

POWERTEC® 205C, 255C & 305C

BRUKSANVISNING



NORWEGIAN



Lincoln Electric Bester Sp. z o.o.
ul. Jana III Sobieskiego 19A, 58-260 Bielawa, Poland
www.lincolnelectric.eu

TAKK! For at du har valgt et KVALITETSPRODUKT fra Lincoln Electric.

- Kontroller emballasjen og produktet for feil eller skader. Eventuelle feil eller transportskader må umiddelbart rapporteres dit du har kjøpt din maskin.
- Fyll ut identifikasjonsinformasjonen til utstyret i tabellen under for fremtidig referanse. På merkeskiltet finner du modellnavn, kode- og serienummer.

Modellnavn:

.....

Kode- og serienummer:

.....

Kjøpsdato og -sted:

.....

NORSK INNHOLDSFORTEGNELSE

Tekniske Spesifikasjoner	1
Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC)	5
Sikkerhetsregler	6
Innledning	8
Installasjon og Brukerinstruksjon	8
Deleliste	18
Lokalisering av autoriserte serviceverksteder	18
Elektrisk skjema	18
Tilleggsutstyr	19

Tekniske Spesifikasjoner

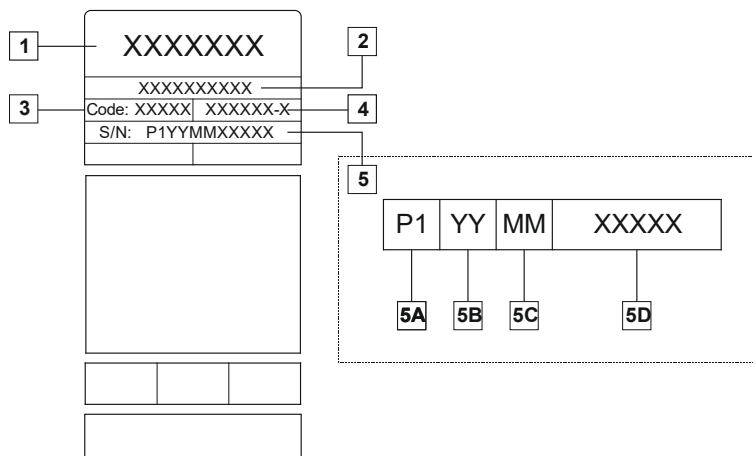
NAVN		INNHOLDSFORTEGNELSE		
POWERTEC® 205C 400V		K14054-1		
POWERTEC® 205C 230/400V		K14054-2		
POWERTEC® 255C 400V		K14055-1		
POWERTEC® 255C 230/400V		K14055-2		
POWERTEC® 305C 400V		K14056-1		
POWERTEC® 305C 230/400V		K14056-2		
POWERTEC® 305C 400V		K14056-3		
POWERTEC® 305C 230/400V		K14056-4		
NETTSIDE				
	Inngangsspenning U ₁	EMC Gruppe / Klasse	Frekvens	
K14054-1	400V ±10%, Three Phase	A	50/60Hz	
K14054-2	230/400V ±10%, Three Phase	A	50/60Hz	
K14055-1	400V ±10%, Three Phase	A	50/60Hz	
K14055-2	230/400V ±10%, Three Phase	A	50/60Hz	
K14056-1	400V ±10%, Three Phase	A	50/60Hz	
K14056-2	230/400V ±10%, Three Phase	A	50/60Hz	
K14056-3	400V ±10%, Three Phase	A	50/60Hz	
K14056-4	230/400V ±10%, Three Phase	A	50/60Hz	
	Inngangseffekt ved nominell effekt	Inngangsstrøm I _{1max}	cos φ	
K14054-1	8kVA @ 35 Duty Cycle(40°C)	12A	0,98	
K14054-2	8kVA @ 35 Duty Cycle(40°C)	20A	0,97	
K14055-1	11,4kVA @ 35 Duty Cycle(40°C)	16,5A	0,96	
K14055-2	11,4kVA @ 35 Duty Cycle(40°C)	28,5A	0,96	
K14056-1	15kVA @ 35 Duty Cycle(40°C)	21,5A	0,96	
K14056-2	15kVA @ 35 Duty Cycle(40°C)	36A	0,96	
K14056-3	15kVA @ 35 Duty Cycle(40°C)	21,5A	0,96	
K14056-4	15kVA @ 35 Duty Cycle(40°C)	36A	0,96	
SVEISEKAPASITET				
	Tomgangsspenning	Driftssyklus 40 °C (basert på en periode på 10 min.)	Sveisestrøm (A)	Buespenning (V)
K14054-1	16 ÷ 39 Vdc	100%	126A	20,3Vdc
		60%	163A	22,2Vdc
		35%	200A	24Vdc
K14054-2	16 ÷ 39 Vdc	100%	126A	20,3Vdc
		60%	163A	22,2Vdc
		35%	200A	24Vdc
K14055-1	16 ÷ 44 Vdc	100%	145A	21,3Vdc
		60%	190A	23,5Vdc
		35%	250A	26,5Vdc
K14055-2	16 ÷ 44 Vdc	100%	145A	21,3Vdc
		60%	190A	23,5Vdc
		35%	250A	26,5Vdc
K14056-1	17÷ 46 Vdc	100%	175A	22,8Vdc
		60%	225A	25,3Vdc
		35%	300A	29Vdc

SVEISEKAPASITET					
	Tomgangsspenning	Driftssyklus 40 °C (basert på en periode på 10 min.)		Sveisestrøm (A)	Buespenning (V)
		100%	60%		
K14056-2	17÷ 46 Vdc	100%	175A	22,8Vdc	
		60%	225A	25,3Vdc	
		35%	300A	29Vdc	
K14056-3	17÷ 46 Vdc	100%	175A	22,8Vdc	
		60%	225A	25,3Vdc	
		35%	300A	29Vdc	
K14056-4	17÷ 46 Vdc	100%	175A	22,8Vdc	
		60%	225A	25,3Vdc	
		35%	300A	29Vdc	
STRØMOMRÅDE					
K14054-1	GMAW	FCAW-GS		FCAW-SS	
	25A ÷ 200A	25A ÷ 200A		25A ÷ 200A	
K14054-2	25A ÷ 200A	25A ÷ 200A		25A ÷ 200A	
K14055-1	25A ÷ 250A	25A ÷ 250A		25A ÷ 250A	
K14055-2	25A ÷ 250A	25A ÷ 250A		25A ÷ 250A	
K14056-1	30A ÷ 300A	30A ÷ 300A		30A ÷ 300A	
K14056-2	30A ÷ 300A	30A ÷ 300A		30A ÷ 300A	
K14056-3	30A ÷ 300A	30A ÷ 300A		30A ÷ 300A	
K14056-4	30A ÷ 300A	30A ÷ 300A		30A ÷ 300A	
ANBEFALTE STØRRELSER PÅ KABLER OG SIKRINGER					
	Nettsikring		Strømledning		
	230V	400V			
K14054-1	-	D 10A	4 Conductor, 1.5mm ²		
K14054-2	D 20A	D 10A	4 Conductor, 2.5mm ²		
K14055-1	-	D 16A	4 Conductor, 1.5mm ²		
K14055-2	D 25A	D 16A	4 Conductor, 4mm ²		
K14056-1	-	D 20A	4 Conductor, 2.5mm ²		
K14056-2	D 32A	D 20A	4 Conductor, 4mm ²		
K14056-3	-	D 20A	4 Conductor, 2.5mm ²		
K14056-4	D 32A	D 20A	4 Conductor, 4mm ²		
MÅL					
	Vekt	Høyde	Bredde	Lengde	
K14054-1	74 kg	768 mm	427 mm	850 mm	
K14054-2	74 kg	768 mm	427 mm	850 mm	
K14055-1	95 kg	810 mm	467 mm	932 mm	
K14055-2	95 kg	810 mm	467 mm	932 mm	
K14056-1	96,5 kg	810 mm	467 mm	932 mm	
K14056-2	96,5 kg	810 mm	467 mm	932 mm	
K14056-3	96,5 kg	810 mm	467 mm	932 mm	
K14056-4	96,5 kg	810 mm	467 mm	932 mm	

