

INVERTEC® 135S, 150S & 170S

BRUKSANVISNING OG DELELISTE



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
ECO-design informasjon	2
Elektromagnetisk Kompatibilitet (EMC)	4
Sikkerhetsregler	5
Installasjon og Brukerinstruksjon	7
WEEE	10
Deleliste	10
Lokalisering av autoriserte serviceverksteder	10
Elektrisk skjema	10
Tilleggsutstyr	11

Tekniske Spesifikasjoner

NAVN		INNHALDSFORTEGNELSE		
INVERTEC 135S		K12033-1		
INVERTEC 135S PACK		K12033-1-P		
INVERTEC 135S PACK AUS		K12033-2-P		
INVERTEC 150S		K12034-1		
INVERTEC 150S PACK		K12034-1-P		
INVERTEC 150S PACK AUS		K12034-2-P		
INVERTEC 170S		K12035-1		
INVERTEC 170S PACK		K12035-1-P		
INVERTEC 170S PACK AUS		K12035-2-P		
NETTSIDE				
Nettspenning	Maks belastning v/ intermittens		EMC Klasse	Frekvens
230V ± 15% 1-fas	135S / 135S AUS	2.0kW @ 100% Int. 3.5kW @ 25% Int.	A	50/60Hz
	150S / 150S AUS	2.5kW @ 100% Int. 4.2kW @ 25% Int.	A	
	170S / 170S AUS	2.9kW @ 100% Int. 5.1kW @ 20% Int.	A	
SVEISEKAPASITET ved 40°C				
Intermittens (Basert på en 10 min. periode)		Sveisestrøm (A)	Buespenning (V)	
135S / 135S AUS	100%	70A	22.8Vdc	
	25%	120A	24.8Vdc	
135S AUS (10A circuit)	100%	50A	22.0Vdc	
	7.5%	90A	23.6Vdc	
150S / 150S AUS	100%	80A	23.2Vdc	
	25%	140A	25.6Vdc	
170S / 170S AUS	100%	80A	23.2Vdc	
	20%	160A	26.4Vdc	
SVEISESIDE				
Strømområde		Tomgangsspenning		
135S / 135S AUS	10 – 120A	45Vdc (CE model) 32Vdc (150S 170S AUSTRALIA model)		
150S / 150S AUS	10 – 140A			
170S / 170S AUS	10 – 160A			
ANBEFALTE STØRRELSER PÅ KABLER OG SIKRINGER				
Sikring (treg) eller Automat sikring ("D" karakteristikk) Størrelse		Nettkabel	Støpsel (Inkludert med maskinen)	
135S	16A	3 x 1.5mm ²	SCHUKO 16A-250V	
135S AUS	10A	3 x 1.5mm ²	AUS 10A-250V	
150S / 150S AUS	16A	3 x 2.5mm ²	SCHUKO 16A-250V / AUS 15A-250V	
170S / 170S AUS	16A	3 x 2.5mm ²	SCHUKO 16A-250V / AUS 15A-250V	
DIMENSJONER				
	Høyde	Bredde	Lengde	Vekt
135S / 135S AUS	224mm	148mm	315mm	4.6kg
150S / 150S AUS	244mm	148mm	365mm	6.7kg
170S / 170S AUS	244mm	148mm	365mm	7.0kg
Driftstemperatur			Lagringstemperatur	
-10°C to +40°C			-25°C to +55°C	

ECO-design informasjon

Utstyret er designet for å oppfylle kravene i Direktivet 2009/125/EC og Forordningen 2019/1784/EU.

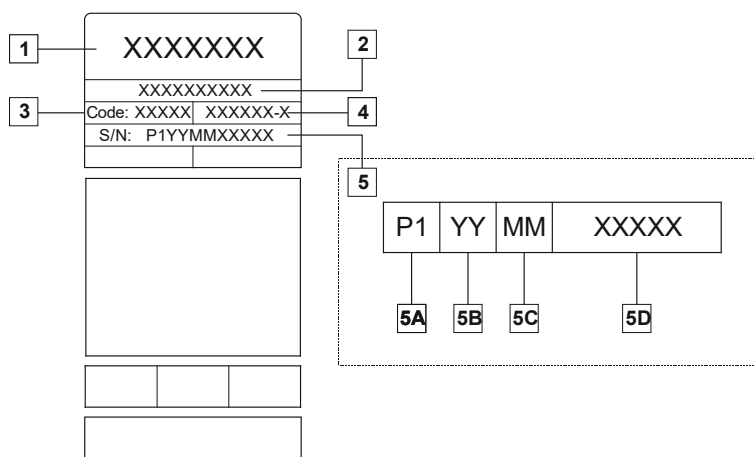
Effektivitet og forbruk ved tomgangsyttelse:

