    | Punktsvetsningsinställning      |    | Välj trådtype (material)               |    | Stäng av utspänningen (endast TIG/MMA)                    |
|    | Punktsvetstimer                 |    | Välj tråddimension (diameter)          |    | Lås upp panel                                             |
|    | Stäng av punktsvetsning         |    | Välj avtryckarfunktion (2-steg/4-steg) |    | Lås upp panelen med kod                                   |
|   | 2-steg                          |   | Konfiguration och inställning          |   | Varmstart                                                 |
|  | 4-steg                          |  | Lås / lås upp panel                    |  | Bågtryck                                                  |
|  | Minne                           |  | Lås panel                              |  | Justera spänningen                                        |
|  | Spara ett minne                 |  | Lås panelen med kod                    |  | Materialtjocklek                                          |
|  | Hämta ett minne (användarminne) |  | Hämta fabriksinställning               |  | Svetsström                                                |
|  | Töm ett minne                   |  | Välj meny (enkel/avancerad)            |  | Trådastighet (WFS)                                        |
|  | GTAW- (TIG)-svetsning           |  | Avancerad meny                         |  | Viloläge                                                  |

## Underhåll



### ! VARNING

För reparationer, ändringar och underhåll rekommenderar vi att du vänder dig till närmaste servicecenter eller Lincoln Electric. Reparationer och modifieringar som utförts av obehörig verkstad eller personal gör fabriksgarantin ogiltig.

Synliga skador ska rapporteras och åtgärdas omedelbart.

### Rutinmässigt underhåll (dagligen)

- Kontrollera konditionen av isolering och anslutningar på återledaren och elektrod kabelns isolering. Byt ut ledarna omedelbart om isoleringen är skadad.
- Avlägsna svetssprut ur svetspistolen. Svetssprut kan störa gasflödet genom svetspistolen.
- Kontrollera svetspistolens skick. Byt ut den om nödvändigt.
- Kontrollera att kylfläkten fungerar. Håll ventilationsgallren rena.

### Periodiskt underhåll (efter 200 arbetstimmar, dock minst en gång per år)

Gör det rutinmässiga underhållet, samt:

- Rengör maskinen. Lossa plåtarna och använd tryckluft (torr luft med lågt tryck) för att avlägsna damm från maskinens utsida och insida.
- Rengör och dra åt alla svetsanslutningar vid behov.

Underhållsintervallen varierar med maskinens arbetsförhållanden.



### ! VARNING

Vidrör inte spänningssatta komponenter.



### ! VARNING

Maskinen måste stängas av och kontakten tas ut vägguttaget innan kåpan demonteras.



### ! VARNING

Koppla loss maskinen från elnätet före underhåll och service. Testa maskinen efter reparation för att säkerställa en säker funktion.

## Kundtjänstpolicy

Lincoln Electric Company tillverkar och säljer högkvalitativ svetsutrustning, förbrukningsartiklar och kaputrustning. Vår utmaning är att tillgodose våra kunders behov och att överträffa deras förväntningar. Emellanåt frågar kunder Lincoln Electric om råd eller information gällande deras användning av våra produkter. Vi svarar våra kunder utifrån den bästa information som vi har tillgång till vid det aktuella tillfället. Lincoln Electric kan inte utfästa några garantier för sådana råd och tar inte på sig något som helst ansvar gällande sådan information eller råd. Vi friskriver oss uttryckligen från några som helst garantier, inklusive någon som helst garanti för lämplighet för kunders specifika användningsändamål, gällande sådan information eller råd. Av praktiska skäl kan vi även inte åta oss något ansvar för att uppdatera eller korrigera sådan information eller råd när det väl har getts, och inte heller skapar, utökar eller förändras någon som helst garanti av tillhandahållandet av information eller råd när det gäller försäljning av våra produkter.

Lincoln Electric är en ansvarsfull tillverkare, men val och användning av specifika produkter som säljs av Lincoln Electric ligger uteslutande inom kundens kontroll och ansvar. Många variabler ligger utom Lincoln Electric kontroll påverkar resultaten av tillämpningen av dessa typer av tillverkningsmetoder och servicekrav.

Kan komma att ändras – denna information är korrekt så långt vi kunnat fastställa vid tiden för tryckning. Vänligen gå till [www.lincolnelectric.com](http://www.lincolnelectric.com) för eventuell uppdaterad information.

## WEEE

07/06



Släng inte uttjänt elektrisk utrustning tillsammans med annat avfall!