DIAMETER PÅ TRÅD / HASTIGHETS- OMRÅDE TRÅD- MATING					
	WFS-OMRÅDE	Drivvalse	Faste ledninger	Aluminumsledninger	Rørtråder**
K14054-1	1 ÷ 20 m/min	2	0.6 ÷ 1.2	1.0 ÷ 1.2	0.9 ÷ 1.1
K14054-2	1 ÷ 20 m/min	2	0.6 ÷ 1.2	1.0 ÷ 1.2	0.9 ÷ 1.1
K14055-1	1 ÷ 20 m/min	2	0.6 ÷ 1.2	1.0 ÷ 1.2	0.9 ÷ 1.1
K14055-2	1 ÷ 20 m/min	2	0.6 ÷ 1.2	1.0 ÷ 1.2	0.9 ÷ 1.1
K14056-1	1 ÷ 20 m/min	2	0.6 ÷ 1.2	1.0 ÷ 1.2	0.9 ÷ 1.1
K14056-2	1 ÷ 20 m/min	2	0.6 ÷ 1.2	1.0 ÷ 1.2	0.9 ÷ 1.1
K14056-3	1 ÷ 20 m/min	4	0.6 ÷ 1.2	1.0 ÷ 1.2	0.9 ÷ 1.6
K14056-4	1 ÷ 20 m/min	4	0.6 ÷ 1.2	1.0 ÷ 1.2	0.9 ÷ 1.6
Beskyttelsesklasse		Driftsfuktighet (t=20 °C)		Driftstemperatur	
IP23		≤ 95%		from -10°C to +40°C	
				Lagringstemperatur	
				from -25°C to 55°C	

**Sett for polaritetsendring må kjøpes (se "Tilbehør" kapittelet).

Produsentens navn, produktnavn, kodenummer, produktnummer, serienummer og produksjonsdato kan du lese av på typeskiltet.



Hvor:

- 1- Produsentens navn og adresse
- 2- Produktnavn
- 3- Kodenummer
- 4- Produktnummer
- 5- Serienummer
 - 5A- produksjonsland
 - 5B- produksjonsår
 - 5C- produksjonsmåned
 - 5D- progressivt nummer som varierer for hver maskin

Typisk gassbruk for **MIG/MAG** utstyr:

Materialtype	Kabelens diameter [mm]	DC elektrode positiv		Kabelføring [m/min]	Skjerming	Gasstrøm [l/min]
		Strøm [A]	Spenning [V]			
Karbon, lavlegert stål	0,9 ÷ 1,1	95 ÷ 200	18 ÷ 22	3,5 – 6,5	Ar 75%, CO ₂ 25%	12
Aluminium	0,8 ÷ 1,6	90 ÷ 240	18 ÷ 26	5,5 – 9,5	Argon	14 ÷ 19
Austenittisk rustfritt stål	0,8 ÷ 1,6	85 ÷ 300	21 ÷ 28	3 - 7	Ar 98%, O ₂ 2% / He 90%, Ar 7,5% CO ₂ 2,5%	14 ÷ 16
Kobberlegering	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-prosess:

For TIG-sveiseprosessen er tverrsnittsarealet til dysen avgjørende for gassforbruket. For sveisebrennere som vanligvis brukes:

Helium: 14-24 l/min

Argon: 7-16 l/min

Merknad: For stor gjennomstrømningsmengde kan resultere i turbulens i gasstrømmen noe som kan føre til oppsuging av atmosfærisk forurensing i sveisebassenget.

Merknad: Sidevind eller trekk kan bryte ned dekkgassens dekning, for å spare beskyttelsesgassen bruk en skjerm for å stenge for luftstrømmen.

Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC)

11/04

Dette produktet er produsert i samsvar med EU-direktiver / normer for Elektromagnetisk Kompatibilitet EMC. Elektromagnetisk stråling kan påvirke mange elektroniske utstyr; annet nærliggende sveiseutstyr, radio- og TV- mottagere, numerisk styrte maskiner, telefonsystemer, datamaskiner etc. Når strålingen blir mottatt av annet utstyr, kan denne strålingen forstyrre utstyret. Les og forstå dette avsnittet for å redusere eller eliminere elektromagnetiske strålinger forårsaket av dette utstyret.



Denne maskinen har blitt laget for bruk i et Industrielt miljø. Vær oppmerksom på at det kan oppstå forstyrrelser fra sveise- eller skjærestrømkilden og ekstra tiltak kan bli nødvendige når strømkilden brukes i privathus o.l. Brukeren er ansvarlig for installasjon og bruk av utstyret gjøres iht. produsentens instruksjoner. Hvis elektromagnetiske forstyrrelser oppdages er det brukeren av sveiseutstyret som har ansvaret for å løse problemet, med teknisk assistanse fra produsenten. Modifiser ikke dette utstyret uten godkjenning fra Lincoln Electric.

Før installasjon av sveiseutstyret, skal brukeren foreta en vurdering av potensialet for elektromagnetiske problemer i nærliggende områder. Vurder følgende:

- Tilførselskabler, kontrollkabler og telefonkabler som er i eller i nærheten av arbeidsområdet og maskinen.
- Radio, TV sender og mottaker. Datamaskiner og kontrollutstyr.
- Kritisk sikkerhetsutstyr, dvs. Sikring av industri. Utstyr for kalibrering av måleinstrumenter.
- Personlig medisinsk utstyr som pacemakere og høreapparater.
- Immuniteten til andre apparater i området. Brukeren skal forsikre seg om at sveiseutstyret kan samkjøres (er kompatibel) med annet utstyr i området. Det kan da være nødvendig med ekstra sikkerhetstiltak.
- Størrelsen på arbeidsområdet som må vurderes, avhenger av konstruksjonen til bygningen og andre aktiviteter som finner sted.

For å redusere elektromagnetisk stråling fra maskinen skal du følge disse retningslinjene.

- Sveiseutstyret skal kobles til nettet iht. produsentens anbefalinger. Hvis forstyrrelser oppstår kan det være nødvendig med ekstra tiltak, f.eks. installering av nettfiler. Det bør overveies å skjerme nettleidingen i metallfolie o.l. for permanent installert utstyr.
- Kablene skal holdes så korte som mulig, og legges så nær hverandre, og så nær gulvet som mulig. En sammenkobling til jord kan redusere stråling i noen tilfeller, men ikke bestandig. En bør prøve å unngå jording av arbeidsstykket, da jordingen vil øke risikoen for uhell for operatøren, eller ødeleggelse av annet utstyr.
- Selektiv skjerming og beskyttelse av andre kabler og utstyr i omkringliggende områder kan redusere problemer med forstyrrelser. Dette kan være nødvendig ved spesielle applikasjoner.

ADVARSEL

Klasse A utstyr er ikke ment for bruk i private hjem hvor elektrisiteten er levert av offentlige lave spenningsystemer. Det kan eventuelt oppstå problemer med å sikre elektromagnetisk kompatibilitet på slike steder, grunnet ledede eller utstrålte forstyrrelser.



ADVARSEL

Dette utstyret er i samsvar med IEC 61000-3-12 såremt kortslutnings effekten S_{sc} er større eller lik:

POWERTEC®205C:	$S_{sc} \geq 0,9$ MVA
POWERTEC®255C:	$S_{sc} \geq 1,3$ MVA
POWERTEC®305C:	$S_{sc} \geq 1,69$ MVA




i grense snittet mellom brukerens tilførsel og det offentlige system. Det er brukeren eller instalatøren av utstyret sin plikt å forsikre seg om, ved å kontakte strømmleverandørene om nødvendig, at utstyret er koblet kun til ett nett som er i samsvar med IEC 61000-3-12 såremt kortslutnings effekten S_{sc} er større eller lik med tabellen ovenfor.



ADVARSEL

Dette utstyret skal kun brukes av kvalifisert personell. Forsikre deg om at all oppkobling, bruk, vedlikehold og reparasjon er utført av kvalifisert personell. Les og forstå denne bruksanvisningen før utstyret tas i bruk. Hvis bruksanvisningen ikke følges kan dette resultere i alvorlig personskade, død eller skade på utstyret. Les og forstå de følgende eksempler og Advarsels- symboler. Lincoln Electric er ikke ansvarlig for skader som er forårsaket av: feil installasjon, dårlig vedlikehold eller unormal bruk.