Indeks	Navn	Effektivitet ved maks. strømforbruk / Forbruk ved tomgangsyttelse	Ekvivalent modell
K12034-1	INVERTEC 150S	81,6% / -	Ikke ekvivalent modell
K12034-1-P	INVERTEC 150S PACK	81,6% / -	Ikke ekvivalent modell
K12034-2-P	INVERTEC 150S PACK AUS	81,6% / -	Ikke ekvivalent modell
K12035-1	INVERTEC 170S	82,7% / -	Ikke ekvivalent modell
K12035-1-P	INVERTEC 170S PACK	82,7% / -	Ikke ekvivalent modell
K12035-2-P	INVERTEC 170S PACK AUS	82,7% / -	Ikke ekvivalent modell

“-“ utstyr har ikke inaktiv tilstand.

Verdien for effektivitet og forbruk i inaktiv tilstand er målt ved å benytte metoden og betingelsene som er definert i produktstandarden EN 60974-1:20XX.

Produsentens navn, produktnavn, kodennummer, 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		Kabeltilførsel [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

Tlg-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 turbolens 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.



Ved endt levetid

Ved endt levetid for produktet må det avfallsbehandles og resirkuleres i henhold til Direktivet 2012/19/EU (WEEE), informasjon om demontering av produkt og kritiske råmaterial (Critical Raw Material (CRM)) vil du finne på <https://www.lincolnelectric.com/en-gb/support/Pages/operator-manuals-eu.aspx>.

Elektromagnetisk Kompatibilitet (EMC)

01/11

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. 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. Dette utstyret følger ikke norm IEC 61000-3-12. Om maskinen er tilkoblet et offentlig lavspennings system, er det den som installerer eller bruker utstyret som har ansvaret og må forsikre seg om at, eller kontakte nett leverandøren om det er nødvendig å få kontrollert utstyret før bruk.

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

- Andre tilførselskabler, kontrollkabler, signaler- og telefonkabler; over, under og i nærheten av sveisestrømkilden.
- Radio, TV sender og mottaker. Datamaskiner og kontrollutstyr.
- Kritisk sikkerhetsutstyr, dvs. Sikring av industri. Utstyr for kalibrering av måleinstrumenter.
- Helsen til folk omkring; dvs. Brukere av pacemaker; 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.
- Tid på dagen som sveisingen eller andre aktiviteter, skal foregå. Størrelsen av omliggende område avhenger av utførelsen av bygningen og andre aktiviteter som finner sted der omliggende område kan stekke seg utenfor avgrensningen av lokalitetene.

Metoder for reduisering av elektromagnetisk stråling fra maskinen.

- 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 skal kun brukes av kvalifisert personell. Forsikre deg om at all installasjon, bruk, vedlikehold og reparasjon bare utføres av kvalifisert personell. Les og forstå 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 forklaringene av advarselssymboler. Lincoln Electric er ikke ansvarlig for skader som er forårsaket av feil installasjon, dårlig vedlikehold eller unormal bruk.

