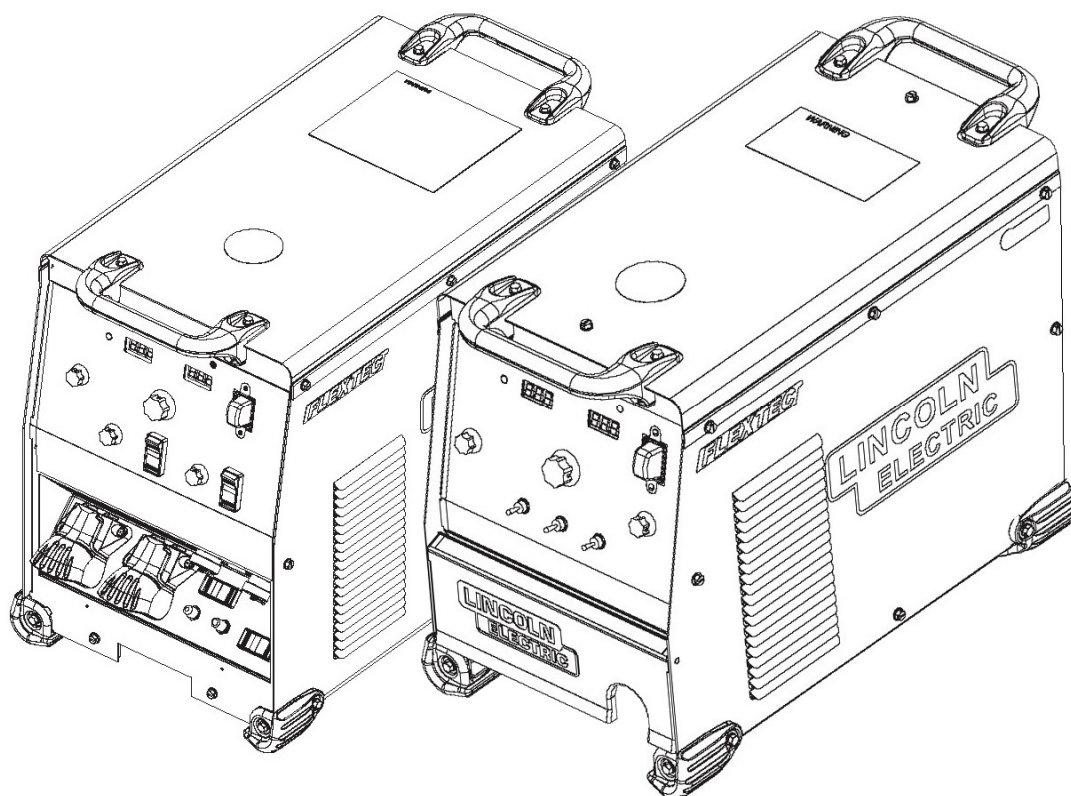


FLEXTEC™ 450&650 CE

BRUKSANVISNING



SWEDISH



THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY
22801 St. Clair Ave., Cleveland Ohio 44117-1199 USA
www.lincolnelectric.eu

THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY



FÖRSÄKRAN OM EU-ÖVERENSSTÄMMELSE FLEXTEC™ 450 CE

Tillverkare och innehavare av teknisk dokumentation:

The Lincoln Electric Company

Adress:

22801 St. Clair Ave.
Cleveland Ohio 44117-1199 USA

Företag i EU:

Lincoln Electric Europe S.L.

Adress:

c/o Balmes, 89 - 80 2a
08008 Barcelona SPAIN

Förklarar härmed att svetsutrustning:

Flextec™ 450 CE, inklusive tillval och tillbehör

Produktnummer:

K3065
(produktnummer kan även innehålla prefix och suffix)

Är i överensstämmelse med rådets direktiv och ändringar:

Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC) direktiv 2004/108/EC

Lågspänningsdirektivet (LVD) 2006/95/EC

Standarder:

EN 60974-10 Bågsvetsutrustning – Del 10: Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC) krav, 2003

EN 60974-1 Bågsvetsutrustning – Del 1: Svetsströmkällor, 2005

CE-märkning fastsatt i '11

Handwritten signature of Frank Stupczy in black ink.

Frank Stupczy, Tillverkare

Teknisk efterlevnadschef
03 mar 2013

Handwritten signature of Dario Gatti in red ink.

Dario Gatti, representant för Europeiska Gemenskapen

Europeisk teknisk maskindirektör
04 Mar 2013

MCD361a

THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY



FÖRSÄKRAN OM EU-ÖVERENSSTÄMMELSE FLEXTEC™ 650 CE

Tillverkare och innehavare av teknisk dokumentation:

The Lincoln Electric Company

Adress:

22801 St. Clair Ave.
Cleveland Ohio 44117-1199 USA

Företag i EU:

Lincoln Electric Europe S.L.

Adress:

c/o Balmes, 89 - 8^o 2^a
08008 Barcelona SPAIN

Förklarar härmed att svetsutrustning:

Flextec 650 med CE-märkning och installerat CE-filter

Produktnummer:

K3060 och K3129
(produktnummer kan även innehålla prefix och suffix)

Är i överensstämmelse med rådets direktiv och ändringar:

Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC) direktiv 2004/108/EC

Lågspänningsdirektivet (LVD) 2006/95/EC

Standarder:

EN 60974-10 Bågs svetsutrustning – Del 10: Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC) krav, 2007

EN 60974-1 Bågs svetsutrustning – Del 1: Svetsströmkällor, 2005

CE-märkning fastsatt i '13

Handwritten signature of Frank Stupczy in black ink.

Frank Stupczy, Tillverkare

Teknisk efterlevnadschef
25 september 2013

Handwritten signature of Dario Gatti in red ink.

Dario Gatti, representant för Europeiska Gemenskapen

Europeisk teknisk maskindirektör
1 oktober 2013

MCD390

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

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

Modellbeteckning:

Kod- och serienummer:

Inköpsdatum och inköpsställe:

INNEHÅLLSFÖRTECKNING

Tekniska specifikationer	1
Elektromagnetisk Kompatibilitet (EMC)	3
Säkerhetsanvisningar	4
Installations- och operatörsinstruktioner	5
WEEE	16
Reservdelar	16
Elektriskt Kopplingsschema	16
Föreslagna Tillbehör	16

Tekniska specifikationer

FLEXTEC™ 650

STRÖMKÄLLA – INGÅNGSSPÄNNING OCH -STRÖM							
Modell	Driftscykel	Ingångsspänning ±10%	Ingångsamper e	Viloström (W)	Strömfaktor vid nominell ingång		
K3060-2	60% klassning	380/460/575/3/50/60	61/50/40	230 MAX (Fläkt På)	88%		
	100% klassning		57/47/38	100 MAX. (Fläkt Av)			
NOMINELL UTEFFEKT							
Process	Driftscykel	Strömstyrka		Volt vid nominell strömstyrka			
GMAW (CV)	60%	750 *		44V			
	100%	650 *					
GTAW (CC)	60%	750		34V			
	100%	650					
SMAW (CC)	60%	750 *		44V			
	100%	650 *					
FCAW-GS (CV)	60%	750 *					
	100%	650 *					
FCAW-SS (CV)	60%	750 *					
	100%	650 *					
SAW (CV)	60%	750 *					
	100%	650 *					
REKOMMENDERADE INGÅNGSTRÅDS- OCH SÄKRINGSSTORLEKAR ⁽¹⁾							
SPÄNNING 50/60Hz	Maximala ingångsamper	Kabelstorlek ⁽³⁾ AWG- STORLEKAR (mm)	Typ 75°C kopparråd i ledning AWG (mm ²)			KOPPARJORDLEDARE AWG (mm ²)	Säkrings- (superfördröjda) eller brytarstorlekar ⁽²⁾
380/3/50	70A	4 (25)	4 (25)	8(10)	90		
460/3/60	58A	4 (25)	6 (16)	8(10)	80		
575/3/60	46A	6 (16)	8 (10)	10(6)	60		

* Utmatning är begränsad till 600A/100% och 700A/60% när den används med K3091-1 flerprocessswitch.

