

LINC 405 & 635

MANUAL DE INSTRUCCIONES



SPANISH



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

¡GRACIAS! Por haber escogido los productos de CALIDAD de Lincoln Electric.

- Por favor, examine que el embalaje y el equipo no tengan daños. La reclamación por daños en los materiales durante el transporte debe hacerse inmediatamente al distribuidor.
- Como referencia para el futuro, anote en la tabla siguiente la información de identificación de su equipo. El modelo, código y número de serie Modelo se encuentran en la placa de características de su máquina.

Modelo:
Código y número de serie:
Fecha y nombre del proveedor:

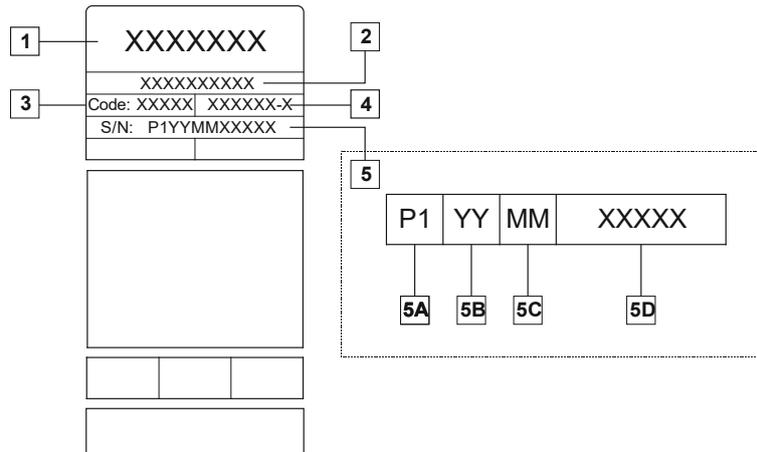
ÍNDICE ESPAÑOL

Especificaciones Técnicas	1
Compatibilidad Electromagnética (EMC).....	3
Seguridad	4
Instalación e Instrucciones de Funcionamiento.....	6
Lista de Piezas de Recambio	10
Ubicación de talleres de servicio autorizados.....	10
Esquema eléctrico.....	10
Accesorios	11
Diagrama de dimensiones	12

Especificaciones Técnicas

NOMBRE		ÍNDICE		
LINC 405-SA		K14002-1		
LINC-405S		K14002-2		
LINC-405-SA		K14002-5		
LINC-635SA		K14038-1		
LINC-635S		K14038-2		
LINC-635S		K14038-4		
LINC-635SA		K14038-5		
LINC-635SAV		K14038-6		
ENTRADA				
Tensión de alimentación	Potencia de Entrada a Salida Nominal		Frecuencia	
230 / 400V ± 10% Trifásica	405-S/SA	34 kVA @ 35% Factor Marcha	50/60Hz	
	635-S/SA	54 kVA @ 35% Factor Marcha	50/60Hz	
SALIDA NOMINAL A 40°C				
	Factor marcha (Basado en un periodo de 10 min.)	Corriente de Salida	Output Voltage Corriente de Salida	
405-S/SA:	35%	400A	36.0 Vdc	
	60%	315A	33.0 Vdc	
	100%	240A	29.0 Vdc	
635-S/SA	35%	670A	44.0 Vdc	
	60%	500A	40.0 Vdc	
	100%	400A	36.0 Vdc	
CORRIENTE DE SALIDA				
	Rango de Corriente de salida	Tensión en Vacío Máxima		
405-S/SA:	15A - 400A	78 Vdc		
635-S/SA	15A - 670A	78 Vdc		
SECCIÓN DE CABLE Y TAMAÑO DE FUSIBLE RECOMENDADO				
	Fusible o Disyuntor	Cable de red		
405-S/SA:	63A Retardado (230V entrada)	4 Conductores, 6mm ²		
	40A Retardado (400V entrada)			
635-S/SA	100A Retardado (230V entrada)	4 Conductores, 16mm ²		
	63A Retardado (400V entrada)			
DIMENSIONES				
	Alto	Ancho	Fondo	Peso
405-S/SA:	640 mm (555 mm versión sin ruedas)	580 mm	1150 mm (700 mm sin asa)	126 kg
635-S/SA	670 mm (555 mm versión sin ruedas)	580 mm	1150 mm (700 mm sin asa)	150 kg
OTROS				
Temperatura de Trabajo		Temperatura de Almacenamiento		
-10°C a +40°C		-25°C a +55°C		

