

PRESTOJET 25i

OPERATOR'S MANUAL
MANUALE OPERATIVO
BEDIENUNGSANLEITUNG
MANUAL DE INSTRUCCIONES
MANUEL D'UTILISATION
BRUKSANVISNING OG DELELISTE
GEBRUIKSAANWIJZING
BRUKSANVISNING
INSTRUKCJA OBSŁUGI
KÄYTTÖOHJE
MANUAL DE INSTRUÇÕES
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
MANUAL DE UTILIZARE



PRESTOJET 25i

OPERATOR'S MANUAL



ENGLISH



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

THANKS! For having chosen the **QUALITY** of the Lincoln Electric products.

- Please Examine Package and Equipment for Damage. Claims for material damaged in shipment must be notified immediately to the dealer.
- For future reference record in the table below your equipment identification information. Model Name, Code & Serial Number can be found on the machine rating plate.

Model Name:
Code & Serial number:
Date & Where Purchased:

ENGLISH INDEX

Technical Specifications.....	1
ECO design information.....	2
Electromagnetic Compatibility (EMC).....	4
Safety.....	5
Installation and Operator Instructions.....	7
WEEE.....	13
Spare Parts.....	13
REACH.....	13
Authorized Service Shops Location.....	13
Electrical Schematic.....	13

Technical Specifications

NAME		INDEX	
PRESTOJET 25i		W000404423	
INPUT			
Input Voltage	Input Power at Rated Output	EMC Class	Frequency
230 V \pm 10% Single Phase	2 kW @ 100% Duty Cycle	A	50Hz
	2.5 kW @ 60% Duty Cycle		
	3 kW @ 35% Duty Cycle		
RATED OUTPUT AT 40°C			
Duty Cycle (Based on a 10 min. period)	Output Current	Output Voltage	
100%	15 A	86 Vdc	
60%	20 A	88 Vdc	
35%	25 A	90 Vdc	
OUTPUT RANGE			
Cutting Current Range	Maximum Open Circuit Voltage	Pilot Arc Current	
10 - 25 A	500 Vdc	12 A	
EXTERNAL INLET COMPRESSED AIR			
Required Inlet Flow Rate		Required Inlet Pressure	
80 \pm 20% l/min @ 5.0bar		6.0bar - 7.5bar	
RECOMMENDED INPUT CABLE AND FUSE SIZES			
Fuse (delayed) or Circuit Breaker ("D" characteristic) Size	Type of Plug (Included with Machine)	Input Power Cable	
16 A	SCHUKO 16A / 250V	3 x 1.5 mm ²	
PHYSICAL DIMENSIONS			
Height	Width	Length (case only, without torch)	Weight
385 mm	215 mm	480 mm	18 – 18.5 kg
Operating Temperature		Storage Temperature	
-10°C to +40°C		-10°C to +40°C	

ECO design information

The equipment has been designed in order to be compliant with the Directive 2009/125/EC and the Regulation 2019/1784/EU.

Efficiency and idle power consumption:

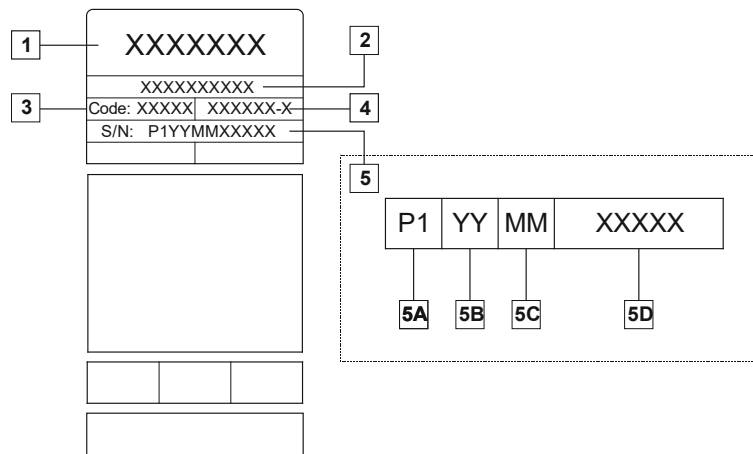
Index	Name	Efficiency when max power consumption / Idle power consumption	Equivalent model
W000404423	PRESTOJET 25i	83,7% / 58W	No equivalent model

Idle state occurs under the condition specified in below table:

IDLE STATE	
Condition	Presence
MIG mode	
TIG mode	
STICK mode	
After 30 minutes of non-working	X
Fan off	

The value of efficiency and consumption in idle state have been measured by method and conditions defined in the product standard EN 60974-1:20XX.

Manufacturer's name, product name, code number, product number, serial number and date of production can be read from rating plate.



Where:

- 1- Manufacturer name and address
- 2- Product name
- 3- Code number
- 4- Product number
- 5- Serial number
 - 5A- country of production
 - 5B- year of production
 - 5C- month of production
 - 5D- progressive number different for each machine

Typical gas usage for **MIG/MAG** equipment:

Material type	Wire diameter [mm]	DC electrode positive		Wire Feeding [m/min]	Shielding Gas	Gas flow [l/min]
		Current [A]	Voltage [V]			
Carbon, low alloy steel	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
Austenitic stainless steel	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
Copper alloy	0,9 ÷ 1,6	175 ÷ 385	23 ÷ 26	6 - 11	Argon	12 ÷ 16
Magnesium	1,6 ÷ 2,4	70 ÷ 335	16 ÷ 26	4 - 15	Argon	24 ÷ 28

Tig Process:

In TIG welding process, gas usage depends on cross-sectional area of the nozzle. For commonly used torches:

Helium: 14-24 l/min

Argon: 7-16 l/min

Notice: Excessive flow rates causes turbulence in the gas stream which may aspirate atmospheric contamination into the welding pool.

Notice: A cross wind or draft moving can disrupt the shielding gas coverage, in the interest of saving of protective gas use screen to block air flow.



End of life

At end of life of product, it has to be disposal for recycling in accordance with Directive 2012/19/EU (WEEE), information about the dismantling of product and Critical Raw Material (CRM) present in the product, can be found at <https://www.lincolnelectric.com/en-gb/support/Pages/operator-manuals-eu.aspx>

Electromagnetic Compatibility (EMC)

01/11

This machine has been designed in accordance with all relevant directives and standards. However, it may still generate electromagnetic disturbances that can affect other systems like telecommunications (telephone, radio, and television) or other safety systems. These disturbances can cause safety problems in the affected systems. Read and understand this section to eliminate or reduce the amount of electromagnetic disturbance generated by this machine.



This machine has been designed to operate in an industrial area. The operator must install and operate this equipment as described in this manual. If any electromagnetic disturbances are detected the operator must put in place corrective actions to eliminate these disturbances with, if necessary, assistance from Lincoln Electric. This machine is not in accordance with IEC 61000-3-12. If it is powered by a low voltage public distribution network in the connection responsibility of the installer or user of equipment, consultation, if necessary, with the electricity service distributor.

Before installing the machine, the operator must check the work area for any devices that may malfunction because of electromagnetic disturbances. Consider the following.

- Input and output cables, control cables, and telephone cables that are in or adjacent to the work area and the machine.
- Radio and/or television transmitters and receivers. Computers or computer controlled equipment.
- Safety and control equipment for industrial processes. Equipment for calibration and measurement.
- Personal medical devices like pacemakers and hearing aids.
- Check the electromagnetic immunity for equipment operating in or near the work area. The operator must be sure that all equipment in the area is compatible. This may require additional protection measures.
- The dimensions of the work area to consider will depend on the construction of the area and other activities that are taking place.

Consider the following guidelines to reduce electromagnetic emissions from the machine.

- Connect the machine to the input supply according to this manual. If disturbances occur it may be necessary to take additional precautions such as filtering the input supply.
- The output cables should be kept as short as possible and should be positioned together. If possible connect the work piece to ground in order to reduce the electromagnetic emissions. The operator must check that connecting the work piece to ground does not cause problems or unsafe operating conditions for personnel and equipment.
- Shielding of cables in the work area can reduce electromagnetic emissions. This may be necessary for special applications.

WARNING



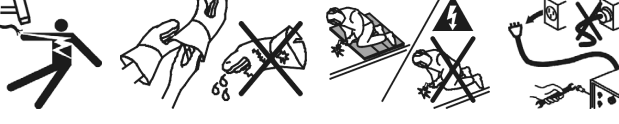





The Class A equipment is not intended for use in residential locations where the electrical power is provided by the public low-voltage supply system. There can be potential difficulties in ensuring electromagnetic compatibility in those locations, due to conducted as well as radio-frequency disturbances.



WARNING

This equipment must be used by qualified personnel. Be sure that all installation, operation, maintenance and repair procedures are performed only by qualified person. Read and understand this manual before operating this equipment. Failure to follow the instructions in this manual could cause serious personal injury, loss of life, or damage to this equipment. Read and understand the following explanations of the warning symbols. Lincoln Electric is not responsible for damages caused by improper installation, improper care or abnormal operation.

	<p>WARNING: This symbol indicates that instructions must be followed to avoid serious personal injury, loss of life, or damage to this equipment. Protect yourself and others from possible serious injury or death.</p>
	<p>READ AND UNDERSTAND INSTRUCTIONS: Read and understand this manual before operating this equipment. Plasma cutting or gouging can be hazardous. Failure to follow the instructions in this manual could cause serious personal injury, loss of life, or damage to this equipment.</p>
	<p>ELECTRIC SHOCK CAN KILL: Welding equipment generates high voltages. Do not touch the electrode, work clamp, or connected work pieces when this equipment is on. Insulate yourself from the electrode, work clamp, and connected work pieces.</p>
	<p>ELECTRICALLY POWERED EQUIPMENT: Turn off input power using the disconnect switch at the fuse box before working on this equipment. Ground this equipment in accordance with local electrical regulations.</p>
	<p>ELECTRIC AND MAGNETIC FIELDS MAY BE DANGEROUS: Electric current flowing through any conductor creates electric and magnetic fields (EMF). EMF fields may interfere with some pacemakers, and welders having a pacemaker shall consult their physician before operating this equipment.</p>
	<p>CE COMPLIANCE: This equipment complies with the European Community Directives.</p>
	<p>ARTIFICIAL OPTICAL RADIATION: According with the requirements in 2006/25/EC Directive and EN 12198 Standard, the equipment is a category 2. It makes mandatory the adoption of Personal Protective Equipments (PPE) having filter with a protection degree up to a maximum of 15, as required by EN169 Standard.</p>
	<p>WORK MATERIALS CAN BURN: Cutting generates a large amount of heat. Hot surfaces and materials in work area can cause serious burns. Use gloves and pliers when touching or moving materials in the work area.</p>
	<p>EQUIPMENT WEIGHT OVER 30kg: Move this equipment with care and with the help of another person. Lifting may be dangerous for your physical health.</p>
	<p>CYLINDER MAY EXPLODE IF DAMAGED: Use only compressed gas cylinders containing the correct shielding gas for the process used and properly operating regulators designed for the gas and pressure used. Always keep cylinders in an upright position securely chained to a fixed support. Do not move or transport gas cylinders with the protection cap removed. Do not allow the torch, work clamp or any other electrically live part to touch a gas cylinder. Gas cylinders must be located away from areas where they may be subjected to physical damage or the cutting process including sparks and heat sources.</p>

	<p>Cutting sparks can cause explosion or fire. Keep flammables away from cutting. Do not cut near flammables. Have a fire extinguisher nearby, and have a watch person ready to use it. Do not cut on drums or any closed container.</p>
	<p>The plasma arc can cause injury and burns. Keep your body away from nozzle and plasma arc. Turn off power before disassembling torch. Do not grip material near cutting path. Wear complete body protection.</p>
	<p>Electric shock from torch or wiring can kill. Wear dry insulating gloves. Do not wear wet or damaged gloves. Protect yourself from electric shock by insulating yourself from work and ground. Disconnect input plug or power before working on machine.</p>
	<p>Breathing cutting fumes can be hazardous to your health. Keep your head out of the fumes. Use forced ventilation or local exhaust to remove the fumes. Use ventilating fan to remove fumes.</p>
	<p>Arc rays can burn eyes and injure skin. Wear hat and safety glasses. Use ear protection and button shirt collar. Use welding helmet with correct shade of filter. Wear complete body protection.</p>
	<p>Become trained and read the instructions before working on the machine or cutting.</p>
	<p>Do not remove or paint over (cover) the label.</p>
	<p>SAFETY MARK: This equipment is suitable for supplying power for cutting operations carried out in an environment with increased hazard of electric shock.</p>

The manufacturer reserves the right to make changes and/or improvements in design without upgrade at the same time the operator's manual.

Installation and Operator Instructions

Read this entire section before installation or operation of the machine.

Location and Environment

This machine can operate in harsh environments. However, it is important that simple preventative measures are followed to assure long life and reliable operation:

- Do not place or operate this machine on a surface with an incline greater than 15° from horizontal.
- Do not use this machine for pipe thawing.
- This machine must be located where there is free circulation of clean air without restrictions for air movement to and from the air vents. Do not cover the machine with paper, cloth or rags when switched on.
- Dirt and dust that can be drawn into the machine should be kept to a minimum.
- This machine has a protection rating of IP23S. Keep it dry when possible and do not place it on wet ground or in puddles.
- Locate the machine away from radio controlled machinery. Normal operation may adversely affect the operation of nearby radio controlled machinery, which may result in injury or equipment damage. Read the section on electromagnetic compatibility in this manual.
- Do not operate in areas with an ambient temperature greater than 40°C.

Duty Cycle

The duty cycle of a plasma machine is the percentage of time in a 10 minute cycle at which the operator can operate the machine at rated cutting current.

Example: 35% duty cycle means that is possible cut for 3,5 minutes, then the machine stops for 6,5minutes.

Refer to the Technical Specification section for more information about the machine rated duty cycles.

Input Supply Connection

Check the input voltage, phase, and frequency supplied to this machine before turning it on. The allowable input voltage is indicated in the technical specification section of this manual and on the rating plate of the machine. Be sure that the machine is grounded.

Make sure the amount of power available from the input connection is adequate for normal operation of the machine. The fuse rating and cable sizes are both indicated in the technical specification section of this manual.

The machines:

- **PRESTOJET 25i**

are designed to operate on engine driven generators as long as the auxiliary can supply adequate voltage, frequency and power as indicated in the "Technical Specification" section of this manual. The auxiliary supply of the generator must also meet the following conditions:

- Vac peak voltage: below 410V.
- Vac frequency: 50Hz.
- RMS voltage of the AC waveform: 230Vac ± 10%.

It is important to check these conditions because many engine driven generators produce high voltage spikes. Operation of this machine on engine driven generators not conforming to these conditions is not recommended and may damage the machine.

Output Connections

WARNING

Use **ONLY** the torch supplied with this machine. For a replacement refer to the Maintenance section of this manual.

WARNING

Always turn **OFF** the machine when working on the torch.

WARNING

Do not remove the work clamp during cutting, plasma cutting generates high voltages that can kill.

WARNING

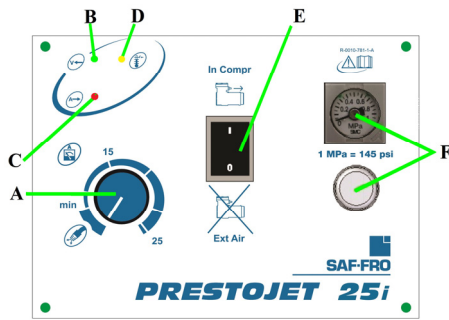
Open Circuit Voltage **U₀ > 100VDC**. For more information refer to the Technical Specification section.

This machine is sent from the factory with a cutting torch and work clamp installed. The work clamp must be securely connected to the work piece. If the work piece is painted or extremely dirty it may be necessary to expose the bare metal in order to make a good electrical connection.

Built-In Compressor

This machine has a built-in compressor that allow to operates in areas where an external primary air is not available. Only an electrical mains supply is necessary!

Controls and Operational Features PRESTOJET 25i front command panel.



Commands descriptions:

A. Output Current Knob: Potentiometer used to set the output current used during cutting. Refer to the Technical Specification section for more information about the machine rated current range.

Air Purge: The Output Current Knob completely rotated counterclockwise enables the air purge function. A 5 minutes timeout stops the purge function; this happens only if the Output Current Knob remains in the purge mode for a long time.

B. Power ON/OFF green LED: It lights up when the machine is ON.

C. Output red LED: See meanings in the following table.

D. Thermal yellow LED: See meanings in the following table.

LEDs		Meaning
Output (Red)	Thermal (Yellow)	
On	Off	The cutting torch is energized.
On	On	Part in place error: the retaining cap is not properly screwed. To restore the machine: <ul style="list-style-type: none"> • Screw firmly the torch retaining cap. • Wait for 5seconds; during this time the Output and Thermal LEDs blinks alternately. • After 5seconds the machine is automatically restored and ready to operate.
Off	On	The machine is overheated and the output has been disabled. This usually occurs when the duty cycle of the machine has been exceeded. Leave the machine On to allow the internal components to cool. When the thermal LED turns off, normal operation is again possible.
Off	Blink	Mains undervoltage or overvoltage error: the machine is disabled. When the mains return in the correct range, the machine restart automatically.
Blink	Off	Low air pressure error. To check / adjust the air pressure (see recommended values in the Technical Specifications of this manual): <ul style="list-style-type: none"> • Put the machine in Purge mode [A]. • Check and adjust the air pressure through the manometer and air pressure regulator knob [F]. • If necessary, check and adjust also the inlet air pressure through the commands of the external compressor.

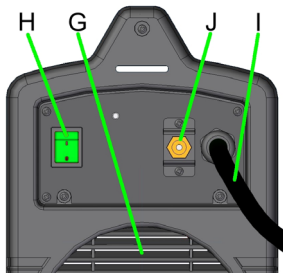
E. Internal / External air selection :

This switch determine the air supply. With the "In Compr" position selected, the machine operates through the built-in compressor. With the "Ext Air" position selected, the internal compressor is completely disabled and the machine operates through an external air supply hose connected to the proper air inlet connection placed on the machine rear side.

WARNING

If operate with external air, be sure to select the "Ext Air" switch position in order to completely disable the built-in compressor. Otherwise the compressor may be damaged by the probable greater pressure of the external air.

- F. Air Pressure Gauge and Regulator Knob :
Allow to regulate and monitoring the air pressure.



- G. Fan: Provides machine cooling. It is switched ON with the machine and continues to run till the machine is turned OFF.
- H. Power Switch: It turns ON / OFF the input power to the machine.
- I. Input cable: Connect it to the mains.
- J. Air Inlet : If the “Ext Air” operating mode is selected, connect here the hose carrying the air to the machine.

⚠ WARNING

A clean, dry air must be supplied to the machine. A pressure setting above 7.5bar could damage the torch. Failure to observe these precautions could result in excessive operating temperatures or damage to the torch.

Cutting Process

The air plasma cutting process uses air as primary cutting gas and as torch cooling gas.

The air is provided by the built-in compressor with a pressure of 3.5bar (approximate value).

The **PRESTOJET 25i** can reach the best cutting performances also with external air; in this case the air pressure is limited by a pressure regulator [F], set at factory at 5.0bar. In case to adjust the air pressure, put the machine in Purge mode [A].

The pilot arc is struck as follow:

- “In Compr” operating mode:
The torch button enables the built-in compressor that provide the air flow to the torch. Releasing the torch button the cutting process is stopped, but the compressor continues to run for the post-flow stage.
- “Ext Air” operating mode: the torch button energize an electrovalve (solenoid valve). This valve lets the air flow during the cutting and the post-flow stages.

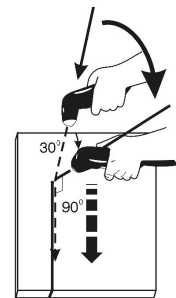
The design concept at the basis of these power sources is to have available a current which remains constant at the set value, independently from the length of the plasma arc.

When preparing to cut, make sure you have all materials needed to complete the job and have taken all safety precautions. Install the machine as instructed in this manual and remember to attach the work clamp to the work piece.

- Turn ON the Power Switch [H] placed on the back of the machine; the LED [B] on the front panel will turn ON. The unit is now ready to operate.
- Check that the primary air is available through the Air Purge function [A].
- Set the desired current value with the Output Current [A] knob.

To start the cutting process just press the torch button, making sure you are not aiming the torch air blow towards people or foreign objects. During the cutting process it is possible to hold the torch away from the work piece for an extended period of time.

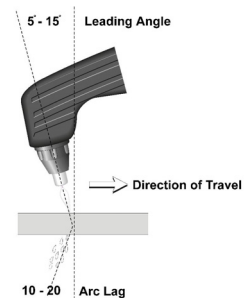
To piercing the work piece, lower the torch onto the metal at a 30° angle away from the operator. This will blow the dross (melted metal) away from the torch tip.



Slowly rotate the torch to the vertical position as the arc becomes deeper.

Once the work piece is pierced normal cutting can occur.

Keep moving while cutting and cut at a steady speed so that the arc leg is 10° to 20° behind the travel direction. Use a 5° to 15° leading angle in the direction of the cut.



Once the cutting process is terminated releasing off the torch button will cause the plasma arc to be turned off; the air flow will continue for approximately 20sec. (post-flow) to allow the cooling down of the torch.

Maintenance

WARNING

For any maintenance or repair operations it is recommended to contact the nearest technical service center or Lincoln Electric. Maintenance or repairs performed by unauthorized service centers or personnel will null and void the manufacturers warranty.

The frequency of the maintenance operations may vary in accordance with the working environment. Any noticeable damage should be reported immediately.

- Check cables and connections integrity. Replace, if necessary.
- Regularly clean the torch head, check its consumables and if necessary replace them.

WARNING

Refer to the torch instructions before changing or servicing the torch.

- Keep clean the machine. Use a soft dry cloth to clean the enclosing case, especially the airflow inlet / outlet louvers.
- Regularly clean the compressor air inlet filter.



WARNING

Do not open this machine and do not introduce anything into its openings. Power supply must be disconnected from the machine before maintenance and service. After each repair, perform proper tests to check safety requirements.

Cutting Speed

The cutting speed is a function of:

- Thickness and of material to be cut.
- Value of set current. The current setting affects the quality of the cut edge.
- Geometrical shape of the cut (whether straight or curved).

In order to provide indications on the most suitable setting, the following table was established, based on tests performed on an automatic test-bench; the best results however can only be achieved from direct experience by the operator in his actual working conditions.

Thickness	PRESTOJET 25i (internal air)				PRESTOJET 25i (external air)			
	Current (A)	MILD STEEL	ALUMINUM	STAINLESS STEEL	Current (A)	MILD STEEL	ALUMINUM	STAINLESS STEEL
4 mm	25	147	94	77.7	25	179	122	112.8
5 mm	25	108	86	59	25	131	104	90
6 mm	25	73	68	47	25	80.6	81.6	70
¼"	25	55	58	43	25	67	70	62
8 mm	---	---	---	---	---	---	---	---
⅜"	25	10	---	23	25	12	---	30
10 mm	25	---	---	20.4	25	---	---	23.6
11 mm	---	---	---	---	---	---	---	---
½"	25	---	---	11	25	---	---	12
15 mm	---	---	---	---	---	---	---	---
¾"	---	---	---	---	---	---	---	---

Customer Assistance Policy

The business of The Lincoln Electric Company is manufacturing and selling high quality welding equipment, consumables, and cutting equipment. Our challenge is to meet the needs of our customers and to exceed their expectations. On occasion, purchasers may ask Lincoln Electric for advice or information about their use of our products. We respond to our customers based on the best information in our possession at that time. Lincoln Electric is not in a position to warrant or guarantee such advice, and assumes no liability, with respect to such information or advice. We expressly disclaim any warranty of any kind, including any warranty of fitness for any customer's particular purpose, with respect to such information or advice. As a matter of practical consideration, we also cannot assume any responsibility for updating or correcting any such information or advice once it has been given, nor does the provision of information or advice create, expand or alter any warranty with respect to the sale of our products

Lincoln Electric is a responsive manufacturer, but the selection and use of specific products sold by Lincoln Electric is solely within the control of, and remains the sole responsibility of the customer. Many variables beyond the control of Lincoln Electric affect the results obtained in applying these types of fabrication methods and service requirements.

Subject to Change – This information is accurate to the best of our knowledge at the time of printing. Please refer to www.saf-fro.com for any updated information.

WEEE

07/06



Do not dispose of electrical equipment together with normal waste!

In observance of European Directive 2012/19/EC on Waste Electrical and Electronic Equipment (WEEE) and its implementation in accordance with national law, electrical equipment that has reached the end of its life must be collected separately and returned to an environmentally compatible recycling facility. As the owner of the equipment, you should get information on approved collection systems from our local representative.

By applying this European Directive you will protect the environment and human health!

Spare Parts

12/05

Part List reading instructions

- Do not use this part list for a machine if its code number is not listed. Contact the Lincoln Electric Service Department for any code number not listed.
- Use the illustration of assembly page and the table below to determine where the part is located for your particular code machine.
- Use only the parts marked "X" in the column under the heading number called for in the assembly page (# indicate a change in this printing).

First, read the Part List reading instructions above, then refer to the "Spare Part" manual supplied with the machine, that contains a picture-descriptive part number cross-reference.

REACH

11/19

Communication in accordance with Article 33.1 of Regulation (EC) No 1907/2006 – REACH.

Some parts inside this product contain:

Bisphenol A, BPA,	EC 201-245-8, CAS 80-05-7
Cadmium,	EC 231-152-8, CAS 7440-43-9
Lead,	EC 231-100-4, CAS 7439-92-1
Phenol, 4-nonyl-, branched,	EC 284-325-5, CAS 84852-15-3

in more than 0,1% w/w in homogeneous material. These substances are included in the "Candidate List of Substances of Very High Concern for Authorisation" of REACH.

Your particular product may contain one or more of the listed substances.

Instructions for safe use:

- use according to Manufacturer instructions, wash hands after use;
- keep out of reach of children, do not put in mouth,
- dispose in accordance with local regulations.

Authorized Service Shops Location

09/16

- The purchaser must contact Lincoln Electric or Authorized Service Facility about any defect claimed under warranty period.
- Contact your local Sales Representative for assistance in locating the nearest Authorized Service Facility.

Electrical Schematic

Refer to the "Spare Part" manual supplied with the machine.

PRESTOJET 25i

MANUALE OPERATIVO



ITALIAN



GRAZIE! Per aver scelto la QUALITÀ dei prodotti Lincoln Electric.

- Esamini Imballo ed Equipaggiamento per rilevare eventuali danneggiamenti. Le richieste per materiali danneggiati dal trasporto devono essere immediatamente notificate al rivenditore.
- Per ogni futuro riferimento, compilare la tabella sottostante con le informazioni di identificazione equipaggiamento. Modello, Codice (Code) e Matricola (Serial Number) sono reperibili sulla targa dati della macchina.

Modello:	
.....	
Code (codice) e Matricola:	
.....
Data e Luogo d'acquisto:	
.....

INDICE ITALIANO

Specifiche Tecniche	1
Informazioni sulla progettazione ecocompatibile	2
Compatibilità Elettromagnetica (EMC).....	4
Sicurezza	5
Installazione e Istruzioni Operative	7
RAEE (WEEE).....	13
Parti di Ricambio	13
REACH.....	13
Ubicazione dei centri assistenza autorizzati	13
Schema Elettrico	13

Specifiche Tecniche

NAME		INDEX	
PRESTOJET 25i		W000404423	
ALIMENTAZIONE			
Tensione di Alimentazione	Potenza in Entrata per Uscite nominali	EMC Class	Frequenza
230 V \pm 10% Monofase	2 kW @ Fatt. Int. 100%	A	50Hz
	2.5 kW @ Fatt. Int. 60%		
	3 kW @ Fatt. Int. 35%		
USCITA NOMINALE A 40°C			
Fattore di Intermittenza (Basato su un periodo di 10 min.)	Corrente in Uscita	Tensione in Uscita	
100%	15 A	86 Vdc	
60%	20 A	88 Vdc	
35%	25 A	90 Vdc	
GAMME DI USCITA			
Gamma Correnti di Taglio	Massima Tensione a Vuoto	Corrente dell'Arco Pilota	
10 - 25 A	500 Vdc	12 A	
ARIA COMPRESSA DA INGRESSO ESTERNO			
Portata Richiesta		Pressione di Immissione Richiesta	
80 \pm 20% l/min @ 5.0bar		6.0bar - 7.5bar	
DIMENSIONI RACCOMANDATE PER CAVI E FUSIBILI IN ENTRATA			
Fusibile (ritardato) o Interruttore (caratteristica "D")	Tipo di spina (fornita con la macchina)	Cavo di Alimentazione	
16 A	SCHUKO 16A / 250V	3 x 1.5 mm ²	
PHYSICAL DIMENSIONS			
Altezza	Larghezza	Lunghezza (macchina, senza torcia)	Peso
385 mm	215 mm	480 mm	18 – 18.5 kg
Temperatura di funzionamento		Temperatura di immagazzinamento	
-10°C to +40°C		-10°C to +40°C	

Informazioni sulla progettazione ecocompatibile

Questa attrezzatura è stata progettata per garantirne la compatibilità alla Direttiva 2009/125/CE e al Regolamento 2019/1784/UE.

Efficienza e consumo energetico al minimo:

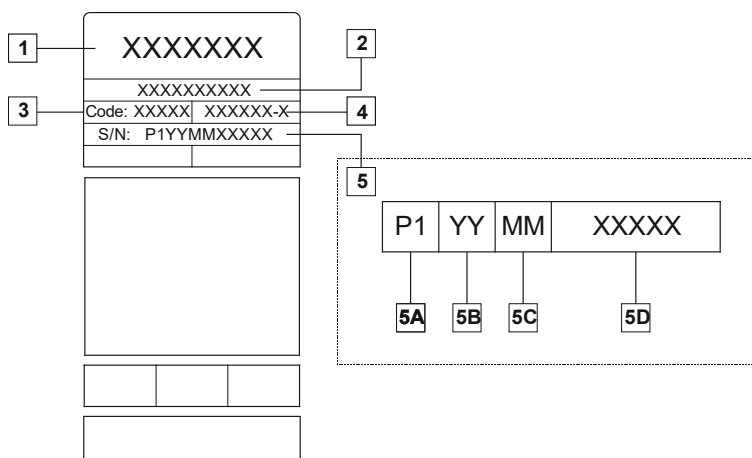
Indice	NOME	Efficienza con consumo energetico massimo / consumo energetico al minimo	Modello equivalente
W000404423	PRESTOJET 25i	83,7% / 58W	Nessun modello equivalente

Lo stato di minimo si registra nelle condizioni indicate nella tabella seguente:

STATO DI MINIMO	
Condizione	Presenza
Modalità MIG	
Modalità TIG	
Modalità STICK	
Dopo 30 minuti di inattività	X
Ventola disinserita	

Il valore di efficienza e il consumo al minimo sono stati misurati con il metodo e le condizioni definite nella norma di prodotto EN 60974-1:20XX.

Nome del costruttore, nome del prodotto, codice, numero di prodotto, numero di serie e data di produzione sono riportati sulla targhetta identificativa.



Dove:

- 1- Nome e indirizzo del costruttore
- 2- Nome del prodotto
- 3- Codice
- 4- Numero prodotto
- 5- Numero di serie
 - 5A- paese di produzione
 - 5B- anno di produzione
 - 5C- mese di produzione
 - 5D- numero progressivo diverso per ciascuna macchina

Consumo tipico di gas per attrezzature **MIG/MAG**:

Tipo di materiale	Diametro filo	Positivo elettrodo CC		Alimentazione filo [m/min]	Gas di protezione	Flusso di gas [l/min]
		Corrente [A]	Tensione [V]			
Carbonio, acciaio basso legato	0,9 ÷ 1,1	95 ÷ 200	18 ÷ 22	3,5 – 6,5	Ar 75%, CO ₂ 25%	12
Alluminio	0,8 ÷ 1,6	90 ÷ 240	18 ÷ 26	5,5 – 9,5	Argon	14 ÷ 19
Acciaio austenitico inossidabile	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
Lega di rame	0,9 ÷ 1,6	175 ÷ 385	23 ÷ 26	6 - 11	Argon	12 ÷ 16
Magnesio	1,6 ÷ 2,4	70 ÷ 335	16 ÷ 26	4 - 15	Argon	24 ÷ 28

Processo TIG:

Nel processo di saldatura TIG, il consumo di gas dipende dalla sezione dell'ugello. Per torce di uso comune:

Helium: 14-24 l/min

Argon: 7-16 l/min

Avviso: Portate eccessive provocano turbolenza nel flusso di gas con conseguente possibile aspirazione di sostanze contaminanti presenti nell'atmosfera nel pozzetto di saldatura.

Avviso: Un vento trasversale o corrente possono interrompere la copertura del gas di protezione; per risparmiare il consumo di gas di protezione utilizzare uno schermo per bloccare il flusso d'aria.



Fine vita

Al termine della durata utile del prodotto, occorre smaltirlo per il riciclaggio in conformità alla Direttiva 2012/19/UE (RAEE), informazioni sullo smaltimento del prodotto e sulle materie prime essenziali (CRM) presenti nel prodotto sono disponibili sul sito <https://www.lincolnelectric.com/en-gb/support/Pages/operator-manuals-eu.aspx>

Compatibilità Elettromagnetica (EMC)

01/11

Questa macchina è stata progettata nel rispetto di tutte le direttive e normative in materia. Tuttavia può generare dei disturbi elettromagnetici che possono interferire con altri sistemi come le telecomunicazioni (telefono, radio o televisione) o altri sistemi di sicurezza. I disturbi possono provocare problemi nella sicurezza dei sistemi interessati. Leggete e comprendete questa sezione per eliminare o ridurre il livello dei disturbi elettromagnetici generati da questa macchina.



La macchina è stata progettata per funzionare in ambienti di tipo industriale. L'operatore deve installare e impiegare la macchina come precisato in questo manuale. Se si riscontrano disturbi elettromagnetici l'operatore deve porre in atto azioni correttive per eliminarli, avvalendosi, se necessario, dell'assistenza della Lincoln Electric. Questa macchina non è conforme alla normativa IEC 61000-3-12. Se è alimentata da una rete di distribuzione pubblica in bassa tensione la responsabilità del collegamento è dell'installatore o dell'utilizzatore dell'equipaggiamento, consultandosi, se necessario, con il distributore del servizio elettrico.

Prima di installare la macchina, controllate se nell'area di lavoro vi sono dispositivi il cui funzionamento potrebbe risultare difettoso a causa di disturbi elettromagnetici. Prendete in considerazione i seguenti:

- Cavi di entrata o di uscita, cavi di controllo e cavi telefonici collocati nell'area di lavoro, presso la macchina o nelle adiacenze di questa.
- Trasmettitori e/o ricevitori radio o televisivi. Computers o attrezzature controllate da computer.
- Impianti di sicurezza e controllo per processi industriali. Attrezzature di taratura e misurazione.
- Dispositivi medici individuali come cardiostimolatori (pacemakers) o apparecchi acustici.
- Verificare che macchine e attrezzature funzionanti nell'area di lavoro o nelle vicinanze siano immuni da possibili disturbi elettromagnetici. L'operatore deve accertare che tutte le attrezzature e dispositivi nell'area siano compatibili. A questo scopo può essere necessario disporre misure di protezione aggiuntive.
- L'ampiezza dell'area di lavoro da prendere in considerazione dipende dalla struttura dell'area e dalle altre attività che vi si svolgono.

Per ridurre le emissioni elettromagnetiche della macchina tenete presenti le seguenti linee guida.

- Collegare la macchina alla fonte di alimentazione come indicato da questo manuale. Se vi sono disturbi, può essere necessario prendere altre precauzioni, come un filtro sull'alimentazione.
- I cavi in uscita vanno tenuti più corti possibile e l'uno accanto all'altro. Se possibile mettere a terra il pezzo per ridurre le emissioni elettromagnetiche. L'operatore deve controllare che questa messa a terra non provochi problemi o pericoli alla sicurezza del personale e della macchina e attrezzature.
- Si possono ridurre le emissioni elettromagnetiche schermando i cavi nell'area di lavoro. Per impieghi particolari questo può diventare necessario.

AVVERTENZA

Gli equipaggiamenti in classe A non sono prodotti per essere usati in ambienti residenziali dove l'energia elettrica in bassa tensione è fornita da un sistema pubblico. A causa di disturbi condotti ed irradiati ci possono essere delle difficoltà a garantire la compatibilità elettromagnetica in questi ambienti.














AVVERTENZA

Questa macchina deve essere impiegata solo da personale qualificato. Assicuratevi che tutte le procedure di installazione, impiego, manutenzione e riparazione vengano eseguite solamente da persone qualificate. Leggere e comprendere questo manuale prima di mettere in funzione la macchina. La mancata osservanza delle istruzioni di questo manuale può provocare seri infortuni, anche mortali, alle persone, o danni alla macchina. Leggere e comprendere le spiegazioni seguenti sui simboli di avvertenza. La Lincoln Electric non si assume alcuna responsabilità per danni conseguenti a installazione non corretta, incuria o impiego in modo anormale.

	<p>AVVERTENZA: Questo simbolo indica che occorre seguire le istruzioni per evitare seri infortuni, anche mortali, alle persone o danni a questa macchina. Proteggete voi stessi e gli altri dalla possibilità di seri infortuni anche mortali.</p>
	<p>LEGGERE E COMPRENDERE LE ISTRUZIONI: Leggere e comprendere questo manuale prima di far funzionare la macchina. Il taglio o la scricatura col plasma possono presentare dei rischi. La mancata osservanza delle istruzioni di questo manuale può provocare seri infortuni, anche mortali, alle persone, o danni alla macchina.</p>
	<p>LA FOLGORAZIONE ELETTRICA È MORTALE: le macchine per saldatura generano tensioni elevate. Non toccare l'elettrodo, il morsetto di massa o i pezzi da saldare collegati alla saldatrice quando la saldatrice è accesa. Mantenersi isolati elettricamente da elettrodo, morsetto di massa e pezzi da saldare collegati.</p>
	<p>MACCHINA CON ALIMENTAZIONE ELETTRICA: togliere l'alimentazione con l'interruttore ai fusibili prima di svolgere operazioni su questa macchina. Mettere la macchina a terra secondo le normative vigenti.</p>
	<p>I CAMPI ELETTRICI E MAGNETICI POSSONO ESSERE PERICOLOSI: Il passaggio di corrente elettrica in un conduttore produce campi elettromagnetici. Questi campi possono interferire con alcuni cardiostimolatori ("pacemaker") e i saldatori con un cardiostimolatore devono consultare il loro medico su possibili rischi prima di impiegare questa macchina.</p>
	<p>CONFORMITÀ CE: Questa macchina è conforme alle Direttive Europee.</p>
	<p>RADIAZIONI OTTICHE ARTIFICIALI: Conformemente a quanto prescritto nella Direttiva 2006/25/CE ed alla Norma EN 12198, l'apparecchiatura è di categoria 2. Si rende obbligatoria l'adozione di Dispositivi di Protezione Individuale (DPI) con grado di protezione del filtro fino ad un massimo di 15, secondo quanto prescritto dalla Norma EN169.</p>
	<p>I MATERIALI IN LAVORAZIONE BRUCIANO: Il processo di taglio produce moltissimo calore. Ci si può bruciare in modo grave con le superfici e materiali caldi della zona di taglio. Impiegare guanti e pinze per toccare o muovere materiali nella zona di taglio.</p>
	<p>LA MACCHINA PESA OLTRE 30kg. Spostare questa macchina con cura e con l'aiuto di un'altra persona. Il sollevamento può essere pericoloso per la vostra salute.</p>

	<p>LE BOMBOLE POSSONO ESPLODERE SE SONO DANNEGGIATE: Impiegate solo bombole contenenti il gas compresso adatto al procedimento utilizzato e regolatori di flusso, funzionanti regolarmente, progettati per il tipo di gas e la pressione in uso. Le bombole vanno tenute sempre in posizione verticale e assicurate con catena a un sostegno fisso. Non spostate le bombole senza il loro cappellotto di protezione. Evitate qualsiasi contatto della torcia, del morsetto al pezzo o di ogni altra parte in tensione con la bombola del gas. Le bombole gas vanno collocate lontane dalle zone dove possano restare danneggiate, e dal processo di taglio con relative scintille e da fonti di calore.</p>
	<p>Le scintille prodotte dal taglio possono provocare esplosioni o incendi. Tenete a distanza dal taglio i materiali infiammabili. Non tagliate vicino a materiali infiammabili. Tenete un estintore a portata di mano, con una persona di guardia pronta ad usarlo. Non fate tagli su bidoni o altri contenitori chiusi.</p>
	<p>L'arco plasma può provocare bruciature e ferite. Tenete il corpo a distanza dalla punta di contatto e dall'arco plasma. Togliete la tensione prima di smontare la torcia. Non afferrate pezzi di materiale vicino alla zona di taglio. Indossate una protezione completa per il corpo.</p>
	<p>Una scossa elettrica dalla torcia o dai cavi può uccidervi. Indossate guanti isolanti asciutti. Non usate guanti bagnati o danneggiati. Proteggetevi dalle scosse elettriche tenendovi isolati dal pezzo in lavorazione e dalla terra. Prima di lavorare sulla macchina staccate la spina di alimentazione o togliete l'alimentazione in altro modo.</p>
	<p>Respirare i fumi del taglio può essere pericoloso per la salute. Tenete la testa fuori dai fumi. Usate ventilazione forzata o aspirazione localizzata per asportare i fumi. Usate un ventilatore per allontanare i fumi.</p>
	<p>I raggi dell'arco possono bruciare gli occhi e ferire la pelle. Indossate la maschera o gli occhiali di sicurezza. Usate le cuffie antirumore e abbottonate il colletto della camicia. Usate una maschera da saldatore con filtro di gradazione corretta. Indossate una protezione completa del corpo.</p>
	<p>Addestratevi e leggete le istruzioni prima di lavorare sulla macchina o fare tagli.</p>
	<p>Non togliete l'etichetta e non copritela di pittura.</p>
	<p>MARCHIO DI SICUREZZA: Questa macchina è adatta a fornire energia per operazioni di taglio svolte in ambienti con alto rischio di folgorazione elettrica.</p>

Il produttore si riserva il diritto di apportare modifiche e/o miglioramenti alla progettazione senza aggiornare contemporaneamente il manuale dell'operatore.

Installazione e Istruzioni Operative

Leggere tutta questa sezione prima di installare e impiegare la macchina.

Collocazione e Ambiente

Questa macchina è in grado di funzionare in ambienti difficili. E' comunque importante seguire delle semplici misure di prevenzione per garantirne una lunga durata e un funzionamento affidabile:

- Non collocare o impiegare la macchina su superfici inclinate più di 15° rispetto all'orizzontale.
- Non usare questa macchina per sgelare tubi.
- La macchina va collocata ove vi sia una circolazione di aria pulita senza impedimenti al suo movimento in entrata e uscita dalle feritoie. Non coprire la macchina con fogli di carta, panni o stracci quando è accesa.
- Tenere al minimo polvere e sporco che possano entrare nella macchina.
- Questa macchina ha una protezione di grado IP23S. Tenetela più asciutta possibile e non posatela su suolo bagnato o dentro pozzanghere.
- Disponete la macchina lontana da macchinari controllati via radio. Il suo funzionamento normale può interferire negativamente sul funzionamento di macchine controllate via radio poste nelle vicinanze, con conseguenze di infortuni o danni materiali. Leggete la sezione sulla compatibilità elettromagnetica di questo manuale.
- Non impiegate la macchina in zone ove la temperatura ambiente supera i 40°C.

Fattore d'intermittenza

Il fattore d'intermittenza di una macchina per taglio al plasma è la percentuale di tempo su un periodo di 10 minuti durante la quale la macchina può esser fatta funzionare alla corrente nominale.

Esempio: 35% di duty cycle significa che è possibile tagliare per 3,5 minuti, dopo di che la macchina si ferma per 6,5 minuti.

Ulteriori informazioni sui fattori di intermittenza nominali della macchina si trovano nella sezione Specifiche Tecniche.

Collegamento all'Alimentazione

Prima di accendere la macchina controllate tensione, fase e frequenza di alimentazione. La tensione di alimentazione ammissibile è indicata nella sezione "Specifiche tecniche" di questo manuale e sulla targa della macchina. Verificate il collegamento a terra della macchina.

Assicuratevi che l'alimentazione fornisca una potenza sufficiente per il funzionamento normale della macchina. Nella sezione "Specifiche tecniche" di questo manuale sono indicati i dimensionamenti per fusibili e cavi.

Le macchine:

- **PRESTOJET 25i**

sono progettate per funzionare alimentate da gruppi elettrogeni purché la presa ausiliaria di questi possa fornire una tensione, frequenza e potenza adeguata come indicato nella sezione "Specifiche tecniche" di questo manuale. Inoltre la presa ausiliaria del gruppo elettrogeno deve soddisfare le seguenti condizioni:

- Tensione AC di picco: inferiore a 410V.
- Frequenza dell'onda in AC: 50Hz.
- Tensione RMS dell'onda in AC: 230Vac \pm 10%.

E' importante verificare che queste condizioni siano rispettate perché molti gruppi elettrogeni producono picchi di alta tensione. Non è consigliato impiegare questa macchina con gruppi elettrogeni che non rispettino queste condizioni perché si può danneggiare.

Collegamenti in uscita

AVVERTENZA

Utilizzare SOLO la torcia fornita in dotazione. Per un ricambio, fare riferimento alla sezione Manutenzione di questo manuale.

AVVERTENZA

Spegnere SEMPRE la macchina prima di lavorare sulla torcia.

AVVERTENZA

Non rimuovere la pinza di massa durante il taglio, i generatori taglio plasma lavorano con tensione elevata che può uccidere.

AVVERTENZA

Tensione a Vuoto $U_0 > 100VDC$. Ulteriori informazioni sono nella Sezione Specifiche Tecniche.

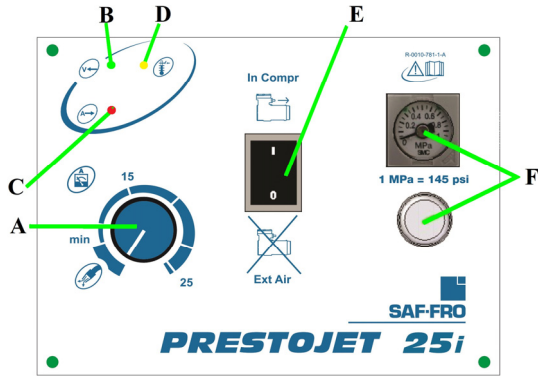
Questa macchina viene fornita dalla fabbrica con la torcia ed il cavo massa collegati. La pinza di massa deve essere collegata in modo sicuro al pezzo da tagliare. Se il pezzo da tagliare è verniciato, ossidato o molto sporco sarà necessario eseguire una adeguata pulizia della zona dove verrà collegata la pinza di massa.

Compressore Integrato

Questa macchina ha un compressore incorporato che permette di operare in aree dove non è disponibile un'alimentazione esterna di aria compressa. E' necessaria solo una presa di alimentazione elettrica!

Controlli e Comandi Operativi

Pannello comandi frontale PRESTOJET 25i.



Descrizione comandi:

A. Manopola di regolazione della Corrente in Uscita: Potenziometro impiegato per impostare la corrente in uscita per il taglio. Fare riferimento alla sezione Specifiche Tecniche per ulteriori informazioni sulle gamme di corrente nominale della macchina.

Spurgo Aria: La rotazione completa della manopola di corrente in senso anti-orario abilita la funzione di spurgo aria. Dopo 5 minuti questa funzione si disabiliterà automaticamente; questa funzione si attiva solo se la manopola di corrente rimane nella posizione spurgo aria per lungo tempo.

B. LED verde - ON/OFF: Si illumina quando la macchina è accesa.

C. LED rosso - Uscita: Vedi tabella seguente.

D. LED giallo - Termico: Vedi tabella seguente.

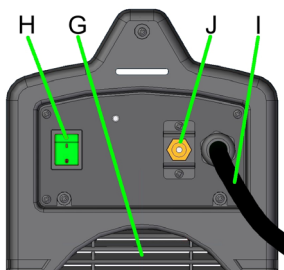
LED		Descrizione
Uscita (Rosso)	Termico (Giallo)	
Acceso	Spento	È presente tensione di uscita sulla torcia
Acceso	Acceso	<p>Errore nel posizionamento delle parti di consumo della torcia: il cappuccio di protezione non è avvitato correttamente.</p> <p>Per ripristinare la macchina:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Avvitare il cappuccio della torcia. • Aspettare 5 secondi; durante questo tempo i LED Uscita e Termico lampeggiano alternativamente. • Dopo i 5 secondi la macchina si autoripristina automaticamente ed è nuovamente pronta ad operare.
Spento	Acceso	La macchina è surriscaldata ed il suo funzionamento è stato disabilitato. Questo avviene tipicamente quando si supera il ciclo di utilizzo. Lasciare la macchina accesa per permettere ai componenti interni di raffreddarsi. Quando il LED Termico si spegne è possibile utilizzare nuovamente la macchina.
Spento	Lampeggiante	Protezione di sottotensione o sovratensione di alimentazione in ingresso: la macchina non si avvia. Quando la tensione ritorna al valore corretto la macchina si resetta automaticamente.
Lampeggiante	Spento	<p>Errore di mancanza aria o pressione bassa.</p> <p>Per verificare e regolare la pressione dell'aria (vedi valori raccomandati nella sezione dati tecnici di questo manuale):</p> <ul style="list-style-type: none"> • Mettere la macchina in modalità Spurgo Aria [A]. • Controllare e regolare la pressione dell'aria attraverso il manometro e la manopola di regolazione [F]. • Se necessario, controllare e regolare anche la pressione in ingresso alla macchina dal compressore esterno.

E. Selezione aria Interna/Esterna : Questo interruttore determina la sorgente dell'aria compressa. Nella posizione "In Compr", la macchina opera mediante il compressore interno. Nella posizione "Ext Air", il compressore interno è disabilitato e la macchina opera mediante l'ausilio di un compressore esterno che deve essere collegato nella parte posteriore della macchina.

AVVERTENZA

Se si opera con compressore esterno verificare che l'interruttore sia nella posizione "Ext Air", in modo da disabilitare completamente il compressore interno per evitarne il possibile danneggiamento dovuto all'eccessiva pressione d'aria esterna.

F. Manometro e regolatore di pressione : Permette la regolazione e verifica della pressione dell'aria compressa.



G. Ventilatore: Provvede al raffreddamento della macchina. Viene avviato dall'accensione della macchina e rimane in funzione fintanto che la macchina è accesa.

H. Interruttore Generale: Accende/Spigne (ON / OFF) l'alimentazione della macchina.

I. Cavo di alimentazione: Va collegato alla rete elettrica.

J. Collegamento ingresso aria : Se è selezionato il funzionamento "Ext Air" collegare qui il tubo dell'aria compressa proveniente dal compressore esterno.

AVVERTENZA

La macchina va rifornita di aria pulita e asciutta. Impostare la pressione sopra a 7.5bar può danneggiare la torcia. La mancata osservanza di queste precauzioni può dare origine a temperature di funzionamento eccessive o danneggiare la torcia.

Processo di Taglio

Il processo Taglio Plasma utilizza l'aria compressa come gas primario per il taglio e per il raffreddamento della torcia.

l'aria compressa è fornita dal compressore interno con una pressione di circa 3.5bar.

Il **PRESTOJET 25i** può ottenere la migliore qualità di taglio lavorando anche con aria compressa fornita da compressore esterno; In questo caso la pressione è limitata dal regolatore [F], regolato di fabbrica a 5.0bar. In caso sia necessaria la regolazione, posizionare la macchina in modalità Spurgo Aria [A].

Funzionamento arco pilota:

- "In Compr" funzionamento: Il pulsante torcia abilita il compressore interno che fornisce il flusso d'aria alla torcia. Rilasciando il pulsante torcia il processo di taglio termina ma il compressore interno continua a funzionare sino al termine del processo di post-flow.

- "Ext Air" funzionamento: il pulsante torcia aziona l'elettrovalvola interna. Questa valvola permette il defluire dell'aria durante il processo di taglio e post-flow.

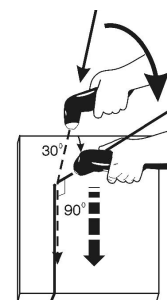
Il concetto di base di questo generatore è di avere una una corrente di taglio che rimane costante indipendentemente dalla lunghezza dell'arco plasma.

Nella preparazione per il taglio, assicuratevi di avere a disposizione tutti i materiali necessari per completare il lavoro e di avere preso tutte le precauzioni di sicurezza. Installare la macchina seguendo le istruzioni del manuale e ricordando di applicare il morsetto di massa al pezzo.

- Ruotare nella posizione ON l'interruttore [H] localizzato sul retro della macchina; Il LED [B] sul pannello frontale si accenderà. La macchina è ora pronta per funzionare.
- Verificare che l'aria compressa sia disponibile mediante la modalità Spurgo Aria [A].
- Regolare il valore di corrente di taglio desiderato mediante la manopola [A].

Una volta pronti a tagliare, rivedificate che siano state prese tutte le precauzioni di sicurezza, preparatevi all'accensione dell'arco pilota, e premete il pulsante torcia. Durante il processo di taglio è possibile sollevare la torcia dal pezzo per aumentare la vita delle parti di consumo.

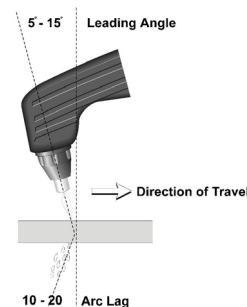
Se si deve forare il pezzo, abbassare la torcia sul metallo ad un angolo di 30° rispetto all'operatore. Si ottiene così di soffiare via dalla punta della torcia il metallo fuso.