⁽¹⁾ Kabel- och säkringsstorlekar baserade på den amerikanska nationella elektriska koden och maximal utmatning för 40°C (104°) rumstemperatur.

⁽²⁾ Även kallade "invertids-" eller "termisk/magnetiska" kretsbrytare; de är kretsbrytare som har en fördröjning i utlösningssättgård som minskar när storleken på strömmen ökar.

⁽³⁾ Typ SJ-kabel eller liknande i 30°C rumstemperatur

SVETSPROCESS				
Process	utgångsområde (A)		OCV (U ₀)	OCV (U _r)
GMAW (CV)	40-815		60	--
GTAW (CC)	10-815		24	15
SMAW (CC)	15-815		60	15
FCAW-GS (CV)	40-815		60	--
FCAW-GS (CV)	40-815		60	--
SAW (CV)	40-815		60	--
FYSISKA MÅTT				
Modell	Höjd	Bredd	Djup	Vikt
K3060-2	554mm	410mm	754mm	74,8kg*
TEMPERATUROMRÅDEN				
Drifttemperaturområde			Förvaringstemperaturområde	
Miljömässigt härdad: 14°F till 131°F (-10°C till 55°C**)			Miljömässigt härdad: -40°F till 185°F (-40°C till 85°C)	

IP23 180°(H) Isoleringsklass

*Vikt inkluderar inte ingångskabel.

**Strömkälla ställs ned vid temperaturer över 40°C.

FLEXTEC™ 450

STRÖMKÄLLA – INGÅNGSSPÄNNING OCH -STRÖM					
Modell	Driftscykel	Ingångsspänning ±10%	Ingångsampere	Viloström (W)	Strömfaktor vid nominell ingång
K3065-1	60% rating	380/400/415/3/50/60 Hz	37/35/34	72 W Max. (fan on)	95%
	100% rating		29/28/27		
NOMINELL UTEFFEKT					
Process	Driftscykel	Strömstyrka		Volt vid nominell strömstyrka	
GMAW (CV)	60%	36.5V		450	
	100%	34V		400	
GTAW (CC)	60%	28V		450	
	100%	26V		400	
MMAW (CC)	60%	38V		450	
	100%	36V		400	
FCAW-GS (CV)	60%	36.5V		450	
	100%	34V		400	
FCAW-SS (CV)	60%	36.5V		450	
	100%	34V		400	
REKOMMENDERADE INGÅNGSTRÅDS- OCH SÄKRINGSSTORLEKAR ⁽¹⁾					
SPÄNNING 50/60Hz	Maximala ingångsampere	4 LEDARE SOOW eller liknande sladd i 40 °C (104 °F) omgivningstemperatur		Säkrings- (superfördröjda) eller brytarstorlekar ⁽²⁾	
380/3/50 400/3/60 415/3/60	42A 40A 39A	8 AWG eller 10 mm ²		50	

⁽¹⁾ Kabel- och säkringsstorlekar baserade på den amerikanska nationella elektriska koden och maximal utmatning för 40°C (104°) rumstemperatur.

⁽²⁾ Även kallade "inverttids-" eller "termisk/magnetiska" kretsbrytare; de är kretsbrytare som har en fördröjning i utlösningssåtgärd som minskar när storleken på strömmen ökar.

SVETSPROCESS				
Process	utgångsområde (A)		OCV (U ₀)	OCV (U _r)
GMAW (CV)	40-500		60	--
GTAW (CC)	10-500		24	15
MMAW (CC)	15-500		35	15
FCAW-GS (CV)	40-500		60	--
FCAW-SS (CV)	40-500		60	--
FYSISKA MÅTT				
Modell	Höjd	Bredd	Djup	Vikt
K3065-1	478 mm	359mm	677mm	59kg*
TEMPERATUROMRÅDEN				
Drifttemperaturområde			Förvaringstemperaturområde	
Miljömässigt härdad: 14°F till 131°F (-10°C till 55°C**)			Miljömässigt härdad: -40°F till 185°F (-40°C till 85°C)	

IP23 155°(H) Isoleringsklass

*Vikt inkluderar inte ingångskabel.

**Strömkälla ställs ned vid temperaturer över 40°C.

Elektromagnetisk Kompatibilitet (EMC)

01/11

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



Maskinen är konstruerad för att användas i industriell miljö. 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 Klass A utrustning är inte avsedd att användas på platser där spänning (volt) kommer från ett nät med låg-spännings system. Det kan bli problem med att säkra den elektromagnetiska kompatibiliteten på dessa platser, beroende på att den kan störa känslig utrustning. 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.

För CE-marknader (endast för Flextec™ 650): CE-ingångsfiltersats (K3129-1) måste installeras. Instruktioner för hur man installerar CE-filtersatsen medföljer satsen.

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 igenom, och förstå, den här bruksanvisningen innan utrustningen tas i drift. Ljusbågs svetsning kan vara farligt. Underlåtenhet att följa instruktionerna i bruksanvisningen kan medföra allvarliga personskador, förlust av liv eller skador på utrustningen.
	ELEKTRISK STÖT KAN DÖDA: En svetsutrustning skapar höga spänningar. Rör därför aldrig vid elektroden, jordklämman eller anslutna arbetsstycken när utrustningen är aktiv. Isolera Er från elektroden, jordklämman och anslutna arbetsstycken.
	ELEKTRISK UTRUSTNING: Stäng av matningsspänningen med hjälp av strömställaren på säkringsboxen innan något arbete utförs på utrustningen. Jorda utrustningen i enlighet med lokala elektriska föreskrifter.
	ELEKTRISK UTRUSTNING: Kontrollera regelbundet spänningsmatningen och kablarna till elektroden och jordklämman. Byt omedelbart ut kablar med skadad isolering. För att undvika att det oavsiktligt uppstår en ljusbåge får man aldrig placera elektrodhållaren direkt på svetsbordet eller på någon annan yta som är i kontakt med jordklämman.
	ELEKTRISKA OCH MAGNETISKA FÄLT KAN VARA FARLIGA: En elektrisk ström som flyter genom en ledare ger upphov till elektriska och magnetiska fält. 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.
	ÅNGOR OCH GASER KAN VARA FARLIGA: Vid svetsning kan det bildas hälsovådliga ångor och gaser. Undvik att andas in dessa ångor och gaser. För att undvika dessa risker måste operatören ha tillgång till tillräcklig ventilation eller utsug för att hålla ångorna och gaserna borta från andningszonen.
	STRÅLNING FRÅN LJUSBÅGEN KAN GE BRÄNNSKADOR: Använd en skärm eller svets hjälm med ett, för uppgiften, lämpligt filter för att skydda ögonen mot sprut och strålning från ljusbågen under svetsningen och när ljusbågen betraktas. Använd en lämplig klädsel av flamskyddat material för att skydda Din och Dina medhjälparens hud. Skydda personal i närheten med en lämplig skärm av icke brännbart material och varna dem så att de inte tittar på ljusbågen eller exponerar sig för ljusbågens strålning.
	SVETSSPRUT KAN ORSAKA BRÄNDER ELLER EXPLOSION: Avlägsna brännbara föremål från svetsområdet och ha alltid en eldsläckare till hands. Svets sprut och heta partiklar från svetsprocessen kan lätt passera genom små springor eller öppningar in till omkringliggande områden. Svetsa aldrig på tankar, fat, containers eller andra föremål innan Du har förvässat Dig om att det inte finns några brännbara eller giftiga ångor närvarande. Använd aldrig utrustningen i närheten av brännbara gaser, ångor eller vätskor.
	SVETSAT MATERIAL KAN ORSAKA BRÄNNSKADOR: Svetsning genererar mycket värme. Heta ytor och material i arbetsområdet kan orsaka allvarliga brännskador. Använd handskar och en tång för att flytta eller hantera material inom arbetsområdet.

