

# LINC FEED 37 & 38

---

## MANUAL DE INSTRUÇÕES



PORTUGUESE

---

**LINCOLN**<sup>®</sup>  
**ELECTRIC**

Lincoln Electric Bester Sp. z.o.o.  
ul. Jana III Sobieskiego 19A, 58-263 Bielawa, Poland  
[www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)

Declaração de Conformidade



**Lincoln Electric Bester Sp. z o.o.**

Declara que a maquina de soldar:

**K10406**

**LINC FEED 37**

**K10407**

**LINC FEED 38**

está em conformidade com as seguintes directivas:

**2014/35/EU, 2014/30/EU**

e foi concebida com as seguintes normas:

**EN 60974-5:2013, EN 60974-10:2014**

A handwritten signature in black ink, appearing to be 'Piotr Spytek', is written over a light grey circular stamp.

20.04.2016

Piotr Spytek  
Operations Director

Lincoln Electric Bester Sp. z o.o., ul. Jana III Sobieskiego 19A, 58-263 Bielawa, Poland

12/05

**OBRIGADO!** Por ter escolhido os produtos de QUALIDADE da Lincoln Electric.

- Por favor, examine a embalagem e o equipamento para que não tenham danos. A reclamação de danos do material no transporte deverá ser notificada imediatamente ao revendedor.
- Para futura referência, registre abaixo a informação de identificação do equipamento. Modelo, Código e Número de Série podem ser encontrados na chapa de características do equipamento.

Modelo:

Código e Número de Série:

Data e Local de Compra:

## INDÍCE PORTUGUÊS

Segurança.....	1
Instalação e Instruções de Funcionamento.....	2
Compatibilidade electromagnética (EMC).....	11
Especificações Técnicas.....	12
REEE (WEEE).....	12
Lista De Peças Sobressalentes.....	12
Esquema Eléctrico.....	12
Accessórios.....	13



## AVISO

Este equipamento deve ser utilizado por pessoal qualificado. Verifique que toda a instalação, operação, manutenção e procedimentos de reparação são realizados apenas por pessoal qualificado. Leia e compreenda este manual antes de começar a usar este equipamento. Falha para com as seguintes instruções deste manual pode causar sérios danos pessoais, perda de vida ou danos no equipamento. Leia e compreenda as seguintes explicações de símbolos de aviso. A Lincoln Electric não é responsável por danos causados por instalação imprópria, manutenção imprópria ou utilização anormal.

	AVISO: Este Símbolo indica que as instruções devem ser seguidas de forma a evitar danos pessoais. Proteja-se a si próprio e os outros de possíveis danos sérios ou morte.
	LER E COMPREENDER INSTRUÇÕES: Leia e compreenda este manual antes de utilizar este equipamento. Arco soldadura pode ser perigosa. O não seguimento das instruções contidas neste manual pode causar sérios danos pessoais, perda de vidas ou danos a este equipamento.
	CHOQUES ELÉTRICOS PODEM MATAR: Equipamento de soldadura gera alta tensão. Não toque o eléctrodo, grampo trabalho, ou peças ligadas trabalho quando este equipamento está ligado. Isolar-se do eléctrodo, grampo de trabalho, e peças de trabalho conectadas.
	EQUIPAMENTOS ELÉTRICOS: Desligue a entrada de alimentação utilizando o interruptor na caixa de fusível antes de trabalhar com este equipamento. Ligue este equipamento eléctrico à terra em conformidade com a regulamentação local.
	EQUIPAMENTOS ELÉTRICOS: Inspeccionar regularmente o input, eléctrodo, cabos de fixação e de trabalho. Se existe algum dano de isolamento substituir o cabo de imediato. Não coloque o eléctrodo titular directamente sobre a mesa soldadura ou qualquer outra superfície em contacto com o grampo de trabalho para evitar o risco de ignição arco accidental.
	CAMPOS ELÉTRICOS E MAGNÉTICOS PODEM SER PERIGOSOS: A corrente eléctrica flui através de qualquer condutor cria campos eléctricos e magnéticos (EMF). Campos EMF podem interferir com alguns pacemakers, e soldadores com um pacemaker devem consultar seu médico antes de utilizar este equipamento.
	CONFORMIDADE CE: Este equipamento está em conformidade com as directivas da Comunidade Europeia.
	FUMOS E GASES PODEM SER PERIGOSOS: Soldadura pode produzir fumos e gases nocivos para a saúde. Evite respirar estes fumos e gases. Para evitar estes perigos, o operador deve utilizar ventilação ou exaustão suficiente para manter fumos e gases de distância da zona de respiração.
	RAIOS ARC PODEM QUEIMAR: Use um escudo com o bom filtro e cobrir chapas para proteger os seus olhos de faísca e os raios do arco quando soldadura ou observando. Use roupas adequadas chama-duráveis feitos de material resistente para protegê-lo de que a sua pele e ajudantes. Proteger o pessoal próximo adequadamente, não inflamável rastreo e avisá-los a não assistir ao arco, nem se exporem ao arco.
	FAÍSCA DE SOLDADURA PODE CAUSAR INCÊNDIO OU EXPLOSÃO: Eliminar os riscos de incêndio na área de soldadura e ter um extintor de incêndio, prontamente disponíveis. A faísca da solda e materiais quentes a partir do processo de para assegurar que não inflamáveis ou vapores tóxicos irão estar presente. Nunca operar este soldagem pode facilmente passar por pequenas rachaduras e aberturas de áreas adjacentes. Não soldar em qualquer cisternas, tambores, contentores, ou qualquer material até serem adoptadas medidas adequadas equipamento quando gases inflamáveis, vapores ou líquidos combustíveis estão presentes.
	MATERIAIS SOLDADOS PODEM QUEIMAR: Solda gera uma grande quantidade de calor. Superfícies quentes e materiais na área de trabalho pode causar queimaduras graves. Use luvas e alicates quando tocar ou mover materiais na zona de trabalho.
	MARCA DE SEGURANÇA: Este equipamento é adequado para fornecer energia para operações de soldadura realizadas em um ambiente com maior perigo de choque eléctrico.



