

WF24 & WF24S

BRUKSANVISNING



SWEDISH

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
Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC)	2
Säkerhetsanvisningar	3
Instruktioner för Installation och handhavande	5
WEEE	12
Reservdelar	12
Hitta auktoriserade serviceställen	12
Elektriskt kopplingschema	12
Tillbehör	13

Tekniska Specifikationer

NAMN		INDEX			
WF24		W000403599			
WF24S		W000403600			
NÄTSPÄNNING		TRÅDHASTIGHET			
34-44 VAC		1,0 ÷ -20 m/min			
PRESTANDA VID 40°C					
Intermittens (baserat på 10 min. period)			Svetsström		
100%			385 A		
60%			500 A		
SVETSOMRÅDE					
Svetsströmsområde			Max. tomgångsspänning		
20-500 A			113 VDC eller VAC toppspänning		
RULLAR/TRÄDDIAMETER					
	Drivrullar	Drivrulle diameter	Solid tråd	Tråd med flusskärna	Aluminiumtråd
WF24	4	Ø 37 mm	0,6 till 1,6	1,2 till 2,4	1,0 till 1,6
WF24S					
MÅTT OCH VIKT					
	Höjd	Bredd	Längd	Vikt	
WF24	440 mm	270 mm	640 mm	17 kg	
WF24S					
Skyddsklass		Maximalt gastryck	Omgivningstemp. vid användning	Förvaringstemperatur	
IP23		0,5 MPa (5 bar)	-10°C till +40°C	-25°C till 55°C	

Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC)

01/11

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

Utrustningen har EMC-klassen A i enlighet med elektromagnetiska standarden EN 60974-10 och den är därför konstruerad för användning i enbart industriell miljö.

WARNING

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


















Säkerhetsanvisningar

11/04



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.

	VARNING: 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.
	LÄS OCH FÖRSTÅ INSTRUKTIONERNA: 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.
	ELEKTRISK STÖT KAN DÖDA: 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.
	ELEKTRISK UTRUSTNING: Stäng av matningsspänningen med hjälp av strömställaren på säkringsboxen innan något arbete utförs på utrustningen. Jorda utrustningen i enlighet med lokala elektriska föreskrifter.
	ELEKTRISK UTRUSTNING: 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.
	ELEKTRISKA OCH MAGNETISKA FÄLT KAN VARA FARLIGA: En elektrisk ström som flyter genom en ledare ger upphov till elektriska och magnetiska fält. (EMF). Dessa kan störa vissa pacemakers och svetsare som har pacemaker måste konsultera sin läkare innan de använder den här utrustningen.
	CE - MÄRKNING: Denna utrustning är tillverkad i enlighet med relevanta EU direktiv.
	ARTIFICIELL OPTISK STRÅLNING: Enligt kraven i 2006/25/EG direktiv och EN 12198 standarden, är utrustningen en kategori 2. Det innebär obligatorisk användning av personlig skyddsutrustning (PPE) med filter med en skyddsnivå upp till maximalt 15, vilket krävs enligt EN169-standardens.
	ÅNGOR OCH GASER KAN VARA FARLIGA: 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.
	STRÅLNING FRÅN LJUSBÅGEN KAN GE BRÄNNSKADOR: Använd en skärm eller svets hjälm 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>SVETSSPRUT KAN ORSAKA BRÄNDER ELLER EXPLOSION: 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>SVETSAT MATERIAL KAN ORSAKA BRÄNNSKADOR: 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>GASFLASKOR KAN EXPLODERA OM DE ÄR SKADADE: 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>RÖRLIGA KOMPONENTER ÄR FARLIGA: Maskinen innehåller komponenter som rör sig, vilka kan orsaka allvarliga skador. Håll kroppsdelar och klädsel borta från dessa komponenter när maskinen startas och körs och när service utförs.</p>
	<p>SÄKERHETSMÄRKNING: 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.