Enligt Europadirektiv 2012/19/EC ang. Uttjänt Elektrisk och Elektronisk Utrustning (Waste Electrical and Electronic Equipment, WEEE) och dess implementering enligt nationella lagar, ska elektrisk utrustning som tjänat ut sorteras separat och lämnas till en miljögodkänd återvinningsstation. Som ägare till utrustningen, bör du skaffa information om godkända återvinningssystem från dina lokala myndigheter.

Genom att följa detta Europadirektiv bidrar du till att skydda miljö och hälsa!

## Reservdelar

12/05

### Instruktion för reservdelslistan

- Använd inte denna lista för en maskin vars kodnummer inte är angivet i listan. Kontakta Lincoln Electric's serviceavdelning för kodnummer som inte finns i listan.
- Använd sprängskisserna på monteringssidan och tillhörande reservdelslista för att hitta delar till din maskin.
- Använd endast delar markerade med "X" i kolumnen under den siffra som anges för aktuellt kodnummer på monteringssidan (# Indikerar en ändring i denna utgåva).

Läs först instruktionerna som finns här ovan, och sedan reservdelslistan som har levererats med maskinen, denna innehåller en beskrivande bild med reservdelsnummer.

## REACH

11/19

### Kommunikation i enlighet med artikel 33.1 i regelverk (EG) nr. 1907/2006 – REACH.

Vissa delar inuti denna produkt innehåller:

|                          |                              |
|--------------------------|------------------------------|
| Bisfenol A, BPA,         | EC 201-245-8, CAS 80-05-7    |
| Kadmium,                 | EC 231-152-8, CAS 7440-43-9  |
| Bly,                     | EC 231-100-4, CAS 7439-92-1  |
| Fenol, 4-nonyl-, grenad, | EC 284-325-5, CAS 84852-15-3 |

i mer än 0,1 % v/v i homogena material. Dessa substanser ingår i "Candidate List of Substances of Very High Concern for Authorisation" för REACH.

Din specifika produkt kan innehålla en eller flera av de listade substanser.

Instruktioner för säker användning:

- använd enligt tillverkarens instruktioner och tvätta händerna efter användning
- förvaras utom räckhåll för barn; får ej placeras i munnen
- kassera i enlighet med lokala regelverk.

## Platser där det finns Auktoriserade Serviceverkstäder

09/16

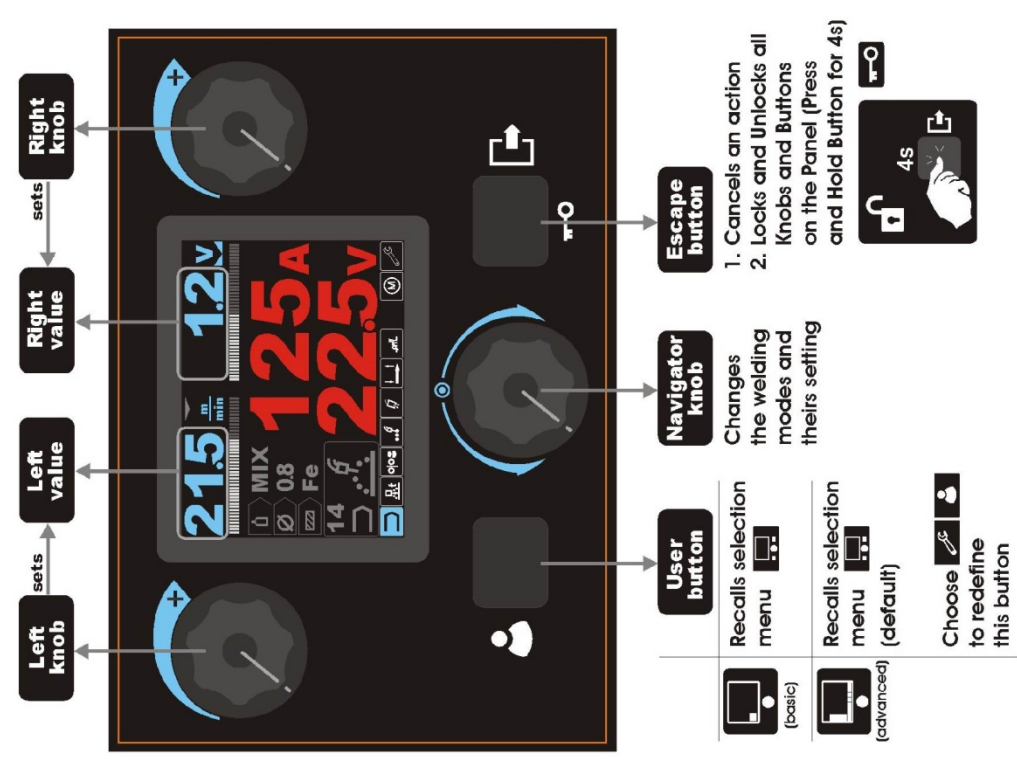
- Köparen måste kontakta en serviceverkstad som auktoriserats av Lincoln (LASF) om någon defekt reklameras under Lincolns garantiperiod.
- Kontakta din lokala Lincoln säljrepresentant för att få hjälp med att hitta en LASF eller gå till [www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator](http://www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator).

