

CITOMIG 185MP & 210MP

INSTRUKCJA OBSŁUGI



POLISH



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

DZIĘKUJEMY! Za docenienie JAKOŚCI produktów Lincoln Electric.

- Proszę sprawdzić czy opakowanie i sprzęt nie są uszkodzone. Reklamacje uszkodzeń powstałych podczas transportu muszą być natychmiast zgłoszone do dostawcy (dystrybutora).
- Dla ułatwienia prosimy o zapisanie na tej stronie danych identyfikacyjnych wyrobów. Nazwa modelu, Kod i Numer Seryjny, które możecie Państwo znaleźć na tabliczce znamionowej wyrobu.

Nazwa Modelu:	
.....	
Kod i Numer Seryjny:	
.....	
Data i Miejsce Zakupu	
.....	

SKOROWIDZ POLSKI

Dane Techniczne	1
Ekoprojekt.....	3
Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC).....	5
Bezpieczeństwo użytkownika	6
Informacje wstępne	8
Instrukcja instalacji i eksploatacji	8
WEEE	20
Wykaz części zamiennych	20
REACH.....	20
Warunki zrealizowania gwarancji	20
Schemat elektryczny	20
Akcesoria	21

Dane Techniczne

NAZWA			INDEKS				
CITOMIG 185MP			W000403579				
CITOMIG 210MP			W000403578				
PARAMETRY WEJŚCIOWE							
		185MP		210MP			
Napięcie zasilania U ₁		230 Vac ± 10%, 1-faza		115 Vac ± 10%, 1-faza	230 Vac ± 10%, 1-faza		
Częstotliwość		50/60 Hz					
Znamionowy maksymalny prąd zasilania I _{1max}		27A		23A	27A		
Pobór mocy @ cykl pracy (40°C)		6,2kVA @ 25%		2,6kVA @ 40%	6,2kVA @ 25%		
cos φ		0,99					
EMC: Grupa / Klasa		II / A					
ZNAMIONOWE PARAMETRY WYJŚCIOWE							
185MP			Napięcie w stanie jałowym	Cykl pracy 40°C (oparty na 10 min. cyklu pracy)	Prąd wyjściowy	Napięcie wyjściowe	
	GMAW		51 Vdc	100	110A	19,5 Vdc	
				60	160A	22 Vdc	
				25	200A	24 Vdc	
	FCAW-SS			100	110A	19,5 Vdc	
				60	160A	22 Vdc	
				25	200A	24 Vdc	
	SMAW			100	100A	24 Vdc	
				60	140A	25,6 Vdc	
				30	160A	26,4 Vdc	
210MP				230Vac	51 Vdc	100	110A
		60	160A			22 Vdc	
		25	200A			24 Vdc	
		100	110A			19,5 Vdc	
		60	160A			22 Vdc	
		25	200A			24 Vdc	
		100	100A			24 Vdc	
		60	140A			25,6 Vdc	
		30	160A			26,4 Vdc	
		GTAW				100	100A
60	140A			15,6 Vdc			
40	160A			16,4 Vdc			
115Vac				51 Vdc	100	75A	17,7 Vdc
					60	87A	18,3 Vdc
					40	100A	19 Vdc
		100	75A		17,7 Vdc		
		60	87A		18,3 Vdc		
		40	100A		19 Vdc		
SMAW		100	60A		22,4 Vdc		
		60	70A		22,8 Vdc		
		40	80A		23,2 Vdc		
GTAW		100	90A		13,6 Vdc		
		60	110A	14,4 Vdc			
		40	125A	15 Vdc			

ZAKRES PRĄDU SPAWANIA					
	GMAW		FCAW-SS	SMAW	GTAW
185MP	20A – 200A		20A –200A	20 – 160A	-
210MP	230Vac	20A – 200A	20A – 200A	20 – 160A	20A – 160A
	115Vac	20A – 100A	20A – 100A	20 – 80A	20A – 125A
ZALECANE PARAMETRY BEZPIECZNIKA ZASILANIA I PRZEWODU ZASILAJĄCEGO					
	Bezpiecznik lub wyłącznik nadprądowy			Przewód zasilający	
185MP-210MP	Typ B, 16A (Typ B, 25A)**			3 żyłowy, 2,5mm ²	
WYMIARY					
	Waga		Wysokość	Szerokość	Długość
185MP-210MP	17,3 kg		396 mm	246 mm	527 mm
ŚREDNICA DRUTU / PRĘDKOŚĆ PODAWANIA DRUTU					
	Zakres prędkości podawania drutu		Drut lity	Drut aluminiowy	Drut proszkowy
185MP	1.5 ÷ 15 m/min		0.6 ÷ 1.0	-	0.9 ÷ 1.1
210MP	1.5 ÷ 15 m/min		0.6 ÷ 1.0	1.0	0.9 ÷ 1.1
INNE PARAMETRY					
Stopień ochrony obudowy		Dopuszczalna wilgotność względna (t=20°C)		Temperatura pracy	Temperatura składowania
IP23		≤ 95%		od -10°C do +40°C	od -25°C do 55°C

**Aby spawać prądem wyjściowym I₂>160A należy użyć wtyczkę przewodu zasilającego >16A

Ekoprojekt

Urządzenie zostało zaprojektowane zgodnie z Dyrektywą 2009/125/EC oraz rozporządzeniem 2019/1784/EU.

Sprawność urządzenia i pobór mocy jałowej:

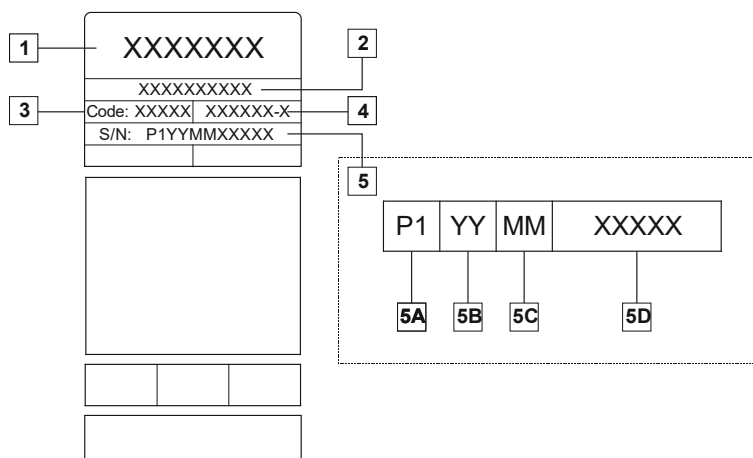
Indeks	Nazwa	Sprawność w punkcie maksymalnego poboru mocy / Pobór mocy jałowej	Odpowiednik
W000403579	CITOMIG 185MP	81,6% / 42W	Brak odpowiednika
W000403578	CITOMIG 210MP	80,7% / 47W	Brak odpowiednika

Stan jałowy dla danego urządzenia definiujemy gdy spełnione są poniższe warunki:

STAN JAŁOWY	
Warunek	Obecność
Tryb MIG	X
Tryb TIG	
Tryb MMA	
Po 30 min. spoczynku	
Wentylator nie pracuje	

Wartości sprawności i poboru mocy jałowej zostały zmierzone przy użyciu metody i warunków opisanych standardem EN 60974-1:20XX.

Informacje takie jak producent, nazwa wyrobu, kod i numer wyrobu, numer seryjny oraz data produkcji mogą być odczytane z tabliczki znamionowej urządzenia, wg poniższego wzoru:



Gdzie:

- 1- Nazwa producenta oraz adres
- 2- Nazwa produktu
- 3- Kod produktu
- 4- Numer wyrobu
- 5- Numer seryjny urządzenia
 - 5A- kraj produkcji
 - 5B- rok produkcji
 - 5C- miesiąc produkcji
 - 5D- kolejny numer urządzenia (inny dla każdego urządzenia)

Typowe zużycie gazu dla urządzeń MIG/MAG:

Typ materiału	Średnica drutu [mm]	Elektroda DC+		Prędkość podawania drutu [m/min]	Gaz osłonowy	Zużycie gazu [l/min]
		Prąd [A]	Napięcie [V]			
Węgiel, stal niskostopowa	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
Austenityczna stal nierdzewna	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
Stop miedzi	0,9 ÷ 1,6	175 ÷ 385	23 ÷ 26	6 - 11	Argon	12 ÷ 16
Magnez	1,6 ÷ 2,4	70 ÷ 335	16 ÷ 26	4 - 15	Argon	24 ÷ 28

Typowe zużycie gazu w metodzie TIG:

Podczas spawania metodą TIG, zużycie gazu zależy w dużej mierze od pola przekroju dyszy. Zużycie gazu dla typowych uchwytów:

Hel: 14-24 l/min.

Argon: 7-16 l/min.

Uwaga: Nadmierny wypływ gazu może spowodować zaburzenia przepływu i zasysanie zanieczyszczeń z otoczenia oraz wnikanie ich w jezioro spawalnicze.