Instruktioner för Installation och handhavande

Läs hela detta avsnitt innan installation och användning av utrustningen.

Placering och arbetsmiljö

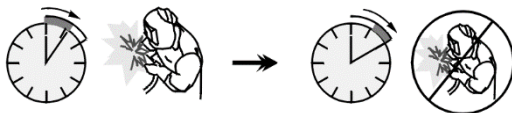
Maskinen är konstruerad för att arbeta under besvärliga förhållanden. Det är emellertid viktigt att vidta vissa enkla försiktighetsåtgärder för att säkerställa lång livslängd och tillförlitlig drift:

- 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.

Intermittens och överhettning

En svetsmaskins intermittens är andelen tid i procent av ett tiominutersintervall som svetsaren kan använda svetsmaskinen vid märkström.

Exempel: 60% intermittens:

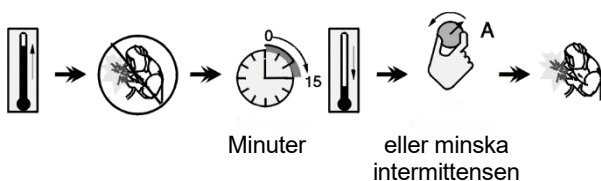


6 minuters belastning.

4 minuters uppehåll.

Överskridning av intermittenstiden aktiverar överhettningsskyddet.

Apparaten skyddas mot överhettning av en termostat. Om maskinen överhettas tänds temperaturindikeringen på frontpanelen och svetsströmmen stängs av. Termosäkringslampan (på trådmatarens frontpanel) tänds. Lampan släcks och maskinen kan återgå till normal drift när den svalnat till en säker temperatur. Obs.: Av säkerhetsskäl återstartas maskinen inte om inte avtryckaren släppts.



Inkoppling av matningsspänning

Kontrollera matningsspänning, fas och frekvens för aggregatet som ska kopplas till trådmataren. Tillåten matningsspänning anges på trådmatarens märkplåt. Kontrollera jordledningarnas anslutningar mellan aggregatet och elnätet.

Anslutning av gas

Gasflaskan måste installeras med korrekt flödesregulator. När gasflaskan försetts med regulator dras gasslangen från regulatortill inloppskopplingen på maskinen. Se punkt [8] i bild 3. Trådmataren kan använda alla lämpliga skyddsgaser, bland annat koldioxid, argon och helium vid ett högsta tryck på 5,0 bar.

Anslutningar för svetsström

Se punkt [1] i bilderna nedan.

Reglage och funktioner

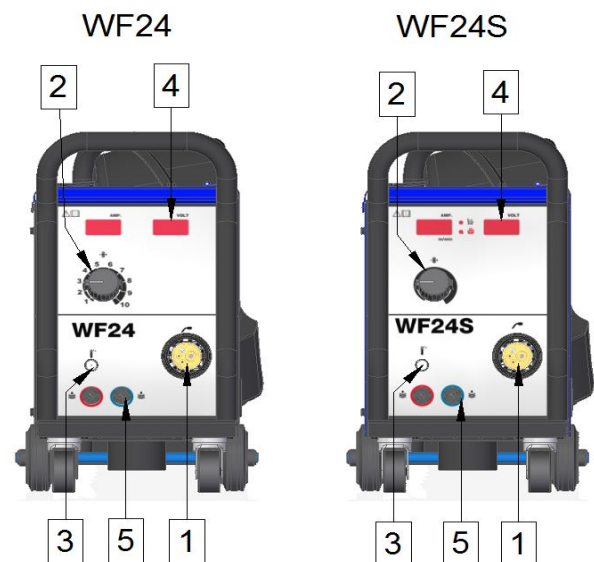


Bild 1.

1. EURO-kontakt: För inkoppling av svetshandtag.



2. WFS-ratt (trådmatningshastighet): För steglös reglering av trådmatningshastigheten inom intervallet 1,0 till 20 m/min i manuellt läge eller automatisk hastighetsreglering anpassad efter aggregatet inom intervallet $\pm 50\%$ i synergiskt läge.