## Elektriskt kopplingsschema

Se reservdelslistan som levereras med maskinen.

QUICK GUIDE I

|  |                               |  |                                                |
|--|-------------------------------|--|------------------------------------------------|
|  | Select Welding Process        |  | Basic menu                                     |
|  | Burnback                      |  | Brightness Level                               |
|  | Run-In WFS                    |  | View Software and Hardware Version Information |
|  | Preflow Time                  |  | User Button                                    |
|  | Postflow Time                 |  | Cancel an Action                               |
|  | Inductance                    |  | Switch On Output Voltage (TIG/MMA only)        |
|  | Spot Welding Setting          |  | Switch Off Output Voltage (TIG/MMA only)       |
|  | Spot Timer                    |  | Unlock panel                                   |
|  | Switch off Spot Welding       |  | Unlock Panel by Code                           |
|  | 2-Step                        |  | Hot Start                                      |
|  | 4-Step                        |  | Arc Force                                      |
|  | Memory                        |  | Adjust Voltage                                 |
|  | Save a Memory                 |  | Welding Material Thickness                     |
|  | Recall a Memory (user memory) |  | Welding Current                                |
|  | Clear a Memory                |  | Wire Feeder Speed (WFS)                        |
|  | GTAW (TIG) Welding            |  |                                                |