Uwaga: Boczny wiatr lub przeciąg może spowodować zakłócenia w strumieniu gazu. W celu zaoszczędzenia gazu osłonowego zalecane jest używanie przesłony od wiatru.

**Koniec życia produktu**

Pod koniec okresu użytkowania produktu należy go oddać do recyklingu zgodnie z Dyrektywą 2012/19/EU (WEEE). Informacje o demontażu oraz surowcach krytycznych obecnych w produkcie można znaleźć na stronie internetowej <https://www.lincolnelectric.com/en-gb/support/Pages/operator-manuals-eu.aspx>.

Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC)

11/04

Urządzenie to zostało zaprojektowane zgodnie ze wszystkimi odnośnymi zaleceniami i normami. Jednakże może ono wytwarzać zakłócenia elektromagnetyczne, które mogą oddziaływać na inne systemy takie jak systemy telekomunikacyjne (telefon, odbiornik radiowy lub telewizyjny) lub systemy zabezpieczeń. Zakłócenia te mogą powodować problemy z zachowaniem wymogów bezpieczeństwa w odnośnych systemach. Dla wyeliminowania lub zmniejszenia wpływu zakłóceń elektromagnetycznych wytwarzanych przez to urządzenie należy dokładnie zapoznać się zaleceniami tego rozdziału.



Urządzenie to zostało zaprojektowane do pracy w obszarze przemysłowym. Aby używać go w gospodarstwie domowym niezbędne jest przestrzeganie specjalnych zabezpieczeń koniecznych do wyeliminowania możliwych zakłóceń elektromagnetycznych. Urządzenie to musi być zainstalowane i obsługiwane tak jak to opisano w tej instrukcji. Jeżeli stwierdzi się wystąpienie jakiegokolwiek zakłóceń elektromagnetycznych obsługujący musi podjąć odpowiednie działania celem ich eliminacji i w razie potrzeby skorzystać z pomocy Lincoln Electric. Nie dokonywać żadnych zmian w tym urządzeniu bez pisemnej zgody Lincoln Electric.

Przed zainstalowaniem tego urządzenia, obsługujący musi sprawdzić miejsce pracy czy nie znajdują się tam jakieś urządzenia, które mogłyby działać niepoprawnie z powodu zakłóceń elektromagnetycznych. Należy wziąć pod uwagę:

- Kable wejściowe i wyjściowe, przewody sterujące i przewody telefoniczne, które znajdują się w, lub w pobliżu miejsca pracy i urządzenia.
- Nadajniki i odbiorniki radiowe lub telewizyjne. Komputery lub urządzenia sterowane komputerowo.
- Urządzenia systemów bezpieczeństwa i sterujące stosowane w przemyśle. Sprzęt służący do pomiarów i kalibracji.
- Osobiste urządzenia medyczne takie jak rozruszniki serca czy urządzenia wspomagające słuch.
- Sprawdzić odporność elektromagnetyczną sprzętu pracującego w, lub w miejscu pracy. Obsługujący musi być pewien, że cały sprzęt w obszarze pracy jest kompatybilny. Może to wymagać dodatkowych pomiarów.
- Wymiary miejsca pracy, które należy brać pod uwagę będą zależały od konfiguracji miejsca pracy i innych czynników, które mogą mieć miejsce.

Ażeby zmniejszyć emisję promieniowania elektromagnetycznego urządzenia należy wziąć pod uwagę następujące wskazówki:

- Podłączyć urządzenie do sieci zasilającej zgodnie ze wskazówkami tej instrukcji. Jeśli mimo to pojawią się zakłócenia, może zaistnieć potrzeba przedsięwzięcia dodatkowych zabezpieczeń takich jak np. filtrowanie napięcia zasilania.
- Kable wyjściowe powinny być możliwie krótkie i ułożone razem, jak najbliżej siebie. Dla zmniejszenia promieniowania elektromagnetycznego, jeśli to możliwe należy uziemiać miejsce pracy. Obsługujący musi sprawdzić czy połączenie miejsca pracy z ziemią nie powoduje żadnych problemów lub nie pogarsza warunków bezpieczeństwa dla obsługi i urządzenia.
- Ekranowanie kabli w miejscu pracy może zmniejszyć promieniowanie elektromagnetyczne. Dla pewnych zastosowań może to okazać się niezbędne.

UWAGA

Urządzenie klasy A nie jest przeznaczone do pracy w gospodarstwach domowych, w których zasilanie jest dostarczane przez publiczną sieć niskiego napięcia. W takich miejscach mogą wystąpić potencjalne trudności w zapewnieniu kompatybilności elektromagnetycznej.



UWAGA

Przy występowaniu silnego pola elektromagnetycznego mogą wystąpić wahania prądu spawania.

UWAGA

Urządzenie spełnia wymagania IEC 61000-3-12.



OSTRZEŻENIE

Urządzenie to może być używane tylko przez wykwalifikowany personel. Należy być pewnym, że instalacja, obsługa, przeglądy i naprawy są przeprowadzane tylko przez osoby wykwalifikowane. Instalacji i eksploatacji tego urządzenia można dokonać tylko po dokładnym zapoznaniu się z tą instrukcją obsługi. Nieprzestrzeganie zaleceń zawartych w tej instrukcji może narazić użytkownika na poważne obrażenia ciała, śmierć lub uszkodzenie samego urządzenia. Lincoln Electric nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia spowodowane niewłaściwą instalacją, niewłaściwą konserwacją lub nienormalną obsługą.

	OSTRZEŻENIE: Symbol ten wskazuje, że bezwzględnie muszą być przestrzegane instrukcje dla uniknięcia poważnego obrażenia ciała, śmierci lub uszkodzenia samego urządzenia. Chroń siebie i innych przed możliwym poważnym obrażeniem ciała lub śmiercią.
	CZYTAJ ZE ZROZUMIENIEM INSTRUKCJĘ: Przed rozpoczęciem użytkowania tego urządzenia przeczytaj niniejszą instrukcję ze zrozumieniem. Łuk spawalniczy może być niebezpieczny. Nieprzestrzeganie instrukcji tutaj zawartych może spowodować poważne obrażenia ciała, śmierć lub uszkodzenie samego urządzenia.
	PORAŻENIE ELEKTRYCZNE MOŻE ZABIĆ: Urządzenie spawalnicze wytwarza wysokie napięcie. Nie dotykać elektrody, uchwytu spawalniczego lub podłączonego materiału spawanego, gdy urządzenie jest załączone do sieci. Odizolować siebie od elektrody, uchwytu spawalniczego i podłączonego materiału spawanego.
	URZĄDZENIE ZASILANE ELEKTRYCZNIE: Przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac przy tym urządzeniu odłączyć jego zasilanie sieciowe. Urządzenie to powinno być zainstalowane i uziemione zgodnie z zaleceniami producenta i obowiązującymi przepisami.
	URZĄDZENIE ZASILANE ELEKTRYCZNIE: Regularnie sprawdzać kable zasilający i spawalnicze z uchwytem spawalniczym i zaciskiem uziemiającym. Jeżeli zostanie zauważone jakiegokolwiek uszkodzenie izolacji, natychmiast wymienić kabel. Dla uniknięcia ryzyka przypadkowego zapłonu nie kłaść uchwytu spawalniczego bezpośrednio na stół spawalniczy lub na inną powierzchnię mającą kontakt z zaciskiem uziemiającym.
	POLE ELEKTROMAGNETYCZNE MOŻE BYĆ NIEBEZPIECZNE: Prąd elektryczny płynący przez jakiegokolwiek przewodnik wytwarza wokół niego pole elektromagnetyczne. Pole elektromagnetyczne może zakłócać pracę rozruszników serca i spawacze z wszczepionym rozrusznikiem serca przed podjęciem pracy z tym urządzeniem powinni skonsultować się ze swoim lekarzem.
	ZGODNOŚĆ Z CE: Urządzenie to spełnia zalecenia Europejskiego Komitetu CE
	SZTUCZNE PROMIENIOWANIE OPTYCZNE: Zgodnie z wymaganiami zawartymi w dyrektywie 2006/25/EC oraz normie EN 12198, urządzenie przyporządkowane jest kategorii 2. Wymagane jest stosowanie urządzeń ochrony osobistej, posiadające filtr zabezpieczający o stopniu ochrony maksimum 15, zgodnie z wymaganiem normy EN169.
	OPARY I GAZY MOGĄ BYĆ NIEBEZPIECZNE: W procesie spawania mogą powstawać opary i gazy niebezpieczne dla zdrowia. Unikać wdychania tych oparów i gazów. Dla uniknięcia takiego ryzyka musi być zastosowana odpowiednia wentylacja lub wyciąg usuwający opary i gazy ze strefy oddychania.
	PROMIENIOWANIE ŁUKU MOŻE POPARZYĆ: Stosować maskę ochronną z odpowiednim filtrem i osłoną dla zabezpieczenia oczu przed promieniami łuku podczas spawania lub jego nadzoru. Dla ochrony skóry stosować odpowiednią odzież wykonaną z wytrzymałego i niepalnego materiału. Chronić personel postronny, znajdujący się w pobliżu, przy pomocy odpowiednich, niepalnych ekranów lub ostrzegać ich przed patrzeniem na łuk lub wystawianiem się na jego oddziaływanie.