El nombre del fabricante, el nombre del producto, el número de código, el número de producto, el número de serie y la fecha de producción se encuentran en la placa de características.



Donde:

- 1- Nombre y dirección del fabricante
- 2- Nombre del producto
- 3- Número de código
- 4- Número de producto
- 5- Número de serie
 - 5A- país de producción
 - 5B- año de producción
 - 5C- mes de producción
 - 5D- número progresivo diferente para cada máquina

Uso típico de gas para equipos **MIG/MAG**:

Tipo de material	Diámetro del hilo [mm]	DC electrodo positivo		Alimentación del hilo [m/min]	Gas de protección	Caudal de Gas [l/min]
		Corriente [A]	Tensión [V]			
Carbono, acero de baja aleación	0,9 ÷ 1,1	95 ÷ 200	18 ÷ 22	3,5 – 6,5	Ar 75%, CO ₂ 25%	12
Aluminio	0,8 ÷ 1,6	90 ÷ 240	18 ÷ 26	5,5 – 9,5	Argón	14 ÷ 19
Acero inoxidable austenítico	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
Aleación de cobre	0,9 ÷ 1,6	175 ÷ 385	23 ÷ 26	6 - 11	Argón	12 ÷ 16
Magnesio	1,6 ÷ 2,4	70 ÷ 335	16 ÷ 26	4 - 15	Argón	24 ÷ 28

Proceso Tig:

En el proceso de soldadura TIG, el uso de gas depende del área de la sección transversal de la boquilla. Para antorchas de uso común:

Helio: 14-24 l/min.

Argón: 7-16 l/min.

Aviso: Un caudal excesivo causa turbulencias en el flujo de gas que pueden aspirar la contaminación atmosférica en el charco de soldadura.

Aviso: Un viento transversal o una corriente de aire en movimiento puede interrumpir la cobertura de gas de protección; así que, con el fin de ahorrar el uso del gas de protección, utilice una pantalla para bloquear el flujo de aire.

Compatibilidad Electromagnética (EMC)

11/04

Esta máquina ha sido diseñada de conformidad con todas las directivas y normas relativas a la compatibilidad electromagnética. Sin embargo, todavía podría generar interferencias electromagnéticas que pueden afectar a otros sistemas como son telecomunicaciones (teléfono, radio y televisión) u otros sistemas de seguridad. Estas interferencias pueden ocasionar problemas de seguridad en los sistemas afectados. Lea y comprenda esta sección para eliminar o al menos reducir los efectos de las interferencias electromagnéticas generadas por esta máquina.



Esta máquina ha sido diseñada para trabajar en zonas industriales. Para operar en una zona no industrial es necesario tomar una serie de precauciones para eliminar las posibles interferencias electromagnéticas. El operario debe instalar y trabajar con este equipo tal como se indica en este manual de instrucciones. Si se detectara alguna interferencia electromagnética el operario deberá poner en práctica acciones correctoras para eliminar estas interferencias con la asistencia de Lincoln Electric.