**GARRAFA PODE EXPLODIR SE DANIFICADA:** Use apenas cilindros de gás comprimido que contêm a correcta blindagem de gás para o processo de funcionamento devidamente utilizados e reguladores concebidos para o gás e da pressão utilizada. Mantenha sempre as garrafas em uma posição vertical segura encadeada para um apoio fixo. Não mova ou transporte garrafas de gás com a protecção tampa removida. Não permitir o eléctrodo, eléctrodo titular, grampo trabalho ou de qualquer outra parte electricamente vivo para tocar um cilindro de gás. As garrafas de gás devem estar situadas fora das áreas onde eles possam ser submetidos aos danos físicos ou a soldagem processo incluindo faísca e de fontes de calor.

## Instalação e Instruções de Funcionamento

Leia toda esta secção antes da instalação ou utilização da máquina.

### Localização e Ambiente

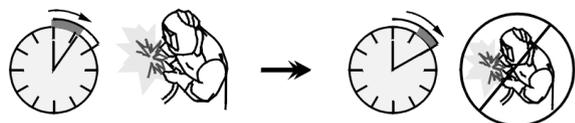
Esta máquina vai trabalhar em ambientes agressivos. No entanto, é importante que simples medidas preventivas sejam seguidas de modo a assegurar a viabilidade do equipamento.

- Não coloque nem opere esta máquina em superfícies cuja inclinação exceda os 15° a partir da posição horizontal.
- Não utilize esta máquina para derreter tubos.
- Esta máquina deve estar localizada onde exista livre circulação de ar limpo, sem restrições de circulação de ar a partir da atmosfera e ventiladores. Não cubra a máquina com papel, tecido ou trapos quando ligada.
- Sujidade e pó que possam penetrar na máquina devem ser reduzidos ao mínimo.
- Esta máquina tem um rating de protecção IP23. Mantenha-a seca, sempre que possível, e não a coloque em solo húmido ou em poças.
- Coloque a máquina distante de equipamento de controlo de rádio. O funcionamento normal da máquina pode afectar o funcionamento de equipamento vizinho, o que pode resultar em prejuízo ou dano material. Leia a secção sobre compatibilidade electromagnética neste manual.
- Não opere em áreas cuja temperatura exceda os 40°C.

### Duty cycle

O duty cycle de uma máquina de soldadura é a percentagem de tempo num ciclo de 10 minutos em que o soldador pode operar a máquina à escala de corrente de soldadura.

Exemplo: 60% duty cycle:



Soldar durante 6 minutos. Pausa durante 4 minutos.

Para mais informações acerca da escala dos duty cycle's da máquina ver a secção de Especificações Técnicas neste manual.

### Conexão da Alimentação de Entrada

Verifique a tensão de entrada, a fase e a frequência de alimentação que estará conectada ao alimentador de fio. A tensão de entrada da fonte de alimentação permitida é indicada na placa de características do alimentador de fio. Verifique a conexão dos fios terra da máquina à fonte de entrada.

### Conexão de Gás

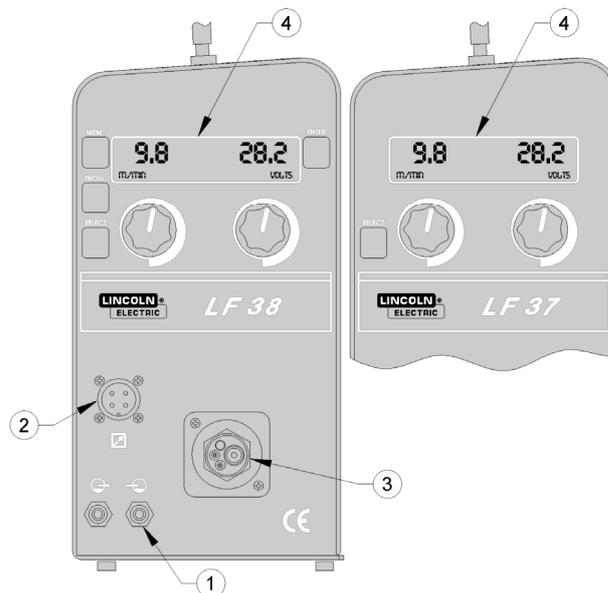
Um cilindro de gás deve ser instalado com um regulador de fluxo apropriado. Uma vez que um cilindro de gás com um regulador de fluxo tenha sido devidamente instalado, ligue a mangueira de gás do regulador à entrada do conector de gás da máquina. Referência ao ponto 8 das imagens abaixo. O alimentador de fio suporta todos os gases de protecção apropriados, incluindo o dióxido de carbono, o argon e o hélio, com uma pressão máxima de 5,0 bar.

O Linc Feed inclui também um regulador de gás interno, mostrado no ponto 11 das imagens abaixo.

### Conexões de Saída

Referência aos itens 3 das imagens abaixo.

### Controlos e Características de Funcionamento



1. **Conectores de Água:** Conexão das tochas refrigeradas a água.

Água aquecida da tocha.



Água arrefecida para a tocha.

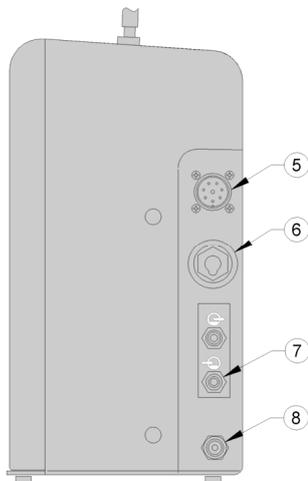


2. **Receptáculo de Controlo Remoto:** Se um controlo remoto é usado, este será conectado ao receptáculo remoto.