VARNING

Innan svetsning påbörjas och vid ändring av kallmatningen med ratten för långsam trådmatning [12] påverkas också trådmatningshastigheten.




3. Temperaturindikator: Lampan tänds när maskinen är överhettad och utströmmen har stängts av. Låt maskinen vara påslagen och låt komponenterna i den svalna, när lampan slocknar återgår maskinen till normal funktion.

4. Digital Display Panel.

WF24S:

- Display A: Visar aktuell svetsström (i A) och medelvärde av svetsströmmen när svetsningen har avslutats. När trådhastigheten ändras [2] visas trådhastighetsvärdet (i m/min) på displayen - i manuellt läge eller automatisk korrigering av hastigheten som matchas av maskinen, inom området 0,75-1,25 i synergiskt läge.
- Display V: Visar aktuellt svetsspänning (i V) och efter svetsningen visas genomsnittsvärdet för svetsspänningen. När trådmattningshastigheten [2] har ändrats visas inget på displayen.
- Funktionsindikeringar: Lamporna visar maskinens arbetsläge:

SYNERGI-SKT	När den är tänd arbetar maskinen i synergiskt läge (automatläge).
	När den är tänd arbetar maskinen i manuellt läge .

Välj önskat läge med ratten "Svetsmaterial och gasblandning" [11].

WF24:

- Display A: Visar aktuell ström (i A) och efter svetsningen visas genomsnittsvärdet för svetsströmmen.
- Display V: Visar aktuellt svetsspänning (i V) och efter svetsningen visas genomsnittsvärdet för svetsspänningen. När trådmattningshastigheten [5] har ändrats visas inget på displayen.

5. Snabbkopplingar (endast på vattenkylda modeller): För inkoppling av vattenkylda handtag.

Varmt vatten från handtaget.



Kallt vatten från handtaget.

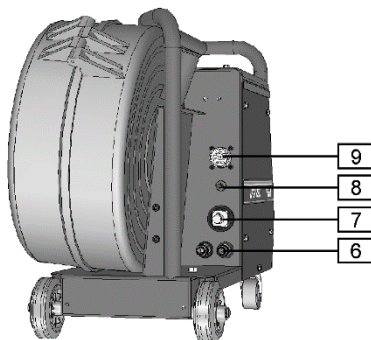


Bild 2.

6. Snabbkopplingar (endast på vattenkylda modeller)
Anslut vattenledning från vattenkylaren här om vattenkylda svetshandtag används. Rekommenderade kylvätska och flöde finns i guiderna för svetshandtag och vattenkylare.



VARNING

Maximalt kylvätsketryck är 4 bar.

7. Fast-Mate-adapter: Matningsanslutning.
8. Gaskoppling: Anslutning för gasledning.
9. Amphenol Connection: 8-stiftkontakt till svetsaggregatet.

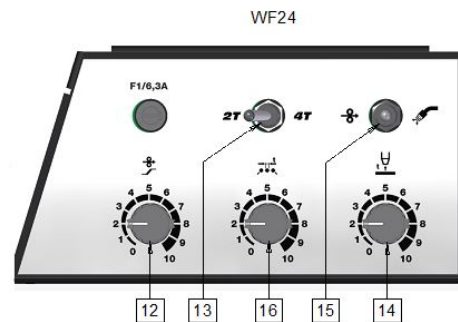


Bild 3.

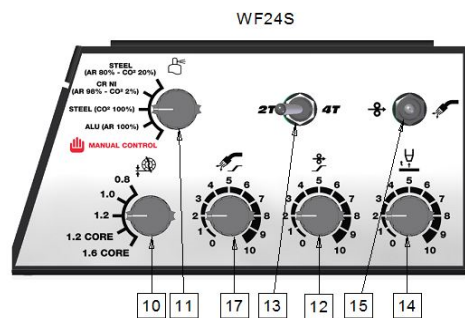


Bild 4.