Antes de instalar el equipo de soldadura, el usuario deberá hacer una evaluación de los problemas de interferencias electromagnéticas que se puedan presentar en el área circundante. Se deberá tener en cuenta lo siguiente:

- Cables de entrada y salida, cables de control, y cables de teléfono que estén en, o sean adyacentes al área de trabajo y a la máquina.
- Emisores y receptores de radio y/o televisión. Ordenadores o equipos controlados por ordenador.
- Equipos de control y seguridad para procesos industriales. Aparatos para calibración y medida.
- Dispositivos médicos como marcapasos o equipos para sordera.
- Compruebe la inmunidad de los equipos que funcionen en o cerca del área de trabajo. El operario debe estar seguro de que todos los equipos en la zona sean compatibles. Esto puede requerir medidas de protección adicionales.
- El tamaño de la zona que se debe considerar dependerá de la actividad que vaya a tener lugar. Puede extenderse más allá de los límites previamente considerados.

Tenga en cuenta las siguientes recomendaciones para reducir las emisiones electromagnéticas de la máquina.

- Los equipos de soldadura deben ser conectados a la red según este manual. Si se produce una interferencia, puede que sea necesario tomar precauciones adicionales, como filtrar la corriente de alimentación.
- Los cables de soldadura deben ser lo más cortos posible y se deben colocar juntos y a nivel del suelo. Si es posible conecte a tierra la pieza a soldar para reducir las emisiones electromagnéticas. El operario debe verificar que la conexión a tierra de la pieza a soldar no causa problemas de seguridad a las personas ni al equipo.
- La protección de los cables en el área de trabajo puede reducir las emisiones electromagnéticas. Esto puede ser necesario en aplicaciones especiales.

ADVERTENCIA

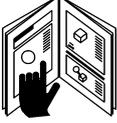
Este equipo de clase A no está diseñado para su uso en zonas residenciales donde la energía eléctrica es proporcionada por el sistema público de distribución de baja tensión. Podría haber dificultades potenciales para garantizar la compatibilidad electromagnética en esos lugares debido a las perturbaciones conducidas así como a las radiadas.





ATENCIÓN

Este equipo debe ser utilizado por personal cualificado. Asegúrese de que todos los procedimientos de instalación, funcionamiento, mantenimiento y reparación son realizados únicamente por personal cualificado. Lea y comprenda este manual antes de trabajar con el equipo. No seguir las instrucciones que se indican en este manual podría provocar lesiones personales de distinta gravedad, incluida la muerte o daños a este equipo. Lea y comprenda las explicaciones de los símbolos de advertencia, que se muestran a continuación. Lincoln Electric no se hace responsable de los daños producidos por una instalación incorrecta, una falta de cuidado o un funcionamiento inadecuado.