Ruotare lentamente la torcia verso la posizione verticale via via che l'arco affonda.

Forato il pezzo si prosegue col taglio normale.

Spostatevi in continuazione mentre il taglio procede e tagliate a velocità costante in modo da lasciare il ritardo dell'arco ("arc lag") fra 10° e 20° rispetto alla direzione di avanzamento. Tenete la torcia in avanti di un angolo fra 5° e 15° rispetto alla direzione di avanzamento.



A taglio finito rilasciate il pulsante torcia e l'arco si arresterà. Il gas continua a defluire per 20 secondi di postgas, per permettere il raffreddamento della torcia.

Manutenzione

AVVERTENZA

Per qualsiasi operazione di manutenzione o riparazione si raccomanda di contattare il più vicino Centro di Servizio Lincoln Electric. Manutenzione o riparazioni effettuate da centri di servizio o personale non autorizzati fanno decadere la garanzia del fabbricante.

La frequenza delle operazioni di manutenzione può variare in funzione dell'ambiente di lavoro. Riferire immediatamente a chi di dovere qualsiasi danno venga riscontrato.

- Controllare che cavi e collegamenti siano intatti. Se necessario, sostituirli.
- Pulire con regolarità la punta della torcia, controllare i suoi pezzi di consumo e, se necessario, sostituirli.

AVVERTENZA

Fare riferimento al manuale di istruzioni della torcia prima di sostituirla o effettuarne la manutenzione.

- Tenere la macchina pulita. Usare un panno soffice e asciutto per la cassa esterna, in particolare per le feritoie di ingresso e uscita dell'aria.
- Pulire regolarmente il filtro di ingresso aria del compressore.



AVVERTENZA

Non aprite la macchina e non introducete alcunché nelle sue aperture. La macchina va staccata dall'alimentazione prima di effettuare qualsiasi operazione di manutenzione o servizio. Dopo ogni riparazione eseguite le prove necessarie a garantire la sicurezza.

Velocità di taglio

La velocità di taglio è funzione di:

- Spessore e qualità del materiale da tagliare.
- Valore impostato per la corrente. Il valore influisce sulla qualità del bordo tagliato.
- Geometria del taglio (rettilineo o curvo).

La seguente tabella è stata preparata per fornire un'indicazione della regolazione ideale, sulla base di prove compiute su un banco di taglio automatico; tuttavia i risultati migliori si possono ottenere solo dall'esperienza diretta dell'operatore nelle condizioni di lavoro effettive.

Spessore	PRESTOJET 25i (Alimentazione Aria da compressore interno)				PRESTOJET 25i (Alimentazione Aria da compressore esterno)			
	Velocità (cm/min.)				Velocità (cm/min.)			
	Corrente (A)	ACCIAIO AL CARBONIO	ALLUMINIO	ACCIAIO INOSSIDABILE	Corrente (A)	ACCIAIO AL CARBONIO	ALLUMINIO	ACCIAIO INOSSIDABILE
4 mm	25	147	94	77.7	25	179	122	112.8
5 mm	25	108	86	59	25	131	104	90
6 mm	25	73	68	47	25	80.6	81.6	70
1/4"	25	55	58	43	25	67	70	62
8 mm	---	---	---	---	---	---	---	---
3/8"	25	10	---	23	25	12	---	30
10 mm	25	---	---	20.4	25	---	---	23.6
11 mm	---	---	---	---	---	---	---	---
1/2"	25	---	---	11	25	---	---	12
15 mm	---	---	---	---	---	---	---	---
3/4"	---	---	---	---	---	---	---	---

Policy sull'assistenza clienti

L'attività di The Lincoln Electric Company è la fabbricazione e la vendita di apparecchi per saldatura, consumabili e apparecchiature per il taglio di alta qualità. L'impegno dell'azienda è soddisfare le esigenze dei clienti e superare le loro aspettative. Talvolta, gli acquirenti possono rivolgersi a Lincoln Electric per consigli o informazioni riguardo all'uso dei prodotti. L'azienda risponde ai clienti sulla base delle migliori informazioni in suo possesso al momento della richiesta. Lincoln Electric non è in grado di garantire tali consulenze e non si assume alcuna responsabilità in merito a tali informazioni o consigli. L'azienda dichiara espressamente di non fornire alcuna garanzia di alcun tipo, inclusa qualsivoglia garanzia di idoneità per un particolare scopo del cliente, in merito a tali informazioni o consigli. A seguito di considerazioni pratiche, l'azienda non può inoltre assumersi alcuna responsabilità per l'aggiornamento o la rettifica di qualunque informazione o consiglio una volta fornito, né la fornitura dell'informazione o del consiglio darà luogo alla creazione, estensione o alterazione di qualunque garanzia in riferimento alla vendita dei nostri prodotti

Lincoln Electric è un produttore disponibile, ma la scelta e l'uso di prodotti specifici venduti da Lincoln Electric rientra unicamente nel controllo, e rimane di esclusiva responsabilità, del cliente. Numerose variabili su cui Lincoln Electric non esercita alcun controllo, influiscono sui risultati ottenuti nell'applicazione di questi tipi di metodi di fabbricazione e requisiti di assistenza.

Soggette a modifica: queste informazioni sono accurate, per quanto di nostra conoscenza al momento della stampa. Per eventuali informazioni aggiornate fare riferimento al sito www.saf-fro.com

RAEE (WEEE)

07/06



Non gettare le apparecchiature elettriche tra i rifiuti domestici!
In ottemperanza alla Direttiva Europea 2012/19/CE sui Rifiuti di Apparecchiature Elettriche ed Elettroniche (RAEE) e la sua attuazione in conformità alle norme nazionali, le apparecchiature elettriche esauste devono essere raccolte separatamente e restituite ad una organizzazione di riciclaggio ecocompatibile. Come proprietario dell'apparecchiatura, Lei potrà ricevere informazioni circa il sistema approvato di raccolta, dal nostro rappresentante locale.

Applicando questa Direttiva Europea Lei contribuirà a migliorare l'ambiente e la salute!

Parti di Ricambio

12/05

Parti di Ricambio: istruzioni per la lettura

- Non utilizzare questa lista se il code della macchina non è indicato. Contattare l'Assistenza Lincoln Electric per ogni code non compreso.
- Utilizzare la figura della pagina assembly e la tabella sotto riportata per determinare dove la parte è situata per il code della vostra macchina.
- Usare solo le parti indicate con "X" nella colonna sotto il numero richiamato nella pagina assembly (# indica un cambio in questa revisione).

Leggere prima le istruzioni sopra riportate, poi fare riferimento alla sezione "Parti di Ricambio" che contiene lo spaccato della macchina con i riferimenti ai codici dei ricambi.

REACH

11/19

Comunicazione in conformità all'Articolo 33.1 del regolamento (CE) n. 1907/2006 – REACH.

Alcuni componenti interni a questo prodotto contengono:

Bisfenolo A, BPA,	CE 201-245-8, CAS 80-05-7
Cadmio,	CE 231-152-8, CAS 7440-43-9
Piombo,	CE 231-100-4, CAS 7439-92-1
Fenolo, 4-nonil-, ramificato,	CE 284-325-5, CAS 84852-15-3

in misura superiore allo 0,1% in peso nei materiali omogenei. Queste sostanze sono inserite nell'"Elenco di sostanze estremamente problematiche candidate all'autorizzazione" di REACH.

Il vostro specifico prodotto può contenere una o più delle sostanze elencate.

Istruzioni per l'uso in sicurezza:

- utilizzare in conformità alle istruzioni del fabbricante, lavare le mani dopo l'uso;
- tenere fuori dalla portata dei bambini, non introdurre in bocca,
- smaltire in conformità alle normative locali.

Ubicazione dei centri assistenza autorizzati

09/16

- Per eventuali difetti dichiarati nel periodo di garanzia di Lincoln, l'acquirente deve contattare un centro assistenza Lincoln Authorized Service Facility (LASF).
- Per assistenza nell'individuazione di un centro LASF contattare il rappresentante alle vendite Lincoln locale o accedere al sito

Schema Elettrico

Far riferimento alla sezione "Parti di Ricambio".

PRESTOJET 25i

BEDIENUNGSANLEITUNG



GERMAN



VIELEN DANK! Dass Sie sich für ein QUALITÄTSPRODUKT von Lincoln Electric entschieden haben.

- Bitte überprüfen Sie die Verpackung und den Inhalt auf Beschädigungen. Transportschäden müssen sofort dem Händler gemeldet werden.
- Damit Sie Ihre Gerätedaten im Bedarfsfall schnell zur Hand haben, tragen Sie diese in die untenstehende Tabelle ein. Typenbezeichnung, Code- und Seriennummer finden Sie auf dem Typenschild Ihres Gerätes.

Typenbezeichnung:	
Code- und Seriennummer:	
Kaufdatum und Händler:	

INHALTSVERZEICHNIS DEUTSCH

Technische Daten	1
ECO Designinformationen	2
Elektromagnetische Verträglichkeit (EMC).....	4
Sicherheitsmaßnahmen / Unfallschutz	5
Installation und Bedienungshinweise.....	7
WEEE	13
Ersatzteile.....	13
REACH.....	13
Adressen der autorisierten Wartungsbetriebe	13
Elektrische Schaltpläne.....	13

Technische Daten

NAME		INDEX	
PRESTOJET 25i		W000404423	
EINGANGSPANNUNG/EINGANGSSTROM			
Eingangsspannung	Eingangsstrom bei Nennleistung	EMC Klasse	Frequenz
230 V \pm 10% einphasig	2 kW @ 100% ED	A	50Hz
	2.5 kW @ 60% ED		
	3 kW @ 35% ED		
AUSGANGSNEENNSPANNUNG/-STROM BEI 40°C			
Einschaltdauer (über 10-Minuten-Zeitraum)	Ausgangsstrom	Ausgangsspannung	
100%	15 A	86 Vdc	
60%	20 A	88 Vdc	
35%	25 A	90 Vdc	
AUSGANGSSTROMBEREICH			
Schneidstrombereich	Max. Leerlaufspannung	Pilotlichtbogenstrom	
10 - 25 A	500 Vdc	12 A	
EXTERNER DRUCKLUFTEINLASS			
Benötigter Durchfluß		Erforderlicher Eingangsdruck	
80 \pm 20% l/min @ 5.0bar		6.0bar - 7.5bar	
EMPFOHLENE ZULEITUNGSKABELQUERSCHNITTE UND SICHERUNGSSTÄRKEN			
Kenndaten der Sicherung (mit Ansprechverzögerung) oder des Trennschalters (Charakteristik "D")	Primärstecker (Im Lieferumfang enthalten)	Eingangstromkabel	
16 A	SCHUKO 16A / 250V	3 x 1.5 mm ²	
ABMESSUNGEN UND GEWICHT			
Höhe	Breite	Länge (Gerät - ohne Brenner)	Gewicht
385 mm	215 mm	480 mm	18 – 18.5 kg
Betriebstemperatur		Lagerungstemperatur	
-10°C to +40°C		-10°C to +40°C	

ECO Designinformationen

Das Gerät wurde in Übereinstimmung mit der Richtlinie 2009/125/EG und der Verordnung 2019/1784/EU entwickelt.

Effizienz und Stromverbrauch im Ruhezustand:

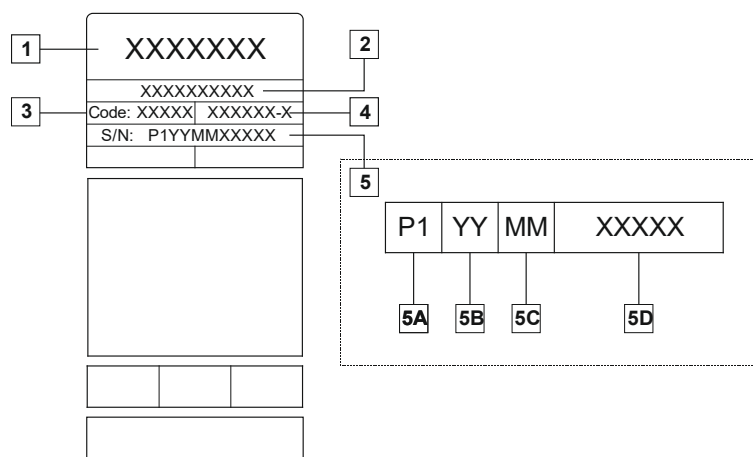
Verzeichnis	Bezeichnung	Effizienz bei maximalem Stromverbrauch / Stromverbrauch im Ruhezustand	Äquivalentes Modell
W000404423	PRESTOJET 25i	83,7% / 58W	Kein äquivalentes Modell

Ruhezustand tritt unter den in der Tabelle angegebenen Bedingungen ein:

RUHEZUSTAND	
Bedingung	Vorhandensein
MIG-Modus	
WIG-Modus	
Stabschweißen	
Nach 30 Minuten nicht im Betrieb	X
Gebälse aus	

Die Werte für Effizienz und Verbrauch im Ruhezustand wurden mit Methoden und Bedingungen gemessen, die im Produktstandard EN 60974-1:20XX definiert sind.

Herstellername, Produktname, Code-, Produkt- & Seriennummer sowie Herstellungsdatum finden Sie auf dem Typenschild.



Wo:

- 1- Herstellername und -adresse
- 2- Produktname
- 3- Codenummer
- 4- Produktnummer
- 5- Seriennummer
 - 5A- Herstellungsland
 - 5B- Herstellungsjahr
 - 5C- Herstellungsmonat
 - 5D- fortlaufende Nummer, anders für jedes Gerät

Typischer Gasverbrauch für **MIG/MAG**-Geräte:

Materialart	Drahtdurchmesser [mm]	DC Elektrode positiv		Drahtvorschub [m/min]	Schutzgas	Gasstrom [l/min]
		Strom [A]	Spannung [V]			
Kohle, niedriglegierter Stahl	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
Austenitischer Edelstahl	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
Kupferlegierung	0,9 ÷ 1,6	175 ÷ 385	23 ÷ 26	6 - 11	Argon	12 ÷ 16
Magnesium	1,6 ÷ 2,4	70 ÷ 335	16 ÷ 26	4 - 15	Argon	24 ÷ 28

WIG-Schweißvorgang:

Beim WIG-Schweißvorgang hängt der Gasverbrauch vom Querschnittsbereich der Düse ab. Für häufig genutzte Brenner:

Helium: 14-24 l/min

Argon: 7-16 l/min

Anmerkung: Übermäßige Durchsatzraten verursachen Turbulenzen im Gasstrom, was verschmutzte Luft in das Schweißbad ansaugen könnte.

Anmerkung: Ein Seitenwind oder Zug kann die Schutzgasabdeckung zerstören; benutzen Sie einen Schirm, um den Luftstrom zu blockieren und so das Schutzgas zu schützen.



Ende der Produktlebensdauer

Am Ende der Produktlebensdauer muss das Gerät in Übereinstimmung mit Richtlinie 2012/19/EU (WEEE) entsorgt werden. Mehr Informationen über die Entsorgung des Produkts und die darin enthaltenen kritischen Rohstoffe (CRM) finden Sie unter <https://www.lincolnelectric.com/en-gb/support/Pages/operator-manuals-eu.aspx>

Elektromagnetische Verträglichkeit (EMC)

01/11

Diese Maschine wurde unter Beachtung aller zugehörigen Normen und Vorschriften gebaut. Dennoch kann es unter besonderen Umständen zu elektromagnetischen Störungen anderer elektronischer Systeme (z.B. Telefon, Radio, TV, Computer usw.) kommen. Diese Störungen können im Extremfall zu Sicherheitsproblemen der beeinflussten Systeme führen. Lesen Sie deshalb diesen Abschnitt aufmerksam durch, um das Auftreten elektromagnetischer Störungen zu reduzieren oder ganz zu vermeiden.



Diese Maschine ist für den industriellen Einsatz konzipiert worden. Halten Sie sich stets genau an die in dieser Bedienungsanleitung genannten Einsatzvorschriften. Falls dennoch elektromagnetische Störungen auftreten, müssen geeignete Gegenmaßnahmen getroffen werden. Kontaktieren Sie gegebenenfalls den Kundendienst der Lincoln Electric. Technische Änderungen der Anlage sind nur nach schriftlicher Genehmigung des Herstellers zulässig. Die Ausrüstung stimmt nicht mit IEC 61000-3-12 überein. Wenn die Anlagen an das eine allgemeine Schwachstromversorgung angeschlossen werden, liegt die Verantwortung in der Hand des Installateurs.

Vergewissern Sie sich vor der Inbetriebnahme des Schweißgerätes, dass sich keine für elektromagnetische Störungen empfänglichen Geräte und Anlagen im möglichen Einflussbereich befinden. Dies gilt besonders für:

- Steuerleitungen, Datenkabel und Telefonleitungen.
- Radio und Televisions-Sender oder -Empfänger sowie deren Kabelverbindungen. Computer oder computergesteuerte Anlagen.
- Elektronische Sicherheitseinrichtungen und Steuereinheiten für industrielle Anlagen. Elektronische Mess- und Kalibriereinrichtungen.
- Medizinische Apparate und Geräte, Hörgeräte oder persönliche Implantate wie Herzschrittmacher usw. Achtung! Informieren Sie sich vor Inbetriebnahme der Anlage in der Nähe von Kliniken und Krankenhäusern über die hierzu gültigen Vorschriften, und sorgen Sie für die exakte Einhaltung aller erforderlichen Sicherheitsmaßnahmen!
- Prüfen Sie grundsätzlich die elektromagnetische Verträglichkeit von Geräten, die sich im Einflussbereich der Schweißanlage befinden.
- Dieser Einflussbereich kann in Abhängigkeit der physikalischen Umstände in seiner räumlichen Ausdehnung stark variieren.

Befolgen Sie zusätzlich die folgenden Richtlinien um elektromagnetische Abstrahlungen zu reduzieren:

- Schließen Sie die Maschine stets nur wie beschrieben an. Falls dennoch Störungen auftreten, muss eventuell ein zusätzlicher Netzfilter eingebaut werden.
- Halten Sie die Länge der Schweißkabel möglichst auf ein erforderliches Mindestmaß begrenzt. Wenn möglich, sollte das Werkstück separat geerdet werden. Beachten Sie stets bei allen Maßnahmen, dass hierdurch keinerlei Gefährdung von direkt oder indirekt beteiligten Menschen verursacht wird.
- Abgeschirmte Kabel im Arbeitsbereich können die elektromagnetische Abstrahlung reduzieren. Dies kann je nach Anwendung notwendig sein.

WARNUNG

Die Ausrüstung der Klasse A ist nicht für Gebrauch in Wohnanlagen ausgelegt, in denen die elektrische Leistung von der allgemeinen Schwachstromversorgung zur Verfügung gestellt wird. Es kann mögliche Schwierigkeiten geben, wenn man elektromagnetische Kompatibilität in jenen Positionen sicherstellen kann.



Sicherheitsmaßnahmen / Unfallschutz



Diese Anlage darf nur von ausgebildetem Fachpersonal genutzt, gewartet und repariert werden. Schließen Sie dieses Gerät nicht an, arbeiten Sie nicht damit oder reparieren Sie es nicht, bevor Sie diese Betriebsanleitung gelesen und verstanden haben. Bei Nichtbeachtung der Hinweise kann es zu gefährlichen Verletzungen bis hin zum Tode oder zu Beschädigungen am Gerät kommen. Beachten Sie auch die folgenden Beschreibungen der Warnhinweise. Lincoln Electric ist nicht verantwortlich für Fehler, die durch inkorrekte Installation, mangelnde Sorgfalt oder Fehlbenutzung des Gerätes entstehen.

	<p>ACHTUNG: Dieses Symbol gibt an, dass die folgenden Hinweise beachtet werden müssen, um gefährliche Verletzungen bis hin zum Tode oder Beschädigungen am Gerät zu verhindern. Schützen Sie sich und andere vor gefährlichen Verletzungen oder dem Tode.</p>
	<p>BEACHTEN SIE DIE ANLEITUNG: Lesen Sie diese Anleitung sorgfältig, bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen. Bei Nichtbeachtung der Hinweise kann es zu gefährlichen Verletzungen bis hin zum Tode oder Beschädigungen am Gerät führen.</p>
	<p>STROMSCHLÄGE KÖNNEN TÖDLICH SEIN: Schweißgeräte erzeugen hohe Stromstärken. Berühren Sie die Elektrode, Masseklemme oder angeschlossene Werkstücke nicht, wenn die Anlage eingeschaltet ist. Schützen Sie sich selbst vor der Elektrode, der Masseklemme und angeschlossenen Werkstücken.</p>
	<p>ELEKTRISCHE GERÄTE: Schalten Sie die Netzspannung am Sicherungskasten aus oder ziehen Sie den Netzstecker, bevor Arbeiten an der Maschine ausgeführt werden. Erden Sie die Maschine gemäß den geltenden elektrischen Bestimmungen.</p>
	<p>ELEKTRISCHE UND MAGNETISCHE FELDER BERGEN GEFAHREN: Elektrischer Strom, der durch ein Kabel fließt, erzeugt ein elektrisches und magnetisches Feld (EMF). EMF Felder können Herzschrittmacher beeinflussen. Bitte fragen Sie Ihren Arzt, wenn Sie einen Herzschrittmacher haben, bevor Sie dieses Gerät benutzen.</p>
	<p>CE Konformität: Dieses Gerät erfüllt die CE-Normen.</p>
<p><small>Optical radiation emission Category 2 (EN 60825)</small></p>	<p>KÜNSTLICH ERZEUGTE OPTISCHE STRAHLUNG: Nach den Anforderungen der EU Richtlinie 2006/25/EC und der Norm EN12198 wird dieses Produkt in Kategorie 2 eingestuft. Persönliche Schutzausrüstung mit Schutzgläsern der Stufe 15 ist nach EN169 zwingend vorgeschrieben.</p>
	<p>GESCHWEIßTE MATERIALIEN KÖNNEN VERBRENNUNGEN VERURSACHEN: Schweißen verursacht hohe Temperaturen. Heiße Materialien können somit ernsthafte Verbrennungen verursachen. Benutzen Sie Handschuhe und Zangen, wenn Sie geschweißte Materialien berühren oder bewegen.</p>
	<p>Gerätengewicht über 30kg: Bitte bewegen oder heben Sie das Gerät mit äußerster Sorgfalt und mit Unterstützung einer weiteren Person. Das Heben des Gerätes kann Ihre körperliche Gesundheit gefährden.</p>

	<p>DEFEKTE GASFLASCHEN KÖNNEN EXPLODIEREN: Benutzen Sie nur Gasflaschen mit dem für den Schweißprozess geeigneten Gas und ordnungsgemäßen Druckreglern, die für dieses Gas ausgelegt sind. Lagern Sie Gasflaschen aufrecht und gegen Umfallen gesichert. Bewegen Sie keine Gasflasche ohne Ihre Sicherheitskappe. Berühren Sie niemals eine Gasflasche mit der Elektrode, Elektrodenhalter, Massekabel oder einem anderen stromführenden Teil. Gasflaschen dürfen nicht an Plätzen aufgestellt werden, an denen sie beschädigt werden können, inklusive Schweißspritzern und Wärmequellen.</p>
	<p>Schneidspritzer können Feuer oder Explosionen verursachen. Halten Sie brennbare Gegenstände fern vom Schneidbereich. Halten Sie stets einen Feuerlöscher bereit und stellen Sie eine Person ab um Brände sofort zu löschen. Schneiden Sie keine Fässer oder geschlossene Behälter.</p>
	<p>Der Plasmalichtbogen kann Verletzungen und Verbrennungen verursachen. Berühren Sie nicht die Schneiddüse oder den Lichtbogen. Schalten Sie vor Arbeiten am Brenner das Gerät ab. Greifen Sie nicht in die Nähe des Schneidpfades. Tragen Sie komplette Schutzkleidung.</p>
	<p>Elektrischer Strom vom Brenner oder Kabeln kann tödlich sein. Tragen Sie trockene, isolierende Handschuhe. Verwenden Sie ein isolierende Arbeitsunterlage für sich. Bevor Sie an der Maschine arbeiten, Ziehen Sie den Netzstecker aus.</p>
	<p>Schneiddämpfe können gesundheitsschädlich sein. Vermeiden Sie das Einatmen dieser. Benutzen Sie eine geeignete Absaugung oder Ventilation.</p>
	<p>Lichtbögen können Augen und Haut verbrennen. Verwenden Sie eine Sicherheitsbrille und Kopfbedeckung. Benutzen Sie Gehörschutz, hochgeschlossene geeignete Kleidung und einen korrekten Schweißschirm.</p>
	<p>Lassen Sie sich unterweisen und lesen Sie die Gebrauchsanleitung vor dem Arbeiten.</p>
	<p>Entfernen Sie oder verdecken Sie nicht die Sicherheitshinweise auf der Maschine.</p>
	<p>S-ZEICHEN: Dieses Gerät darf Schweißstrom in Umgebungen mit erhöhter elektrischer Gefährdung liefern.</p>

Der Hersteller behält sich das Recht vor, Änderungen und/oder Verbesserungen am Design vorzunehmen, ohne die Bedienungsanleitung gleichzeitig zu revidieren.

Installation und Bedienungshinweise

Lesen Sie diesen Abschnitt, bevor Sie das Gerät installieren oder benutzen.

Standort und Umgebung

Dieses Gerät ist für den Einsatz unter erschwerten Betriebsbedingungen ausgelegt. Allerdings sollten bestimmte einfache, vorbeugende Wartungsmaßnahmen regelmäßig durchgeführt werden, damit hohe Lebensdauer und Zuverlässigkeit des Gerätes gewährleistet sind:

- Stellen Sie das Gerät nicht auf Ebenen mit mehr als 15° horizontaler Neigung.
- Verwenden Sie dieses Gerät nicht zum Auftauen von Rohrleitungen.
- Die Maschine muss an einem Ort installiert werden, an dem eine freie und saubere Luftzirkulation gewährleistet ist. Bedecken Sie die Maschine nicht mit Papier, Stoff oder Plane, wenn sie eingeschaltet ist.
- Dreck und Staub, der in die Maschine gelangen kann, sollte auf ein Minimum reduziert werden.
- Diese Maschine ist nach IP23S geschützt. Halten Sie die Maschine trocken, und stellen Sie diese nicht auf nassen Untergrund oder in Wasserpfützen.
- Halten Sie die Maschine von elektronischen Anlagen fern. Normaler Betrieb kann zu Störungen dieser Anlagen führen. Lesen Sie hierzu auch das Kapitel "Elektromagnetische Verträglichkeit".
- Betreiben Sie die Maschine nicht bei Temperaturen über 40°C.

Einschaltdauer

Die Einschaltdauer der Plasmamaschine bezeichnet den Prozentanteil eines 10-minütigen Arbeitszyklus, während dessen der Bediener die Maschine mit dem Nennschneidstrom betreiben kann.

Beispiel: 35% Einschaltdauer: 3,5 Minuten Schneiden, 6,5 Minuten Unterbrechung.

Für weitere Informationen bezüglich der Einschaltdauer lesen Sie bitte die Bedienungsanleitung.

Netzeingangskabel

Kontrollieren Sie vor dem Einschalten Netzeingangsspannung, Phase und Frequenz der Maschine. Die zulässige Eingangsspannung ist in den "Technischen Daten" dieses Handbuchs und auf dem Typenschild angegeben. Achten Sie stets auf einwandfreie Erdung der Maschine.

Achten Sie darauf, dass der am Netzeingangsanschluss zur Verfügung stehende Betriebsstrom für den normalen Betrieb der Maschine ausreicht. Stärke der Sicherung und Kabelquerschnitt sind in den "Technischen Daten" in diesem Handbuch angegeben.

Das Schweißgerät:

- **PRESTOJET 25i**

kann an Dieselschweißaggregate angeschlossen werden. Soweit dieses Aggregat die entsprechenden Anschlusswerte (Spannung, Frequenz und Leistung) gemäß der Maschinenspezifikation liefert. Das Aggregat muß folgendes ermöglichen:

- Wechselstrom Scheitelspannung unter 410V.
- Frequenz Wechselstrom: 50Hz.
- Nennanschlußspannung AC Kurvenform: 230Vac \pm 10%.

Es ist wichtig, diese Rahmenbedingungen zu überprüfen, da viele alte Generatoren sehr hohe Spitzenspannungen abgeben. Generatoren die diesen Rahmen nicht einhalten, können die Maschine beschädigen und sind nicht erlaubt.

Ausgangsanschlüsse

WARNUNG

Verwenden Sie NUR den mit dieser Maschine mitgelieferten Brenner. Ersatz kann anhand der Angaben im Abschnitt "Wartung" dieses Handbuchs bestellt werden.

WARNUNG

Bei Arbeiten am Brenner IMMER die Maschine abschalten.

WARNUNG

Entfernen Sie auf keinen Fall die Masseklemme während des Schneidprozesses. Beim Plasma-Schneiden wird eine Hochspannung erzeugt, die zum Tod führen kann.

WARNUNG

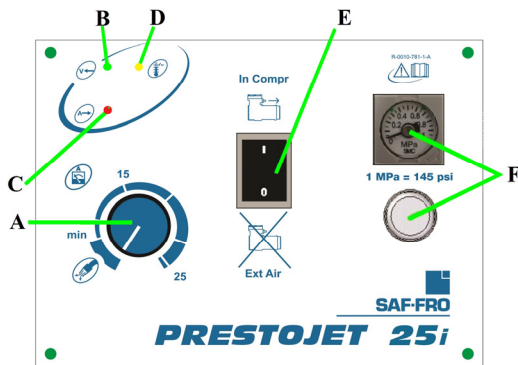
Leerlaufspannung $U_0 > 100VDC$. Weitere Informationen siehe "Technische Daten".

Die Maschine wird inklusive Schneidbrenner, Netzkabel und Masseklemme ausgeliefert. Die Masseklemme muss sicher mit dem Werkstück verbunden werden. Ist das Werkstück lackiert oder stark verschmutzt kann es notwendig sein, das Metal zu säubern um eine gute elektrische Verbindung zu bekommen.

Integrierter Kompressor

Dieses Gerät hat einen eingebauten Kompressor, der die Maschine auch in Situationen einsatzfähig macht, in denen eine externe Luftzufuhr nicht gegeben ist. Voraussetzung ist die Netzstromversorgung!

Bedienelemente und Gerätefunktionen PRESTOJET 25i Bedienelement.



Erläuterung der Bedienelemente:

A. Ausgangsstrom-Einstellknopf: Potentiometer für die Einstellung des Ausgangsstroms während des Schneidvorgangs. Nähere Angaben zum Nennstrombereich der Maschine siehe "Technische Daten".

Gas-Test/Spülschalter: Der Drehknopf Ausgangsstrom muss komplett im Uhrzeigersinn gedreht werden, damit das Gasspülen des Brennersystems folgt. Eine 5-Minuten Abschaltung stoppt die Bereinigungsfunktion; dieses geschieht, nur wenn der Drehknopf-Ausgangsstrom im Bereinigungsmodus für eine lange Zeit bleibt.

B. LED für Stromversorgung EIN/AUS: Diese LED leuchtet bei eingeschalteter Maschine auf.

C. Ausgangs-LED: Siehe Erklärung in der folgenden Tabelle.

D. Temperaturüberlastungsschutz LED: Siehe Erklärung in der folgenden Tabelle.

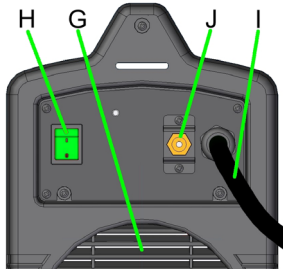
LEDs		Erklärung
Ausgang (rot)	Thermal (gelb)	
EIN	AUS	Der Brenner ist in Betrieb.
EIN	EIN	Fehlermeldung: Isolierklappe lose Die Isolierklappe ist nicht richtig angeschraubt. Wiederherstellen der Maschine: <ul style="list-style-type: none"> Die Isolierklappe am Brenner festschrauben. Warten Sie für 5 Sekunden; während dieser Zeit blinkt das OUTPUT und Überhitzungsschutz LEDs blinkt. Nach 5 Sekunden ist die Anlage wieder betriebsbereit.
AUS	EIN	Die Maschine ist überhitzt und schaltet sich automatisch aus. Dies passiert üblicherweise, wenn die Einschaltdauer überschritten wurde. Lassen Sie die Maschine an, damit sich alle Bauteile abkühlen können. Sobald das Temperaturüberlastungsschutz LED ausgeht, ist ein normaler Betrieb wieder möglich.
AUS	Blinken	Netzüberspannungs – oder Unterspannungs Fehler: Die Maschine schaltet sich aus. Sobald die benötigte Netzspannung wieder vorhanden ist, schaltet sich das Gerät automatisch ein.
Blinken	AUS	Fehlermeldung: Zu niedriger Luftdruck Luftdruckkontrolle/ -regulierung (siehe empfohlene Werte bei „Technische Daten“): <ul style="list-style-type: none"> Stellen Sie den Säuberungsmodus ein [A]. Kontrollieren und passen Sie den Luftdruck über den Druckmesser und den Luftdruckregulierungs-Knopf an [F]. Wenn notwendig, prüfen und gleichen Sie auch den Luftdruck (Eingang) über die Bedienelemente des externen Kompressors an.

E. Interne oder externe Zufuhr: Mit diesem Knopf regeln Sie die Luftzufuhr. Bei der Auswahl "In Compr" verwendet die Maschine den eingebauten Kompressor. Bei der Auswahl "Ext Air" arbeitet das Gerät ausschließlich mit einem extern angeschlossenen Schlauch für die Luftzufuhr, der auf der Rückseite der Maschine sitzt.

WARNUNG

Unter Verwendung der externen Luftzufuhr stellen Sie sicher, dass der „Ext-Air“-Modus eingestellt ist und somit der eingebaute Kompressor außer Kraft gesetzt ist. Hier kann es sonst zu Beschädigungen am Kompressor durch den höheren Druck der externen Luft kommen.

F. Luftdruckmesser und -regler: Der Knopf reguliert und kontrolliert den Luftdruck.



G. Gebläse: Das Gebläse sorgt für die Kühlung der Maschine, es schaltet beim Einschalten der Maschine zu und läuft ständig mit, bis die Maschine ausgeschaltet wird.

H. Netzschalter: Damit wird die Eingangsstromversorgung zur Maschine EIN- bzw. AUSgeschaltet.

I. Eingangsstromkabel: Für den Anschluss an das Stromnetz.

J. Luftzufuhr: Bei Verwendung des „Ext Air“-Modus (externe Luftzufuhr) hier den Schlauch für die Luftzufuhr zur Maschine anschließen.

WARNUNG

Die Maschine muss mit sauberer, trockener Luft versorgt werden. Bei einer Druckeinstellung auf mehr als 7.5bar kann der Brenner beschädigt werden. Bei Nichtbeachten dieser Sicherheitsvorschriften kann es zu überhöhten Betriebstemperaturen oder zur Beschädigung des Brenners kommen.

Schneidprozess

Beim Druckluft-Plasmaschneiden wird Luft als Primärschneidgas und als Kühlgas für den Brenner verwendet.

Druckluft wird über den internen Kompressor mit einem Druck von 3,5bar (Näherungswert) bereitgestellt.

Mit der **PRESTOJET 25i** können ebenfalls mit externer Luftzufuhr Qualitätsschnitte erreicht werden. In diesem Fall wird der Luftdruck durch ein Druckregelventil [F] geregelt, welches auf 5.0bar begrenzt ist. Falls Sie den Luftdruck justieren wollen, müssen Sie die Anlage auf den Bereinigungsmodus [A] setzen.

Der Pilotlichtbogen wird wie folgt gezündet:

- **“In Compr”-Modus**:
Der Knopf am Brenner aktiviert den integrierten Kompressor, der wiederum den Luftstrom zum Brenner hin. Durch das Loslassen des Knopfes wird der Schneidprozess beendet, der Kompressor läuft aber für den post-flow weiter.

- **“Ext Air”-Modus**: Der Bedienknopf am Brenner schaltet ein Elektroventil (Magnetventil) ein. Dieses Ventil gibt den Luftstrom während des Schneid- und Nachströmvorgangs frei.

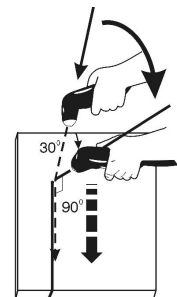
Bevor Sie mit dem Trennschneiden beginnen, stellen Sie sicher, dass das benötigte Material vorhanden ist, sowie die benötigten Sicherheitsvorkehrungen getroffen wurden.

Montieren Sie die Maschine so, wie es in dieser Bedienungsanleitung beschrieben ist und vergessen Sie nicht die Masseklemme an dem Werkstück zu befestigen.

- Netzschalter [H] an der Geräterückseite einschalten; die LED [B] an der Frontplatte leuchtet auf. Das Gerät ist jetzt betriebsbereit.
- Mit dem Gas-Test-Schalter/Spülschalter [A] prüfen, ob Primärluft anliegt.
- Gewünschten Stromwert mit dem Ausgangsstrom-Stellknopf [A] einstellen.

Um mit dem Trennschneiden zu starten, drücken Sie den Bedienknopf am Brenner und achten Sie darauf, dass Sie den Luftstrahl des Brenners nicht auf Personen oder andere Gegenstände richten. Während des Schneidens kann der Brenner längere Zeit vom Werkstück weggehalten werden.

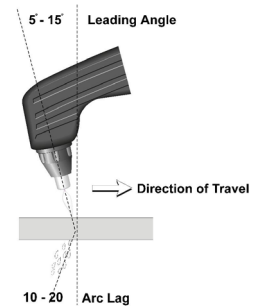
Um das Werkstück zu lochen, senken Sie den Brenner zum Metall in einem 30°-Winkel, weg vom Anwender. Dies wird die Schlacke von der Brennerspitze wegblasen.



Drehen Sie den Brenner langsam in eine vertikale Position, wird der Lichtbogen tiefer.

Sobald das Werkstück gelocht ist kann mit dem normalen Schneidprozess begonnen werden.

Halten Sie eine konstante Schnittgeschwindigkeit und eine stechende Brennerhaltung von 5° bis 15° ein.



Nach Beenden des Trennschneidevorgangs erlischt der Plasmalichtbogen, sobald Sie den Knopf am Brenner loslassen; die Luft strömt noch ca. 20 Sekunden lang weiter (Nachströmen), damit der Brenner abkühlen kann.

Wartung

WARNUNG

Sind Wartungs- oder Reparaturarbeiten erforderlich, wenden Sie sich bitte an das nächstgelegene Technische Kundendienstbüro oder an Lincoln Electric. Werden Wartungs- oder Reparaturarbeiten durch nicht autorisierte Werkstätten oder Personen ausgeführt, erlischt die Herstellergarantie.

Die Häufigkeit der Wartungsarbeiten kann je nach Einsatzbedingungen der Maschine variieren. Etwaige festgestellte Beschädigungen sind sofort mitzuteilen.

- Kabel und Anschlüsse auf Zustand und festen Sitz prüfen. Erforderlichenfalls austauschen.
- Brennerkopf regelmäßig reinigen, Verschleißteile und Verbrauchsmaterialien kontrollieren und wenn erforderlich ersetzen.

WARNUNG

Vor Wartung oder Auswechseln des Brenners bitte die Anweisungen nachlesen.

- Maschine stets sauber halten. Gehäuse mit einem weichen Tuch reinigen, insbesondere die Lufteinlass- und -auslassschlitze.
- Drucklufteinlassfilter regelmäßig reinigen.



WARNUNG

Maschine nicht öffnen und keine Gegenstände in die Öffnungen an der Maschine hineinstecken. Vor Wartungs- oder Kundendienstarbeiten ist grundsätzlich die Netzstromversorgung zu trennen. Nach jeder Reparatur die Gerätesicherheit durch geeignete Tests überprüfen.

Schneidgeschwindigkeit

Die Schneidgeschwindigkeit ist abhängig von:

- Dicke und Art des Werkstoffs, der geschnitten werden soll.
- Dem eingestellten Schneidstrom. Die StromEinstellung beeinflusst die Güte der Schnittkante.
- Geometrische Form des Schnitts (gerader oder kurvenförmiger Schnittverlauf).

Die nachstehende Tabelle kann als Anhaltspunkt für die günstigste Schneideinstellung herangezogen werden. Sie wurde in Tests an einer automatischen Schneidvorrichtung ermittelt, optimale Ergebnisse sind allerdings nur anhand direkter Erfahrung des Gerätebedieners unter den jeweiligen Arbeitsbedingungen zu erzielen.

Dicke	PRESTOJET 25i (interne Luftzufuhr)				PRESTOJET 25i (externe Luftzufuhr)			
	Strom (A)	BAUSTAHL	ALUMINIUM	ROSTFREIER STAHL	Strom (A)	BAUSTAHL	ALUMINIUM	ROSTFREIER STAHL
4 mm	25	147	94	77.7	25	179	122	112.8
5 mm	25	108	86	59	25	131	104	90
6 mm	25	73	68	47	25	80.6	81.6	70
1/4"	25	55	58	43	25	67	70	62
8 mm	---	---	---	---	---	---	---	---
3/8"	25	10	---	23	25	12	---	30
10 mm	25	---	---	20.4	25	---	---	23.6
11 mm	---	---	---	---	---	---	---	---
1/2"	25	---	---	11	25	---	---	12
15 mm	---	---	---	---	---	---	---	---
3/4"	---	---	---	---	---	---	---	---

Kundenbetreuung

Lincoln Electric produziert und vertreibt Schweißgeräte, Verbrauchsmaterialien und Schneidgeräte hoher Qualität. Es ist unser Ziel, die Anforderungen unserer Kunden zu erfüllen und deren Erwartungen zu übertreffen. Gelegentlich fragen Kunden Lincoln Electric um Rat und Informationen zur Nutzung unserer Produkte. Unsere Antwort an die Kunden stützt sich auf die besten Informationen, die uns zu jenem Zeitpunkt zur Verfügung stehen. Lincoln Electric ist nicht in der Lage für solche Ratschläge eine Gewährleistung oder Garantie zu geben und übernimmt keinerlei Haftung für diese Auskünfte. Wir schließen im Hinblick auf diese erteilten Auskünfte ausdrücklich jegliche Gewährleistung jeglicher Art aus, einschließlich Garantien hinsichtlich der Eignung für einen bestimmten Zweck. Aus praktischen Gründen können wir auch keine Verantwortung für die Aktualisierung solcher Informationen oder Auskünfte übernehmen, sobald diese erteilt wurden. Auch zieht die Erteilung solcher Informationen oder Ratschläge keine Gewährung, Erweiterung oder Änderung jeglicher Gewährleistung hinsichtlich des Verkaufs unserer Produkte nach sich.

Lincoln Electric ist ein Hersteller, der stets offen für alle Belange seiner Kunden ist. Die Verantwortung für die Auswahl und den Gebrauch der einzelnen, von Lincoln Electric verkauften Produkte liegt jedoch ausschließlich beim Kunden. Die mit den entsprechenden Verarbeitungsverfahren und Wartungsanforderungen in der Praxis erzielten Ergebnisse unterliegen vielen verschiedenen Faktoren, die außerhalb des Einflussbereichs von Lincoln Electric liegen.

Änderungen vorbehalten – Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt. Aktualisierte Informationen finden Sie unter www.saf-fro.com

WEEE

07/06



Do not dispose of electrical equipment together with normal waste!

In observance of European Directive 2012/19/EC on Waste Electrical and Electronic Equipment (WEEE) and its implementation in accordance with national law, electrical equipment that has reached the end of its life must be collected separately and returned to an environmentally compatible recycling facility. As the owner of the equipment, you should get information on approved collection systems from our local representative.

By applying this European Directive you will protect the environment and human health!

Ersatzteile

12/05

Hinweise zur Verwendung der Ersatzteillisten

- Verwenden Sie diese Ersatzteilliste nur für die Geräte, deren Code Nummer in dieser Liste aufgeführt sind. Fehlt die Code-Nummer, wenden Sie sich bitte in diesem Fall an die Firma Lincoln.
- Bestimmen Sie mit Hilfe der Zusammenstellungszeichnung (assembly page), der Stückliste und der Code Nummer Ihres Geräts, an welcher Stelle sich das jeweilige Ersatzteil befindet.
- Ermitteln Sie zunächst mit Hilfe der assembly page die für die Code Nummer Ihres Geräts gültige Index-Spaltennummer, und wählen Sie anschließend nur die Ersatzteile aus, die in dieser Spalte mit einem "X" markiert sind (das Zeichen # weist auf eine Änderung hin).

Lesen Sie unter Berücksichtigung der oben aufgeführten Punkte, als erstes die beigelegte Ersatzteilliste und Explosionszeichnung.

REACH

11/19

Mitteilung gemäß Artikel 33.1 der (EU)Verordnung Nr. 1907/2006 – REACH.

Einige Bestandteile dieses Produkts enthalten:

Bisphenol A, BPA, EC 201-245-8, CAS 80-05-7
Cadmium, EC 231-152-8, CAS 7440-43-9
Blei, EC 231-100-4, CAS 7439-92-1
Phenol, 4-Nonyl-, verzweigt, EC 284-325-5, CAS 84852-15-3

in über 0,1 Massenprozent in homogenem Material. Diese Stoffe sind in der REACH-"Liste der besonders besorgniserregenden Stoffe, die für ein Zulassungsverfahren in Frage kommen" enthalten.

Ihr spezifisches Produkt kann einen oder mehrere der gelisteten Stoffe enthalten.

Anweisungen zur sicheren Verwendung:

- Verwendung entsprechend den Anweisungen des Herstellers, nach Gebrauch Hände waschen;
- außer Reichweite von Kindern aufbewahren, nicht in den Mund führen,
- die einschlägigen örtlichen gesetzlichen Bestimmungen beachten.

Adressen der autorisierten Wartungsbetriebe

09/16

- Im Zusammenhang mit jeglichem Defekt, der innerhalb der Lincoln Garantieperiode auftritt, muss sich der Käufer an einen von Lincoln autorisierten Wartungsbetrieb (LAWB) wenden.
- Erfragen Sie die Adresse eines LAWB bei Ihrem Lincoln Handelsvertreter oder sehen Sie nach unter

Elektrische Schaltpläne

Beziehen Sie sich bitte auf die mitgelieferte Ersatzteilliste.

PRESTOJET 25i

MANUAL DE INSTRUCCIONES



SPANISH



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

- Por favor, examine que el embalaje y el equipo no tengan daños. La reclamación del material dañado en el transporte debe ser notificada inmediatamente al proveedor.
- Para un futuro, a continuación encontrará la información que identifica a su equipo. Modelo, Code y Número de Serie los cuales pueden ser localizados en la placa de características de su equipo.

Modelo:	
Code y Número de Serie:	
Fecha y Nombre del Proveedor:	

INDICE ESPAÑOL

Especificaciones Técnicas	1
Información de diseño ECO	2
Compatibilidad Electromagnética (EMC).....	4
Seguridad	5
Instalación e Instrucciones de Funcionamiento.....	7
WEEE (Residuos de aparatos eléctricos y electrónicos)	13
Lista de Piezas de Recambio	13
REACH.....	13
Ubicación de talleres de servicio autorizados.....	13
Esquema Eléctrico	13

Especificaciones Técnicas

NAME		INDEX	
PRESTOJET 25i		W000404423	
ENTRADA			
Tensión de Entrada	Potencia Absorbida a la Potencia nominal de Salida	Clase EMC	Frecuencia
230 V \pm 10% Monofásica	2 kW @ 100% Factor de Marcha	A	50Hz
	2.5 kW @ 60% Factor de Marcha		
	3 kW @ 35% Factor de Marcha		
POTENCIA NOMINAL DE SALIDA A 40°C			
Factor de Marcha (Basado en período de 10 min.)	Corriente de Salida	Tensión de Salida	
100%	15 A	86 Vdc	
60%	20 A	88 Vdc	
35%	25 A	90 Vdc	
RANGO DE SALIDA			
Rango Corriente de Corte	Tensión Máxima Vacío	Corriente Arco Piloto	
10 - 25 A	500 Vdc	12 A	
ENTRADA AIRE COMPRIMIDO EXTERNO			
Caudal requerido		Presión de Entrada Requerida	
80 \pm 20% l/min @ 5.0bar		6.0bar - 7.5bar	
DIMENSIONES CABLE Y FUSIBLE DE ENTRADA RECOMENDADAS			
Tamaño Fusible (retardado) o Disyuntor (curva tipo "D")	Tipo de clavija (Incluida con la máquina)	Cable Corriente de Entrada	
16 A	SCHUKO 16A / 250V	3 x 1.5 mm ²	
DIMENSIONES FÍSICAS			
Alto	Ancho	Largo (sólo carcasa, sin pistola)	Peso
385 mm	215 mm	480 mm	18 – 18.5 kg
Temperatura de Funcionamiento		Temperatura de Almacenamiento	
-10°C to +40°C		-10°C to +40°C	

Información de diseño ECO

El equipo ha sido diseñado conforme a la Directiva 2009/125/CE y la Regulación 2019/1784/UE.

Eficiencia y consumo de energía en estado de reposo:

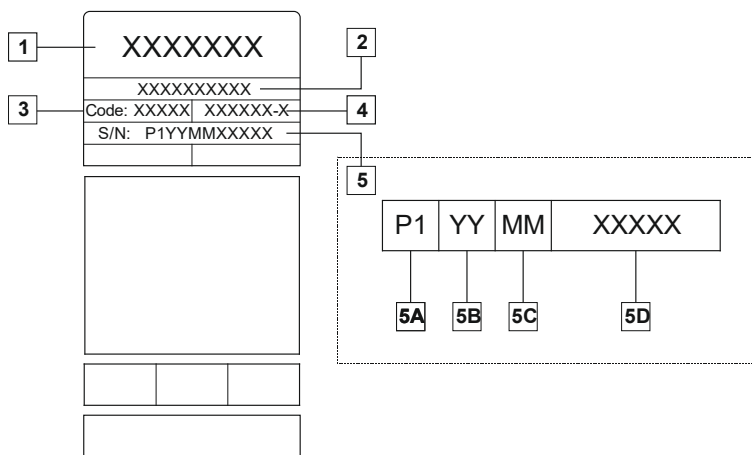
Índice	Nombre	Eficiencia con el máximo consumo / Consumo de energía en estado de reposo	Modelo equivalente
W000404423	PRESTOJET 25i	83,7% / 58W	Modelo no equivalente

El estado de reposo se produce en la condición especificada en la tabla siguiente

ESTADO DE REPOSO	
Condición	Presencia
Modo MIG	
Modo TIG	
Modo STICK	
A los 30 minutos de no estar en funcionamiento	X
Ventilador apagado	

El valor de eficiencia y el consumo en estado de reposo se han medido según el método y las condiciones definidas en la norma de producto EN 60974-1:20XX.

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.



Final de su vida útil

Al final de su vida útil, hay que eliminar el producto para reciclarlo conforme a la Directiva 2012/19/UE (RAEE); para información sobre el desmontaje del producto y la Materias Primas Críticas (MPC) presentes en el producto, consulte la página web <https://www.lincolnelectric.com/en-gb/support/Pages/operator-manuals-eu.aspx>

Compatibilidad Electromagnética (EMC)

01/11

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. 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. Este equipo no cumple con IEC 61000-3-12. Si es conectada a una red pública de baja tensión, es responsabilidad del instalador o usuario del equipo asegurar, consultando con el distribuidor de la red eléctrica si es necesario, que el equipo pueda ser conectado.

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. El corte por plasma o el saneado pueden ser peligrosos. 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>EQUIPOS ELÉCTRICOS: inspeccione periódicamente los cables de la alimentación eléctrica, y los del electrodo y la masa. Si encuentra daños en el aislamiento, sustituya inmediatamente el cable. No coloque el portaelectrodos directamente sobre la mesa de soldadura o sobre cualquier otra superficie que esté en contacto con la pinza de masa para evitar el riesgo del cebado accidental del arco.</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>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>CUMPLIMIENTO CE: Este equipo cumple las directivas de la CEE.</p>
	<p>RADIACIÓN ÓPTICA ARTIFICIAL: De acuerdo con los requerimientos de la Directiva 2006/25/EC y la norma EN 12198 Estándar, el equipo es de categoría 2. Es obligatorio la utilización de Equipos de Protección Individual (EPI) con un grado de protección del filtro hasta un máximo de 15, como lo requiere la norma EN169.</p>
	<p>LOS MATERIALES SOBRE LOS QUE SE TRABAJA PUEDEN QUEMAR: El proceso de corte 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>PESO DEL EQUIPO SUPERIOR A 30kg: Trasladar este equipo con cuidado y con ayuda de otra persona. Levantarlo sin ayuda puede ser peligroso para su salud.</p>

	<p>LA BOTELLA DE GAS PUEDE EXPLOTAR SI ESTÁ DAÑADA: Emplee únicamente botellas que contengan el gas de protección adecuado para el proceso utilizado, y reguladores en buenas condiciones de funcionamiento, diseñados para el tipo de gas y la presión utilizados. Mantenga siempre las botellas en posición vertical, encadenadas a un soporte fijo. No mueva o transporte botellas de gas que no lleven colocado el capuchón de protección. No deje que el electrodo, la pinza portaelectrodo, la pinza de masa o cualquier otra pieza con tensión eléctrica toque la botella de gas. Las botellas de gas deben estar colocadas lejos de las áreas donde puedan ser golpeadas o ser objeto de daño físico, o a una distancia de seguridad de las operaciones de soldadura.</p>
	<p>Las proyecciones del corte pueden provocar un incendio o una explosión. Retire del lugar de soldadura todos los objetos que presenten riesgo de incendio. No corte cerca de productos inflamables. Tenga un extintor de incendios siempre a mano, y una persona preparada para utilizarlo. No corte en bidones o contenedores cerrados.</p>
	<p>El arco de plasma puede causar daños y quemaduras. Mantenga su cuerpo alejado de la tobera y del arco. Desconecte la fuente antes de desensamblar la pistola. Vista protección para todo el cuerpo.</p>
	<p>La descarga eléctrica puede matar. Lleve guantes aislantes. No lleve guantes aislantes húmedos ó dañados. Aíslese del tierra y de la pieza a cortar. Desconecte el equipo con la clavija de red o con el interruptor de potencia antes de trabajar en el equipo.</p>
	<p>Respirar los humos generados en el proceso de corte puede ser peligroso para la salud. Mantenga la cabeza apartada de los humos. Utilice sistemas de extracción de humos.</p>
	<p>La luz del arco puede quemar los ojos y producir daños en la piel. Vista gorra y gafas de seguridad. Utilice protección para sus oídos y abróchese el botón de la camisa. Utilice careta de soldadura con el filtro de grado de protección adecuado. Proteja completamente su cuerpo.</p>
	<p>Antes de trabajar en la máquina o de efectuar la operación de corte lea y entienda las instrucciones indicadas en este manual.</p>
	<p>No quite la etiqueta de precaución ni pinte encima de ella.</p>
	<p>MARCAJE SEGURIDAD: Este equipo es adecuado como fuente de potencia para operaciones de corte 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 del usuario.