10. Tråddiameterratt: Medger val av tråddiameter för önskad svetsmetod. Funktionen finns endast för synergiskt läge.
11. Ratt för val av svetsmaterial och gasblandning: Med ratten väljer du:
 - Material som svetsas och lämplig gasblandning.
 - Manuellt/synergiskt läge.
12. Reglageratt för långsam trådmattning: För styrning av trådmattningshastigheten innan svetsningen påbörjas inom 0,1 till 1,0 av värdet som ställts in med ratten "Trådmattningshastighet" [2].

13. **Handtagsfunktionsväljare:** Medger val av tvåstegs- eller fyrstegs handtagsfunktion. Funktionen för 2T/4T visas i bilden nedan:

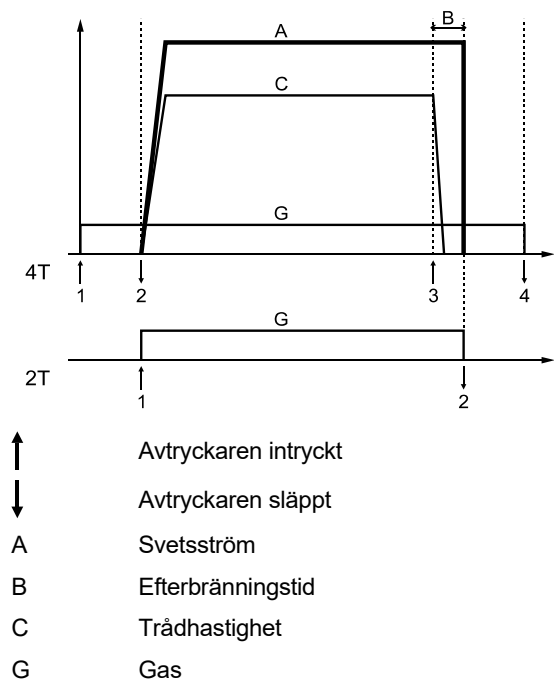


Bild 5.

14. **Reglageratt för eftermatning:** För inställning av önskad trådlängd som ska sticka ut ur handtaget efter avslutad svetsning, inställningsområde: 8 till 250 ms.
15. **Kallmatnings-/gasspolningsomkopplare:** Medger trådmatning eller gasspolning utan att svetsspänningen slås på.
16. **Reglageratt för punktsvetstid:** För tidsinställning inom intervallet: 0,2 till 10 s.
17. **Gasförflöde:** Bestämmer tiden mellan gas börjar flöda och strömmen slås på, mellan 0,01 och 1s.

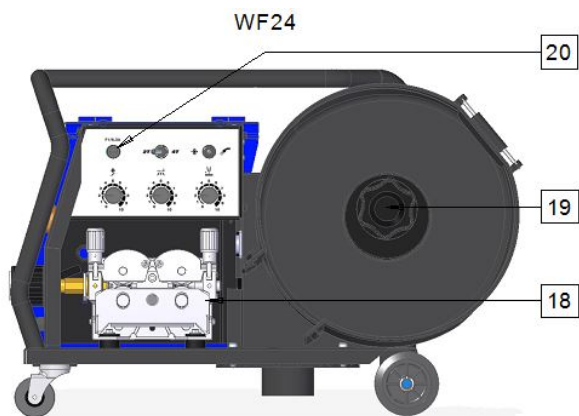


Bild 6.

WF24S

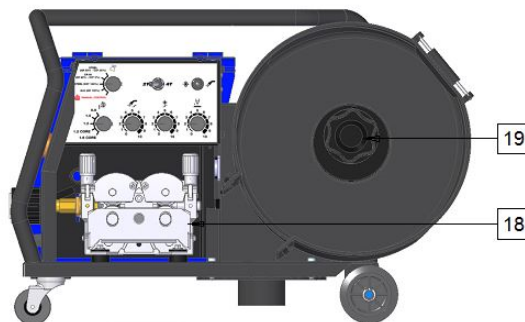


Bild 7.