	<p>¡PELIGRO!: Este símbolo indica qué medidas de seguridad se deben tomar para evitar lesiones personales de diferente gravedad, incluida la muerte, o daños a este equipo. Protéjase usted y a los demás contra posibles lesiones personales de distinta gravedad, incluida la muerte.</p>
	<p>LEA Y COMPRENDA LAS INSTRUCCIONES: Asimile el contenido de este manual de instrucciones antes de trabajar con el equipo. La soldadura al arco puede ser peligrosa. NO seguir las instrucciones que se indican en este manual podría provocar lesiones personales de distinta gravedad, incluida la muerte, o daños a este equipo.</p>
	<p>LA DESCARGA ELECTRICA PUEDE MATAR: Los equipos de soldadura generan voltajes elevados. No toque el electrodo, la pinza de masa, o las piezas a soldar cuando el equipo esté en marcha. Aíslese del electrodo, la pinza de masa, o las piezas en contacto cuando el equipo esté en marcha.</p>
	<p>EQUIPOS ELÉCTRICOS: Desconecte la alimentación del equipo desde el interruptor de red o desde la caja de fusibles antes de reparar o manipular el interior de este equipo. Conecte el tierra de este equipo de acuerdo con el reglamento eléctrico local.</p>
	<p>EQUIPOS ELÉCTRICOS: Inspeccione con regularidad los cables de red, electrodo y masa. Si hay algún daño en el aislamiento sustituya dicho cable inmediatamente. No coloque directamente la pinza portaelectrodos sobre la mesa de soldadura o sobre cualquier otra superficie que esté en contacto con la pinza de masa para evitar el riesgo de un cebado accidental del arco.</p>
	<p>LOS CAMPOS ELÉCTRICOS Y MAGNÉTICOS PUEDEN SER PELIGROSOS: La corriente eléctrica que circula a través de un conductor origina campos eléctricos y magnéticos (EMF) localizados. Los campos EMF pueden interferir con los marcapasos, las personas que utilicen estos dispositivos deben consultar a su médico antes de acercarse a una máquina de soldar.</p>
	<p>LOS HUMOS Y LOS GASES PUEDEN SER PELIGROSOS: La soldadura puede producir humos y gases peligrosos para la salud. Evite respirarlos. Utilice la suficiente ventilación y/o extracción de humos para mantener los humos y gases alejados de la zona de respiración.</p>
	<p>LA LUZ DEL ARCO PUEDE QUEMAR: Utilice una pantalla de protección con el filtro adecuado para proteger sus ojos de la luz y de las chispas del arco cuando se suelde o se observe una soldadura por arco abierto. Use ropa adecuada de material ignífugo para proteger la piel de las radiaciones del arco. Proteja a otras personas que se encuentren cerca del arco y/o adviértales que no miren directamente al arco ni se expongan a su luz o sus proyecciones.</p>
	<p>LAS PROYECCIONES DE SOLDADURA PUEDEN PROVOCAR UN INCENDIO O UNA EXPLOSIÓN: Retire del lugar de soldadura todos los objetos que presenten riesgo de incendio. Tenga un extintor de incendios siempre a mano. Recuerde que las chispas y las proyecciones calientes de la soldadura pueden pasar fácilmente por aberturas pequeñas. No caliente, corte o suelde tanques, tambores o contenedores hasta haber tomado las medidas necesarias para asegurar que tales procedimientos no van a producir vapores inflamables o tóxicos. No utilice nunca este equipo cuando haya presente gases inflamables, vapores o líquidos combustibles.</p>

	<p>LA SOLDADURA PUEDE QUEMAR: La soldadura genera una gran cantidad de calor. Las superficies calientes y los materiales en el área de trabajo pueden provocar quemaduras graves. Utilice guantes y pinzas para tocar o mover los materiales que haya en el área de trabajo.</p>
	<p>MARCAJE SEGURIDAD: Este equipo es adecuado como fuente de potencia para operaciones de soldadura efectuadas en un ambiente con alto riesgo de descarga eléctrica.</p>

El fabricante se reserva el derecho de introducir cambios y mejoras en el diseño sin actualizar el manual de instrucciones.

Instalación e Instrucciones de Funcionamiento

Lea esta sección antes de la instalación y puesta en marcha del equipo.

Emplazamiento y entorno

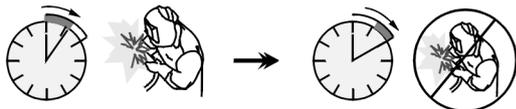
Esta máquina puede trabajar en ambientes agresivos. Sin embargo, es importante tener una serie de precauciones de manera que aseguren un funcionamiento duradero y fiable.

- No coloque ni haga funcionar la máquina sobre una superficie que tenga un ángulo de inclinación mayor de 15° desde la horizontal.
- No utilice esta máquina para precalentar tubos.
- Este equipo debe situarse en un lugar donde haya una buena circulación de aire limpio, sin restricciones de aire. Cuando esté funcionando no cubrirlo con papel, ropa o trapos.
- Se debe restringir al mínimo la entrada de polvo y suciedad en el interior de la máquina.
- Este equipo tiene un grado de protección IP23. Mantenerlo seco y no situarlo en suelos húmedos o en charcos.
- Coloque el equipo alejado de maquinaria que trabaje por radio control. El normal funcionamiento del equipo podría afectar negativamente a dichos equipos, provocando serias averías y daños en los mismos. Ver la sección compatibilidad electromagnética en este manual.
- No trabaje en zonas donde la temperatura ambiente supere los 40° C.