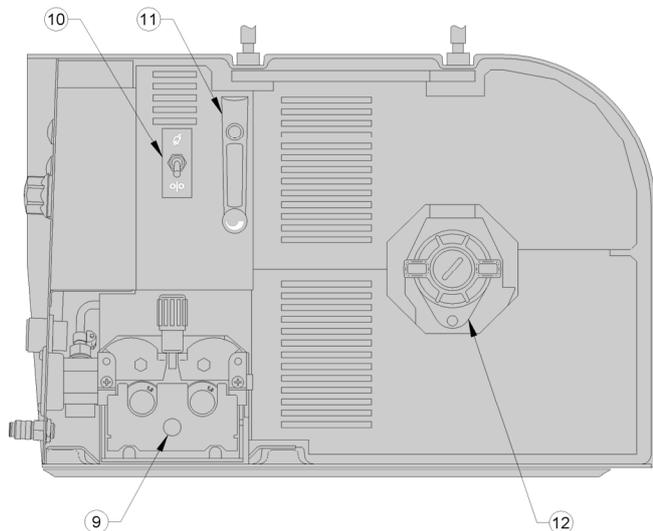


3. **Euro conector:** Conecte as tochas de soldadura.

4. **Ecrã de Interface Digital:** Controlo dos parâmetros de soldadura incluindo a Velocidade do Alimentador de Fio, Tensão, e Evocar Memória. Ver secções A-G para mais detalhes.



5. **Conexão de Amphenol:** conector de 8-Pinos para fonte de alimentação.
6. **Adaptador Fast-Mate:** Conexão da alimentação de entrada.
7. **Conectores de Água:** Se são usadas tochas refrigeradas a água, conecte as linhas de água do refrigerador de água aqui. Referência às tochas e orientações do refrigerador a água para o recomendado líquido refrigerante e escalas de fluxo.
8. **Conector de Gás:** Conexão para as linhas de gás.



9. **Drive de Fio:** drive de fio de 4-Roletas compatível com drive de roletas de 37mm.
10. **Controlo Cold Inch / Gas Purge:** Este interruptor

permite regular o gás ou alimentação de fio sem ligar a tensão de saída.

11. **Regulador de Fluxo do Gás:** Regula o fluxo entre 0-25 LPM (litros/min.).
12. **Suporte de Bobine de Fio:** Bobine de 15kg no máximo. Aceita plástico, aço, e bobines de fibra no eixo de 51mm. Também aceita bobines do tipo Readi-Reel® incluído no adaptador de eixo.

**AVISO**

O Linc Feed alimentadores de fio devem ser usados com a porta completamente fechada durante a soldadura.

**Manutenção**

**AVISO**

Para qualquer tipo de manutenção ou reparação é recomendado que contacte o centro de serviço técnico mais próximo ou a Lincoln Electric. A manutenção e as reparações realizadas por centros de serviço ou pessoal não autorizado anulará e terminará a garantia do fabricante.

A frequência da operação de manutenção pode variar de acordo com o ambiente de trabalho onde a máquina está localizada.

Qualquer dano notável deve ser reportado imediatamente.

**Manutenção de rotina**

- Verifique a condição do isolamento e das conexões dos cabos de trabalho, bem como a do cabo da fonte de alimentação.
- Remova os salpicos do nariz da pistola. Os salpicos podem interferir com a protecção do fluxo de gás para o arco.
- Verifique a condição da pistola de soldadura: substitua-a, se necessário.
- Verifique a condição e operação da ventoinha de refrigeração. Mantenha limpa as fendas de fluxo de ar.

**Manutenção Periódica**

Realize a manutenção de rotina e adicionalmente:

- Mantenha a máquina limpa. Usando um compressor (e baixa pressão), remova a sujidade da caixa externa e da cabine interior.
- Verifique a condição de todas as conexões e substitua-as se necessário.
- Verifique e aperte todos os parafusos.

**AVISO**

A fonte de alimentação deve ser desligada da máquina antes de cada manutenção e serviços. Após cada reparação realize testes apropriados para garantir a segurança necessária.

## A. Modo de Soldadura Não Sinérgico (Modo CV)

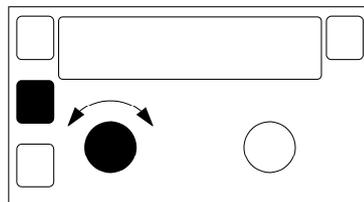
### Descrição:

Durante a soldadura não sinérgica (Modo CV) o pré-estabelecimento dos parâmetros de soldadura (velocidade da alimentação do fio e tensão) são independentes uns dos outros.

### Set-Up:

**LF 37:** Esta máquina está sempre no modo não sinérgico de soldadura.

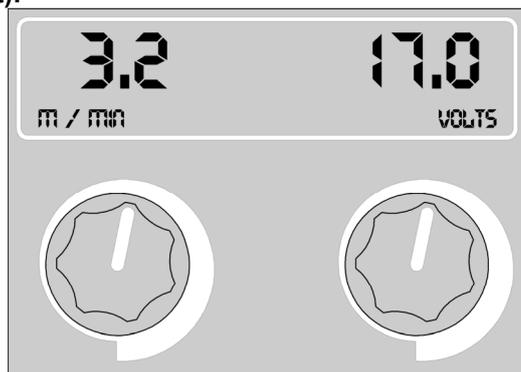
**LF 38:** Enquanto pressiona o botão **Prog**, gire o manípulo da esquerda até que **"NON SYNERGIC"** surja no visor.