Instalación e Instrucciones de Funcionamiento

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

Emplazamiento y Entorno

Este equipo 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 descongelar tuberías.
- Esta máquina debe colocarse en un lugar donde haya una buena circulación de aire limpio, sin restricciones. No tape las rendijas de ventilación cuando la máquina esté en funcionamiento.
- Se debe restringir al mínimo la entrada de polvo y suciedad en el interior de la máquina.
- Esta máquina tiene un grado de protección IP23S. Manténgala seca y no la coloque sobre suelo húmedo o en charcos.
- Coloque la máquina alejada de maquinaria por radio control. El normal funcionamiento del equipo podría afectar negativamente a dichos equipos, provocando 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

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.

Ejemplo: factor de marcha 35% significa que es posible cortar durante 3,5 minutos, luego la máquina se para durante 6,5 minutos.

Ver la sección de especificaciones técnicas para más información sobre el factor marcha de la máquina.

Conexión a la Red

Compruebe la tensión, fase y frecuencia de alimentación de este equipo antes de ponerlo en marcha. La tensión de entrada permitida se indica en la sección características técnicas de este manual, así como en la placa de características de la máquina. Asegúrese de que la máquina esté conectada a tierra.

Asegúrese de que la potencia disponible desde la conexión a la red es la adecuada para el funcionamiento normal de la máquina. El valor nominal del fusible y dimensiones de los cables están indicadas ambas en la sección especificación técnica de este manual.

El equipo:

- **PRESTOJET 25i**

está diseñado para trabajar con generadores mientras puedan suministrar voltaje frecuencia y potencia auxiliar tal como está indicado en la sección de "Especificaciones Técnicas" de este manual. El suministro auxiliar de este generador debe requerir también las siguientes condiciones:

- Voltaje de pico Vac: por debajo de 410V.
- Frecuencia Vac: 50Hz
- Voltaje RMS de forma de onda AC: 230Vac ± 10%.

Es muy importante verifique que se cumplen estas condiciones ya que muchos generadores autónomos accionados por motor de combustión producen puntas de alta tensión. El funcionamiento con generadores autónomos que no cumplan estas condiciones no es recomendable, y podría ocasionar daños en el equipo.

Conexiones de Salida

ATENCIÓN

Use SOLO la pistola suministrada con esta máquina. Para recambios remitirse a la sección de Mantenimiento de este manual.

ATENCIÓN

Desconecte siempre la máquina cuando manipule en la antorcha.

ATENCIÓN

No saque la pinza de masa durante el corte. El corte por plasma genera altos voltajes que pueden matar.

ATENCIÓN

Tensión en Vacío $U_0 > 100V_{cc}$. Para más información remitirse a la sección Especificación Técnica.

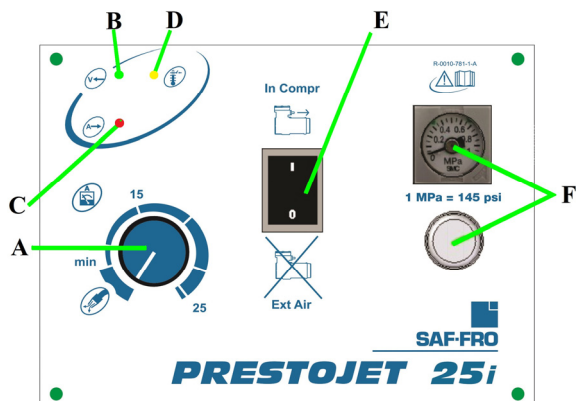
Esta máquina se envía de fábrica instalada con una antorcha de corte y una pinza de masa. La pinza de masa debe conectarse firmemente a la pieza. Si la pieza está pintada o extremadamente sucia puede ser necesario limpiar la zona de contacto de la masa a fin de hacer una buena conexión eléctrica.

Compresor Incorporado

Esta máquina tiene un compresor incorporado que permite trabajar en zonas donde no se disponga de tomas de aire externo. Solo es necesario suministro de corriente principal.

Controles y Características de Funcionamiento

PRESTOJET 25i – Panel frontal de control.



Descripciones de los mandos:

A. Mando Corriente de Salida: Potenciómetro usado para ajustar la corriente de salida utilizada durante el corte. Remitirse a la sección Especificaciones Técnicas para más información sobre el rango de corriente nominal de la máquina.

Purga de Aire: El Mando Corriente de Salida completamente girado en sentido antihorario activa la función purga de aire. En un intervalo de 5 minutos se para la función de purga; esto ocurre solo si el Mando de Corriente de Salida permanece en el modo de purga durante un tiempo largo.

B. Interruptor de red ON/OFF – LED verde: Se enciende cuando la máquina está ON.

C. Corriente de salida – LED rojo: Ver significado en la siguiente tabla.

D. LED térmico amarillo: Ver significado en la siguiente tabla.

LEDs		Significado
Corriente de Salida (Rojo)	Térmico (Amarillo)	
Encendido	Apagado	La antorcha de corte está activada.
Encendido	Encendido	<p>Error colocación pieza: la tapa de sujeción no está correctamente atornillada.</p> <p>Para restablecer la máquina:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Atornille fuertemente la tapa de sujeción de la antorcha. • Espere 5 segundos; durante este tiempo los LEDs de la Corriente de Salida y Térmico parpadean alternativamente. • Después de 5 segundos, el equipo se restablece automáticamente y está listo para funcionar.
Apagado	Encendido	La máquina está sobrecalentada y la corriente de salida se ha desconectado. Esto ocurre normalmente cuando se ha excedido el factor de marcha de la máquina. Deje la máquina encendida para permitir que los componentes internos se enfríen. Cuando el LED térmico se apague, de nuevo es posible el funcionamiento normal.
Apagado	Intermitente	Error de bajo voltaje o de sobrevoltaje de la corriente principal: la máquina está apagada. Cuando la corriente principal vuelva a su rango correcto, la máquina se reinicia automáticamente.
Intermitente	Apagado	<p>Error de baja presión de aire.</p> <p>Para comprobar / ajustar la presión del aire (véanse los valores recomendados en las Especificaciones Técnicas de este manual):</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ponga la máquina en modo Purga [A]. • Verifique y ajuste la presión del aire a través del manómetro y mando regulador de la presión del aire [F]. • Si es necesario, compruebe y ajuste también la entrada de presión del aire a través de los mandos del compresor externo.

E. Selección de aire Interno / Externo :

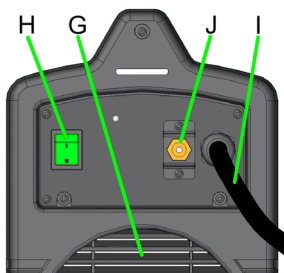
Este interruptor determina el suministro de aire. Con la posición "In Compr" seleccionada, la máquina funciona a través del compresor incorporado. Con la posición "Ext Air" seleccionada, el compresor interno está completamente desactivado y la máquina funciona a través de una manguera de suministro de aire externo conectada a la conexión de entrada de aire adecuada situada en el lado posterior de la máquina.

ATENCIÓN

Si funciona con aire externo, asegúrese de seleccionar la posición "Ext Air" del interruptor a fin de desactivar completamente el compresor incorporado. De lo contrario, puede dañarse el compresor por la probable presión superior del aire externo.

F. Indicador Presión Aire y Mando Regulador :

Permite regular y observar la presión del aire.



G. **Ventilador:** Proporciona refrigeración a la máquina. Se conecta con la máquina y continúa funcionando hasta que se desconecta la máquina.

H. **Interruptor de corriente:** Conecta/Desconecta la corriente de entrada a la máquina.

I. **Cable corriente de entrada:** Conecta a la red.

J. Entrada de Aire :

Si se selecciona el modo de funcionamiento "Ext Air", conecte aquí la manguera que lleva el aire a la máquina.

ATENCIÓN

Debe suministrarse a la máquina aire limpio y seco. Un ajuste de presión superior a 7.5bar puede dañar la pistola. Omisión en la observación de estas precauciones puede ocasionar temperaturas excesivas de funcionamiento o dañar la pistola.

Proceso de Corte

El proceso de corte por plasma de aire usa aire como gas principal de corte y como gas de enfriamiento de la antorcha.

El aire se proporciona por un compresor incorporado con una presión de 3.5 bar (valor aproximado).

El **PRESTOJET 25i** puede alcanzar las mejores características de corte también funcionando con aire externo; en este caso la presión del aire está limitada por un regulador de presión [F], colocado en fábrica a 5.0bar. En caso de ajustar la presión del aire, ponga la máquina en modo Purga [A].

El arco piloto se cebá como sigue:

- Modo funcionamiento "In Compr": El botón de la antorcha activa el compresor incorporado que proporciona el caudal de aire a la pistola. Soltando el botón de la antorcha el proceso de corte se para, pero el compresor continúa funcionando para la etapa de post-caudal.
- Modo funcionamiento "Ext Air": el botón de la antorcha activa una electroválvula (válvula solenoide). Esta válvula permite el caudal de aire durante las etapas de corte y de post-caudal.

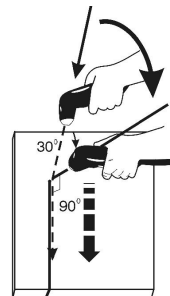
La base del concepto del diseño de estas fuentes de corriente es tener disponible una corriente que permanezca constante en el valor colocado, independientemente de la longitud del arco plasma.

Cuando se prepare el corte, asegúrese de que tiene todos los materiales necesarios para completar el trabajo y que ha tomado todas las precauciones de seguridad. Instale la máquina según las instrucciones de este manual y recuerde conectar la pinza de masa a la pieza.

- Conecte el Interruptor de Corriente [H] situado en la parte trasera de la máquina; el LED [B] en el panel frontal se encenderá. La unidad ahora está lista para funcionar.
- Compruebe que el aire principal está disponible a través de la función Purga de Aire [A].
- Coloque el valor deseado de la corriente con el mando Corriente de Salida [A].

Para iniciar el proceso de corte apriete solo el botón de la antorcha, asegurándose que el soplo de aire de la antorcha no apunta hacia la gente u objetos ajenos. Durante el proceso de corte es posible mantener la antorcha lejos de la pieza durante un extenso período de tiempo.

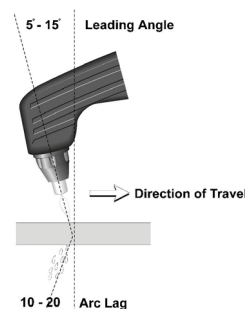
Para perforar la pieza baje la antorcha sobre el metal en un ángulo de 30° lejos del operario. Esto echará la escoria (metal fundido) lejos de la boquilla de la pistola.



Gire lentamente la antorcha a la posición vertical para que el arco sea más profundo.

Una vez se ha perforado la pieza, puede iniciar el corte normal.

Mantenga el movimiento mientras corte y corte a una velocidad fija de modo que el arco esté retrasado 10° a 20° por detrás de la dirección de avance. Use una dirección de ángulo de 5° a 15° en la dirección del corte.



Una vez finalizado el proceso de corte, soltar el botón de la antorcha causará el apagado del arco plasma; el caudal de aire continuará durante 20 segundos aproximadamente (post-caudal) para permitir el enfriamiento de la pistola.

Mantenimiento

ATENCIÓN

Para cualesquiera operaciones de mantenimiento o reparación se recomienda contactar con el centro de servicio técnico más próximo o con Lincoln Electric. Mantenimiento o reparaciones efectuadas por centros de servicio o personal no autorizado anulará e invalidará la garantía del fabricante.

La frecuencia de las operaciones de mantenimiento puede variar en función del ambiente de trabajo. Cualquier daño observable debe ser informado inmediatamente.

- Verifique los cables y conexiones íntegramente. Cámbielos si es necesario.
- Limpie regularmente el cabezal de la antorcha, verifique sus consumibles y si es necesario cámbielos.

ATENCIÓN

Remítase al manual de instrucciones de la pistola antes de cambiarla o hacer mantenimiento a la pistola.

- Mantenga limpia la máquina. Use un paño suave seco para limpiar la carcasa, especialmente las rejillas de entrada / salida de aire.
- Limpie regularmente el filtro de entrada de aire del compresor.



ATENCIÓN

No abra esta máquina y no introduzca nada en sus ranuras. El suministro de corriente debe desconectarse antes del mantenimiento y servicio. Después de cada reparación, efectuar las pruebas adecuadas para verificar los requisitos de seguridad.

Velocidad de Corte

La velocidad de corte es función de:

- Espesor y material a cortar.
- Valor de la corriente ajustada. El ajuste de corriente afecta a la calidad del borde del corte.
- Forma geométrica del corte (si es recto o curvado).

Para proporcionar indicaciones sobre los ajuste más adecuados, la siguiente tabla está establecida en base a ensayos efectuados en una banco de pruebas automático, sin embargo los mejores resultados sólo pueden alcanzarse desde la experiencia directa por el operario en sus condiciones de trabajo reales.

Espesor	PRESTOJET 25i (aire interno)				PRESTOJET 25i (aire externo)			
	Velocidad (cm/min.)				Velocidad (cm/min.)			
	Corriente (A)	ACERO SUAVE	ALUMINIO	ACERO INOXIDABLE	Corriente (A)	ACERO SUAVE	ALUMINIO	ACERO INOXIDABLE
4 mm	25	147	94	77.7	25	179	122	112.8
5 mm	25	108	86	59	25	131	104	90
6 mm	25	73	68	47	25	80.6	81.6	70
1/4"	25	55	58	43	25	67	70	62
8 mm	---	---	---	---	---	---	---	---
3/8"	25	10	---	23	25	12	---	30
10 mm	25	---	---	20.4	25	---	---	23.6
11 mm	---	---	---	---	---	---	---	---
1/2"	25	---	---	11	25	---	---	12
15 mm	---	---	---	---	---	---	---	---
3/4"	---	---	---	---	---	---	---	---

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.saf-fro.com para consultar información más actualizada.

WEEE (Residuos de aparatos eléctricos y electrónicos)

07/06



¡Nunca deseche los aparatos eléctricos junto con los residuos comunes!

En conformidad con la Directiva Europea 2012/19/EC relativa a los Residuos de equipos eléctricos o electrónicos (RAEE) y su implementación de acuerdo con la legislación nacional, los equipos eléctricos que han alcanzado el final de su vida útil deberán ser recogidos y enviados a una instalación de reciclado compatible con el cuidado del medioambiente. Como propietario del equipo, deberá solicitar la información referida a los sistemas apropiados para la recogida del mismo a nuestro representante.

¡Al aplicar esta Directiva Europea, usted protegerá el medioambiente y la salud humana!

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.

REACH

11/19

Comunicación de conformidad con el artículo 33, apartado 1, del Reglamento (CE) nº 1907/2006 – REACH.

Algunas partes del interior de este producto contienen:

Bisfenol A, BPA,	EC 201-245-8, CAS 80-05-7
Cadmio,	EC 231-152-8, CAS 7440-43-9
Plomo,	EC 231-100-4, CAS 7439-92-1
Fenol, 4-nonil-, ramificado,	EC 284-325-5, CAS 84852-15-3

en más del 0,1% p/p en material homogéneo. Estas sustancias están incluidas en la "Lista de sustancias candidatas altamente preocupantes sujetas a autorización" de REACH.

Su producto en concreto podría contener una o más de las sustancias enumeradas.

Instrucciones para un uso seguro:

- use de acuerdo con las instrucciones del fabricante, lávese las manos después de cada uso;
- manténgase fuera del alcance de los niños,
- deseche de acuerdo con la normativa local.

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

Diríjase al manual "Piezas de Recambio" suministrado con el equipo.

PRESTOJET 25i

MANUEL D'UTILISATION



FRENCH



MERCI! Pour avoir choisi la QUALITÉ Lincoln Electric.

- Vérifiez que ni l'équipement ni son emballage ne sont endommagés. Toute réclamation pour matériel endommagé doit être immédiatement notifiée à votre revendeur.
- Notez ci-dessous toutes les informations nécessaires à l'identification de votre équipement. Le nom du Modèle ainsi que les numéros de Code et Série figurent sur la plaque signalétique de la machine.

Nom du modèle:	
Numéros de Code et Série:	
Lieu et Date d'acquisition:	

INDEX FRANÇAIS

Caractéristiques Techniques	1
Informations sur la conception ÉCO	2
Compatibilité Electromagnétique (CEM).....	4
Sécurité	5
Installation et Instructions d'Utilisation	7
DEEE (WEEE).....	13
Pièces de Rechange	13
REACH.....	13
Emplacement des centres de service agréés.....	13
Schéma Electrique	13

Caractéristiques Techniques

NAME		INDEX	
PRESTOJET 25i		W000404423	
ALIMENTATION			
Alimentation	Puissance absorbée	Classe CEM	Fréquence
230 V ±10% Monophasé	2 kW @ 100% FM	A	50Hz
	2.5 kW @ 60% FM		
	3 kW @ 35% FM		
SORTIE NOMINALE A 40°C			
Facteur de marche (Basé sur une période de 10min.)	Courant de sortie	Tension de sortie	
100%	15 A	86 Vdc	
60%	20 A	88 Vdc	
35%	25 A	90 Vdc	
GAMME DE COURANT DE SORTIE			
Gamme de courant de coupage	Tension à vide maximum	Courant d'arc pilot	
10 - 25 A	500 Vdc	12 A	
AVEC ALIMENTATION D'AIR EXTERNE			
Débit		Pression de service	
80 ±20% l/min @ 5.0bar		6.0bar - 7.5bar	
CABLES D'ALIMENTATION ET FUSIBLES RECOMMANDES			
Fusible (retardé) ou Disjoncteur ("D" caractéristique)	Type de prise (livrée avec le poste)	Câble d'alimentation	
16 A	SCHUKO 16A / 250V	3 x 1.5 mm ²	
DIMENSIONS			
Hauteur	Largeur	Longueur (sans la torche)	Poids
385 mm	215 mm	480 mm	18 – 18.5 kg
Temperature de fonctionnement		Temperature de stockage	
-10°C to +40°C		-10°C to +40°C	

Informations sur la conception ÉCO

L'équipement a été conçu conforme à la Directive 2009/125/EC et au Règlement 2019/1784/EU.

Efficacité et consommation au régime de ralenti :

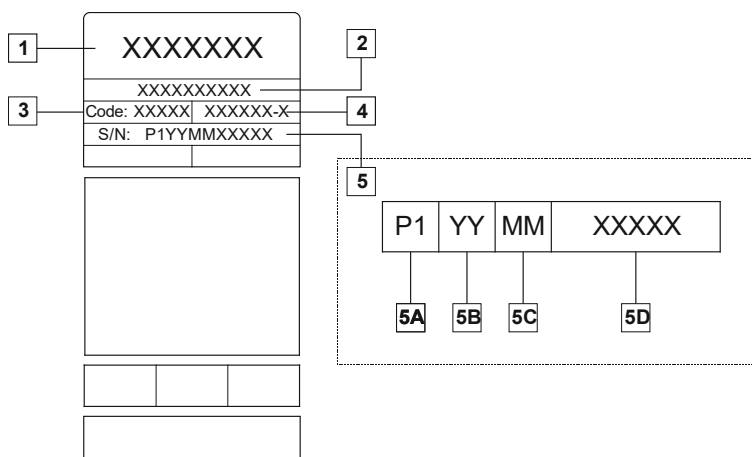
Numéro	Nom	Efficacité à la consommation au régime maximum / consommation au régime de ralenti	Modèle équivalent
W000404423	PRESTOJET 25i	83,7% / 58W	Aucun modèle équivalent

L'état de régime de ralenti se produit lorsque la condition spécifiée dans le tableau qui suit est présente

ÉTAT DE RÉGIME DE RALENTI	
État	Présence
Mode MIG	
Mode TIG	
Mode STICK	
Après 30 minutes d'inactivité	X
Ventilateur désactivé	

La valeur d'efficacité et de consommation en état de régime de ralenti a été mesurée selon la méthode et dans les conditions définies dans la norme de produit EN 60974-1:20XX.

La plaque d'identification indique le nom du fabricant, le nom du produit, le code, la référence du produit, le numéro de série et la date de fabrication.



Où :

- 1- Le nom et l'adresse du fabricant
- 2- Le nom du produit
- 3- Le code
- 4- La référence du produit
- 5- Le numéro de série
 - 5A- pays de fabrication
 - 5B- année de fabrication
 - 5C- mois de fabrication
 - 5D- numéro progressif différent pour chaque machine

Utilisation de gaz typique pour équipement **MIG/MAG** :

Type de matériau	Diamètre du fil [mm]	Électrode positive CC		Dévidage du fil [m/mn]	Gaz de protection	Débit du gaz [l/mn]
		Courant [A]	Tension [V]			
Acier à faible teneur en carbone	de 0,9 à 1,1	de 95 à 200	de 18 à 22	3,5 – 6,5	Ar 75 %, CO ₂ 25 %	12
Aluminium	de 0,8 à 1,6	de 90 à 240	de 18 à 26	5,5 – 9,5	Argon	de 14 à 19
Acier inoxydable austénitique	de 0,8 à 1,6	de 85 à 300	de 21 à 28	3 - 7	Ar 98 %, O ₂ 2 % / He 90 %, Ar 7,5 % CO ₂ 2,5 %	de 14 à 16
Alliage de cuivre	de 0,9 à 1,6	de 175 à 385	de 23 à 26	6 - 11	Argon	de 12 à 16
Magnésium	de 1,6 à 2,4	de 70 à 335	de 16 à 26	4 - 15	Argon	de 24 à 28

Procédé TIG :

Dans le procédé de soudage TIG, l'usage de gaz dépend de la section de la buse. Pour les torches les plus utilisées :

Helium : 14-24 l/mn

Argon : 7-16 l/mn

Avertissement : Un débit excessif entraîne une turbulence dans le débit de gaz susceptible d'aspirer les contaminants atmosphériques dans le bain de soudage.

Avertissement : Un vent latéral ou un courant d'air peut perturber la couverture de gaz de protection. Le cas échéant, pour économiser le gaz de protection, utiliser un écran pour bloquer le flux d'air en question.



Fin de vie

Une fois la vie du produit terminée, il doit être éliminé pour être recyclé conformément à la Directive 2012/19 / UE (DEEE). Des informations sur le démantèlement du produit et les matières premières critiques (MPC) présentes dans le produit sont consultables sur <https://www.lincolnelectric.com/en-gb/support/Pages/operator-manuals-eu.aspx>

Compatibilité Electromagnétique (CEM)

01/11

Ce produit a été conçu conformément aux normes et directives relatives à la compatibilité électromagnétique des appareils de soudage. Cependant, il se peut qu'il génère des perturbations électromagnétiques qui pourraient affecter le bon fonctionnement d'autres équipements (téléphones, radios et télévisions ou systèmes de sécurité par exemple). Ces perturbations peuvent nuire aux dispositifs de sécurité internes des appareils. Lisez attentivement ce qui suit afin de réduire –voire d'éliminer– les perturbations électromagnétiques générées par cette machine.



Cette machine a été conçue pour fonctionner dans un environnement industriel. L'opérateur doit installer et utiliser le poste conformément aux instructions de ce manuel. Si des interférences se produisent, l'opérateur doit mettre en place des mesures visant à les éliminer, avec l'assistance de Lincoln Electric si besoin est. Cet équipement n'est pas conforme à la IEC 61000-3-12. Dans le cas d'un raccordement au réseau d'alimentation public, il est de la responsabilité de l'installateur ou de l'utilisateur de s'assurer auprès du distributeur d'électricité que ces machines peuvent être connectés.

Avant d'installer la machine, l'opérateur doit vérifier tous les appareils de la zone de travail qui seraient susceptibles de connaître des problèmes de fonctionnement en raison de perturbations électromagnétiques. Exemples:

- Câbles d'alimentation et de soudage, câbles de commandes et téléphoniques qui se trouvent dans ou à proximité de la zone de travail et de la machine.
- Emetteurs et récepteurs radio et/ou télévision. Ordinateurs ou appareils commandés par microprocesseurs.
- Dispositifs de sécurité. Appareils de mesure.
- Appareils médicaux tels que pacemakers ou prothèses auditives.
- L'opérateur doit s'assurer que les équipements environnants ne génèrent pas de perturbations électromagnétiques et qu'ils sont tous compatibles. Des mesures supplémentaires peuvent s'avérer nécessaires.
- La taille de la zone de travail à prendre en considération dépend de la structure de la construction et des activités qui s'y pratiquent.

Comment réduire les émissions?

- Connecter la machine au secteur selon les instructions de ce manuel. Si des perturbations ont lieu, il peut s'avérer nécessaire de prendre des mesures comme l'installation d'un filtre de circuit par exemple.
- Les câbles de soudage doivent être aussi courts que possibles et attachés ensemble. La pièce à souder doit être reliée à la terre si possible (s'assurer cependant que cette opération est sans danger pour les personnes et les équipements).
- Le fait d'utiliser des câbles protégés dans la zone de travail peut réduire les émissions électromagnétiques. Cela est nécessaire pour certaines applications.
- S'assurer que la machine est connectée à une bonne prise de terre.

ATTENTION

Les équipements de classe A ne sont pas destinés à être utilisés dans des endroits où l'alimentation électrique est destinée au grand public. Dans ces endroits, des perturbations électromagnétiques conduites et rayonnées peuvent éventuellement perturber le fonctionnement des appareils environnants.


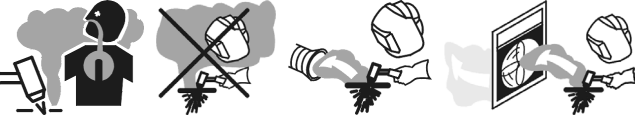

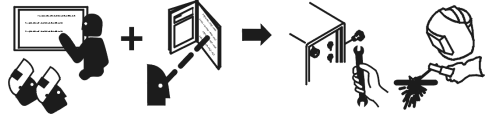






ATTENTION

L'installation, l'utilisation et la maintenance ne doivent être effectuées que par des personnes qualifiées. Lisez attentivement ce manuel avant d'utiliser cet équipement. Le non respect des mesures de sécurité peut avoir des conséquences graves: dommages corporels qui peuvent être fatals ou endommagement du matériel. Lisez attentivement la signification des symboles de sécurité ci-dessous. Lincoln Electric décline toute responsabilité en cas d'installation, d'utilisation ou de maintenance effectuées de manière non conforme.

	<p>DANGER: Ce symbole indique que les consignes de sécurité doivent être respectées pour éviter tout risque de dommage corporel ou d'endommagement du poste. Protégez-vous et protégez les autres.</p>
	<p>LIRE ATTENTIVEMENT LES INSTRUCTIONS: Lisez attentivement ce manuel avant d'utiliser l'équipement. Le coupage peut être dangereux. Le non respect des mesures de sécurité peut avoir des conséquences graves: dommages corporels qui peuvent être fatals ou endommagement du matériel.</p>
	<p>UNE ÉLECTROCUTION PEUT ÊTRE MORTELLE : les équipements de soudage sont sous haute tension. Ne jamais toucher l'électrode, la pince de terre ou les pièces à souder raccordées lorsque cet équipement est sous tension. L'utilisateur doit s'isoler de ces éléments.</p>
	<p>EQUIPEMENTS A MOTEUR ELECTRIQUE: Coupez l'alimentation du poste à l'aide du disjoncteur du coffret à fusibles avant toute intervention sur la machine. Effectuez l'installation électrique conformément à la réglementation en vigueur. MISE A LA TERRE: Pour votre sécurité et pour un bon fonctionnement, le câble d'alimentation doit être impérativement connecté à une prise de courant avec une bonne prise de terre.</p>
	<p>LES CHAMPS ELECTRIQUES ET MAGNETIQUES PEUVENT ETRE DANGEREUX: Tout courant électrique passant par un conducteur génère des champs électriques et magnétiques (EMF). Ceux-ci peuvent produire des interférences avec les pacemakers. Il est donc recommandé aux soudeurs porteurs de pacemakers de consulter leur médecin avant d'utiliser cet équipement.</p>
	<p>COMPATIBILITE CE: Cet équipement est conforme aux Directives Européennes.</p>
	<p>RADIATION OPTIQUE ARTIFICIELLE: Conformément aux exigences de la directive 2006/25/EC et de la norme EN 12198, cet équipement est classé catégorie 2. Cela rend obligatoire le port d'Equipements de Protection Individuelle (EPI) avec filtre de niveau de protection 15 maximum, comme le requiert la norme EN169.</p>
	<p>LES MATERIAUX PEUVENT ETRE BRULANTS: Le coupage génère de la très haute chaleur. Les surfaces chaudes et les matériaux dans les aires de travail peuvent être à l'origine de sérieuses brûlures. Utilisez des gants et des pinces pour toucher ou déplacer les matériaux.</p>
	<p>POIDS SUPERIEUR A 30kg: Déplacer cet équipement avec précautions et avec l'aide d'une autre personne. Soulever seul cette machine peut être dangereux pour votre santé.</p>
	<p>UNE BOUTEILLE DE GAZ PEUT EXPLOSER: N'utilisez que des bouteilles de gaz comprimé contenant le gaz de protection adapté à l'application de coupage et des détendeurs correctement installés correspondant au gaz et à la pression utilisés. Les bouteilles doivent être utilisées en position verticale et maintenues par une chaîne de sécurité à un support fixe. Ne déplacez pas les bouteilles sans le bouchon de protection. Ne laissez jamais l'électrode, la pince de masse ou tout autre élément sous tension en contact avec la bouteille de gaz. Les bouteilles doivent être stockées loin de zones "à risque": source de chaleur, étincelles...</p>

	<p>LES ETINCELLES PEUVENT ENTRAINER UN INCENDIE OU UNE EXPLOSION: Eloignez toute matière inflammable de la zone de coupage et assurez-vous qu'un extincteur est disponible à proximité. Ne coupez pas à proximité de matières inflammables.</p>
	<p>L'ARC PLASMA PEUT PROVOQUER DES BLESSURES OU DES BRULURES: Restez éloigné de la torche de coupage et de l'arc plasma. Coupez l'alimentation de la torche avant de la démonter. N'empoignez pas de matériel près de la zone de coupage. Portez des vêtements de protection.</p>
	<p>UN CHOC ELECTRIQUE PEUT ETRE MORTEL: Portez-des gants isolants, secs et en bon état. Protégez-vous d'un choc électrique en vous isolant de la terre et de la masse. Coupez l'alimentation pour toute intervention sur la machine.</p>
	<p>FUMEES ET GAZ PEUVENT ETRE DANGEREUX: Le soudage peut produire des fumées et des gaz dangereux pour la santé. Evitez de les respirer et utilisez une ventilation ou un système d'aspiration pour évacuer les fumées et les gaz de la zone de respiration.</p>
	<p>LES RAYONNEMENTS DE L'ARC PEUVENT BRULER: Utilisez un masque avec un filtre approprié pour protéger vos yeux contre les projections et les rayonnements de l'arc lorsque vous coupez ou regardez couper. Portez des vêtements appropriés fabriqués avec des matériaux résistant durablement au feu afin de protéger votre peau et celle des autres personnes.</p>
	<p>Informez-vous et lisez les consignes de sécurité avant de faire fonctionner le poste.</p>
	<p>N'ôtez pas l'étiquette et ne la (re)peignez pas.</p>
	<p>SECURITE: Cet équipement peut fournir de l'électricité pour des opérations de coupage menées dans des environnements à haut risque de choc électrique.</p>

Le fabricant se réserve le droit d'apporter des modifications et/ou des améliorations à la conception sans qu'il soit tenu simultanément de mettre à jour le manuel d'utilisation.

Installation et Instructions d'Utilisation

Lisez attentivement la totalité de ce chapitre avant d'installer ou d'utiliser ce matériel.

Emplacement et Environnement

Cette machine peut fonctionner dans des environnements difficiles. Il est cependant impératif de respecter les mesures ci-dessous pour lui garantir une longue vie et un fonctionnement durable.

- Ne placez pas et n'utilisez pas cette machine sur une surface inclinée à plus de 15°C par rapport à l'horizontale.
- Ne pas utiliser la machine pour dégeler des canalisations.
- Stockez la machine dans un lieu permettant la libre circulation de l'air dans les aérations du poste. Ne la couvrez pas avec du papier, des vêtements ou tissus lorsqu'elle est en marche.
- Réduisez au maximum la quantité d'impuretés à l'intérieur de la machine.
- La machine possède un indice de protection IP23S. Veillez à ce qu'elle ne soit pas mouillée, ne la placez pas sur un sol humide ou détrempé.
- Placez la machine loin d'équipements radio-commandés. Son utilisation normale pourrait en affecter le bon fonctionnement et entraîner des dommages matériels ou corporels. Reportez-vous au chapitre "Compatibilité Electromagnétique" de ce manuel.
- N'utilisez pas le poste sous des températures supérieures à 40°C.

Facteur de Marche

Le facteur de marche d'une machine coupage plasma est le pourcentage de temps, dans un cycle de 10 minutes, pendant lequel l'opérateur peut utiliser la machine à un courant de coupage nominal.

Exemple: 35% de facteur de marche signifie que la machine peut couper pendant 3,5 minutes dans une période de 10 minutes.

Se reporter à la section Spécification Technique pour plus d'informations sur les facteurs de marche nominaux de la machine.

Alimentation

Assurez-vous que la tension d'alimentation, le nombre de phase, et la fréquence correspondent bien aux caractéristiques exigées par cette machine avant de la mettre en marche. Reportez-vous au chapitre "Caractéristiques Techniques" de ce manuel et sur la plaque signalétique de la machine. Assurez vous que la machine est reliée à la terre.

Assurez-vous que la puissance disponible au réseau est appropriée au fonctionnement normal du poste. Que les fusibles et les câbles d'alimentation sont dimensionnés en tenant compte des spécifications techniques données dans ce manuel.

Les machines:

- **PRESTOJET 25i**

sont conçues pour fonctionner sur groupes électrogènes capables de fournir la tension d'alimentation, la fréquence et la puissance indiquées dans les "caractéristiques techniques" de ce manuel. La source d'alimentation auxiliaire doit également répondre aux conditions suivantes:

- Tension de pic Vac : maximum 410V.
- Fréquence Vac: 50Hz.
- Tension RMS de forme AC: 230Vac \pm 10%.

Il est impératif de vérifier ces conditions car de nombreux groupes électrogènes produisent des pics de haute tension qui peuvent endommager la machine.

Connexions de Sortie

ATTENTION

Utiliser **UNIQUEMENT** la torche fournie avec la machine. En cas de remplacement, voir le chapitre Maintenance de ce manuel.

ATTENTION

Toujours éteindre la machine avant d'intervenir sur la torche.

ATTENTION

Ne pas retirer la pince de masse pendant le coupage. La machine délivre une haute tension à vide qui peut tuer.

ATTENTION

La tension à vide **U₀ > 100VDC**. Pour plus d'informations voir les caractéristiques techniques.

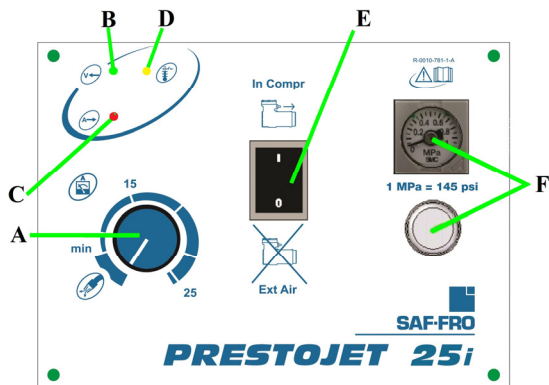
Cette machine est livrée avec sa torche et son câble de masse. La pince de masse doit être connectée à la pièce à couper. Si la pièce est sâle ou peinte, "blanchir" l'endroit de connexion de la pince pour améliorer le contact électrique.

Compresseur intégré

Cette machine est équipée d'un compresseur interne lui permettant de produire elle même l'air comprimé nécessaire au découpage. Pas besoin d'une alimentation externe en air comprimé, seul l'alimentation électrique est nécessaire.

Réglages et Fonctionnement

Panneau de commande de l'PRESTOJET 25i.



Description des commandes:

A. Réglage du courant de coupage: Ce potentiomètre permet le réglage du courant de coupage. Voir les caractéristiques techniques pour plus d'informations sur la gamme de courant de coupage.

Purge Air: Le bouton de réglage du courant de sortie permet la purge d'air lorsqu'il est réglé au minimum. Dans cette position de purge d'air, l'air sortira pendant 5 minutes puis s'arrêtera.

B. Voyant vert de marche ON/OFF: Ce voyant est allumé lorsque la machine est en marche.

C. Voyant rouge de sortie: Voir le tableau suivant.

D. Voyant thermique jaune: Voir le tableau suivant.

LEDs		Description
Sortie (Rouge)	Thermique (Jaune)	
On	Off	La torche est éteint.
On	On	Erreur de montage: Le corps de buse est mal serré. Remède: <ul style="list-style-type: none"> • Vissé correctement le corps de buse. • Attendre 5 secondes; Durant ce temps, les voyants de sortie et de défaut thermique clignotent alternativement. • Après 5 secondes, la machine se réinitialise automatiquement et est prête à fonctionner.
Off	On	La protection thermique est active et la sortie est désactivée. Cela se produit lorsque le facteur de marche a été dépassé. Laisser la machine en marche pour accélérer le refroidissement des composants internes. Lorsque le voyant thermique s'éteint, le coupage est de nouveau possible.
Off	Clignote	Surtension ou sous-tension d'alimentation: la sortie est désactivée. Lorsque la tension d'alimentation redevient dans la gamme acceptable, la machine redevient utilisable normalement.
Clignote	Off	Erreur de sous pression d'air. Vérifier / Ajuster la pression d'air (voir les valeurs recommandées dans le paragraphe Spécification techniques de ce manuel): <ul style="list-style-type: none"> • Mettre la machine en mode Purge air [A]. • Vérifier et ajuster la pression d'air à l'aide du manomètre et de régulateur de pression d'air [F]. • Si nécessaire, vérifier et ajuster la pression d'air à l'entrée d'air externe dans le cas d'une alimentation d'air externe.

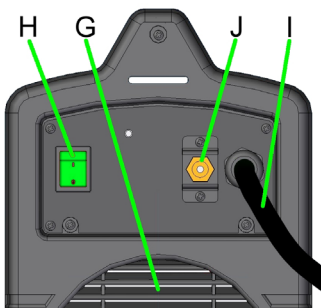
E. Sélecteur air comprimé interne/externe :

Ce sélecteur détermine le type d'alimentation en air. Sur la position "In Compr", l'air sera fourni par le compresseur intégré. Sur la position "Ext Air", le compresseur intégré ne fonctionne pas et la machine fonctionne avec une alimentation externe d'air comprimé connectée à l'arrière de la machine.

ATTENTION

Lors d'une utilisation avec alimentation d'air comprimé externe, positionner le sélecteur sur "Ext Air" afin de désactiver le compresseur intégré. Sinon, le compresseur interne peut être endommagé par une trop haute pression de l'alimentation d'air externe.

- F. Manomètre et régulateur de pression d'air:
Permet la lecture et le réglage de la pression d'air.



- G. Ventilateur: Permet le refroidissement de la machine. Il fonctionne en continu lorsque la machine est en Marche.
- H. Interrupteur MARCHÉ / ARRÉT: Actionner cet interrupteur pour mettre en MARCHÉ / ARRÉT la machine.
- I. Câble d'alimentation: Connecter au réseau électrique.
- J. Entrée d'air :
Sur la position "Ext Air", connecter ici le tuyau d'arrivée d'air comprimé.

ATTENTION

L'air fourni à la machine doit être sec et propre. Une pression supérieure à 7.5bars peut endommager la torche. Le manquement à ces consignes peut provoquer des températures de fonctionnement excessives et/ou des dégâts sur la torche.

Opération de coupage

Le coupage plasma utilise l'air comme gaz de coupage et comme gaz de refroidissement de la torche.

l'air fourni par le compresseur a une pression de 3,5 bars (valeur approximative).

Le **PRESTOJET 25i** peut fournir de meilleures performances de découpe avec une alimentation d'air comprimé externe. Dans ce cas, la pression d'air est limitée par le régulateur de pression [F] à 5.0bars (réglage usine). Pour ajuster la pression d'air mettre la machine en mode Purge air [A].

Fonctionnement "gâchette":

- Sur la position "In Compr":
L'appui sur la gâchette de torche active le compresseur interne qui fournit le débit d'air à la torche. Lorsque la gâchette de torche est relâchée, le coupage s'arrête et le compresseur continue de fonctionner pendant le temps de post gaz.
- Sur la position "Ext Air": L'appui sur la gâchette de torche active une électrovanne qui laisse passer l'air dans la torche pendant le coupage et pendant le temps de post gaz.

Ces machines sont conçues pour fournir un courant constant dépendant de la valeur de réglage quelque soit la hauteur d'arc.

Avant de commencer le coupage, s'assurer que les consignes de sécurité et d'installation de ce manuel ont été respectées. Vérifier que la pince de masse est connectée à la pièce.

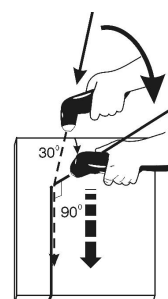
- Mettre la machine en marche avec l'interrupteur [H] situé à l'arrière de la machine. Le voyant [B] est allumé. La machine est prête à fonctionner.
- Vérifier que l'air est disponible avec la fonction purge air [A].
- Régler le courant de coupage désiré avec le bouton de réglage [A].

Pour commencer le coupage, appuyer sur la gâchette de torche. Ne pas diriger la torche vers des personnes. Pendant le coupage, il est possible d'éloigner la torche de la pièce.

Pour percer la pièce, incliner la torche d'un angle de 30° afin de protéger la torche des projections de métal en fusion.

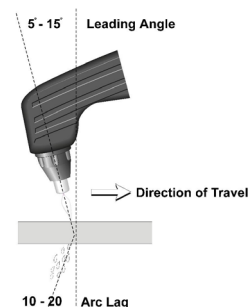
Doucement, positionner la torche à la verticale.

Lorsque la pièce est percée, le coupage peut commencer normalement.



Couper à une vitesse régulière. Maintenir un angle de 5 à 15° comme représenté ci contre.

Lorsque la découpe est terminée, relâcher la gâchette de torche, l'arc s'éteint et l'air continu de sortir pendant le temps de post gaz (environ 20 secondes) pour refroidir la torche.



Maintenance

ATTENTION

Pour toute intervention et réparation, il est recommandé de contacter le SAV Lincoln Electric. Toute intervention par des personnes non habilitées peut entraîner la suppression de la garantie.

La fréquence de opérations d'entretien varie suivant l'environnement et les conditions de travail. Signaler immédiatement tout dysfonctionnements ou dommages visibles.

- Vérifier l'état des câbles et connexions, les changer si nécessaire.
- Régulièrement, nettoyer la torche, vérifier l'état des pièces consommables, les changer si nécessaire.

ATTENTION

Voir le manuel d'instruction de la torche avant toute intervention sur celle-ci.

- Nettoyer la machine. Utiliser un chiffon doux pour nettoyer l'enveloppe de la machine, insister sur les ouïes d'aération.
- Régulièrement, nettoyer le filtre d'entrée du compresseur.



ATTENTION

Ne pas ouvrir la machine et ne pas introduire d'objet par les ouvertures. L'alimentation doit être coupée avant chaque opération de maintenance. Après réparation, tester les fonctions de sécurité.

Vitesse de Coupage

La vitesse de coupage dépend de:

- L'épaisseur et du type de métal à couper.
- Valeur du courant réglé. Le réglage du courant affecte la propreté et la qualité du coupage.
- Forme du trait de coupe (droit ou incliné).

Le tableau suivant fourni des valeurs de réglages. Ces valeurs ont été établi sur banc de test automatique.

Ces indications peuvent être ajustées et améliorées avec l'expérience de l'opérateur et en fonction de l'application.

Epaisseur	PRESTOJET 25i (compresseur interne)				PRESTOJET 25i (alimentation d'air externe)			
	Vitesse (cm/min.)				Vitesse (cm/min.)			
	Courant (A)	ACIERS DOUX	ALUMINIUM	ACIERS INOXIDABLES	Courant (A)	ACIERS DOUX	ALUMINIUM	ACIERS INOXIDABLES
4 mm	25	147	94	77.7	25	179	122	112.8
5 mm	25	108	86	59	25	131	104	90
6 mm	25	73	68	47	25	80.6	81.6	70
1/4"	25	55	58	43	25	67	70	62
8 mm	---	---	---	---	---	---	---	---
3/8"	25	10	---	23	25	12	---	30
10 mm	25	---	---	20.4	25	---	---	23.6
11 mm	---	---	---	---	---	---	---	---
1/2"	25	---	---	11	25	---	---	12
15 mm	---	---	---	---	---	---	---	---
3/4"	---	---	---	---	---	---	---	---

Politique d'assistance au client

L'activité de Lincoln Electric Company consiste à fabriquer et vendre des équipements de soudage, des consommables et des appareils de découpe de haute qualité. Notre enjeu est de répondre aux besoins de notre clientèle et de dépasser leurs attentes. Il arrive que les acheteurs nous demandent conseil ou des renseignements sur l'utilisation de nos produits, ce à quoi nous répondons au mieux au regard des informations en notre possession. Lincoln Electric n'est pas en mesure de garantir ces conseils ni ne saura être tenu responsable des informations ou conseils prodigués. Par conséquent, nous déclinons expressément toute garantie quelle qu'elle soit, y compris toute garantie d'adéquation à l'usage particulier d'un client lambda, desdites informations ou conseils. D'un point de vue pratique, nous ne pouvons pas être tenus responsables de la mise à jour ou correction de ces informations ou conseils une fois qu'ils ont été remis, et la transmission de ces informations ou conseils n'entraîne en aucun cas la création, l'expansion ou la modification d'une garantie quelconque relative à la vente de nos produits.

Lincoln Electric est un fabricant réceptif mais la responsabilité du choix et de l'utilisation des produits spécifiques vendus par Lincoln Electric incombe seulement et exclusivement au client. Maintes variables indépendantes de Lincoln Electric ont un impact sur les résultats obtenus par l'application de ces types de méthodes de fabrication et exigences de service.

Sujet à modification – Ces informations sont exactes à notre connaissance au moment de l'impression. Merci de consulter le site www.saf-fro.com pour accéder aux dernières informations en date

DEEE (WEEE)

07/06



Ne pas jeter les appareils électriques avec les déchets ordinaires !
Conformément à la Directive Européenne 2012/19/CE relative aux Déchets d'Équipements Électriques ou Électroniques (DEEE), et à sa transposition dans la législation nationale, les appareils électriques arrivés en fin de vie doivent être collectés à part et soumis à un recyclage respectueux de l'environnement. En tant que propriétaire de l'équipement, vous devez vous informer sur les systèmes de collecte approuvés auprès nos représentants locaux.

L'application de cette Directive Européenne permettra de protéger l'environnement et la santé !

Pièces de Rechange

12/05

Comment lire cette liste de pièces détachées

- Cette liste de pièces détachées ne vaut que pour les machines dont le numéro de code est listé ci-dessous. Dans le cas contraire, contacter le Département Pièces de Rechange.
- Utiliser la vue éclatée (assembly page) et le tableau de références des pièces ci-dessous pour déterminer l'emplacement de la pièce en fonction du numéro de code précis de la machine.
- Ne tenir compte que des pièces marquées d'un "X" dans la colonne de cette vue éclatée (# Indique un changement).

Premièrement, lire la liste de pièces de rechange ci dessous, puis se référer aux vues éclatées du manuel "pièces détachées" fourni avec la machine.

REACH

11/19

Communication aux termes de l'Article 33.1 de la réglementation (CE) N° 1907/2006 – REACH.

Certaines parties à l'intérieur de ce produit contiennent :

du Bisphénol A, BPA,	EC 201-245-8, CAS 80-05-7
du cadmium,	EC 231-152-8, CAS 7440-43-9
du plomb,	EC 231-100-4, CAS 7439-92-1
du phénol, 4-nonyl-, ramifié	EC 284-325-5, CAS 84852-15-3

à plus de 0,1% en poids en matériau homogène. Ces substances figurent sur la « Liste de substances extrêmement préoccupantes et candidates à l'autorisation » de REACH.

Votre produit particulier peut contenir une ou plusieurs des substances figurant dans la liste.

Instructions pour une utilisation en toute sécurité :

- utiliser selon les instructions du Fabricant, se laver les mains après l'utilisation ;
- garder hors de portée des enfants, ne pas mettre dans la bouche,
- jeter conformément aux réglementations locales.

Emplacement des centres de service agréés

09/16

- L'acheteur doit contacter Lincoln Electric ou un centre de service agréé pour tout défaut signalé au titre de la période de garantie.
- Pour localiser le centre de service agréé le plus proche, contacter le représentant local.

Schéma Electrique

Se référer au manuel "Pièces de rechange" fourni avec la machine.

PRESTOJET 25i

BRUKSANVISNING OG DELELISTE



NORWEGIAN



TAKK! For at du har valgt et KVALITETSPRODUKT fra Lincoln Electric.

- Kontroller emballsjen og produktet for feil eller skader. Eventuelle feil eller transportskader må umiddelbart rapporteres dit du har kjøpt din maskin.
- For fremtidig referanse og for garantier og service, fyll ut den tekniske informasjonen nedenfor i dette avsnittet. Modell navn, Kode & Serie nummer finner du på den tekniske platen på maskinen.

Modell navn:

.....

Kode & Serie nummer:

.....

Kjøps dato og Sted:

.....

NORSK INNHOLDSFORTEGNELSE

Tekniske Spesifikasjoner	1
ECO-design informasjon	2
Elektromagnetisk Kompatibilitet (EMC)	4
Sikkerhetsregler	5
Installasjon og Brukerinstruksjon	7
WEEE	13
Deleliste	13
REACH	13
Lokalisering av autoriserte serviceverksteder	13
Elektrisk Skjema	13

Tekniske Spesifikasjoner

NAME		INDEX	
PRESTOJET 25i		W000404423	
NETTSIDE			
VOLT	Belastning ved intermittens	EMC Klasse	Frekvens
230 V \pm 10% 1-FAS	2 kW @ 100% Intermittens	A	50Hz
	2.5 kW @ 60% Intermittens		
	3 kW @ 35% Intermittens		
SKJÆREKAPASITET VED 40°C			
Intermittens (Basert på en 10 min periode)	Strøm (A)	Buespenning (V)	
100%	15 A	86 Vdc	
60%	20 A	88 Vdc	
35%	25 A	90 Vdc	
SKJÆRESIDE			
Strømområde	Maksimal nettspenning Volt	Pilot Bue strøm	
10 - 25 A	500 Vdc	12 A	
EKSTERN TILLKOBLING PRESSLUFT			
Anbefalt Luft gjennomstrøming		Anbefalt arbeidstrykk	
80 \pm 20% l/min @ 5.0bar		6.0bar - 7.5bar	
ANBEFALTE KABLER OG SIKRINGER			
Sikringsstørrelse (Treg)	Støpsel (Inkludert med maskinen)	Nettkabel	
16 A	SCHUKO 16A / 250V	3 x 1.5 mm ²	
DIVERSE			
Høyde	Bredde	Lengde (bare huset,uten pistol)	Vekt
385 mm	215 mm	480 mm	18 – 18.5 kg
Driftstemperatur		Lagringstemperatur	
-10°C to +40°C		-10°C to +40°C	

ECO-design informasjon

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

Effektivitet og forbruk ved tomgangsyttelse:

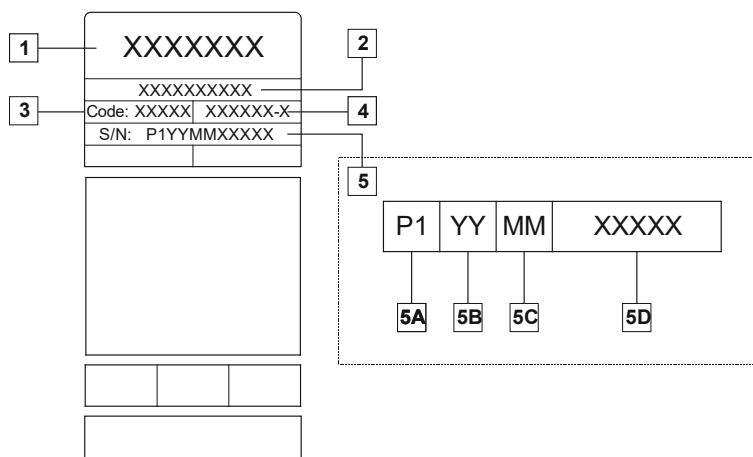
Indeks	Navn	Effektivitet ved maks. strømforbruk / Forbruk ved tomgangsyttelse	Ekvivalent modell
W000404423	PRESTOJET 25i	83,7% / 58W	Ikke ekvivalent modell

Inaktiv tilstand inntreffer under betingelsen spesifisert i tabellen nedenfor

INAKTIV TILSTAND	
Tilstand	Tilstedeværelse
MIG modus	
TIG modus	
STICK modus	
Etter 30 minutter med stillstand	X
Vifte av	

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

Produsentens navn, produktnavn, kodenummer, produktnummer, serienummer og produksjonsdato kan du lese av på typeskiltet.