Factor marcha y Sobrecalentamiento

El factor marcha de la máquina es el porcentaje de tiempo en ciclos de 10 minutos, durante el cual el operario puede hacer funcionar la máquina al valor nominal de la corriente de soldadura.

60% Factor marcha:

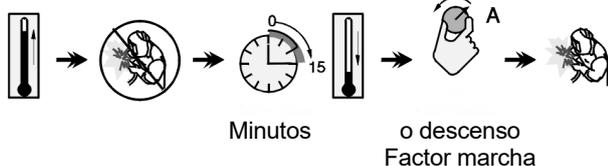


Soldando durante 6 min.

Parar durante 4 min.

Sobrepasar el tiempo de soldadura del factor marcha puede provocar que se active el circuito de protección térmica.

La máquina está protegida del sobrecalentamiento a través de un termostato. Cuando la máquina está sobrecalentada, la corriente de salida se desconectará "OFF" y la luz del indicador térmico se encenderá "ON" cuando la máquina se haya enfriado, la luz del indicador térmico se apagará y la máquina volverá a su funcionamiento normal.



Minutos

o descenso
Factor marcha

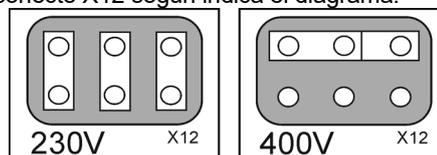
Conexión a la red

Instalación y zócalos de salida principales que deberían protegerse de acuerdo a las normas.

Comprobar la tensión de red, fases, y frecuencia suministrada a la máquina antes de conectarla. Verificar la conexión del cable de tierra de la máquina a la toma de la red. La entrada de voltajes permitidos son 3x230V y 3x400V 50Hz (400V: preparada de fábrica). Para más información sobre el suministro de la entrada de corriente ver la sección de especificaciones técnicas de este manual o placa de características de esta máquina.

Si necesita efectuar el cambio de tensión en la máquina:

- Asegúrese de que el cable de entrada de corriente está desconectado de la entrada principal y la máquina está parada (OFF).
- Quite el panel superior de la máquina.
- Reconecte X12 según indica el diagrama.



- Recolecte el panel superior

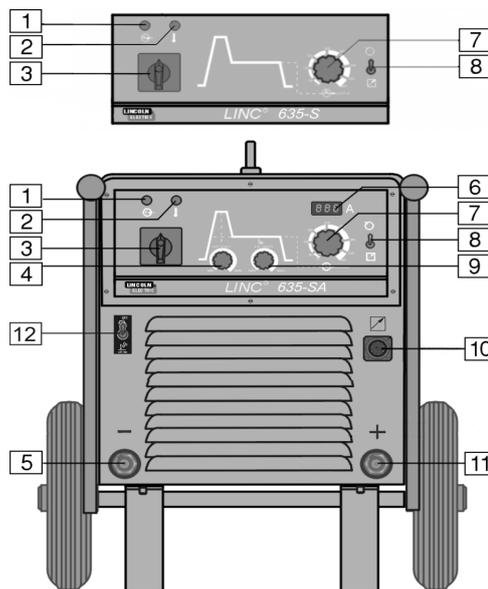
Asegúrese de que la potencia de entrada es la adecuada para el correcto funcionamiento de la máquina. Es necesario fusibles retardados (o interruptor magnetotérmico curvo tipo "D") y sección de cable indicados en las especificaciones técnicas de este manual.

Referente a los puntos 1, 3, 12 y 13 del dibujo inferior.