	<p>ADVARSEL: Dette symbolet indikerer at bruksanvisningen må følges for å unngå alvorlige personskader, død eller skade på utstyret. Beskytt deg selv og andre fra personskade eller død.</p>
	<p>LES OG FORSTÅ BRUKSANVISNINGEN: Les og forstå denne bruksanvisningen før utstyret tas i bruk. Elektrisk buesveising kan være farlig. Hvis bruksanvisningen ikke følges kan dette resultere i alvorlig personskade, død eller skade på utstyret.</p>
	<p>ELEKTRISK STØT KAN DREPE: Sveiseutstyr genererer høye spenninger. Ikke berør elektroden, arbeidsklemmen, eller tilkoblede arbeidsstykker når dette utstyret er slått på. Isoler deg selv fra elektroden, arbeidsklemmen, og tilkoblede arbeidsstykker.</p>
	<p>ELEKTRISK UTSTYR: Slå av strømforsyningen ved å benytte frakoplingsbryteren på sikringsboksen før du arbeider på dette utstyret. Jording skal være iht. gjeldende regler.</p>
	<p>ELEKTRISK UTSTYR: Hold elektrodeholderen, gods-klemme, sveisekabel og sveisemaskin i god operativ stand. Reparer defekt isolasjon. Dypp aldri elektrodeholderen i vann for avkjøling. Bruk sikkerhetsbelte når det arbeides over gulvnivå, for å sikre mot fall som følge av elektriske støt.</p>
	<p>ELEKTROMAGNETISK FELT KAN VÆRE FARLIG: Elektrisk strøm som strømmer igjennom en hvilken som helst konduktor skaper elektromagnetisk felt (EMF). EMF-felt kan forstyrre enkelte pacemakere, og sveisere som har pacemaker må rådføre seg med lege før de bruker dette utstyret.</p>
	<p>KUNSTIG OPTISK STRÅLING: Ifølge kravene i direktivet 2006/25/EF og standarden EN 12198 Standard, er utstyret i kategori 2. Det gjør det obligatorisk med personlig verneutstyr (PPE) som har et filter med en beskyttelsesgrad på opptil et maksimum av 15, som påkrevd av standarden EN169.</p>
	<p>RØYK OG GASS KAN VÆRE FARLIG: Sveising kan produsere røyk og helseskadelige gasser. Unngå å puste inn denne røyken og disse gassene. For å unngå slik fare må operatøren må bruke tilstrekkelig ventilasjon eller avtrekk til å holde røyk og gasser borte fra pustesonen.</p>
	<p>STRÅLING FRA LYSBUEN KAN BRENNE: Bruke en skjerm med riktige filter og dekkplater for å beskytte øynene mot gnister og stråler fra lysbuen ved sveising eller observasjon av sveising. For å beskytte huden, bruk spesielle beskyttelsesklær laget av holdbart, brannsikkert material. Beskytt annet personell som er i nærheten med egnet, ikke brennbar avskjerming, og advar dem om at de ikke må se på lysbuen eller utsette seg selv for lysbuen.</p>
	<p>SVEISESPRUT KAN FORÅRSAKE BRANN OG EKSPLOSJON: Fjern brannfarlige gjenstander fra sveiseområdet, og har et brannslukningsapparat lett tilgjengelig. Sveisegnister og varme materialer fra sveiseprosessen kan lett trenge gjennom små sprekker og åpninger til tilstøtende områder. Ikke sveis på tanker, tromler, beholdere eller materialer, til riktige forholdregler er blitt truffet for å sikre at ingen brennbare eller giftige damper vil være til stede. Bruk aldri dette utstyret når brennbare gasser, damper eller lett antennelige væsker er til stede.</p>

	<p>SVEISTE MATERIALER KAN GI BRANNSKADE: Sveising genererer høy temperatur. Varme materialer og overflater kan gi alvorlige brannskader. Bruk egnet verktøy og hansker når du skal arbeide med varmt materiale.</p>
	<p>GASSFLASKER KAN EKSPLODERE HVIS DE ER SKADET: Bruk kun flasker med komprimert gas som inneholder riktig inertgass for prosessen som brukes og riktige driftsregulatorer egnet for gassen og trykket som benyttes. Hold alltid gassflaskene i oppreist stilling og godt festet til en fast støtte. Ikke flytt eller transporter gassflaskene med beskyttelseshetten fjernet. Ikke la elektroden, elektrodeholder, arbeidsklemmen eller andre strømførende del berøre en gassflaske. Gassflasker skal oppbevares borte fra områder der de kan bli utsatt for fysisk skade eller for sveiseprosessen, inkludert gnister og varmekilder.</p>
	<p>BEVEGELIGE DELER ER FARLIGE: Det er bevegelige mekaniske deler i denne maskinen som kan føre til alvorlig personskade. Hold hendene dine, kroppen og klær vekke fra disse delene under oppstart, drift og vedlikehold av maskinen.</p>
	<p>SIKKERHETS MERKE: Dette utstyret er tilpasset for strømforsyning til sveisearbeid utført i omgivelser hvor man har økt fare for elektrisk støt.</p>

Produsenten forbeholder seg retten til å gjøre endringer og/eller forbedringer i utformingen, uten å dermed måtte oppdatere bruksanvisningen samtidig.

Innledning

POWERTEC®C sveisemaskiner kan sveise:

- Sveising GMAW (MIG/MAG)
- Sveising FCAW-GS / FCAW-SS

ADVARSEL

For å sveise rørtråder som krever negativ polaritet, må brukeren kjøpe et sett for polaritetsendring (se "Tilbehør" kapittel).

Følgende utstyr er lagt til **POWERTEC® 205C**:

- USB med bruksanvisning
- Arbeidsledning – 3 m
- Gasslange – 2 m
- Slangeklemmer – 2 stk.

Følgende utstyr er lagt til **POWERTEC® 255C og 305C**:

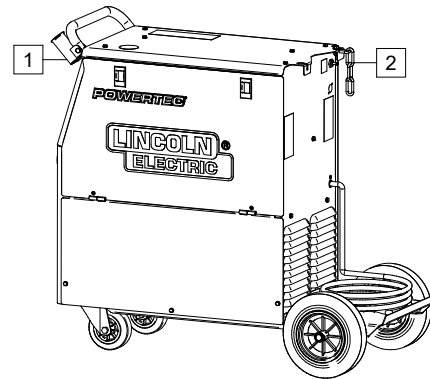
- USB med bruksanvisning
- Arbeidsledning – 3 m
- Gasslange – 2 m
- Slangeklemmer – 2 stk.
- Sakteutløsende sikring - 2A
- Sakteutløsende sikring – 6,3A
- Drivvalse – V0.8/V1.0 (advarsel: for KNUMMER K14056-3 og K14056-4 inkludert 2 stk. drivvalser)

Følgende utstyr ble installert i **POWERTEC® 205C** (se figur 1.):

1. Pistolholder
2. Galvanisert kjetting – 0,7 m

Følgende utstyr ble installert i **POWERTEC® 255C og 305C** (se figur 2.):

1. Pistolholder
2. Galvanisert kjetting – 2 stk. x 0,7 m
3. Øyebolter – 2 stk.



Figur 1.

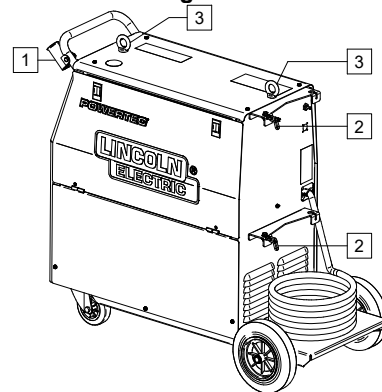


Figure 2.

For GMAW-, FCAW-GS og FCAW-SS-metoder angir den tekniske spesifikasjonen:

- Type sveisetråd
- Diameter på tråden

Anbefalt utstyr, som kan kjøpes av brukeren, ble nevnt i kapittelet "Tilleggsutstyr".

Installasjon og Brukerinstruksjon

Les hele denne manualen før maskinen tas i bruk. Brukeren er ansvarlig for at installasjon og bruk av utstyret gjøres iht. produsentens instruksjoner.

Plassering og omgivelser

Denne maskinen kan brukes under de fleste forhold, men det er viktig at enkle forholdsregler følges for å sikre lang levetid og pålitelig drift.

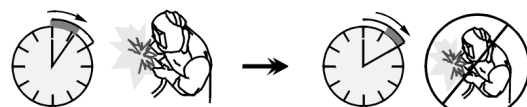
- Ikke plasser eller bruk denne maskinen på underlag som heller 15° eller mer fra horisontalplanet.
- Maskinen skal ikke brukes til tining av frossene rør.
- Maskinen må plasseres der det er fri sirkulasjon av ren luft, slik at luftstrømmen flyter fritt og ikke hindres. Dekk ikke maskinen med papir, kluter eller filler når den er i bruk.
- Støv og skitt som kan trekkes inn i maskinen bør holdes på et minimum.
- Denne maskinen har beskyttelsesklasse IP23. Hold maskinen tørr og beskyttet mot regn og snø, plasser den aldri på et våt underlag eller i en dam.
- Plasser maskinen vekk fra utstyr som er elektromagnetisk følsomt. Normal bruk kan påvirke og skade elektronisk utstyr i umiddelbar nærhet. Les avsnittet om Elektromagnetisk kompatibilitet.

- Maskinen bør ikke brukes i omgivelser med temperatur høyere en 40°C.