	ISKRY MOGĄ SPOWODOWAĆ POŻAR LUB WYBUCH: Usuwać wszelkie zagrożenie pożarem z obszaru prowadzenia prac spawalniczych. W pogotowiu powinny być odpowiednie środki gaśnicze. Iskry i rozgrzany materiał pochodzące od procesu spawania łatwo przenikają przez małe szczeliny i otwory do przyległego obszaru. Nie spawać żadnych pojemników, bębnow, zbiorników lub materiału dopóki nie zostaną przedsięwzięte odpowiednie kroki zabezpieczające przed pojawieniem się łatwopalnych lub toksycznych gazów. Nigdy nie używać tego urządzenia w obecności łatwopalnych gazów, oparów lub łatwopalnych cieczy.
	SPAWANY MATERIAŁ MOŻE POPARZYĆ: Proces spawania wytwarza dużą ilość ciepła. Rozgrzane powierzchnie i materiał w polu pracy mogą spowodować poważne poparzenia. Stosować rękawice i szczypce, gdy dotykamy lub przemieszczamy spawany materiał w polu pracy.
	BUTLA MOŻE WYBUCHNĄĆ, JEŚLI JEST USZKODZONA: Stosować tylko butle atestowane z gazem odpowiedniego rodzaju do stosowanego procesu i poprawnie działającymi regulatorami ciśnienia, przeznaczonymi dla stosowanego gazu i ciśnienia. Zawsze utrzymywać butlę w pionowym położeniu, zabezpieczając ją łańcuchem przed wywróceniem się. Nie przemieszczać i nie transportować butli z gazem ze zdjętym kołpakiem zabezpieczającym. Nigdy nie dotykać elektrody, uchwytu spawalniczego, zacisku uziemiającego lub jakiegokolwiek elementu obwodu przewodzącego prąd do butli z gazem. Butle z gazem muszą być umieszczane z dala od miejsca gdzie mogłyby ulec uszkodzeniu lub gdzie byłyby narażone na działanie iskier lub rozgrzanej powierzchni.
	ZNAK BEZPIECZEŃSTWA: Urządzenie to jest przystosowane do zasilania sieciowego, do prac spawalniczych prowadzonych w środowisku o podwyższonym ryzyku porażenia elektrycznego.

Producent zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian i/lub ulepszenia wyrobu bez jednoczesnego uaktualnienia treści instrukcji.

Informacje wstępne

Urządzenie **CITOMIG 185MP** umożliwia spawanie:

- Procesem GMAW (MIG/MAG)
- Procesem FCAW-SS
- Procesem SMAW (MMA)

Urządzenie **CITOMIG 210MP** umożliwia spawanie:

- Procesem GMAW (MIG/MAG)
- Procesem FCAW-SS
- Procesem SMAW (MMA)
- Procesem GTAW (zajazanie metodą lift TIG)

Następujące wyposażenie zostało dołączone do **CITOMIG 185MP** i **CITOMIG 210MP**:

- Przewód powrotny (masowy) – 3m
- Przewód gazowy – 2m
- Rolka napędowa V0.8/V1.0 do drutu litego (zamontowana w zespole podającym).

Dla procesu GMAW i FCAW-SS, dane techniczne opisują:

- Rodzaje drutów elektrodowych
- Średnice drutów elektrodowych

Rekomendowane wyposażenie spawalnicze, które może dokupić użytkownik, zostało wymienione w rozdziale "Akcesoria".

Instrukcja instalacji i eksploatacji

Przed instalacją i rozpoczęciem użytkowania tego urządzenia należy przeczytać cały ten rozdział.

Warunki eksploatacji

Urządzenie to może pracować w ciężkich warunkach. Jednakże ważnym jest zastosowanie prostych środków zapobiegawczych, które zapewnią długą żywotność i niezawodną pracę, między innymi:

- Nie umieszczać i nie użytkować tego urządzenia na powierzchni o pochyłości większej niż 15°.
- Nie używać tego urządzenia do rozmrażania rur.
- Urządzenie to musi być umieszczone w miejscu gdzie występuje swobodna cyrkulacja czystego powietrza bez ograniczeń przepływu powietrza do i od wentylatora. Gdy urządzenie jest załączone do sieci, niczym go nie przykrywać np. papierem lub ścierką.
- Ograniczyć do minimum brud i kurz, które mogą przedostać się do urządzenia.
- Urządzenie to posiada stopień ochrony obudowy IP23. Utrzymywać je suchym, o ile to możliwe, i nie umieszczać na mokrym podłożu lub w kałuży.
- Urządzenie to powinno być umieszczone z dala od urządzeń sterowanych drogą radiową. Jego normalna praca może niekorzystnie wpłynąć na ułożone w pobliżu urządzenia sterowane radiowo, co może doprowadzić do obrażenia ciała lub uszkodzenia urządzenia. Przeczytaj rozdział o kompatybilności elektromagnetycznej zawarty w tej instrukcji.
- Nie używać tego urządzenia w temperaturach otoczenia wyższych niż 40°C.

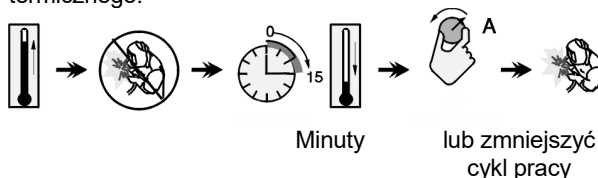
Cykl pracy i przegrzanie

Cykl pracy urządzenia jest procentowym podziałem 10 minutowego cyklu, przez który można spawać ze znamionowym prądem spawania.

Przykład: 60% cykl pracy:



Nadmierne wydłużenie cyklu pracy urządzenia może spowodować uaktywnienie się układu zabezpieczenia termicznego.



Urządzenie jest zabezpieczone przed nadmiernym nagrzewaniem przez czujnik termiczny.

Podłączanie napięcia zasilającego



UWAGA

Tylko wykwalifikowany personel może podłączyć urządzenie spawalnicze do sieci. Połączenie musi być wykonane zgodnie z wymogami norm krajowych i przepisami lokalnymi.

Przed podłączeniem do sieci sprawdzić napięcie zasilania, fazy i częstotliwość. Sprawdzić połączenie przewodów ochronnych pomiędzy urządzenia a źródłem zasilania. Urządzenie spawalnicze **CITOMIG 185MP** i **CITOMIG 210MP** może zostać podłączone tylko do prawidłowo zainstalowanego gniazda elektrycznego z wyprowadzeniem ochronnym.

Dopuszczalne napięcia wejściowe: 1x230V, 50Hz/60Hz. Więcej informacji o napięciu zasilaniu znajduje się w danych technicznych tej instrukcji oraz na tabliczce znamionowej urządzenia.

Upewnić się, że moc źródła zasilania jest odpowiednia do normalnej pracy urządzenia. Niezbędny bezpiecznik zwłoczny (lub wyłącznik nadprądowy z charakterystyką "B") oraz rodzaj przewodu zasilającego można odczytać w rozdziale z danymi technicznymi tej instrukcji.

! UWAGA

Urządzenie spawalnicze może być zasilane z agregatu prądotwórczego tylko wtedy, gdy moc wyjściowa agregatu prądotwórczego jest co najmniej 30% większa od mocy pobieranej z sieci przez urządzenie spawalnicze. W przeciwnym wypadku grozi to uszkodzeniu. Patrz rozdział "Dane techniczne".

! UWAGA

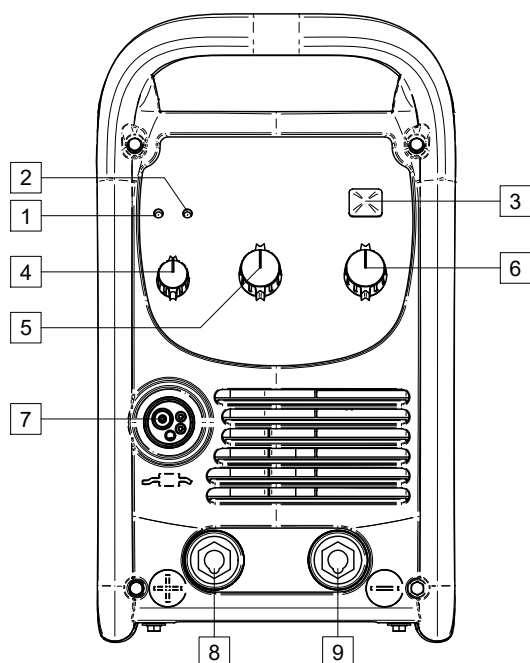
W przypadku zasilania urządzenia z agregatu prądotwórczego w pierwszej kolejności należy wyłączyć maszynę spawalniczą przed wyłączeniem agregatu, w przeciwnym wypadku grozi to uszkodzeniem spawarki.