### Antes da Soldadura (Pre-Set):

**Pre-Set da Velocidade da Alimentação do fio**  
(Metros/Minutos)

Ajuste com o manípulo esquerdo.



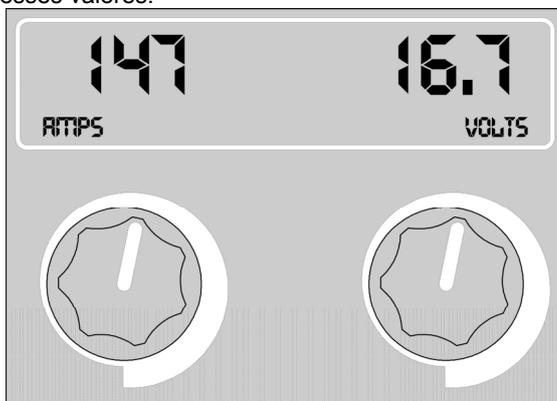
**Pre-Set da Tensão de Soldadura**  
(V)

Ajuste com o manípulo direito.

### Durante a Soldadura (Actual):

Estes valores actuais vão ser mostrados durante **5 segundos** após a soldadura ter terminado. Pressione **ENTER** (apenas LF 38) para relembrar esses valores.

**Corrente de Soldadura Actual**  
(A)



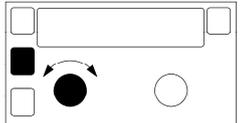
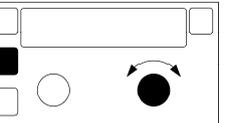
**Tensão de Soldadura Actual**  
(V)

## B. Modo Sinérgico de Soldadura (apenas LF 38)

### Descrição:

Durante a soldadura sinérgica o alimentador de fio determina as características de voltagem óptima baseada no tipo e diâmetro do fio seleccionado. Apenas a velocidade de alimentação do fio necessita de ser regulada pelo utilizador. O utilizador pode depois ajustar a altura do arco usando o manípulo da direita. Uma vez que a altura do arco tenha sido estabelecida esta manter-se-á no mesmo nível independentemente de qualquer variação na velocidade de alimentação do fio.

### Set-Up:

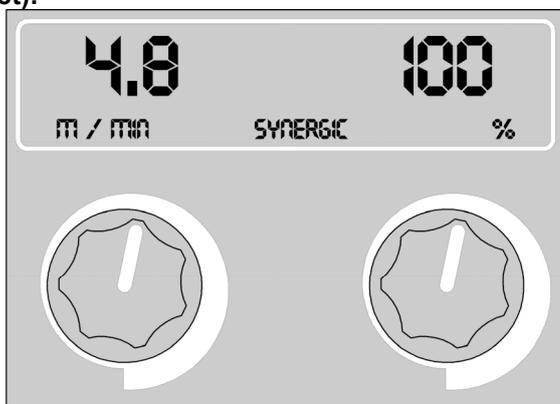
<p>Enquanto pressiona o botão <b>Prog</b>, gire o manípulo da esquerda e seleccione da seguinte lista:</p>		<p>Enquanto pressiona o botão <b>Prog</b>, gire o manípulo da direita e seleccione o diâmetro do fio apropriado:</p>	
--	---	--	---

Steel 80/20	→	0.8, 1.0, 1.2 mm
Stainless 98/2	→	0.8, 1.0, 1.2 mm
Metal Cored 98/2	→	1.2, 1.6 mm
Flux Cored 80/20	→	1.2, 1.6 mm
Flux Cored CO2	→	1.2, 1.6 mm
AlMg 100% Arg	→	1.2, 1.6 mm
AlSi 100% Arg	→	1.2, 1.6 mm
Innershield NR-211MP	→	1.7, 2.0 mm
Innershield NR-232	→	1.8, 2.0 mm
Innershield NR-400	→	2.0 mm
Innershield NS-3M	→	2.0 mm

### Antes da Soldadura (Pre-Set):

#### Pre-Set da Velocidade de Alimentação do Fio (Metros/Minutos)

Ajuste com o manípulo esquerdo.



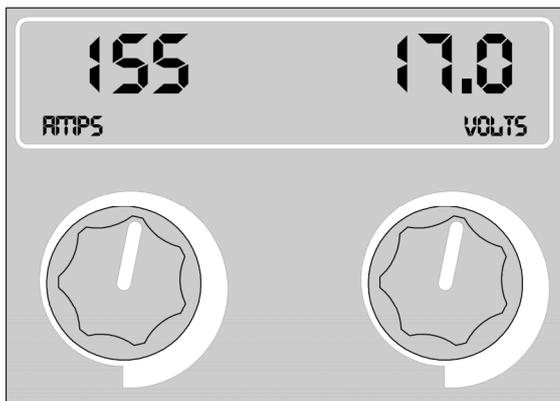
#### Pre-Set do Relativo Tamanho do Arco

100% é a base. Este valor é muitas vezes referido como **Trim**. Ajuste com o Botão **Right (direito)** para aumentar/diminuir o tamanho do arco.

### Durante a soldadura (Actual):

Estes valores actuais são exibidos por 5 segundos após a paragem da soldadura. Pressione **ENTER (apenas LF 38)** para relembrar esses valores.