Intermittens og overoppheting

Intermittensen på en sveisemaskine er målt i prosent av tid, i en 10 minutters periode. Dette er tiden og amperen man kan sveise med maskinen før den trenger en pause.

60% Intermittens:

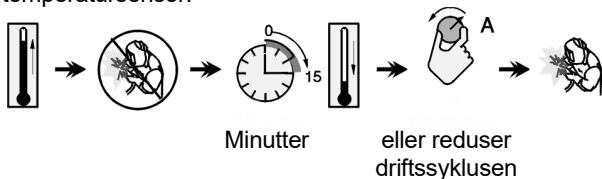


Sveising i 6 minutter.

pause i 4 minutter.

Overskrides intermittensen på maskinen vil termostatsikringen slå ut, og stoppe prosessen.

Maskinen er beskyttet mot overoppheting ved hjelp av en temperatursensor.



Når maskinen overopphetes, vil indikatorlyset for termisk overbelastning skrus "PÅ" på frontpanelet, og effekten skrus "AV". Når maskinen er avkjølt til en sikker temperatur, slukkes indikatorlampen for termisk overbelastning. Merk: Av sikkerhetsmessige årsaker vil maskinen ikke komme ut av termisk nedstenging hvis utløseren på sveisepistolen ikke er utløst.

Nettilkobling



ADVARSEL

Bare en kvalifisert elektriker kan koble sveisemaskinen til nettet. Installasjon må utføres i samsvar med egnede nasjonale elektrisitetsregler og forskrifter.

Kontroller nettspenning, fase og frekvens før maskinen slås på. Påse at jordingskabelen er tillkoblet.

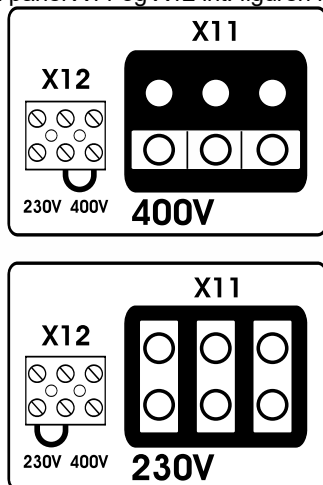
For maskiner med følgende KNUMBER:

- K14054-1, K14055-1, K14056-1, K14056-3: Er nettspenningen 3x400V 50/60Hz.
- K14054-2, K14055-2, K14056-2, K14056-4: Er nettspenningen 3x230V og 3x400V 50/60Hz.

For mere informasjon om nettspenningen se den tekniske spesifikasjonen i denne manualen og type skiltet på maskinen.

Hvis det er nødvendig å endre nettspenningen på strømkilden:

- Skru AV strømkilden med hovedbryteren, og trekk ut nettleidingen.
- Ta venstre sidepanel av maskinen.
- Koble om panel X11 og X12 iht. figuren nedenfor.



Figur 3.

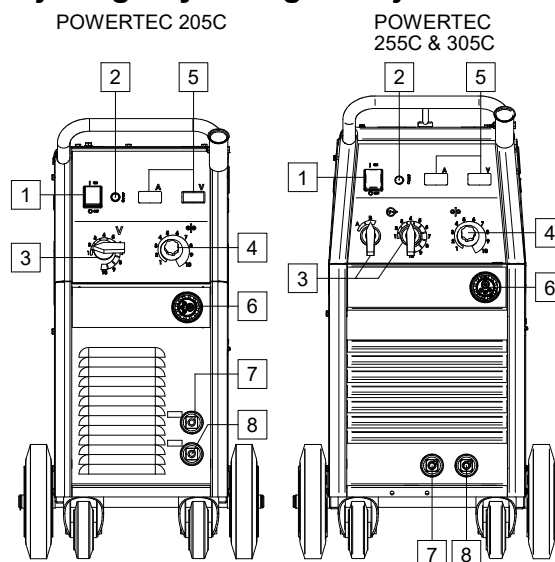
- Sett på plass det venstre sidepanelet igjen.

Sjekk at nettspenningen er tilstrekkelig for normal bruk av maskinen. Den nødvendige størrelsen på nettsikring og primærkabel finnes i avsnittet Tekniske spesifikasjoner.

Tilkobling av sveiseutstyr

Se punktene [6], [7] og [8] i figur 4.

Betjeningsbrytere og funksjoner



Figur 4.

1. Strømbryter AV/PÅ (I/O): Kontrollerer inngangseffekten til maskinen. Forsikre deg om at strømforsyningen er koblet til strømmettet før du slår på ("I"). Når inngangseffekten er tilkoblet og strømbryteren slått på, vil strømbryteren tennes for å indikere at maskinen er klar til å sveise.



2. Termisk overbelastningsindikator: Denne lampen vil lyse når maskinen er overopphetet og utgangen er slått av. Dette kan skje hvis omgivelsestemperaturen er over 40 °C, eller hvis maskinens driftssyklus er overskredet. La maskinen være på slik at de innvendige komponentene kan avkjøles. Når lampen slukker, er normal drift mulig.



3. Spenningsbelastningsbryter for sveising: Juster spenningsbelastningen ved sveising. POWERTEC@205C har 1 bryter (10 trinn). POWERTEC@255C og 305C har 2 brytere (2 og 10 trinn).



ADVARSEL

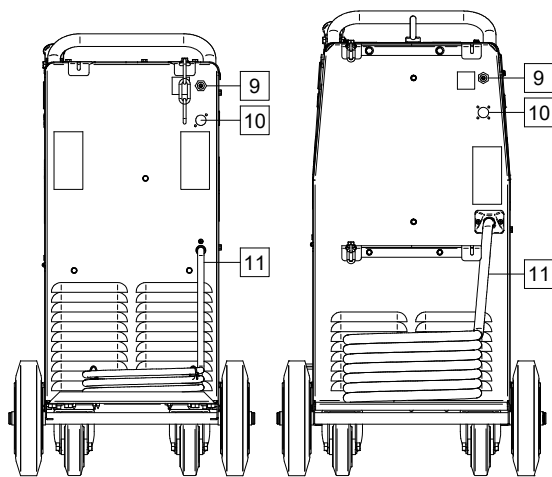
Ikke skru på belastningsspenningen [3] under sveising.



4. Bryter for trådhastighet (WFS): Denne bryteren regulerer trådmatehastigheten fra 1 til 20 m/min.
5. Digitalt displaypanel: Tilgjengelig som ekstrautstyr (se "Tilbehør" kapittel).
6. EURO-kontakt: For tilkobling av en sveisepistol (for GMAW, FCAW-GS / FCAW-SS prosess).
7. Lav induktans negativ utgangskontakt: For tilkobling av en arbeidsledning.
8. Høy induktans negativ utgangskontakt: For tilkobling av en arbeidsledning.

POWERTEC 205C

POWERTEC
255C & 305C



Figur 5.



9. Gasskobling: Tilkobling for gasslange.



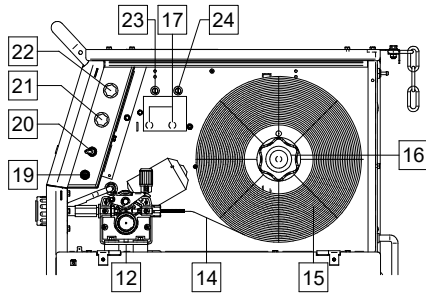
ADVARSEL

Sveisemaskinen støtter alle egnede dekkgasser med en maksimumstrykk på 5,0 bar.

10. Hullplugg: For CO₂ gassoppvarmingskontakt (se "Tilbehør" - K14009-1 CO₂ varmekoblingssett).

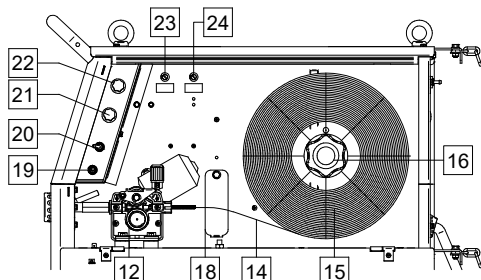
11. Strømledning (5 m): Koble tilførselsstøpslet til den eksisterende inngangskabelen som er merket for maskinen som angitt i denne håndboken, og som er i samsvar med gjeldende standarder. Denne tilkoblingen skal utføres av en kvalifisert person.

K14054-1 POWERTEC 205C 400V
K14054-2 POWERTEC 205C 230/400V



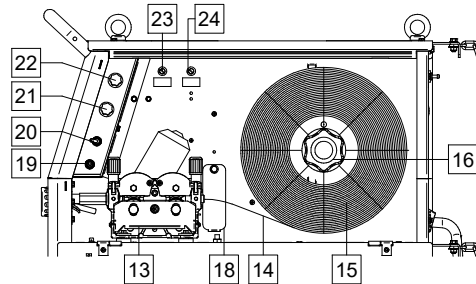
Figur 6.