	SÄKERHETSMÄRKNING: Denna utrustning är lämplig att använda för svetsning i en miljö där det föreligger en förhöjd risk för elektrisk stöt.
	GASFLASKOR KAN EXPLODERA OM DE ÄR SKADADE: Använd enbart föreskrivna gasflaskor med en skyddsgas som är avpassad för den aktuella processen. Var noga med att enbart använda en tryckregulator som är avsedd för den aktuella skyddsgasen och det aktuella trycket. Förvara alltid gasflaskor stående upprätt och förankrade till ett fast föremål. Flytta eller transportera aldrig gasflaskor utan att först montera skyddshatten. Låt aldrig elektroden, elektrodhållaren, jordklämman eller någon annan del som är spänningssatt komma i kontakt med gasflaskan. Gasflaskor skall förvaras på ett sådant sätt att de inte utsätts för fysisk åverkan eller för sprut och värmestrålning från svetsprocessen.
	BULLER SOM UPPSTÅR VID SVETSNING KAN VARA SKADLIGT: Svetsbågen kan generera buller på upp till 85 dB under en åttatimmars arbetsdag. Svetsare som använder svetsmaskiner måste bära lämpliga hörselskydd enligt vad som specificeras i svenska arbetarskyddnormer och arbetsgivare är skyldiga att genomföra undersökningar och mätningar av hälsoskadliga faktorer.
	RÖRLIGA KOMPONENTER ÄR FARLIGA: Maskinen innehåller komponenter som rör sig, vilka kan orsaka allvarliga skador. Håll kroppsdelar och klädsel borta från dessa komponenter när maskinen startas och körs och när service utförs.
	UTRUSTNINGEN VÄGER ÖVER 30kg: Flytta utrustningen försiktigt och med hjälp av en annan person. Tung lyft kan vara farliga för din hälsa.

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

Installations- och operatörsinstruktioner

Läs hela detta avsnitt före installation eller drift av maskinen.

Välj lämplig plats

Placering och ventilation för kylning

Placera svetsen där ren kylluft fritt kan cirkulera in genom de bakre gallren och ut genom fallsidorna. Smuts, damm eller något främmande material som kan dras in i svetsen ska hållas till ett minimum. Underlåtenhet att följa dessa försiktighetsåtgärder kan medföra alltför höga drifttemperaturer och störande driftstopp.

Lyfta

FLEXTEC™ 650 har 2 lyftöglor och 2 handtag som kan användas till att lyfta maskinen. Båda handtagen eller båda öglorna ska användas när man lyfter FLEXTEC™ 650.

Båda handtagen bör användas vid lyftning av FLEXTEC™ 450 CE.

När en kran eller överliggande anordning används för att lyfta med hjälp av handtagen ska en lyftstropp anslutas till båda handtagen. Försök inte lyfta

FLEXTEC™ 450&650 med tillbehör fastsatta på den

Stapling

Flera FLEXTEC™ 450&650 kan inte staplas.

Miljömässiga begränsningar

FLEXTEC™ 450&650 är IP23 klassade för användning i en utomhusmiljö. FLEXTEC™ 450&650 får inte utsättas för fallande vatten under användning och inte heller ska några delar av den sänkas ned i vatten. Det kan orsaka felaktig funktion och utgöra en säkerhetsrisk. Bästa praxis är att hålla maskinen i ett torrt, skyddat område.

VARNING

Montera inte FLEXTEC™ 450&650 över brännbara ytor. Där det finns en brännbar yta direkt under stationär eller fast elektrisk utrustning ska den ytan täckas med en stålplatta som är minst 1.6mm tjock och som ska sträcka sig minst 150mm bortom utrustningen på alla sidor.

Ingående och jordanslutningar

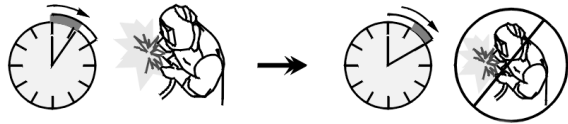
Maskinjordning

Svetsens ram måste jordas. En jordterminal märkt med den symbol som visas är placerad inuti återanslutnings-/ingångsanslutningsområdet för detta ändamål. Se dina lokala och nationella elföreskrifter för korrekta jordningsmetoder.



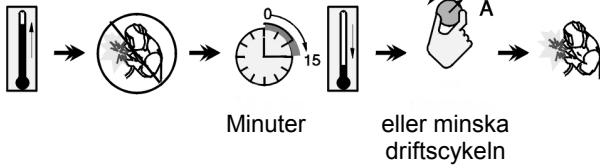
Driftscykel

FLEXTEC™ kan svetsa vid en 100 % arbetscykel (kontinuerlig svetsning) vid 650 (för Flextec 650) amp märkeffekt, och vid 450 (för Flextec 450) amp märkeffekt. 60% av driftscykel värderingen är 750 ampere (för Flextec 650) och 38volt (för Flextec 450) (baserat på en tio minuters cykel - 6 minuter on tid och 4 minuter off tid). Den maximala effekten av Flextec 650 är 815 ampere, och Flextec 450 är 500 ampere.



Svetsning under 4
minuter.

Avbryt under 6 minuter.



Minuter

eller minska
driftscykeln

FLEXTEC™ 450&650 är även klassad för ökendrift, drift vid förhöjd temperatur, i en omgivningstemperatur på 55°C. Maskinen är avklassad för denna tillämpning. (Se tabell nedan).