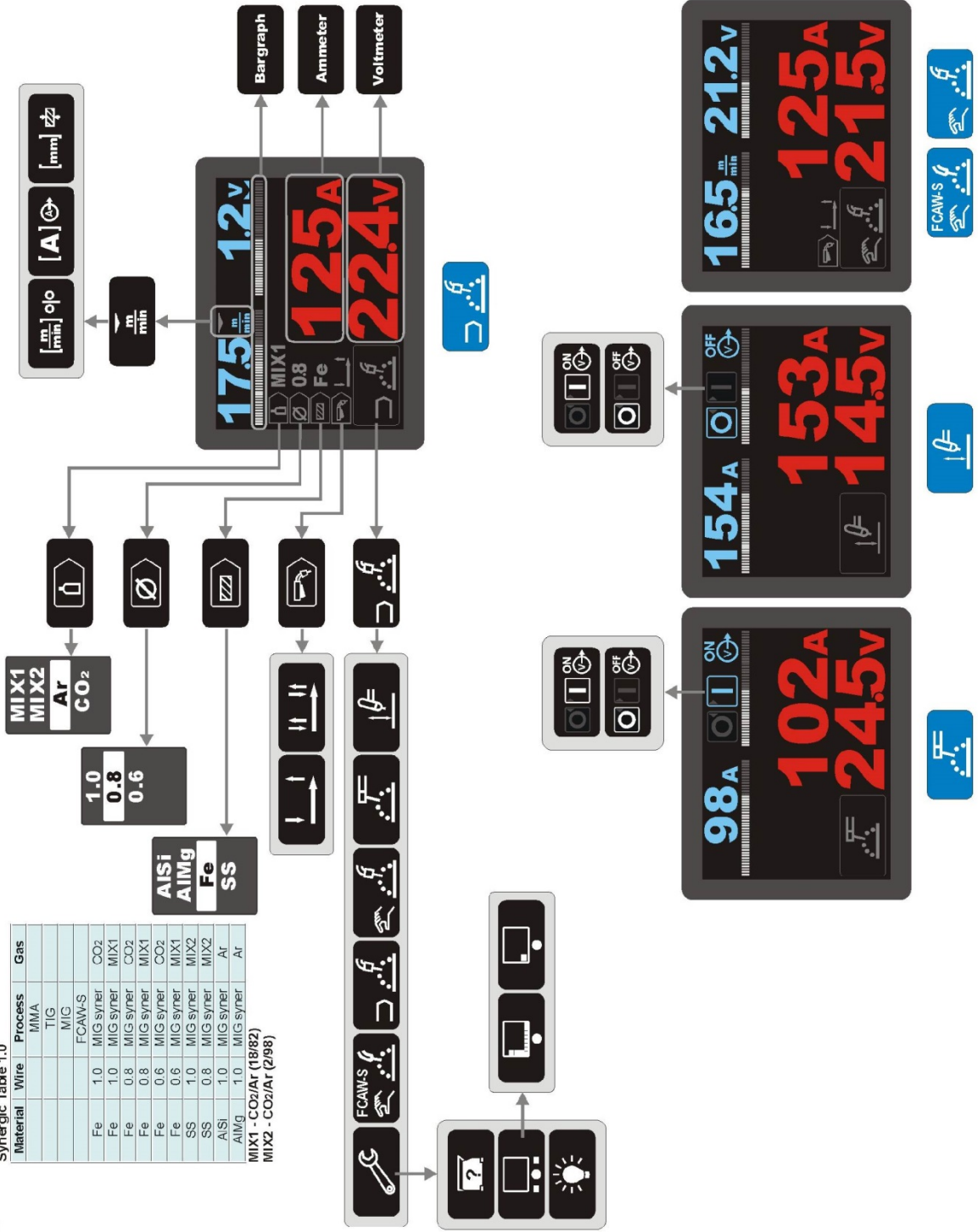


# **QUICK GUIDE II** **BASIC MENU**

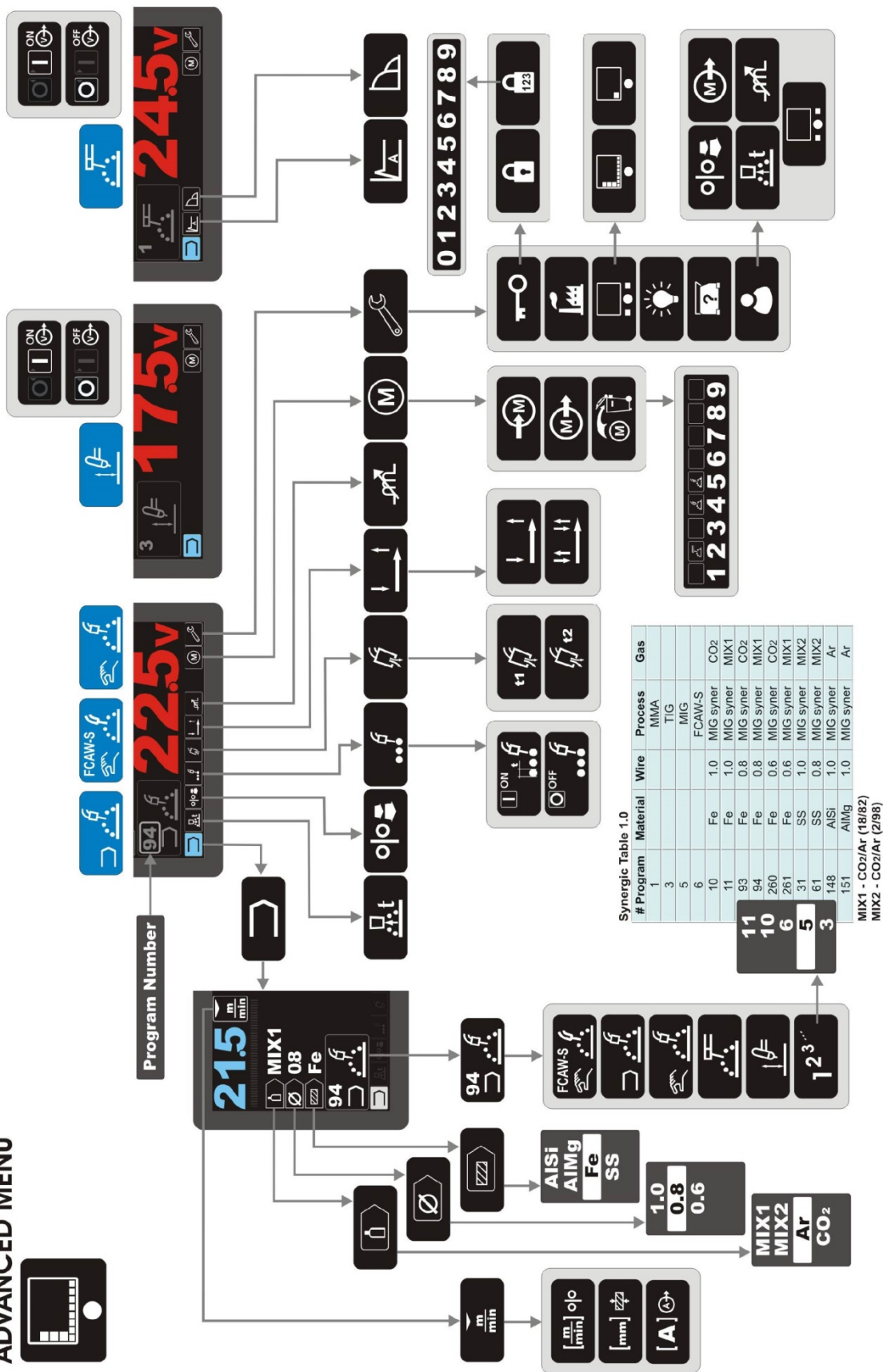


Synergic Table 1.0

| Material                           | Wire | Process   | Gas             |
|------------------------------------|------|-----------|-----------------|
|                                    |      | MMA       |                 |
|                                    |      | TIG       |                 |
|                                    |      | MIG       |                 |
|                                    |      | FCAW-S    |                 |
| Fe                                 | 1.0  | MIG syner | CO <sub>2</sub> |
| Fe                                 | 1.0  | MIG syner | MIX1            |
| Fe                                 | 0.8  | MIG syner | CO <sub>2</sub> |
| Fe                                 | 0.8  | MIG syner | MIX1            |
| Fe                                 | 0.6  | MIG syner | CO <sub>2</sub> |
| Fe                                 | 0.6  | MIG syner | MIX1            |
| SS                                 | 1.0  | MIG syner | MIX2            |
| SS                                 | 0.8  | MIG syner | MIX2            |
| AlSi                               | 1.0  | MIG syner | Ar              |
| AlMg                               | 1.0  | MIG syner | Ar              |
| MIX1 - CO <sub>2</sub> /Ar (18/82) |      |           |                 |
| MIX2 - CO <sub>2</sub> /Ar (2/98)  |      |           |                 |



# QUICK GUIDE III ADVANCED MENU



## Tillbehör

|                                                                                     |                                           |                                                                                                     |
|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------|
|    | K10429-15-3M                              | Gaskyllda handtaget LGS 150 G-3.0M MIG GUN - 3m.                                                    |
|    | KP10461-1                                 | Koniskt gasmunstycke Ø12mm.                                                                         |
|    | KP10440-06                                | Kontaktspets M6x25mm ECu 0,6mm                                                                      |