	ADVARSEL: Dette symbolet indikerer at bruksanvisningen må følges for å unngå alvorlige personskader, død eller skade på utstyret. Beskytt deg selv og andre mot alvorlig personskade eller død.
	LES OG FORSTÅ BRUKSANVISNINGEN: Les og forstå bruksanvisningen før utstyret tas i bruk. Buesveising kan være farlig. Hvis bruksanvisningen ikke følges, kan dette resultere i alvorlig personskade, død eller skade på utstyret.
	ELEKTRISK STØT KAN DREPE: Sveiseutstyr genererer høye spenninger. Ikke berør elektroden, arbeidsklemmen eller tilkoblede arbeidsstykker når dette utstyret er på. Isoler deg fra elektroden, arbeidsklemmen og tilkoblede arbeidsstykker.
	ELEKTRISK UTSTYR: Slå alltid av strømmen med bryteren ved sikringsboksen før det skal utføres arbeid på sveisemaskinen. Jording skal være iht. gjeldende regler.
	ELEKTRISK UTSTYR: Undersøk jevnlig strømforsyningen, elektroden og kabler til arbeidsklemmer. Hvis det er skader på isolasjonen til kabelen, skal den skiftes ut umiddelbart. For å unngå risikoen for utilsiktet lysbuetenning må du ikke plassere elektrodeholderen direkte på sveisebordet eller på noe annet underlag som er i kontakt med arbeidsklemmen.
	ELEKTRISKE OG MAGNETISKE FELTER KAN VÆRE FARLIGE: Elektrisk strøm som går gjennom en leder forårsaker elektromagnetiske felter (EMF). EMF kan forstyrre enkelte pacemakere. Sveisere som har pacemaker, skal rådføre seg med lege før de bruker dette utstyret.
	CE-SAMSVAR: Dette produktet er i samsvar med EU-direktiver.
	KUNSTIG OPTISK STRÅLING: I henhold til kravene i direktiv 2006/25/EF og standarden EN 12198, er utstyret i kategori 2. Det er påkrevd å bruke personlig verneutstyr (PVU) som har filter med beskyttelsesklasse opp til maksimum 15, som er påkrevd i henhold til standarden EN169.
	RØYK OG GASS KAN VÆRE FARLIG: Ved sveising kan det dannes helsefarlig røyk og gass. Unngå å puste inn denne røyken og gassen. Bruk god ventilasjon og/eller punktavsug for å holde røyken og gassen borte fra pustesonen.
	BUESTRÅLER KAN BRENNE: Bruk beskyttelsesskjerm med riktig filter og beskyttelsesplater for å beskytte øynene mot gnister og buestråling når du sveiser eller observerer. Bruk egnede klær laget av slitesterkt flammebestandig materiale for å beskytte både din egen hud og andres. Beskytt annet personell i nærheten med egnede flammesikre skjerming og varsle dem om at de ikke må se på buen eller eksponere seg selv for buen.

	STRÅLING FRA BUEN KAN SKADE: Fjern brannfarlige gjenstander fra sveiseområdet og sørg for å ha et brannslukningsapparat lett tilgjengelig. Det kan fort skje at det kommer gnister fra sveisingen og varme materialer fra sveiseprosessen gjennom små sprekker og åpninger til nærliggende områder. Ikke utfør sveisearbeid på tanker, tønner, containere eller annet materiell før du har iverksatt passende tiltak for å sikre at det ikke kommer brennbar eller giftig damp. Ikke bruk dette utstyret hvis det finnes brennbar gass, damp eller flytende brennbart materiale i nærheten.
	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.
	GASSFLASKER KAN EKSPLODERE HVIS DE ER SKADET: Bruk bare trykkluftflasker som inneholder riktig beskyttelsesgass som er riktig for sveiseprosessen og riktige regulatorer som er designet for gassen og trykket som brukes. Gassflasker skal alltid oppbevares stående og sikkert festet til en fastmontert støtte. Gassflasker må aldri flyttes eller transporteres hvis beskyttelseshetten er fjernet. Berør aldri gassflasken med elektrodeholderen eller med annen gjenstand som står under spenning. Gassflaskene skal plasseres unna områder hvor de kan bli utsatt for fysisk skade og i sikker avstand fra sveiseprosesser med gnistdannelse og varmekilder.
	BEVEGELIGE DELER ER FARLIGE: Det finnes bevegelige mekaniske deler i denne maskinen som kan forårsake alvorlig skade. Hold hender, kropp og bekledning borte fra disse delene når maskinen startes, brukes eller gjøres service på.
	SIKKERHETSMERKE: Dette utstyret er egnet for å levere strøm til sveising som utføres på steder med økt fare for elektrisk støt.

Produsenten forbeholder seg retten til å utføre endringer og/eller forbedringer av designen uten samtidig å måtte oppgradere bruksanvisningen.

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 horisentalplanet.
- Ikke bruk denne maskinen til tining av frossene rør.
- Maskinen må plasseres der det er fri sirkulasjon av ren luft, slik at luftstrømmen fra baksiden og ut på fronten 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:
 - 135S: IP21
 - 150S: IP23
 - 170S: 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 enn 40°C.

Nettilkobling

Kontroller at nettspenningen har rett volt, fase, og frekvens før maskinen tas i bruk. Den anbefalte nettspenning er angitt i avsnittet med Teknisk Data og på informasjonsplaten bak på maskinen. Forsikre deg om at maskinen er jordnet.

Kontroller at strømforsyningen er tilstrekkelig høy for normal bruk av denne maskinen. Sikring og kabelstørrelsen er angitt i avsnittet Tekniske spesifikasjoner i denne manualen.