Högtemperaturdrift

FLEXTEC™ 650

SVETSENS UTEFFEKTKLASSNINGAR VID 55°C FÖRHÖJDA TEMPERATURER			
AMPERE	DRIFTSCYKEL	VOLT	TEMPERATURER
600	100%	44V	55°C
650	50%		
750	30%		

FLEXTEC™ 450

SVETSENS UTEFFEKTKLASSNINGAR VID 55°C FÖRHÖJDA TEMPERATURER			
AMPERE	DRIFTSCYKEL	VOLT	TEMPERATURER
340	100%	34VDC	55°C
375	60%	35VDC	
400	40%	36VDC	
450	20%	38VDC	

Högfrekvensskydd

Placera FLEXTEC™ 450&650 borta från radiostyrda maskiner. Den normala driften av FLEXTEC™ 450&650 kan negativt påverka driften av radiofrekvensstyrd utrustning, vilket kan medföra kroppsskada eller skada på utrustningen.

VARNING

ELCHOCK kan döda.

Endast en kvalificerad elektriker ska ansluta ingångsledarna till Flextec™ 450&650. Anslutningar ska göras i enlighet med lokala och nationella elföreskrifter och kopplingsschemat på insidan av återanslutnings-/ingångsåtkomstdörren på maskinen. Underlåtenhet att göra det kan leda till kroppslig skada eller dödsfall.

Ingångsanslutning

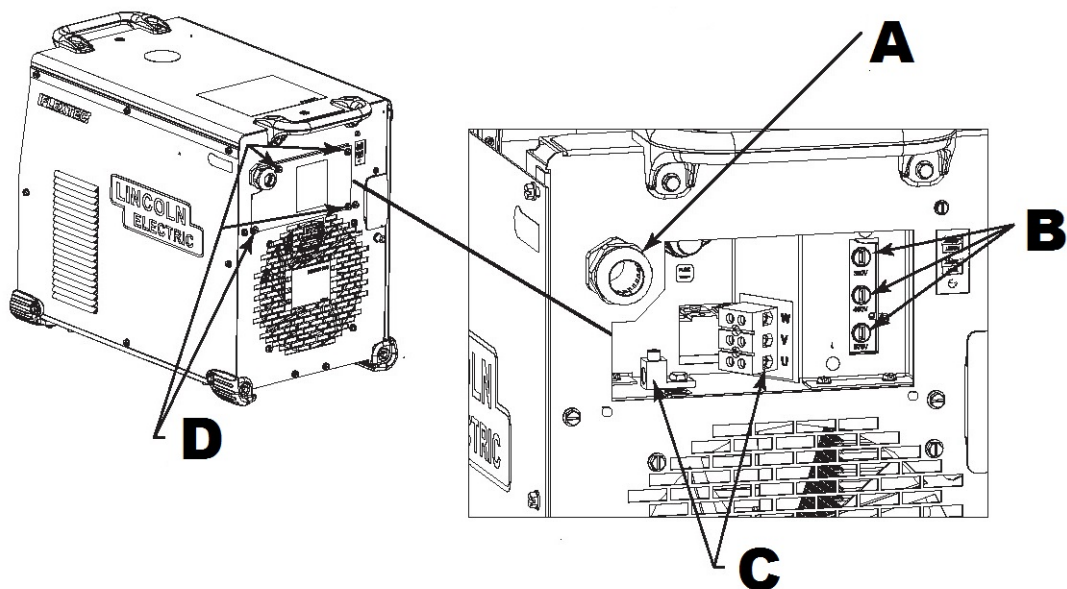
(se figur #1: Flextec™ 650)

Använd en trefas matningsledning. Ett åtkomsthål med 45mm diameter för ingångsmatningen är placerat på höljets baksida. Ta bort återanslutningsåtkomstpanelen placerad på höljets baksida och anslut W, V, U och jord enligt kopplingsschemadekalen för ingångsmatningen. För Flextec™ 450 (se bild # 2): är ett ingångshål på 36 mm diameter, placerat på höljets baksida. Koppla in L1, L2, L3 och jordanslutning enligt dekalen för Anslutningsschema för Ingång Matning på den inre horisontella panelen. Gå till återkoppla/input terminalanslutningarna, ta bort de 8 skruvarna som håller fast höljet vid den övre delen av svetsaggregatet och avlägsna höljets övre del.

För CE-marknader (endast för Flextec™ 650): CE-ingångsfiltersats (K3129-1) måste installeras. Instruktioner för hur man installerar CE-filtersatsen medföljer satsen.

Val av ingångsspänning (endast för Flextec™ 650)

Svetsar levereras anslutna för ingångsspänning på 460Volt. För att flytta anslutningen till en annan ingångsspänning, se figur #1 som illustreras ovan. Se tabellen för hjälpåteranslutningsingångsområden i det Tekniska specifikationsavsnittet.



Figur #1: Flextec™ 650

A: ÅTKOMSTHÅL FÖR STRÖMFÖRSÖRJNING:

- Dra ingångsströmkabeln genom detta hål.
- Dragavlastning krävs. Se dina lokala och nationella elföreskrifter för korrekt dragavlastning.

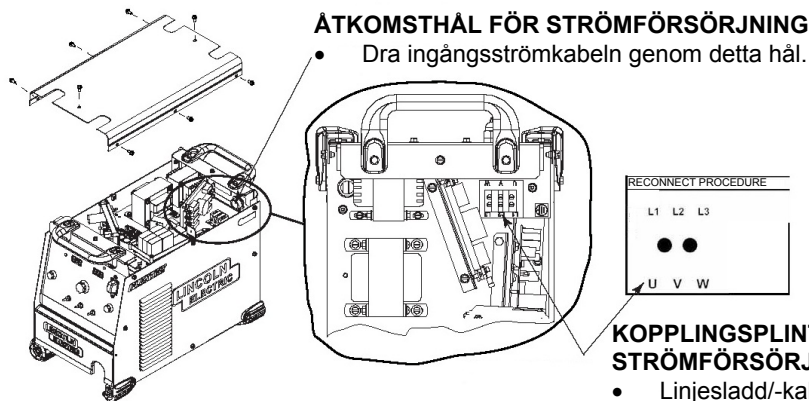
B: ÅTERANSLUT KOPPLINGSPLINT:

- Återansluter hjälptransformator för korrekt ingångsspänning.

C: KOPPLINGSPLINT FÖR STRÖMFÖRSÖRJNING:

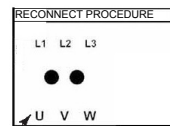
- Linjesladd/-kabel fästs här.
- En jordterminal märkt med den symbol som visas tillhandahålls separat från denna plint för att ansluta jordledaren på linjesladden. (se dina lokala och nationella elföreskrifter för korrekta jordningsmetoder).

D: TA BORT FYRA SKRUVAR OCH ÅTKOMSTPANEL.



ÅTKOMSTHÅL FÖR STRÖMFÖRSÖRJNING

- Dra ingångsströmkabeln genom detta hål.



KOPPLINGSPLINT FÖR STRÖMFÖRSÖRJNING

- Linjesladd/-kabel fästs här
- En jordterminal märkt med den symbol som visas tillhandahålls separat från denna plint för att ansluta jordledaren på linjesladden. (se dina lokala och nationella elföreskrifter för korrekta jordningsmetoder).

Figur #2: Flextec™ 450

Svetskabelanslutningar

Anslut elektroden och arbetskabla mellan de lämpliga utgångsdubbarna på FLEXTEC™ 450&650 enligt följande riktlinjer:

- De flesta svetsapplikationerna kör med positiv

elektrod (+). För dessa applikationer, anslut elektrodkabeln mellan tråddrivmatarplattan och den positiva (+) utgångsdubben på strömkällan. Anslut en arbetsledare från den negativa (-) utgångsdubben på strömkällan till arbetsstycket.