#### Corrente de Soldadura Actual (A)

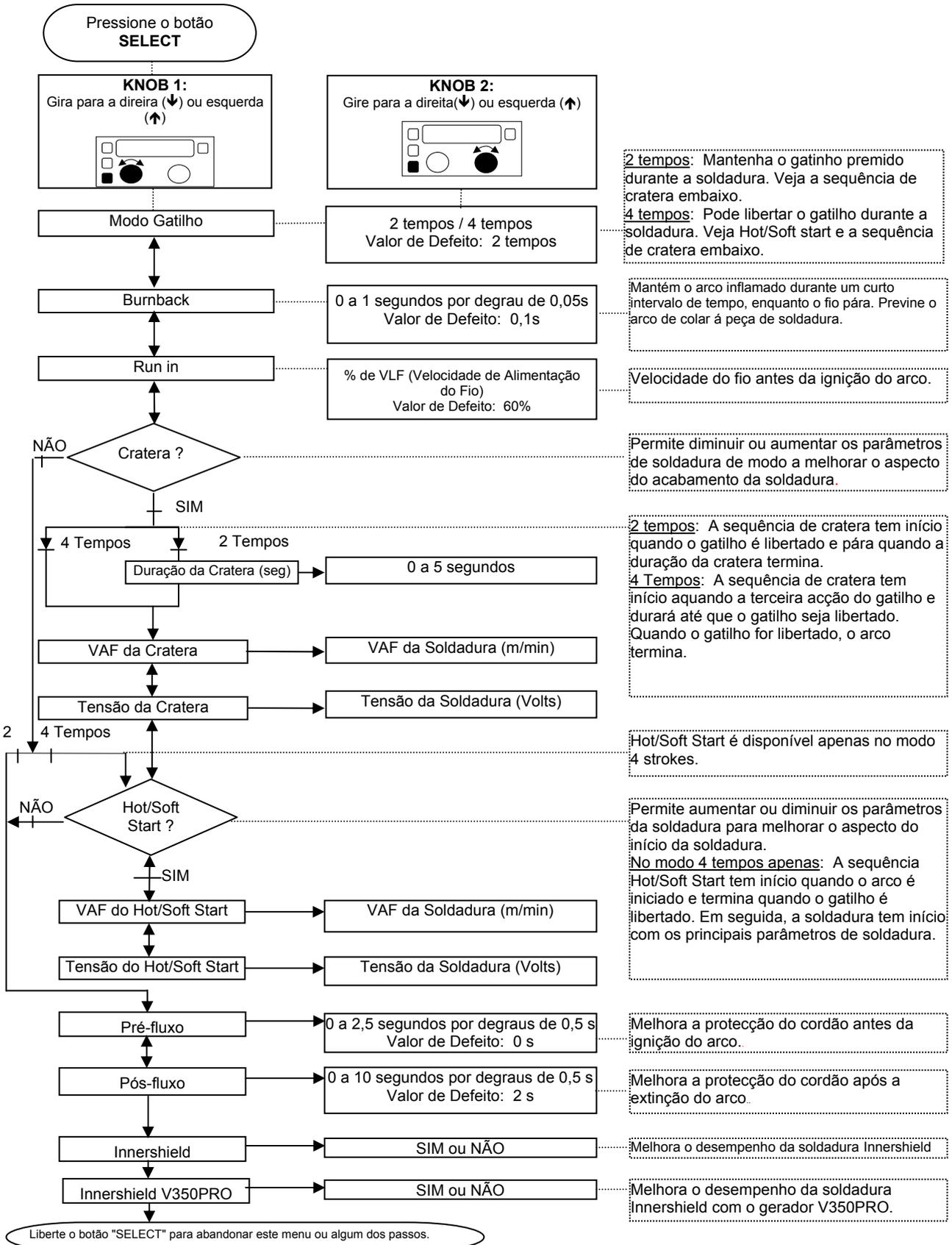


#### Tensão de Soldadura Actual (V)

## C. Selecção do Parâmetro de Soldadura

### Descrição:

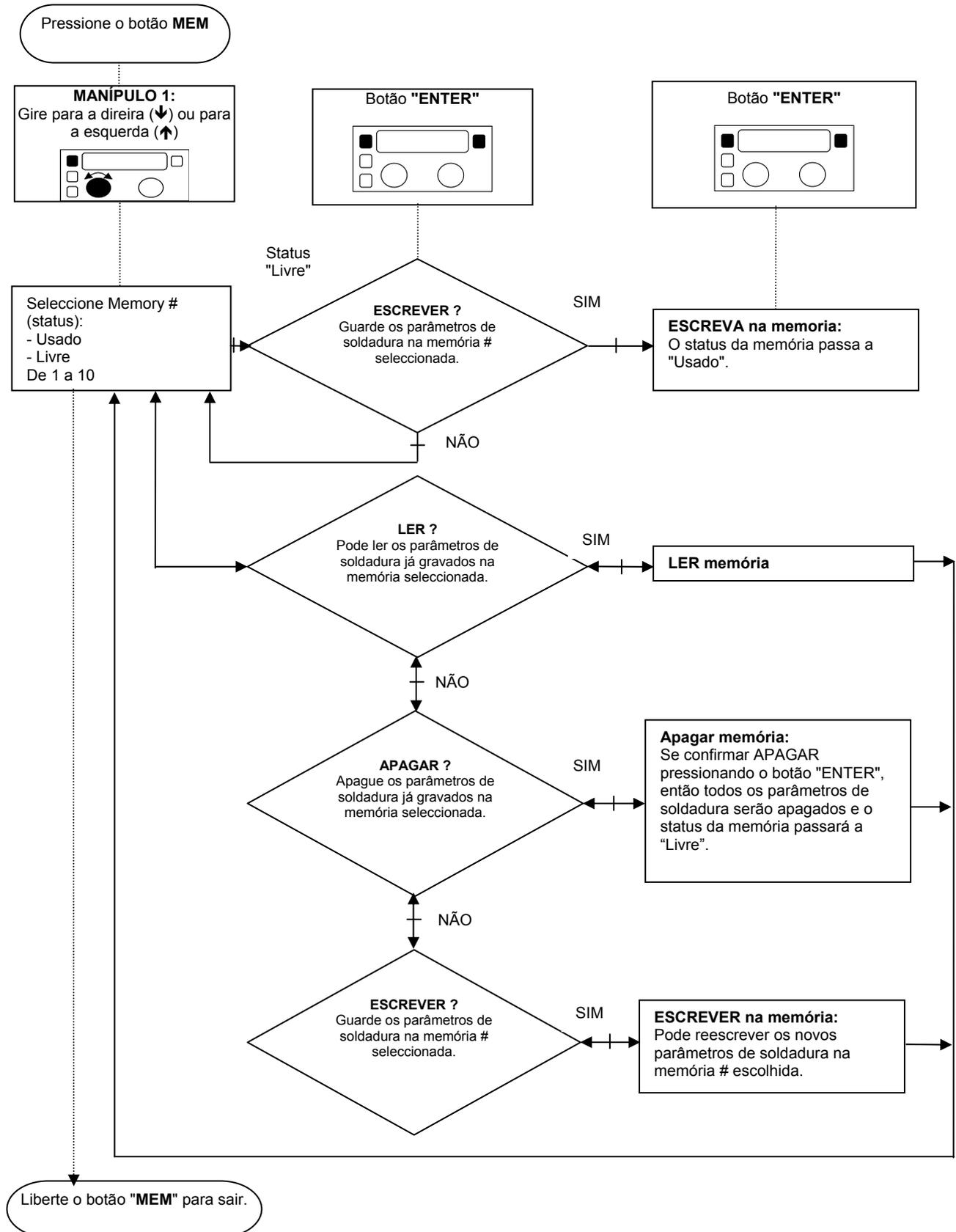
As seguintes opções podem ser reguladas utilizando o botão **Select** e o procedimento descrito abaixo: Interruptor de 2/4 tempos, Burnback, Run-In, Cratera, Hot/Soft Start, Pre-Flow e Post-Flow.