|    | KP10440-08                                | Kontaktspets M6x25mm ECu 0,8mm                                                                      |
|    | KP10440-09                                | Kontaktspets M6x25mm ECu 0,9mm                                                                      |
|    | KP10440-10                                | Kontaktspets M6x25mm ECu 1,0mm                                                                      |
|    | KP10440-10A                               | Kontaktspets M6x25mm Al 1,0mm                                                                       |
|    | KP10468                                   | Skyddslock för FCAW-SS-metoden.                                                                     |
|    | K10513-17-4V                              | GTAW-handtag – 4m.                                                                                  |
|    | E/H-200A-25-3M                            | Svetskabel med elektrodhållare för SMAW-svetsning – 3m.                                             |
|   | K14010-1                                  | Återledare – 3m.                                                                                    |
|  | KIT-200A-25-3M                            | Kabelsats för SMAW-metoden:<br>Elektrodhållare med kabel för SMAW-metoden – 3m.<br>Återledare – 3m. |
|  | R-0010-450-1R                             | Skyddsskärm.                                                                                        |
| <b>Drivrullar med två drivna rullar</b>                                             |                                           |                                                                                                     |
| KP14016-0.8<br>KP14016-1.0                                                          | Solid tråd:<br>V0.6 / V0.8<br>V0.8 / V1.0 |                                                                                                     |
| KP14016-1.2A                                                                        | Aluminiumtråd:<br>U1.0 / U1.2             |                                                                                                     |
| KP14016-1.1R                                                                        | Tråd med flusskärna:<br>VK0.9 / VK1.1     |                                                                                                     |