- När negativ elektrod polaritet krävs, som exempelvis i vissa innerapplikationer, omvänd utgångsanslutningarna på strömkällan (elektrodkabeln till den negativa (-) dubben, och arbetskabeln till den positiva (+) dubben).

Kontrollkabelanslutningar

Allmänna riktlinjer

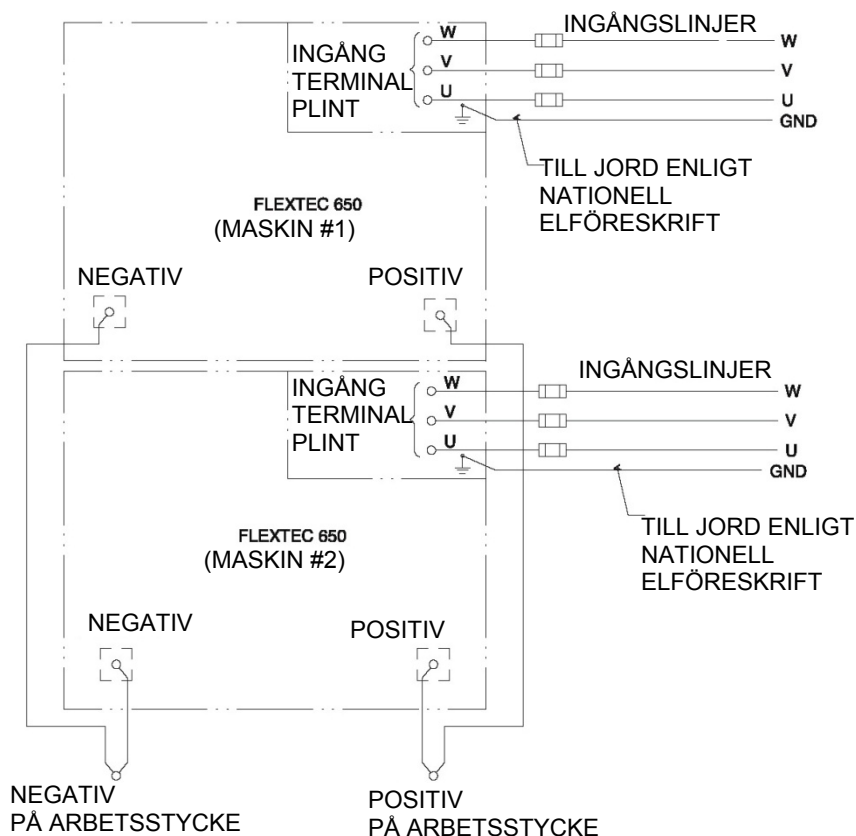
Originalstyrkablar från Lincoln ska alltid användas (om inte annat anges). I allmänhet rekommenderas att den totala längden inte överstiger 100 fot (30,5m).

Användning av kablar som inte är standard, särskilt i längder större än 25 fot, kan leda till kommunikationsproblem (systembortfall), dålig motoracceleration (dålig bågstart), och låg tråddrivkraft (trådmattningsproblem). Använd alltid kortast möjliga kontrollkabel längd, och RULLA INTE ihop överflödigt kabel.

Angående kabelplacering kommer bästa resultat erhållas när kontrollkablar dras separat från svetskablar. Detta minimerar möjligheten för störningar mellan de höga strömmar som flödar genom svetskablar och lågnivåsignalerna i kontrollkablar.

Parallellkoppling (endast för Flextec™ 650)

FLEXTEC™ 650 strömkällor kan parallellkopplas för förhöjda utmatningskrav. Ingen sats behövs för parallellkoppling av FLEXTEC™ 650 strömkällor. FLEXTEC™ 650 kan endast parallellkopplas för konstanta strömprocesser (lägesomkopplaren måste vara i SMAW-läget). Anslut strömkällorna som visas, och sätt utmatningskontrollen för varje strömkälla till hälften av den önskade bågströmmen. (se figur #3)

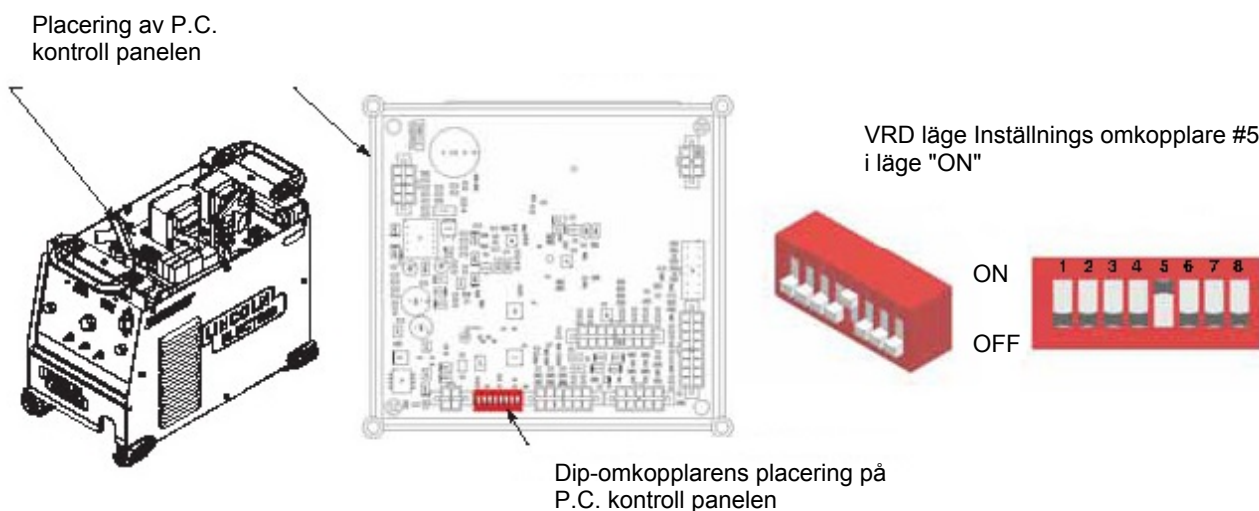


Figur #3: Parallellkopplingsdiagram

VRD™ (SPÄNNINGSREDUCERINGS ENHET)

VRD™ ger ytterligare säkerhet i CC-Stick läge. VRD™ minskar OCV (öppen krets spänning) vid svetsnings utgångsterminalerna när svetsning inte pågår, till mindre än 35VDC.

Maskinen levereras med VRD™ "aktiverad". VRD™ funktionen kan aktiveras och inaktiveras via en dip-omkopplare på P.C. kontrollpanelen.



Produktbeskrivning

FLEXTEC™ 650 är en flerprocess CC/CV DC-växelriktare och är klassad för 650 Ampere, 44 Volt vid en 100% driftscykel FLEXTEC™ 450 är en multi-process CC/CV DC inverter och är klassad för 450 amp, 38 v vid 60% av driftcykeln. Avsedd för både fabriks- och fältanvändning. Den levereras i en kompakt, robust låda som är utformad för bärbarhet och utomhusbruk med IP23-miljöklassning. FLEXTEC™ 650 fungerar på trefas 380V, 460V eller 575V 50Hz- eller 60Hz-ström. FLEXTEC™ 450 fungerar på 380V, 400V eller 415V 50Hz- eller 60Hz-ström.