Drift Spenning Fra Motor Drevet Generato

- 135S:

⚠ ADVARSEL

Denne maskinen er konstruert for aggregater. Bruk av aggregat kan ødelegge maskinen.

- 150S / 170S:
Dette sveisemaskinen kan brukes på aggregat, så lenge de Tekniske Data oppfylles. Aggregat må også tilfredsstillte følgende krav:
 - Vac spenningstopp (volt): lavere enn 410V.
 - Vac frekvens: innen for 50 til 60Hz.
 - RMS volt på strømforsyningen AC: 230Vac ± 15%Det er viktig å sjekke disse spesifikasjonene da en del aggregater gir for høye spenningstopper. Aggregat som ikke tilfredsstiller nevnte spesifikasjoner må ikke brukes til strømforsyning av maskinen, da dette vil føre til at maskinen blir skadd.

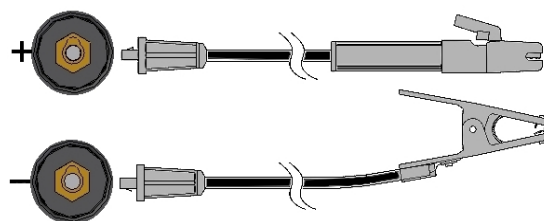
Tilkobling av Sveiseutstyr

For rask til/fra kobling av sveisekablene brukes maskinkontakter av typen: (Twist-Mate™). Se neste avsnitt for mere informasjon om tilkobling av sveiseutstyr for elektrodesveising (SMAW) og Tig (GTAW).

- Maskinkontakt (+): Terminal for tilkobling av gods eller sveisekabel.
- Maskinkontakt (-): Terminal for tilkobling av gods eller sveisekabel.

Elektrode Sveising (SMAW)

Først velg riktig polaritet for elektroden, dette finnes i produkt databladet i produktkatalogen eller på pakken. Så kan sveisekabelsettet kobles til terminalene på strømkilden med rett polaritet. Her vises et eksempel på tilkobling og sveising med DC (+) pol.

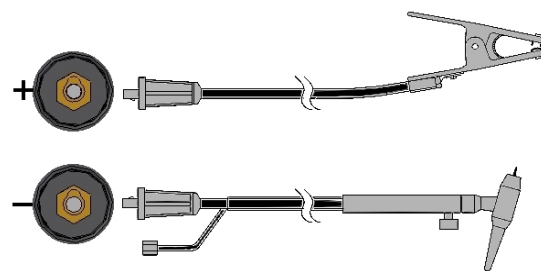


Koble elektrodeklypen til (+) terminalen og godsklemmen til (-) terminalen. Stikk maskinkontakten inn i terminalenene på fronten av maskinen og vri ca en ¼ omdreining med klokken. Vri ikke til for hardt.

For DC(-) sveising bytt polaritet på sveisekabelsettet til maskinen, Slik at elektrodeholderen får (-) pol og godsklemmen får (+) pol.

TIG Sveising

Det må kjøpes en Tig pistol til dette utstyret for å benytte det til Tig sveising, da dette ikke er inkludert sammen med maskinen. Se avsnittet om ekstrautstyr for mere informasjon. Nesten all TIG sveising utføres med DC(-) polaritet som vist her. Hvis DC(+) polaritet skulle være nødvendig så bytt polaritet på sveisepistolen og godsklemmen til maskinen.



Koble Tig pistolen til (-) terminalen, og godsklemmen til (+) terminalen på maskinen. Stikk maskinkontakten på sveisekabelsettet inn i terminalen på sveisemaskinen og drei den ¼ omdreining med klokken. Dra ikke til for hardt. Til slutt kobles gasslangen til gassregulatoren.

TIG posesser:

- 135S: Skrape TIG
- 150S / 170S: Løfte TIG

Bue Kraft

Auto Adaptive (automatisk) Arc Force (ved Elektrodesveising) (bare for 150S / 170S):

Ved elektrodesveising er denne funksjonen aktivisert. Den gir en midletidig økning av sveisestrømmen for å forhindre at elektroden brenner seg fast i smeltebadet.