K14055-1 POWERTEC 255C 400V
K14055-2 POWERTEC 255C 230/400V
K14056-1 POWERTEC 305C 400V
K14056-2 POWERTEC 305C 230/400V



Figur 7.

K14056-3 POWERTEC 305C 400V
K14056-4 POWERTEC 305C 230/400V



Figur 8.

12. Ledningsdrev (for GMAW, FCAW-GS / FCAW-SS prosess): 2-valse ledningsdrev. Bare for maskiner med følgende KNUMMER:

- K14054-1 POWERTEC®205C 400V
- K14054-2 POWERTEC®205C 230/400V
- K14055-1 POWERTEC®255C 400V
- K14055-2 POWERTEC®255C 230/400V
- K14056-1 POWERTEC®305C 400V
- K14056-2 POWERTEC®305C 230/400V

13. Ledningsdrev (for GMAW, FCAW-GS / FCAW-SS prosess): 4-valser ledningsdrev. bare for maskiner med følgende KNUMMER:

- K14056-3 POWERTEC®305C 400V
- K14056-4 POWERTEC®305C 230/400V

14. Sveisetråd (for GMAW / FCAW-GS / FCAW-SS).

15. Tråd på spole (for GMAW / FCAW-GS / FCAW-SS): Maskinen inkluderer ikke en tråd på spole.

16. Støtte for spoletråd: Maksimum 15 kg spoler. Aksepterer plast, stål og fiberspoler på 51 mm spindel. Aksepterer også Readi-Reel® type spoler på den medleverte spindeladapteren.



ADVARSEL

Se til at høyre sidepanel på maskinen er lukket ved sveising.

17. Hull til sett for polaritetsendring: se "Tilbehør" kapittel. Bare for maskiner med følgende KNUMMER:

- K14054-1 POWERTEC®205C 400V
- K14054-2 POWERTEC®205C 230/400V



ADVARSEL

Positiv (+) polaritet er stilt inn fra fabrikk.



ADVARSEL

Kontroller polariteten for tråder før sveising.

18. Deksel for polaritetsendring: Dekker til hullet til settet for polaritetsendring, som kan kjøpes separat (se "Tilbehør" kapittel). Bare for maskiner med følgende KNUMMER:

- K14055-1 POWERTEC®255C 400V
- K14055-2 POWERTEC®255C 230/400V
- K14056-1 POWERTEC®305C 400V
- K14056-2 POWERTEC®305C 230/400V
- K14056-3 POWERTEC®305C 400V
- K14056-4 POWERTEC®305C 230/400V

⚠ ADVARSEL

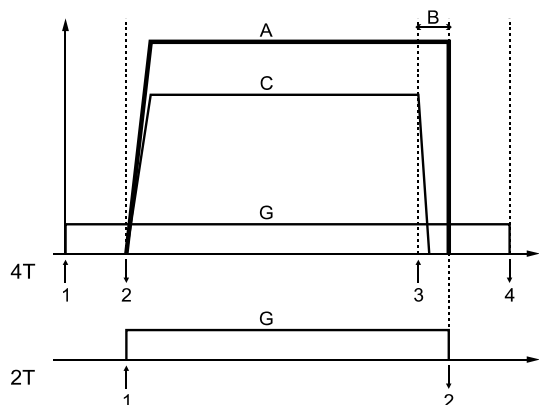
Positiv (+) polaritet er stilt inn fra fabrikk.

⚠ ADVARSEL

Kontroller polariteten for tråder før sveising.

19. Bryter for kaldmating / gasspyling: Med denne bryteren kan du kaldmate tråden, eller gjennomspyle med dekk-gass uten at det står strøm/spenning på maskinkontaktene.

20. Bryter for pistolmodus: Gjør det mulig å velge 2-trinns eller 4-trinns pistolmodus. Funksjonaliteten til 2T/4T modus vises i figur 9.



- ↑ Pistolavtrekkeren trykket inn
- ↓ Pistolavtrekkeren sluppet ut
- A Sveisestrøm.
- B Burnback tid
- C WFS Trådhastighet
- G Dekkgass

Figur 9.

21. Kontrollknapp for burnback-tid: Stiller tiden sveisingen fortsetter etter at tråden slutter å mates ut. Dette hindrer at tråden setter seg fast i smeltebadet og klargjør enden på tråden for neste lysbue-start.

22. Kontrollknapp for punkttimer: Justerer hvor lenge sveisingen skal fortsette selv om utløseren fremdeles holdes inne. Dette alternativet har ingen funksjon i 4-trinns utløsermodus.

⚠ ADVARSEL

Punkttimer har ingen funksjon i 4-trinns utløsermodus.

23. Sakte utløsende sikring, F1: Stenger av strømforsyningen når strømstyrken overstiger 2 A i primærkabelen. Etter at sikringen er utløst, må den skiftes med en ny. (Se "Reservedeler" kapittel).

POWERTEC®			
	205C	255C	305C
Sakteutløsende sikring, F1	2A	2A	2A

24. Sakteutløsende sikring, F2: Stenger av strømforsyningen når strømstyrken overstiger 6,3 A i sekundærkabelen. Etter at sikringen er utløst, må den skiftes med en ny. (Se "Reservedeler" kapittel).

POWERTEC®			
	205C	255C	305C
Sakteutløsende sikring, F2	6,3A	6,3A	6,3A

Tilkobling av sveisekabler

Plugg inn pluggen til arbeidskabelen i kontakt [7] eller [8]. Den andre enden av denne kabelen kobles til sveisestykket med arbeidsklemmen.

Koble til den nødvendige pistolen for GMAW, FCAW-GS eller FCAW-SS prosessen til Euro-kontakten [6]. Foringen til kontaktpissen og pistolen må justeres til typen og diameteren til tråden som brukes.

Påsetting av ledningsspole

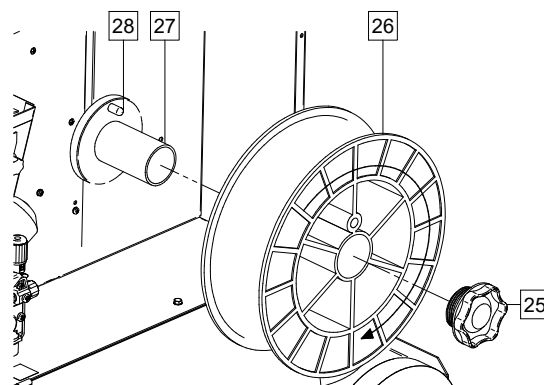
Trådspoletype S300 og BS300 kan settes på trådspoletøtten [16] uten adapter.

Trådspoletype S200, B300 eller Readi-Reel® kan påsettes, men tilhørende adapter må kjøpes. Adapteren det gjelder kan kjøpes separat (se kapittelet "Tilbehør").

Påsetting av trådspoletype S300 og BS300

⚠ ADVARSEL

Skru av strømmen ved montering av elektrodeledningen.



Figur 10.

- Slå av maskinen.
- Åpne høyre sidepanel.
- Skru ut låsemutteren [25] og ta den av spindelen [27].
- Plasser spoletype S300 eller BS300 [26] på spindelen [27] og kontroller at bremsesplinten til spindelen [28] er satt inn på baksiden av spoletype S300 eller SB300.

⚠ ADVARSEL

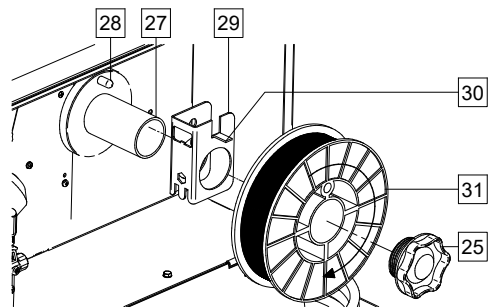
Posisjoner spoletype S300 eller SB300 slik at når den roterer ved mating av tråd slik at tråden spoles av fra bunnen av spolen.

- Skru på låsemutteren igjen [25]. Sikre at låsemutteren er strammet.

Påsetting av trådspoletype S200

⚠ ADVARSEL

Skrut av strømmen ved montering av elektrodeledningen.



Figur 11.

- Slå av maskinen.
- Åpne høyre sidepanel.
- Skru ut låsemutteren [25] og ta den av spindelen [27].
- Plasser adapteren til spoletype S200 [29] på spindelen [27] og se til at bremseplinten til spindelen [28] er satt inn i hullet på baksiden av adapteren [29]. Adapteren til spoletype S200 kan kjøpes separat (se kapittel "Tilbehør").
- Plasser spoletype S200 [31] på spindelen [27] og se til at bremseplinten til spindelen [30] er satt inn i hullet på baksiden av spolen.