Hvor:

- 1- Produsentens navn og adresse
- 2- Produktnavn
- 3- Kodenummer
- 4- Produktnummer
- 5- Serienummer
 - 5A- produksjonsland
 - 5B- produksjonsår
 - 5C- produksjonsmåned
 - 5D- progressivt nummer som varierer for hver maskin

Typisk gassbruk for **MIG/MAG** utstyr:

Materialtype	Kabelens diameter [mm]	DC elektrode positiv		Kabeltilførsel [m/min]	Skjerming	Gasstrøm [l/min]
		Strøm [A]	Spenning [V]			
Karbon, lavlegert stål	0,9 ÷ 1,1	95 ÷ 200	18 ÷ 22	3,5 – 6,5	Ar 75%, CO ₂ 25%	12
Aluminium	0,8 ÷ 1,6	90 ÷ 240	18 ÷ 26	5,5 – 9,5	Argon	14 ÷ 19
Austenittisk rustfritt stål	0,8 ÷ 1,6	85 ÷ 300	21 ÷ 28	3 - 7	Ar 98%, O ₂ 2% / He 90%, Ar 7,5% CO ₂ 2,5%	14 ÷ 16
Kobberlegering	0,9 ÷ 1,6	175 ÷ 385	23 ÷ 26	6 - 11	Argon	12 ÷ 16
Magnesium	1,6 ÷ 2,4	70 ÷ 335	16 ÷ 26	4 - 15	Argon	24 ÷ 28

Tlg-prosess:

For TIG-sveiseprosessen er tverrsnittsarealet til dysen avgjørende for gassforbruket. For sveisebrennere som vanligvis brukes:

Helium: 14-24 l/min

Argon: 7-16 l/min

Merknad: For stor gjennomstrømningsmengde kan resultere i turbolens i gasstrømmen noe som kan føre til oppsuging av atmosfærisk forurensing i sveisebassenget.

Merknad: Sidevind eller trekk kan bryte ned dekkgassens dekning, for å spare beskyttelsesgassen bruk en skjerm for å stenge for luftstrømmen.



Ved endt levetid

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

Elektromagnetisk Kompatibilitet (EMC)

01/11

Dette produktet er produsert i samsvar med EU-direktiver / normer for Elektromagnetisk Kompatibilitet EMC. Elektromagnetisk stråling kan påvirke mange elektroniske utstyr; annet nærliggende sveiseutstyr, radio- og TV- mottagere, numerisk styrte maskiner, telefonsystemer, datamaskiner etc. Når strålingen blir mottatt av annet utstyr, kan denne strålingen forstyrre utstyret. Les og forstå dette avsnittet for å redusere eller eliminere elektromagnetiske strålinger forårsaket av dette utstyret.



Denne maskinen har blitt laget for bruk i et Industrielt miljø. Brukeren er ansvarlig for installasjon og bruk av utstyret gjøres iht. produsentens instruksjoner. Hvis elektromagnetiske forstyrrelser oppdages er det brukeren av sveiseutstyret som har ansvaret for å løse problemet, med teknisk assistanse fra produsenten. Modifiser ikke dette utstyret uten godkjenning fra Lincoln Electric. Dette utstyret følger ikke norm IEC 61000-3-12. Om maskinen er tilkoblet et offentlig lavspennings system, er det den som installerer eller bruker utstyret som har ansvaret og må forsikre seg om at, eller kontakte nett leverandøren om det er nødvendig å få kontrollert utstyret før bruk.

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

- Andre tilførselskabler, kontrollkabler, signaler- og telefonkabler; over, under og i nærheten av sveisestrømkilden.
- Radio, TV sender og mottaker. Datamaskiner og kontrollutstyr.
- Kritisk sikkerhetsutstyr, dvs. Sikring av industri. Utstyr for kalibrering av måleinstrumenter.
- Helsen til folk omkring; dvs. Brukere av pacemaker; høreapparater.
- Immuniteten til andre apparater i området. Brukeren skal forsikre seg om at sveiseutstyret kan samkjøres (er kompatibel) med annet utstyr i området. Det kan da være nødvendig med ekstra sikkerhetstiltak.
- Tid på dagen som sveisingen eller andre aktiviteter, skal foregå. Størrelsen av omliggende område avhenger av utførelsen av bygningen og andre aktiviteter som finner sted der omliggende område kan stekke seg utenfor avgrensningen av lokalitetene.

Metoder for reduisering av elektromagnetisk stråling fra maskinen.

- Sveiseutstyret skal kobles til nettet iht. produsentens anbefalinger. Hvis forstyrrelser oppstår kan det være nødvendig med ekstra tiltak, f.eks. installering av nettfiler. Det bør overveies å skjerme nettleidingen i metallfolie o.l. for permanent installert utstyr.
- Kablene skal holdes så korte som mulig, og legges så nær hverandre, og så nær gulvet som mulig. En sammenkobling til jord kan redusere stråling i noen tilfeller, men ikke bestandig. En bør prøve å unngå jording av arbeidsstykket, da jordingen vil øke risikoen for uhell for operatøren, eller ødeleggelse av annet utstyr.
- Selektiv skjerming og beskyttelse av andre kabler og utstyr i omkringliggende områder kan redusere problemer med forstyrrelser. Dette kan være nødvendig ved spesielle applikasjoner.



ADVARSEL

Klasse A utstyr er ikke ment for bruk i private hjem hvor elektrisiteten er levert av offentlige lave spenningsssystemer. Det kan eventuelt oppstå problemer med å sikre elektromagnetisk kompatibilitet på slike steder, grunnet ledede eller utstrålte forstyrrelser.



Sikkerhetsregler






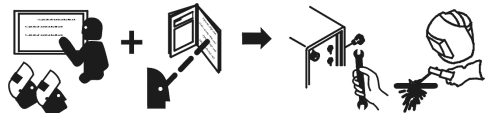


01/11



ADVARSEL

Dette utstyret skal kun brukes av kvalifisert personell. Forsikre deg om at all oppkobling, bruk, vedlikehold og reparasjon er utført av kvalifisert personell. Les og forstå denne bruksanvisningen før utstyret tas i bruk. Hvis bruksanvisningen ikke følges kan dette resultere i alvorlig personskade, død eller skade på utstyret. Les og forstå de følgende eksempler og Advarsels- symboler. Lincoln Electric er ikke ansvarlig for skader som er forårsaket av: feil installasjon, dårlig vedlikehold eller unormal bruk.

	ADVARSEL: Dette symbolet indikerer at bruksanvisningen må følges for å unngå alvorlige personskader, død eller skade på utstyret. Beskytt deg selv og andre fra personskade eller død.
	LES OG FORSTÅ BRUKSANVISNINGEN: Les og forstå bruksanvisningen før utstyret tas i bruk. Plasma skjæring og fugging kan være farlig. Hvis bruksanvisningen ikke følges kan dette resultere i alvorlig personskade, død eller skade på utstyret.
	ELEKTRISK STØT KAN DREPE: Sveiseutstyr genererer høye spenninger. Ikke ta på elektroden, arbeidsklemmen eller tilkoblede arbeidsstykker når dette utstyret er slått på. Isolere deg fra elektroden, arbeidsklemmen og tilkoblede arbeidsstykker.v
	ELEKTRISK UTSTYR: Husk alltid å slå av maskinen og koble fra nettspenningen når det skal utføres arbeid på sveisemaskinen. Jording skal være iht. gjeldende regler.
	ELEKTRISK OG MAGNETISK FELT KAN VÆRE FARLIG: Elektrisk strøm som flyter gjennom en leder forårsaker elektromagnetiskfelt (EMF). Alle sveisere bør bruke følgende prosedyre for å redusere eksponeringen av EMF. Legg elektroden og godskabelen sammen, tapes sammen hvis mulig. Ikke kveil elektrodekabelen rundt kroppen. Ikke plasser deg mellom elektrodekabel og godskabel. Godskabelen tilkobles så nær sveiestedet som mulig. Ikke arbeid nær sveisestrømkilder.
	CE GODKJENNING: Dette produktet er godkjent iht. Europeiske direktiver.
	KUNSTIG OPTISK STRÅLING: I henhold til kravene i 2006/25/EC Direktiv og EN 12198 Standard, er utstyr i en kategori 2. Det er påkrevd å bruke Personal Bekyttelses Ytstyr (Personal Protective Equipments) (PPE) med et filter som har en beskyttelsesklasse opp til maksimum 15, som er påkrevd i henhold til EN169 Standard.
	ARBEIDSSTYKKET KAN GI BRANNSKADE: Skjæring genererer høy temperatur. Varme materialer og overflater kan gi alvorlige brannskader. Bruk egnet verktøy og hansker når du skal arbeide med varmt materiale.
	UTSTYR SOM VEIER OVER 30kg: Flytt utstyret med forsiktighet, og gjerne med hjelp av en annen person. Tunge løft kan gi fysisk skade.
	GASSFLASKER KAN EKSPLODERE HVIS DE ER SKADET: Sjekk at beskyttelsesgassen og gassregulatoren er riktig for sveise/skjæreplassen. Alle slanger, fittings, etc. Må passe for utstyret og være i god stand. Ha alltid gassflaskene i oppreist stilling og sikkert festet til en vogn, eller annen stødig festeanordning. Gassflaskene skal være plassert vekk fra områder hvor de kan bli utsatt for slag og i sikker avstand fra skjære-/sveisebue, gnister eller åpen flamme. Berør aldri gassflasken med elektrodeholderen eller med annen gjenstand som står under spenning. Hold kroppen vekk fra ventilutløpet når ventilen åpnes. Les og følg instruksjonene på gassflasken og tilhørende utstyr.

	<p>Skjæregnister kan forårsake eksplosjon eller brann. Hold brennbart materiale vekk fra skjæreområdet. Ikke skjær i nærheten av brennbare materialer. Ha alltid et brannslukkings apparat i nærheten. Skjær ikke på tønner eller tette tanker.</p>
	<p>Plasmalysbuen kan forårsaker skade. Hold kroppen vekk i fra skjæremunnstykket og plasmalysbuen. Skru av strømmen før plasma brenneren demonteres. Ta ikke i nærheten av skjæresonen. Bruk verneklær.</p>
	<p>Elektriske støt fra brenneren eller ledningene kan drepe. Bruk tørre vernehansker. Ikke bruk ødelagte eller våte hansker. Beskytt deg selv mot elektriske støt. Ta ut nettledningen eller skru av maskinen før arbeid på maskinen skal utføres.</p>
	<p>Innånding av skjærerøyk kan være helseskadelig. Hold hodet vekk ifra røyken. Bruk avsug eller annen egnet ventilasjon for å fjerne røyk ved skjæring.</p>
	<p>UV-stråler fra lysbuen kan brenne hud og øyne. Bruk lue og vernebriller. Bruk hørselsvern og egnet arbeidstøy. Bruk sveisemaske med riktig mørkhetsgrad på glasset.</p>
	<p>Les og forstå bruksanvisningen før du starter å bruke utstyret.</p>
	<p>Ikke fjern eller mal over den Tekniske data platen.</p>
	<p>SIKKERHETS MERKE: Dette utstyret er tilpasset for bruk i omgivelser hvor man har økt fare for elektrisk støt.</p>

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

Installasjon og Brukerinstruksjon

Les hele denne manualen før maskinen tas i bruk. Brukeren er ansvarlig for at installasjon og bruk av utstyret gjøres iht. produsentens instruksjoner.

Plassering og Omgivelser

Denne maskinen kan brukes under de fleste forhold, men det er viktig at enkle forholdsregler følges for å sikre lang levetid og pålitelig drift.

- Ikke plasser eller bruk denne maskinen på underlag som heller 15° eller mer fra horisentalplanet.
- Ikke bruk denne maskinen til tining av frossene rør.
- Maskinen må plasseres der det er fri sirkulasjon av ren luft, slik at luftstrømmen fra baksiden og ut på fronten ikke hindres. Dekk ikke maskinen med papir, kluter eller filler når den er i bruk.
- Støv og skitt som kan trekkes inn i maskinen bør holdes på et minimum.
- Denne maskinen har beskyttelsesklasse IP23S. Hold maskinen tørr og beskyttet mot regn og snø, Plasser den aldri på et våt underlag eller i en dam.
- Plasser maskinen vekk fra utstyr som er elektromagnetisk følsomt. Normal bruk kan påvirke og skade elektronisk utstyr i umiddelbar nærhet. Les avsnittet om Elektromagnetisk kompatibilitet.
- Maskinen bør ikke brukes i omgivelser med temperatur høyere en 40°C.

Intermittens

Måles i prosent over en 10 minutters periode den effektive skjæretiden, ved en oppgitt amper styrke.

Eksempel: 35% intermitens forstås med at maskinen skjærer i 3,5 minutter og stopper i 6,5 minutter.

Viser også til avsnittet: Tenkingske spesifikasjoner for mer informasjon om strømkildens intermittens.

Nettilkobling

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

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

Maskinen:

- **PRESTOJET 25i**

sveisemaskinen kan brukes på aggregat, så lenge de Tekniske Data oppfylles. Aggregat må også tilfredsstillende følgende krav:

- Vac spenningstopp (volt): lavere enn 410V.
- Vac frekvens: 50Hz.
- RMS volt på strømforsyningen AC: 230Vac ± 10%.

Det er viktig å sjekke disse spesifikasjonene da en del aggregater gir for høye spenningstopper. Aggregat som ikke tilfredsstiller nevnte spesifikasjoner må ikke brukes til strømforsyning av maskinen, da dette vil føre til at maskinen blir skadet.

Tilkobling

ADVARSEL

Bruk bare original pistolen som følger med.

ADVARSEL

Skru alltid av maskinen når du jobber med pistolen.

ADVARSEL

Fjern ikke godsklemmen under skjæring, plasma skjæring genererer høy spenning som kan drepe.

ADVARSEL

Åpen strømkrets $U_0 > 100VDC$. For mere informasjon se Tekniske spesifikasjoner.

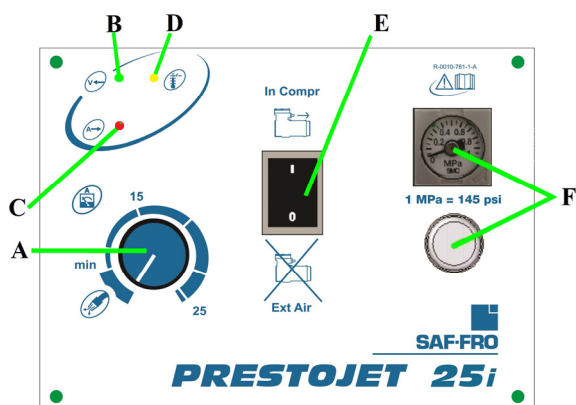
Maskinen er sent fra fabrikk med pistol og godsklemme inkludert. Godsklemmen må forskrifts messig kobles til arbeids stykket. Er arbeids stykket malt eller ekstremt skittent kan det være nødvendig å få frem bart material for å få en god kontakt.

Innebygget kompressor

Maskinen har en innebygget kompressor som gjør at den kan benyttes der pressluft ikke er tilgjengelig. Det behøves kun elektrisk nett som passer med maskinens spenning.

Kontroll Panel og Brytere

PRESTOJET 25i front panel.



Kontrollenes beskrivelse:

A. Ampere styrke: Potmeter for å stille amper styrken for skjæring. Se under Tekniskespesifikasjoner for mer detaljert bruksområde.

Luft rensing: Skrues strømkontroll knappen helt moturs utløses luft rens funksjonen. Etter 5 minutter stopper funksjonen om knappen blir stående i denne posisjonen under lang tid.

B. Nett PÅ/AV grønn LED: Denne lyser når nett er på.

C. Strøm rød LED: Se forklaring i tabellen under.

D. Termisk

E. gul LED: Se forklaring i tabellen under.

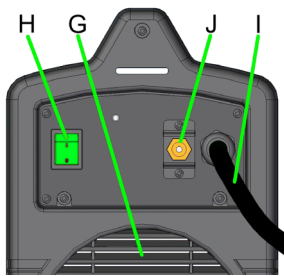
LEDs		Beskrivelse
Strøm (Rød)	Termisk (Gul)	
PÅ	AV	Pistolen er aktiv.
PÅ	PÅ	Dele feil pistol: Låse hette er ikke riktig til skrudd. For å nullstille mashinen: <ul style="list-style-type: none"> • Skru till pistolens låse hette. • Vent i 5 sekunder; under denne tiden blinker LSDs for sveise strøm og termiskbeskyttels hver sin gang. • Etter 5 sekunder vil maskinen automatisk klargjøre seg og er klar for sveising-
AV	PÅ	Maskinen er for varm og strømmen er fra kobbltet. Dette hender vanligvis når intermitensen til maskinen er overskredet. La maskinen stå PÅ så alle komponenter før kjølt seg ned. Når den termiske LED slår seg av kan maskinen benyttes igjen.
AV	Blunker	Nettspenning for lav eller høy: maskinen stenges. Når nettspenningen returnerer til riktig spenning, vil maskinen automatisk bli klar igjen.
Blunker	AV	For lavt luft trykk: For kontroll / justering av luft trykket (se anbefalte verdier under Tekniske spesifikasjoner i denne manualen): <ul style="list-style-type: none"> • Sett maskinen i luftrens posisjon [A]. • Kontroller og juster luft trykket igjennom manometeret og luft trykk regulator knappen [F]. • Om nødvendig, kontroller og juster trykket fra den eksterne kompressoren.

F. Innternt/eksternt luft valg : Denne bryteren kobler luft tilførselen. Med bryteren i posisjon "In Compr" brukes den innebygde kompressoren i maskinen. Med bryteren i posisjon "Ext Air" er den innebygde kompressoren frakobbltet og maskinen bruker den eksterne kompressoren som tilkobles med slange til riktig nippel på maskinens bakside.

ADVARSEL

Om maskinen benyttes på den eksterne kompressoren, påse att bryteren står i posisjon "Ext Air" får å være sikker på at den interne kompressoren er fra kobbltet. Ellers kan den innterne kompressoren ødelegges om trykket blir for høyt med den eksterne kompressoren i tillegg.

G. Luft trykk måling og regulerings knapp :
Benyttes til å regulere og kontrollere luft trykket.



H. Vifte: Går hele tiden for kjøling av maskinen. Stopper ved avslått maskin.

I. Nettspenning: AV/PÅ bryter for nettspenning til maskinen.

J. Nettspennings kabel: Nett tilkobling.

K. Luft Inntak: Om "Ext Air" posisjonen er valgt, kobles slangen med ekstern pressluft til maskinen her.

⚠ ADVARSEL

Ren og tørr luft må benyttes til maskinen. Trykk over 7.5bar kan ødelegge pistolen. Feil som oppstår kan være for høy temperatur eller at pistolen blir ødelagt.

Skjære prosessen

Plasma luft skjære prosessen benytter luft som den primære gassen, som også kjøler pistolen.

PRESTOJET 25i: luften tilføres av en innebygget kompressor med et trykk på 3,5 bar (ca. verdi).

PRESTOJET 25i kan også benytte ekstern pressluft, I dette tilfelle er luft trykket begrenset av trykk regulatoren [F], innstilt fra fabrikk på 5.0bar. For å justere luft trykket, still maskinen i rense stilling [A].

Pilot buen tennes som følger:

- "In Compr" stillingen:
Bryteren på pistolen starter den innebygde kompressoren som tilfører pistolen luft. Når bryteren slippes stopper skjære prosessen men kompressoren går til den innstilte verdien på etter strømmingen.
- "Ext Air" stillingen: styrer bryteren på pistolen elektromagneten for pressluften. Elektromagneten lar luften strømme under skjæringen og getter strømmingen.

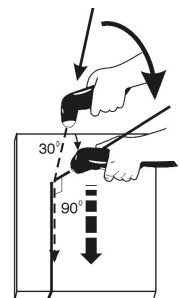
Konstruksjonen til konseptet for disse strømkildene er å ha tilgjengelig en innstilt strøm som forblir konstant, uavhengig av plasmabuens lengde.

Når du er klar til å skjære, forvis deg om at du har alt nødvendig materiel, og at alle sikkerhets regler er fulgt. Innstaler maskinen som forklart i denne manualen og husk å koble jordings klemmen til arbeids stykket.

- Slå PÅ nettbryteren [H] som er plassert bak på maskinen; LED [B] på maskinens forside vil lyse. Maskinen er nå klar til bruk.
- Undersøk at luft trykket er tilgjengelig ved hjelp av Luft rensings funksjon [A].
- Innstil ønsket strømstyrke med knappen [A].

For å starte skjære prosessen trykk inn bryteren på pistolen, påse at du ikke retter trykkluften mot personer eller ukjente objekter. Under skjære prosessen er det mulig å holde pistolen borte fra arbeids stykket for en utvidet tids periode.

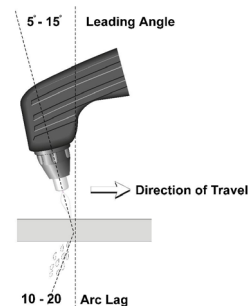
For å starte skjæringen igjennom arbeid stykket, hold pistolen i 30o vinkel vendt fra operatøren. Dette gjør at slaggen (avsmeltet) blåser vekk fra pistolens elektrode.



Roter sakte pistolen til vertikal posisjon når buen trenger dypere ned i arbeids stykket.

Når buen har trengt igjennom arbeids stykket kan normal skjæring fortsette.

Fortsett å bevege pistolen med konstant hastighet så buen ligger 10o til 20o etter fremførings retningen. Bruk 5o til 15o føre vinkel i kuttets retning.



Når skjære prosessen er klar og bryteren slippes på pistolen vil plasma buen slås av, og trykk luften vil fortsette i ca. 20 sek. (etter strømming) for å kjøle ned pistolen.

Vedlikehold

ADVARSEL

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

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

- Kontroller tilkoblingskabel og kontakter, bytt hvis nødvendig.
- Kontroller pistolen regelmessig og rens hodets Forbruks deler og bytt de ut om nødvendig.

ADVARSEL

Les bruksanvisningen til pistolen før servise og bytte av deler.

- Hold maskinen ren. Bruk en myk, tørr klut å tørk av maskinen, spesielt viktig er luft inntak og utblåsning.
- Rens regelmessig inngangs filteret til kompressoren.



ADVARSEL

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

Skjærehastighet

Skjærehastighet er basert på:

- Materialtykkelse.
- Valgt amper styrke. Amper styrken påvirker skjæresnittet.
- Rett eller buet snitt.

For å oppnå best mulig skjæresultat har tabellen under blitt laget som en guide for innstillinger. (Dette er prøvet i testbenk, og innstillinger vil derfor avvike noe fra virkelige forhold.)

	PRESTOJET 25i (innebygget luft)				PRESTOJET 25i (ekstern luft)			
	Hastighet. (cm/min.)				Hastighet. (cm/min.)			
Tykkelse	Ampere (A)	STÅL	ALUMINIUM	RUSTFRITT STÅL	Ampere (A)	STÅL	ALUMINIUM	RUSTFRITT STÅL
4 mm	25	147	94	77.7	25	179	122	112.8
5 mm	25	108	86	59	25	131	104	90
6 mm	25	73	68	47	25	80.6	81.6	70
1/4"	25	55	58	43	25	67	70	62
8 mm	---	---	---	---	---	---	---	---
3/8"	25	10	---	23	25	12	---	30
10 mm	25	---	---	20.4	25	---	---	23.6
11 mm	---	---	---	---	---	---	---	---
1/2"	25	---	---	11	25	---	---	12
15 mm	---	---	---	---	---	---	---	---
3/4"	---	---	---	---	---	---	---	---

Kundeservice-policy

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

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

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

WEEE

07/06



Kast ikke elektriske artikler sammen med vanlig husholdningsavfall. I følge EU-direktiv 2012/19/EF om avfall fra elektrisk og elektronisk utstyr (WEEE) og implementering i samsvar med nasjonal lovgivning, må elektrisk utstyr som har nådd slutten av sin levetid samles inn separat og returneres til et miljøvennlig gjenvinningsanlegg. Vår lokale representant vil gi deg, som eier av utstyret, informasjon om godkjente innsamlingsystemer. Ved å følge EU-direktivet bidrar du til å bevare naturen og menneskers helse.

Deleliste

12/05

Instruksjon for deleliste

- Ikke bruk denne delelisten hvis code nummeret for maskinen ikke står på listen. Kontakt Lincoln Electric Serviceavd. for maskiner med code utenfor listen.
- Bruk sprengskissen og pos. nr. på assembly page nedenfor for å finne de riktige delene til din maskin.
- Bruk kun de delene som er merket med "X" i den kolonnen som det henvises til på siden med assembly page (# indikerer endring).

Les først instruksjonen for delelisten over, referer deretter til delelisten som følger maskinen, som har bilder og bestillings nr.

REACH

11/19

Kommunikasjon i henhold til Artikkel 33.1 i Forordningen (EC) Nr. 1907/2006 – REACH.

Noen deler internt i dette produktet inneholder:

Bisfenol A, BPA, EC 201-245-8, CAS 80-05-7

Kadmium, EC 231-152-8, CAS 7440-43-9

Bly, EC 231-100-4, CAS 7439-92-1

Fenol, 4-nonyl-, forgrenet, EC 284-325-5, CAS 84852-15-3

med en mengde på mer enn 0,1% w/w i homogene materialer. Disse stoffene står på "Kandidatlisten over stoffer som vurderes spesielt nøye før godkjenning" til REACH.

Ditt spesielle produkt kan inneholde ett eller flere av stoffene som er listet opp.

Instruksjoner for sikker bruk:

- bruk i henhold til produsentens instruksjoner, vask hendene etter bruk;
- må holdes utenfor barns rekkevidde, putt ikke i munnen,
- avfallshåndtering skal skje i henhold til det lokale regelverket.

Lokalisering av autoriserte serviceverksteder

09/16

- Kjøperen må kontakte et Lincoln Electric eller autorisert servicesenter angående alle defekter som påberopes i garantiperioden til.
- Kontakt din lokale salgsrepresentant for å få hjelp til å finne en

Elektrisk Skjema

Referer til det elektriske skjema som følger maskinen.

PRESTOJET 25i

GEBRUIKSAANWIJZING



DUTCH



BEDANKT! Dat u gekozen heeft voor de KWALITEITSPRODUCTEN van Lincoln Electric.

- Controleer de verpakking en apparatuur op beschadiging. Claims over transportschade moeten direct aan de dealer of aan Lincoln Electric gemeld worden.
- Voor referentie in de toekomst is het verstandig hieronder de machinegegevens over te nemen. Model Naam, Code & Serienummer staan op het typeplaatje van de machine.

Model Naam:
Code en Serienummer:
Datum en Plaats eerste aankoop:

NEDERLANDSE INDEX

Technische Specificaties.....	1
ECO-ontwerpinformatie.....	2
Elektromagnetische Compatibiliteit (EMC).....	4
Veiligheid.....	5
Installatie en Bediening.....	7
AEEA.....	13
Reserve Onderdelen.....	13
REACH.....	13
Locaties van geautoriseerde servicewerkplaatsen.....	13
Elektrisch Schema.....	13

Technische Specificaties

NAME		INDEX	
PRESTOJET 25i		W000404423	
INPUT			
Primaire Spanning	Nominaal vermogen	Klasse EMC	Frequentie
230 V \pm 10% Eenfase	2 kW @ 100% Duty Cycle	A	50Hz
	2.5 kW @ 60% Duty Cycle		
	3 kW @ 35% Duty Cycle		
SECUNDAIR VERMOGEN BIJ 40°C			
Duty Cycle (op basis van een 10 min. periode)	Snijstroom	Snijspanning	
100%	15 A	86 Vdc	
60%	20 A	88 Vdc	
35%	25 A	90 Vdc	
SECUNDAIR			
Snijstroombereik	Maximum Open Spanning	Stroom Pilotboog	
10 - 25 A	500 Vdc	12 A	
EXTERNE PERSLUCHT AANSLUITING			
Vereiste doorstroming		Werkdruk	
80 \pm 20% l/min @ 5.0bar		6.0bar - 7.5bar	
AANBEVOLEN PRIMAIRE KABELS EN ZEKERINGWAARDEN			
Zekering (Traag) of installatieautomaat ("D" Karakteristiek)	Type stekker (Wordt bij machine geleverd)	Primaire kabel	
16 A	SCHUKO 16A / 250V	3 x 1.5 mm ²	
FYSIEKE AFMETINGEN			
Hoogte	Breedte	Lengte (Machine zonder toorts)	Gewicht
385 mm	215 mm	480 mm	18 – 18.5 kg
Werktemperatuur		Opslagtemperatuur	
-10°C to +40°C		-10°C to +40°C	

ECO-ontwerpinformatie

De uitrusting is ontworpen om te beantwoorden aan de Richtlijn 2009/125/EG en de Verordening 2019/1784/EU.

Efficiëntie en stroomverbruik in onbelaste toestand:

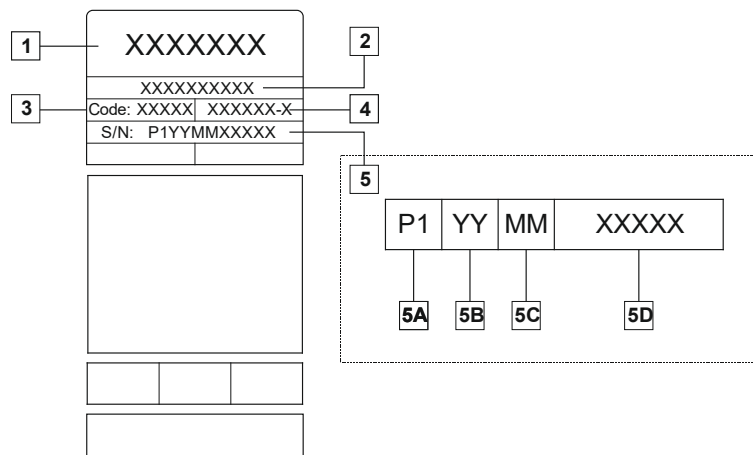
Inhoud	Naam	Efficiëntie bij maximaal stroomverbruik / stroomverbruik in onbelaste toestand	Equivalent model
W000404423	PRESTOJET 25i	83,7% / 58W	Geen equivalent model

Onbelaste toestand doet zich voor onder de in de onderstaande tabel aangegeven staat

ONBELASTE TOESTAND	
Staat	Aanwezigheid
MIG-modus	
TIG-modus	
STICK-modus	
Na 30 minuten van niet-gebruik	X
Ventilator uitgeschakeld	

De waarde van de efficiëntie en het verbruik in onbelaste toestand zijn gemeten met een methode en voorwaarden die bepaald zijn in de productnorm EN 60974-1:20XX.

De naam van de fabrikant, de naam van het product, het codenummer, het productnummer, het serienummer en de productiedatum zijn terug te vinden op de typeplaat.



Waarbij:

- 1- Naam en adres van fabrikant
- 2- Naam van het product
- 3- Codenummer
- 4- Productnummer
- 5- Serienummer
 - 5A- land van productie
 - 5B- jaar van productie
 - 5C- maand van productie
 - 5D- oplopend nummer dat verschilt voor elke machine

Typisch gasverbruik voor **MIG/MAG**-uitrusting:

Materiaaltype	Draaddiameter [mm]	Pluspool elektrode gelijkstroom		Draadtoevoer [m/min]	Beschermgas	Gasstroom [l/min]
		Stroom [A]	Spanning [V]			
Koolstof, laaggelegeerd staal	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
Austenitisch roestvrij staal	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
Koperlegering	0,9 ÷ 1,6	175 ÷ 385	23 ÷ 26	6 - 11	Argon	12 ÷ 16
Magnesium	1,6 ÷ 2,4	70 ÷ 335	16 ÷ 26	4 - 15	Argon	24 ÷ 28

Tig-proces:

Bij het TIG-lasproces hangt het gasverbruik af van de dwarsdoorsnede van het mondstuk. Voor vaak gebruikte toortsen:

Helium: 14-24 l/min

Argon: 7-16 l/min

Let op: Te grote debieten zorgen voor turbulentie in de gasstroom die atmosferische verontreiniging kan aanzuigen in het smeltbad.

Let op: Een zijwind of bewegende tocht kan de dekking door het beschermgas verstoren dus gebruik een afscherming om de luchtstroom tegen te houden en beschermgas te besparen.



Einde van de levensduur

Aan het einde van de levensduur van het product moet het worden gerecycleerd overeenkomstig Richtlijn 2012/19/EU (WEEE). Informatie over het ontmantelen van het product en kritieke grondstoffen (CRM) in het product is terug te vinden op <https://www.lincolnelectric.com/en-gb/support/Pages/operator-manuals-eu.aspx>

Elektromagnetische Compatibiliteit (EMC)

01/11

Deze machine is ontworpen in overeenstemming met alle van toepassing zijnde bepalingen en normen. Desondanks kan de machine elektromagnetische ruis genereren die invloed kan hebben op andere systemen zoals telecommunicatiesystemen (radio, televisie en telefoon) of beveiligingsystemen. Deze storing of interferentie kan leiden tot veiligheidsproblemen in het betreffende systeem. Lees deze paragraaf om elektromagnetische interferentie (storing), opgewekt door deze machine, te elimineren of te beperken.



Deze installatie is ontworpen om in een industriële omgeving gebruikt te worden. De gebruiker dient deze machine te installeren en te gebruiken zoals beschreven in deze gebruiksaanwijzing. Indien elektromagnetische interferentie voorkomt, dient de gebruiker maatregelen te nemen om deze interferentie te elimineren. Indien nodig kan hij hiervoor assistentie vragen aan de dichtstbijzijnde Lincoln Electric vestiging. Deze apparatuur voldoet niet aan IEC 61000-3-12. Als deze aangesloten zijn op een openbaar laagspannings-systeem is het de verantwoordelijkheid van de installateur of de gebruiker van de apparatuur dit te waarborgen, door overleg met het distributienet exploitant.

Voordat de machine geïnstalleerd wordt dient de gebruiker de werkplek te controleren op apparatuur die t.g.v. interferentie slecht functioneert. Let hierbij op:

- Primaire- en secundaire kabels, stuurstroomkabels en telefoonkabels in de directe en nabije omgeving van de werkplek en de machine.
- Radio en/of televisie zenders en ontvangers. Computers of computergestuurde apparatuur.
- Beveiligingen en besturingen van industriële processen. Meet- en ijkgereedschap.
- Persoonlijke medische apparatuur zoals pacemakers en gehoorapparaten.
- Controleer de elektromagnetische immuniteit van apparatuur op of nabij de werkplek. De gebruiker dient er zeker van te zijn dat alle apparatuur in de omgeving immuun is. Dit kan betekenen dat er aanvullende maatregelen genomen moeten worden.
- De dimensies van het gebied waarvoor dit geldt hangen af van de constructie en andere activiteiten die plaatsvinden.

Neem de volgende richtlijnen in acht om elektromagnetische emissie van de machine te beperken.

- Sluit de machine op het net aan zoals beschreven in deze gebruiksaanwijzing. Indien storing optreedt, kan het nodig zijn aanvullende maatregelen te nemen zoals het filteren van de primaire spanning.
- Las- en werkstukcabels dienen zo kort mogelijk naast elkaar te liggen. Leg, indien mogelijk, het werkstuk aan aarde om elektromagnetische emissie te beperken. De gebruiker moet controleren of het aan aarde leggen van het werkstuk gevolgen heeft voor het functioneren van apparatuur en de veiligheid van personen.
- Het afschermen van kabels in het werkgebied kan elektromagnetische emissie beperken. Dit kan bij speciale toepassingen nodig zijn.

WAARSCHUWING










De klasse A-apparatuur is niet bedoeld voor gebruik in bewoonde plaatsen waar de elektrische stroom wordt geleverd door het openbare laagspanningsnetsysteem. Er kan sprake zijn van potentiële moeilijkheden bij het waarborgen van de elektromagnetische compatibiliteit op die locaties, te wijten aan geleide en radiofrequente storingen.



WAARSCHUWING

Deze apparatuur moet gebruikt worden door gekwalificeerd personeel. Zorg ervoor dat installatie, gebruik, onderhoud en reparatie alleen uitgevoerd worden door gekwalificeerd personeel. Lees deze gebruiksaanwijzing goed alvorens te lassen. Negeren van waarschuwingen en aanwijzingen uit deze gebruiksaanwijzingen kunnen leiden tot verwondingen, letsel, dood of schade aan het apparaat. Lees en begrijp de volgende verklaringen bij de waarschuwingssymbolen. Lincoln Electric is niet verantwoordelijk voor schade veroorzaakt door verkeerde installatie, slecht onderhoud of abnormale toepassingen.

	WAARSCHUWING: Dit symbool geeft aan dat alle navolgende instructies uitgevoerd moeten worden om letsel, dood of schade aan de apparatuur te voorkomen. Bescherm jezelf en anderen tegen letsel.
	LEES DE INSTRUCTIES GOED: Lees deze gebruiksaanwijzing alvorens het apparaat te gebruiken. Elektrisch lassen kan gevaarlijk zijn. Het niet volgen van de instructies uit deze gebruiksaanwijzing kan letsel, dood of schade aan de apparatuur tot gevolg hebben.
	ELEKTRISCHE SCHOKKEN KUNNEN DODELIJK ZIJN: Lasapparatuur genereert hoge spanning. Raak daarom de elektrode, de werkstuklem en het aangesloten werkstuk niet aan. Isoleer uzelf van elektrode, werkstuklem en aangesloten werkstukken.
	ELEKTRISCHE APPARATUUR: Schakel de voedingsspanning af m.b.v. de schakelaar aan de zekeringkast als u aan de machine gaat werken. Aard de machine conform de nationaal (lokaal) geldende normen.
	ELEKTRISCHE EN MAGNETISCHE VELDEN KUNNEN GEVAARLIJK ZIJN: Elektrische stroom, vloeiend door een geleider, veroorzaakt een lokaal elektrisch- en magnetisch veld (EMF). EMF-velen kunnen de werking van pacemakers beïnvloeden. Personen met een pacemaker dienen hun arts te raadplegen alvorens met lassen te beginnen.
	CE OVEREENSTEMMING: Deze machine voldoet aan de Europese richtlijnen.
 <small>Optical radiation emission Category 2 (EN 12198)</small>	KUNSTMATIGE OPTISCHE STRALING: Volgens de voorschriften in Richtlijn 2006/25/EG en EN 12198 norm, is de apparatuur ingedeeld in categorie 2, welke verplicht om goedgekeurde Persoonlijke Beschermingsmiddelen (PBM) te gebruiken met een beschermingsgraad tot een maximum van 15, zoals vereist door EN169 norm.
	AAN MATERIALEN KUNT U ZICH BRANDEN: Snijden genereert veel warmte. Aan hete oppervlakken en materialen in de werkomgeving kunt u zich letsel branden. Gebruik handschoenen en tangen om werkstukken en materialen in de werkomgeving vast te pakken of te verplaatsen.
	APPARATUUR MET EEN GEWICHT VAN MEER DAN 30kg: Verplaats deze apparatuur voorzichtig en met behulp van een tweede persoon. Tillen kan gevaar opleveren voor uw gezondheid.

	<p>GASFLESSEN KUNNEN EXPLODEREN BIJ BESCHADIGING: Gebruik alleen gasflessen die het juiste beschermgas voor uw lasproces bevatten en bijbehorende reduceerventielen. Houd gasflessen altijd verticaal en zet ze vast op een onderstel of andere daarvoor geschikte plaats. Verplaats of transporteer geen flessen zonder kraanbeschermdop. Voorkom dat elektrode, elektrodehouder of andere elektrisch hete delen in aanraking komen met de fles. Plaats flessen zodanig dat geen kans bestaat op omverrijden of blootstelling aan andere materiële beschadiging en een veilige afstand tot las- of snijwerkzaamheden en andere warmtebronnen, vonken of spatten gewaarborgd is.</p>
	<p>Vonken kunnen explosie of brand veroorzaken. Houd brandbare materialen uit de buurt. Snij niet in de buurt van brandbare materialen. Houd een brandblusser bij de hand en zorg ervoor dat iemand in de buurt is die er mee kan omgaan. Snij niet aan vaten of andere gesloten containers.</p>
	<p>De plasmaboog kan verwondingen en verbranding veroorzaken. Houd het snijmondstuk en de plasma boog weg van uw lichaam. Schakel de machine uit voordat u de toorts uit elkaar haalt. Pak geen materialen vast in de buurt van de snijnsede. Draag beschermende kleding.</p>
	<p>Een elektrische schok van de toorts of bedrading kan dodelijk zijn. Draag droge, isolerende handschoenen. Draag geen natte of kapotte handschoenen. Bescherm u zelf tegen een elektrische schok door u te isoleren t.o.v. werkstuk en aarde. Verwijder de primaire steker uit het stopcontact of de spanning voordat u aan de machine gaat werken.</p>
	<p>Inademen van snijrook kan uw gezondheid schaden. Houd uw hoofd uit de rook. Gebruik geforceerde ventilatie of plaatselijke afzuiging om de rook te verwijderen.</p>
	<p>Boogstraling veroorzaakt verbranding van de ogen (lasogen) en de huid. Draag een laspet en veiligheidsbril. Gebruik gehoorbescherming en houd uw kleding gesloten. Gebruik een lashelm met een lasglas van de juiste sterkte.</p>
	<p>Zorg voor een adequate opleiding en lees de instructies voordat u aan de machine werkt of gaat snijden.</p>
	<p>Verwijder of schilder het type plaatje niet.</p>
	<p>VEILIGHEIDSMARKERING: Deze machine is geschikt voor gebruik als voedingsbron voor lasstroom in omgevingen met een verhoogde kans op elektrische aanraking.</p>

De fabrikant behoudt zich het recht voor om veranderingen en/of verbeteringen in het ontwerp aan te brengen, zonder gelijktijdig ook de gebruikershandleiding bij te werken.

Installatie en Bediening

Lees dit hoofdstuk geheel alvorens de machine te installeren of te gebruiken.

Plaats en Omgeving

Deze machine is geschikt voor gebruik in een industriële omgeving. Het is echter belangrijk om eenvoudige preventieve maatregelen te nemen om goed functioneren en een lange levensduur zeker te stellen.

- Plaats de machine niet op een oppervlak met een hoek groter dan 15° ten opzichte van het horizontale vlak.
- Gebruik deze machine niet voor het ontdooien van leidingen.
- Plaats de machine zodanig dat schone koellucht vrij kan circuleren door de ventilatieopeningen. Dek de machine niet af met papier, kleding of doeken als deze aanstaat.
- Beperk de hoeveelheid stof en vuil dat naar binnen gezogen wordt.
- Deze machine heeft een IP23S beschermingsgraad. Houd de machine zo veel mogelijk droog en plaats hem niet op vochtige grond of in plassen.
- Zet de machine niet in de buurt van radiografisch bestuurd apparaat. De werking van deze machine kan invloed hebben op de bediening van radiografische bestuurd apparaat in de omgeving. Dit kan leiden tot ongevallen en schade. Lees de paragraaf elektromagnetische compatibiliteit in deze gebruiksaanwijzing.
- Gebruik de machine niet op plaatsen met een omgevingstemperatuur van meer dan 40°C.

Inschakelduur

De inschakelduur van een plasmamachine is het percentage tijd in een 10 minuten cyclus waarin de gebruiker de machine gebruikt bij een bepaalde waarde

Voorbeeld: 35% inschakelduur betekent dat het mogelijk is om 3,5 minuut te snijden, daarna moet de machine 6,5 minuut afkoelen.

Zie ook de sectie Technische Specificaties sectie voor meer informatie over de voor deze machine geldende inschakelduur.

Primaire Aansluiting

Controleer de aansluitspanning, fase en frequentie voordat u de machine inschakelt. De maximale aansluitspanning is opgegeven in de technische specificatie in deze gebruiksaanwijzing en op het type plaatje van de machine. Zorg ervoor dat de machine geaard is.

Controleer of het aansluitvermogen voldoende is voor normaal gebruik van de machine. De zekeringwaarde en doorsnede van de voedingskabel staan in de technische specificaties van deze gebruiksaanwijzing.

De machine:

- **PRESTOJET 25i**

is geschikt om gebruikt te worden in combinatie met een generator, zolang als het gegenereerde vermogen van deze generator voldoende is en voldoet aan de

specificaties voor spanning en frequentie zoals omschreven in het hoofdstuk "Technische Specificaties" van deze gebruiksaanwijzing. De voedingszijde van de generator moet ook voldoen aan de onderstaande voorwaarden:

- Vac piekspanning: Lager dan 410V.
- Vac frequentie: 50Hz.
- RMS voltage van de AC golfvorm: 230Vac \pm 10%.

Het is belangrijk bovenstaande te controleren omdat veel aggregaten hogere piekspanningen genereren (aggregaat moet een "geregeld" type zijn). Aansluiten op dit soort aggregaten kan beschadiging tot gevolg hebben en wordt afgeraden.

Output Aansluitingen

⚠ WAARSCHUWING

Gebruik alleen de originele toorts die bij de machine geleverd is. Kijk in het hoofdstuk Onderhoud wanneer vervanging van de toorts noodzakelijk is.

⚠ WAARSCHUWING

Schakel altijd de machine **UIT** voordat werkzaamheden aan de toorts uitgevoerd worden.

⚠ WAARSCHUWING

Verwijder de werkstuk kabel niet tijdens het snijden. Plasmasnijden genereert zeer hoge spanningen welke dodelijk kunnen zijn.

⚠ WAARSCHUWING

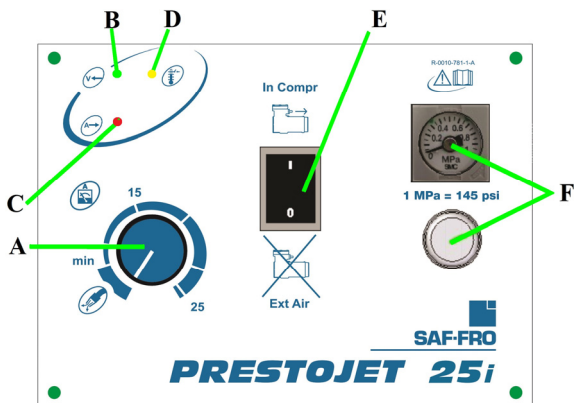
Open Spanning $U_0 > 100VDC$. Zie voor meer informatie het hoofdstuk technische specificaties.

Deze machine wordt af fabriek geleverd met een geïnstalleerde snijtoorts en werkstuk kabel. Deze werkstuk kabel moet deugdelijk met het werkstuk verbonden zijn. Wanneer het werkstuk geleverd is of sterk vervuild, is het noodzakelijk het schoon te maken tot op het blanke metaal. Dit om een goed elektrisch contact te garanderen.

Ingebouwde Compressor

Deze machines zijn voorzien van een ingebouwde compressor. Hierdoor is het mogelijk deze plasmasnijders te gebruiken op plaatsen waar geen perslucht aanwezig is. Alleen een primaire aansluiting is voldoende!

Bediening en Functies PRESTOJET 25i Bedienpaneel.



Beschrijving bedienelementen:

A. Knop Snijstroom: Potmeter gebruikt voor het instellen van de snijstroom gedurende het snijden. Refereer aan het hoofdstuk Technische Specificaties voor meer informatie over de bij de machine behorend stroombereik.

Lucht Spoelen: Wanneer de knop voor de stroomregelaar volledig linksom gedraaid wordt, schakelt men de functie luchtspoelen in. Een 5 minuten timeout stopt de spoelfunctie. Dit gebeurt alleen wanneer deze knop langdurend in deze stand gehouden wordt.

B. Power ON/OFF groene LED: Deze licht op wanneer de machine ingeschakeld is.

C. Output rode LED: Zie de betekenis in de onderstaande tabel.

D. Gele LED Thermische beveiliging: Zie de betekenis in de onderstaande tabel.

LEDs		Betekenis
Output (Rood)	Thermal (Geel)	
Aan	Uit	De snijtoorts is bekrachtigd.
Aan	Aan	Fout snijmondstuk: De retaining cap is niet juist gemonteerd. Om deze weer in te schakelen: <ul style="list-style-type: none"> • Monteer de retaining cap en draai deze stevig vast. • Wacht 5 seconden, gedurende deze 5 seconden knipperen de Output en Thermal LEDs om en om. • Na 5 seconden herstelt de machine en is deze klaar voor gebruik.
Uit	Aan	De machine is oververhit en de output is uitgeschakeld. Dit gebeurt meestal wanneer de inschakelduur van de machine is overschreden. Laat de machine ingeschakeld op dat de interne onderdelen afkoelen. Wanneer de thermische LED wordt uitgeschakeld, is de normale werking opnieuw mogelijk.
Uit	Knippert	Primaire onder- of overspanning fout: de machine is uitgeschakeld. Wanneer het lichtnet terugkeert in het juiste bereik, herstart de machine automatisch.
Knippert	Uit	Fout lage luchtdruk. Controleer of stel de juiste luchtdruk in. (Zie ook de Technische specificaties voor de aanbevolen waarden): <ul style="list-style-type: none"> • Zet de machine in modus lucht spoelen [A]. • Controleer en stel de juiste luchtdruk in met behulp van de manometer en de knop van de drukregelaar [F]. • Controleer en corrigeer indien nodig de externe luchtaansluiting en de bijbehorende externe compressor.

E. Interne / Externe Lucht selectie :

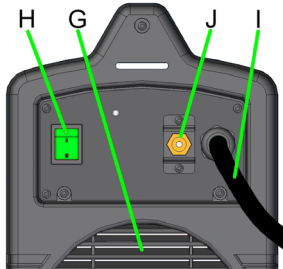
Deze keuzeschakelaar maakt het mogelijk te schakelen tussen de luchtbronnen. In de stand "In Compr" gebruikt de machine de interne compressor. In de stand "Ext Air" wordt de interne compressor uitgeschakeld en gebruikt de machine lucht zoals aangesloten op de externe luchtaansluiting op de achterzijde van de machine.

WAARSCHUWING

Verzekeer u ervan de schakelaar in de stand "Ext Air" te plaatsen indien de machine aangesloten is op externe lucht. De interne compressor moet uitgeschakeld worden om eventuele schade aan de compressor, veroorzaakt door een hogere druk van de externe lucht, te voorkomen.

F. Manometer en Drukregelaar :

Voor het instellen en controleren van de luchtdruk.



G. Ventilator: Voorziet de machine van koellucht. De ventilator wordt tegelijk ingeschakeld met de machine en gaat alleen dan uit wanneer de machine uitgeschakeld wordt.

H. Primaire Schakelaar: Voor het AAN / UIT schakelen van de primaire voeding naar de machine.

I. Primaire Kabel: Voor aansluiting aan het elektriciteitsnet.

J. Luchtinlaat : Indien de "Ext Air" mode is geselecteerd, sluit men hier de luchtslang aan voor de externe perslucht.

WAARSCHUWING

Sluit alleen droge, schone lucht aan op de machine. Een druk boven de 7.5bar kan de toorts beschadigen. Het negeren van deze waarschuwing kan leiden tot excessieve werktemperaturen en schade aan de toorts.

Snijproces

Het plasmasnijproces gebruikt lucht als snijgas en als koeling voor de toorts.

PRESTOJET 25i: de interne compressor voorziet de machine met schone lucht met een druk van ongeveer 3,5 bar.

De **PRESTOJET 25i** kan een beter snijresultaat behalen. Deze machine kan ook werken met externe lucht. In dit geval wordt de luchtdruk begrensd door een drukregelaar [F], met een fabrieksinstelling op 5.0bar. In het geval dat men de luchtdruk wil aanpassen zet men de machine in de stand lucht spoelen [A].

De pilootboog wordt als volgt ontstoken:

- In de stand "In Compr":
De toortsschakelaar schakelt de interne compressor in en ontsteekt de snijboog. Na het loslaten van de van de toortsschakelaar, stop het snijproces, de compressor blijft nog enige tijd werken om de toorts te koelen.
- In de stand "Ext Air": De toortsschakelaar bekrachtigt de luchtklep en ontsteekt de pilootboog. Na het stoppen blijft er nog enige tijd lucht stromen om de toorts te koelen.

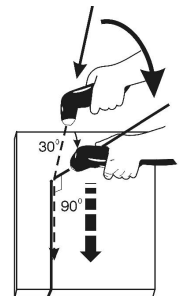
Het ontwerp van deze plasmastroombronnen is dusdanig dat de snijstroom constant blijft ongeacht de lengte van de plasmaboog.

Zorg bij het voorbereiden van het snijden dat men alle noodzakelijke materialen bijeen heeft om het karwei af te maken en dat alle veiligheidsmaatregelen genomen zijn. Installeer deze machine zoals aangegeven in deze gebruiksaanwijzing en verzekeer u ervan dat de werkstuklem is aangesloten op het werkstuk.

- Schakel de machine in met schakelaar [H] op de achterzijde van de machine. LED [B] op het bedienpaneel aan de voorzijde zal gaan branden. De machine is nu klaar voor gebruik.
- Controleer of er voldoende externe lucht aanwezig is met behulp van de functie Lucht spoelen [A].
- Stel de gewenste waarde van de snijstroom in met behulp van de stroomregelaar knop [A].