Dette er en aktiv kontroll funksjon som garanterer det beste resultatet mellom bue stabilitet og sprut. "Auto Adaptive Arc Force" har istedenfor en fast innstilt eller manuell regulerbar, en automatisk innstilling av bue kraften, der intensiteten avhenger av sveise spenningen som blir beregnet av en micro prosessor og gir riktig bue kraft til riktig tid. Systemet måler kontinuerlig sveisespenningen og tilfører akkurat riktig strøm for å transformere metal dråpen fra elektroden til arbeids stykket og garanterer buestabiliteten med minimal sprut rundt smeltebadet. Dette medfører:

- Minimal fare for at elektroden brenner fast til arbeidsstykket, også ved lave strømstyrker.
- Mindre sveisesprut.

Dette gjør sveisejobben enklere og gir et bedre sluttresultat, også uten å "børste" sveisen.

Ved elektrodesveising er også følgende funksjon tilgjengelig:

- Hot Start: Dette er en midletidig økning av den innstilte sveisestrømmen. Den hjelper deg å tenne elektroden raskt og sikkert.
- Anti-Sticking: Dette er en funksjon som senker sveisestrømmen til et slik nivå at det er enkelt å få fjernet elektroden når den har brent fast til arbeidsstykket. Elektroden kan nå fjernes fra elektrodeholderen uten at det dannes gnister som kan skade elektrodeholderen.

Se avsnittet: nedenfor for flere detaljer.

Betjeningsbrytere/Funksjoner

Mashin Opp Start:

Når maskinen er slått PÅ, utføres en autotest, under testen lyser bare thermovakt LED lampen ON: etter noen sekunder slukker lampen og nett lampen ON/OFF (AV/PÅ) lyser opp.

- 135S: Maskinen er klar til bruk når lampen for nett spenningen på front panelet lyser opp.
- 150S / 170S: Maskinen er klar til bruk når lampen for nett spenningen på front panelet lyser opp, og en av de tre andre LED lampene lyser.

Front Panel Kontroller

	<u>Potmeter for strømregulering:</u> Potmeter for innstilling av sveisestrøm.
	<u>Hovedstrøm PÅ/AV:</u> Dioden lyser når maskinen er PÅ. 150S / 170S: Om LED lampen blinker, indikeres det at nettspennings kontrollen er aktiv, maskinen vil starte igjen når nettspenningen har rett verdi.
	<u>Termostat indikator:</u> Vil lyse når termostaten har koblet ut strømkretsen p.g.a. sveising med for høy intermittens. Dette kan også skje hvis luften rundt maskinen er 40°C eller høyere. strømkretsen gjeninnkobles automatisk og lampen slukkes. Nedkjølingen går raskest når maskinen er PÅ og viften løper.
Bare for 150S 170S 	<u>VRD LED's (tilkoblet på Australiske maskiner):</u> Denne maskinen er utstyrt med med denne funksjonen: Dette reduserer spenningen på utgående. VRD funksjonen er fabrikk innstilt bare på maskiner som møter norm AS 1674.2 Australian Standards. (C-Tick logo "C" on/near påmontert Rating Plate på maskin. VRD LED er ON når Output Voltage er lavere enn 32V når maskinen går på tomgang. For andre maskiner er denne funksjon koblet fra (LED vil ikke lyse).
Bare for 150S 170S 	<u>Sveisemetode bryter:</u> Maskinen har tre innstillinger: to for elektrode-sveising (Soft og Crisp) og en for Lift TIG sveising. • Soft Stick: For sveising som gir lite sveisesprut. • Crisp Stick: Gir kraftigere lysbue og bedre inbrenning • Lift TIG: Når bryteren står i posisjon for Tig sveising (GTAW) kan ikke disse funksjonene brukes. Tig sveising kan nå gjøres med lift-Tig. Lift-TIG er en funksjon for å tenne Tig-lysbuen. Først presses Wolfram elektroden mot arbeidsstykket slik at denne kortsluttes ved en lav amper. Deretter løftes elektroden vekk fra arbeidsstykket og lysbuen tennes og sveisingen kan starte.
Bare for 170S 	<u>Meter:</u> Meterne viser forhands innstilte verdier og aktuelle verdier under sveising.

Feil liste

Om feik oppstår, slå av maskinen, vent noen sekunder, og slå den på igjen. Om feilen ikke er utbedret, må den til service. Vennligst kontakt det nærmeste service verksredet og rapporter LED statusen som avleses på maskinens front.

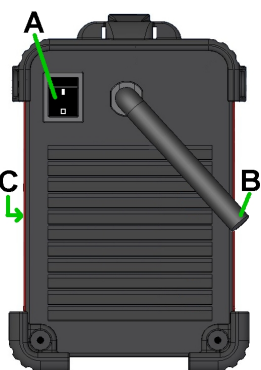
		
Bare for 150S 170S	Blink	Blink
Spenningsbrudd	Dette hender om en forlav spenning lokaliseres inne i maskinen. Får å resette maskinen: • Slå av og på hoved nettbryteren for å starte maskinen igjen.	