Zaciski wyjściowe

Patrz pozycje [7], [8] i [9] na poniższych rysunkach.

Elementy regulacyjne i właściwości

1. Sygnalizacja LED załączenia zasilania (tylko CITOMIG 185MP): Sygnalizuje, że urządzenie jest włączone i gotowe do pracy.



Rysunek 1.

2. Wskaźnik zabezpieczenia termicznego: Sygnalizuje stan przeciążenia urządzenia lub niewystarczające jego chłodzenie. W zależności od urządzenia:

	CITOMIG 185MP: stan przeciążenia lub niewystarczające chłodzenie jest sygnalizowane poprzez zapalenie diody pod symbolem.
	CITOMIG 210MP: Komunikat w postaci obrazu wyświetla się na wyświetlaczu [13].

3. Przełącznik procesu spawania:

	Proces GMAW (MIG/MAG) Uwaga: można spawać procesem FCAW-SS.
	Proces SMAW (MMA)

! UWAGA

Po ponownym załączeniu urządzenie pamięta proces spawania ustawiony przed wyłączeniem.

! UWAGA

Spawając procesem GMAW, po naciśnięciu przycisku na uchwycie spawalniczym na zaciskach wyjściowych pojawia się napięcie spawania.

! UWAGA

Spawając procesem SMAW, na zaciskach wyjściowych pojawia się napięcie spawania.

4. Pokrętło regulacji: W zależności od wybranego procesu spawania, tym pokrętłem można regulować:

Proces GMAW		Regulacja indukcyjności: Kontroluje charakterystykę łuku podczas spawania. Im wartość nastawy jest większa, tym łuk jest miększy, podczas spawania jest mniej odprysków.
Proces SMAW		ARC FORCE: Polega na chwilowym wzroście prądu wyjściowego dla przerywania zwarcia pomiędzy elektrodą a materiałem spawanym.

5. Pokrętło regulacji WFS/Hot Start: W zależności od wybranego procesu spawania, tym pokrętłem można regulować:

Proces GMAW		Prędkość podawania drutu WFS: Procentowa regulacja prędkości podawania drutu.
Proces SMAW		HOT START: Procentowa regulacja wzrostu nominalnej wartości prądu podczas zajarzania elektrody, powoduje chwilowy wzrost prądu wyjściowego i ułatwia zapłon elektrody.

6. Pokrętło regulacji napięcia/prądu wyjściowego: W zależności od wybranego procesu spawania, tym pokrętłem można regulować:

Proces GMAW		Pozwala na regulację napięcia spawania (także w trakcie procesu spawania).
Proces SMAW		Pozwala na regulację prądu wyjściowego (także w trakcie procesu spawania).

7. Gniazdo EURO: Do podłączenia uchwytu spawalniczego (proces GMAW / FCAW-SS).



8. Dodatnie gniazdo wyjściowe obwodu spawalniczego: Do podłączenia uchwytu spawalniczego / przewodu powrotnego.

9. Ujemne gniazdo wyjściowe obwodu spawalniczego: Do podłączenia uchwytu spawalniczego / przewodu powrotnego

10. Lewe pokrętko: Ustala wartość parametru w górnym lewym rogu wyświetlacza [13].

11. Prawe pokrętko: Ustala wartość parametru w górnym prawym rogu wyświetlacza [13].

12. Pokrętko ustawień parametrów: Zmienia tryb spawania oraz parametry spawania.

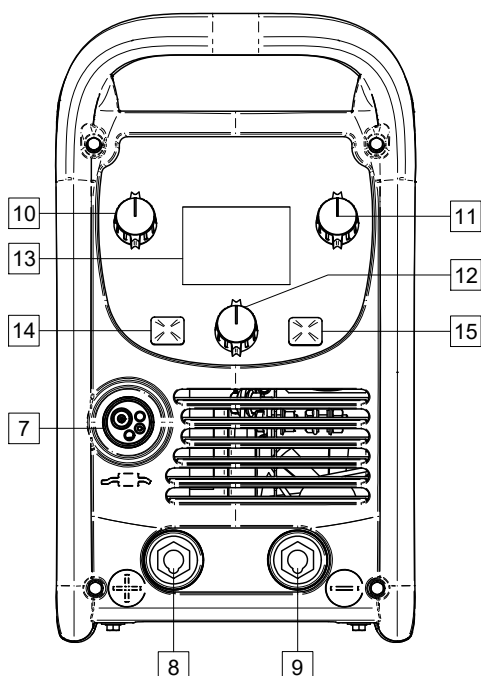
13. Wyświetlacz: Pokazuje parametry procesu spawania.

14. Przycisk użytkownika (lewy): Można ustawić funkcję tego przycisku.

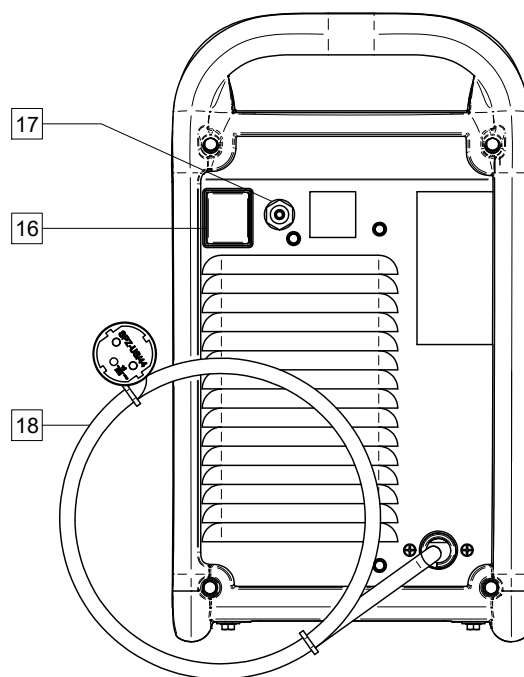
- Menu zaawansowane:
 - Przejście do menu zaawansowanego (domyślne).
 - Funkcja przywoływania nastaw zapisanych w pamięci użytkownika.
 - Regulacja indukcyjności.
 - Prędkość dojścia.
 - Czas upalania.
- Menu proste – przejście do menu zaawansowanego.

15. Przycisk anulowania (prawy):

- Anulowanie wyboru / wyjście z menu.
- Blokowanie i odblokowywanie elementów regulacji (wcisnąć i przytrzymać przycisk anulowania przez 4 sekundy).



Rysunek 2.



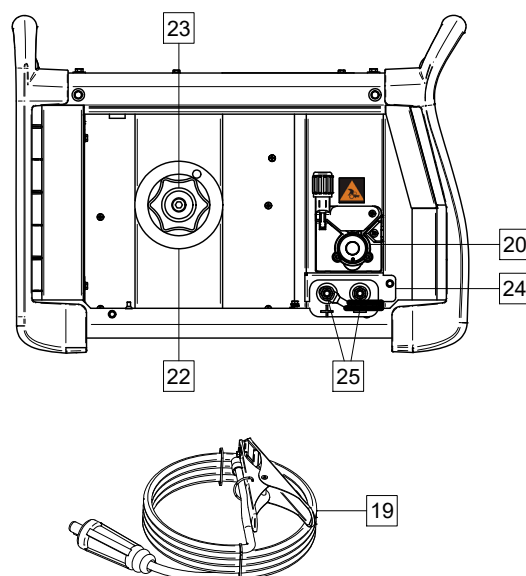
Rysunek 3.

16. Wyłącznik zasilania sieciowego ON/OFF (I/O): Załącza napięcie zasilające do urządzenia. Przed załączeniem wyłącznika sieciowego (położenie "I") należy upewnić się czy jest ono podłączone do sieci zasilającej. Po przyłączeniu zasilania i ustawieniu wyłącznika sieciowego w położeniu załączony, wyłącznik ten podświetla się i urządzenie jest gotowe do pracy.



17. Gniazdo szybkozłączki gazowej: Służy do podłączenia przewodu gazowego.

18. Przewód zasilający z wtyczką (2m): Urządzenie standardowo jest wyposażone w przewód sieciowy z wtyczką. Przed rozpoczęciem pracy podłączyć przewód [18] do sieci zasilającej.



Rysunek 4.

19. Przewód powrotny (masowy).
20. Mechanizm podajnika drutu (do procesu GMAW / FCAW-SS): 2-rolkowy podajnik drutu.
21. Drut spawalniczy (do procesu GMAW / FCAW).
22. Szpula z drutem spawalniczym (do procesu GMAW / FCAW-SS): Nie należy do wyposażenia standardowego.
23. Tuleja na szpulę z drutem: Dla szpul z drutem o ciężarze maksymalnym 5kg. Można stosować druty nawinięte na szpulach z tworzywa lub z drutu umożliwiające montaż na tulei o średnicy 51mm.
24. Osłona listwy zmiany polaryzacji.
25. Listwa zmiany polaryzacji (tylko do procesu GMAW / FCAW-SS): Umożliwia wybór biegunowości napięcia spawania (+, -) jakie będzie podawane na uchwyt spawalniczy.