## D. Função de Memória – Guardar, Ler e Apagar (Apenas LF 38)

### Descrição:

A função de Memória pode ser utilizada para lembrar até 10 conjuntos específicos de parâmetros de soldadura definidos pelo utilizador. Assim que os parâmetros de soldadura tenham sido definidos as seguintes medidas podem ser tomadas para gravar esses parâmetros na memória.



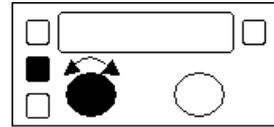
## E. Função de Memória – Evocar Memória (Apenas LF 35)

### Descrição:

As configurações da memória guardadas podem ser lembradas.

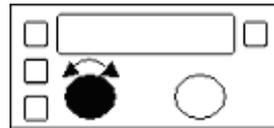
### Set-Up:

Enquanto pressiona o botão **Prog**, gire o manípulo esquerdo até que “**RECALL MEMORY**” surja no visor.



### Seleção:

Liberte o botão **Prog**, depois gire o manípulo esquerdo para percorrer as configurações da memória guardadas. Apenas as localizações da memória que tenham sido utilizadas encontrar-se-ão disponíveis. Uma vez efectuada a selecção inicie a soldadura.



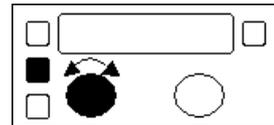
### Soldadura:

Enquanto efectua a soldadura no modo Memória, a **tensão Não Sinérgica** ou os valores **Trim Sinérgicos** podem variar aproximadamente 5% utilizando o manípulo direito. Tal permite o ajuste fino das características de soldadura.

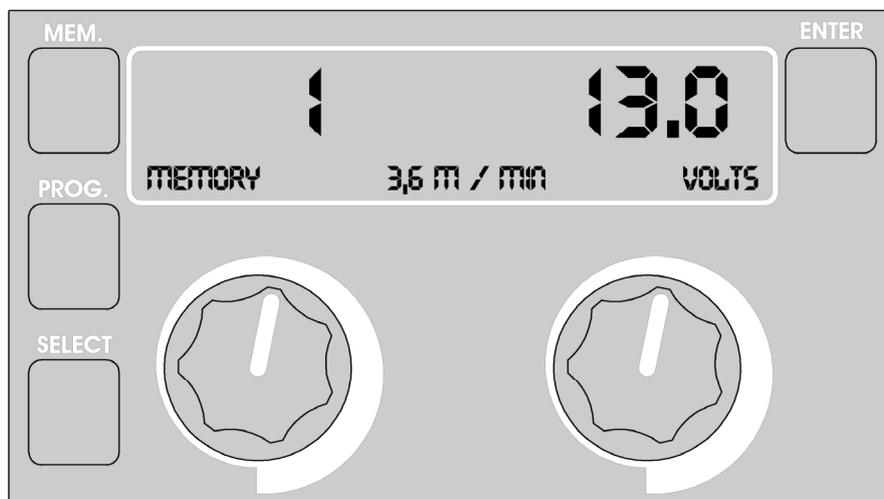


### Para SAIR:

Para retomar a soldadura Não-Sinérgica/Sinérgica, pressione o botão **Prog** e gire o manípulo esquerdo até que os parâmetros apropriados apareçam. Ver secções A e B para mais detalhes.



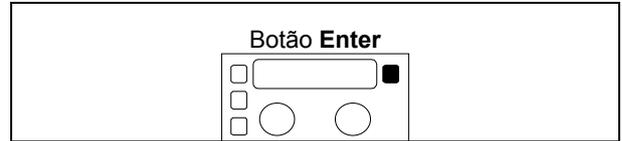
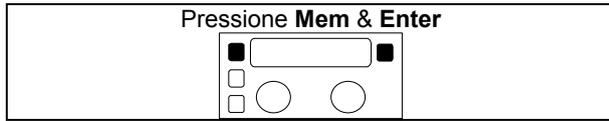
### Exemplo do Visor da Memória:



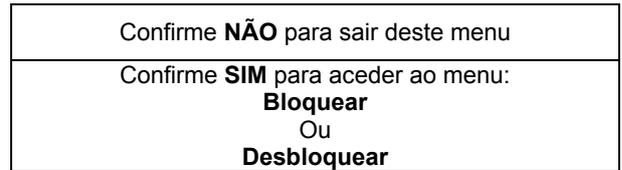
## F. Função de Memória - Bloquear / Desbloquear a Memória (Apenas LF 35)

### Descrição:

Os valores da memória podem ser bloqueados / desbloqueados com um código de 4 dígitos.