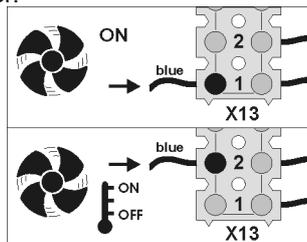
Conexiones de salida

Referente a los puntos 5, 10 y 11 del dibujo inferior.

Controles y Características de funcionamiento



1. Indicador de corriente: Al girar el interruptor a la posición on, se encenderá una lámpara para indicar que la máquina está conectada y preparada para soldar.
 2. Indicador Sobrecarga Térmica: Este indicador se iluminará cuando la máquina esté sobrecargada y la salida haya sido desconectada. Esto puede ocurrir si la temperatura ambiente está por encima de los 40°C o se ha sobrepasado el factor marcha. Dejar la máquina hasta que los componentes internos se enfrien, cuando la luz indicadora se apague, la máquina volverá a funcionar con normalidad.
- Ventilador termostático: el ventilador puede ser controlado adicionalmente por el circuito de protección térmica. En este modo **el ventilador está funcionando sólo cuando la refrigeración es necesaria**. Esta característica ahorra energía y minimiza la cantidad de suciedad y otras partículas del aire que son absorbidas al interior de la máquina. El ventilador termostático viene por defecto desconectado de fábrica. Si Vd. quiere activarlo:
 - Asegúrese que el cable de red esté desconectado de la toma de corriente y la máquina en posición OFF.
 - Quite el panel superior de la máquina.
 - Reconecte X13 de acuerdo al diagrama inferior:



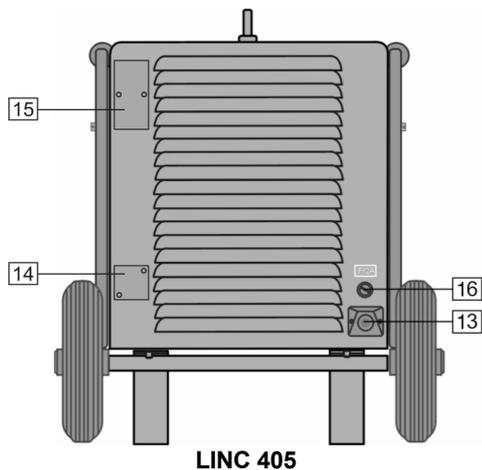
- Coloque el panel superior.

3. Interruptor corriente on/off: Interruptor entrada de corriente a la máquina.
4. Control Hot Start (sólo LINC ### -SA): El Hot Start es un incremento temporal en la corriente de salida para ayudar rápidamente en el cebado del arco durante el inicio de la soldadura con electrodo recubierto (MMA). Este permite ajustar el nivel de la corriente incrementada.
5. Desconexión rápida (1/4 v.) salida negativa: Zócalo salida corriente negativa para el circuito de soldadura.
6. Medidor Digital de Corriente de Soldadura con característica de memoria (sólo LINC ### -SA): Muestra el valor actual de la corriente de soldadura durante la soldadura; una vez finalizada, sigue mostrando el display la corriente media de soldadura.
7. Control corriente de salida: Este potenciómetro se utiliza para ajustar la corriente de salida (también durante la soldadura).
 - LINC 405: 15A ⇔ 400A
 - LINC 635: 15A ⇔ 670A
8. Conmutador Local/Remoto: El Control Remoto K10095-1-15M y K870 pueden utilizarse con esta máquina. Este conmutador cambia el control de la Corriente de Soldadura de la máquina (punto 7) al K10095-1-15M ó K870 y viceversa.
9. Control Fuerza del Arco (sólo LINC ### -SA): Esta función se utiliza durante la soldadura con electrodo recubierto (MMA) en la cual la corriente de salida es temporalmente incrementada para evitar los cortocircuitos entre el electrodo y el baño de soldadura que ocurre durante el proceso normal de soldadura.
10. Conexión Control remoto: Si se utiliza control remoto, éste deberá estar conectado al zócalo control remoto.
11. Desconexión rápida (1/4 v.) salida positiva: Zócalo salida corriente positiva para el circuito de soldadura.
12. Conmutador Modo de Soldadura (sólo LINC ### -SA): Este conmutador permite cambios en los modos de soldadura de la máquina. La máquina tiene dos modos de soldadura: Electrodo (MMA) y Lift TIG (GTAW).