UWAGA

Fabrycznie ustawiona jest polaryzacja dodatnia (+).



UWAGA

Przed rozpoczęciem spawania, należy określić polaryzację dla stosowanego materiału spawalniczego.

Jeśli konieczna jest zmiana biegunowości napięcia spawania należy:

- Wyłączyć urządzenie.
- Należy zapoznać się z danymi technicznymi stosowanego drutu.
- Zdjąć osłonę listwy [24].
- Końcówkę przewodu na listwie zmiany polaryzacji [25] i przewód powrotny zamocować zgodnie z Tabelą 1. lub Tabelą 2.
- Założyć osłonę [24] listwy zmiany polaryzacji.



UWAGA

Urządzenie spawalnicze może być używane wyłącznie z zamkniętą klapą.



UWAGA

Rączka nie służy do przenoszenia urządzenia podczas spawania.

Tabela 1.

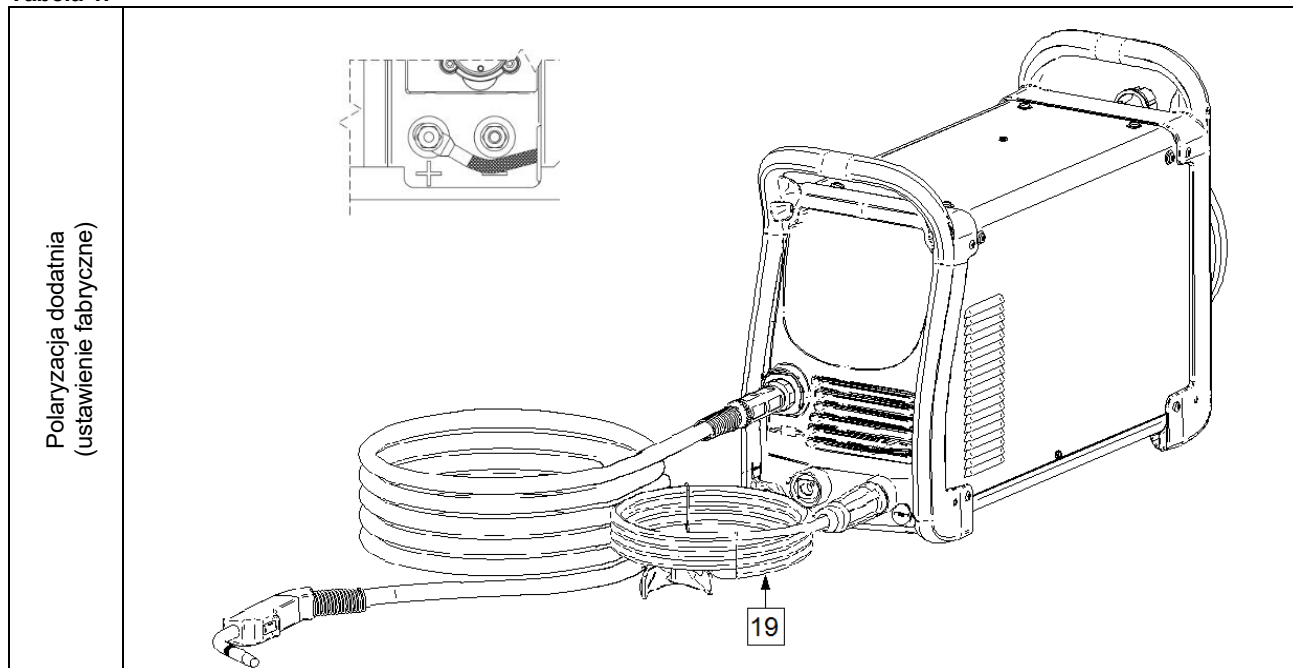
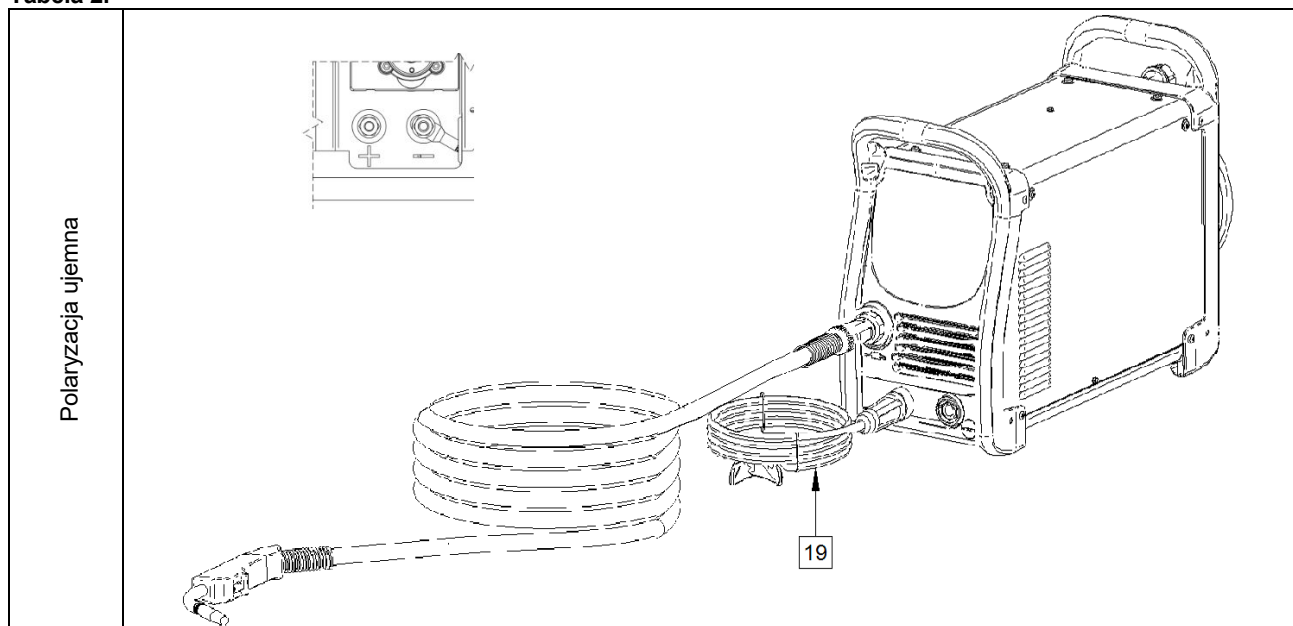


Tabela 2.



Zakładanie drutu elektrodowego

- Wyłączyć urządzenie.
- Otworzyć pokrywę boczną półautomatu.
- Odkręcić z tulei hamulcowej zakrętkę mocującą szpulę.
- Nałożyć szpulę z drutem spawalniczym [22] na tuleję tak, żeby szpula obracała się przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, gdy drut [21] jest wprowadzany do podajnika.
- Upewnić się, czy bolec naprowadzający tulei wszedł do otworu naprowadzającego szpulę.
- Zakręcić zakrętkę tulei hamulcowej.
- Do podajnika drutu zamontować rolki napędowe odpowiednie do rodzaju i średnicy drutu elektrodowego.
- Uwolnić koniec drutu ze szpuli i obciąć go, upewniając się, czy nie ma zadzioru.



UWAGA

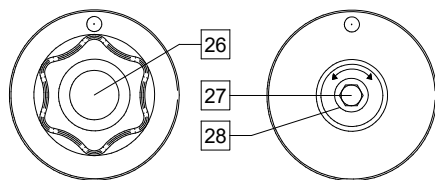
Ostry koniec drutu może grozić skaleczeniem.

- Obrócić szpulę z drutem przeciwnie do ruchu wskazówek zegara i wprowadzić drut do podajnika drutu przepychając go aż do gniazda EURO.
- Odpowiednio wyregulować siłę docisku rolek podajnika drutu.

Regulacja momentu hamowania tulei

Dla uniknięcia rozwinięcia się drutu elektrodowego po zakończeniu spawania, tuleja jest wyposażona w układ hamujący.

Regulacji dokonuje się za pomocą śruby imbusowej M8 znajdującej się wewnątrz korpusu tulei, po odkręceniu zakrętki mocującej tuleję.



Rysunek 5.

26. Zakrętka mocująca szpulę.
27. Śruba regulująca.
28. Sprężyna dociskowa.

Kręcąc śrubą imbusową M8 zgodnie z ruchem wskazówek zegara zwiększa się docisk sprężyny, co powoduje zwiększenie momentu hamowania.

Kręcąc śrubą imbusową M8 w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara zmniejsza się docisk sprężyny, co powoduje zmniejszenie momentu hamowania.

Po zakończeniu regulacji zakrętkę mocującą tuleję należy ponownie zakręcić.

Regulacja siły ramienia dociskowego

Ramieniem dociskowym reguluje się nacisk, jakim rolki działają na drut spawalniczy.