Start het snijden door eenvoudig de toortsschakelaar in te drukken. Zorg ervoor de toorts niet op mensen of op andere voorwerpen is gericht. Het is mogelijk om tijdens het snijden de toorts van het werkstuk te nemen en gedurende langere tijd verwijderd te houden van het werkstuk.

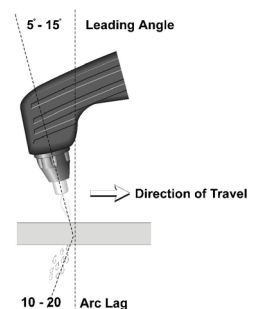
Om het werkstuk te doorboren, houdt men de toorts op het werkstuk in een hoek van ongeveer 30°, wijs niet naar de operator. Hierdoor blaast men het gesmolten materiaal weg bij de toorts en tip.



Draai langzaam de toorts omlaag naar de verticale positie naarmate de boog langer en het bad dieper wordt.

Wanneer het werkstuk doorboord is kan men normaal verder snijden.

Blijf tijdens het snijden doorlopen en snij met een constante snelheid zodat er steeds een constante snijhoek tussen de 10° en 20° graden ontstaat. Gebruik 5° tot 15° voorhoek angle in de loopplichting van het snijden.



Nadat het snijden is gestopt en de toortsschakelaar losgelaten wordt dooft de plasmaboog onmiddellijk. De luchtstroom zal nog ca 20 seconden aanhouden om de snijtoorts af te koelen.

Onderhoud

WAARSCHUWING

Neem voor reparatie of onderhoud contact op met de dichtstbijzijnde Lincoln Electric dealer of Lincoln Electric service center zelf. Ondeskundig onderhoud en/of reparatie uitgevoerd door niet bevoegde personen kunnen gevaarlijk zijn en zorgen ervoor dat de garantie vervalft.

Het onderhoudsinterval kan variëren afhankelijk van de werkomgeving. Zichtbare schade aan machine of toorts moet onmiddellijk gemeld worden.

- Controleer kabels en aansluitingen voor correcte isolatie en conditie en vervang deze indien nodig.
- Reinig regelmatig de toortskop en controleer de slijtdelen. Vervang deze wanneer nodig.

WAARSCHUWING

Zie ook de gebruiksaanwijzing van de toorts alvorens onderdelen te vervangen of de toorts te repareren.

- Houd de machine schoon. Gebruik een schone zachte doek om de buitenkant van de machine schoon te maken. Let speciaal op de luchtinlaat en en luchtuitlaat in de behuizing.
- Reinig regelmatig het inlaatfilter van de compressor.



WAARSCHUWING

Open deze machine niet en steek geen voorwerpen in de openingen van deze machine. Schakel de machine uit en verwijder de stekker uit de netaansluiting alvorens onderhoud en reparatie uit te voeren. Voer na reparatie de juiste tests uit om de veiligheid van de machine te controleren.

Snij snelheid

De Snij snelheid is een resultaat van onderstaande factoren:

- Dikte en materiaal soort die gesneden wordt.
- De waarde van de ingestelde snij stroom. De stroom instelling heeft invloed op de kwaliteit van de snede.
- De geometrie van de snede, recht of met een radius.

Hieronder een insteltabel met startwaarden gebaseerd op gemechaniseerd snijden in een testopstelling. De werkelijke resultaten kunnen hiervan afwijken en zijn onder andere afhankelijk van de ervaring van de gebruiker en actuele omstandigheden.

	PRESTOJET 25i (interne Lucht)				PRESTOJET 25i (externe Lucht)			
	Snelheid (cm/min.)				Snelheid (cm/min.)			
Dikte	Stroom (A)	STAAL	ALUMINIUM	ROESTVAST STAAL	Stroom (A)	STAAL	ALUMINIUM	ROESTVAST STAAL
4 mm	25	147	94	77.7	25	179	122	112.8
5 mm	25	108	86	59	25	131	104	90
6 mm	25	73	68	47	25	80.6	81.6	70
1/4"	25	55	58	43	25	67	70	62
8 mm	---	---	---	---	---	---	---	---
3/8"	25	10	---	23	25	12	---	30
10 mm	25	---	---	20.4	25	---	---	23.6
11 mm	---	---	---	---	---	---	---	---
1/2"	25	---	---	11	25	---	---	12
15 mm	---	---	---	---	---	---	---	---
3/4"	---	---	---	---	---	---	---	---

Beleid bij klantenservice

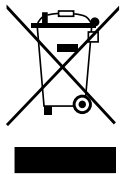
Lincoln Electric Company maakt en verkoopt hoogwaardige lasapparatuur, verbruiksartikelen en snijapparatuur. We willen aan de behoeften van onze klanten voldoen en hun verwachtingen overstijgen. Soms kunnen kopers Lincoln Electric om advies of informatie over het gebruik van onze producten vragen. We reageren op deze verzoeken op basis van de beste informatie die we op dat moment tot onze beschikking hadden. Lincoln Electric kan geen garanties geven voor dergelijke adviezen en aanvaardt geen aansprakelijkheid met betrekking tot deze informatie of adviezen. We wijzen nadrukkelijk elke garantie af, inclusief garantie van geschiktheid voor een specifiek doel van de klant met betrekking tot dergelijke informatie of adviezen. Uit praktisch oogpunt kunnen wij ook geen enkele aansprakelijkheid aanvaarden voor het bijwerken of corrigeren van dergelijke informatie of adviezen wanneer deze zijn gegeven noch worden er door het geven van deze informatie of adviezen garantievoorzaken gecreëerd, uitgebreid of aangepast met betrekking tot de verkoop van onze producten.

Lincoln Electric is een verantwoordelijke fabrikant, maar de keuze en het gebruik van specifieke producten die door Lincoln Electric worden verkocht, vallen uitsluitend binnen de controle en onder de volledige verantwoordelijkheid van de klant. Er zijn veel factoren die buiten de controle van Lincoln Electric liggen, die invloed kunnen uitoefenen op de resultaten bij het toepassen van deze productiemethoden en servicevereisten.

Onderhevig aan verandering – Deze informatie was voor zover bij ons bekend nauwkeurig op het moment dat deze handleiding werd gedrukt. Ga naar www.saf-fro.com voor eventueel bijgewerkte informatie.

AEEA

07/06



Gooi elektrische apparatuur nooit bij gewoon afval!

Met inachtneming van de Europese Richtlijn 2012/19/EC met betrekking tot Afval van Elektrische en Elektronische Apparatuur (AEEA) en de uitvoering daarvan in overeenstemming met nationaal recht, moet elektrische apparatuur, waarvan de levensduur ten einde loopt, apart worden verzameld en worden ingeleverd bij een recycling bedrijf, dat overeenkomstig de milieuwetgeving opereert. Als eigenaar van de apparatuur moet u informatie inwinnen over goedgekeurde verzamelssystemen van onze vertegenwoordiger ter plaatse.

Door het toepassen van deze Europese Richtlijn beschermt u het milieu en ieders gezondheid!

Reserve Onderdelen

07/09

Leesinstructie Onderdelenlijst

- Gebruik deze onderdelenlijst niet voor machines waarvan de code niet in deze lijst voorkomt. Neem contact op met de dichtstbijzijnde Lincoln dealer wanneer het codenummer niet vermeld is.
- Gebruik de afbeelding van de assembly page en de tabel daaronder om de juiste onderdelen te selecteren in combinatie met de gebruikte code.
- Gebruik alleen de onderdelen die met een "X" gemerkt zijn in de kolom onder het model type op de assembly page (# betekent een wijziging in het drukwerk).

Lees eerst de instructie hierboven, refereer vervolgens aan de onderdelenlijst zoals geleverd bij de machine. Deze lijst is voorzien van explosietekening met onderdeelreferentie.

REACH

11/19

Communicatie overeenkomstig Artikel 33.1 van Verordening (EG) Nr. 1907/2006 – REACH.

Sommige delen in dit product bevatten:

Bisfenol A, BPA,	EG 201-245-8, CAS 80-05-7
Cadmium,	EG 231-152-8, CAS 7440-43-9
Lood,	EG 231-100-4, CAS 7439-92-1
4-nonylfenol-, vertakt,	EG 284-325-5, CAS 84852-15-3

in meer dan 0,1% gewichtspersent in homogeen materiaal. Deze stoffen worden vermeld in de "Kandidaatslijst van zeer zorgwekkende stoffen voor autorisatie" van REACH.

Uw product kan een of meer van de vermelde stoffen bevatten.

Instructies voor veilig gebruik:

- gebruik volgens de aanwijzingen van de fabrikant, was handen na gebruik;
- houd buiten het bereik van kinderen, steek niet in de mond,
- voer af conform de lokaal geldende normen.

Locaties van geautoriseerde servicewerkplaatsen

09/16

- De koper moet contact opnemen met een door Lincoln geautoriseerd servicepunt (Authorized Service Facility) over alle defecten die zich tijdens de garantieperiode van voordoen.
- Neem contact op met uw plaatselijke verkooppunt voor hulp bij het vinden van een geautoriseerd servicepunt.

Elektrisch Schema

Zie ook de onderdelenlijst zoals geleverd bij de machine.

PRESTOJET 25i

BRUKSANVISNING



SWEDISH



TACK! För att ni har valt en KVALITETSPRODUKT från Lincoln Electric.

- Vänligen kontrollera förpackning och utrustning m.a.p. skador. Transportskador måste omedelbart anmälas till återförsäljaren eller transportören.
- Notera informationen om er utrustnings identitet i tabellen nedan. Modellbeteckning, code- och serienummer hittar ni på maskinens märkplåt.

Modellbeteckning:

Code- och Serienummer:

Inköpsdatum och Inköpsställe:

SVENSK INNEHÅLLSFÖRTECKNING

Tekniska Specifikationer	1
ECO designinformation	2
Elektromagnetisk Kompatibilitet (EMC)	4
Säkerhetsanvisningar	5
Instruktioner för Installation och Handhavande	7
WEEE	13
Reservdelar	13
REACH	13
Hitta auktoriserade serviceställen	13
Elektriskt Kopplingsschema	13

Tekniska Specifikationer

NAME		INDEX	
PRESTOJET 25i		W000404423	
NÄTSIDA			
Nätspänning	Effektförbrukning	Klass EMC	Frekvens
230 V \pm 10% 1-fas	2 kW @ 100% Intermitens	A	50Hz
	2.5 kW @ 60% Intermitens		
	3 kW @ 35% Intermitens		
ANGIVEN SKÄRSTRÖM VID 40°C			
Intermittens (Baserat på en 10 min. period)	Skärström	Skärspänning	
100%	15 A	86 Vdc	
60%	20 A	88 Vdc	
35%	25 A	90 Vdc	
ARBETSOMRÅDE			
Strömområde	Maximal Tomgångsspänning	Pilotbåge	
10 - 25 A	500 Vdc	12 A	
EXTERNAL INLET COMPRESSED AIR			
Required Inlet Flow Rate		Required Inlet Pressure	
80 \pm 20% l/min @ 5.0bar		6.0bar - 7.5bar	
REKOMMENDERADE NÄTKABLAR OCH SÄKRINGAR			
Smältsäkring (trög) eller automatsäkring ("D" karaktär) Storlek	Typ av kontakt (Levereras med maskinen)	Nätkabel	
16 A	SCHUKO 16A / 250V	3 x 1.5 mm ²	
MÅTT OCH VIKT			
Höjd	Bredd	Längd (maskin utan slangpaket)	Vikt
385 mm	215 mm	480 mm	18 – 18.5 kg
Arbetstemperatur		Förvaringstemperatur	
-10°C to +40°C		-10°C to +40°C	

ECO designinformation

Utrustningen har utformats i enlighet med kraven i direktiv 2009/125/EG och förordning 2019/1784/EU.

Effektivitet och strömförbrukning vid tomgång:

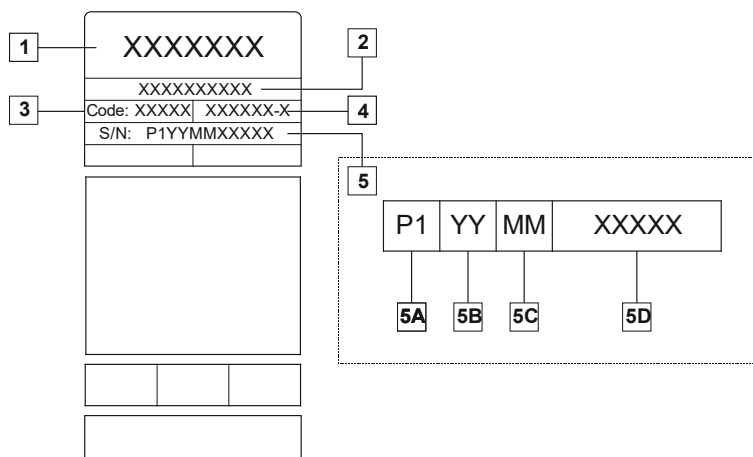
Index	Namn	Effektivitet vid maximal strömeffekt/förbrukning vid tomgång	Motsvarande modell
W000404423	PRESTOJET 25i	83,7% / 58W	Ingen motsvarande modell

Tomgångsstatus inträffar vid tillståndet som specificeras i tabellen nedan

TOMGÅNGSSTATUS	
Tillstånd	Närvaro
MIG-läge	
TIG-läge	
STICK-läge (fastna)	
Efter 30 minuter utan användning	X
Fläkt av	

Värdet för effektiviteten och förbrukningen i viloläge har uppmätts med metoden och förhållandena som anges i produktstandarden EN 60974-1:20XX.

Tillverkarens namn, produktnamnet, kodnamnet, produktnumret, serienumret och tillverkningsdatumet står på typskylten.



Var:

- 1- Tillverkarens namn och adress
- 2- Produktnamn
- 3- Kodnummer
- 4- Produktnummer
- 5- Serienummer
- 5A- tillverkningsland
- 5B- tillverkningsår
- 5C- tillverkningsmånad
- 5D- progressivt nummer som är unikt för varje maskin

Typisk gasanvändning till **MIG/MAG**-utrustning:

Materialtyp	Tråddiameter [mm]	DC positiv elektrod		Trådmatning [m/min.]	Skyddsgas	Gasflöde [l/min.]
		Ström [A]	Spänning [V]			
Kol, låglegerat stål	0,9 ÷ 1,1	95 ÷ 200	18 ÷ 22	3,5 – 6,5	Ar 75 %, CO ₂ 25 %	12
Aluminium	0,8 ÷ 1,6	90 ÷ 240	18 ÷ 26	5,5 – 9,5	Argon	14 ÷ 19
Austenitiskt rostfritt stål	0,8 ÷ 1,6	85 ÷ 300	21 ÷ 28	3 - 7	Ar 98 %, O ₂ 2 % / He 90 %, Ar 7,5 % CO ₂ 2,5 %	14 ÷ 16
Kopparlegering	0,9 ÷ 1,6	175 ÷ 385	23 ÷ 26	6 - 11	Argon	12 ÷ 16
Magnesium	1,6 ÷ 2,4	70 ÷ 335	16 ÷ 26	4 - 15	Argon	24 ÷ 28

TIG-svetsningsprocess:

I TIG-svetsningsprocessen bror gasanvändningen på munstyckets tvärsnittsområde. Till vanligt använda svetsbrännare:

Helium: 14-24 l/min

Argon: 7-16 l/min

Meddelande: En överdrivet hög flödes hastigheter leder till turbulens i gasströmmen som kan suga upp atmosfäriska föroreningar i svetspoolen.

Meddelande: En tvärgående vind eller drag som flyttar sig kan störa skyddsgasens täckning i syfte att spara användningen av skyddsgasskärmen för att blockera luftflödet.



Uttjänt

I slutet av produktens livslängd måste den bortskaffas för återvinning i enlighet med direktiv 2012/19/EU (WEEE). Information om demontering av produkten och kritiskt råmaterial (CRM) som produkten innehåller finns på <https://www.lincolnelectric.com/en-gb/support/Pages/operator-manuals-eu.aspx>

Elektromagnetisk Kompatibilitet (EMC)

01/11

Den här maskinen är tillverkad i enlighet med alla relevanta direktiv och standarder. Trots detta kan den ge upphov till elektromagnetiska störningar som kan påverka andra system, som t.ex. telekommunikationer (telefon, radio och television) eller andra säkerhetssystem. Dessa störningar kan ge upphov till säkerhetsproblem i de påverkade systemen. Läs det här avsnittet för att få en bättre kunskap om hur man eliminerar eller minskar de elektromagnetiska störningar som maskinen ger upphov till.



Maskinen är konstruerad för att användas i industriell miljö. Utrustningen måste installeras och manövreras på det sätt som beskrivs i den här bruksanvisningen. Om elektromagnetiska störningar upptäcks under drift måste man vidta lämpliga åtgärder för att eliminera dessa. Om det är nödvändigt kan detta ske med hjälp från Lincoln Electric. Det är inte tillåtet att genomföra förändringar eller modifieringar på maskinen utan skriftligt tillstånd från Lincoln Electric. Denna utrustning överensstämmer inte med IEC 61000-3-12. Om den ansluts till ett låg-spänning system. Det är installatören eller användaren av maskinens ansvar att försäkra sig om genom konsultation med leverantören av det offentliga el nätet om nödvändigt, att utrustningen kan kopplas in på nätet.

Innan maskinen installeras måste man kontrollera arbetsområdet så att där inte finns några maskiner, apparater eller annan utrustning vars funktion kan störas av elektromagnetiska störningar. Beakta särskilt följande:

- Nätkablar, svetskablar, manöverkablar och telefonkablar som befinner sig inom eller i närheten av maskinens arbetsområde.
- Radio och/eller televisionssändare eller mottagare. Datorer och datorstyrd utrustning.
- Säkerhets- och övervakningssystem för industriella processer. Utrustning för mätning och kalibrering.
- Medicinska hjälpmedel för personligt bruk som t.ex. pacemaker och hörapparater.
- Kontrollera den elektromagnetiska störkänsligheten för utrustning som skall arbeta i arbetsområdet eller i dess närhet. Operatören måste förvissa sig om att all utrustning inom området är kompatibel i detta avseende vilket kan kräva ytterligare skyddsåtgärder.
- Arbetsområdets storlek är beroende av områdets utformning och de övriga aktiviteter som kan förekomma där.

Beakta följande riktlinjer för att reducera maskinens elektromagnetiska strålning.

- Koppla in maskinen till spänningsförsörjningen enligt anvisningarna i den här bruksanvisningen. Om störningar uppstår kan det bli nödvändigt att installera ett filter på primärsidan.
- Svetskablar skall hållas så korta som möjligt och de skall placeras intill varandra. Jorda arbetsstycket, om det är möjligt, för att på så sätt minska den elektromagnetiska strålningen. Man måste emellertid kontrollera att jordningen inte medför andra problem eller medför risker för utrustning och personal.
- Att använda skärmade kablar inom arbetsområdet kan reducera den elektromagnetiska strålningen. Detta kan bli nödvändigt för vissa speciella tillämpningar.

VARNING

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



Säkerhetsanvisningar









01/11



VARNING

Denna utrustning får endast användas av behörig personal. Var noga med att enbart låta behörig personal utföra installation, drift, underhåll och reparationer. Läs igenom bruksanvisningen för full förståelse innan utrustningen tas i drift. Underlåtenhet att följa instruktionerna i bruksanvisningen kan medföra allvarliga personskador, förlust av liv eller skador på utrustningen. Det är viktigt att läsa, och förstå, förklaringarna nedan till varningssymbolerna. Lincoln Electric ikläder sig inget ansvar för skador som är orsakade av felaktig installation, eftersatt underhåll eller onormala driftförhållanden.

	VARNING: Symbolen innebär att instruktionerna måste följas för att allvarliga personskador, förlust av liv eller skador på utrustningen skall kunna undvikas. Skydda Er själv och andra mot allvarliga skador eller dödsfall.
	LÄS OCH FÖRSTÅ INSTRUKTIONERNA: Läs och förstå denna manual innan ni använder utrustningen. Plasmaskärning eller –mejsling kan vara farligt. Följs inte instruktionerna i denna manual kan det uppstå personskada, dödsfall eller skador på denna utrustning.
	ELEKTRISK STÖT KAN DÖDA: En svetsutrustning skapar höga spänningar. Rör därför aldrig vid elektroden, jordklämman eller anslutna arbetsstycken när utrustningen är aktiv. Isolera Er från elektroden, jordklämman och anslutna arbetsstycken.
	ELEKTRISK UTRUSTNING: Stäng av matningsspänningen med hjälp av strömställaren på säkringsboxen innan något arbete utförs på utrustningen. Jorda utrustningen i enlighet med lokala elektriska föreskrifter.
	ELEKTRISKA OCH MAGNETISKA FÄLT KAN VARA FARLIGA: En elektrisk ström som flyter genom en ledare ger upphov till elektriska och magnetiska fält. Dessa kan störa vissa pacemakers och svetsare som har pacemaker måste konsultera sin läkare innan de använder den här utrustningen.
	CE - MÄRKNING: Denna utrustning är tillverkad i enlighet med relevanta EU direktiv.
	ARTIFICIELL OPTISK STRÅLNING: Enligt kraven i 2006/25/EG direktiv och EN 12198 standarden, är utrustningen en kategori 2. Det gör obligatoriska antagandet av personlig skyddsutrustning (PPE) med filter med en skyddsnivå upp till maximalt 15, vilket krävs enligt EN169-standardens.
	ARBETSSTYCKET KAN ORSAKA BRÄNNSKADA: Plasmaskärning genererar mycket värme. Heta ytor och material i arbetsområdet kan orsaka allvarlig brännskada. Använd handskar och tång när ni vidrör eller flyttar material i arbetsområdet.
	UTRUSTNINGEN VÄGER ÖVER 30kg: Flytta utrustningen försiktigt och med hjälp av en annan person. Tunga lyft kan vara farliga för din hälsa.
	GASFLASKOR KAN EXPLODERA OM DE SKADAS: Använd endast gasflaskor med korrekt gas för den aktuella processen och funktionsdugliga gasregulatorer avsedda för aktuell gas och tryck. Se till att gasflaskan alltid står upp och är säkert kedjad mot ett fast stöd. Flytta eller transportera inte gasflaskor utan monterad skyddshuv. Låt inte brännare, återledarklämma eller andra strömförande delar vidröra gasflaskan. Gasflaskor måste placeras där de inte blir utsatta för fysisk skada eller själva skärprocessen inklusive gnistor och värme.

	<p>Gnistor från skärningen kan orsaka brand eller explosion. Håll brandfarligt material borta från skärningen. Skär inte nära brännbart material. Ha en brandsläckare i närheten och en en brandvakt redo att använda den. Skär inte i slutna behållare.</p>
	<p>Plasmabågen kan orsaka brännskador. Håll brännaren och plasmabågen bort från kroppen. Stäng av maskinen innan demontering av brännaren. Håll inte i arbetsstycket nära skärsnittet. Använd heltäckande skyddskläder.</p>
	<p>Elektrisk stöt från brännare och kablage kan vara livsfarlig. Använd torra isolerande handskar. Använd inte trasiga eller våta handskar. Skydda dig genom att isolera dig själv från arbetsstycket och jordade föremål. Koppla ur nätkabeln innan du arbetar på maskinen.</p>
	<p>Rök och ångor från skärningen kan vara hälsofarliga. Håll huvudet utanför ångorna. Använd rökug, ventilationsfläkt eller god allmänventilation för att avlägsna ångorna.</p>
	<p>Ljusbågen kan bränna ögon och hud. Använd mössa och skyddsglasögon. Använd hörselskydd och knäpp skjortkragen. Använd svets hjälm med korrekt mörkertal på svetsglaset. Använd heltäckande skyddskläder.</p>
	<p>Användare skall läras upp och läsa manualen innan de arbetar på eller använder maskinen.</p>
	<p>Märkskyltar och etiketter får inte avlägsnas, målas eller täckas över.</p>
	<p>SÄKERHETSSYMBOL: Denna utrustning är lämplig att använda i miljöer med ökad risk för elektriska stötar.</p>

Tillverkaren förbehåller sig rätten att ändra på eller förbättra konstruktionen utan att detta samtidigt återspeglas i bruksanvisningen.

Instruktioner för Installation och Handhavande

Läs hela detta avsnitt innan maskinen installeras eller tas i drift.

Placering och Arbetsmiljö

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

- Placera aldrig maskinen på en yta som lutar mer än 15° från horisontalplanet.
- Använd inte denna maskin för att tina frusna rör genom kortslutning.
- Maskinen måste placeras så att den fria strömningen av ren luft till och från ventilationsöppningarna inte hindras. Täck aldrig över maskinen med papper, trasor eller annat som kan hindra luftströmningen.
- Smuts och damm måste förhindras att sugas in i maskinen så långt det är möjligt.
- Maskinen håller skyddsklass IP23S. Håll maskinen torr så långt det är praktiskt möjligt. Placera den inte på våt mark eller i vattenpölar.
- Placera inte maskinen i närheten av radiostyrd utrustning. Även vid normal användning kan funktionen hos radiostyrd utrustning störas allvarligt vilket kan leda till olyckor eller skada på utrustningen. Läs avsnittet om elektromagnetisk kompatibilitet i denna manual.
- Använd inte maskinen om omgivningstemperaturen överstiger 40°C.

Intermittens

Maskinens intermittens är den del av en 10 minuters period som maskinen kan arbeta vid angiven ström.

Exempel: med 35% intermittens menas att du kan skära i 3,5 minuter, innan maskinen stoppar och vilar i 6,5minut.

Se avsnittet om Tekniska data för mer information om maskinens intermittensområde.

Inkoppling av Matningsspänning

Kontrollera matningsspänningen och frekvensen innan maskinen startas. Tillåten matningsspänning finns angiven på maskinens märkskylt och i bruksanvisningens avsnitt om tekniska data. Se till att maskinen är jordad.

Kontrollera att den installerade effekten är tillräcklig i förhållande till maskinens normala drift. Uppgifter om säkringsstorlek och kabelarea är angivna i avsnittet Tekniska Specifikationer i denna manual.

Maskintypen:

- **PRESTOJET 25i**

är konstruerad för att kunna strömförsörjas från ett motordrivet elverk förutsatt att detta ger korrekt spänning, frekvens och effekt som anges i avsnittet "Tekniska Specifikationer" i denna manual. Elverket måste också uppfylla följande krav:

- Vac peak-spänning: under 410V.
- Vac frekvens: 50Hz.
- AC-vågens RMS-spänning: 230Vac \pm 10%.

Det är viktigt att kontrollera detta eftersom spänningen hos många förbränningsmotordrivna generatorer kan innehålla höga spänningstoppar. Användning av maskinen tillsammans med en generator som inte uppfyller dessa villkor kan leda till att maskinen skadas.

Inkoppling av Brännare och Återledare

WARNING

Använd ENDAST brännaren som hör till denna maskin. För utbyte se avsnittet Underhåll i denna manual.

WARNING

Stäng alltid av maskinen vid arbete på brännaren.

WARNING

Ta inte bort jordklamman när maskiner arbetar, plasma skärning genererar högspänning och kan döda.

WARNING

Tomgångsspänning $U_0 > 100VDC$. För ytterligare information se avsnittet Tekniska Specifikationer.

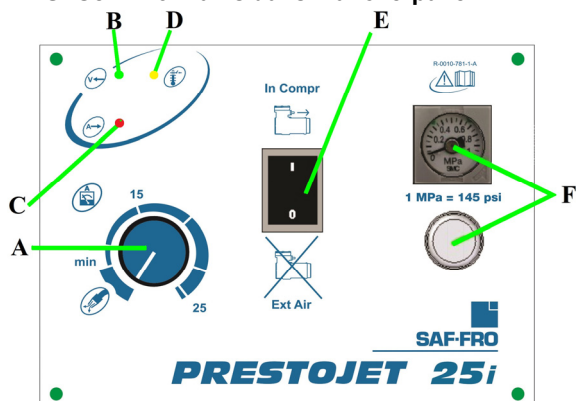
Denna maskin levereras från fabrik med en brännare och en komplett jordkabel monterad. Jordklamman måste sättas fast korrekt på arbetsstycket. Om arbetsstycket är målat eller extremt förorenat kan det vara nödvändigt att slipa bort föroreningarna för bästa kontakt.

Inbygd kompressor

Maskinen har en inbygd kompressor som gör att du kan arbeta med den på arbetsplatser där det inte finns extern tryckluft. Du behöver bara koppla in primärkabeln!

Reglage och Funktioner

PRESTOJET 25i framsidans manöverpanel.



Funktionsbeskrivning:

A. Skärström: Potentiometer för inställning av ström under skärning. Se avsnittet Tekniska Specifikationer för ytterligare information om maskinens angivna strömområde.

Gas test/spolning: Vrid strömställaren medurs till sitt ändläge för att aktivera Gas test/spolning funktionen. En 5 minuters timeout stoppar gas test funktionen; detta händer endast om vredet för strömställaren blir kvar i detta läge en längre tid.

B. Nätspänningsindikator ON/OFF: Denna gröna diod tänds när maskinen är på.

C. Sekundärspänningsindikator RÖD: Se information enligt tabellen nedan.

D. Värmeindikator GUL: Se information enligt tabellen nedan.

Dioder		Betyder
RÖD	GUL	
På	Av	Brännaren är klar för skärning.
På	På	Indikerar felmonterad detalj: Skyddskåpan är inte ordentligt monterad. För att återställa maskinen: <ul style="list-style-type: none"> • Skruva åt skyddskåpan ordentligt. • Vänta i 5 sekunder; under denna tid blinkar lysdioderna för överhettning och utgående effekt alternativt. • Efter 5 sekunder är maskinen automatiskt återställd och är nu klar att användas.
Av	På	Maskinen är överhettad och går inte att använda. Detta händer vanligtvis när intermittensen har överskridits. Låt maskinen vara i läge På och låt maskinen kylas av. När den gula värmedindikatorn har slocknat kan du skära igen.
Av	Blinkar	Fel på primärspänningen, för hög eller för låg; maskinen fungerar inte. När du får rätt spänning återstartar maskinen automatiskt.
Blinkar	Av	För lågt lufttryck. För att kontrollera/justera luft trycket (se rekommenderade värden i Tekniska Specifikationer i denna bruksanvisning): <ul style="list-style-type: none"> • Ställ in maskinen i gas test läge med potentiometer [A]. • Kontrollera / justera trycket med vredet [F]. • Om nödvändigt, Kontrollera och justera ingående tryck från den externa kompressorn.

E. Intern eller Extern luft tillförsel :

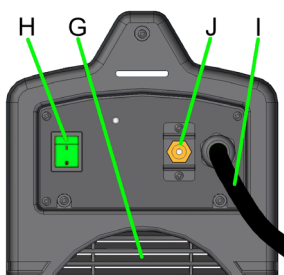
Med denna switch besämmer du var luften ska komma ifrån. Med switchen "In Compr" i läge på, kommer maskinens inbyggda kompressor att leverera luften. Med switchen "Ext Air" i läge på, nu är den inbyggda kompressorn helt fränkopplad och maskinen får sin luft från en extern kompressor som skall anslutas till maskinens baksida med en avsedd luft koppling.

! VARNING

Om du arbetar med en extern kompressor: försäkra dej om att switchen "Ext Air" är i läge PÅ, för att inte skada den inbyggda kompressorn. Risken är att maskinen får för högt tryck och havererar kompressorn.

F. Trycklufts ventil och regulator vred :

Tillåter att reglera och justera tryckluften.



- G. **Fläkt:** För kylning av maskinen. Fläkten går hela tiden när maskinen är på.
- H. **Nätbrytare:** Reglerar nätspanningen AV/På till maskinen.
- I. **Nätkabel:** Ansluts till elnätet.
- J. **Luftanslutning:** när switchen "Ext Air" är aktiverad i läge PÅ ansluter du tryckluft slangen på luftanslutningen.

⚠ VARNING

Ren och torr luft måste anslutas till maskinen! Ett lufttryck över 7.5bar kan ge allvarliga skador på brännaren. Om dessa försiktighetsåtgärder förbises kan det resultera i en förhöjd arbetstemperatur som skadar brännaren.

Skär Process

Plasma skär processen använder tryckluft som "skärgas" och som kylning till slangpaket och brännarkroppen.

PRESTOJET 25i : luften levereras från den inbyggda kompressorn till ett tryck på ca: 3,5 bar.

Med **PRESTOJET 25i** kan du få bästa skärresultat med extern lufttillförsel. När du väljer extern luft; Nu är trycket begränsat av tryckregulatorn [F], trycket är ställt på 5.0bar från fabrik. Om trycket behöver ändras, sätt maskinen i läge Gas test [A].

Pilotbågen startar enligt följande:

- "In Compr" aktiverat läge: Avtryckaren aktiverar den inbyggda kompressorn som levererar luft till brännaren. När avtryckaren släpps stoppas skär processen fast kompressorn fortsätter att kyla slangpaket och brännarkroppens delar.
- "Ext Air" aktiverat läge: Avtryckaren aktiverar elektroventilen (magnetventilen). Denna ventil låter luften flöda och kyla slangpaketet och brännarkroppens delar.

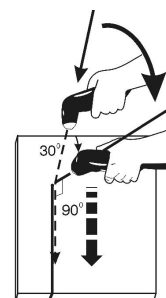
Dessa maskiner är byggda enligt konceptet att bibehålla en konstant förinställd spänning och skärström som är oberoende av plasmabågens längd.

När du förbereder skärningen, se till att du har allt som du behöver för att klara av jobbet och se till att du har vidtagit nödvändiga säkerhetsåtgärder. Installera maskinen enligt bruksanvisningen och kom ihåg att ansluta jordklamman till arbetsstycket.

- Sätt på maskinen med brytaren [H] placerad på maskinens baksida; Dioden [B] på maskinens front kommer nu att lysa. Maskinen är nu på.
- Kontrollera att det finns tryckluft, genom att ställa vredet Gas test i läge [A].
- Ställ in önskad skärström med vredet på fronten med potentiometer [A].

För att starta skär processen: aktivera avtryckaren, försäkra dej om att du inte riktar plasmabågen mot någon eller något som kan skadas. Under skär processen är det möjligt att brännaren ifrån arbetsstycket under en "längre tid".

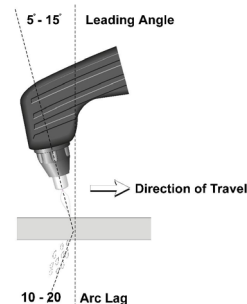
För att skära hål i arbetsstycket; sänk brännare mot metallen vinkla brännaren 30° från dej. Detta för att blåsa den smälta metallen från dej och brännarkroppen. Res långsamt upp brännaren till vertikalt läge.



När du har fått hål i arbetsstycket kan du skära "normalt".

Fortsätt skär med en jämn och konstant skärhastighet så att den smälta metallen blåses rakt ner eller något bakåt. Luta brännaren 5° till 15° i skärriktningen.

När skär processen skall avslutas släpper du avtryckaren på brännaren, nu kommer plasmabågen att stängas av; tryckluften kommer att fortsätta flöda i ca: 20sec. (post-flow) för att kyla slangpaket och brännaren.



Underhåll

VARNING

Kontakta närmaste auktoriserade verkstad, eller Lincoln Electric, för åtgärder när det gäller service och underhåll eller reparationer. Underhåll och reparationer som genomförs av icke auktoriserade verkstäder eller personer upphäver tillverkarens garantiåtagande och gör detta ogiltigt.

Underhållsintervallet varierar med arbetsmiljön. Alla skador som upptäcks ska åtgärdas omgående.

- Kontrollera kablarnas och anslutningarnas skick. Byt ut om nödvändigt.
- Rengör kontinuerligt brännarkroppen, kontrollera och byt slitdelarna om det är nödvändigt.

VARNING

Kontrollera instruktioner för brännaren innan byte eller service sker.

- Håll maskinen ren. Använd en mjuk torr ren trasa för att rengöra kåpan, särskilt luftintag och ventilationsgaller.
- Rengör regelbundet filtret för tryckluften.



VARNING

Öppna inte maskinen och för inte in något i maskinens öppningar. Nätanslutningen måste kopplas bort innan underhåll eller reparation påbörjas. Efter varje reparation ska maskinen testas för att kontrollera att den fungerar på ett säkert sätt.

Skärhastighet

Skärhastigheten är en funktion av:

- Godstjocklek som ska skäras.
- Skärström. Skärströmmen påverkar kvaliteten på snittet.
- Snittets geometriska form (rakt eller krökt).

För att ge en indikation om lämpliga inställningar har nedanstående tabell tagits fram baserat på tester gjorda i en mekaniserad testbänk; de bästa resultaten uppnås bara genom praktisk erfarenhet av operatören i hans verkliga arbetsförhållanden.

Gods	PRESTOJET 25i (inbyggd kompressor)				PRESTOJET 25i (extern luft)			
	Hastighet (cm/min.)				Hastighet (cm/min.)			
	Ström (A)	OLEGERAT STÅL	ALUMINIUM	ROSTFRITT STÅL	Ström (A)	OLEGERAT STÅL	ALUMINIUM	ROSTFRITT STÅL
4 mm	25	147	94	77.7	25	179	122	112.8
5 mm	25	108	86	59	25	131	104	90
6 mm	25	73	68	47	25	80.6	81.6	70
1/4"	25	55	58	43	25	67	70	62
8 mm	---	---	---	---	---	---	---	---
3/8"	25	10	---	23	25	12	---	30
10 mm	25	---	---	20.4	25	---	---	23.6
11 mm	---	---	---	---	---	---	---	---
1/2"	25	---	---	11	25	---	---	12
15 mm	---	---	---	---	---	---	---	---
3/4"	---	---	---	---	---	---	---	---

Kundtjänstpolicy

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

Lincoln Electric är en tillmötesgående tillverkare, men val och användning specifika produkter som säljs av Lincoln Electric ligger uteslutande inom kundens kontroll och ansvar. Många variabler ligger utom Lincoln Electrics kontroll påverkar resultaten av tillämpningen av dessa typer av tillverkningsmetoder och servicekrav.

Kan komma att ändras – Denna information är korrekt så långt vi kunnat fastställa vid tiden för tryckning. Vänligen gå till www.saf-fro.com för eventuell uppdaterad information.

WEEE

07/06



Släng inte uttjänt elektrisk utrustning tillsammans med annat avfall!
Enligt Europadirektiv 2012/19/EC ang. Uttjänt Elektrisk och Elektronisk Utrustning (Waste Electrical and Electronic Equipment, WEEE) och dess implementering enligt nationella lagar, ska elektrisk utrustning som tjänat ut sorteras separat och lämnas till en miljögodkänd återvinningsstation. Som ägare till utrustningen, bör du skaffa information om godkända återvinningsystem från dina lokala myndigheter.
Genom att följa detta Europadirektiv bidrar du till att skydda miljö och hälsa!

Reservdelar

12/05

Instruktion för reservdelslistan

- Använd inte denna lista för en maskin vars Code No inte är angivet i listan. Kontakta Lincoln Electric's serviceavdelning för Code No som inte finns i listan.
- Använd sprängskisserna på Assembly Page och tillhörande reservdelslista för att hitta delar till din maskin.
- Använd endast delar markerade med "X" i kolumnen under den siffran som anges för aktuellt Code No på sidan med Assembly Page (# Indikerar en ändring i denna utgåva).

Läs först instruktionerna som finns här ovan, och sedan reservdelslistan som har levererats med maskinen, denna innehåller en beskrivande bild med reservdelsnummer.

REACH

11/19

Meddelande i enlighet med artikel 33.1 i förordning (EG) nr. 1907/2006 - REACH.

Vissa delar inuti denna produkt innehåller:

Bisfenol A, BPA,	EG 201-245-8, CAS 80-05-7
Kadmium,	EG 231-152-8, CAS 7440-43-9
Bly,	EG 231-100-4, CAS 7439-92-1
Fenol, 4-nonyl-, grenad,	EG 284-325-5, CAS 84852-15-3

i mer än 0,1% vikt/vikt i ett homogent material. Dessa ämnen ingår i "Kandidatlistan över ämnen som riskerar att inte godkännas" i REACH.

Din specifika produkt kan innehålla en eller flera av de listade ämnena.

Instruktioner för säker användning:

- Ska användas enligt tillverkarens anvisningar. Tvätta händerna efter användning;
- Ska förvaras utom räckhåll för barn. Får inte stoppas in i munnen,
- Bortskaffas enligt lokala bestämmelser.

Hitta auktoriserade serviceställen

09/16

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

Elektriskt Kopplingschema

Se Reservdelslistan som har levererats med maskinen.

PRESTOJET 25i

INSTRUKCJA OBSŁUGI



POLISH



DZIĘKUJEMY! Za docenienie JASKOŚCI 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	2
Kompatybilność Elektromagnetyczna (EMC)	4
Bezpieczeństwo Użytkowania	5
Instrukcja Instalacji i Eksploatacji	7
WEEE	13
Wykaz Części Zamiennych	13
REACH	13
WARUNKI ZREALIZOWANIA GWARANCJI	13
Schemat Elektryczny	13

Dane Techniczne

NAZWA		INDEX	
PRESTOJET 25i		W000404423	
PARAMETRY WYJŚCIOWE			
Napięcie Zasilania	Pobór Mocy Przy Znamionowych Parametrach Wyjścia	EMC Klasa	Częstotliwość
230 V \pm 10% Jedno fazowe	2 kW @ 100% Cykl Pracy	A	50Hz
	2.5 kW @ 60% Cykl Pracy		
	3 kW @ 35% Cykl Pracy		
ZNAMIONOWE PARAMETRY WYJŚCIOWE PRZY 40°C			
Cykl Pracy (Okres 10 min.)	Prąd Wyjściowy	Napięcie Wyjściowe	
100%	15 A	86 Vdc	
60%	20 A	88 Vdc	
35%	25 A	90 Vdc	
ZAKRES PARAMETRÓW WYJŚCIOWYCH			
Zakres Prądu Cięcia	Max Napięcie Biegu Jałowego	Prąd Łuku Pilotującego	
10 - 25 A	500 Vdc	12 A	
SPRĘŻONE POWIETRZE Z ZEWNĘTRZNEGO KOMPRESORA			
Wymagane Natężenie Przepływu Powietrza		Wymagane Ciśnienie Wlotowe	
80 \pm 20% l/min @ 5.0bar		6.0bar - 7.5bar	
ZALECANY PRZEWÓD ZASILAJĄCY I BEZPIECZNIK			
Bezpiecznik lub Wyłącznik Nadprądowy Zwłoczny	Typ wtyku (dostarczany z urządzeniem)	Przewód Zasilający	
16 A	SCHUKO 16A / 250V	3 x 1.5 mm ²	
WYMIARY			
Wysokość	Szerokość	Długość (bez uchwytu)	Ciężar
385 mm	215 mm	480 mm	18 – 18.5 kg
Temperatura Pracy		Temperatura Składowania	
-10°C to +40°C		-10°C to +40°C	

Ekoprojekt

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

Sprawność urządzenia i pobór mocy jałowej:

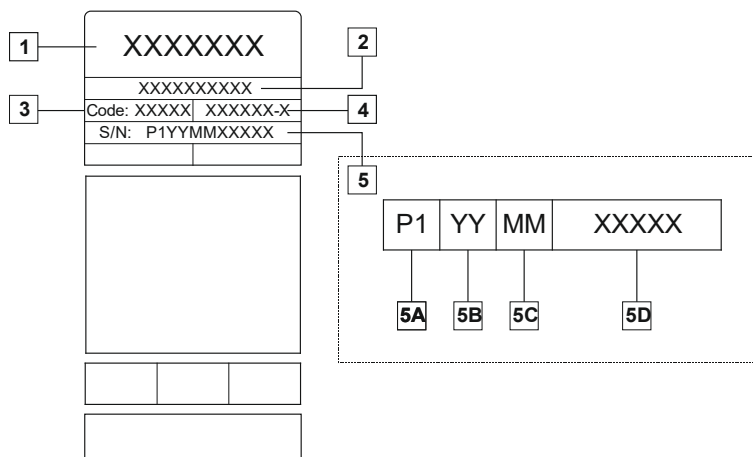
Indeks	Nazwa	Sprawność w punkcie maksymalnego poboru mocy / Pobór mocy jałowej	Odpowiednik
W000404423	PRESTOJET 25i	83,7% / 58W	Brak odpowiednika

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

STAN JAŁOWY	
Warunek	Obecność
Tryb MIG	
Tryb TIG	
Tryb MMA	
Po 30 min. spoczynku	X
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)

01/11

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. 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. Urządzenie nie spełnia normy IEC 61000-3-12. Jeżeli to urządzenie zostanie podłączone do publicznej sieci zasilającej niskiego napięcia, to użytkownik lub osoba podłączająca urządzenie powinni upewnić się, czy to jest możliwe, jeżeli to konieczne konsultując się z dostawcą energii.

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 ułożonym 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.








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 obrażenie ciała, śmierć lub uszkodzenie samego urządzenia. Lincoln Electric nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia spowodowane niewłaściwą instalacją, niewłaściwą konserwacją lub nienormalną obsługą.

	<p>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.</p>
	<p>CZYTAJ ZE ZROZUMIENIEM INSTRUKCJE: Przed rozpoczęciem użytkowania tego urządzenia czytaj niniejszą instrukcję ze zrozumieniem. Cięcie plazmowe lub żłobienie mogą być niebezpieczne. Nieprzestrzeganie instrukcji tutaj zawartych może spowodować poważne obrażenia ciała, śmierć lub uszkodzenie samego urządzenia.</p>
	<p>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.</p>
	<p>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.</p>
	<p>POLE ELEKTROMAGNETYCZNE MOŻE BYĆ NIEBEZPIECZNE: Prąd elektryczny płynący przez jakikolwiek 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.</p>
	<p>ZGODNOŚĆ Z CE: Urządzenie to spełnia zalecenia Europejskiego Komitetu CE.</p>
	<p>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.</p>
	<p>MATERIAŁ PODDANY OBRÓBCE MOŻE POPARZYĆ: Proces cięcia wytwarza dużą ilość ciepła. Rozgrzane powierzchnie i materiał w polu pracy mogą spowodować poważne poparzenia. Stosować rękawice i szcypce, gdy dotykamy lub przemieszczamy materiał w polu pracy.</p>
	<p>URZĄDZENIE O WADZE POWYŻEJ 30kg: Przenosić urządzenie ostrożnie i z pomocą drugiej osoby. Przenoszenie dużych ciężarów może być niebezpieczne dla zdrowia.</p>

	<p>BUTLA MOŻE WYBUCHNAĆ, 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 palnika, 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 procesu cięcia obejmującego iskry i źródła ciepła.</p>
	<p>Iskry mogą spowodować pożar lub wybuch. Wszystko, co może się zapalić lub wybuchnąć usunąć z pola pracy. Sprawny sprzęt przeciwpożarowy winien być usytuowany w widocznym i łatwo dostępnym miejscu. Nie ciąć żadnych zamkniętych pojemników.</p>
	<p>Łuk plazmowy może zranić lub poparzyć. Trzymać części ciała z dala od dyszy i łuku plazmowego. Odłączyć zasilanie urządzenia przed demontażem palnika. Nie chwytać materiału w pobliżu ścieżki cięcia. Stosować kompletną odzież ochronną.</p>
	<p>Porażenie elektryczne przez dotknięcie palnika lub instalacji elektrycznej obwodu cięcia może zabić. Stosować tylko suche rękawice izolacyjne. Nie używać rękawic wilgotnych lub uszkodzonych. Odizolować się elektrycznie od miejsca pracy i uziemienia. Wyjąć wtyczkę przewodu zasilania z gniazda lub wyłączyć zasilanie urządzenia przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac przy nim.</p>
	<p>Wdychanie oparów pochodzących od cięcia może być niebezpieczne dla zdrowia. Trzymać głowę z dala od oparów. Dla ich usuwania stosować dobrą wentylację, miejscowy wyciąg lub wentylator.</p>
	<p>Promieniowanie łuku może poparzyć oczy lub zranić skórę. Nosić czapkę i okulary ochronne. Stosować ochronniki uszu i przypinany kołnierz. Stosować kask ochronny z maską zaopatrzoną we właściwy filtr.</p>
	<p>Przed rozpoczęciem pracy z tym urządzeniem lub cięciem każdy użytkownik powinien być przeszkolony i dokładnie przeczytać niniejszą instrukcję obsługi.</p>
	<p>Nie usuwać lub zamalowywać nalepki.</p>
	<p>ZNAK BEZPIECZEŃSTWA: Urządzenie to jest przystosowane do zasilania sieciowego, do procesu cięcia prowadzonego w środowisku o podwyższonym ryzyku porażenia elektrycznego.</p>

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

Instrukcja Instalacji i Eksploatacji

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

Lokalizacja i Środowisko

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 odmrażania 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 IP23S. Należy utrzymywać je w 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 w tej instrukcji.
- Nie używać tego urządzenia w temperaturach otoczenia wyższych niż 40°C.

Cykl Pracy

Cykl pracy urządzenia spawalniczego jest procentowym podziałem okresu 10 minut na: czas, przez który urządzenie może pracować ze znamionową wartością prądu spawania oraz konieczny czas przerwy.

Przykład: 35% cykl pracy oznacza możliwość pracy przy pełnym obciążeniu przez 3,5 minuty, po czym wymagana jest przerwa trwająca 6,5 minuty.

Więcej informacji na temat cykli pracy można znaleźć w rozdziale Dane Techniczne.

Urządzenie:

- **PRESTOJET 25i**

jest zaprojektowane do współpracy z agregatem prądotwórczym który wytworzy napięcie zasilania o odpowiedniej wartości i częstotliwości zgodnie z Danymi Technicznymi urządzenia. Agregat prądotwórczy musi spełniać następujące warunki:

- Napięcie szczytowe V_{ac} : poniżej 410V.
- Częstotliwość V_{ac} : 50Hz.
- Wartość skuteczna napięcia AC: $230V_{ac} \pm 10\%$.

Jest ważnym sprawdzić te warunki, gdyż wiele agregatów wytwarza impulsy napięcia o dużej amplitudzie. Praca tego urządzenia przy zasilaniu z agregatu nie spełniającego powyższych warunków nie jest zalecana i może spowodować jego uszkodzenie.

Podłączenia Wyjściowe

OSTRZEŻENIE

Należy UŻYWAĆ wyłącznie uchwytu sprzedawanego z urządzeniem. Aby zamienić uchwyt patrz sekcja Przeglądy okresowe.

OSTRZEŻENIE

Zawsze wyłączaj urządzenie gdy dokonujesz przeglądu lub wymieniasz zużyte części uchwytu.

OSTRZEŻENIE

Nigdy nie odłączaj przewodu powrotnego podczas pracy przecinarki. Cięcie plazmowe generuje duże napięcie elektryczne, które może zabić.

OSTRZEŻENIE

Napięcie biegu jałowego $U_0 > 100VDC$. Więcej informacji patrz część Dane Techniczne.

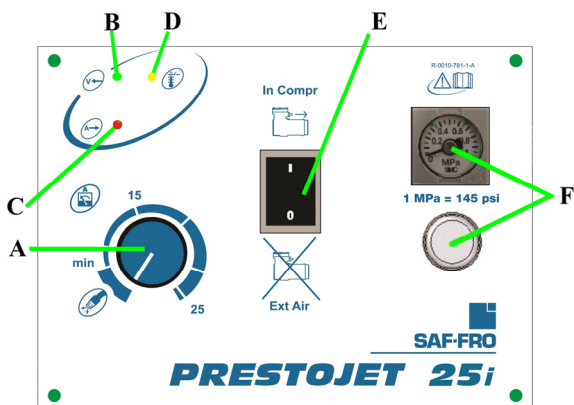
Urządzenie dostarczane jest w standardzie z ręcznym uchwytem do cięcia oraz przewodem powrotnym z zaciskiem kleszczowym. Zacisk kleszczowy musi być starannie podpięty. Jeśli obszar roboczy jest pokryty farbą lub bardzo zanieczyszczony, niezbędne jest oczyszczenie powierzchni styku zacisku celem zapewnienia odpowiedniego połączenia elektrycznego.

Wbudowany kompresor

To urządzenie posiada wbudowany kompresor ułatwiający pracę w miejscach gdzie niemożliwe jest podłączenie zewnętrznego kompresora. Do użycia potrzebne jest tylko zasilanie elektryczne!

Opis Elementów Sterowania i Obsługi

PRESTOJET 25i panel sterowania.



Opis elementów sterowania:

A. Pokrętko regulatora prądu cięcia: Potencjometr służy do regulowania prądu cięcia. Aby uzyskać więcej informacji o zakresie prądu cięcia patrz część Dane Techniczne.

Ładowanie ciśnienia powietrza: Pokrętko regulatora prądu cięcia przekręcone przeciwnie do ruchu wskazówek zegara uruchamia funkcję ładowania. Jeśli funkcja nie zostanie wyłączona przez użytkownika, maszyna zrobi to automatycznie po upływie 5 minut.