⚠ ADVARSEL

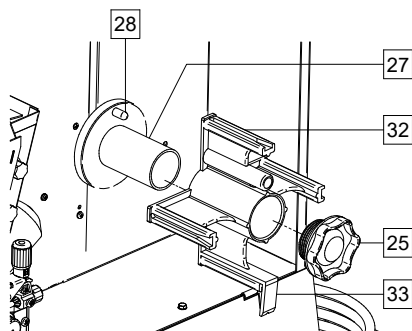
Plasser spoletype S200 slik at når den roterer ved mating av tråd slik at tråden spoles av fra bunnen av spolen.

- Skru på låsemutteren igjen [25]. Sikre at låsemutteren er strammet.

Påsetting av trådspoletype Type B300

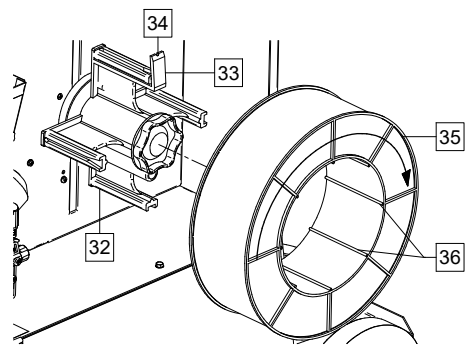
⚠ ADVARSEL

Skrut av strømmen ved montering av elektrodeledningen.



Figur 12.

- Slå av maskinen.
- Åpne høyre sidepanel.
- Skru ut låsemutteren [25] og ta den av spindelen [27].
- Plasser adapteren til spoletype B300 [32] på spindelen [27]. Se til at bremseplinten til spindelen [28] er satt inn i hullet på baksiden av adapteren. Adapterspoletype B300 kan kjøpes separat (se kapittel "Tilbehør").
- Skru på låsemutteren igjen [25]. Sikre at låsemutteren er strammet.

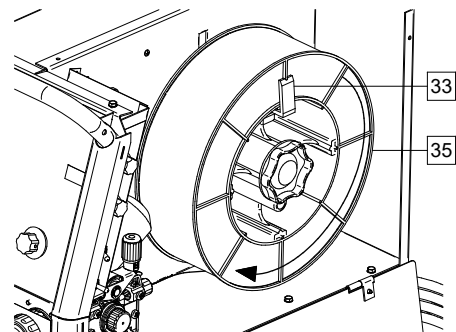


Figur 13.

- Roter spindelen og adapteren slik at holde fjæren [33] står i stillingen klokken 12.
- Plasser spoletype B300 [35] på adapteren [32]. Sett en av B300 burtrådene til [36] på sporet [34] tappet til holde fjæren [33] og før spolen inn på adapteren.

⚠ ADVARSEL

Posisjoner spoletype B300 slik at når den roterer ved mating av tråd slik at tråden spoles av fra bunnen av spolen.

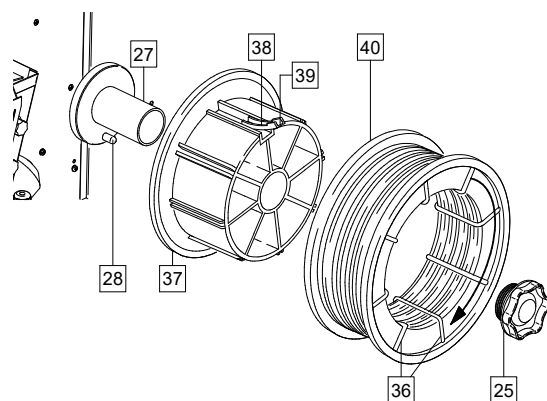


Figur 14.

Påsetting av trådspoletype Readi-Reel®

⚠ ADVARSEL

Skrut av strømmen ved montering av elektrodeledningen.



Figur 15.

- Slå av maskinen.
- Åpne høyre sidepanel.
- Skru ut låsemutteren [25] og ta den av spindelen [27].
- Plasser adapteren til spoletype Readi-Reel® [37] på spindelen [27]. Se til at spindelens bremseplint [28] er satt i hullet på baksiden av adapteren. Adapteren til spoletype Readi-Reel® kan kjøpes separat (se kapitlet "Tilbehør").

- Skru på låsemutteren igjen [25]. Sikre at låsemutteren er strammet.
- Roter spindelen og adapteren slik at holde fjæren [38] står i klokken 12-stilling.
- Plasser spoletypen Readi-Reel® [40] på adapteren [37]. Sett en av Readi-Reel® på innsiden av burtrådene [36] på åpningen [39] i tappen til holde fjæren [38].

ADVARSEL

Posisjoner spoletype Readi-Reel® slik at når den roterer ved mating av tråd slik at tråden spoles av fra bunnen av spolen.

Sette på elektrodetråden

- Slå av maskinen.
- Åpne høyre sidedeksel på maskinen.
- Skru av låsemutteren på hylsen [16].
- Last spolen med tråden på hylsen slik at spolen dreies med urviseren når tråden [14] mates inn i trådmateren.
- Kontroller at spindelens bremsepinne [28] går inn i hullet på spolen.
- Skru på låsemutteren på hylsen.
- Sett på trådrollen og bruk riktig spor som tilsvarer diameteren til tråden.
- Løsne tråddenden, kutt av den bøyde enden og kontroller at den ikke har ujevne kanter.

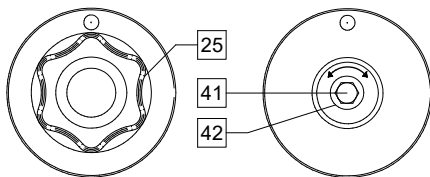
ADVARSEL

En skarp ende kan forårsake skade.

- Roter trådspolen med urviseren og trø tråddenden inn i trådmateren helt inn til Euro-kontakten.
- Juster pressvalsekraften til trådmateren.

Justering av spolebremse

For å forhindre at sveisetråden spinner seg av trådspolen selv, er spindelen utstyrt med en spolebremse. Justering utføres ved å rotere skruen M10, som sitter inn i hylserammen etter at låsemutteren er skrudd av hylsen.



Figur 16.

- 25. Låsemutter.
- 41. Justeringsskrue M10.
- 42. Trykkfjær.

Skru unbrakoskruen M10 med urviseren for å øke fjærspenningen og du kan øke bremsemomentet.

Drei skruen M10 mot urviseren for å redusere fjærspenningen og du kan redusere bremsemomentet.

Når justeringen er fullført, skal du skru inn låsemutteren igjen.

Justere kraften til trykkvalse

Trykkarmen styrer mengden kraft som drivvalse utøver på tråden.

Presskraften justeres ved å vri justeringsmutteren med urviseren for å øke kraften og mot urviseren for å redusere kraften. Riktig justering av trykkarmen gir best sveiseytelse.

ADVARSEL

Hvis valsetrykket er for lavt, vil valse gli på tråden. Hvis valsetrykket er satt for høyt, kan tråden bli deformert, noe som vil forårsake mateproblemer i sveisepistolen. Presskraften må stilles korrekt. Reduser presskraften langsomt til tråden akkurat begynner å gli på drivvalse og øk deretter kraften forsiktig ved å vri justeringsmutteren én omdreining.

Sette inn sveisetråden i sveiseapparatet

- Slå av sveisemaskinen.
- Avhengig av sveisemetode, kobles egnet pistol til euro-kontakten og de tillatte parameterene til pistolen og sveisemaskinen skal samsvare.
- Ta dysen av pistolen og kontakttuppen eller beskyttelseshetten og kontakttuppen. Rett så pistolen helt ut.
- Sett inn tråden gjennom lederøret, over valse og lederøret til Euro-kontakten inn i foringen til pistolen. Tråden kan skyves inn i foringen manuelt noen få centimeter, og skal kunne føres lett og uten kraft.

ADVARSEL

Hvis det trengs kraft, er det sannsynlig at tråden har bommet på pistolforingen.

- Slå på sveisemaskinen.
- Trykk inn pistolutløseren for å mate tråden gjennom pistolforingen til tråden kommer ut av den gjengete enden. Eller så kan bryteren for Kald bevegelse / gasstømming brukes [19] – Hold "Kald bevegelse" i stilling til tråden kommer ut av den gjengete enden.
- Når utløseren eller knappen Kald bevegelse / gasstømming [19] slippes, skal tråden ikke tilbakespoles.
- Juster bremsen til trådspolen i henhold til dette.
- Slå av sveisemaskinen.
- Installer riktig kontaktpiss.
- Installer dysen (GMAW, FCAW-GS-metode) eller beskyttelseshetten (FCAW-SS-metode) avhengig av sveiseprosess og pistoltype.