Siła docisku jest ustawiana przez dokręcanie pokrętła regulacyjnego; pokręcanie go w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara - zwiększa siłę docisku, pokręcanie go w kierunku przeciwnym - zmniejsza siłę docisku. Właściwe ustawienie nacisku gwarantuje najlepszą jakość spawania.



UWAGA

Przy zbyt małej sile docisku drut ślizga się po rolce czynnej. Zbyt duża siła docisku deformuje drut i powoduje problemy z jego podawaniem. Siłę docisku należy ustawić prawidłowo. Powoli zmniejszać siłę docisku do momentu, aż drut zacznie się ślizgać po rolce czynnej, a następnie lekko zwiększyć siłę docisku przez obrót pokrętła regulacyjnego o jeden obrót.

Wprowadzanie drutu elektrodowego do uchwytu spawalniczego

- Wyłączyć urządzenie.
- W zależności od procesu spawania, zamocować odpowiedni uchwyt spawalniczy do gniazda EURO dopasowując parametry znamionowe tego uchwytu do parametrów znamionowych źródła.
- Zdemontować z uchwytu dyszę gazu i końcówkę kontaktową lub końcówkę ochronną i końcówkę kontaktową. Następnie uchwyt wyprostować na płasko.
- Włączyć urządzenie.
- Wcisnąć przycisk w uchwycie, aż drut wyjdzie za nagwintowany koniec uchwytu.
- Po zwolnieniu przycisku szpula nie powinna się odwijać.
- Odpowiednio wyregulować hamulec szpuli z drutem.
- Wyłączyć urządzenie spawalnicze.
- Zamontować właściwą końcówkę kontaktową. W zależności od procesu spawania i używanego uchwytu, zamontować na uchwycie dyszę gazową (proces GMAW) lub końcówkę ochronną (proces FCAW-SS).



UWAGA

Zachować środki ostrożności trzymając oczy i ręce daleko od końca uchwytu podczas wyjścia drutu elektrodowego z uchwytu.

Wymiana rolek napędowych

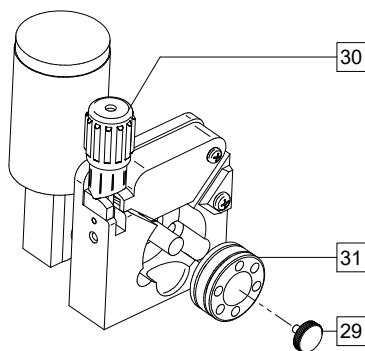


UWAGA

Podczas zmiany rolek napędowych, urządzenie spawalnicze musi być wyłączone.

Urządzenie spawalnicze, **CITOMIG 185MP** i **CITOMIG 210MP**, fabrycznie jest wyposażone w rolki napędowe V0.8/V1.0 do drutu litego. Jeżeli zachodzi konieczność spawania drutem elektrodowym o innej średnicy należy zaopatrzyć się w odpowiednie rolki napędowe (patrz rozdział "Akcesoria") i postępować zgodnie z poniższym opisem:

- Wyłączyć urządzenie.
- Zwolnić ramię dociskowe [30].
- Odkręcić śrubę mocującą [29].
- Wymienić rolkę napędową [31] na zgodną z zastosowanym drutem elektrodowym i procesem spawania.



Rysunek 6.

- Całość skrócić śrubą mocującą [29].

Podłączenie gazu

Na butli z gazem musi być zainstalowany odpowiedni reduktor gazu. Po starannym zainstalowaniu reduktora na butli z gazem należy podłączyć wąż gazowy od reduktora przepływu do wejścia zasilania gazu w urządzeniu - punkt [17] na Rysunku 3.



UWAGA

Urządzenie umożliwia stosowanie wszystkich gazów i mieszanek osłonowych wliczając w to dwutlenek węgla, argon i hel o maksymalnym ciśnieniu 5,0 bar.

W przypadku pracy procesem TIG, wąż gazowy od uchwyty TIG podłączyć do regulatora gazu na butli z gazem osłonowym.

Spawanie metodą GMAW, FCAW-SS

Urządzenie **CITOMIG 185MP** oraz **CITOMIG 210MP** umożliwia spawanie procesem GMAW, FCAW-SS.

Dodatkowo **CITOMIG 210MP** jest wyposażony w tryb synergiczny procesu GMAW.

Urządzenia **CITOMIG 185MP** i **CITOMIG 210MP** nie zawierają uchwyty spawalniczego niezbędnego do spawania procesem GMAW i FCAW. Uchwyt, w zależności od metody spawania, można dokupić osobno (patrz rozdział "Akcesoria").

Przygotowanie urządzenia do spawania procesem GMAW, FCAW-SS

Do rozpoczęcia procesu spawania metodą GMAW lub FCAW-SS należy:

- Określić polaryzację dla stosowanego drutu elektrodowego. Należy zapoznać się z danymi technicznymi stosowanego drutu.
- Zamontować uchwyt spawalniczy procesu GMAW lub FCAW-SS do gniazda Euro [7].
- W zależności od polaryzacji dla stosowanego drutu elektrodowego, zamocować przewód powrotny [19] do gniazda wyjściowego [8] lub [9]. Patrz punkt [25] – listwa zmiany polaryzacji.
- Za pomocą zacisku uziemiającego podłączyć spawalniczy kabel powrotny do materiału spawanego.
- Zamontować odpowiedni drut elektrodowy.
- Zamontować odpowiednie rolki napędowe.
- Upewnić się, o ile jest to wymagane (proces GMAW), że gaz osłonowy jest podłączony.
- Załączyć zasilanie urządzenia.
- Nacisnąć przycisk zwalniający uchwytu żeby podać drut przez prowadnicę uchwytu, aż drut wyjdzie przez nagwintowany koniec uchwytu.
- Zamontować odpowiednią końcówkę kontaktową.
- W zależności od metody zamontować na uchwycie dyszę gazową (proces GMAW) lub dyszę ochronną (proces FCAW-SS).
- Zamknąć płytę boczną uchylną.
- Urządzenie jest gotowe do pracy.
- Stosując zasady bezpieczeństwa i higieny pracy podczas prac spawalniczych można przystąpić do spawania.

Spawanie metodą GMAW, FCAW-SS w trybie ręcznym

W zależności od urządzenia, którym dysponujemy, w trybie ręcznym można ustawić:

CITOMIG 185MP	
- Napięcie wyjściowe - Prędkość podawania drutu - Zmianę indukcyjności	
CITOMIG 210MP	
Menu proste	Menu zaawansowane
- Napięcie wyjściowe - Prędkość podawania drutu 2-TAKT / 4-TAKT	- Napięcie wyjściowe - Prędkość podawania drutu - Czas upalania drutu - Prędkość dojścia drutu - Spawanie punktowe - Czas wypływu gazu przed / po spawaniu 2-TAKT/4-TAKT - Zmianę indukcyjności

Przełącznik 2-TAKT/4-TAKT zmienia sposób pracy przycisku w uchwycie spawalniczym.

- W pracy 2-TAKT włączanie/wyłączanie urządzenia jest bezpośrednią reakcją na wciśnięcie/puszczenie przycisku w uchwycie. Spawanie jest realizowane, kiedy przycisk uchwytu spawalniczego jest wciśnięty.
- Tryb 4-TAKT pozwala na kontynuowanie spawania, gdy spust uchwytu spawalniczego zostanie zwolniony. Aby zatrzymać spawanie, ponownie wcisnąć spust uchwytu spawalniczego. Ułatwia wykonywanie długich spoin.



UWAGA

Funkcja 4-TAKT nie działa podczas spawania punktowego.

Czas upalania drutu to czas, przez który napięcie na wyjściu urządzenia jeszcze występuje po zatrzymaniu podawania drutu. Funkcja ta zapobiega utknięciu drutu spawalniczego w materiale spawanym oraz przygotowuje koniec drutu do następnego zajarzenia łuku.

Prędkość dojścia drutu ustawia prędkość podawania drutu od momentu naciśnięcia przycisku do momentu zapalenia łuku spawalniczego.

Spawanie punktowe ustawia całkowity czas spawania nawet, jeśli przycisk uchwytu spawalniczego będzie dalej naciśnięty. Funkcja ta nie działa dla trybu czterotaktu.



UWAGA

Spawanie punktowe nie działa podczas spawania w trybie 4-Takt.

Czas wypływu gazu przed spawaniem ustawia czas, przez który gaz płynie po naciśnięciu przycisku a przed rozpoczęciem podawania drutu.

Czas wypływu gazu po spawaniu ustawia czas, kiedy gaz osłonowy jeszcze płynie po zakończeniu spawania.