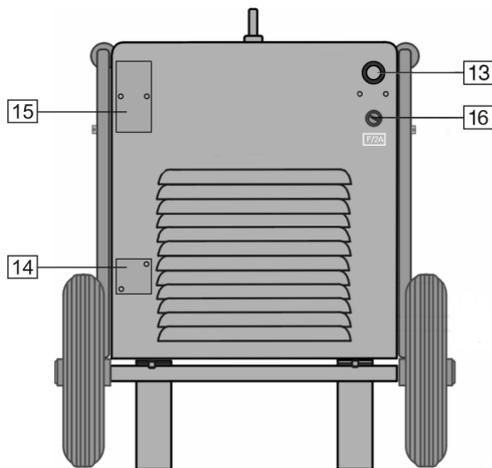
Cuando el conmutador está en el modo Electrodo las características de la soldadura son las siguientes:

 - Hot Start
 - Fuerza del Arco
 - Anti-Sticking: Es una función que hace que la corriente de salida disminuya a un nivel muy bajo cuando el operario comete un error y el electrodo se le queda pegado a la pieza a soldar. Esta disminución de la corriente permite al operario sacar el electrodo de la pinza portaelectrodos sin crear chispas que podrían dañar la pinza.

Cuando el conmutador está en modo Lift TIG las funciones de soldadura por electrodo se desactivan y la máquina está preparada para la soldadura Lift TIG. Es un método para cebar una soldadura TIG, primero se apoya el electrodo de tungsteno contra la pieza soldar para crear una corriente de cortocircuito de baja magnitud. Entonces se va separando el electrodo de la pieza para crear un arco TIG e iniciar la soldadura.



LINC 405



LINC 635

13. Zócalo entrada corriente: Conectar la clavija al cable de entrada de corriente, según lo indicado en este manual, y conforme a la aplicación estándar. Esta conexión debe ser efectuada sólo por personal cualificado.
14. Tapeta: Para zócalo 48Vac K14027-1.
15. Tapeta: Para disyuntor que protege el zócalo 48Vac K14027-1.
16. Fusible: Este fusible protege el Circuito del Ventilador.

Soldadura con Electrodo recubierto (MMA)

Para soldar con electrodos recubiertos MMA, el método a seguir debe ser:

- Inserte la clavija del cable de soldadura en el zócalo de corriente de salida y gire hasta bloquearlo en él.
- Conectar el cable de masa a la pieza a soldar con la pinza masa.
- Sujetar correctamente el electrodo a la pinza.
- Conectar la clavija de red a la salida de la toma principal.
- Fijar el conmutador control remoto/local a la posición adecuada; local o remota.
- Girar el interruptor de corriente "on/off" en posición "on".
- Ajustar la corriente de soldadura apropiada por el botón de control salida corriente.
- Cumpliendo las normas apropiadas Vd. podrá empezar a soldar.

Mantenimiento

⚠ PRECAUCIÓN

Para cualquier tipo de trabajo de reparación o mantenimiento, se recomienda contacte con el servicio de asistencia técnica autorizado más cercano o con Lincoln Electric. Los trabajos de reparación o mantenimiento realizados por el personal o por servicios técnicos no autorizados anularán la garantía del fabricante.

La frecuencia de las operaciones de mantenimiento puede variar en función del ambiente de trabajo en el que se coloque la máquina.

Cualquier daño que se observe debe ser comunicado inmediatamente.