NÃO  
⇨  
SIM  
⇨



Selecione o 1.º dígito do código

Confirme o 1.º Dígito

Selecione o 2.º Dígito do código

Confirme o 2.º Dígito

Selecione o 3.º Dígito do código

Confirme o 3.º Dígito

Selecione o 4.º Dígito do código

Confirme o 4.º Dígito

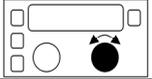


## G. Menu de Configuração

### Descrição:

Este menu oculto permite-lhe alterar a configuração da máquina.

Para aceder ao set-up deste menu pressione o botão <b>Select</b> e, simultaneamente, <b>ligue</b> a máquina.	
--	--

Manípulo 1: Gire para a direita ou esquerda 	Manípulo 2: Gire para a direita ou esquerda 										
Escolha da Configuração	Escolha	Função									
• LINGUAGEM	<table border="1"> <tr> <td>Inglês</td> <td>Espanhol</td> <td>Neerlandês</td> </tr> <tr> <td>Italiano</td> <td>Francês</td> <td>Sueco</td> </tr> <tr> <td>Alemão</td> <td>Norueguês</td> <td>Polaco</td> </tr> </table>	Inglês	Espanhol	Neerlandês	Italiano	Francês	Sueco	Alemão	Norueguês	Polaco	Selecione a linguagem que pretende utilizar.
Inglês	Espanhol	Neerlandês									
Italiano	Francês	Sueco									
Alemão	Norueguês	Polaco									
• ACELERAÇÃO	De 1 a 3 Valor Padrão: 2	Valor utilizado para determinar a aceleração do fio entre a "VAF da Cold inch" e a "VAF da Tensão".									
• TIPO DE PRODUTO	Não usado	Mostra o Tipo de Produto: <ul style="list-style-type: none"> <li>• "LF 37" para Produto LF 34.</li> <li>• "LF 38" para Produto LF 35.</li> </ul>									
• NS	Não usado	Mostra o número de série do Produto.									
• MANUTENÇÃO	SIM / NÃO	Responda NÃO ou contacte um representante da Lincoln.									
• CALIBRAÇÃO	SIM / NÃO	Responda NÃO.									
• NÍVEL DO PROGRAMA	Não usado	Mostra o nível do programa de alimentador de fio.									
• RESET	SIM / NÃO	Se SIM, deverá: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Apagar todas as memórias e o seu status irá ficar "vazio".</li> <li>• Desbloqueie o modo de evocação de memória se este se encontrar bloqueado.</li> <li>• Restaure todos os parâmetros para os seus valores de defeito.</li> </ul>									
• SAÍDA	SIM / NÃO	Se SIM, pressione Select para Sair e guarde as alterações acima.									

## Mensagens de Erro:

Mensagem	Descrição	Desajuste(s)	Acção Correctiva
<b>Voltagem de soldadura instável</b>	O gerador é incapaz de devolver o valor predefinido (tensão) requerido pelo alimentador de fio.  Este pode aparecer: 1. Durante a soldadura:	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verifique se os parâmetros pré-definidos de soldadura (Velocidade da Alimentação de Fio e Tensão) correspondem à aplicação (diâmetro do fio, espessura, gás...).</li> <li>• Verifique se a polaridade da posição do interruptor do gerador corresponde à polaridade da conexão do alimentador de fio.</li> <li>• Verifique se o interruptor do controlo remoto do gerador está na posição "remota".</li> <li>• Verifique se os parâmetros pré-definidos não estão acima dos limites específicos do gerador.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ajuste os parâmetros.</li> <li>• Corrija a polaridade da posição do interruptor e a da conexão do alimentador de fio.</li> <li>• Seleccione a posição "remota".</li> <li>• Reduza os parâmetros ou utilize um gerador de maior escala.</li> </ul>
<b>Aperto do Alimentador de Fio</b>	O motor encontra-se na potência máxima e não é capaz de manter o valor pré-definido da Velocidade do Alimentador de Fio.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verifique se o fio consegue mover-se livremente no interior do cabo.</li> <li>• Verifique se o travão da bobina não está fixado num valor muito alto.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Limpe ou substitua o fio.</li> <li>• Ajuste o travão da bobina.</li> </ul>

## Compatibilidade electromagnética (EMC)

11/04

Esta máquina foi concebida de acordo com todas as directivas e normas. No entanto, ela ainda pode gerar perturbações electromagnéticas que podem afectar outros sistemas como o de telecomunicações (telefone, rádio e televisão) ou outros sistemas de segurança. Estas perturbações podem causar problemas de segurança no sistema afectado. Ler e compreender esta secção para eliminar ou reduzir a quantidade de perturbação electromagnética gerada por esta máquina.



Esta máquina foi concebida para funcionar em uma área industrial. Para operar em uma área doméstica, é necessário observar precauções especiais para eliminar possíveis perturbações electromagnéticas. O operador deve instalar e operar este equipamento como descrito neste manual. Se forem detectadas quaisquer perturbações electromagnéticas o operador deve pôr em prática acções correctivas para eliminar a estes distúrbios, se necessário, com a assistência de Lincoln Electric.

Antes de instalar a máquina, o operador deve verificar a área de trabalho para qualquer dispositivo que pode mau funcionamento devido a perturbações electromagnéticas. Considere o seguinte.