Spawanie metodą GMAW w trybie synergicznym (tylko CITOMIG 210MP)

W trybie synergicznym napięcie wyjściowe nie jest bezpośrednio ustawiane przez spawacza. Napięcie wyjściowe jest dobierane przez oprogramowanie urządzenia. Wartość napięcia jest uzależniona od wprowadzonych danych (dane wejściowe):

CITOMIG 210MP	
Menu proste	Menu zaawansowane
- Rodzaj elektrodowego drutu - Średnica elektrodowego drutu - Gaz osłonowy	- Rodzaj elektrodowego drutu - Średnica elektrodowego drutu - Gaz osłonowy

Wartość napięcia może być regulowana w zależności od wartości wprowadzanych parametrów:

CITOMIG 210MP	
Menu proste	Menu zaawansowane
- Prędkość podawania drutu - Prąd wyjściowy - Grubość materiału spawanego	- Prędkość podawania drutu - Prąd wyjściowy - Grubość materiału spawanego

Jeżeli znajdzie taka potrzeba, prawym pokrętkiem [11] można regulować napięcie spawania w zakresie $\pm 2V$.

Dodatkowo, pracując w trybie synergii, spawacz może ręcznie dobrać parametry:

CITOMIG 210MP	
Menu proste	Menu zaawansowane
Brak możliwości	- Czas upalania drutu - Prędkość dojścia drutu - Spawanie punktowe - Czas wypływu gazu przed / po spawaniu 2-TAKT/4-TAKT - Zmianę indukcyjności

Przełącznik 2-TAKT/4-TAKT zmienia sposób pracy przycisku w uchwycie spawalniczym.

- W pracy 2-TAKT włączanie/wyłączanie urządzenia jest bezpośrednią reakcją na wciśnięcie/puszczenie przycisku w uchwycie. Spawanie jest realizowane, kiedy przycisk uchwytu spawalniczego jest wciśnięty.
- Tryb 4-TAKT pozwala na kontynuowanie spawania, gdy spust uchwytu spawalniczego zostanie zwolniony. Aby zatrzymać spawanie, ponownie wcisnąć spust uchwytu spawalniczego. Ułatwia wykonywanie długich spoin.



UWAGA

Funkcja 4-TAKT nie działa podczas spawania punktowego.

Czas upalania drutu to czas, przez który napięcie na wyjściu urządzenia jeszcze występuje po zatrzymaniu podawania drutu. Funkcja ta zapobiega utknięciu drutu spawalniczego w materiale spawanym oraz przygotowuje koniec drutu do następnego zajarzenia łuku.

Prędkość dojścia drutu ustawia prędkość podawania drutu od momentu naciśnięcia przycisku do momentu zapalenia łuku spawalniczego.

Spawanie punktowe ustawia całkowity czas spawania nawet, jeśli przycisk uchwytu spawalniczego będzie dalej naciśnięty. Funkcja ta nie działa dla trybu czterotaktu.



UWAGA

Spawanie punktowe nie działa podczas spawania w trybie 4-Takt.

Czas wypływu gazu przed spawaniem ustawia czas, przez który gaz płynie po naciśnięciu przycisku a przed rozpoczęciem podawania drutu.

Czas wypływu gazu po spawaniu ustawia czas, kiedy gaz osłonowy jeszcze płynie po zakończeniu spawania.

Spawanie metodą SMAW (MMA)

Urządzenia **CITOMIG 185MP** i **CITOMIG 210MP** nie zawierają uchwytu spawalniczego niezbędnego do spawania procesem SMAW, ale można go zakupić oddzielnie. Patrz rozdział "Akcesoria".

Do rozpoczęcia procesu spawania metodą SMAW należy:

- W pierwszej kolejności wyłączyć urządzenie.
- Określić polaryzację dla stosowanej elektrody. Należy zapoznać się z danymi technicznymi stosowanej elektrody.
- Następnie, w zależności od polaryzacji stosowanej elektrody, połączyć kable spawalnicze do gniazd wyjściowych i zablokować je. Patrz Tabela 3.

Tabela 3.

		Gniazdo wyjściowe		
POLARYZACJA	DC (+)	Uchwyt spawalniczy do SMAW	[8]	+
		Przewód masowy	[9]	—
	DC (-)	Uchwyt spawalniczy	[9]	—
		Przewód masowy	[8]	+

- Za pomocą zacisku uziemiającego podłączyć spawalniczy kabel powrotny do materiału spawanego.
- Zamocować odpowiednią elektrodę w uchwycie spawalniczym.
- Włączyć zasilanie urządzenia.
- Ustawić parametry spawania.
- Urządzenie jest gotowe do pracy.
- Stosując zasady bezpieczeństwa i higieny pracy podczas prac spawalniczych można przystąpić do spawania.

W zależności od urządzenia, którym spawacz dysponuje, podczas spawania procesem SMAW dostępne są funkcje:

CITOMIG 185MP	
• Regulacja prądu spawania • HOT START • ARC FORCE	
CITOMIG 210MP	
Menu proste	Menu zaawansowane
• Regulacja prądu spawania • Włącz/wyłącz napięcie wyjściowe na zaciskach	• Regulacja prądu spawania • Włącz/wyłącz napięcie wyjściowe • HOT START • ARC FORCE

Spawanie procesem GTAW (tylko CITOMIG 210MP)

Urządzenie **CITOMIG 210MP** umożliwia spawanie procesem GTAW DC(-). Tylko metodą lift TIG jest możliwe zajarzenie łuku.

Urządzenie to nie zawiera uchwytu TIG niezbędnego do spawania metodą TIG, ale może być on zakupiony oddzielnie. Patrz rozdział ("Akcesoria").

Do rozpoczęcia procesu spawania metodą GTAW należy:

- W pierwszej kolejności wyłączyć urządzenie.
- Podłączyć uchwyt spawalniczy GTAW do gniazda wyjściowego [9].
- Podłączyć przewód powrotny (masowy) do gniazda wyjściowego [8].
- Za pomocą zacisku uziemiającego podłączyć spawalniczy kabel powrotny do materiału spawanego.
- Zamocować odpowiednią elektrodę wolframową w uchwycie spawalniczym GTAW.
- Włączyć zasilanie urządzenia.
- Ustawić parametry spawania.
- Urządzenie jest gotowe do pracy.
- Stosując zasady bezpieczeństwa i higieny pracy podczas prac spawalniczych można przystąpić do spawania.

Podczas spawania procesem GTAW dostępne są funkcje:

CITOMIG 210MP	
Menu proste	Menu zaawansowane
• Regulacja prądu spawania • Włącz/wyłącz napięcie wyjściowe na zaciskach	• Regulacja prądu spawania • Włącz/wyłącz napięcie wyjściowe na zaciskach

Aby zajarzyć łuk należy zetknąć elektrodę wolframową ze spawanym materiałem, a następnie odsunąć elektrodę o kilka milimetrów – zajarzanie stykowe.

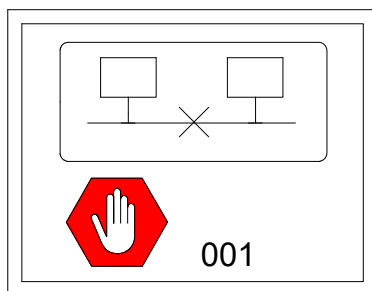
Pamięć – zapisywanie, przywołanie, kasowanie (tylko CITOMIG 210MP)

Użytkownik **CITOMIG 210MP** ma możliwość zapisywania ustawień parametrów spawania do pamięci użytkownika. Użytkownik może korzystać z 9 pamięci.

Zapisywanie, przywołanie i kasowanie ustawień procesu spawania jest tylko dostępne w menu zaawansowanym **CITOMIG 210MP**.

Komunikat błędu (tylko CITOMIG 210MP)

Jeżeli na wyświetlaczu urządzenia **CITOMIG 210MP** pojawi się komunikat jak na Rysunku 7. lub podobny, skontaktować się z serwisem firmy Lincoln Electric.



Rysunek 7.

Przewodnik oznaczeń interfejsu CITOMIG 210MP

Opis interfejsu użytkownika w rozdział "Quick Guide".

	Wybór procesu spawania		Proces SMAW (MMA)		Menu proste
	Czas upalania drutu		Proces GMAW (MIG/MAG) niesynergiczny		Jasność ekranu
	Prędkość dojścia drutu elektrodowego		Proces FCAW -SS niesynergiczny		Informacja o urządzeniu
	Czas wypływu gazu przed spawaniem		Synergiczny proces GMAW (MIG/MAG)		Przycisk użytkownika
	Czas wypływu gazu po spawaniu		Wybór programu spawania		Anulowanie wyboru / wyjście z menu
	Zmiana indukcyjności		Wybór gazu osłonowego		Napięcie wyjściowe na zaciskach włączone
	Parametry spawania punkowego		Rodzaj spawalniczego drutu		Napięcie wyjściowe na zaciskach wyłączzone
	Czas spawania punkowego		Średnica spawalniczego drutu		Odblokowanie panelu
	Spawanie punkowe wyłączone		Ustawienie trybu pracy uchwytu spawalniczego (2 TAKT/4 TAKT)		Odblokowanie panelu kodem
	2-TAKT		Konfiguracja i ustawienia		Hot Start
	4-TAKT		Panel zablokowany		Arc Force
	Pamięć użytkownika		Blokada panelu		Doregulowanie napięcia
	Zapis do pamięci użytkownika		Blokada panelu kodem		Grubość spawanego materiału
	Przywołanie pamięci użytkownika		Przywrócenie ustawień fabrycznych		Prąd spawania
	Wyczyszczenie pamięci użytkownika		Wybór menu (proste / zaawansowane)		Prędkość podawania drutu (WFS)
	Proces GTAW (TIG)		Menu zaawansowane		

Konserwacja



UWAGA

W celu dokonania jakichkolwiek napraw, przeróbek lub czynności konserwacyjnych zaleca się kontakt z najbliższym serwisem lub firmą Lincoln Electric. Dokonywanie napraw i modyfikacji przez osoby lub firmy nieposiadające autoryzacji spowoduje utratę praw gwarancyjnych.