B. Zasilanie Zał./Wył. - zielona dioda LED: Świeci gdy urządzenie jest załączone.

C. Wyłączenie - czerwona dioda LED: Patrz tabela.

D. Zabezpieczenie termiczne – żółta dioda LED: Patrz tabela.

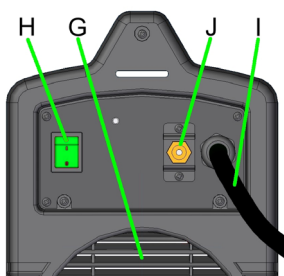
Dioda		Znaczenie
Wył (Czerwona)	Temp (Żółta)	
Świeci	Nie świeci	Uchwyt do cięcia jest przegrzany.
Świeci	Świeci	Błąd części eksploatacyjnej: kapa ochronna jest przykręcona nieprawidłowo. Aby zresetować maszynę: <ul style="list-style-type: none"> • Dokręć prawidłowo kapę ochronną. • Poczekaj 5 sek.; w tym czasie dioda powinna zacząć migać. • Po upływie 5 sek maszyna automatycznie zostanie zrestartowana i ponownie przygotowana do użycia.
Nie świeci	Świeci	Urządzenie zostało przegrzane i czujnik termiczny rozłączył je. Zdarza się to głównie wtedy gdy przekroczony został maksymalny cykl pracy. Pozostaw urządzenie włączone aby komponenty zawarte w środku ostygły. Gdy żółta dioda LED zgaśnie normalna praca jest znow możliwa.
Nie świeci	Miga	Za niskie lub zbyt wysokie napięcie zasilania: maszyna nie załącza się. Gdy napięcie zasilania powróci do odpowiedniej wartości urządzenie załączy się automatycznie.
Miga	Nie świeci	Zbyt niskie ciśnienie powietrza. Aby sprawdzić/ustawić odpowiednie ciśnienie (sprawdź wartości w dziale Specyfikacja Techniczna): <ul style="list-style-type: none"> • Nastaw urządzenie na tryb ładowania ciśnienia [A]. • Sprawdź i ustaw odpowiednie ciśnienie urzywając manometru i pokrętła regulacji ciśnienia [F]. • Jeśli to konieczne sprawdź i ustaw odpowiednie ciśnienie podawane z zewnętrznego kompresora.

- E. Wybór Wewnętrzny/Zewnętrzny dopływ powietrza : Ten przełącznik określa dopływ sprężonego powietrza. W pozycji „In Compr” urządzenie korzysta z wbudowanego kompresora. W pozycji „Ext Air” wbudowany kompresor jest wyłączony a przecinarka korzysta wyłącznie z powietrza dostarczonego z zewnętrznego kompresora podłączonego do złącza umieszczonego na tylnej ścianie przecinarki.

OSTRZEŻENIE

Jeśli używasz zewnętrznego kompresora upewnij się, że ustawiłeś przełącznik [E] w pozycji „Ext Air”. W przeciwnym razie wbudowany kompresor zostanie uszkodzony po dostarczeniu wysokiego ciśnienia powietrza z zewnętrznego źródła!

- F. Pokrętko regulacji ciśnienia powietrza: Umożliwia regulację i monitorowanie ciśnienia powietrza.



- G. Wentylator: Chłodzi urządzenie. Jest uruchamiany wraz z urządzeniem i pracuje aż do jej wyłączenia.
- H. Wyłącznik: Załącza i wyłącza urządzenie
- I. Przewód zasilający: Należy podłączyć do gniazda sieciowego.
- J. Podłączenie powietrza : Po wybraniu opcji „Ext Air” podłącz złącze z kompresora zasilającego przecinarkę w powietrze.

OSTRZEŻENIE

Do maszyny może zostać dostarczone jedynie czyste i suche powietrze. Ciśnienie powietrza powyżej 7.5bar może spowodować uszkodzenie uchwytu. Nie stosowanie się do tych uwag może spowodować uszkodzenie uchwytu lub pracę w zbyt wysokich temperaturach mogących powodować uszkodzenie urządzenia.

Proces cięcia

Ciecie plazmą powietrzną wykorzystuje powietrze jako gazu użytego w procesie cięcia oraz chłodzenia uchwytu.

W urządzeniu powietrze dostarczone jest przez wbudowany w maszynę kompresor o ciśnieniu ok. 3,5bar (wartość średnia).

Przecinarka **PRESTOJET 25i** może uzyskać maksymalne parametry cięcia przy użyciu zewnętrznego kompresora. W tym przypadku ustawienie maksymalnego ciśnienia powietrza [F] ograniczone jest fabrycznie do 5.0bar. Aby nastawić odpowiednie ciśnienie powietrza skorzystaj z funkcji Test Powietrza [A].

Łuk pilotujący zapalany jest w następujący sposób:

- Tryb „In Compr”:
Przycisk w uchwycie załącza wbudowany kompresor, który dostarcza powietrze do uchwytu. Zwalniając przycisk na uchwycie, proces cięcia zostaje zakończony ale powietrze podawane jest jeszcze przez chwilę w celu ochłodzenia uchwytu.
- Tryb „Ext Air”:
Przycisk w uchwycie załącza elektrozawór, który otwiera dopływ powietrza z zewnętrznego kompresora.

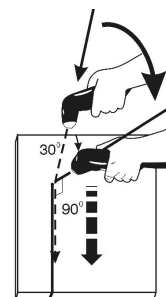
Projekt i koncepcja tego typu źródeł zawiera możliwość nastawienia stałej wartości prądu cięcia niezależnie od długości łuku plazmowego.

Przygotowując się do cięcia upewnij się, że masz wszystkie materiały potrzebne do wykonania pracy i podjąłeś wszelkie środki ostrożności. Zainstaluj maszynę w sposób opisany w tej instrukcji i upewnij się, że zapiąłeś do materiału zacisk kleszczowy przewodu powrotnego.

- Włącz maszynę przełącznikiem [H] umieszczonym na tylnej ścianie maszyny; dioda LED [B] umieszczona na przednim panelu zaświeci się. Urządzenie jest gotowe do pracy.
- Sprawdź przepływ powietrza urzuwając do tego funkcji Testu Przepływu [A].
- Nastaw odpowiednią wartość prądu cięcia pokrętkiem regulacji [A].

Aby rozpocząć cięcie, naciśnij przycisk na uchwycie upewniając się, że nie kierujesz uchwytu w osoby stojące w pobliżu. Podczas procesu cięcia możliwe jest trzymanie uchwytu nad materiałem.

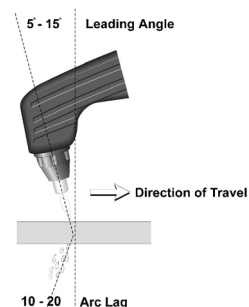
Aby przebić się przez cięty materiał trzymaj uchwyt w kierunku od operatora pod kątem 30°. W ten sposób stopiony metal zostanie usunięty i nie zanieczyści końcówki w uchwycie.



Powoli obróć uchwyt do pozycji pionowej aby łuk elektryczny docierał głębiej.

W przypadku gdy nie trzeba przebijać się przez materiał, proces cięcia można rozpocząć bez specjalnego przygotowania powierzchni cięcia.

Przesuwaj uchwyt ze stałą prędkością tak aby łuk podążał pod kątem 10° do 20° w kierunku cięcia. Trzymaj uchwyt pod kątem 5° do 15° w celu ułatwienia prowadzenia.



Po zakończeniu cięcia, zwalniając przycisk na uchwycie, łuk plazmowy zostanie wyłączony. Przepływ powietrza potrwa jeszcze ok. 20 sekund w celu ochłodzenia korpusu uchwytu.

Przeglądy Okresowe

OSTRZEŻENIE

W celu przeglądu lub naprawy zalecany jest kontakt z najbliższym autoryzowanym serwisem Lincoln Electric. Przeglądy i naprawy dokonywane w nieautoryzowanych punktach serwisowych nie są objęte gwarancją producenta.

Częstotliwość przeglądów zależy od warunków w środowisku pracy urządzenia. Każde zauważone uszkodzenie powinno być natychmiast zgłoszone.

- Sprawdź przewody i wtyki przyłączeniowe. Wymień jeżeli jest to konieczne.
- Regularnie czyść korpus uchwytu, sprawdzaj stan części zużywających się i w razie potrzeby wymień je.

OSTRZEŻENIE

Zanim wymienisz części zużywające się lub przejdziesz do operacji serwisowych przeczytaj załączoną instrukcję obsługi uchwytu.

- Utrzymuj urządzenie w czystości. Używaj miękkiej suchej szmatki do czyszczenia obudowy. Szczególną uwagę należy zwrócić na szczeliny wentylacyjne wlotu i wylotu powietrza.
- Regularnie czyść filtr powietrza.



OSTRZEŻENIE

Nie otwieraj urządzenia i nie dokonuj żadnych zmian wewnątrz. Przewód zasilający musi być odłączony od sieci zasilającej podczas przeglądów i napraw. Po każdej naprawie wykonaj właściwy test dla sprawdzenia bezpieczeństwa urządzenia.

Prędkość Cięcia

Prędkość cięcia jest funkcją:

- Grubości i rodzaju ciętego materiału.
- Wartości ustawionego prądu, który ma wpływ na jakość krawędzi ciętego materiału.
- Geometrycznego kształtu linii cięcia (czy jest to linia prosta czy krzywa).

Dla uzyskania jak najlepszych rezultatów opracowano poniższą tabelę. Bazowano na testach przeprowadzanych w aplikacjach automatycznych. Ale najlepsze rezultaty mogą być uzyskane przez operatora o dużym doświadczeniu po uwzględnieniu aktualnych warunków pracy.

	PRESTOJET 25i (wbudowany kompresor)				PRESTOJET 25i (zewnątrzny kompresor)			
	Prędkość (cm/min.)				Prędkość (cm/min.)			
Grubość	Prąd (A)	STAL NIESTOPOWA	ALUMINIUM	STAL STOPOWA	Prąd (A)	STAL NIESTOPOW	ALUMINIUM	STAL STOPOWA
4 mm	25	147	94	77.7	25	179	122	112.8
5 mm	25	108	86	59	25	131	104	90
6 mm	25	73	68	47	25	80.6	81.6	70
1/4"	25	55	58	43	25	67	70	62
8 mm	---	---	---	---	---	---	---	---
3/8"	25	10	---	23	25	12	---	30
10 mm	25	---	---	20.4	25	---	---	23.6
11 mm	---	---	---	---	---	---	---	---
1/2"	25	---	---	11	25	---	---	12
15 mm	---	---	---	---	---	---	---	---
3/4"	---	---	---	---	---	---	---	---

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 zbyt mocno 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 jakiegokolwiek 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.saf-fro.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 powinieneś 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).

Użyj ilustracji montażu (assembly page) i tabeli poniżej aby określić położenie części dla urządzenia z konkretnym kodem (code).

REACH

11/19

Przekazywanie informacji zgodnie z art. 33 ust. 1 rozporządzenia (WE) nr 1907/2006 – REACH.

Niektóre części znajdujące się wewnątrz produktu zawierają:

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

w ponad 0,1% wagowo w materiale jednorodnym. Te substancje znajdują się na „Liście kandydackiej substancji stanowiących bardzo duże zagrożenie, oczekujących na pozwolenie” z rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady w sprawie rejestracji, oceny, udzielania zezwoleń i stosowanych ograniczeń w zakresie chemikaliów (REACH).

Państwa produkt może zawierać jedną lub więcej wymienionych substancji.

Instrukcja bezpiecznego użytkowania:

- używać zgodnie z instrukcją producenta, umyć ręce po użyciu;
- trzymać z dala od 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 autoryzowanym serwisem Lincoln.
- Należy skontaktować się z lokalnym przedstawicielem handlowym Lincoln w celu uzyskania pomocy w znalezieniu autoryzowanego serwisu

Schemat Elektryczny

Użyj instrukcji dostarczonej z maszyną.

PRESTOJET 25i

KÄYTTÖOHJE



FINNISH



KIITOS! Kiitos, että olet valinnut Lincoln Electric LAATU tuotteita.

- Tarkista pakkaus ja tuotteet vaurioiden varalta. Vaateet mahdollisista kuljetusvaurioista on ilmoitettava välittömästi jälleenmyyjälle.
- Tulevaisuutta varten täytä alla oleva lomake laitteen tunnistusta varten. Mallin, Koodin ja Sarjanumeron voit löytää konekilvestä.

Mallinimi:

Koodi ja Sarjanumero:

Päiväys ja Ostopaikka:

SISÄLLYSLUETTELO

Tekniset Tiedot.....	1
Ekosuunnittelutiedot.....	2
Elektromagneettinen Yhteensopivuus (EMC).....	4
Turvallisuus.....	5
Asennus ja Käyttöohjeet.....	7
WEEE.....	13
Varaosaluettelo.....	13
REACH.....	13
Valtuutetut huoltoliikkeet.....	13
Sähkökaavio.....	13

Tekniset Tiedot

NAME		INDEX	
PRESTOJET 25i		W000404423	
SYÖTTÖ			
Syöttöjännite	Syöttöteho Nimelliskuormalla	EMC Luokka	Taajuus
230 V ±10% yksi vaihe	2 kW @ 100% Kuormitusaikasuhte	A	50Hz
	2.5 kW @ 60% Kuormitusaikasuhte		
	3 kW @ 35% Kuormitusaikasuhte		
KUORMITETTAVUUS 40°C:ssä			
Kuormitusaikasuhte (Perustuu 10 min. jaksoon)	Hitsausvirta	Lähtöjännite	
100%	15 A	86 Vdc	
60%	20 A	88 Vdc	
35%	25 A	90 Vdc	
VIRTA-ALUE			
Leikkausvirta-alue	Maksimi Tyhjäkäyntijännite	Pilottivirta	
10 - 25 A	500 Vdc	12 A	
ULKOINEN PAINELMALIITÄNTÄ			
Vaadittava ilmamäärä		Tarvittava tulopaine	
80 ±20% l/min @ 5.0bar		6.0bar - 7.5bar	
SUOSITELLUT KAAPELI- JA SULAKEKOOT			
Sulake (hidas) tai Verkkokatkaisin ("D" luokittelu) Koko	Pistokkeen tyyppi (Sisältyy toimitukseen)	Syöttökaapeli	
16 A	SCHUKO 16A / 250V	3 x 1.5 mm ²	
MITAT			
Korkeus	Leveys	Pituus (vain kotelo, ilman poltinta)	Paino
385 mm	215 mm	480 mm	18 – 18.5 kg
Käyttölämpötila		Varastointilämpötila	
-10°C to +40°C		-10°C to +40°C	

Ekosuunnittelutiedot

Laitteisto on suunniteltu siten, että se olisi direktiivin 2009/125/EY ja säännöksen 2019/1784/EU mukainen.

Tehokkuus ja tyhjäkäyntikulutus:

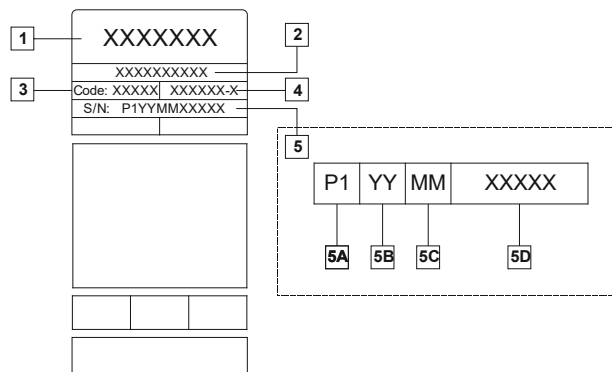
Sisältö	Nimi	Tehokkuus maksimivirrankulutuksella / Tyhjäkäyntikulutus	Vastaava malli
W000404423	PRESTOJET 25i	83,7% / 58W	Ei vastaavaa mallia

Tyhjäkäyntitilaa esiintyy olosuhteissa, jotka on eritelty taulukossa alla

TYHJÄKÄYNTITILA	
Tila	Esiintyminen
MIG-tila	
TIG-tila	
STICK-tila	
Ei toimintaa 30 min aikana	X
Tuuletin pois päältä	

Tehokkuusarvo ja kulutus tyhjäkäyntitilassa on mitattu tuotestandardissa EN 60974-1:20XX määritellyjä menettelytapoja ja ehtoja noudattaen.

Valmistajan nimen, tuotenimen, koodinumeron, tuotenumeron, sarjanumeron ja valmistuspäivän voi katsoa arvokilvestä.



Jossa:

- 1- Valmistajan nimi ja osoite
- 2- Tuotteen nimi
- 3- Koodinnumero
- 4- Tuotenumero
- 5- Sarjanumero
- 5A- valmistusmaa
- 5B- valmistusvuosi
- 5C- valmistuskuukausi
- 5D- juokseva numerointi, eri jokaisessa koneessa

Tyypillinen kaasun käyttö **MIG/MAG**-laitteilla:

Materiaali- tyyppi	Langan halkaisija [mm]	DC elektrodi positiivinen		Langansyöttö [m/min]	Suojakaasu	Kaasuvirtaus [l/min]
		Virta [A]	Jännite [V]			
Hiili, niukkaseosteinen teräs	0,9 ÷ 1,1	95 ÷ 200	18 ÷ 22	3,5 – 6,5	Ar 75 %, CO ₂ 25 %	12
Alumiini	0,8 ÷ 1,6	90 ÷ 240	18 ÷ 26	5,5 – 9,5	Argon	14 ÷ 19
Austeniittinen ruostumaton teräs	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
Kupariseos	0,9 ÷ 1,6	175 ÷ 385	23 ÷ 26	6 - 11	Argon	12 ÷ 16
Magnesium	1,6 ÷ 2,4	70 ÷ 335	16 ÷ 26	4 - 15	Argon	24 ÷ 28

TIG-prosessi:

TIG-hitsausprosessissa kaasun käyttöön vaikuttaa suuttimen poikkipinta-ala. Yleisesti käytetyille polttimille:

Helium: 14-24 l/min

Argon: 7-16 l/min

Huomaa: Liialliset virtausmäärät aiheuttavat turbulenssia kaasuvirrassa, jolloin ilman epäpuhtauksia voi imeytyä hitsisulaan.

Huomaa: Sivutuuli tai työkappaleen liikkuminen voi rikkoa suojakaasun kattoalueen. Säädä suojakaasua estämällä ilmavirta suojalevyllä.



Käyttöön loppu

Kun tuotteen käyttöikä tulee täyteen, tuote on hävitettävä ja kierrätettävä direktiivin 2012/19/EU (WEEE) mukaisesti. Tietoa tuotteen hävittämisestä ja kriittisistä raaka-aineista (CRM) on saatavilla osoitteesta <https://www.lincolnelectric.com/en-gb/support/Pages/operator-manuals-eu.aspx>

Elektromagneettinen Yhteensopivuus (EMC)

01/11

Tämä kone on suunniteltu voimassa olevien direktiivien ja standardien mukaan. Kuitenkin se saattaa tuottaa elektromagneettista häiriötä, joka voi vaikuttaa muihin järjestelmiin, kuten telekommunikaatioon (puhelin, radio, ja televisio) ja turvajärjestelmiin. Nämä häiriöt voivat aiheuttaa turvaongelmia niihin liittyvissä järjestelmissä. Lue ja ymmärrä tämä kappale eliminoidaksesi tai vähentääksesi koneen kehittämää elektromagneettisen häiriön määrää.



VAROITUS: Tämä kone on tarkoitettu toimimaan teollisuusympäristössä. Kone on asennettava ja sitä on käytettävä tämän käyttöohjeen mukaan. Jos elektromagneettisia häiriöitä ilmenee, käyttäjän on ryhdyttävä korjaaviin toimenpiteisiin niiden eliminoinemiseksi, jos on tarpeen Lincoln Electricin avulla. Tämä laite ei ole yhteensopiva IEC 61000-3-12 standardin kanssa. Jos kone liitetään yleiseen matalajännite verkkoon, on laitteen asentajan tai käyttäjän vastuulla varmistua, neuvottelemalla verkkotoimittajan kanssa, jos on tarpeen, että laite voidaan liittää.

Ennen koneen asentamista, käyttäjän on tarkistettava työalue laitteista, joihin voi tulla virhetoimintoja elektromagneettisten häiriöiden takia. Ota huomioon seuraava:

- Syöttö-, ja hitsauskaapelit, ohjauskaapelit, puhelinkaapelit, jotka ovat työalueen ja koneen lähellä.
- Radio ja/tai televisiovastaanottimet ja lähettimet. Tietokoneet ja tietokoneohjatut laitteet.
- Teollisuusprosessien ohjaus-, ja turvalaitteet. Mittaus-, ja kalibrointilaitteet.
- Henkilökohtaiset terveyslaitteet, kuten sydäntahdistin tai kuulokoje.
- Tarkista työalueen laitteiden elektromagneettinen immuniteetti. Käyttäjän on oltava varma, että laitteisto työalueella on yhteensopiva. Tämä voi vaatia lisäsuojatoimenpiteitä.
- Työalueen mitat riippuvat alueen rakenteesta ja muista toiminnoista.

Harkitse seuraavia ohjeita elektromagneettisten häiriöiden vähentämiseksi:

- Liitä kone verkkoon tämän ohjeen mukaisesti. Jos häiriöitä tapahtuu, voi olla syytä tehdä lisätoimenpiteitä, kuten syöttöön järjestetty suodatus.
- Hitsauskaapelit pitäisi pitää mahdollisimman lyhyinä ja yhdessä. Jos mahdollista yhdistä työkappale maahan häiriöiden vähentämiseksi. Käyttäjän on varmistuttava, ettei työkappaleen liittäminen maahan aiheuta ongelmia tai vaaraa henkilökunnalle tai laitteille.
- Kaapeleiden suojaaminen työalueella voi vähentää elektromagneettista säteilyä työalueella. Tämä voi olla tarpeen joissakin tilanteissa.

VAROITUS

Luokan A laite ei ole tarkoitettu asuintiloihin, joissa on yleinen matalajänniteverkko. Voi olla vaikeuksia turvata elektromagneettinen yhteensopivuus näissä tiloissa seurauksena johtuneista ja radiotaajuushäiriöistä.



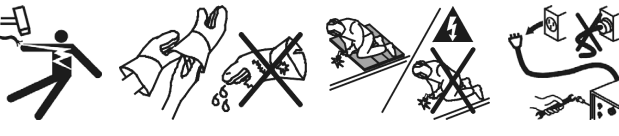
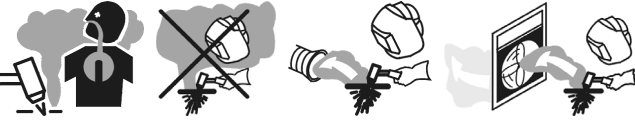

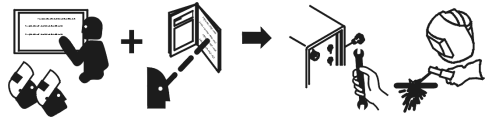






VAROITUS

Tätä laitetta pitää käyttää koulutuksen saanut henkilökunta. Varmista, että asennus, käyttö, huolto ja korjaus tapahtuvat koulutettujen henkilöiden toimesta. Lue ja ymmärrä tämä käyttöohje ennen koneen käyttöä. Tämän käyttöohjeen ohjeiden noudattamatta jättäminen voi aiheuttaa vakavia henkilövahinkoja, kuoleman, tai laitteen rikkoutumisen. Lue ja ymmärrä seuraavat varoitussymbolien selitykset. Lincoln Electric ei ole vastuullinen vahingoista jotka aiheutuvat virheellisestä asennuksesta, väärästä ylläpidosta tai epänormaalista käytöstä.

	<p>VAROITUS: Tämä symboli tarkoittaa, että ohjeita on noudatettava vakavien henkilövahinkojen, kuoleman tai laitevahinkojen välttämiseksi. Suojaa itsesi ja muut vahinkojen ja kuoleman varalta.</p>
	<p>LUE JA YMMÄRRÄ OHJEET: Lue ja ymmärrä tämä käyttöohje ennen koneen käyttöä. Plasmaleikkaus tai taltaus voivat olla vaarallisia. Ohjeiden noudattamatta jättäminen voi johtaa vakaviin henkilövahinkoihin, kuolemaan tai laitteen vahingoittumiseen.</p>
	<p>SÄHKÖISKU VOI TAPPAA: Hitsauslaite kehittää korkean jännitteen. Älä koske puikkoon tai maattopuristimeen, tai työkappaleeseen kun laite on käynnissä. Eristä itsesi puikosta, elektrodista ja maattopuristimesta ja työkappaleesta.</p>
	<p>SÄHKÖLAITE: Ennen kuin korjaat tai huollat laitetta, irrota se verkosta. Maadoita laite paikallisten määräysten mukaan.</p>
	<p>SÄHKÖ-, JA MAGNEETTIKENTÄT VOIVAT OLLA VAARALLISIA: Sähkövirran kulkiessa johtimen läpi, muodostuu sähkö-, ja magneettikenttiä (EMF). EMF kentät voivat häiritä sydämentahdistimia, ja henkilö jolla on sydämentahdistin pitää neuvotella ensin lääkäriänsä kanssa, ennen laitteen käyttöä.</p>
	<p>CE YHTEENSOPIVUUS: Tämä laite yhteensopiva EU:n direktiivien kanssa.</p>
	<p>KEINOTEKOINEN OPTINEN SÄTEILY: 2006/25/EC direktiivin ja EN 12198 standardin vaatimusten mukaisesti, laite kuuluu luokkaan 2. Se tekee pakolliseksi henkilökohtaisen suojaimen käytön, jossa on suodatin suojausasteeltaan maksimissaan 15, kuten vaaditaan EN169 standardissa.</p>
	<p>KAPPALE VOI POLTTAA: Leikkaus tuottaa paljon lämpöä. Kuumat pinnat ja materiaalit työalueella voivat aiheuttaa vakavia palohaavoja. Käytä hanskoja ja pihtejä kun kosketat tai liikutat kappaleita työalueella.</p>
	<p>LAITTEEN PAINO YLI 30kg: Siirrä tämä laitteisto varovasti ja toisen henkilön avustuksella. Nostaminen voi olla vaarallista terveydellesi.</p>
	<p>KAASUPULLO VOI RÄJÄHTÄÄ VAHINGOITUESSAAN: Käytä vain kaasupulloja, jotka sisältävät oikeaa prosessin vaatimaa suojakaasua ja suojakaasulle ja paineelle soveltuva kaasusäädintä. Pidä pullot pystyasennossa ketjulla varmistettuna. Älä siirrä tai kuljeta kaasupulloja suojahattu irroitettuna. Älä anna polttimen, maattopuristimen tai muun jännitteellisen osan koskettaa kaasupulloa. Kaasupullot pitää sijoittaa kauaksi paikasta, jossa ne voivat olla fyysisen vahingon, leikkauskipinöiden tai kuumuuden kohteena.</p>

	<p>Leikkauskipinät voivat aiheuttaa räjähdysten tai tulipalon. Pidä syttyvät materiaalit pois työalueelta. Älä leikkaa syttyvien materiaalien lähellä. Pidä palosammutin lähellä, ja käytä vahtia joka osaa käyttää sitä. Älä leikkaa tynnyreitä tai suljettuja säiliöitä.</p>
	<p>Plasma kaari voi aiheuttaa vahinkoja ja palovammoja. Pidä itsesi etäällä suuttimesta ja plasmakaaresta. Katkaise virta ennen polttimen purkamista. Älä pidä kiinni läheltä leikkausrailoa. Käytä täysin peittävää suojavaatetusta.</p>
	<p>Sähköisku polttimesta tai kaapeleista voi tappaa. Pidä kuivia eristäviä hanskoja. ÄLÄ käytä kosteita tai vioittuneita hanskoja. Suojaa itsesi sähköiskulta eristämällä itsesi työkappaleesta ja maasta. Irroita verkkopistoke tai katkaise jännite ennenkuin alat huoltaa konetta.</p>
	<p>Leikkaushuurujen hengittäminen voi vaarantaa terveytesi. Pidä pääsi poissa huuruista. Käytä tuuletusta, paikallisimuria tai yleisilmanvaihtoa huurujen poistamiseksi.</p>
	<p>Kaaren säteily ärsyttää silmiä ja ihoa. Pidä pääsuojaa ja suojalaseja. Käytä kuulosuojaimia ja napilla varustettua kaulusta. Pidä suojanaamaria ja oikealla tummuudella varustettua lasia. Käytä koko kehon peittävää suojavaatetusta.</p>
	<p>Opettele käyttö ja lue käyttöohje ennenkuin alat huoltaa tai käyttää konetta.</p>
	<p>Älä poista tai maalaa konekilpeä.</p>
	<p>TURVAMERKKI: Tämä laite soveltuu leikkausvirtalähteeksi ympäristössä, jossa on lisääntynyt sähköiskuvaara.</p>

Valmistaja varaa oikeuden muuttaa ja/tai parantaa laitteen ominaisuuksia tarvitsematta päivittää samanaikaisesti käyttäjän käsikirjaa.

Asennus ja Käyttöohjeet

Lue koko tämä kappale ennen koneen asennusta tai käyttöä.

Sijoitus ja Ympäristö

Kone voi toimia ankarassa ympäristössä. Kuitenkin, on tärkeää noudattaa yksinkertaisia suojausohjeita pitkän iän ja luotettavan toiminnan takaamiseksi.

- Älä sijoita konetta alustalle, joka on kallellaan vaakatasosta enemmän kuin 15°.
- Älä käytä konetta putkien sulatukseen.
- Kone on sijoitettava siten, että vapaa ilmankierto on mahdollinen ilmaventtiileistä sisään ja ulos. Älä peitä konetta paperilla, vaatteilla tai rievuilla, kun se on kytketty päälle.
- Koneen sisälle joutuvan lian ja pölyn määrä on pidettävä mahdollisimman pienenä.
- Koneen suojausluokka on IP23S. Pidä kone mahdollisimman kuivana äläkä sijoita sitä kosteisiin paikkoihin tai lätkön päälle.
- Sijoita kone etäälle radio-ohjatuista laitteista. Normaali toiminta voi häiritä lähellä olevien radio-ohjattujen laitteiden toimintaa ja voi aiheuttaa loukkaantumisia tai konerikkoja. Lue "Elektromagneettinen yhteensopivuus" tästä ohjekirjasta.
- Älä käytä ympäristössä, jossa lämpötila on korkeampi kuin 40°C.

Kuormitettavuus

Plasmakoneen kuormitettavuus ilmoitetaan prosentteina 10 minuutin jaksosta, jonka ajan konetta voidaan kuormittaa ilmoitetulla virralla.

Esimerkki: 35%:n kuormitussuhde tarkoittaa, että on mahdollista leikata 3,5 minuuttia, sitten kone leikkaus lopetetaan 6,5 minuutiksi.

Katso Teknisistä tiedoista lisätietoja koneen kuormitettavuudesta.

Syöttöjännite

Tarkista syöttöjännite, vaihe, ja taajuus verkossa ennenkuin kytket koneen päälle. Syöttöjännite on ilmoitettu tämän käyttöohjeen teknisissä tiedoissa tai koneen konekilvessä. Tarkista, että kone on maadoitettu.

Varmista, että verkkoliitäntä pystyy syöttämään riittävästi tehoa koneen normaalitoimintaa varten. Sulakekoko ja kaapelikoot on ilmoitettu tämän käyttöohjeen teknisissä tiedoissa.

Koneet:

- **PRESTOJET 25i**

on suunniteltu moottorikäyttöisille generaattoreille kunhan generaattori pystyy tuottamaan riittävän jännitteen, taajuuden ja tehon, mitkä on ilmoitettu teknisissä tiedoissa tässä ohjekirjassa. Generaattorin on lisäksi täytettävä seuraavat ehdot:

- Vac huippujännite: alle 410V.
- Vac taajuus: 50Hz.
- RMS jännite AC aallolla: 230Vac ± 10%.

On tärkeää tarkistaa nämä ominaisuudet, koska monet moottorikäyttöiset generaattorit tuottavat korkeita jännitepiikkejä. Hitsauskoneen käyttö generaattoreilla, jotka eivät täytä näitä ehtoja ei ole suositeltavaa ja voi vahingoittaa konetta.

Lähtöliitännät

VAROITUS

Käytä VAIN mukana toimitettavaa poltinta. Jos tarvitset vaihtopolttimen, katso tämän ohjeen "Huolto" kappaletta.

VAROITUS

Kytke kone aina pois päältä asentaessasi poltinta tai sen osia.

VAROITUS

Älä irroita maattokaapelia leikkauksen aikana, plasmaleikkauksessa käytetään satojen volttien jännitettä, joka voi tappaa.

VAROITUS

Tyhjäkäyntijännite $U_0 > 100VDC$. Lisätietoja, katso kohtaa "Tekniset tiedot".

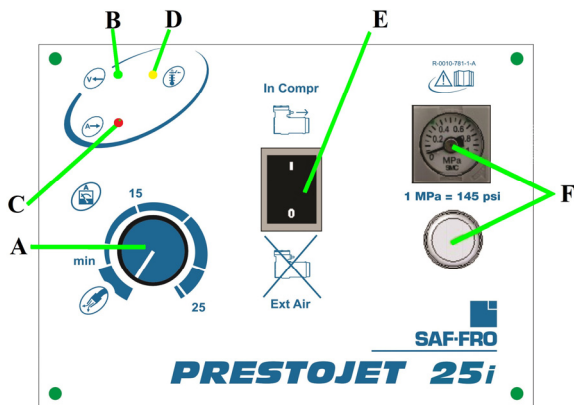
Kone toimitetaan tehtaalta leikkauspoltin ja maattokaapeli kytkettynä. Maattokaapeli on kiinnitettävä luotettavasti työkappaleeseen. Jos työkappale on maalattu tai erityisen likainen, voi olla tarpeellista puhdistaa työkappale, niin että puhdas metallipinta tulee esiin hyvän kontaktin saamiseksi.

Sisäänrakennettu kompressori

Koneessa on sisäänrakennettu kompressori, joka sallii työskentelyn paikoissa, joissa paineilmaa ei ole. Vain sähkösyöttö on välttämätön!

Säätimet ja Toimintaominaisuudet

PRESTOJET 25i etuohjauspaneli.



Ohjauksien kuvaus:

A. Virransäätönuppi: Potentiometriä käytetään leikkausvirran säätämiseen. Katso "Tekniset tiedot" osasta lisätietoja virta-alueesta.

Ilmapuhallus: Virtanuppi käännettynä täysin vastapäivään mahdollistaa ilmapuhallus toiminnan. 5 minuutin ajanjakso pysäyttää ilmapuhallustoiminnan; tämä tapahtuu vain, jos virtanuppi jää ilmapuhallusasentoon pitkäksi aikaa.

B. Pääkytkin ON/OFF vihreä LED: Se palaa, kun kone on päällä.

C. Lähtö punainen LED: Katso tarkoitusta seuraavasta taulukosta.

D. Lämpösuoja keltainen LED: Katso tarkoitusta

E. seuraavasta taulukosta.

LEDit		Tarkoitus
Lähtö (punainen)	Lämpös. (keltainen)	
Päällä	Pois	Leikkauspoltin on jännitteellinen.
Päällä	Päällä	Osan paikoitusvirhe: pidätysshattu ei ole kunnolla ruuvattu. Koneen palautus: <ul style="list-style-type: none"> Kiristä pidätysshattu kunnolla. Odota 5 sekuntia; tänä aikana Lähtö- ja Lämpösuoja ledit vilkkuvat vuorotellen. 5 sekunnin jälkeen kone on palautunut automaattisesti ja on valmiina toimimaan uudelleen.
ois	Päällä	Kone on ylikuumentunut ja lähtö on kytketty irti. Tämä tapahtuu tavallisesti silloin, kun koneen kuormitettavuus on ylitetty. Jätä kone päälle, jotta sisäiset komponentit jäähtyvät. Kun lämpösuoja LED sammuu, normaali toiminta on jälleen mahdollista.
Pois	Vilkunta	Verkon yli- tai alijännite: kone sammuu. Kun verkkojännite palaa oikealle alueelle, kone käynnistyy uudelleen.
Vilkunta	Pois	Matala ilmanpaine virhe. Tarkista / säädä ilmanpaine (katso suositellut arvot Teknisistä tiedoista tästä ohjekirjasta): <ul style="list-style-type: none"> Aseta kone ilmanpullusasentoon [A]. Tarkista ja säädä ilmanpaine painesäätimen nupista [F]. Jos tarpeellista, tarkista ja säädä sisääntulevan ilman paine ulkopuolisen kompressorin säätimistä.

F. Sisäisen / ulkoisen paineilman valinta :

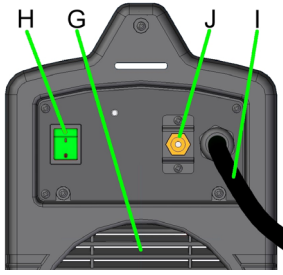
Tällä kytkimellä valitaan paineilmasyöttö.

Kun "In Compr" on valittu, kone toimii sisäisellä kompressorilla. "Ext Air" valittuna, sisäinen kompressorin on pois toiminnasta ja kone toimii ulkoisella paineilmalla koneen takaosassa olevan paineilmaliiitännän kautta.

VAROITUS

Jos toimitaan ulkoisella paineilmalla, varmista, että "Ext Air" on valittuna, jotta sisäänrakennettu kompressorin on pois kytkettynä. Muutoin kompressorin voi vahingoittaa mahdollisen suuremman ulkoisen paineen johdosta.

- G. Paineilmamittari ja säädinnappi:
Säätää ja näyttää ilman paineen.



- H. Tuuletin: Huolehtii koneen jäähdytyksestä. Se kytkeytyy päälle, kun kone kytketään päälle ja jatkaa toimintaa kunnes kone sammutetaan.
- I. Virtakytkin: Verkkojännite kytketään tällä kytkimellä päälle ja pois.
- J. Syöttökaapeli: Kytke kaapeli verkkoon.
- K. Ilman sisääntulo:
Jos "Ext Air" toiminta on valittuna, kytke tähän paineilemaletku.

VAROITUS

Kone tarvitsee kuivaa ja puhdasta paineilmaa. Suurempi kuin 7.5bar paineilmasäätö voi rikkoa polttimen. Näiden ohjeiden laiminlyönti voi aiheuttaa ylisuuria toimintalämpötiloja tai rikkoa polttimen.

Leikkausprosessi

Paineilmaplasma käyttää paineilmaa ensisijaisena leikkauskaasuna ja polttimen jäähdytykseen.

PRESTOJET 25i: paineilma kehitetään sisäänrakennetulla kompressorilla, jossa on 3.5barin paine (suunnilleen).

PRESTOJET 25i saavuttaa parhaat ominaisuudet kun se toimii ulkoisella paineilmalla; tässä tapauksessa painetta rajoitetaan paineilmasäätimellä [F], jossa on tehdasasetus 5.0bar. Paineen säätämiseksi, aseta kone ilmapuhallustoimintaan [A]:lla.

Pilottikaari sytytetään seuraavsti:

- "In Compr" toiminta:
Poltinliipaisin käynnistää sisäisen kompressorin ja saa ilman virtaamaan polttimeen. Kun liipaisin päästetään leikkausprosessi loppuu, mutta kompressorin jää päälle ja jälkivirtausjakso alkaa.
- "Ext Air" toiminta: poltinliipaisin aktivoi sähköventtiilin (solenoidin). Tämä venttiili päästää ilman virtaamaan leikkausprosessiin ja polttimeen jälkivirtausjakson ajan.

Näiden virtalähteiden suunnitteluperustana on vakio leikkausvirta asetetussa arvossa riippumatta plasmakaaren pituudesta.

Kun aloitat leikkauksen, varmista, että kaikki leikattava materiaali on käsillä ja kaikki varotoimenpiteet on otettu huomioon. Asenna kone tämän ohjeen mukaan ja muista kiinnittää maattokaapeli työkappaleeseen.

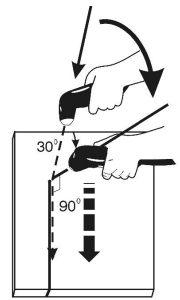
- Käännä pääkytkin [H] koneen takana ON asentoon; LEDi [B] etupanelissa syttyy. Laite on nyt valmiina toimintaan.
- Tarkista, että paineilmaa on saatavissa ilmapuhallustoiminnan [A] avulla.
- Aseta haluttu virta-arvo virtasäätönupilla [A].

Leikkausprosessin aloittamiseksi paina liipaisinkytkimestä, ja varmista, että et kohdistaa polttimen paineilmasuihkua ihmisiä tai vieraita esineitä kohti. Leikkausprosessin aikana on mahdollista pitää poltinta poissa työkappaleen luota pitkäköön ajan.

Lävistystoiminnassa, lähennä poltin työkappaleetta kohti 30°kulmassa käyttäjästä poispäin. Tämä puhalttaa sulan metallin poispäin poltin kärjestä.

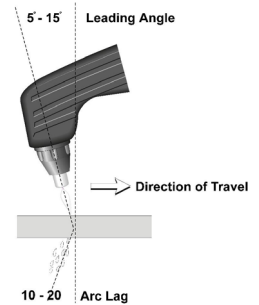
Hitaasti käännä poltinta pystyasentoon, kun ura tulee syvemmäksi.

Kun lävistys on tapahtunut, normaali leikkaus voi jatkua.



Jatka leikkausta tasaisella nopeudella, siten että kaaren jättämä on 10° - 20° kulkusuuntaan. Kallista poltinta 5° - 15° kulkusuuntaan.

Kun leikkaus on suoritettu vapautetaan liipaisin ja plasmakaari sammuu. Ilmavirtaus jatkuu noin 20sek. (jälkivirtaus) jäähdyttämällä poltinta.



Huolto

VAROITUS

Kaikissa ylläpito ja huoltoasioissa suositellaan yhteydenottoa lähimpään Lincoln Electric huoltoon. Ylläpito tai korjaus, jonka on tehnyt ei-valtuutettu huolto mitätöi valmistajan myöntämän takuun.

Huollon tiheys riippuu työskentelyolosuhteista. Havaitut rikkoutumiset pitää raportoida välittömästi.

- Tarkista kaapelit ja liittimet säännöllisesti. Vaihda mikäli on tarpeen.
- Puhdista säännöllisesti poltinpää, tarkista sen kulutusosat ja vaihda, jos on tarpeen.

VAROITUS

Katso ohjeet polttimesta, ennenkuin huollat poltinta tai vaihdat osia.

- Pidä kone puhtaana. Käytä pehmeää ja kuivaa liinaa puhdistaksesi ulkokuoren ja erityisesti ilmanotto- ja tuloaukon.
- Puhdista säännöllisesti kompressorin sisääntulosuodatin.



VAROITUS

Älä avaa tätä konetta, äläkä työnnä mitään esineitä aukoista sisään. Verkkokaapeli on irroitettava ennen koneen huoltoa. Jokaisen korjauksen jälkeen suorita testejä turvajärjestelmien tarkistamiseksi.

Leikkausnopeus

Leikkausnopeus riippuu:

- Materiaalin paksuudesta ja leikattavasta materiaalista.
- Asetetusta leikkausvirrasta. Virta-asetus vaikuttaa leikkausjälkeen.
- Geometrisesta leikkausmuodosta (suora tai mutkainen).

Sopivien asetusten löytämiseksi, esitetään seuraava taulukko, joka perustuu automaattisessa testipenkissä suoritettuihin testeihin. Parhaat tulokset saa käyttäjä kuitenkin kokeilemalla todellisessa työskentely-ympäristössään.

Paksuus	PRESTOJET 25i (sisäinen paineilma)				PRESTOJET 25i (ulkoisen paineilma)			
	Nopeus (cm/min.)				Nopeus (cm/min.)			
	Virta (A)	SEOSTAMATON TERÄS	ALUMIINI	RUOSTUMATON TERÄS	Virta (A)	SEOSTAMATON TERÄS	ALUMIINI	RUOSTUMATON TERÄS
4 mm	25	147	94	77.7	25	179	122	112.8
5 mm	25	108	86	59	25	131	104	90
6 mm	25	73	68	47	25	80.6	81.6	70
1/4"	25	55	58	43	25	67	70	62
8 mm	---	---	---	---	---	---	---	---
3/8"	25	10	---	23	25	12	---	30
10 mm	25	---	---	20.4	25	---	---	23.6
11 mm	---	---	---	---	---	---	---	---
1/2"	25	---	---	11	25	---	---	12
15 mm	---	---	---	---	---	---	---	---
3/4"	---	---	---	---	---	---	---	---

Asiakaspalvelun periaatteet

Lincoln Electric Companyn toimiala on korkealaatuisten hitsauslaitteistojen, kulutustavaroiden ja leikkauslaitteiden valmistus ja myynti. Haasteenamme on vastata asiakkaiden tarpeisiin ja ylittää heidän odotuksensa. Joskus asiakkaat saattavat kysyä Lincoln Electriciltä neuvoja tai tietoja ostamiensa tuotteiden käytöstä. Vastaamme asiakkaille parhaan, tuolloin hallussamme olevan tiedon perusteella. Lincoln Electric ei voi antaa takuuta näiden neuvojen perusteella eikä ota vastuuta näiden tietojen ja neuvojen osalta. Me emme myönnä minkäänlaista nimenomaisia tai oletettuja takeita näiden tietojen ja ohjeiden soveltuvuudesta johonkin asiakkaan tiettyyn käyttötarkoitukseen. Käytännöllisistä syistä emme voi myöskään ota mitään vastuuta päivityksestä tai korjaamisesta näiden tietojen tai neuvojen antamisen jälkeen, eikä näiden tietojen tai neuvojen antaminen luo tai laajenna tai muuta myymiemme tuotteiden takuuta. Lincoln Electric on vastuullinen valmistaja, mutta Lincolnin myymien erityisten tuotteiden valinta ja käyttö on yksinomaan asiakkaan valvonnassa ja täysin asiakkaan vastuulla. Monet Lincoln Electricin vaikutusmahdollisuuksien ulkopuolella olevat muuttujat vaikuttavat tämän tyyppisissä valmistusmenetelmissä ja palveluvaatimuksissa saatujen tulosten soveltamiseen. Tiedot ovat muutoksen alaisia – Tämä tieto on paikkansa pitävää julkaisuhetkellä hallussamme olleen tiedon perusteella. Saat päivitettyjä tietoja verkko-osoitteesta www.saf-fro.com.

WEEE

07/06



Älä hävitä sähkölaitteita sekajätteiden mukana!

Euroopan Unionin Sähkölaite- ja elektroniikkalaiteromua (WEEE) koskevan direktiivin 2012/19/EY noudattaminen ja sen soveltaminen sopusoinnussa kansallisen lain kanssa edellyttää, että sähkölaite, joka on tullut elinkaarensa päähän, tulee kierrättää erikseen ja toimittaa sähkö- ja elektroniikkaromujen keräyspisteeseen. Saat lisätietoja tämän tuotteen asianmukaisesta kierrätyksestä paikallisilta ympäristöviranomaisilta.

Noudattamalla tätä Euroopan Unionin direktiiviä, autat torjumaan haitallisia ympäristö- ja terveysvaikutuksia!

Varaosaluettelo

12/05

Osaluettelo, lukuohje

- Älä käytä tätä osaluetteloa koneeseen, jonka koodinumero ei ole listassa. Ota yhteyttä Lincoln Electric huolto-osastoon mistä tahansa koodista, joka ei ole listassa.
- Käytä asennuskuvaa ja alla olevaa taulukkoa määrittääksesi, missä osa sijaitsee.
- Käytä vain osia, jotka on merkitty "X":llä asennussivua ilmoittavassa sarakkeessa (# ilmoittaa muutoksesta tässä painoksessa).

Ensiksi, lue ylläolevat ohjeet, sitten katso "Spare Part" listaa joka toimitetaan koneen mukana, joka sisältää kuvalla varustetun varaosalistan.

REACH

11/19

Tiedonanto REACH-asetuksen (EY) nro 1907/2006 artiklan 33.1 mukaisesti.

Jotkin tämän tuotteen sisäosat sisältävät seuraavia aineita:

bisfenoli A, BPA,	EC 201-245-8, CAS 80-05-7
kadmiumi A, BPA,	EC 231-152-8, CAS 7440-43-9
lyijy A, BPA,	EC 231-100-4, CAS 7439-92-1
Fenoli-4-nonyyli, haaroittunut,	EC 284-325-5, CAS 84852-15-3

enemmän kuin 0,1 % w/w homogeenisessä aineessa. Nämä aineet sisältyvät REACH-asetuksen "Ehdokasluetteloon aineista, jotka ovat erittäin huolestuttavia lupaa varten".

Jokin tietty tuote saattaa sisältää yhtä tai useampaa lueteltua ainetta.

Turvallisen käytön ohjeet:

- Käyttö valmistajan ohjeiden mukaan: pese kädet käytön jälkeen,
- pidettävä lasten ulottumattomissa, ei saa laittaa suuhun,
- hävitä paikallisten määräysten mukaisesti.

Valtuutetut huoltoliikkeet

09/16

- Ostajan on otettava yhteyttä valtuutettuun Lincolnin valtuutettuun huoltoliikkeeseen kaikkia takuukauden aikana tehtyjä valituksia koskevissa kysymyksissä.
- Ota yhteyttä lähimpään valtuutettuun tekniseen huoltoliikkeeseen tai käy verkkosivulla.

Sähkökaavio

Katso "Spare Part" listaa, joka toimitetaan koneen mukana.

PRESTOJET 25i

MANUAL DE INSTRUÇÕES



PORTUGUESE



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

Especificações Técnicas	1
Informações sobre o projeto ECO	2
Compatibilidade Electromagnética (EMC).....	4
Segurança	5
Instalação e Instruções de Funcionamento	7
REEE (WEEE).....	13
Lista De Peças Sobressalentes	13
REACH.....	13
Localização das lojas de assistência autorizada.....	13
Esquema Eléctrico	13

Especificações Técnicas

NAME		INDEX	
PRESTOJET 25i		W000404423	
ENTRADA			
Tensão de entrada	Potência de entrada a saída nominal	Classe EMC	Frequência
230 V \pm 10% Fase simples	2 kW @ 100% Duty Cycle	A	50Hz
	2.5 kW @ 60% Duty Cycle		
	3 kW @ 35% Duty Cycle		
SAÍDA NOMINAL 40°C			
Duty Cycle (Baseado em período 10 min.)	Tensão de saída	Tensão de saída	
100%	15 A	86 Vdc	
60%	20 A	88 Vdc	
35%	25 A	90 Vdc	
GAMA DE SAÍDA			
Escala da Corrente de Corte	Tensão máxima em circuito aberto	Corrente de Arco Piloto	
10 - 25 A	500 Vdc	12 A	
ENTRADA DE AR COMPRIMIDO EXTERNO			
Escala de Fluxo Requerido		Pressão de Entrada Requerida	
80 \pm 20% l/min @ 5.0bar		6.0bar - 7.5bar	
CABO DE ENTRADA RECOMENDO E TAMANHO DOS FUSÍVEIS			
Tamanho Fusível (atraso) ou Disjuntor (característica "D")	Tipo de tomada (Incluído na máquina)	Cabo de alimentação de entrada	
16 A	SCHUKO 16A / 250V	3 x 1.5 mm ²	
DIMENSÕES FÍSICAS			
Altura	Largura	Comprimento (apenas caixa, sem tocha)	Peso
385 mm	215 mm	480 mm	18 – 18.5 kg
Temperatura de trabalho		Temperatura de armazenamento	
-10°C to +40°C		-10°C to +40°C	

Informações sobre o projeto ECO

O equipamento foi concebido para estar em conformidade com a Diretiva 2009/125/EC e a Regulamentação 2019/1784/UE.

Eficiência e consumo de energia em inatividade:

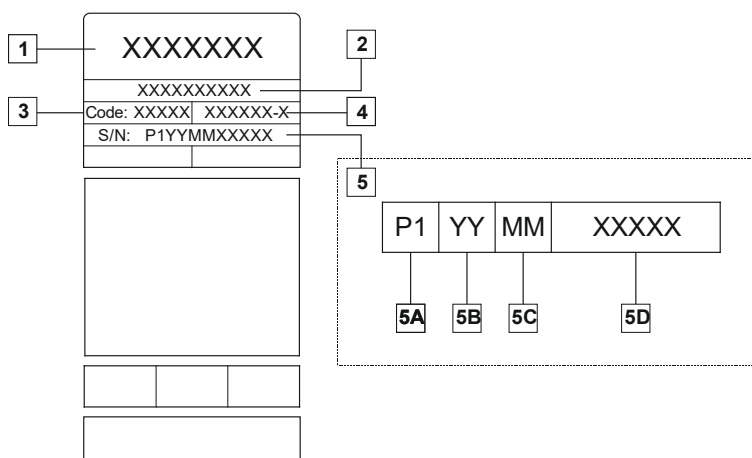
Índice	Nome	Eficiência no consumo máximo de energia / consumo de energia em inatividade	Modelo equivalente
W000404423	PRESTOJET 25i	83,7% / 58W	Nenhum modelo equivalente

O estado de inativo ocorre nas condições especificadas da tabela abaixo

ESTADO DE INATIVO	
Estado	Presença
Modo MIG	
Modo TIG	
Modo STICK	
Depois de 30 minutos sem trabalhar	X
Ventilador desligado	

O valor da eficiência e do consumo no estado de inativo foi medido pelo método e condições definidas na norma de produto EN 60974-1: 20XX.

O nome do fabricante, o nome do produto, o número de código, o número do produto, o número de série e a data de fabrico podem ser lidos na placa de identificação.



Onde:

- 1- Nome e endereço do fabricante
- 2- Nome do produto
- 3- Número do código
- 4- Número do produto
- 5- Número de série
 - 5A- país de fabrico
 - 5B- ano de fabrico
 - 5C- mês de fabrico
 - 5D- número progressivo diferente para cada máquina

Utilização típica de gás para equipamentos **MIG/MAG**:

Tipo de material	Diâmetro do fio [mm]	Eletrodo DC positivo		Alimentação do fio [m/min]	Gás de proteção	Fluxo de gás [l/min]
		Corrente [A]	Voltagem [V]			
Carbono, aço de baixa liga	0,9 ÷ 1,1	95 ÷ 200	18 ÷ 22	3,5 – 6,5	Ar 75%, CO ₂ 25%	12
Alumínio	0,8 ÷ 1,6	90 ÷ 240	18 ÷ 26	5,5 – 9,5	Argon	14 ÷ 19
Aço inoxidável 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
Liga de cobre	0,9 ÷ 1,6	175 ÷ 385	23 ÷ 26	6 - 11	Argon	12 ÷ 16
Magnésio	1,6 ÷ 2,4	70 ÷ 335	16 ÷ 26	4 - 15	Argon	24 ÷ 28

Processo Tig:

No processo de soldadura TIG, o uso de gás depende da área da seção transversal do bico. Para maçaricos usadas com frequência:

Helium: 14-24 l/min

Argon: 7-16 l/min

Aviso: O causal de ar excessivo causa turbulência no fluxo do gás, que pode aspirar a contaminação atmosférica para o banho de soldadura.