ADVARSEL

Iverksett vernetiltak for å holde øyne og hender unna pistolenden når tråden kommer ut av den gjengete enden.

Skifte drivvalser

⚠ ADVARSEL

Steng av inngangseffekten til strømkilden før installering eller skifte av drivvalser.

POWERTEC®205C er utstyrt med drivvalse V0.8/V1.0 for ståltråd.

POWERTEC®255C & 305C er utstyrt med drivvalse V1.0/V1.2 for ståltråd.

For andre trådstørrelser, er riktige drivvalsesett tilgjengelig (se kapittelet "Tilbehør") og følg instruksjonene:

- Slå av sveisemaskinen.
- Løs ut pressvalsespaken/spakene [43].
- Skru av festehetten/hettene [44].
- Åpne beskyttelsesdekselet [45].
- Skift drivvalsen/valsene [46] med kompatible drivvalser som tilsvarer diameteren til tråden som brukes.

⚠ ADVARSEL

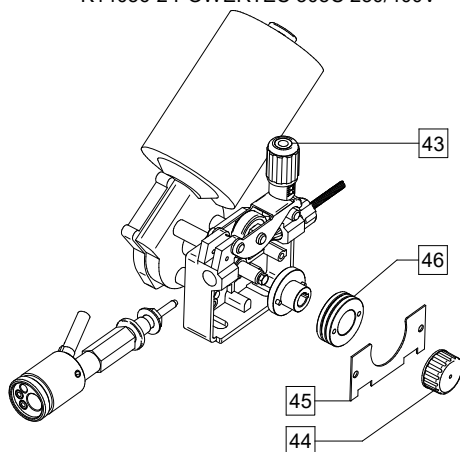
Kontroller at pistofforingen og kontaktpissene også er av riktig størrelse i forhold til valgt tråd.

⚠ ADVARSEL

For tråder med en større diameter enn 1,6 mm, må følgende deler skiftes:

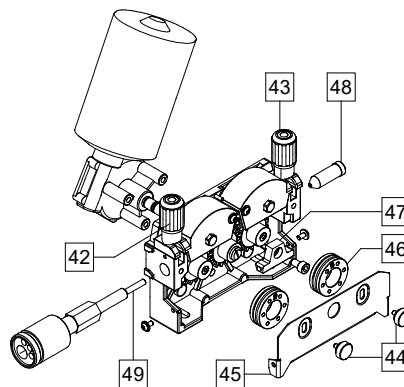
- Lederøret på matekonsollet [47] og [48].
- Lederøret på Euro-kontakten [49].
- Skift ut og stram beskyttelsesdekselet [45] til drivvalsene.
- Skru på festehetten/hettene [44].
- Mat tråden manuelt fra trådspolen, tråden gjennom lederøret, over valsen og lederøret til Euro-kontakten inn i foringen i pistolen.
- Lås pressvalsespaken/spakene [43].

K14054-1 POWERTEC 205C 400V
K14054-2 POWERTEC 205C 230/400V
K14055-1 POWERTEC 255C 400V
K14055-2 POWERTEC 255C 230/400V
K14056-1 POWERTEC 305C 400V
K14056-2 POWERTEC 305C 230/400V



Figur 17.

K14056-3 POWERTEC 305C 400V
K14056-4 POWERTEC 305C 230/400V



Figur 18.

Gasskobling

- Koble gasslangen til gasskoblingen [9] på bakpanelet på maskinen.
- Sett gassflasken på maskinhyllen og sikre den med en kjetting.
- Gassflasken må monteres med en riktig strømningsregulator.
- Så snart gassflasken med strømningsregulatoren er sikkert installert, koble gasslangen til regulatoren med slangeklemmen.

⚠ ADVARSEL

Sveisemaskinen støtter alle egnede dekk-gasser med en maksimumstrykk på 5,0 bar.

⚠ ADVARSEL

Gassflasken må alltid festes riktig i vertikal stilling i en spesialholder på veggen eller på en bogn. Hust å stenge ventilen på gassflasken når sveisingen er avsluttet.

⚠ ADVARSEL

Gassflasken kan festes på maskinhyllen, men høyden på gassflasken må ikke være mer enn 1,1 m / 43 tommer. Se figur 19. Gassflasken som festes på maskinhyllen må sikres ved å feste den til maskinen ved bruk av en kjetting.

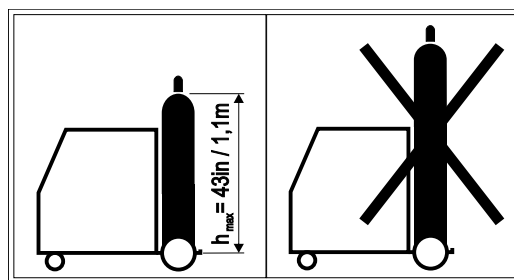


Figure 19.

Sveising med GMAW, FCAW-GS og FCAW-SS-metoden

POWERTEC®205C, 255C og 305C kan brukes til å sveise GMAW, FCAW-GS og FCAW-SS prosess i manuell modus.

POWERTEC®205C, 255C & 305C inkluderer ikke pistolen som er nødvendig for GMAW, FCAW-GS eller FCAW-SS-sveising. Den kan kjøpes separat, avhengig av sveisemetoden (se kapitlet "Tilleggsutstyr").

Klargjøring av maskinen for sveising med GMAW, FCAW-GS og FCAW-SS-metodene.

Prosedyre for å starte sveising med GMAW, FCAW-GS eller FCAW-SS-metoden:

- Slå av maskinen.
- Plasser maskinen nær arbeidsområdet, slik at den er enkel å komme til, på et sted blir minst mulig sveisesprut og slim at det ikke oppstår bøy i pistolkabelen.
- Bestem kabelpolariteten til kabelen som skal brukes. Se i kabeldataene for denne informasjonen. Om nødvendig, skift polaritet, se punkt [17] eller [18] – Terminalblokk om skifte av polaritet.

- Koble støpslet på den gasskjølte pistolen for GMAW, FCAW-GS-metoden eller FCAW-SS til Euro-kontakten [6].
- Koble arbeidsledningen til utgangskontakten [7] eller [8].
- Koble arbeidsledningen til sveisestykket med arbeidsklemmen.
- Installer korrekt tråd.
- Installer korrekt drivvalse.
- Skyv ledningen inn i foringen til pistolen manuelt.
- Slå på maskinen.
- Sett ledningen inn i sveisepistolen.

ADVARSEL

Hold ledningen til pistolen så rett som mulig når elektroden lastes gjennom kabelen.

ADVARSEL

Aldri bruk en defekt pistol.

- Kontroller gasstrømmen med gasstrømbryteren [19] – GMAW og FCAW-GS prosessen.
- Lukk høyre sidepanel.
- Sveisemaskinen er nå klar til sveising.

ADVARSEL

Høyre sidepanel må være helt lukket ved sveising.

ADVARSEL

Hold pistolkabelen så rett som mulig ved sveising eller en elektrode går gjennom kabelen.

ADVARSEL

Ikke bøy eller trekk kabelen rundt skarpe hjørner.

- Nå kan sveisingen begynne, i overholdelse av forskriftene om arbeidssikkerhet ved sveising.

Transport og løfting

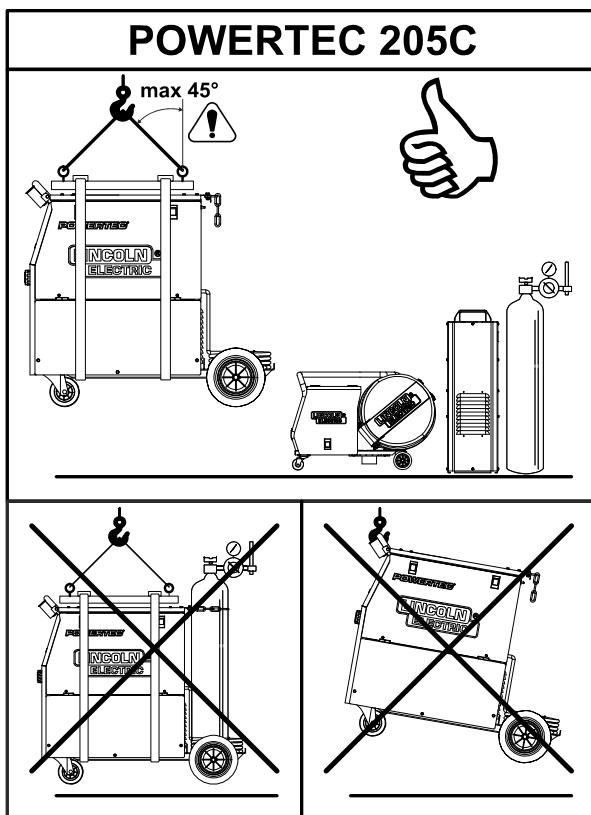


⚠ ADVARSEL

Fallende utstyr kan forårsake personskade og skade på enheten.