A. Hovedbryter: Skru maskinen PÅ / AV.

B. Nettledning: Denne maskinen er utstyrt med en nettledning med støpsel. Koble denne til tilkoblingspunktet.

C. Kjølevifte:

- 135S: Viften slås AV/PÅ med maskinens hovedbryter.
- 150S / 170S: Denne maskinen har vifte som bare går ved behov (F.A.N.). Maskinen reduserer automatisk hastigheten på viften eller slår den av. Fordelen er at mindre støv og skitt dras inn i maskinen og reduserer strøm forbruket. Når maskinen slås på (ON) vil viften starte. Viften vil gå så lenge man sveiser. F.A.N funksjonen er aktiv når maskinen ikke sveiser i mer enn 10 min. Viften vil returnere til maks hastighet om man starter å sveise igjen.



Kundeservice-policy

Lincoln Electric Company produserer og selger høykvalitets sveiseutstyr, forbruksmateriell og skjæreutstyr. Vår utfordring er å oppfylle våre kunders behov og å overgå deres forventninger. Ved behov, kan kundene be Lincoln Electric om råd eller informasjon vedrørende bruken av våre produkter. Vi gir tilbakemelding til våre kunder med den beste informasjonen vi har på det aktuelle tidspunktet. Lincoln Electric kan ikke garantere slike råd, og påtar seg ikke noe ansvar med hensyn til slik informasjon eller slike råd. Vi fraskriver oss uttrykkelig enhver garanti av noe slag, inkludert garantier om egnethet for en kundes bestemte formål, med hensyn til slik informasjon eller slike råd. Ut i fra en praktisk vurdering, kan vi heller ikke påta oss noe ansvar for å oppdatere eller korrigere slik informasjon eller slike råd når de har blitt gitt, og formidling av informasjon eller råd medfører heller ikke utstedelse, utvidelse eller endring av noen garanti med hensyn til salget av våre produkter.

Lincoln Electric er en ansvarlig produsent, men valg og bruk av spesifikke produkter solgt av Lincoln Electric er utelukkende innenfor kundens kontroll, og forblir utelukkende kundens ansvar. Mange variabler utenfor Lincoln Electric sin kontroll påvirker resultatene man oppnår ved å bruke disse fabrikkasjonsmetodene og servicekravene.

Kan endres - denne informasjonen er korrekt ut i fra vår beste kunnskap på tidspunktet for trykking. Se www.lincolnelectric.com for eventuell oppdatert informasjon.

Vedlikehold

ADVARSEL

For vedlikehold og/eller reparasjoner kontaktes Lincoln Electric, eller et godkjent Lincoln Electric serviceverksted. Dersom service og/eller reparasjoner utføres av ikke autorisert personale eller -verksted dekkes dette ikke av Lincoln Electric garantibetingelser.

Frekvensen på vedlikeholdet kan variere avhengig av i hvilket miljø maskinen går. Hvis det oppdages feil bør disse korrigeres umiddelbart.

- Kontroller tilkoblingskabel og kontakter, bytt hvis nødvendig.
- Hold maskinen ren. Bruk en myk, tørr klut å tørk av maskinen, spesielt viktig er luft inntak og utblåsning.

ADVARSEL

Skru ikke opp maskinen og ikke stikk noe inn i dens åpninger. Strømtilkoblingen skal fjernes før all service og vedlikehold. Etter service og vedlikehold sjekk grundig at alt er i orden og sikkert.

WEEE

07/06



Kast ikke elektriske artikler sammen med vanlig husholdningsavfall.

I følge EU-direktiv 2012/19/EF om avfall fra elektrisk og elektronisk utstyr (WEEE) og implementering i samsvar med nasjonal lovgivning, må elektrisk utstyr som har nådd slutten av sin levetid samles inn separat og returneres til et miljøvennlig gjenvinningsanlegg. Vår lokale representant vil gi deg, som eier av utstyret, informasjon om godkjente innsamlingssystemer.

Ved å følge EU-direktivet bidrar du til å bevare naturen og menneskers helse.

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 monteringssiden 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 monteringssiden (# 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

K10513-17-4VS	TIG sveisepistol med ventil 4m.
---------------	---------------------------------