FLEXTEC™ 450&650 är utformad för CC-SMAW-, CC-GTAW (lift-TIG)-, CV-GMAW-, CV-FCAW-SS-, CV-FCAW-GS- och CV-SAW-svetsprocesser (endast för Flextec™ 650). CAG (bågmejsling) stöds också.

Designfunktioner

- Design för drift i svåra förhållanden för utomhusbruk (IP23-klassning)
- Passiv strömfaktorkorrigerings – ger tillförlitligt 88% (för Flextec™ 650) och 95% (för Flextec™ 450) strömfaktor för lägre installationskostnader.
- 91% (för Flextec™ 650) och 89% (för Flextec™ 450) verkningsgrad – minskar elkostnaderna.
- F.A.N. (fan efter behov). Kylfläkt kör när utgången är aktiverad och under en 5-minuters

- avsvältningsperiod efter utgången inaktiverats.
- Termiskt skydd av termostater med termisk LED-indikator.
- Felkoder visas på LED-skärm för enkel felsökning.
- Elektroniskt överströmskydd.
- Skydd mot inkoppling av felaktig ingångsspänning.
- Utnyttjar digital signalbearbetning och mikroprocessorkontroll.
- VRD™ spänningsminskningsanordning - Aktivera denna funktion för minskad OCV i CC-lägen för ytterligare säkerhet.

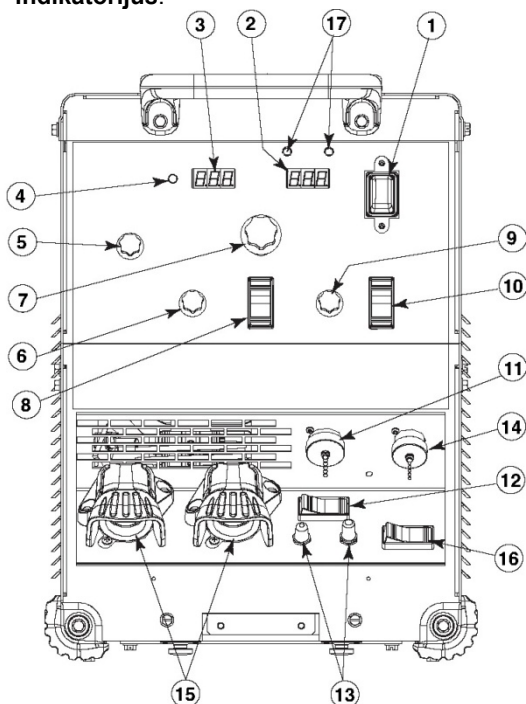
Möjligheter

Följande möjligheter stöds: Trådmatare: LF33, LN10, DH10, LN25-Pro, LT-7 Traktor, NA-serien (endast för Flextec™ 650).

Kontrollbeskrivningar på höljets framsida för Flextec™ 650

(se figur #4)

1. **Strömbrytare:** Kontrollerar ingångsström till Flextec 650.
2. **Spänningsvisningsmätare**
3. **Amperevisningsmätare**
4. **Termisk LED:** Ett gult ljus som tänds när en situation med för hög temperatur inträffar. Utgång inaktiveras till maskinen svalnar. När det korrigerats släcks ljuset och utgång aktiveras.
5. **Svetsprocessväljaromkopplare:** En vridomkopplare som växlar mellan de fem tillgängliga svetslägena för Flextec 650 – CC-SMAW, CC-GTAW, CV, CV-Innershield, CV-SAW.
6. **Varmstartskontrollvred.**
7. **Utgångskontrollvred:** ställer in utgångsströmmen eller -spänningen för den valda svetsprocessen.
8. **Lokal/Fjärrväljaromkopplare:** Sätter kontrollen för utgången till lokal (utgångskontrollvred) eller fjärr (K857 handströmkontroll eller K870 fotströmkontroll).
9. **Bågförstärkningsvred.**
10. **Svetsterminaler På/Fjärrväljaromkopplare.**
11. **14-stifts trådmatarrundkontakt.**
12. **115V eller 42V trådmatarväljaromkopplare.**
13. **Krets brytaråterställningsknappar för den 14-stiftiga trådmatarkontakten.**
14. **6-stifts fjärr-rundkontakt.**
15. **Positiva och negativa svetsutgångsdubbar.**
16. **Trådmatarvoltmeterpolaritetsvalomkopplare.**
17. **VRD™ (spänningsminskningsanordning) - indikatorljus.**

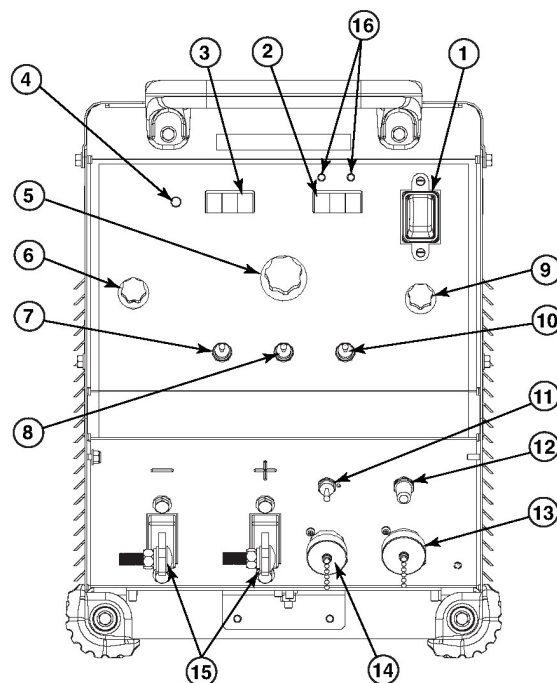


Figur #4: Flextec™650

Kontrollbeskrivningar på höljets framsida för Flextec™ 450

(se figur #5)

1. **Strömbrytare**
2. **Spänningsvisningsmätare**
3. **Amperevisningsmätare**
4. **Termisk LED**
5. **Utgångskontrollvred**
6. **Svetsprocessväljaromkopplare**
7. **Hot Startspak**
8. **Utgång styrning lokal/fjärr omkopplare**
9. **Båg Inställningsratt**
10. **Svetsterminaler På/Fjärrväljaromkopplare**
11. **Trådmatarvoltmeterpolaritetsvalomkopplare**
12. **Krets brytaråterställningsknappar för den 14-stiftiga trådmatarkontakten**
13. **14-stifts trådmatarrundkontakt**
14. **6-stifts fjärr-rundkontakt**
15. **Positiva och negativa svetsutgångsdubbar**
16. **VRD™ (spänningsminskningsanordning) - indikatorljus**