For å transportere og løfte POWERTEC®205C på en trygg måte (se figur 20):

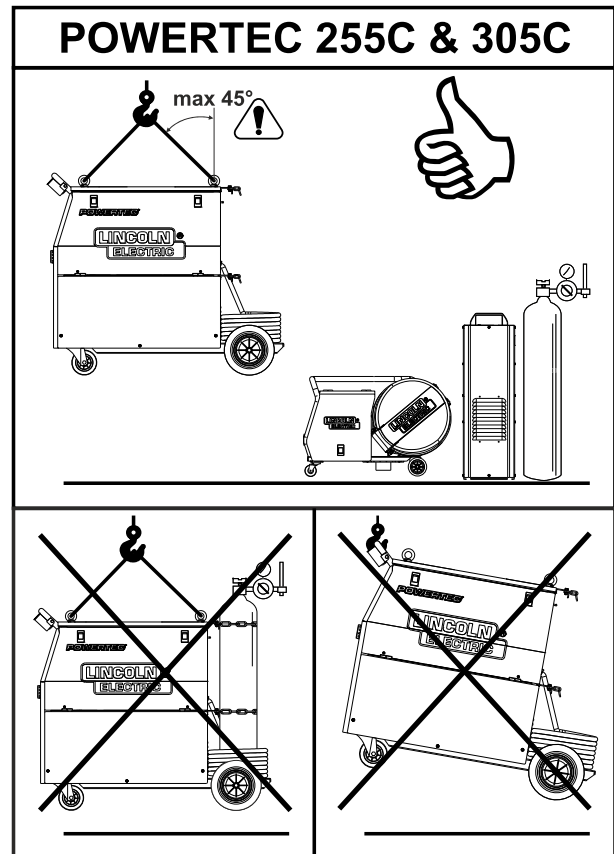
- Inkluderer ikke øyebolten som kan brukes for å transportere eller løfte maskinen.
- Bruk utstyr med tilstrekkelig kapasitet til å løfte og støtte enheten. Benytt travers og minst to stropper som vist i figur 20.
- Løft bare strømkilden uten gassflaske, kjøler og trådmater, og/eller noe annet tilbehør.
- Påfør belastning aksialt i 45 graders vinkel i henhold til figur 20.
- Pass på at løftestroppene er like lange.
- Ikke bruk håndtaket for å løfte eller støtte enheten.



Figur 20.

For å transportere og løfte POWERTEC®255C og 305C på en trygg måte (se figur 21):

- Bruk utstyr med tilstrekkelig kapasitet til å løfte og støtte enheten.
- Du må alltid løfte og støtte enheten ved bruk av begge øyebolter.
- Ikke bruk en øyebolt til å løfte eller støtte enheten.
- Løft bare strømkilden uten gassflaske, kjøler og trådmater eller noe annet tilbehør.
- Skru ned en øyebolt og belast aksialt i 45 graders vinkel som vist i figur 21.
- Pass på at løftestroppene er like lange.
- Ikke bruk håndtakene for å løfte eller støtte enheten.



Figur 21.

Maintenance

WARNING

For any repair operations, modifications or maintenances, it is recommended to contact the nearest Technical Service Center or Lincoln Electric. Repairs and modifications performed by unauthorized service or personnel will cause, that the manufacturer's warranty will become null and void.

Any noticeable damage should be reported immediately and repaired.

Routine maintenance (everyday)

- Check condition of insulation and connections of the work leads and insulation of power lead. If any insulation damage exists replace the lead immediately.
- Remove the spatters from the welding gun nozzle. Spatters could interfere with the shielding gas flow to the arc.
- Check the welding gun condition: replace it, if necessary.
- Check condition and operation of the cooling fan. Keep clean its airflow slots.

Periodic maintenance (every 200 working hours but at list once every year)

Perform the routine maintenance and, in addition:

- Keep the machine clean. Using a dry (and low pressure) airflow, remove the dust from the external case and from the cabinet inside.
- If it is required, clean and tighten all weld terminals.

The frequency of the maintenance operations may vary in accordance with the working environment where the machine is placed.

WARNING

Do not touch electrically live parts.

WARNING

Before the case of welding machine will be removed, the welding machine had to be turned off and the power lead had to be disconnected from mains socket.

WARNING

Mains supply network must be disconnected from the machine before each maintenance and service. After each repair, perform proper tests to ensure safety.

Customer Assistance Policy

The business of The Lincoln Electric Company is manufacturing and selling high quality welding equipment, consumables, and cutting equipment. Our challenge is to meet the needs of our customers and to exceed their expectations. On occasion, purchasers may ask Lincoln Electric for advice or information about their use of our products. We respond to our customers based on the best information in our possession at that time. Lincoln Electric is not in a position to warrant or guarantee such advice, and assumes no liability, with respect to such information or advice. We expressly disclaim any warranty of any kind, including any warranty of fitness for any customer's particular purpose, with respect to such information or advice. As a matter of practical consideration, we also cannot assume any responsibility for updating or correcting any such information or advice once it has been given, nor does the provision of information or advice create, expand or alter any warranty with respect to the sale of our products.

Lincoln Electric is a responsive manufacturer, but the selection and use of specific products sold by Lincoln Electric is solely within the control of, and remains the sole responsibility of the customer. Many variables beyond the control of Lincoln Electric affect the results obtained in applying these types of fabrication methods and service requirements.

Subject to Change – This information is accurate to the best of our knowledge at the time of printing. Please refer to www.lincolnelectric.com for any updated information.

Deleliste

12/05

Instruksjon for deleliste

- Ikke bruk denne delelisten hvis kodennummeret til maskinen ikke står på listen. Kontakt serviceavdelingen ved Lincoln Electric hvis du har en maskin som ikke er angitt i denne listen.
- Bruk illustrasjonen på monterings siden og tabellen nedenfor for å finne de riktige delene til din maskin.
- Bruk kun de delene som er merket med "X" i den kolonnen som det henvises til på monterings siden (# indikerer endring).

Les først instruksjonen for delelisten over og se så delelisten som følger med maskinen for bilder og delenumre.

Lokalisering av autoriserte serviceverksteder

09/16

- Kjøperen må kontakte et autorisert Lincoln servicesenter (LASF) angående alle defekter som påberopes i garantiperioden til Lincoln.
- Kontakt din lokale Lincoln salgsrepresentant for å få hjelp til å finne en LASF eller gå inn på www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator.

Elektrisk skjema

Se håndboken med reservedeler som følger med maskinen.

Tilleggsutstyr

K14009-1	CO ₂ Socket Kit (24VAC/80W).
K14049-1	AV Meter Kit.
K14076-1	Sett for polaritetsendring POWERTEC®205C.
K14077-1	Sett for polaritetsendring POWERTEC®255C, 305C.
K14042-1	Adapter for spoletype S200.
K10158-1	Adapter for spoletype B300.
K363P	Adapter for spoletype Readi-Reel®.
ARBEIDSKABLER	
K14010-1	Arbeidsledning 3 m - GRD-200A-25-3M (POWERTEC®205C).
K14011-1	Arbeidsledning 3 m - GRD-250A-35-3M (POWERTEC®255C)
K14012-1	Arbeidsledning 3 m - GRD-300A-35-3M (POWERTEC®305C)
LINC PISTOL™	
K10413-15	Gassavkjølt pistol LG 150 G (150A 60%) – 3m, 4m, 5m.
K10413-25	Gassavkjølt pistol LG 250 G (220A 60%) – 3m, 4m, 5m.
K10413-24	Gassavkjølt pistol LG 240 G (220A 60%) – 3m, 4m, 5m.
K10413-26	Gassavkjølt pistol LG 260 G (260A 60%) – 3m, 4m, 5m.
Drivvalser til 2 drivvalser	
KP14016-0.8 KP14016-1.0 KP14016-1.0	Faste ledninger: V0.6 / V0.8 V0.8 / V1.0 V1.0 / V1.2
	Aluminumstråder: U1.0 / U1.2
	Rørtråder: VK0.9 / VK1.1
Drivvalser til 4 drivvalser	
KP14017-0.8 KP14017-1.0 KP14017-1.2	Faste ledninger: V0.6 / V0.8 V0.8 / V1.0 V1.0 / V1.2
	Aluminumstråder: U1.0 / U1.2
	Rørtråder: VK0.9 / VK1.1 VK1.2 / VK1.6