18. **Trådmatning:** 4-rullars tråddrivning som passar för 37 mm drivrullar.
19. **Trådbobinhållare:** Spolar på högst 15 kg. Passar för plast-, stål- och fiberbobiner på 51 mm spindel. Passar också till bobiner av typen Readi-Reel® på medföljande adapter.
20. **Säkring F1/4 A (endast WF24):** Automatsäkring för överlastskydd för trådmatarmotorn.

! WARNING

Luckan på trådmatarna måste vara helt stängd under svetsning.

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

Ladda elektrodråden

Öppna sidoplåten på maskinen.

Skruva loss fästlocket på höljet.

Sätt på trådbobinen på hylsan vänd så att den roterar moturs när tråden 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 trådändan och klipp av den böjda änden och ta bort alla grader på tråden.

! WARNING

Vassa trådändar kan ge skador.

Vrid trådbobinen medurs och trä in trådändan 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 M10-skraven som sitter inuti hylsan och blir åtkomlig när fästlocket på hylsan skruvas bort.

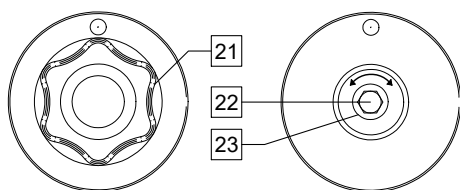


Bild 8.

- 21. Fästlock.
- 22. Justeringsskruv, M10.
- 23. Tryckfjäder.

Vrids M10-skraven moturs ökas fjäderspänningen och du kan öka bromsmomentet.

Vrids M10-skraven moturs minskas fjäderspänningen och du kan sänka bromsmomentet.

Skruva i fästlocket igen när du är klar med justeringen.

Justera tryckrullen

Trycket justeras med inställningsmuttern som när den vrids medurs ökar trycket och när den vrids moturs minskar trycket.

VARNING

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

Koppla in lämpligt svetshandtag på Euro-kontakten, märkparametrarna för svetshandtaget och svetsaggregatet ska matcha.

Ta bort gasspridaren och kontaktpetsen från svetshandtaget.

Ställ in trådhastigheten till cirka 10 m/min med trådmattningratten [2].

Ställ kallmatnings-/gasspolningsratten [15] i läge kallmatning och låt den stå där tills elektrodråden kommer ut ur kontaktmunstycket på svetshandtaget.

VARNING

Skydda ögon och händer när tråden kommer ut ur svetshandtaget.

VARNING

Stäng av trådmattningen innan du sätter tillbaka kontaktmunstycket och gasspridaren när tråden har matats klart genom svetshandtaget.

MIG / MAG-svetsning i manuellt läge

Inför MIG/MAG-svetsning ska:

- Slå på maskinen som försörjer trådmataren.
- Sätt i tråden i svetshandtaget med kallmatningsbrytaren [15].
- Kontrollera gasflödet med gasspolningsomkopplaren [15].
- Ställ ratten [11] (endast WF24S) i manuellt läge (kontrollera att panelen [4] har MANUELLT läge tänd).
- Ställ i korrekt trådhastighet med trådmattningratten [2] efter vald svetsmetod och materialtjocklek.
- Följ gällande regler så kan du börja svetsa.

Välj svetsaggregat (endast WF24S)

Trådmataren WF24S kan användas i synergiskt läge tillsammans med nedanstående svetsaggregat:

- 355S.
 - 425S.
- Mataren är inställd för att fungera tillsammans med 425S (fabriksinställning).