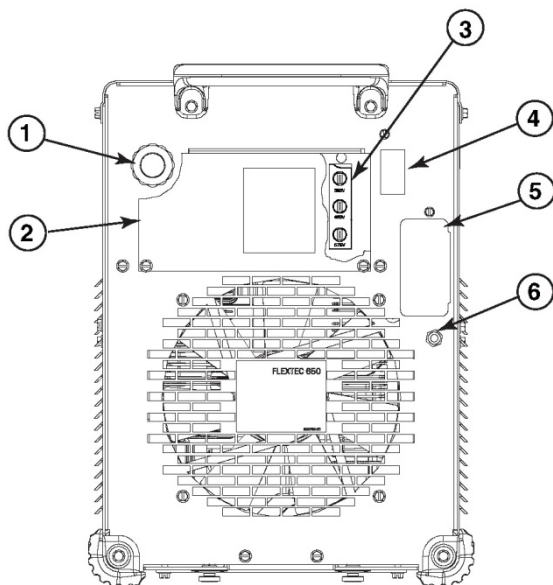


Figur #5: Flextec™ 450

Kontrollbeskrivningar på höljets baksida för Flextec™ 650

(se figur #6)

1. **Ingångsströmkabelåtkomsthål**
2. **Åtkomstpanel** – Tillåter åtkomst för att ansluta ingångsström och för att konfigurera maskinen.
3. **Ingångsströmåteranslutning** – Konfigurerar maskinen för ingångsmatarspänningen.
4. **TILLVAL** – GFCI-skydd för 115V-hjälputgången.
5. **115Volt**, 15ampere hjälputgångsduplex med skyddande miljölock.
6. **15Ampere krets brytare** för 115V-hjälpströmmen.



Figur #6 Flextec™ 650

Kontrollbeskrivningar på höljets baksida för Flextec 450

(se Figur #7)

1. **Ingångsströmkabelåtkomsthål**

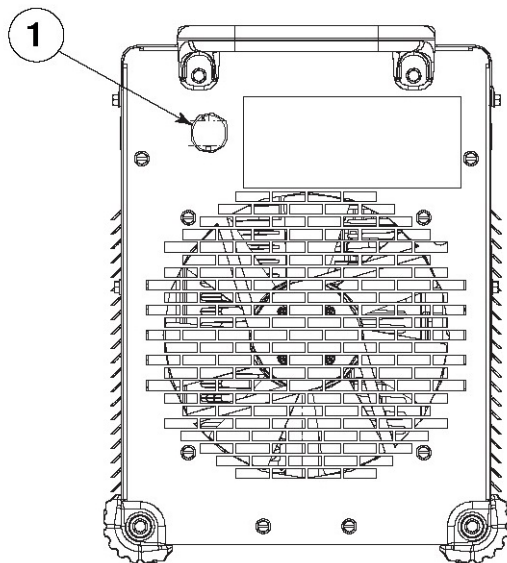


Figure #7: Flextec™ 450

Vanliga svetsprocedurer

FLEXTEC™ 450&650 are en flerprocess växelriktarsvets. **Svetsprocessväljaromkopplaren** används för att ställa in det önskade svetsläget. FLEXTEC™ 650 har 5 valbara svetslägen, FLEXTEC™ 450 har 4 valbara svetslägen:

1. **SMAW** – Detta är ett CC (konstant ström)-svetsläge som används för SMAW-sticksvetsprocessen.
2. **GTAW** – Detta är ett CC (konstant ström)-svetsläge som används för GTAW TIG-svetsprocessen.
3. **CV** – Detta är CV (konstant spänning)-svetsläge som används för att svetsa GMAW MIG-svetsprocessen och för FCAW-GS flusskärnad gasskärnad svetsprocess.
4. **CV-Innershield** – Detta är ett CV (konstant spänning)-svetsläge som används för att svetsa FCAW-SS, flusskärnad självskärnad svetsprocess.
5. **CV-SAW**(endast för Flextec™ 650) – Detta är ett CV (konstant spänning)-svetsläge som används för att svetsa SAW nedsänkt bågsvetsprocess

FLEXTEC™ 450&650 är också kapabel att mejsla. Mejsling kan göras i antingen SMAW-läget för Flextec™ 450 och för Flexec™ 650 eller CV- och CV-Innershield-lägena.

Förutom svetsprocessväljaromkopplaren finns ett varmstartskontrollvred, utgångskontrollvred och bågkontrollvred för att konfigurera och finjustera svetsproceduren.

Svetskontroller och visningar

Svetsprocessväljaromkopplare

Flextec™ 650: 5 Lägesomkopplare som används till att välja svetsprocessen.

Flextec™ 450: 4 Lägesomkopplare som används till att välja svetsprocessen.

Varmstartskontrollvred (endast för Flextec™ 650)

- Varmstartskontrollen reglerar startströmmen vid båginitiering. Varmstart kan ställas in på "0" och ingen extra ström läggs till vid bågstart. Att öka från 0 till 10 kommer öka den extra strömmen (i förhållande till den förinställda strömmen) som läggs till vid båginitiering.

Hot Start omkopplaren (endast för Flextec™ 450)

- Hot Start omkopplaren reglerar startströmmen vid bågstarten. Hot Start kan ställas på "Off" och ingen extra ström läggs till bågstarten. När den är inställd på "On" läge, läggs extra ström(i förhållande till den förinställda strömmen) till bågstarten.

Bågkontrollvred

- Fullt områdesval för bågkontroll från -10 till +10. Denna kontroll är en induktanskontroll i CV-läge. I stickläge justerar kontrollen bågkraften.

Utgångskontrollvred

- Utgångskontroll utförs via en envarvspotentiometer.
- Justering indikeras av mätarna.
- Denna kontroll ställer in den maximala svetsströmmen i FJÄRR-lägen. Hel nedtryckning av en fot- eller handströmkontroll ger den förinställda strömnivån.

Spänningsvisningsmätare

- Före CV-drift (strömflöde) visar mätaren det önskade förinställda spänningsvärdet (+/- 0,5V endast för Flextec™ 650).
- Före STICK- eller TIG-drift visar mätaren den öppna kretsspänningen för strömkällan eller tre streck om utgången inte har kopplats på.
- Under svetsning visar denna mätare verkliga genomsnittliga volt.
- Efter svetsning behåller mätaren det verkliga spänningsvärdet under 5 sekunder. Visningarna blinkar vilket indikerar att maskinen är i "Vänta" ("Hold")-perioden.
- Utgångsjustering under "Hold"-perioden resulterar i egenskaperna för "före drift".

Amperevisningsmätare

- Före STICK- eller TIG-drift (strömflöde) visar mätaren förinställt strömvärde (endast för Flextec™ 650) (antingen 2ampere eller +/- 3% (t.ex. 3ampere på 100), det som är störst).
- Före CV-drift visar mätaren tre streck vilket indikerar att AMPERE inte kan förinställas.
- Under svetsning visar denna mätare verkliga genomsnittliga ampere.
- Efter svetsning behåller mätaren det verkliga strömvärdet under 5 sekunder. Visningarna blinkar vilket indikerar att maskinen är i "Vänta" ("Hold")-perioden.
- Utgångsjustering under "Hold"-perioden resulterar i egenskaperna för "före drift".

Svetsterminaler På/Fjärrvippomkopplare.

- Denna omkopplare bestämmer utlösarens placering.
- När den är ställd på "PÅ"-läget är svetsterminalerna vid OCV (öppen kretsspänning) och redo att svetsa.
- När den är ställd på "FJÄRR"-läget aktiveras utgång genom en fjärrutlösare.

Kontroll - Lokal/Fjärrvippomkopplare

- Ställ omkopplaren på "LOKAL" för att kontrollera utgång på Flextec via utgångskontrollvredet.
- Ställ omkopplaren på "FJÄRR" för att kontrollera utgång via en fjärranordning (K857 handströmkontroll eller K870 fotströmkontroll) ansluten till den 6-stiftiga fjärrkontakten eller en trådmatare ansluten till 14-stiftskontakten.