Mantenimiento de rutina (cada día)

- Verificar la integridad de cables y conexiones. Cambiarlos si es necesario.
- Verificar estado y funcionamiento del ventilador de refrigeración. Mantenga limpias las rendijas de flujo de aire.

Mantenimiento periódico (cada 200 horas de trabajo o una vez al año como mínimo)

Efectuar el mantenimiento de rutina y además:

- Mantenga limpia la máquina. Empleando flujo de aire seco (y de baja presión), quite el polvo de la carcasa externa y del interior.
- Compruebe y apriete todos los tornillos.

⚠ PRECAUCIÓN

Desconectar la máquina del suministro de red antes de cada mantenimiento y servicio. Después de cada reparación, efectuar los ensayos adecuados para comprobar la seguridad.

Política de asistencia al cliente

La actividad empresarial de The Lincoln Electric Company consiste en fabricar y vender equipos de soldadura, equipos de corte y consumibles de alta calidad. Nuestro reto es satisfacer las necesidades de nuestros clientes y superar sus expectativas. A veces, los compradores solicitan consejo o información a Lincoln Electric sobre el uso de los productos. Nuestra respuesta se basa en la mejor información de la que disponemos en ese momento. Lincoln Electric no puede garantizar ni certificar tal asesoramiento y no asume responsabilidad alguna por el mismo. Lincoln Electric renuncia expresamente a ofrecer garantías de ningún tipo sobre una información o consejo, incluida la de idoneidad para los fines concretos pretendidos por el cliente. Como consideración práctica, tampoco podemos asumir ninguna responsabilidad por actualizar o corregir informaciones o consejos a posteriori, y el hecho de facilitarlos tampoco constituye, amplía ni altera garantía alguna respecto a la venta de nuestros productos.

Lincoln Electric es un fabricante responsable, pero la elección y uso de cada producto vendido por Lincoln Electric depende únicamente del cliente y es responsabilidad exclusiva de este. Hay muchas variables que escapan al control de Lincoln Electric y que pueden afectar a los resultados obtenidos al aplicar métodos de fabricación y requisitos de servicio de diversa índole.

Sujeta a cambio. Esta información es precisa según nuestro mejor saber y entender en el momento de la impresión. Visite www.lincolnelectric.com para consultar información más actualizada.

Lista de Piezas de Recambio

12/05

Lista de piezas de recambio: instrucciones

- No utilizar esta lista de piezas de recambio, si el número de code no está indicado. Contacte con el Dpto. de Servicio de Lincoln Electric para cualquier número de code no indicado.
- Utilice el dibujo de la página de ensamblaje (assembly page) y la tabla para determinar donde está localizado el número de code de su máquina.
- Utilice sólo los recambios marcados con "X" de la columna con números según página de ensamblaje (# indica un cambio en esta revisión).

Primero, lea la Lista de Piezas leyendo las instrucciones anteriores, luego vaya al manual "Piezas de Recambio" suministrado con el equipo, que contiene una imagen descriptiva con remisión al número de pieza.

Ubicación de talleres de servicio autorizados

09/16

- Si el comprador desea presentar alguna reclamación por defectos, deberá ponerse en contacto con un Servicio técnico autorizado de Lincoln dentro del periodo de garantía de Lincoln.
- Póngase en contacto con el representante de ventas Lincoln más cercano si necesita ayuda para localizar un servicio técnico o visite www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator.

Esquema eléctrico

Consulte el manual de piezas de repuesto suministrado con el equipo.

Accesorios

E/H-400A-70-5M	Cable de soldadura de 5m con pinza para electrodos recubiertos.
GRD-400A-70-5M	Cable masa de 5m con pinza.
GRD-600A-95-5M	Cable masa de 5m con pinza.
K10095-1-15M	Amptrol Manual.
K870	Amptrol Pedal.
K14027-1	Kit zócalo 48 Vac (1500W).
K14039-1	Kit de soldadura Lift TIG (sólo LINC ### -S).

Diagrama de dimensiones

06/23