Om matningsspänningen behöver ändras:

- Stäng av strömmen till trådmataren.
- Ställ tråddiameterväljaren [10] i läge "1,6 CORE". Ställ ratten för val av material i arbetsstycket och gasblandning [11] i läge "MANUAL".
- Slå på strömmen till trådmataren.
- Ställ inom 15 sekunder tråddiameterväljaren [10] i läge "0,8" och ratten för val av material i arbetsstycket och gas [11] i läge "STEEL (80 %AR 20%CO2)" kontrollera att display "V" visar "S".
- Ställ in korrekt svetsaggregat med ratt [2]:
 - 355 S
 - 425 S
- Spara valt värde genom att ställa tråddiameterratten [10] i läge "1.6 CORE" – trådmataren är klar att användas.

VARNING

Displayen "V" visar valt aggregatnummer (355S/425S) under två sekunder efter att strömmen till trådmataren har satts på.

MIG / MAG-svetsning i synergiskt läge (endast WF24S)

Inför MIG/MAG-svetsning:

- Slå på maskinen som försörjer trådmataren.
- Sätt i tråden i svetshandtaget med kallmatningsbrytaren [15].
- Kontrollera gasflödet med gasspolningsomkopplaren [15].
- Ställ ratten för val av tråddiameter [10] i läget som motsvarar diametern på tråden som används.
- Ställ ratten för val av material som svetsas och gasblandning [11] i läget som motsvarar materialet som används.

! VARNING

Om vald svetsmetod inte har synergiskt läge visas tre horisontella streck på display "A".

- Ställ in lämplig svetsspänning på aggregatet efter vald svetsmetod och materialtjocklek.

! VARNING

I läge synergisk svetsning väljer aggregatet automatiskt rätt trådmattningshastighet för varje läge på aggregatet. Det automatiskt valda värdet kan justeras $\pm 50\%$ med trådmattningshastighetsvredet [2].

- Följ gällande regler så kan du börja svetsa.

Styrning av vattenkylare (endast WF24S)

Trådmataren WF24S medger att vattenkylaren fungerar automatiskt tillsammans med 355S/425S, dvs.:

- Kylaren sätts på automatiskt när svetsningen startar.
- När svetsningen avslutas fortsätter kylaren att arbeta i cirka fem minuter innan den stängs av automatiskt.
- Om svetsningen återupptas inom fem minuter fortsätter kylaren att arbeta.

Trådmataren gör det möjligt att växla från att kylaren slås på och stängs av automatiskt till att den arbetar kontinuerligt. Gör så här för att växla arbetsläge:

- Stäng av apparaten som matar trådmataren.
- Ställ tråddiameterväljaren [10] i läge "1,0". Ställ ratten för val av material i arbetsstycket och gas [11] i läge "CRNi (98%AR 2%CO₂)".
- Slå på strömmen till trådmataren.
- Ställ inom 15 sekunder tråddiameterväljaren [10] i läge "1,2" och ratten för val av material i arbetsstycket och gas [11] i läge "STEEL (100%CO₂)" kylaren har nu startats och display "V" visar "on" (på).

Gör om ovanstående procedur för att återgå till automatisk styrning av kylaren (display "V" visar "5").

! VARNING

Display "V" visar vattenkylarens arbetsläge ("5"/"on") under två sekunder efter att trådmataren har satts på.

Byta drivrullar

! VARNING

Stäng av matningsspänningen till svetsmaskinen innan drivrullarna och eller styrningarna monteras eller byts.

WF24 och **WF24S** är försedd med drivrulle V1,0/V1,2 för ståltråd.

Lämpliga drivrullsatser finns till andra tråddiametrar (se kapitlet "Tillbehör") och följ anvisningarna:

- Stäng av strömförsörjningen.
- Frigör tryckrullarmarna [24].
- Skruva ur fästlocken [25].
- Öppna skyddslocket [26].
- Byt ut drivrullarna [17] mot de som passar tråden som används.

! VARNING

Kontrollera att också handtagsfodringen och kontaktpetsen också är anpassade till vald tråddimension.

! VARNING

För grövre trådar än 1,6 mm måste följande komponenter bytas ut:

- Styrhysan i matningskonsolen [28] och [29].
- Styrhysan i Euro-kontakten [30].