Aviso: Um vento cruzado ou um movimento de tiragem pode interromper a cobertura do gás de proteção, para economizar o gás de proteção utilize uma barreira para bloquear o fluxo de ar.



Final da vida útil

No final da vida útil do produto, ele deve ser descartado para reciclagem de acordo com a Diretiva 2012/19 / UE (WEEE); informações sobre o eliminação do produto e a Matérias-Primas Críticas (CRM/ Critical Raw Material), presente no produto, podem ser encontradas em <https://www.lincolnelectric.com/en-gb/support/Pages/operator-manuals-eu.aspx>

Compatibilidade Electromagnética (EMC)

01/11

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. 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. Este equipamento não cumprem com a IEC 61000-3-12. Se estiver ligada a um sistema public de baixa-voltagem, é da responsabilidade do instalador ou utilizador do equipamento, garantir, consultando se necessário a equipa técnica do fabricante ou distribuidor autorizado, que o equipamento pode ser conectado.

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.






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.

	<p>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.</p>
	<p>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.</p>
	<p>POSSIBILIDADE DE MORTE POR CHOQUE ELÉTRICO: o equipamento de soldadura gera altas tensões. Não toque no eléctrodo, no grampo de trabalho nem em peças de trabalho ligadas quando o equipamento está ligado. Isole-se do eléctrodo, do grampo de trabalho e das peças de trabalho ligadas.</p>
	<p>EQUIPAMENTOS ELÉCTRICOS: Desligue a entrada de alimentação utilizando o interruptor na caixa de fusível antes de trabalhar com este equipamento. Ligue este equipamento eléctrico á terra em conformidade com a regulamentação local.</p>
	<p>CAMPOS ELÉCTRICOS 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.</p>
	<p>CONFORMIDADE CE: Este equipamento está em conformidade com as directivas da Comunidade Europeia.</p>
	<p>RADIAÇÃO ÓPTICA ARTIFICIAL: Em acordo com os requisitos na Directiva 2006/25/EC e na Norma EN 12198, o equipamento é da categoria 2. Torna mandatário a adopção de Equipamentos de Protecção Pessoal (EPP), tendo filtro com um grau de protecção até um máximo de 15, como requerido pela Norma EN169.</p>
	<p>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.</p>
	<p>EQUIPAMENTO COM PESO SUPERIOR A 30kg: Mova este equipamento com cuidado e com a ajuda de outra pessoa. O seu levantamento pode ser perigoso para a sua saúde física.</p>

	<p>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.</p>
	<p>Faíscas de corte podem causar explosão ou incêndio. Mantenha produtos inflamáveis longe do corte. Não corte perto de produtos inflamáveis. Ter um extintor de incêndio nas proximidades e ter uma pessoa a vigiar disposta a utilizá-lo. Não corte em tambores ou qualquer recipiente fechado.</p>
	<p>O arco de plasma pode causar queimaduras e ferimentos. Mantenha seu corpo longe do bico e do arco do plasma. Desligue a alimentação antes de poder desmontagem tocha. Não aderir material próximo do caminho de corte. Use protecção corporal completa.</p>
	<p>Choque eléctrico da tocha ou do fio pode matar. Usar luvas secas isolantes. Não usar luvas molhadas ou danificadas. Proteger-se de choques eléctricos por isolar-se de trabalho e de terra. Desligue a ficha de entrada ou antes de poder trabalhar na máquina.</p>
	<p>Respirar os fumos de corte podem ser perigosos para a saúde. Mantenha sua cabeça longe dos fumos. Use ventilação forçada ou exaustão local para remover os fumos. Use uma ventoinha de ventilação para eliminar fumos.</p>
	<p>Raios do Arco podem queimar os olhos e ferir a pele. Usar chapéu e óculos de segurança. Use protecção de orelhas e colarinho de botão camisa. Use um capacete de soldadura com filtro de tonalidades correcto. Use protecção corporal completa.</p>
	<p>Torne-se treinado e leia as instruções antes de trabalhar na máquina ou corte.</p>
	<p>Não remova ou pinte sobre (cubra) o rótulo.</p>
	<p>MARCA DE SEGURANÇA: Este equipamento é adequado para fornecer energia para operações de soldadura realizadas em um ambiente com maior perigo de choque eléctrico.</p>

O fabricante reserva-se o direito de efetuar alterações e/ou melhorias na conceção sem simultaneamente atualizar o Manual de Instruções.

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 uma simples medidas preventivas sejam seguidas para garantir uma vida longa e um trabalho confiável:

- Não coloque ou opere esta máquina em uma superfície com uma inclinação superior a 15° da horizontal.
- Não utilizar esta máquina para derreter tubos.
- Este aparelho deve estar localizado onde existe livre circulação de ar limpo, sem restrições de circulação de ar a partir do ar e ventiladores. Não cubra a máquina com papel, tecido ou trapos quando ligado.
- A sujidade e o pó que pode ser tirada da máquina deve ser reduzido ao mínimo.
- Esta máquina tem um rating de protecção IP23S. Mantenha-a seca, quando possível, e não colocá-la em solo húmido ou em poças.
- Localize a máquina fora de controlos de rádio de máquinas. O funcionamento normal pode afectar negativamente o funcionamento dos controlos de rádio da máquina vizinha, o que pode resultar em prejuízo ou dano material. Leia a secção sobre compatibilidade electromagnética neste manual.
- Não operar em áreas com uma temperatura ambiente superior a 40° C.

Duty Cycle

O duty cycle de uma máquina de plasma é a percentagem de tempo num ciclo de 10 minutos em que o operador pode operar a máquina á escala da corrente de corte.

Exemplo: 35% duty cycle significa que é possível cortar durante 3,5 minutos, depois a máquina pára durante 6,5 minutos.

Referência para a secção de Especificação Técnica para mais informações sobre a escala de duty cycles da máquina.

Ligação de Alimentação de Entrada

Verifique a tensão de alimentação, fase, e frequência fornecidos a esta máquina antes de a ligar. A tensão de alimentação admissível é indicada na secção especificação técnica deste manual e na placa características da máquina. Tenha a certeza de que a máquina está ligada à terra.

Certifique-se que a quantidade de energia disponível a partir da ligação de entrada é adequada para o funcionamento normal da máquina. A classificação fusível e tamanho dos cabos são ambos indicados na secção de especificação técnica do presente manual.

As máquinas:

- **PRESTOJET 25i**

são projectadas para operar com motores geradores, desde que o auxiliar possa assegurar o fornecimento adequado de tensão, frequência e da potência, tal como indicado na secção de especificação técnica do presente manual. O fornecimento do gerador auxiliar deve também cumprir as seguintes condições:

- Tensão de pico de Vac: abaixo de 410V.
- Frequência de Vac: 50Hz.
- Tensão RMS para a forma de onda AC: 230Vac \pm 10%.

É importante verificar estas condições, porque muitos motores geradores produzem picos de alta voltagem. A operação desta máquina com motor geradores não conforme com estas condições não é recomendado e pode danificar a máquina.

Conexões de Saída

AVISO

Use APENAS a alimentação da tocha com esta máquina. Para substituição referência á secção de Manutenção deste manual.

AVISO

Desligue sempre a máquina quando trabalhar na tocha.

AVISO

Não remova o grampo de trabalho durante o corte, o corte de plasma gera voltagens altas que podem matar.

AVISO

Voltagem em circuito aberto $U_0 > 100\text{VDC}$. Para mais informação referência á secção de Especificação Técnica.

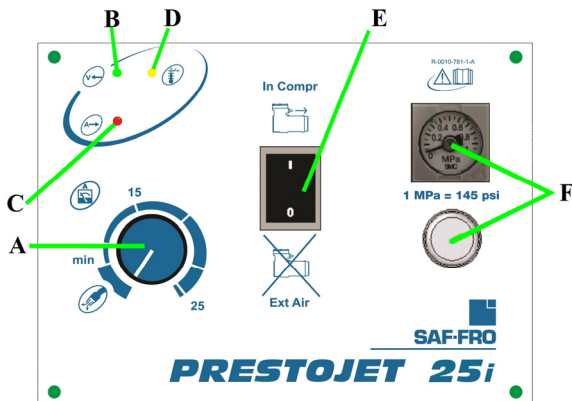
Esta máquina é enviada de fábrica com uma tocha de corte e um grampo de trabalho instalados. O grampo de trabalho deve estar conectado seguramente á peça de trabalho. Se a peça de trabalho estiver pintada ou extremamente suja pode ser necessário expor o metal de modo a realizar uma boa conexão eléctrica.

Compressor Built-In

Esta máquina tem um compressor built-in que permite operar em áreas onde o ar externo principal não está disponível. Apenas uma fonte de alimentação eléctrica é necessária.

Controlos e Características Operacionais

PRESTOJET 25i painel de comando frontal.



Descrição dos Comandos:

A. Botão da Corrente de Saída: Potenciômetro usado para estabelecer a corrente de saída usada durante o corte. Referência à secção de Especificação Técnica para mais informação sobre a gama de corrente nominal da máquina.

Purge Ar (saída de ar): O Botão de Corrente de Saída completamente rodado no sentido anti-horário activa a função de purge ar. Uma paragem de 5 minutos termina a função de purge; isto acontece apenas se o botão de corrente de saída continuar no modo purge por um longo período de tempo.

B. LED verde de Potência ON/OFF: Este acende quando a máquina está ligada.

C. LED vermelho de Saída: Ver os significados na tabela seguinte.

D. LED amarelo Térmico: Ver os significados na tabela seguinte.

LEDs		Significado
Saída (Vermelho)	Térmico (Amarelo)	
On	Off	A tocha de corte está energizada.
On	On	Parte em local de erro: a tampa de retenção não está apertada apropriadamente. Para reiniciar a máquina: <ul style="list-style-type: none"> • Aperte firmemente a tampa de retenção da tocha. • Espere por 5 segundos; durante este tempo os LEDs de Saída e térmico, piscam alternadamente. • Após 5 segundos a máquina é restaurada automaticamente e fica pronto a operar.
Off	On	A máquina está sobreaquecida e as saídas foram desactivadas. Isto normalmente ocorre quando o duty cycle da máquina foi excedido. Deixe a máquina ligada para permitir que os componentes internos arrefeçam. Quando o LED térmico se desligar, o funcionamento normal é novamente possível.
Off	Piscar	Erro de sobre-voltagem ou sub-voltagem: a máquina está desactivada. Quando a fonte retomar a gama correcta, a máquina reiniciar-se-á automaticamente.
Piscar	Off	Erro de baixa pressão de ar. Para verificar/ajustar a pressão do ar (ver os valores recomendado nas Especificações Técnicas deste manual): <ul style="list-style-type: none"> • Ponha a máquina em modo Purge [A]. • Verifique e ajuste a pressão do ar através no manómetro e botão regulador da pressão do ar [F]. • Se necessário, verifique e ajuste também a pressão da entrada de ar através dos comando do compressor externo.

E. Seleção do ar Interno / Externo:

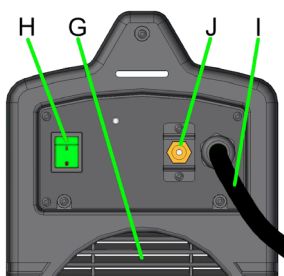
Este interruptor determina a alimentação de ar. Com a posição de "In Compr" seleccionada, a máquina opera através do compressor built-in. Com a posição "Ext Air" seleccionada, o compressor interno é completamente desactivado e a máquina opera através da fonte de ar externo da mangueira conectada á conexão de entrada de ar apropriada na parte traseira da máquina.

AVISO

Se operar com ar externo, assegure-se que selecciona a posição do interruptor "Ext Air" de modo a desactivar completamente o compressor built-in. Caso contrário o compressor pode ser danificado pela provável maior pressão do ar externo.

F. Gabarito de Pressão do Ar e Botão Regulador :

Permite regular e monitorizar a pressão do ar.



G. Ventoinha: Fornece arrefecimento á máquina. Esta é ligada com a máquina e continua ligada até que a máquina seja desligada.

H. Interruptor de Potência: Este liga / desliga, ON / OFF, a entrada de potência para a máquina.

I. Cabo de Entrada: Ligue-o á fonte.

J. Entrada de Ar :

Se o modo de funcionamento "Ext Air" for seleccionado, ligue aqui a mangueira que leva o ar para a máquina.

AVISO

Um limpo, ar seco ou nitrogénio deve ser fornecido á máquina. Uma pressão estabelecida acima de 7.5bar pode causar danos á tocha. O não cumprimento destas precauções pode resultar em temperaturas excessivas de funcionamento ou danos na tocha.

Processo de Corte

O processo de corte plasma a ar usa ar como gás de corte primário e como gás de arrefecimento da tocha.

PRESTOJET 25i : o ar é fornecido pelo compressor built-in com uma pressão de 3.5bar (valor aproximado).

O **PRESTOJET 25i** pode alcançar as melhores performances de corte a operar também com ar externo; neste caso a pressão é limitada pelo regulador de pressão [F], configurado de fábrica a 5.0bar. No caso de ajustar a pressão do ar, coloque a máquina no modo Purge [A].

O arco piloto é criado da seguinte forma:

- Modo de funcionamento "In Compr":
O botão da tocha active o compressor built-in que fornece fluxo de ar á tocha. Libertando o botão da tocha o processo de corte é parado, mas o compressor continua a trabalhar para o estado de post-flow (pós-fluxo).
- Modo de funcionamento "Ext Air": o botão da tocha energiza a electroválvula (válvula solenóide). Esta válvula deixa o ar fluir durante o corte e os estados post-flow.

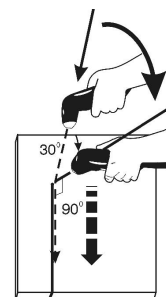
A concepção de design a partir destas fontes de energia é ter disponível uma corrente que se mantém constante para o valor estabelecido, independentemente do comprimento do arco plasma.

Quando estiver a preparar para cortar, assegure-se que tem todos os materiais necessários para concluir o trabalho e que tomou todas as precauções de segurança. Instale a máquina de acordo com as instruções neste manual e lembre-se de anexar o grampo de trabalho é peça de trabalho.

- Ligue o Interruptor de Potência [H] posicionado na traseira da máquina; o LED [B] na frente da máquina vai ligar-se. A máquina está agora pronta para operar.
- Verifique se o ar primário está disponível através da função de Ar Purge [A].
- Defina o valor da corrente desejada com o Botão de Corrente de Saída [A].

Para iniciar o processo de corte apenas pressione o botão da tocha, assegurando-se que não aponta a saída de ar da tocha para uma pessoa ou objectos estranhos. Durante o processo de corte é possível manter a tocha afastada da peça de trabalho por um longo período de tempo.

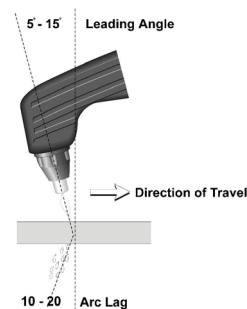
Para perfurar a peça de trabalho, baixe a tocha para o metal a um ângulo de 30° graus para longe do operador. Isto vai soprar a borra (metal derretido) para longe da ponta da tocha.



Lentamente rode a tocha para a posição vertical para o arco ficar mais profundo.

Uma vez que a peça de trabalho está perfurada o corte normal pode ocorrer.

Mantenha-se em movimento enquanto corta e corte a uma velocidade constante para que a perna do arco seja 10° a 20° atrás da direcção de corte. Use um ângulo de 5° a 15° na direcção do corte.



Uma vez que o processo esteja terminado libertando o botão da tocha vai causar que o arco de plasma seja terminado; o fluxo de ar vai continuar durante aproximadamente 20seg. (post-flow,) para permitir o arrefecimento da tocha.

Manutenção

AVISO

Para qualquer manutenção ou reparo operações recomenda-se a entrar em contacto com o centro mais próximo serviço técnico ou Lincoln Electric. Manutenção ou reparos realizados por centros de serviço não autorizado ou pessoal será nula e anulará a garantia dos fabricantes.

A frequência das operações de manutenção pode variar de acordo com o ambiente de trabalho. Qualquer dano visível deve ser comunicado imediatamente.

- Verifique a integridade de cabos e conexões. Substituir, se necessário.
- Limpe regularmente a cabeça da tocha, verifique os seus consumíveis e se necessário substitua-os.

AVISO

Referência às instruções antes de alterar ou utilizar a tocha.

- Mantenha a máquina limpa. Use um pano macio seco para limpar o exterior caso, em especial o fluxo de ar de admissão / saída.
- Limpe regularmente o filtro de entrada de ar do compressor.



AVISO

Não abra a máquina e não introduza qualquer coisa nas suas aberturas. A fonte de alimentação deve ser desligada da máquina antes de cada manutenção e serviços. Após cada reparação, realizar testes para garantir a segurança adequada.

Velocidade de Corte

A velocidade de corte é uma função:

- Espessura e o material a ser cortado.
- Valor estabelecido da corrente. As definições de corrente afectam a qualidade da ponte de corte.
- Forma de corte geométrico (seja a direito ou curvo).

A fim de fornecer indicações sobre a configuração mais adequada, a seguinte tabela foi estabelecida, com base em testes realizados em um teste automático; os melhores resultados no entanto só podem ser alcançados a partir de experiência directa por parte do operador nas suas actuais condições de trabalho.

	PRESTOJET 25i (ar interno)				PRESTOJET 25i (ar externo)			
	Velocidade (cm/min.)				Velocidade (cm/min.)			
Espessura	Corrente (A)	AÇO AO CARBONO	ALUMÍNIO	AÇO INOXIDÁVEL	Corrente (A)	AÇO AO CARBONO	ALUMÍNIO	AÇO INOXIDÁVEL
4 mm	25	147	94	77.7	25	179	122	112.8
5 mm	25	108	86	59	25	131	104	90
6 mm	25	73	68	47	25	80.6	81.6	70
1/4"	25	55	58	43	25	67	70	62
8 mm	---	---	---	---	---	---	---	---
3/8"	25	10	---	23	25	12	---	30
10 mm	25	---	---	20.4	25	---	---	23.6
11 mm	---	---	---	---	---	---	---	---
1/2"	25	---	---	11	25	---	---	12
15 mm	---	---	---	---	---	---	---	---
3/4"	---	---	---	---	---	---	---	---

Política de Assistência ao Cliente

A The Lincoln Electric dedica-se ao fabrico e venda de equipamento de soldadura de elevada qualidade, consumíveis e equipamento de corte. O nosso desafio é cumprir as necessidades dos nossos clientes e exceder as suas expectativas. Por vezes os adquirentes poderão pedir à Lincoln Electric conselhos ou informações sobre a utilização dos seus produtos. Respondemos aos nossos clientes com base nas melhores informações de que dispomos nesse momento. A Lincoln Electric não dá garantias sobre tais conselhos e não assume qualquer responsabilidade relativamente a essas informações ou conselhos. Rejeitamos expressamente qualquer tipo de garantia, incluindo garantia de adequação de produtos a qualquer objetivo específico do cliente, no que diz respeito a tais informações e conselhos. Por uma questão prática, não assumimos também qualquer responsabilidade pela atualização ou correção das ditas informações ou conselhos depois da sua comunicação, nem o fornecimento de tal informação ou conselho cria, expande ou altera qualquer garantia relativa à venda dos nossos produtos.

A Lincoln Electric é um fabricante recetivo, mas a seleção e uso de produtos específicos vendidos pela Lincoln Electric é inteira e somente da responsabilidade do cliente. Muitas variáveis fora do controlo da Lincoln Electric afetam os resultados obtidos na aplicação destes métodos de fabrico e requisitos de serviço.

Sujeito a alteração - Tanto quanto é do nosso conhecimento, estas informações estão corretas no momento de impressão. Consulte www.saf-fro.com para obter informações atualizadas.

REEE (WEEE)

07/06



O equipamento eléctrico não pode ser deitado fora juntamente com o lixo doméstico!

Nos termos da Directiva Europeia 2012/19/CE relativa aos resíduos de equipamentos eléctricos e electrónicos (REEE) e respectiva implementação em conformidade com as legislações nacionais, o equipamento eléctrico em fim de vida útil, tem de ser recolhido separadamente e entregue em instalações de reciclagem para este efeito. Como proprietário do equipamento, deve informar-se sobre os sistemas de recolha aprovados junto do nosso representante local.

Ao cumprir esta Directiva Europeia, está a proteger o ambiente e a saúde humana!

Lista De Peças Sobressalentes

12/05

Leitura de instruções de lista de peças sobressalentes

- 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.
- Use a ilustração de página e de montagem da tabela abaixo para determinar a parte onde está localizado o seu código de máquina.
- 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).

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.

REACH

11/19

Comunicação em conformidade com o Artigo 33.1 do Regulamento (CE) n.o 1907/2006 – REACH.

Algumas partes deste produto contêm:

Bisfenol A, BPA, EC 201-245-8, CAS 80-05-7

Cádmio, EC 231-152-8, CAS 7440-43-9

Chumbo, EC 231-100-4, CAS 7439-92-1

Fenol, 4-nonil, ramificado, EC 284-325-5, CAS 84852-15-3

em mais de 0,1% (p/p) de material homogêneo. Estas substâncias estão incluídas na "Lista de Substâncias Candidatas a Autorização que Suscitam Elevada Preocupação" da REACH.

Seu produto em particular modo pode conter uma ou mais das substâncias listadas.

Instruções para utilização segura:

- utilize de acordo com as instruções do fabricante, lave as mãos após a utilização;
- mantenha fora do alcance das crianças, não coloque na boca,
- elimine de acordo com os regulamentos locais.

Localização das lojas de assistência autorizada

09/16

- Em caso de reclamação de defeitos no período de garantia da Lincoln, o adquirente deverá contactar um centro de assistência autorizada Authorized Service Facility.
- Contacte o seu Representante de Vendas local da para obter assistência na localização de um.

Esquema Eléctrico

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

PRESTOJET 25i

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



RUSSIAN



СПАСИБО! Благодарим за выбор высококачественной продукции компании Линкольн Электрик.

- Сразу же по получению, проверьте целостность упаковки и оборудования. В случае повреждения оборудования при доставке, немедленно сообщите об этом дилеру.
- Для последующих обращений в сервисную службу, спишите из заводской таблички на аппарате: Наименование модели, Код и Серийный номер аппарата и запишите их в таблицу, расположенную ниже.

Наименование модели:	
.....	
Код и Серийный номер:	
.....	
Дата и где куплена:	
.....	

СОДЕРЖАНИЕ

Технические характеристики.....	1
Информация об ЭКО дизайне	2
ЭЛЕКТРОМАГНИТНАЯ СОВМЕСТИМОСТЬ (ЭМС).....	4
БЕЗОПАСНОСТЬ	5
УСТАНОВКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ.....	7
WEEE	13
Запасные части.....	13
REACH.....	13
Адреса авторизованных сервисных центров	13
Электрические схемы	13

Технические характеристики

НАЗВАНИЕ		СОДЕРЖАНИЕ	
PRESTOJET 25i		W000404423	
Параметры питающей сети			
Напряжение сети	Потребляемая мощность при номинальной выходной мощности	Класс EMC	Частота
230 V \pm 10% 1 фаза	2 kW @ при 100% ПВ	A	50Hz
	2.5 kW @ при 60% ПВ		
	3 kW @ при 35% ПВ		
Номинальные характеристики 40°C			
ПВ (для 10-минутного расч. цикла)	Напряжение холостого хода	Ток пилотной дуги	
100%	500 В	86 Vdc	
60%	20 А	88 Vdc	
35%	25 А	90 Vdc	
OUTPUT RANGE			
Cutting Current Range	Maximum Open Circuit Voltage	Pilot Arc Current	
10 - 25 A	500 Vdc	12 A	
Параметры внешнего компрессора			
Необходимый расход воздуха		Рабочее давление газа	
80 \pm 20% л/мин при давлении 5.0bar		6.0bar - 7.5bar	
Рекомендуемое сечение сетевого кабеля и номиналы плавких предохранителей			
Предохр. С задержкой или автомат защиты (с характеристикой "D")	Тип сетевой вилки (в комплекте с аппаратом)	Сетевой кабель	
16 А	SCHUKO 16A / 250V	3 x 1.5 mm ²	
Габаритные размеры и вес			
Высота	Ширина	Длина (длина без горелки)	Вес
385 mm	215 mm	480 mm	18 – 18.5 kg
Диапазон рабочих температур		Температура хранения	
-10°C to +40°C		-10°C to +40°C	

Информация об ЭКО дизайне

Аппарат разработан в соответствии с требованиями Директивы 2009/125/ЕС и Регламента 2019/1784/EU.

Эффективность и энергопотребление в холостом режиме:

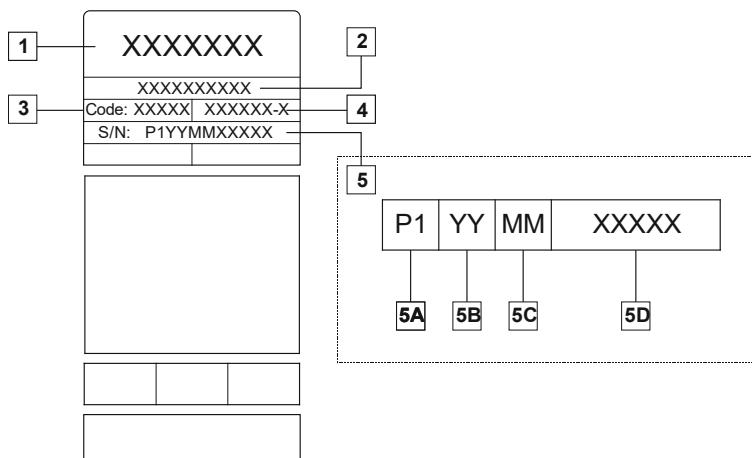
Индекс	Наименование	Эффективность при макс. энергопотреблении / Энергопотребление в холостом режиме	Эквивалентная модель
W000404423	PRESTOJET 25i	83,7% / 58W	Нет эквивалентной модели

Холостой режим при указанных в приведенной ниже таблице условиях

ХОЛОСТОЙ РЕЖИМ	
Условие	Присутствие
MIG режим	
TIG режим	
STICK режим	
После 30 минут неиспользования	X
Вентилятор выключен	

Значения эффективности и потребления в холостом режиме были замерены методами и на условиях, определенных стандартом на изделие EN 60974-1:20XX.

Название изготовителя, название изделия, кодовый номер, номер изделия, серийный номер и дата изготовления указаны на паспортной табличке.



Где:

- 1- Название и адрес изготовителя
- 2- Название изделия
- 3- Кодовый номер
- 4- Номер изделия
- 5- Серийный номер
 - 5A- страна изготовления
 - 5B- год изготовления
 - 5C- месяц изготовления
 - 5D- порядковый номер, отдельный для каждого аппарата

Использование стандартного газа для аппарата **MIG/MAG**:

Тип материала	Диаметр проволоки [мм]	Плюс электрода пост.тока		Подача проволоки [м/мин]	Защитный газ	Газовый поток [л/мин]
		Ток [А]	Напряжение [В]			
Углеродная, низколегированная сталь	0,9 ÷ 1,1	95 ÷ 200	18 ÷ 22	3,5 – 6,5	Ar 75%, CO ₂ 25%	12
Алюминий	0,8 ÷ 1,6	90 ÷ 240	18 ÷ 26	5,5 – 9,5	Аргон	14 ÷ 19
Аустенитная нержавеющая сталь	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
Медный сплав	0,9 ÷ 1,6	175 ÷ 385	23 ÷ 26	6 - 11	Аргон	12 ÷ 16
Магний	1,6 ÷ 2,4	70 ÷ 335	16 ÷ 26	4 - 15	Аргон	24 ÷ 28

Процесс Tig:

В сварочном процессе TIG использование газа зависит от площади сечения сопла. Для наиболее распространенных горелок:

Гелий: 14-24 л/мин

Аргон: 7-16 л/мин

Примечание: Чрезмерный расход обуславливает турбулентность газового потока, который может втянуть атмосферные загрязнения в сварочную ванну.

Примечание: Встречный ветер или тяговое движение могут нарушить покрытие защитного газа, в целях защиты защитного газа используйте экран для блокировки воздушного потока.



Завершение срока службы

При завершении срока службы изделия, возможна его утилизация для переработки в соответствии с требованиями Директивы 2012/19/EU (WEEE), информацию о демонтаже изделия и основном сырье (CRM) можно получить на <https://www.lincolnelectric.com/en-gb/support/Pages/operator-manuals-eu.aspx>

ЭЛЕКТРОМАГНИТНАЯ СОВМЕСТИМОСТЬ (ЭМС)

01/11

Сварочный источник разработан в соответствии со всеми действующими нормами и правилами по электромагнитной совместимости. Однако он может излучать электромагнитные помехи, которые способны влиять на другие системы, например: телефонные, радио и телевизионные приемники или мешать работе другим системам безопасности. Помехи могут привести к проблемам в работе этих систем. Поэтому внимательно изучите данный раздел, чтобы исключить или уменьшить интенсивность электромагнитных помех, излучаемых сварочным источником.



Данный сварочный источник предназначен для эксплуатации в производственных условиях. Установка и эксплуатация сварочного источника должна проводиться в соответствии с данным руководством. При обнаружении любых электромагнитных помех следует провести необходимые мероприятия по их устранению. При необходимости обращайтесь за помощью в компанию "Линкольн Электрик". Данное оборудование не соответствует стандарту IEC 61000-3-12. Если аппарат планируется подключать к общественной низковольтной сети электропитания, то всю ответственность за решение о возможности подключения к такой сети несет установщик или пользователь оборудования.

Перед установкой источника следует исследовать место предполагаемой установки и определить, на работу каких устройств может повлиять электромагнитное воздействие сварочного источника. Примите во внимание следующие системы:

- Сетевые, сварочные, контрольные и телефонные кабели, которые расположены в рабочей зоне или рядом с источником.
- Радио- и/или телевизионные передатчики. Компьютеры или оборудование с компьютерным управлением.
- Системы безопасности и контроля производственных процессов. Оборудование для калибровки и измерения.
- Медицинские приборы индивидуального пользования (электронные стимуляторы сердца или слуховые аппараты).
- Проверьте помехоустойчивость систем, работающих рядом с источником. Все оборудование в рабочей зоне должно удовлетворять требованиям по помехоустойчивости. Кроме этого, могут потребоваться дополнительные меры защиты.
- Размеры рабочей зоны зависят от конструкции того здания, в котором производится сварка, и от того, выполняются ли там какие-либо иные работы.

Чтобы уменьшить электромагнитное излучение от сварочного источника, необходимо:

- Подключить источник к сети питания в соответствии с рекомендациями, изложенными в настоящем руководстве. Если электромагнитное воздействие существует, требуется провести дополнительные мероприятия для его уменьшения (например, установить сетевые фильтры).
- Сварочные кабели рекомендуется выбирать минимальной длины и располагать их лучше как можно ближе друг к другу. При возможности, свариваемую деталь заземляют для снижения электромагнитных излучений. Сварщик должен проверить надежность заземления, от которого зависит исправность и безопасность работы оборудования и персонала.
- Специальное экранирование кабелей в зоне сварки может способствовать снижению электромагнитных излучений. Может потребоваться разработка специальных решений.

ОСТОРОЖНО!

Электрооборудование с характеристиками Класса А не предназначено для эксплуатации в жилых районах, где электроснабжение осуществляется низковольтными источниками, из-за проблем с электромагнитной совместимостью по причине возможных контактных или излучаемых помех.





ВНИМАНИЕ

Устройством может пользоваться только квалифицированный персонал. Необходимо убедиться в том, что установка, обслуживание и ремонты были проведены квалифицированным персоналом. Установку и эксплуатацию этого устройства можно провести лишь после тщательного ознакомления с руководством по обслуживанию. Несоблюдение указаний, приведённых в настоящем руководстве, может привести к серьезным травмам, к смерти или поломке самого устройства. Lincoln Electric не несёт ответственность за неисправности, вызванные неправильной установкой, неправильной консервацией или несоответствующим обслуживанием.

	<p>ВНИМАНИЕ: Символ указывает, что необходимо соблюдать руководство с целью избежания серьезного повреждения тела, смерти или поломки самого устройства. Предохраняй себя и других от возможных серьезных травм или смерти.</p>
	<p>ЧИТАЙ РУКОВОДСТВО С ПОНИМАНИЕМ: Перед началом применения этого устройства, прочитай настоящее руководство с пониманием. Сварочная дуга является опасной. Несоблюдение указаний, приведённых в настоящем руководстве может привести к серьезным травмам, к смерти или поломке самого устройства.</p>
	<p>ПОРАЖЕНИЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ МОЖЕТ УБИТЬ: Сварочное оборудование является источником высокого напряжения. Не прикасайтесь к электродам, зажиму заготовки или присоединенной заготовке, если устройство включено в сеть. Изолируйте себя от электрода, зажима заготовки или присоединенной заготовки.</p>
	<p>УСТРОЙСТВО ПИТАЕТСЯ ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ: Перед началом, каких-либо работ на этом устройстве необходимо отключить его от сети питания. Устройство это должно быть установлено и заземлено согласно указаниям завода-изготовителя и действующим правилам.</p>
	<p>ЭЛЕКТРОМАГНИТНОЕ ПОЛЕ МОЖЕТ БЫТЬ ОПАСНО: Электрический ток протекающий через любой провод создаёт вокруг его электромагнитное поле. Электромагнитное поле может мешать в работе стартера сердца и сварщика с имплантируемым стартером сердца перед началом работы с этим устройством должны посоветоваться у своего врача.</p>
	<p>СООТВЕТСТВИЕ С СЕ: Устройство соответствует указаниям Европейского Комитета СЕ.</p>
<p><small>Optical radiation warning Category 2 (EN 12198)</small></p>	<p>ВНИМАНИЕ! ОПТИЧЕСКОЕ ИЗЛУЧЕНИЕ: В соответствии с требованиями Директивы 2006/25/ЕС EN 12198 и стандарта для оборудования 2-й категории, обязательно использование индивидуальной защиты (СИЗ), имеющих фильтр со степенью защиты до 15 (по стандарту EN169).</p>
	<p>СВАРИВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ МОЖЕТ ОБЖЕЧЬ: Процесс сварки создаёт большое количество тепла. Разогретые поверхности и материал в поле работы, могут вызвать серьезные ожоги. Применять перчатки и щипцы, если прикасаемся или перемещаем свариваемый материал в поле работы.</p>
	<p>ВЕС ОБОРУДОВАНИЯ БОЛЕЕ 30 кг: Перемещайте данное оборудование с аккуратностью с помощью других людей. Подъем оборудования вручную может быть сопряжен с опасностью для вашего здоровья.</p>

	<p>ПОВРЕЖДЕНИЕ ГАЗОВОГО БАЛЛОНА МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ВЗРЫВУ: Используйте баллоны, специально предназначенные для хранения сжатого газа и защитный газ в соответствии с выбранным процессом, исправный регулятор давления. Всегда предохраняйте баллон от падения, закрепляя его в вертикальном положении. Никогда не перемещайте баллон без защитного колпака. Не разрешается соприкосновение электрода, держателя электрода, зажима на деталь к баллону с газом. Устанавливайте баллон в стороне от источников нагрева, возможности физического разрушения, мест сварки, которые могут образовывать искры и привести к нагреву баллона.</p>
	<p>Возникающие при резке искры могут стать причиной взрыва или пожара. Не допускать хранение быстровоспламеняющихся материалов вблизи места резки. Иметь на рабочем месте средства пожаротушения и следящего человека для немедленного тушения пожара. Не разрезать закрытые контейнеры.</p>
	<p>Плазменная дуга может вызвать ожоги и повреждения тела. Не направляйте в свою сторону плазменный факел. Выключайте оборудование перед разборкой горелки. Не держитесь за материал около места резки. Используйте полную защиту тела.</p>
	<p>Удар электрическим током от горелки или ее проводов может убить. Используйте сухие изолирующие перчатки. Изолируйте себя от напряжения электрода и от земли. Перед проведением обслуживания отключайте аппарат от сети.</p>
	<p>Вдыхание паров от резки опасно для здоровья. Не вдыхайте и не помещайте голову в область задымления. Используйте принудительную вентиляцию или местное удаление дымов.</p>
	<p>Излучение плазменной дуги может повредить глазам и вызвать ожоги кожи. Используйте защитный шлем или очки. Светофильтр должен иметь нужную степень затемнения. Используйте полную защиту тела.</p>
	<p>Пройдите инструктаж и изучите инструкцию по эксплуатации аппарата плазменной резки.</p>
	<p>Не снимайте и не закрашивайте заводскую табличку (шильдик) и маркировку на аппарате.</p>
	<p>ЗНАК БЕЗОПАСНОСТИ: Устройство питается от сети, предназначено для сварочных работ, проводимых в среде с повышенным риском электрического поражения.</p>

Изготовитель оставляет за собой право изменять и/или совершенствовать конструкцию оборудования, не обновляя при этом руководство пользователя.

УСТАНОВКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Перед началом эксплуатации, от начала и до конца прочитайте этот раздел.

Выбор места для установки

Данный аппарат предназначен для работы в сложных производственных условиях. Для продления его срока службы и обеспечения надежной работы очень важно выполнять простые профилактические мероприятия.

- Запрещается ставить машину для хранения или работы на площадках с наклоном более 15° от горизонтали.
- Не допускается использование аппарата для размораживания труб.
- Машину следует устанавливать в местах с хорошей циркуляцией чистого воздуха. При этом должно обеспечиваться беспрепятственное прохождение воздуха через воздухозаборные жалюзи аппарата.
- Запрещается накрывать аппарат бумагой, рабочей одеждой или тряпками, когда он включен. Периодически удаляйте пыль и грязь, оседающую внутри аппарата.
- Класс защиты аппарата – IP23S. Тем не менее, рекомендуется, по возможности, не подвергать аппарат воздействию воды, не ставить его на влажную поверхность и в грязь.
- Установите аппарат вдали от радио управляемых устройств. Работающая машина может повлиять на работу этих устройств и привести к их сбоям или повреждениям. Изучите раздел "ЭЛЕКТРОМАГНИТНАЯ СОВМЕСТИМОСТЬ" в соответствующем разделе данного руководства.
- Запрещается работать в местах, где температура окружающего воздуха превышает +40°C.

Период включения ПВ %

Период включения (ПВ) аппарата плазменной резки – величина выраженная в % от 10 минутного интервала времени, в течении которого оператор производит резку с номинальным током.

Например: ПВ 35% означает возможность непрерывной резки в течении 6,5 минут, остальные 3,5 минуты машина остывает.

Более подробная информация о ПВ аппарата находится в разделе Технические данные.

ПОДКЛЮЧЕНИЕ К СЕТИ ПИТАНИЯ

Перед подключением аппарата к сети необходимо проверить напряжение, количество фаз и частоту питающей сети. Разрешенные параметры сети находятся в разделе Технические характеристики Руководства по эксплуатации или на заводской табличке на самом аппарате. Будьте уверены, что аппарат заземлен.

Убедитесь в том, что сеть питания обеспечивает необходимую мощность для нормальной работы аппарата. Номинал предохранителей, сечение сетевого кабеля указаны в разделе Технические характеристики настоящего Руководства.

Параметры сети электропитания:

• PRESTOJET 25i

Данные аппараты могут работать от агрегата, при условии, что агрегат обеспечивает необходимое напряжение, частоту и мощность для правильной работы сварочного аппарата. Параметры сети электропитания находятся в разделе "Технические характеристики" данного Руководства. Кроме этого, к вспомогательному источнику агрегата предъявляются следующие требования:

- Пиковое напряжение: не более ~410В.
- Диапазон изменения частоты сети: 50 Гц.
- RMS отклонение напряжения питания сети не должно превышать 230В ± 10%.

Это очень важное условие, требующее проверки, т.к. многие агрегаты имеют нестабильное напряжение на выходе. Работа с такими агрегатами не рекомендуется в виду опасности повреждения оборудования.

Подключение сварочных кабелей

⚠ ВНИМАНИЕ

Используйте горелку, входящую в комплект аппарата. Для замены расходных частей, используйте информацию в разделе "Обслуживание".

⚠ ВНИМАНИЕ

Обязательно отключайте аппарата от сети если производите обслуживание горелки.

⚠ ВНИМАНИЕ

В процессе резки запрещается отключать кабель на деталь во избежание поражения высоким напряжением, которое присутствует на выходе аппарата.

⚠ ВНИМАНИЕ

Высокое напряжение холостого хода! $U_0 > 100VDC$.

Эти аппараты поставляются в комплекте с плазменной горелкой и кабелем на деталь с зажимом. Очень важно обеспечить хороший контакт зажима и детали. В случае сильного загрязнения поверхности детали, следует зачистить полосу на детали, для обеспечения хорошего контакта.

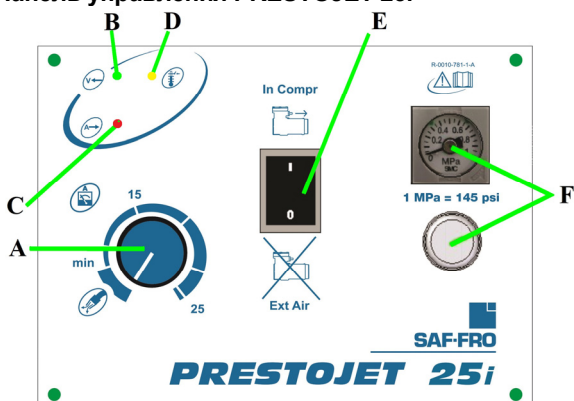
Встроенный компрессор

Аппараты этих моделей имеют встроенный компрессор, что позволяет производить работы в местах, где невозможно подведение рабочего газа. Они обладают высокой степенью автономности, т.к. для работы требуется только сеть ~220В!

Управление и функциональные возможности

Элементы управления на панели PRESTOJET 25i

Панель управления PRESTOJET 25i



Описание элементов управления:

A. Ручка регулировки тока резки: Осуществляет регулировку тока резки.

Продувка газа: При повороте ручки регулировки тока против часовой стрелки до упора, открывается газовый клапан, таким образом осуществляется продувка газа. Если ручка остается в таком положении 5 минут, то аппарат автоматически выключит продувку.

B. Индикатор включения в сеть (ON/OFF) светодиода зеленого цвета: светится при включении аппарата.

C. Индикатор выхода (красный светодиод): см. таблицу цветовых комбинаций ниже:

D. Индикатор включения термо защиты(желтый светодиод): см. таблицу цветовых комбинаций ниже:

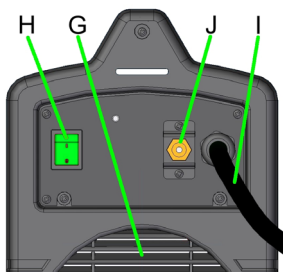
Цвет LEDs		Расшифровка комбинации
Выход (красн.)	Термо-защита (желт.)	
Вкл	Выкл	Горелка под напряжением.
Вкл	Вкл	Неправильно собрана горелка (части горелки). Неправильно прикручен удерживающий колпачок. Устранение проблемы: <ul style="list-style-type: none"> Открутите и снова закрутите удерживающий колпачок. После сборки подождите 5 сек; в течении этого времени светодиоды выхода и термозащиты попеременно мигают. После сборки через 5 секунд. Аппарат будет готов к работе.
Выкл	Вкл	Сработала термозащита, выход отключен. Это случается если в процессе резки был превышен ПВ. В случае срабатывания защиты оставьте аппарат включенным в сеть до полного остывания. После остывания до нормальной рабочей температуры индикатор термозащиты выключится, после чего можно продолжить работу.
Выкл	Мигающий	Ошибка: напряжение сети выше или ниже нормы. Работа не возможна. При восстановлении напряжения сети в рабочий диапазон, аппарат перезагружается автоматически.
Мигающий	Выкл	Низкое давление в газовой магистрали. Проверить или отрегулировать давление воздуха (рекомендованные значения указаны в разделе Технические данные данного руководства): <ul style="list-style-type: none"> Включите аппарат в режим продувки (Purge mode [A]). Проверить или отрегулировать давление воздуха с помощью встроенного регулятора[F] или манометра. Необходимо проверить или отрегулировать впускное давление, внешнего компрессора.

- E. Переключатель источника Внутренний/Внешний:
Если переключатель установлен в позицию “In Compr”-встроенный компрессор, то подача воздуха осуществляется со встроенного компрессора. Если переключатель установлен в позицию “Ext Air” –внешний компрессор, то подача воздуха будет осуществляться с внешнего компрессора, который нужно будет подключить к впускному отверстию, расположенному на задней стенке аппарата.

⚠ ВНИМАНИЕ

Для аппаратов: при работе с внешним источником сжатого воздуха, убедитесь в том, что переключатель источника воздуха установлен в положение “Ext Air”, для полного отключения встроенного компрессора. Если это не будет сделано, то встроенный компрессор может выйти из строя из-за перепада давления.

- F. Встроенный регулятор давления ручка регулировки
Предназначена для регулировки и мониторинга давления.



- G. Вентилятор: Обеспечивает охлаждение аппарата. При включении аппарата в сеть (ON) вентилятор продолжает работать до выключения аппаратов OFF.
- H. Сетевой выключатель: Осуществляет включение аппарата в сеть (ON / OFF).
- I. Сетевой кабель: осуществляет физическое подключение к питающей сети.
- J. Впускное отверстие для воздуха :
Если выбран режим “Ext Air”-внешний источник газа, подключите сюда воздушный шланг от источника газа.

⚠ ВНИМАНИЕ

Для работы аппарата требуется чистый, сухой воздух. Давление газа не должно превышать 7.5bar, во избежание повреждения горелки. Несоблюдение всех перечисленных правил, может привести к повышению температуры и разрушению горелки.

Процесс резки

Воздушно-плазменный процесс резки в качестве рабочего газа использует воздух, воздух также используется для охлаждения горелки.

В аппаратах **PRESTOJET 25i**: подача сжатого газа осуществляется встроенным компрессором с выходным давлением приблизительно 3.5bar.

При использовании внешнего источника с аппаратом **PRESTOJET 25i** достигается лучшая производительность; в этом случае давление воздуха ограничивается регулятором давления [F], имеющий заводскую установку на 5.0bar. Для регулировки давления воздуха включите аппарат в режим продувки- Purge mode [A].

Поджиг дуги осуществляется следующим образом:

- В режиме “In Compr”:
При нажатии на кнопку горелки включается встроенный компрессор, который обеспечивает подачу воздуха в горелку. При отпускании кнопки процесс резки останавливается, но компрессор продолжает работать, обеспечивая охлаждение горелки стадии post-flow(послепродувка).
- В режиме “Ext Air”:
нажатие на кнопку активирует электромеханический клапан, он открываясь, позволяет воздуху поступать в горелку в режиме резки или послепродувки.

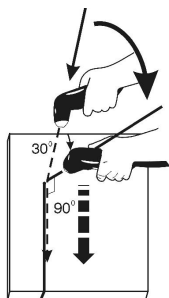
Ток резки для этих аппаратов является константой, независимо от длины дуги.

Подготавливаясь к резке, убедитесь в безопасной установке аппарата (как указано в инструкции) приготовьте все необходимые материалы и расходные части. Обязательно подключите зажим на деталь.

- Далее включите аппарат сетевой выключатель в положение ON [H] –расположен на задней панели аппарата. Индикатор включения в сеть -LED [B] загорится на передней панели. Аппарат готов к работе.
- Включите режим Air Purge продувка воздуха функция [A].
- Установите необходимый ток-ручкой установки [A].

Для начала резк нажмите кнопку горелки, убедившись при этом что горелка не направлена в сторону людей или других предметов. В процессе резки допускается отводить горелку от детали на достаточной длительный период.

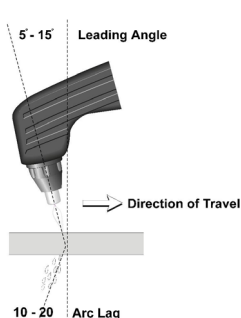
Для проделывания отверстий поставьте горелку на металл по углом 30° в сторону от оператора. Эта мера поможет сдуть капли металла с наконечника горелки.



Медленно вращайте горелку в направлении вертикали, дуга глубже проникает в металл.

Как только отверстие будет проделано, можно продолжать обычную резку.

Продолжайте движение с постоянной скоростью, так чтобы дуга лежала под углом в 10° -20° вперед движения. Используйте резку вперед углом 5° - 15°.



Для прекращения резки отпустите кнопку горелки, при этом воздушный поток будет продолжать охлаждать горелку еще в течении 20сек.

Обслуживание

⚠ ВНИМАНИЕ

Ремонт и техническое обслуживание машины рекомендуется выполнять в ближайшей мастерской технического обслуживания компании "Линкольн Электрик". Несанкционированное обслуживание и ремонт приведут к прекращению действия гарантии.

Интервалы технического обслуживания зависят от интенсивности использования машины и условий работы. О любом значительном повреждении следует незамедлительно сообщать в центр обслуживания.

- Проверить состояние всех электрических кабелей и соединений. Заменить при необходимости.
- Регулярно очищайте головку горелки, осматривайте расходные части горелки, при необходимости заменяйте их.

⚠ ВНИМАНИЕ

Перед обслуживанием горелки изучите инструкцию по горелке.

- Полностью очистить машину от грязи (снаружи и внутри). Очистку рекомендуется выполнять струей сухого чистого воздуха низкого давления.
- Регулярно производите очистку впускного фильтра.



⚠ ВНИМАНИЕ

Запрещается вскрывать корпус и/или просовывать посторонние детали в воздухозаборные отверстия. Перед выполнением любых технических работ следует отключить электропитание. После любых ремонтных работ рекомендуется провести испытания, чтобы обеспечить безопасность работы машины.

Скорость резки

- Скорость резки зависит от:
- Толщины материала.
- Величины тока резки.
- Геометрии кривой шва (прямой или кривой).

В таблице ниже приведены значения скорости резки для наиболее часто встречающихся материалов. Данные получены на автоматическом стенде. Однако реальные значения скорости резки зависят от опыта оператора и конкретных рабочих условий.

	PRESTOJET 25i (внутр. компр.)				PRESTOJET 25i (внешн. компр.)			
	Скорость резки (см/мин)				Скорость резки (см/мин)			
Толщина материала	Ток (А)	Сталь	Алюминий	Нерж. сталь	Ток (А)	Сталь	Алюминий	Нерж. сталь
4 mm	25	147	94	77.7	25	179	122	112.8
5 mm	25	108	86	59	25	131	104	90
6 mm	25	73	68	47	25	80.6	81.6	70
1/4"	25	55	58	43	25	67	70	62
8 mm	---	---	---	---	---	---	---	---
3/8"	25	10	---	23	25	12	---	30
10 mm	25	---	---	20.4	25	---	---	23.6
11 mm	---	---	---	---	---	---	---	---
1/2"	25	---	---	11	25	---	---	12
15 mm	---	---	---	---	---	---	---	---
3/4"	---	---	---	---	---	---	---	---

Политика технической поддержки клиентов

Компания Lincoln Electric занимается производством и продажей высококачественного сварочного оборудования, расходных материалов и оборудования для резки. Наша задача - удовлетворить потребности наших клиентов и превзойти их ожидания. В некоторых случаях покупатели могут обращаться в компанию Lincoln Electric за советом или информацией об использовании нашей продукции. Мы отвечаем нашим клиентам на основе максимально точной информации, имеющейся в нашем распоряжении на момент запроса. Lincoln Electric не может гарантировать такие консультации и не несёт никакой ответственности в отношении такой информации или консультаций. Мы прямо отказываемся от гарантий любого вида, включая гарантии пригодности для конкретной цели клиента, в отношении такой информации или консультаций. С практической точки зрения, мы также не можем брать на себя какую-либо ответственность за обновления или исправления такой информации или консультаций после их получения клиентом. Кроме того, предоставление информации или консультации не расширяет и не меняет какие-либо гарантии в отношении продажи нашей продукции. Компания-изготовитель Lincoln Electric реагирует на запросы клиентов, но выбор и использование специфических изделий, продаваемых Lincoln Electric, находятся исключительно под контролем самого клиента, и клиент несёт за них исключительную ответственность. На результаты, полученные при применении описанных выше методов производства и требований к техническому обслуживанию, влияют многие факторы, не зависящие от Lincoln Electric.

Возможны изменения – Эти сведения являются точными, по имеющейся у нас информации на момент печати. Для получения обновлений просим вас посетить сайт www.saf-fro.com.

WEEE

07/06



Запрещается утилизация электротехнических изделий вместе с обычным мусором!
В соответствии с Европейской директивой 2012/19/ЕС в отношении использованного электротехнического оборудования "Waste Electrical and Electronic Equipment" (WEEE) и с требованиями национального законодательства, электротехническое оборудование, достигшее окончания срока эксплуатации, должно быть собрано и направлено в соответствующий центр по его утилизации. Вы, как владелец оборудования, должны получить информацию о сертифицированных центрах сбора оборудования от нашего местного представительства.
Соблюдая требования этой Директивы, Вы защищаете окружающую среду и здоровье людей!