Jakiegolwiek zauważone uszkodzenia powinny być natychmiastowo zgłoszone i naprawione.

Konserwacja podstawowa (codziennie)

- Sprawdzać stan izolacji i połączeń kabli spawalniczych i izolację przewodu zasilającego. Wymienić przewody z uszkodzoną izolacją.
- Usuwać odpryski z dyszy gazowej uchwytu spawalniczego. Rozpryski mogą przenosić się z gazem osłonowym do łuku.
- Sprawdzać stan uchwytu spawalniczego. Wymieniać go, jeśli to konieczne.
- Sprawdzać stan i działanie wentylatora chłodzącego. Utrzymywać czyste otwory wlotu i wylotu powietrza chłodzącego.

Konserwacja okresowa (po każdych 200 godzinach pracy, lecz nie rzadziej niż raz w roku)

Wykonywać konserwację podstawową oraz, dodatkowo:

- Utrzymywać urządzenie w czystości. Wykorzystując strumień suchego powietrza (pod niskim ciśnieniem) usunąć kurz z części zewnętrznych obudowy i z wnętrza spawarki.
- Jeżeli zajdzie taka potrzeba, oczyścić i dokręcić gniazda spawalnicze.

Częstotliwość wykonywania czynności konserwacyjnych może różnić się w zależności od środowiska, w jakim urządzenie pracuje.



UWAGA

Nie dotykaj części wewnątrz urządzenia pod napięciem.



UWAGA

Przed demontażem obudowy urządzenia, urządzenie musi zostać wyłączone oraz wtyczka przewodu zasilającego musi zostać odłączona z gniazda sieci zasilającej.



UWAGA

Sieć zasilająca musi być odłączona od urządzenia przed każdą czynnością konserwacyjną i serwisową. Po każdej naprawie wykonać odpowiednie sprawdzenie w celu zapewnienia bezpieczeństwa użytkownika.

Polityka obsługi klienta

Przedmiotem działalności firmy Lincoln Electric® jest produkcja i sprzedaż wysokiej jakości urządzeń spawalniczych, materiałów spawalniczych oraz urządzeń do cięcia. Naszym celem jest zaspokojenie potrzeb klientów, a nawet przewyższenie ich oczekiwań. Klient może poprosić Lincoln Electric o radę lub informacje dotyczące zastosowania naszych produktów w jego konkretnym przypadku. Odpowiadamy na zapytania naszych klientów na podstawie informacji przez nich przekazanych oraz według najlepszej wiedzy na temat rozpatrywanego zastosowania, jaką posiadamy w danym momencie. Nie jesteśmy jednak w stanie zweryfikować informacji nam przekazanych ani ocenić wymagań technicznych w każdym konkretnym przypadku. Nie gwarantujemy tego w szczególności, gdy potrzeby klienta zbytnio odbiegają od standardu zastosowań. W związku z tym Lincoln Electric nie jest w stanie zagwarantować tego rodzaju porad i nie ponosi odpowiedzialności za tego rodzaju informacje czy porady. Co więcej, udzielenie tego rodzaju informacji i porad nie stanowi, nie przedłuża, ani nie zmienia żadnych gwarancji w odniesieniu do naszych produktów. W odniesieniu do tego rodzaju informacji i porad nie udzielamy w szczególności żadnej gwarancji wyraźnej lub dorozumianej, w tym jakiegolwiek dorozumianej gwarancji przydatności do celów handlowych lub do innych szczególnych zamierzeń klienta.

Lincoln Electric jest odpowiedzialnym producentem, ale wybór i wykorzystanie produktów sprzedanych przez Lincoln Electric jest całkowicie pod kontrolą klienta i wyłącznie klient jest za to odpowiedzialny. Wiele czynników poza kontrolą Lincoln Electric ma wpływ na wyniki osiągnięte przy zastosowaniu różnych typów metod produkcji i wymagań serwisowych.

Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie druku i zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy. Wszystkie aktualne informacje można znaleźć na stronie www.oerlikon-welding.com.

WEEE

07/06



Nie wyrzucać osprzętu elektrycznego razem z normalnymi odpadami!

Zgodnie z Dyrektywą Europejską 2012/19/EC dotyczącą Pozbywania się zużytego Sprzętu Elektrycznego i Elektronicznego (Waste Electrical and Electronic Equipment, WEEE) i jej wprowadzeniem w życie zgodnie z międzynarodowym prawem, zużyty sprzęt elektryczny musi być składowany oddzielnie i specjalnie utylizowany. Jako właściciel urządzeń powinienes otrzymać informacje o zatwierdzonym systemie składowania od naszego lokalnego przedstawiciela.

Stosując te wytyczne będziesz chronił środowisko i zdrowie człowieka!

Wykaz części zamiennych

12/05

Wykaz części dotyczących instrukcji

- Nie używać tej części wykazu dla maszyn, których kodu (code) nie ma na liście. Skontaktuj się z serwisem, jeżeli numeru kodu nie ma na liście.
- Użyj ilustracji montażu (assembly page) i tabeli, poniżej aby określić położenie części dla urządzenia z konkretnym kodem (code).
- Użyj tylko części z oznaczeniem "X" w kolumnie pod numerem głównym przywołującym stronę (assembly page) z indeksem modelu (# znajdź zmiany na rysunku).

Wraz z urządzeniem dostarczona jest lista części zamiennych "Spare Parts", w której znajdują się ilustracje z odnośnikami do poszczególnych części zamiennych.

REACH

11/19

Komunikat zgodny z artykułem 33.1 rozporządzenia (WE) nr 1907/2006 – REACH.

Niektóre elementy znajdujące się wewnątrz tego produktu zawierają:

Bisfenol A, BPA,	EC 201-245-8, CAS 80-05-7
Kadm,	EC 231-152-8, CAS 7440-43-9
Ołów,	EC 231-100-4, CAS 7439-92-1
4-Nonylofenol, rozgałęziony	EC 284-325-5, CAS 84852-15-3

w więcej niż 0,1% mas. w materiale jednolitym. Substancje te zostały ujęte na

„Liście kandydackiej substancji wzbudzających szczególnie duże obawy w zakresie wydawania zezwoleń” REACH.

Zakupiony produkt może zawierać jedną lub więcej wymienionych substancji.

Instrukcje dotyczące bezpiecznego użytkowania:

- użytkować zgodnie z instrukcją producenta, po zakończeniu użytkowania umyć ręce;
- przechowywać w miejscu niedostępnym dla dzieci, nie wkładać do ust,
- utylizować zgodnie z lokalnymi przepisami.

Warunki zrealizowania gwarancji

08/18

- W razie stwierdzenia wad Produktu w trakcie trwania okresu gwarancyjnego, nabywca powinien skontaktować się z Lincoln Electric lub autoryzowanym serwisem.
- Należy skontaktować się z lokalnym przedstawicielem handlowym w celu uzyskania pomocy w znalezieniu autoryzowanego serwisu.

Schemat elektryczny

Użyj instrukcji dostarczonej z maszyną.

Akcesoria

	W10429-15-3M	Uchwyt spawalniczy LGS2 150 G-3.0M GMAW - 3m.
	W10429-24-3M	Uchwyt spawalniczy LGS2 240 G-3.0M GMAW - 3m.
	W10429-25-3M	Uchwyt spawalniczy LGS2 250 G-3.0M GMAW - 3m.
	W10529-17-4V	WTT2 17V 4M 1/4G 35-50
	E/H-200A-25-3M	Przewód spawalniczy z uchwytem elektrodowym procesu SMAW - 3m.
	W000260684	WELDLINE kit przewodów do spawania procesem SMAW: • Przewód masowy - 3m • Uchwyt spawalniczy procesu SMAW - 3m
	KIT-200A-25-3M	Kit przewodów do spawania procesem SMAW: • Przewód masowy - 3m • Uchwyt spawalniczy procesu SMAW - 3m
	KIT-200A-35-5M	Kit przewodów do spawania procesem SMAW: • Przewód masowy - 5m • Uchwyt spawalniczy procesu SMAW - 5m

Rolki napędowe do napędu 2 rolkowego	
KP14016-0.8 KP14016-1.0	Druty lite: V0.6 / V0.8 V0.8 / V1.0
KP14016-1.2A	Druty aluminiowe: U1.0 / U1.2
KP14016-1.1R	Druty proszkowe: VK0.9 / VK1.1