- Sätt tillbaka och dra åt skyddslocket [26] på drivrullarna.
- Skruva i fästlocken [25].
- Mata med handen tråden från trådbobinen genom ledhysorna, över rullen och ledhysan i Euro-kontakten in i handtagsfodringen.
- Lås tryckrullarmarna [24].

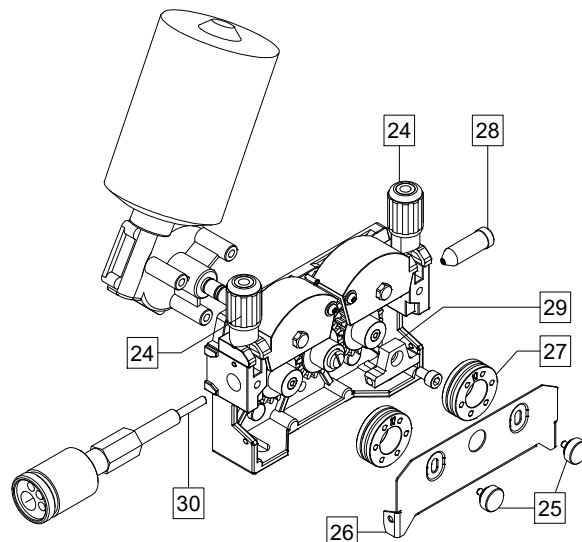


Bild 9.

Anslutning av gas



VARNING

- GASFLASKAN kan explodera om den skadas.
- Fäst alltid gasflaskan i upprätt läge i ett väggfäste för gasflaskor eller en vagn specialbyggd för gasflaskor.
- Håll gasflaskor borta från områden där den kan skadas eller hettas upp och elektriska kretsar, för att förhindra explosion och brand.
- Låt inte gasflaskan komma i kontakt med svetskretsen och andra spänningsförande kretsar.
- Lyft aldrig svetsaggregatet med gasflaskan ansluten.
- Låt aldrig elektroden beröra gasflaskan.
- Ansamling av skyddsgas kan vara hälsovådligt och dödande. Svetsa i välventilerade utrymmen så att ansamling av gas undviks.
- Stäng kranarna på gasflaskor ordentligt när de inte används så att läckage undviks.

VARNING

Svetsmaskinen kan använda alla lämpliga skyddsgaser vid ett högsta tryck på 5,0 bar.

VARNING

Kontrollera före svetsning att gasflaskan innehåller gas som passar för avsett ändamål.

- Stäng av spänningen till svetsaggregatet.
- Montera en lämplig gasflödesregulator på gasflaskan.
- Anslut gasslangen till regulatorn med slangklämma.
- Anslut den andra änden på gasslangen till gaskopplingen [8] på baksidan på maskinen.
- Sätt på matningsspänningen till svetsaggregatet.
- Öppna kranen på gasflaskan.
- Justera skyddsgasflödet med gasregulatorn.
- Kontrollera gasflödet med gasspolningsomkopplaren [15].

VARNING

CO₂-gasvärmare ska användas vid GMAW-metoden och CO₂-skyddsgas.

Underhåll

VARNING

För reparationer, ändringar och underhåll rekommenderar vi att du vänder dig till närmaste servicecenter eller Lincoln Electrics. 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 svetsnsprut ur svetspistolens. Svetsnsprut kan störa gasflödet genom svetspistolens.
- 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

The Lincoln Electric Company tillverkar och säljer högkvalitativ svetsutrustning, förbrukningsartiklar och kapningsutrustning. Vi strävar alltid efter att uppfylla våra kunders behov och att överträffa deras förväntningar. Emellanåt ber köpare Lincoln Electric om råd eller information om hur man använder våra produkter. Vi svarar våra kunder så gott vi kan baserat på den information vi har tillgång till vid frågetillfället. Lincoln Electric kan inte utfärda några garantier gällande sådana råd och åtar sig ingen som helt ansvarsskyldighet vad gäller sådan information eller råd. Vi friskriver oss uttryckligen från några som helst garantier, inklusive utfästelser om lämplighet för en kunds specifika ändamål, när det gäller sådan information eller råd. Inte heller när det gäller praktiska överväganden kan vi åta oss något som helst ansvar för att uppdatera eller korrigerar av sådan information eller råd när de väl har getts, och tillhandahållande av råd eller information skapar, utökar eller förändrar inte någon garanti med avseende på försäljningen av våra produkter.