Запасные части

12/05

Инструкция по использованию раздела Запасные части

- Нельзя пользоваться разделом Запасные части, если код машины в нем не указан. В этом случае свяжитесь Сервисным Департаментом компании Линкольн Электрик.
- Для определения детали, используйте сборочный чертеж и таблицу ниже.
- Используйте только те детали, которые отмечены в таблице значком "X" в столбце, заголовок которого такой же как и на соответствующей странице сборочного чертежа (значок # отображает изменения).

Сначала прочитайте инструкцию по пользованию разделом Запасные части, Затем откройте раздел "Запасные части" в Руководстве по эксплуатации, который входит в комплект поставки аппарата, он содержит каталог с изображением частей и таблицы с каталожными номерами.

REACH

11/19

Сведения в соответствии со Статьей 33.1 Регламента (ЕС) № 1907/2006 – REACH.

Некоторые компоненты внутри этого изделия содержат:

Бисфенол А, ВРА,	EC 201-245-8, CAS 80-05-7
Кадмий,	EC 231-152-8, CAS 7440-43-9
Свинец,	EC 231-100-4, CAS 7439-92-1
4-Нонилфенол, разветвленный,	EC 284-325-5, CAS 84852-15-3

более 0,1% (весовых процентов) в однородном материале. Эти вещества включены в "Перечень веществ-кандидатов, подлежащих авторизации" REACH.

Данное изделие может содержать одно или несколько из указанных веществ.

Инструкции по безопасному использованию:

- использовать в соответствии с инструкциями Изготовителя, после использования вымыть руки;
- хранить вне доступа детей, не допускать попадания в ротовую полость,
- утилизировать в соответствии с требованиями местных регламентов.

Адреса авторизованных сервисных центров

09/16

- Покупатель должен связаться с Lincoln Electric или авторизованным сервисным центром по поводу любого дефекта, заявленного в течение гарантийного срока.
- Обратитесь к местному торговому представителю, чтобы получить адрес.

Электрические схемы

Используйте раздел "Запасные части" в Руководстве по эксплуатации.

PRESTOJET 25i

MANUAL DE UTILIZARE



ROMANIAN



VĂ MULȚUMIM! Ați ales CALITATEA produselor Lincoln Electric.

- Vă rugăm să examinați pachetul și echipamentul pentru daune. Reclamațiile privind materialele deteriorate în timpul expedierii trebuie să fie notificate imediat comerciantului.
- Pentru referințe viitoare, înregistrați în tabelul de mai jos informațiile de identificare a echipamentului dumneavoastră. Denumirea modelului, codul și numărul de serie pot fi găsite pe plăcuța cu date tehnice ale aparatului.

Denumire model:

.....

Cod și număr de serie:

.....

Data și locul achiziționării:

.....

INDEX ÎN ROMÂNĂ

Specificații tehnice.....	1
Informații privind designul ECO	2
Compatibilitate electromagnetică (CEM)	4
Siguranță	5
Instrucțiuni de instalare și de utilizare	7
DEEE	13
Piese de schimb	13
REACH.....	13
Localizare ateliere de service autorizate.....	13
Schemă electrică.....	13

Specificații tehnice

DENUMIRE		INDEX	
PRESTOJET 25i		W000404423	
INTRARE			
Tensiune de intrare	Putere de intrare la putere nominală	Clasă CEM	Frecvență
230 V \pm 10% Monofazat	2 kW la ciclul de funcționare 100%	A	50Hz
	2,5 kW la ciclul de funcționare 60%		
	3 kW la ciclul de funcționare 35%		
PUTERE NOMINALĂ LA 40°C			
Ciclu de funcționare (Bazat pe o perioadă de 10 min.)	Curent de ieșire	Tensiune de ieșire	
100%	15 A	86 Vcc	
60%	20 A	88 Vcc	
35%	25 A	90 Vcc	
DOMENIUL DE LUCRU			
Interval curent de tăiere	Tensiune maximă circuit deschis	Curent arc pilot	
10 - 25 A	500 Vcc	12 A	
AER COMPRIMAT ADMISIE EXTERNĂ			
Debit necesar la admisie		Presiune de intrare necesară	
80 \pm 20% l/min @ 5,0bari		6,0 bari - 7,5 bari	
DIMENSIUNI RECOMANDATE ALE CABLULUI DE INTRARE ȘI SIGURANȚELOR			
Dimensiune siguranță (temporizată) sau disjunct (caracteristică „D”)	Tip de ștecher (Inclus în dotarea aparatului)	Cablul putere de intrare	
16 A	SCHUKO 16A / 250V	3 x 1,5 mm ²	
DIMENSIUNI FIZICE			
Înălțime	Lățime	Lungime (doar carcasă, fără pistol)	Greutate
385 mm	215 mm	480 mm	18 – 18.5 kg
Temperatură de funcționare		Temperatură de depozitare	
Între -10 °C și +40 °C		Între -10 °C și +40 °C	

Informații privind designul ECO

Echipamentul a fost proiectat pentru a fi în conformitate cu Directiva 2009/125/CE și regulamentul 2019/1784/UE.

Eficiență și consum de putere la funcționare în gol:

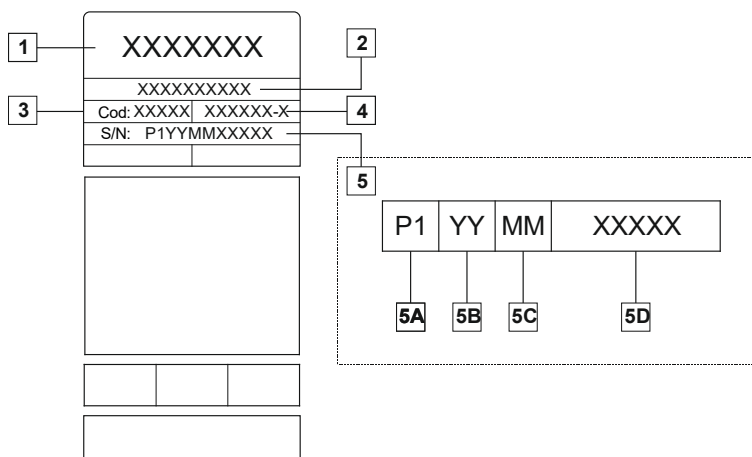
Index	Denumire	Eficiență în cazul consumului maxim de putere / consumului de putere la funcționare în gol	Model echivalent
W000404423	PRESTOJET 25i	83,7% / 58 W	Niciun model echivalent

Starea de funcționare în gol apare în situațiile specificate în tabelul de mai jos:

STARE DE FUNCȚIONARE ÎN GOL	
Condiție	Prezență
Mod MIG	
Mod TIG	
Mod ELECTROD	
După 30 de minute de nefuncționare	X
Ventilator oprit	

Valorile eficienței și consumului în starea de funcționare în gol au fost măsurate prin metoda și în condițiile definite de standardul EN 60974-1:20XX privind produsele.

Numele producătorului, numele produsului, codului produsului, numărul produsului, numărul de serie și data fabricației pot fi citite pe plăcuța cu date tehnice.



Unde:

- 1- Numele și adresa producătorului
- 2- Numele produsului
- 3- Numărul de cod
- 4- Numărul produsului
- 5- Numărul de serie
- 5A- țara de fabricație
- 5B- anul de fabricație
- 5C- luna de fabricație
- 5D- număr de ordine diferit pentru fiecare aparat

Utilizarea tipică a gazului pentru echipament **MIG/MAG**:

Tip de material	Diametrul sârmei [mm]	Sudare pozitivă cu electrod CC		Alimentare cu sârmă [m/min]	Gaz de protecție	Debit gaz [l/min]
		Curent [A]	Tensiune [V]			
Carbon, oțel slab aliat	0,9 ÷ 1,1	95 ÷ 200	18 ÷ 22	3,5 – 6,5	Ar 75%, CO2 25%	12
Aluminiu	0,8 ÷ 1,6	90 ÷ 240	18 ÷ 26	5,5 – 9,5	Argon	14 ÷ 19
Oțel inoxidabil austenitic	0,8 ÷ 1,6	85 ÷ 300	21 ÷ 28	3 - 7	Ar 98%, O2 2% / He 90%, Ar 7,5% CO2 2,5%	14 ÷ 16
Aliaj de cupru	0,9 ÷ 1,6	175 ÷ 385	23 ÷ 26	6 - 11	Argon	12 ÷ 16
Magneziu	1,6 ÷ 2,4	70 ÷ 335	16 ÷ 26	4 - 15	Argon	24 ÷ 28

Proces Tig:

În cazul procesului de sudare TIG, utilizarea gazului depinde de suprafața secțiunii transversale a duzei. Pentru pistoale utilizate în mod regulat:

Helium: 14-24 l/min

Argon: 7-16 l/min

Notificare: Debitul excesiv cauzează turbulență în fluxul de gaz, ceea ce poate aspira contaminanți atmosferici în bazinul de sudură.

Notificare: Acțiunea vântului din lateral sau a unui curent de aer poate întrerupe fluxul gazului de protecție; pentru a proteja fluxul gazului de protecție, utilizați un ecran pentru a împiedica acțiunea fluxului de aer.



Sfârșitul duratei de viață

La sfârșitul duratei de viață a produsului, acesta trebuie eliminat prin reciclare în conformitate cu Directiva 2012/19/UE (DEEE); informații privind dezasamblarea produsului și materiile prime esențiale (Critical Raw Material - CRM) conținute de produs pot fi găsite pe site-ul <https://www.lincolnelectric.com/en-gb/support/Pages/operator-manuals-eu.aspx>

Compatibilitate electromagnetică (CEM)

01/11

Acest aparat a fost proiectat în conformitate cu toate directivele și standardele relevante. Totuși, acesta poate genera perturbații electromagnetice care pot afecta alte sisteme, cum ar fi cele de telecomunicații (telefon, radio și televizor) sau alte sisteme de siguranță. Aceste perturbații pot cauza apariția unor probleme de siguranță în sistemele afectate. Citiți și încercați să înțelegeți această secțiune pentru a elimina sau a reduce cantitatea de perturbații electromagnetice generate de acest aparat.



Acest aparat a fost proiectat să funcționeze într-o zonă industrială. Operatorul trebuie să instaleze și să utilizeze acest echipament conform descrierii din acest manual. Dacă se detectează perturbații electromagnetice, operatorul trebuie să instituie acțiuni corective pentru a elimina aceste perturbații, dacă este necesar, solicitând asistență din partea Lincoln Electric. Acest aparat nu este conform cu IEC 61000-3-12. În cazul alimentării de la o rețea publică de distribuție de joasă tensiune, instalatorul sau utilizatorul echipamentului are responsabilitatea de a consulta, dacă este necesar, distribuitorul serviciului de electricitate.

Înainte de a instala aparatul, operatorul trebuie să verifice dacă în zona de lucru există dispozitive care pot funcționa defectuos din cauza perturbațiilor electromagnetice. Luați în considerare prezența următoarelor dispozitive.

- Cabluri de intrare și ieșire, cabluri de comandă și cabluri telefonice care se află în sau în imediata apropiere a zonei de lucru și a aparatului.
- Transmițătoare și receptoare radio și/sau de televiziune. Calculatoare sau echipamente comandate de calculator.
- Echipamente de siguranță și control pentru procese industriale. Echipament pentru calibrare și măsurare.
- Dispozitive medicale personale, cum ar fi stimulatoarele cardiace și aparatele auditive.
- Verificați imunitatea electromagnetică pentru echipamentele care funcționează în cadrul sau în apropierea zonei de lucru. Operatorul trebuie să fie sigur că toate echipamentele din zonă sunt compatibile. Acest lucru poate necesita măsuri suplimentare de protecție.
- Dimensiunile zonei de lucru care trebuie luate în considerare vor depinde de construcția zonei și de alte activități care au loc.

Luați în considerare următoarele instrucțiuni pentru a reduce emisiile electromagnetice ale aparatului.

- Conectați aparatul la sursa de alimentare în conformitate cu acest manual. Dacă apar perturbații, este posibil să fie necesară luarea unor măsuri de precauție suplimentare, cum ar fi filtrarea sursei de alimentare.
- Cablurile de ieșire trebuie să fie cât mai scurte posibil și trebuie poziționate împreună. Dacă este posibil, conectați piesa de lucru la împământare pentru a reduce emisiile electromagnetice. Operatorul trebuie să asigure faptul că conexiunea piesei de lucru la împământare nu cauzează probleme sau condiții de funcționare nesigure pentru personal și echipament.
- Ecranarea cablurilor în zona de lucru poate reduce emisiile electromagnetice. Acest lucru poate fi necesar pentru aplicații speciale.

AVERTISMENT

Echipamentul de clasă A nu este destinat utilizării în locații rezidențiale în care puterea electrică este furnizată de sistemul public de alimentare de joasă tensiune. Pot exista potențiale dificultăți în asigurarea compatibilității electromagnetice în aceste locații, din cauza perturbărilor conduse, precum și a frecvențelor radio.



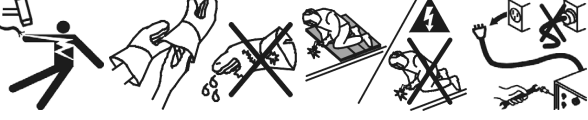


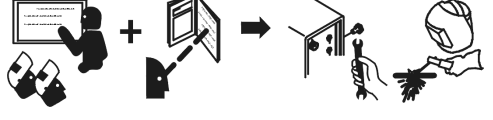






AVERTISMENT

Acest echipament trebuie să fie utilizat de personal calificat. Asigurați-vă că toate procedurile de instalare, acționare, întreținere și reparații sunt efectuate numai de către o persoană calificată. Citiți și încercați să înțelegeți acest manual înainte de utilizarea echipamentului. Nerespectarea instrucțiunilor din acest manual poate provoca vătămări corporale grave, pierderi de vieți omenești sau deteriorarea acestui echipament. Citiți și încercați să înțelegeți următoarele explicații ale simbolurilor de avertizare. Lincoln Electric nu este responsabil pentru daunele cauzate de instalarea incorectă, întreținerea necorespunzătoare sau acționarea anormală.

	<p>AVERTISMENT: Acest simbol indică faptul că trebuie respectate instrucțiunile pentru a evita vătămări corporale grave, pierderi de vieți omenești sau deteriorarea acestui echipament. Protejați-vă pe dumneavoastră și pe ceilalți de eventuale vătămări grave sau deces.</p>
	<p>CITIȚI ȘI ÎNCERCAȚI SĂ ÎNȚELEGEȚI INSTRUCȚIUNILE: Citiți și încercați să înțelegeți acest manual înainte de utilizarea echipamentului. Tăierea cu plasmă sau crăițuirea poate fi periculoasă. Nerespectarea instrucțiunilor din acest manual poate provoca vătămări corporale grave, pierderi de vieți omenești sau deteriorarea acestui echipament.</p>
	<p>ȘOCUL ELECTRIC POATE UCIDE: Echipamentul de sudare generează tensiuni înalte. Nu atingeți electrodul, cleștele de lucru sau piesele de lucru conectate când acest echipament este pornit. Izolați-vă de electrod, de cleștele de lucru și de piesa de lucru conectată.</p>
	<p>ECHIPAMENT ACȚIONAT ELECTRIC: Înainte de a lucra cu acest echipament, dezactivați puterea de intrare utilizând întrerupătorul de la cutia de siguranțe. Legați la împământare acest echipament în conformitate cu reglementările electrice locale.</p>
	<p>CÂMPURILE ELECTRICE ȘI MAGNETICE POT FI PERICULOASE: Curentul electric care trece prin orice conductor creează câmpuri electrice și magnetice (CEM). Câmpurile CEM pot interfera cu unele stimulatoare cardiace, iar sudorii cu stimulator cardiac trebuie să se consulte cu medicul înainte de utilizarea acestui echipament.</p>
	<p>CONFORMITATE CE: Acest echipament este în conformitate cu directivele Comunității Europene.</p>
 <p><small>Emitor de radiații optice Categorie 2 (EN 12198)</small></p>	<p>RADIAȚIE OPTICĂ ARTIFICIALĂ: În conformitate cu cerințele din directiva 2006/25/CE și standardul EN 12198, echipamentul se încadrează în categoria 2. Aceasta impune adoptarea echipamentelor de protecție personală (EPP) care au filtru cu grad de protecție de până la maximum 15, conform standardului EN169.</p>
	<p>MATERIALELE DE LUCRU POT ARDE: Tăierea generează o cantitate mare de căldură. Suprafețele și materialele fierbinți în zona de lucru pot provoca arsuri grave. Utilizați mănuși și clești atunci când atingeți sau mutați materiale în zona de lucru.</p>
	<p>GREUTATEA ECHIPAMENTULUI DEPĂȘEȘTE 30kg: Fiți atenți când deplasați acest echipament și solicitați ajutorul unei persoane. Ridicarea echipamentului vă poate pune în pericol sănătatea.</p>
	<p>BUTELIA POATE EXPLODA DACĂ ESTE DETERIORATĂ: Utilizați numai butelii de gaz comprimat care conțin gazul de protecție corect pentru procesul utilizat și regulatoarele de funcționare corespunzătoare pentru gazul și presiunea utilizate. Țineți întotdeauna buteliile într-o poziție verticală, legate cu lanț la un suport fix. Nu mutați și nu transportați buteliile de gaz cu capacul de protecție scos. Nu permiteți ca pistolul, cleștele de lucru sau orice altă piesă sub tensiune să atingă o butelie de gaz. Buteliile de gaz trebuie să fie amplasate departe de zonele unde pot fi supuse unor deteriorări fizice sau procesului de tăiere, inclusiv scântei și surse de căldură.</p>

	<p>Scânteele de tăiere pot provoca explozie sau incendiu. Țineți materialele inflamabile departe de locul de tăiere. Nu tăiați în apropierea unor materiale inflamabile. Țineți la îndemână un stingător de incendiu și stabiliți ca o persoană care este de față să fie pregătită să îl utilizeze. Nu tăiați pe butoaie sau pe alte containere închise.</p>
	<p>Arcul de plasmă poate provoca vătămări corporale și arsuri. Stați la distanță de duză și de arcul de plasmă. Opriți alimentarea cu energie înainte de a dezasambla pistolul. Nu apucați materialul lângă traiectoria de tăiere. Purtați echipament de protecție complet.</p>
	<p>Electrocutarea din cauza pistolului sau a cablajului poate provoca moartea. Purtați mănuși de protecție uscate. Nu purtați mănuși umede sau deteriorate. Protejați-vă împotriva electrocutării izolându-vă față de piesă și împământare. Înainte de a efectua o intervenție asupra aparatului, scoateți din priză fișa de alimentare.</p>
	<p>Inhalarea fumului rezultat în urma tăierii vă poate pune în pericol sănătatea. Feriți-vă capul de fum. Folosiți ventilația forțată sau evacuarea locală pentru a elimina fumul. Folosiți ventilatorul pentru a elimina fumul.</p>
	<p>Radiațiile arcului vă pot produce arsuri la nivelul ochilor și vă pot afecta pielea. Purtați cască și ochelari de protecție. Utilizați echipament de protecție auditivă și purtați cămașă cu guler închis cu nasture. Utilizați mască de sudor cu nivelul corect de umbră al filtrului. Purtați echipament de protecție complet.</p>
	<p>Înainte de a efectua o intervenție asupra aparatului sau a tăia, instruiți-vă și citiți instrucțiunile.</p>
	<p>Nu scoateți și nu vopsiți (acoperiți) eticheta.</p>
	<p>MARCAJE DE SIGURANȚĂ: Acest echipament este adecvat pentru alimentarea cu energie electrică în cazul operațiilor de tăiere efectuate într-un mediu cu pericol sporit de electrocutare.</p>

Producătorul își rezervă dreptul de a efectua modificări și/sau îmbunătățiri de design, fără a actualiza în același timp manualul de utilizare.

Instrucțiuni de instalare și de utilizare

Citiți întreaga secțiune înainte de instalarea sau utilizarea aparatului.

Locație și mediu

Acest aparat poate funcționa în medii dure. Cu toate acestea, este important să se ia măsuri simple de precauție pentru a asigura o durată de viață îndelungată și o funcționare sigură:

- Nu așezați și nu utilizați acest aparat pe o suprafață cu o înclinare mai mare de 15° față de orizontală.
- Nu utilizați acest aparat pentru dezghețarea țevilor.
- Acest aparat trebuie să fie amplasat în locuri unde există o circulație liberă a aerului curat, fără restricții pentru mișcarea aerului către și de la aeratoare. Nu acoperiți aparatul cu hârtie, lavete sau cârpe când este pornit.
- Murdăria și praful care pot fi aspirate în aparat trebuie să fie reduse la minimum.
- Acest aparat are un grad de protecție de IP23S. Mențineți-l uscat când este posibil și nu îl așezați pe teren umed sau în acumulări de apă.
- Amplasați aparatul departe de mașinile cu comandă radio. Funcționarea normală poate afecta negativ funcționarea mașinilor cu comandă radio din apropiere, ceea ce poate duce la vătămări corporale sau la deteriorarea echipamentului. Citiți secțiunea referitoare la compatibilitatea electromagnetică din acest manual.
- Nu îl utilizați în zone cu o temperatură ambiantă mai mare de 40 °C.

Ciclu de funcționare

Ciclu de funcționare al unui aparat de tăiere cu plasmă reprezintă procentul de timp într-un ciclu de 10 minute în care operatorul poate utiliza aparatul la curentul nominal de tăiere.

Exemplu: Un ciclu de funcționare de 35% înseamnă că puteți tăia timp de 3,5 minute, după care aparatul se oprește timp de 6,5 minute.

Consultați secțiunea cu specificații tehnice pentru informații suplimentare despre ciclurile de funcționare nominale ale aparatului.

Conexiunea la sursa de alimentare de intrare

Verificați tensiunea de intrare, faza și frecvența furnizate la acest aparat înainte de a-l porni. Tensiunea de intrare admisă este specificată în secțiunea cu specificații tehnice din acest manual și pe plăcuța cu date tehnice a aparatului. Asigurați-vă că aparatul este legat la pământ.

Asigurați-vă că valoarea puterii disponibile de la conexiunea de intrare este adecvată funcționării normale a aparatului. Puterea nominală a siguranțelor fuzibile și dimensiunile cablului sunt indicate în secțiunea cu specificații tehnice din acest manual.

Aparatele:

- **PRESTOJET 25i**

sunt proiectate să funcționeze pe baza unor generatoare antrenate de motor atât timp cât sursa auxiliară poate furniza tensiune, frecvență și putere corespunzătoare conform indicațiilor din secțiunea „Specificații tehnice” din acest manual. De asemenea, sursa auxiliară a generatorului trebuie să îndeplinească următoarele condiții:

- Tensiune de vârf Vca: sub 410 V.
- Frecvență Vca: 50 Hz.
- Valoarea efectivă (r.m.s.) a tensiunii undei de CA: 230 Vca ± 10%.

Este important să verificați aceste condiții deoarece multe generatoare antrenate de motoare produc vârfuri de tensiune foarte ridicate. Utilizarea acestui aparat cu generatoare antrenate de motor care nu corespund acestor condiții nu este recomandată și poate deteriora aparatul.

Conexiuni de ieșire

⚠ AVERTISMENT

Utilizați NUMAI pistolul furnizat împreună cu acest aparat. Pentru o înlocuire, consultați secțiunea Întreținere a acestui manual.

⚠ AVERTISMENT

Opriti întotdeauna aparatul când efectuați o intervenție asupra pistolului.

⚠ AVERTISMENT

Nu scoateți cleștele de lucru în timpul tăierii; tăierea cu plasmă generează tensiuni înalte care pot provoca moartea.

⚠ AVERTISMENT

Tensiune circuit deschis **U0 > 100Vc.c.**. Pentru informații suplimentare, consultați secțiunea cu specificații tehnice.

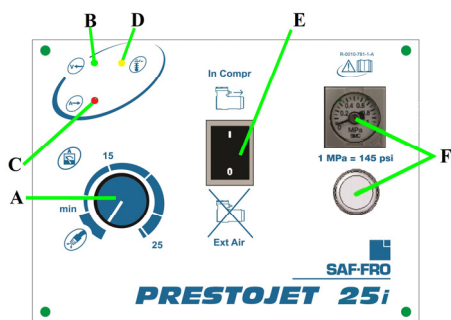
Acest aparat este expedit din fabrică cu pistolul de tăiere și cleștele de lucru gata instalate. Cleștele de lucru trebuie să fie bine fixat la piesa de lucru. Dacă piesa de lucru este vopsită sau extrem de murdară, poate fi necesară expunerea metalului gol pentru a obține o conexiune electrică bună.

Compresor încorporat

Acest aparat are un compresor încorporat care permite operarea în zone unde nu este disponibilă o sursă externă principală de aer. Este necesară doar alimentarea de la rețeaua electrică!

Comenzi și caracteristici operaționale

Panoul de comandă frontal al aparatului PRESTOJET 25i.



Descrierea simbolurilor:

A. **Buton Curent de ieșire:** Potentiometru folosit pentru a regla curentul de ieșire utilizat în timpul tăierii. Consultați secțiunea cu specificații tehnice pentru informații suplimentare despre intervalul de curent nominal al aparatului.

Purjare aer: Butonul Curent de ieșire rotit complet în sens antiorar permite funcția de purjare a aerului. O perioadă de oprire de 5 minute stopează funcția de purjare; acest lucru are loc doar dacă Butonul pentru curentul de ieșire rămâne în mod de purjare timp mai îndelungat.

B. **LED verde de pornire/oprire (ON/OFF):** Se aprinde când aparatul este pornit.

C. **Ieșire LED roșu:** Pentru detalii, consultați tabelul de mai jos.

D. **LED termic galben:** Pentru detalii, consultați tabelul de mai jos.

LED-uri		Semnificație
Ieșire (Roșu)	Termic (Galben)	
Aprins	Oprit	Pistolul de tăiere este sub tensiune.
Aprins	Aprins	Eroare la piesă poziționată local: capacul de fixare nu este strâns corespunzător. Pentru a restabili aparatul: <ul style="list-style-type: none"> Înfiletați bine capacul de fixare al pistolului. Așteptați 5 secunde; în acest timp, LED-ul de ieșire și cel termic clipește alternativ. După 5 secunde, aparatul este resetat în mod automat și poate fi pus în funcțiune.
Oprit	Aprins	Aparatul este supraîncălzit, iar ieșirea a fost dezactivată. Fenomenul are loc, de obicei, când ciclul de funcționare al aparatului a fost depășit. Lăsați aparatul pornit și așteptați să se răcească componentele interne. Reluarea normală a lucrului este posibilă din nou odată ce LED-ul termic se stinge.
Oprit	Clipește	Eroare de subtensiune sau de supratensiune la rețea: aparatului este dezactivat. Când rețeaua revine în intervalul corect, aparatul repornește automat.
Clipește	Oprit	Eroare de presiune aer scăzută. Pentru a verifica/regla presiunea aerului (consultați valorile recomandate în Specificațiile tehnice din acest manual): <ul style="list-style-type: none"> Puneți aparatul pe modul Purjare [A]. Verificați și reglați presiunea aerului pe manometru și de la butonul regulatorului de presiune a aerului [F]. Dacă este necesar, verificați și reglați, de asemenea, presiunea aerului de intrare prin intermediul comenzilor compresorului extern.

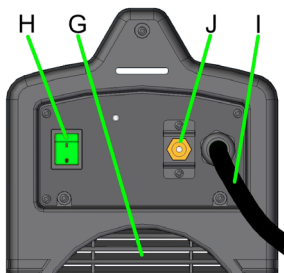
E. Selectare aer intern/extern:

Comutatorul determină alimentarea cu aer. Cu poziția „In Compr” selectată, aparatul funcționează prin intermediul unui compresor încorporat. Cu poziția „Ext Air” selectată, compresorul intern este complet dezactivat, iar aparatul funcționează printr-un furtun extern de alimentare cu aer, care este racordat la conexiunea specifică de admisie a aerului de pe spatele aparatului.

AVERTISMENT

În cazul funcționării cu aer extern, asigurați-vă că selectați poziția „Ext Air” pentru a dezactiva complet compresorul încorporat. În caz contrar, compresorul poate fi deteriorat de presiunea posibil mai mare a aerului extern.

- F. Manometru și buton regulator pentru aer:
Permit reglarea și monitorizarea presiunii aerului.



- G. Ventilator: Asigură răcirea aparatului. Acesta este pornit (ON) odată cu aparatul și continuă să funcționeze până la oprirea (OFF) a aparatului.
- H. Înterupător general: pornește/oprește alimentarea cu energie a aparatului.
- I. Cablu de intrare: Conectare la rețeaua de alimentare.
- J. Admisie aer: Dacă se selectează modul de operare „Ext Air”, conectați aici furtunul prin care ajunge gazul la aparat.

AVERTISMENT

Aparatul trebuie alimentat cu aer curat și uscat. O presiune mai mare de 7,5 bari poate deteriora pistolul. Nerespectarea acestor măsuri de precauție poate duce la temperaturi de funcționare excesive sau la deteriorarea pistolului.

Procesul de tăiere

Procesul de tăiere cu plasmă de aer utilizează aer ca gaz de tăiere principal și ca gaz de răcire a pistolului.

Aerul este furnizat de compresorul încorporat la o presiune de 3,5 bari (valoare aproximativă).

Modelul **PRESTOJET 25i**, care poate atinge cea mai bună performanță de tăiere, funcționează și cu aer extern; în acest caz, presiunea aerului de admisie este limitată de un regulator de presiune [F], setat din fabrică la 5,0 bari. Pentru a regla presiunea aerului, puneți aparatul pe modul Purjare [A].

Arcul pilot este amorsat după cum urmează:

- Modul de funcționare „In Compr”:
Butonul pistolului activează compresorul încorporat care alimentează pistolul cu fluxul de aer. Eliberarea butonului pistolului determină oprirea procesului de oprire, însă compresorul continuă să funcționeze în stadiul post-flux.
- Modul de funcționare „Ext Air”: butonul pistolului activează un ventil electric (supapă electromagnetice). Acest ventil asigură debitul de aer în timpul tăierii și în faza post-flux.

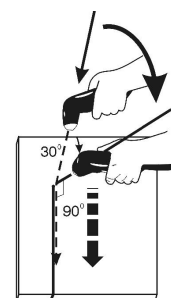
Principiul de funcționare care stă la baza acestor surse de putere este acela de a furniza un curent care să rămână constant la valoarea setată, indiferent de lungimea arcului de plasmă.

Când vă pregătiți de tăiere, asigurați-vă că aveți toate materialele necesare pentru a termina lucrarea și că v-ați luat toate măsurile de siguranță care se impun. Instalați aparatul conform instrucțiunilor din acest manual și nu uitați să atașați cleștele de lucru la piesa de lucru.

- Porniți (ON) întrerupătorul general [H] de pe partea din spate a aparatului; LED-ul [B] de pe panoul frontal se aprinde (ON). Unitatea este acum gata de lucru.
- Folosind funcția Purjare aer [A], asigurați-vă că alimentarea cu aer principal este disponibilă.
- Setati valoarea dorită a curentului cu ajutorul butonului Curent de ieșire [A].

Pentru a porni procesul de tăiere, apăsați pur și simplu butonul pistolului, având grijă să nu orientați pistolul de aer spre vreo persoană sau spre alte obiecte decât cele de prelucrat. În timpul procesului de tăiere, este posibil să țineți pistolul mai departe de piesa de lucru pentru o perioadă mai lungă de timp.

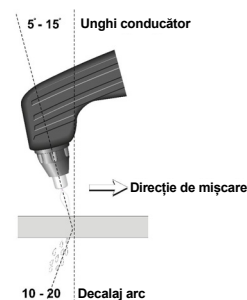
Pentru a perfora piesa de lucru, coborâți pistolul pe metal la un unghi de 30° departe de operator. Aceasta va sufla scoria (metal topit) departe de vârful pistolului.



Rotiți încet pistolul în spre o poziție verticală pe măsură ce arcul se adâncește.

Odată ce piesa de lucru este perforată, se poate efectua tăierea normală.

În timpul tăierii, continuați mișcarea și tăiați la o viteză astfel încât secțiunea arcului să fie între 10° și 20° în spatele direcției de mișcare. Folosiți un unghi conducător cuprins între 5° și 15° în direcția tăieturii.



După încheierea procesului de tăiere, eliberarea butonului pistolului determină oprirea jetului de plasmă; fluxul de aer va continua să fie de aproximativ 20 de sec. (post-flux) pentru a asigura răcirea pistolului.

Întreținere

AVERTISMENT

Pentru orice operație de întreținere sau reparare, se recomandă să contactați cel mai apropiat centru tehnic de service al Lincoln Electric. Operațiile de întreținere sau reparațiile efectuate de centre de service sau persoane neautorizate atrag anularea garanției oferite de producător.

Frecvența operațiilor de întreținere poate varia în funcție de mediul de lucru. Orice deteriorare vizibilă trebuie raportată imediat.

- Verificați integritatea cablurilor și conexiunilor. Înlocuiți, dacă este necesar.
- Curățați periodic capul arzătorului, verificați consumabilele și, dacă este necesar, înlocuiți-le.

AVERTISMENT

Consultați instrucțiunile pistolului înainte de a-l înlocui sau a-l repara.

- Mențineți curat aparatul. Îndepărtați praful de pe carcasă utilizând o cârpă moale uscată, acordând o atenție deosebită fantelor de admisie/evacuare a aerului.
- Curățați în mod regulat filtrul compresorului de admisie a aerului.



AVERTISMENT

Nu deschideți aparatul și nu introduceți niciun obiect în fantele acestuia. Alimentarea cu energie electrică trebuie deconectată de la aparat înainte de a realiza o operație de întreținere și de service. După fiecare reparație, efectuați teste adecvate pentru a vă asigura că sunt respectate cerințele privind siguranța.

Viteza de tăiere

Viteza de tăiere se stabilește în funcție de:

- Grosimea materialului și tipul de material care este tăiat.
- Valoarea reglată a curentului. Reglarea curentului influențează calitatea muchiei tăieturii.
- Forma geometrică a tăieturii (dreaptă sau curbată).

Pentru a furniza indicații despre reglajele optime, a fost întocmit tabelul următor, pe baza testelor efectuate pe un banc de probă automatizat; cu toate acestea, cele mai bune rezultate pot fi obținute numai prin experimentarea directă de către operator în condițiile sale specifice de lucru.

Grosime	PRESTOJET 25i (aer intern)				PRESTOJET 25i (aer extern)			
	Viteză (cm/min.)				Viteză (cm/min.)			
	Curent (A)	OȚEL MOALE	ALUMINIU	OȚEL INOXIDABIL	Curent (A)	OȚEL MOALE	ALUMINIU	OȚEL INOXIDABIL
4 mm	25	147	94	77.7	25	179	122	112.8
5 mm	25	108	86	59	25	131	104	90
6 mm	25	73	68	47	25	80.6	81.6	70
¼"	25	55	58	43	25	67	70	62
8 mm	---	---	---	---	---	---	---	---
⅜"	25	10	---	23	25	12	---	30
10 mm	25	---	---	20.4	25	---	---	23.6
11 mm	---	---	---	---	---	---	---	---
½"	25	---	---	11	25	---	---	12
15 mm	---	---	---	---	---	---	---	---
¾"	---	---	---	---	---	---	---	---

Politică de asistență pentru clienți

Activitatea companiei Lincoln Electric este producerea și comercializarea de echipamente de sudare de înaltă calitate, consumabile și echipamente de debitare. Provocarea noastră este să satisfacem nevoile clienților noștri și să depășim așteptările acestora. În mod ocazional, cumpărătorii pot solicita de la Lincoln Electric sfaturi sau informații despre utilizarea produselor noastre. Răspundem clienților noștri pe baza celor mai bune informații aflate în posesia noastră în acel moment. Lincoln Electric nu este în măsură să gireze sau să garanteze astfel de sfaturi și nu își asumă nicio răspundere în ceea ce privește aceste informații sau sfaturi. Negăm în mod expres orice garanție de altă natură, inclusiv orice garanție de competență pentru un scop specific al clientului, cu privire la aceste informații sau sfaturi. Din punct de vedere practic, nu ne putem asuma nicio responsabilitate pentru actualizarea sau corectarea oricăror astfel de informații sau sfaturi după ce au fost acordate, iar furnizarea de informații sau sfaturi nu creează, nu extinde și nu modifică nicio garanție cu privire la vânzarea produselor noastre

Lincoln Electric este un producător receptiv, însă selectarea și utilizarea produselor specifice vândute de Lincoln Electric are loc exclusiv sub controlul și rămâne singura responsabilitate a clientului. Multe variabile care nu țin de controlul Lincoln Electric afectează rezultatele obținute în urma aplicării acestor tipuri de metode de fabricație și cerințe de service.

Sub rezerva modificării – Aceste informații sunt exacte pe baza celor mai bune cunoștințe disponibile ale noastre în momentul tipăririi. Pentru informații actualizate, consultați www.saf-fro.com.

DEEE

07/06



Nu eliminați echipamentul electric împreună cu deșeurile obișnuite!

În conformitate cu Directiva Europeană 2012/19/CE privind Deșeurile de Echipamente Electrice și Electronice (DEEE) și implementarea acesteia în temeiul legislației naționale, echipamentul electric care a ajuns la sfârșitul duratei sale de viață trebuie colectat separat și returnat la o instalație de reciclare în condiții ecologice. În calitate de proprietar al echipamentului, trebuie să primiți informații despre sistemele de colectare aprobate de la reprezentantul nostru local.

Prin aplicarea acestei Directive Europene veți proteja mediul și sănătatea oamenilor!

Piese de schimb

12/05

Instrucțiuni de citire a listei de piese

- Nu utilizați această listă de piese pentru un aparat al cărui cod nu este specificat. Contactați departamentul de service Lincoln Electric pentru orice cod care nu este specificat.
- Utilizați ilustrația paginii de ansamblu și tabelul de mai jos pentru a stabili amplasarea piesei pe aparatul cu codul dumneavoastră particular.
- Utilizați numai piesele marcate cu „X” în coloana de sub numărul de titlu, solicitat pe pagina de ansamblu (# indică o modificare la această versiune imprimată).

În primul rând, citiți instrucțiunile de citire a listei de piese de mai sus, apoi consultați manualul „Piese de schimb” livrat împreună cu aparatul, care conține o referință cu numărul piesei descrisă în imagine.

REACH

11/19

Comunicat în conformitate cu Articolul 33.1 din Regulamentul (CE) Nr 1907/2006 – REACH.

Unele părți din componența acestui produs conțin:

Bisfenol A, BPA,	EC 201-245-8, CAS 80-05-7
Cadmiu,	EC 231-152-8, CAS 7440-43-9
Plumb,	EC 231-100-4, CAS 7439-92-1
Plumb, 4-nonil, ramificat,	EC 284-325-5, CAS 84852-15-3

în peste 0,1% g/g în material omogen. Aceste substanțe sunt incluse în „Lista substanțelor candidate care prezintă motive de îngrijorare deosebită pentru autorizare” a REACH.

Produsul dumneavoastră specific poate conține una sau mai multe din substanțele enumerate.

Instrucțiuni pentru utilizare sigură:

- utilizați produsul conform instrucțiunilor producătorului, spălați-vă mâinile după utilizare;
- nu lăsați produsul la îndemâna copiilor, nu introduceți în gură,
- eliminați produsul în conformitate cu reglementările locale.

Localizare ateliere de service autorizate

09/16

- Cumpărătorul trebuie să contacteze o unitate de service autorizată sau Lincoln Electric pentru orice defecțiune reclamată în perioada de garanție.
- Contactați reprezentantul local de vânzări pentru a vă ajuta să găsiți cea mai apropiată unitate de service autorizată.

Schemă electrică

Consultați manualul „Piese de schimb” livrat împreună cu aparatul.

PRESTOJET 25i

Spare Parts	1
Figure A: Machine Assembly	2
Electrical Schematic	3
CODE 50477	3
LC25	4
LC Circle Kit (optional)	4
Torch Dimensions	5



Spare Parts

SP50477 REV00
09/19

ASSEMBLY PAGE NAME			Machine Assembly					
CODE NO.:	K NO.:	FIGURE NO.:	A					
50477	W000404423	PRESTOJET 25i	1					

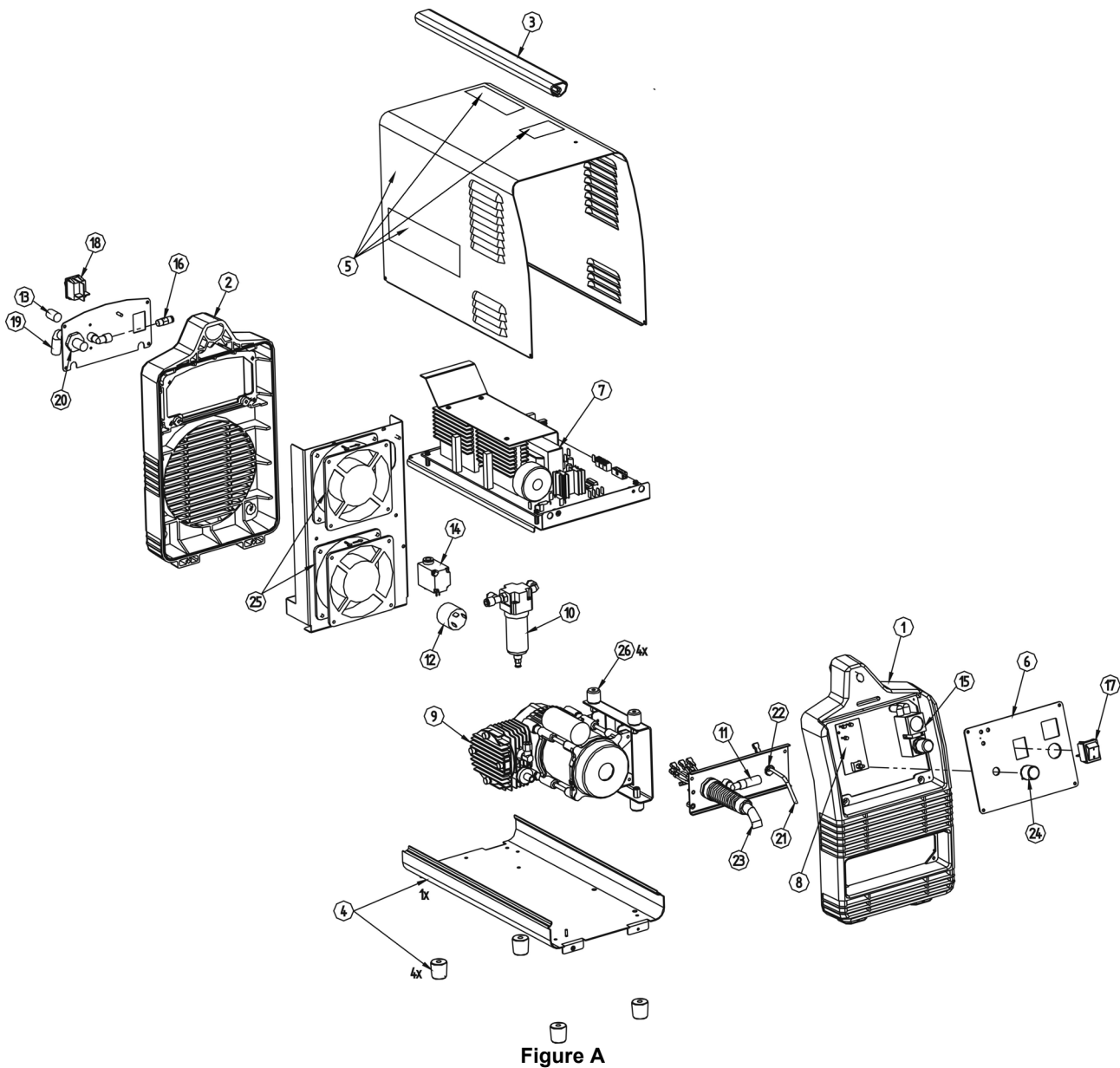
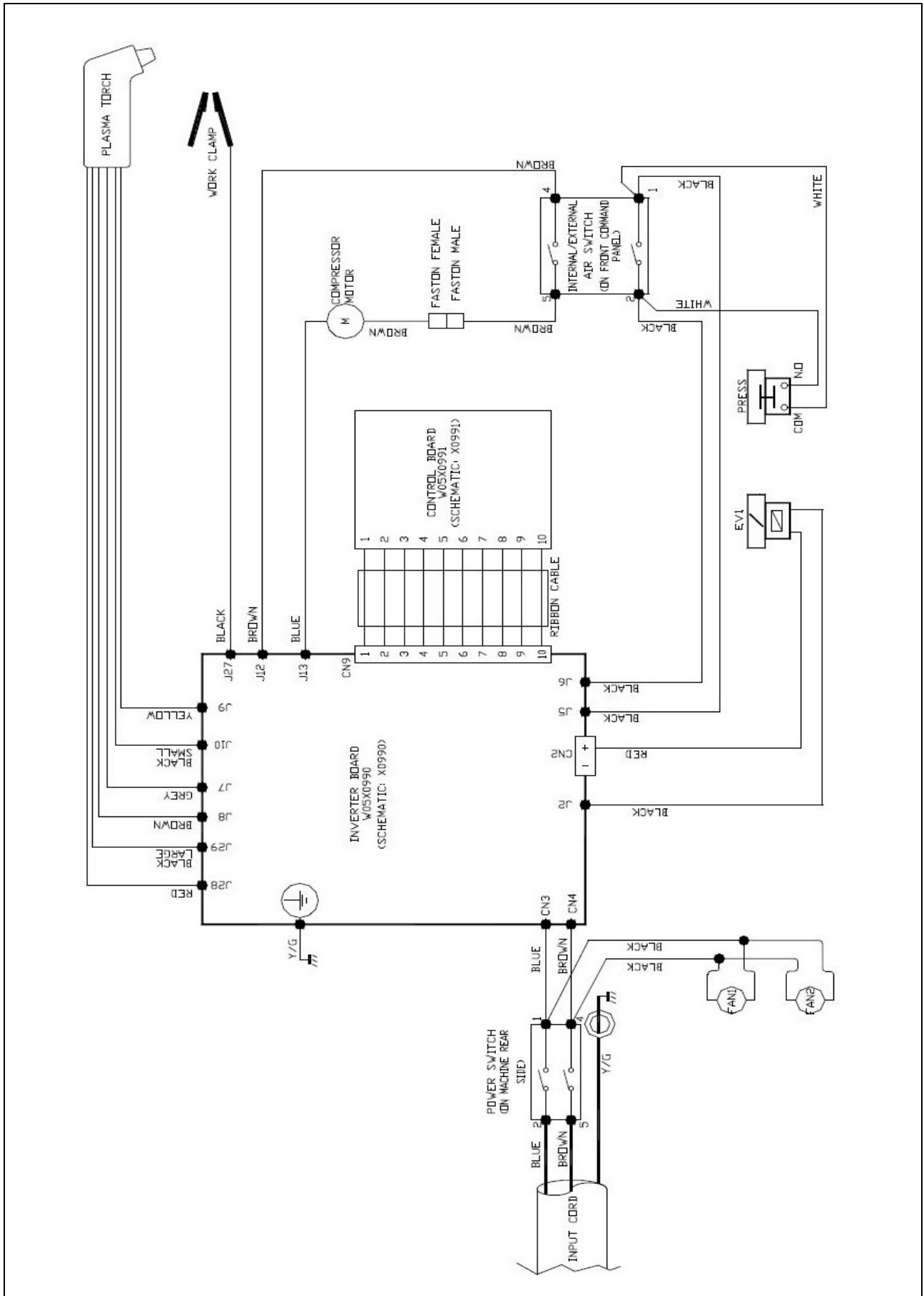


Figure A: Machine Assembly

Item	Description	Part Number	QTY	1	2	3	4	5	6	7
1	FRONT PANEL	W95X0331R	1	X						
2	REAR PANEL	W95X0332R	1	X						
3	HANDLE	W92X0228-2R	1	X						
4	BASE + ANTI-SLIP FOOT	W93X0977R W8400045R	1 4	X X						
5	WRAPAROUND + SIDE NAMEPLATES + STICKER EXP. DRAW. SUPPL + STICKER PLASMA	R-1019-642-1R R-0000-110-1R W07X1041R W07X1398R	1 2 1 1	X X X X						
6	CONTROL PANEL + FRONT NAMEPLATE	W93X0986-2R R-0010-780-1R	1 1	X X						
7	INVERTER P.C. BOARD	W05X0990R	1	X						
8	CONTROL P.C. BOARD	W05X0991R	1	X						
9	COMPRESSOR 50Hz	W88X1010-1R	1	X						
10	AIR FILTER (INTERNAL / EXTERNAL AIR)	W8800200R	1	X						
11	AIR FILTER (INTERNAL COMPRESSOR AIR)	W8800206R	1	X						
12	PRESSURE SWITCH	W8800019R	1	X						
13	AIR INLET PASS-THROUGH	W8800051R	1	X						
14	ELECTROVALVE	W8800202R	1	X						
15	PRESSURE GAUGE WITH PRESSURE REGULATOR	W8800203R	1	X						
16	SINGLE-DIRECTION AIR VALVE	W8800208R	1	X						
17	SWITCH (AIR SELECTION)	W7516224R	1	X						
18	SWITCH (POWER)	W7516224R	1	X						
19	INPUT CORD EUROPE	W78X0930R	1	X						
	INPUT CORD AUSTRALIA	W78X0812R	1	•						
20	CABLE CLAMP (INPUT CORD)	W8400006R	1	X						
21	WORKPIECE CABLE	GRD-060A-06-3MR	1	X						
22	CABLE CLAMP (WORKPIECE CABLE)	W8400005R	1	X						
23	PLASMA TORCH	→ see LC25 page	1	X						
24	KNOB + CAP	1158-910-048R 90015883R	1 1	X X						
25	FAN	W7200004R	2	X						
26	VIBRATIONS MOUNT	W8400046R	4	X						

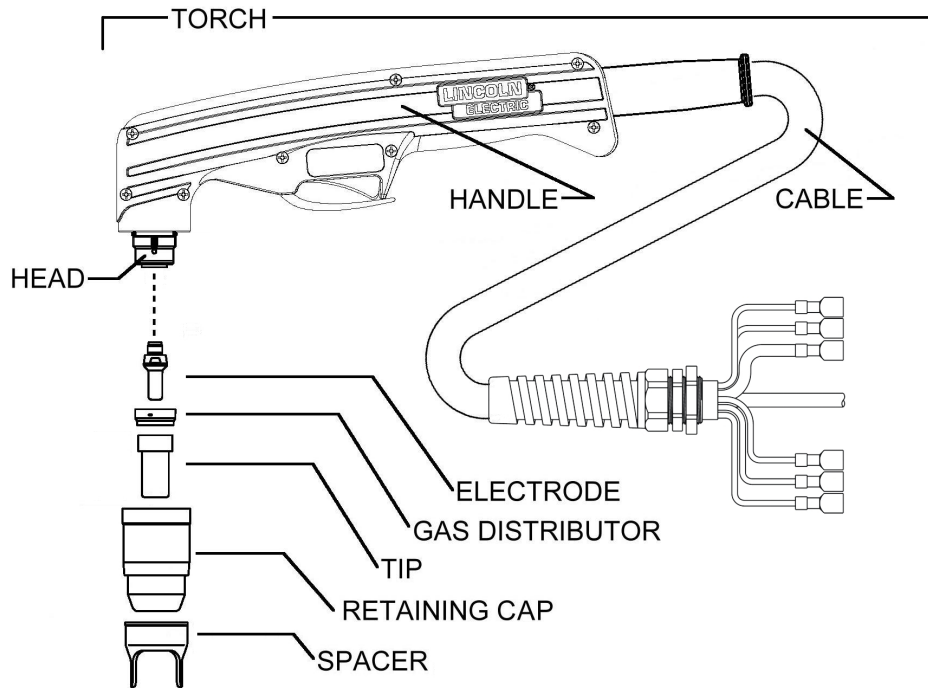
Electrical Schematic




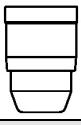

CODE 50477



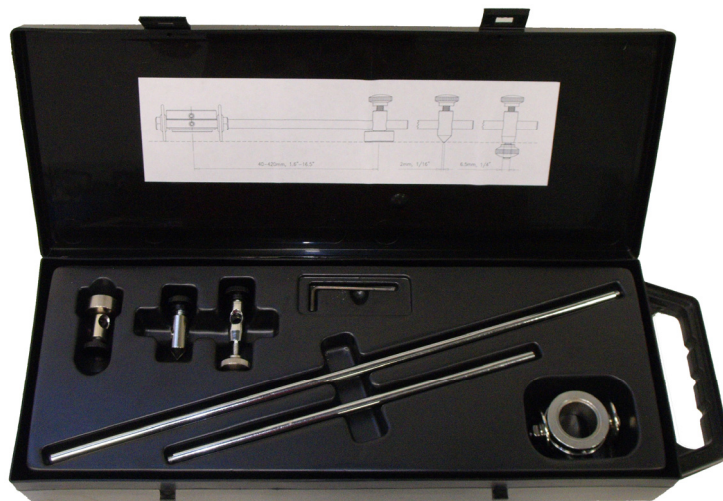
LC25

Torch (Hand 3m) (1pc)	PTH-C25A-SL-3MR
Handle (1pc)	W0300601R
Head (1pc)	W0300615R
Cable (3m) (1pc)	W0300616R



	Electrode (blister 5pcs)	Gas Distr. (blister 3pcs)	Tip (blister 5pcs)	Retaining Cap (blister 1pc)	Spacer (blister 1pcs)
Cutting process					
25A	W03X0893-75A	W03X0893-5R	W03X0893-76A	W03X0893-77A	W03X0893-78R

LC Circle Kit (optional)



W0300699A LC Circle Kit (optional)

Torch Dimensions