- Entrada e saída cabos, controle cabos, e que estão em cabos telefónicos ou adjacente à zona de trabalho e da máquina.
- Rádio e / ou transmissores e receptores de televisão. Computadores ou equipamento informático controlada.
- Segurança e equipamentos de controlo de processos industriais. Equipamento para calibração e de medição.
- Dispositivos médicos pessoais tais como estimuladores cardíacos e de auxiliares de audição.
- Verifique a imunidade electromagnética dos equipamentos operando em ou perto da zona de trabalho. O operador deve estar certo de que todos os equipamentos na área são compatíveis. Isto poderá exigir medidas suplementares de protecção
- As dimensões da área de trabalho para que considerar dependerão da construção do espaço e de outras actividades que estão a ter lugar.

Considere as seguintes orientações para reduzir as emissões electromagnéticas a partir da máquina.

- Ligue a máquina para o fornecimento de entrada de acordo com este manual. Se ocorrerem perturbações pode ser necessário tomar precauções adicionais, tais como filtragem da alimentação de entrada.

- A saída cabos devem ser mantidos tão curtas quanto possível e devem ser posicionado em conjunto. Se possível conectar a peça de trabalho ao solo, a fim de reduzir as emissões electromagnéticas. O operador deve verificar que ligar a peça de trabalho ao solo não causa problemas ou torna inseguras as condições de funcionamento para pessoal e equipamento.
- Blindagem de cabos na zona de trabalho pode reduzir as emissões electromagnéticas. Isto pode ser necessário para aplicações especiais.



**AVISO**

Os equipamentos de Classe A não são destinados para uso em localizações residenciais onde a potência eléctrica é fornecida pelo sistema público de fornecimento de baixa tensão. Poderá haver dificuldades para assegurar a compatibilidade electromagnética nesses locais, devido a interferências por condução ou por rádio-frequência.



## Especificações Técnicas

TENSÃO DE ENTRADA		VELOCIDADE DA ALIMENTAÇÃO DE FIO	
42 Vac		1.5-20 m/min	
ESCALA DE SAÍDA A 40°C			
Duty Cycle (baseado num período de 10 min.)		Corrente de Saída	
100%		320 A	
60%		400 A	
ESCALA DE SAÍDA			
Escala da Corrente de Saída 5-500 A		Tensão Máxima em Circuito Aberto 113 Vdc ou Vac pico	
TAMANHO DOS FIOS (mm)			
Fios sólidos 0.6 a 1.6	Fios Cored 1.0 a 2.0	Fios de Alumínio 1.0 a 1.6	
DIMENSÕES FÍSICAS			
Altura 356 mm	Largura 188 mm	Comprimento 534 mm	Peso 16 Kg
Temperatura de Funcionamento -10°C a +40°C		Temperatura de Armazenamento -25°C a +55°C	

## REEE (WEEE)

07/06

<b>Portugués</b>		<p>Não deitar fora o equipamento eléctrico juntamente com o lixo normal!</p> <p>Em conformidade com a directiva Europeia 2012/19/EC relativa a Resíduos Eléctricos e Equipamento Eléctricos (REEE) e de acordo com a legislação nacional, os equipamentos deverão ser recolhidos separadamente e reciclados respeitando o meio ambiente. Como proprietário do equipamento, deverá informar-se dos sistemas e lugares apropriados para a recolha dos mesmos.</p> <p>Ao aplicar esta Directiva Europeia protegerá o meio ambiente e a saúde humana!</p>

## Lista De Peças Sobressalentes

12/05

<p><b>Leitura de instruções de lista de peças sobressalentes</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Não utilizar esta lista para participar de uma máquina se o seu número de código não estiver na lista. Contacte o Departamento Lincoln Electric Serviço para qualquer número de códigos não listados.</li> <li>• Use a ilustração de página e de montagem da tabela abaixo para determinar a parte onde está localizado o seu código de máquina.</li> <li>• Utilize apenas as peças marcando o "X" na coluna sob o número da posição na chamada para a montagem página (# indicam uma mudança nesta impressão).</li> </ul>
--

Primeiro, leia as instruções de leitura da Lista de Peças acima, depois dirija-se ao Manual de "Peças Sobressalentes" fornecido com a máquina, que contém uma referência cruzada entre código da peça e a foto-descritiva.

## Esquema Eléctrico

Dirija-se ao Manual de "Peças Sobressalentes", fornecido com a máquina.

## Accessórios

K10347-PG-xxM	Fonte de Potência/Alimentador/mangueira de interligação (gas). Disponível em 5, 10 e15m. (CV AIR, INVERTEC V350-PRO).
K10347-PGW-xxM	Fonte de Potência/Alimentador/mangueira de interligação (gas/água). Disponível em 5, 10 e 15m.
K10370-PG-xxM	Fonte de Potência/Alimentador/mangueira de interligação (gas). Disponível em 5, 10 e15m. (INVERTER STT II).
K10158	Adaptador de Pástico para bobines de 15 Kg.
K10343	Innershield torch adaptor
K10353-1	Remote control box for LF30/31/37/38 with cable.

### LF 37 & 38: Roletos e Tubos Guia – 4roletes

KP14017-0.8	Fios Sólidos:: 0,6 ÷ 0,8mm
KP14017-1.0	0,8 ÷ 1,0mm
KP14017-1.2	1,0 ÷ 1,2mm
KP14017-1.6	1,2 ÷ 1,6mm
KP14017-1.2A	Fios de Alumínio: 1.0 ÷ 1.2mm
KP14017-1.6A	1.2 ÷ 1.6mm
KP14017-1.1R	Fios Fluxados: 0.9 ÷ 1.1mm
KP14017-1.6R	1.2 ÷ 1.6mm