Lincoln Electric är en tillmötesgående tillverkare, men val och användning specifika produkter som säljs av Lincoln Electric ligger uteslutande inom kundens kontroll och ansvar. Många variabler ligger utom Lincoln Electrics 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 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 återvinningsystem 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 Code No inte är angivet i listan. Kontakta Lincoln Electric's serviceavdelning för Code No som inte finns i listan.
- Använd sprängskisserna på Assembly Page 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 Code No på sidan med Assembly Page (# 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.

Hitta auktoriserade serviceställen

09/16

- Köparen måste kontakta Lincoln Electric eller auktoriserad serviceverkstad om eventuella fel som krävdes under garantiperioden.
- Kontakta din lokala säljrepresentant för att få hjälp med att hitta ett auktoriserat serviceställe eller gå till

Elektriskt kopplingschema

Se reservdelslistan som levereras med maskinen.

Tillbehör

K10158-1	RULLADAPTER (typ: B300)
K14032-1	SATS HD-HJUL
K363P	SPOLADAPTER (typ Readi-Reel®)
KABELPAKET	
K10347-PG-xxM	MATNING/TRÅDMATNING (GAS). finns i längder om 2,6, 20 och 25m
K10347-PGW-xxM	MATNING/TRÅDMATNING (GAS). finns i längder om 2,6, 20 och 25m
LINC GUN™	
W10429-24-3M	LGS2 240 G-3,0 M MIG-HANDTAG, LUFTKYLT
W10429-24-4M	LGS2 240 G-4,0 M MIG-HANDTAG, LUFTKYLT
W10429-24-5M	LGS2 240 G-5,0 M MIG-HANDTAG, LUFTKYLT
W10429-25-3M	LGS2 250 G-3,0 M MIG-HANDTAG, LUFTKYLT
W10429-25-4M	LGS2 250 G-4,0 M MIG-HANDTAG, LUFTKYLT
W10429-25-5M	LGS2 250 G-5,0 M MIG-HANDTAG, LUFTKYLT
W10429-36-3M	LGS2 360 G-3,0 M MIG-HANDTAG, LUFTKYLT
W10429-36-4M	LGS2 360 G-4,0 M MIG-HANDTAG, LUFTKYLT
W10429-36-5M	LGS2 360 G-5,0 M MIG-HANDTAG, LUFTKYLT
W10429-505-3M	LGS2 240 G-3,0 M MIG-HANDTAG, VATTENKYLT
W10429-505-4M	LGS2 240 G-4,0 M MIG-HANDTAG, VATTENKYLT
W10429-505-5M	LGS2 240 G-5,0 M MIG-HANDTAG, VATTENKYLT
Drivrullar med fyra drivna rullar	
	Solid tråd:
KP14017-0.8	V0.6 / V0.8 Ø37
KP14017-1.0	V0.8 / V1.0 Ø37
KP14017-1.2	V1.0 / V1.2 ØDIA37
KP14017-1.6	V1.0 / V1.6 Ø37
	Aluminiumtråd:
KP14017-1.2A	U1.0 / U1.2 Ø37
KP14017-1.6A	U1.2 / U1.6 Ø37
	Tråd med flusskärna:
KP14017-1.1R	VK0.9 / VK1.1 Ø37
KP14017-1.6R	VK1.2 / VK1.6 Ø37
KP14017-2.4R	VK1.6 / VK2.4 Ø37