Trådmatarväljareomkopplare (endast för Flextec™ 650)

- Omkopplaren konfigurerar trådmatarförsörjningsspänningen i 14-stiftskontakten till antingen 42Volt eller 115Volt.
- Om omkopplaren är i fel läge för den fastsatta trådmataren kommer ingen ström levereras till trådmataren.

Trådmatarvoltmätarpolaritetsomkopplare

- Omkopplaren tillhandahåller en arbetsanslutning för trådmatarvoltmätare. Placera omkopplaren i läget för den elektropolaritet som indikeras av dekalen. Omkopplaren ändrar inte svetspolariteten.

Termiskt ljus

- Detta statusljus indikerar när strömkällan har körts till termisk överbelastning. Om utgångsterminalerna var "PÅ" kommer utgången kopplas på igen när väl enheten svalnar till en godtagbar temperaturnivå. Om enheten fungerade i "FJÄRR"-läget kommer utlösaren behöva öppnas innan eller efter den termiska statusen rensats och stängas efter maskinen har svalnat till en godtagbar temperatur för att etablera utgång.

Grundläggande driftlägen

SMAW

Detta svetsläge är ett konstant ström (CC)-läge med steglös kontroll från 15 – 815Ampere (för Flextec™650) och från 15 – Amperes (för Flextec™450).. Det är avsett för SMAW-sticksvetsprocesserna och bågmejsling.

Utgångskontroll Lokal/Fjärr – När kontrollen är inställd på "LOKAL" (ingen fjärrpotentiometer/kontroll inkopplad i 6-stifts eller 14-stiftskontakterna), kontrolleras utgången genom Utgångskontrollvredet på framsidan av FLEXTEC™ 450&650. Ställ in denna omkopplare på "FJÄRR" när en extern potentiometer/kontroll är ansluten.

- När en fjärrpotentiometer är ansluten fungerar utgångskontrollen på FLEXTEC™ 450&650 och fjärrheten som en master/slavkonfiguration. Använd kontrollvredet på FLEXTEC™ 450&650 för att ställa in den maximala svetsströmmen. Fjärrheten kommer kontrollera utgången från minimum till det förinställda maximum.

Varmstart - Varmstartskontrollen reglerar startströmmen vid båginitiering. Varmstart kan ställas in på "0" (för Flextec™650) och "Off" (för Flextec™ 450) och ingen extra ström läggs till vid bågstart.. För Flextec™ 650: Att öka från 0 till 10 kommer öka den extra strömmen (i förhållande till den förinställda strömmen) som läggs till vid båginitiering. För Flextec 450 kan ställas in på "OFF" och ingen extra ström läggs till för bågstart. När den är inställd på "On" läge, läggs extra ström(i förhållande till den förinställda strömmen) till bågstarten

Bågkontroll - Bågkontrollen reglerar Båkraften för att justera kortslutningsströmmen. Den lägsta inställningen (-10) kommer producera en "mjuk" båge och kommer ge minimalt stänk. Den högsta inställningen (+10) kommer producera en "skarp" båge och kommer minimera klibbning.

Svetsterminaler På/Fjärr – Ställ in på "PÅ" och maskinen är i tillståndet redo för att svetsa.

Spänningsvisningsmätare – Denna visning kommer visa tre streckade linjer när maskinen är i vilotillståndet. Detta indikerar att spänning inte kan ställas in i detta svetsläge. Medan utgång är aktiverad kommer den verkliga svetsspänningen visas. Efter svetsning behåller mätaren det verkliga spänningsvärdet under 5 sekunder. Utgångsjustering under "Hold"-perioden resulterar i egenskaperna för "före drift" som anges ovan. Visningarna blinkar vilket indikerar att maskinen är i "vänta" ("hold")-perioden.

Utgångskontrollvred

- När Lokal/Fjärr är inställd på "LOKAL" ställer detta vred in svetsamperetalet.
- När Lokal/Fjärr är inställd på "FJÄRR" ställer detta vred in det maximala svetsamperetalet. Fjärrpotentiometern kontrollerar amperetalet från minimum till detta förinställda maximum.

Amperevisningsmätare – Denna visning kommer visa den förinställda svetsströmmen när maskinen är i vilotillståndet. Efter svetsning behåller mätaren det verkliga amperetalet under 5 sekunder. Utgångsjustering under "Hold"-perioden resulterar i egenskaperna för "före drift" som anges ovan. Visningarna blinkar vilket indikerar att maskinen är i "Vänta" ("Hold")-perioden.

GTAW

Detta svetsläge är ett konstant ström (CC)-läge med steglös kontroll från 10 – 815Ampere (för flextec™ 650) and från 10 – 500Ampere (för Flextec™ 450). Det är avsett för GTAW tig-svetsprocesserna.

Varmstart - Varmstart reglerar båginitieringsströmmen. för Flextec™650 En inställning på +10 resulterar i den mest positiva båginitieringen. För Flextec 450 kan ställas in på "OFF" och ingen extra ström läggs till för bågstart. När den är inställd på "On" läge, läggs extra ström(i förhållande till den förinställda strömmen) till bågstarten.

Bågkontroll – Denna kontroll används inte i GTAW-läget.

Svetsterminaler På/Fjärr

- När den är ställd på "PÅ"-läget är svetsterminalerna vid OCV (öppen kretsspänning) och redo att svetsa.
- När den är ställd på "fjärr"-läget aktiveras utgång genom en fjärrutlösare.

Spänningsvisningsmätare – Denna visning kommer visa tre streckade linjer när maskinen är i vilotillståndet. Detta indikerar att spänning inte kan ställas in i detta svetsläge. Medan utgång är aktiverad kommer den verkliga svetsspänningen visas. Efter svetsning behåller mätaren det verkliga spänningsvärdet under 5 sekunder. Utgångsjustering under "Hold"-perioden resulterar i egenskaperna för "före drift" som anges ovan. Visningarna blinkar vilket indikerar att maskinen är i "Vänta" ("Hold")-perioden.

Amperevisningsmätare – Denna visning kommer visa den förinställda svetsströmmen när maskinen är i vilotillståndet. Efter svetsning behåller mätaren det verkliga amperetalet under 5 sekunder. Utgångsjustering under "Hold"-perioden resulterar i egenskaperna för "före drift" som anges ovan. Visningarna blinkar vilket indikerar att maskinen är i "Vänta" ("Hold")-perioden.

Utgångskontroll Lokal/Fjärr – När kontrollen är inställd på "LOKAL" (ingen fjärrpotentiometer/kontroll inkopplad i 6-stifts- eller 14-stiftskontakterna), kontrolleras utgången genom Utgångskontrollvredet på framsidan av FLEXTEC™ 450&650. Ställ in denna omkopplare på "FJÄRR" när en extern potentiometer/kontroll är ansluten.

- När en fjärrpotentiometer är ansluten fungerar utgångskontrollen på FLEXTEC™ 450&650 och fjärrenheten som en master/slavkonfiguration. Använd kontrollvredet på FLEXTEC™ 450&650 för att ställa in den maximala svetsströmmen. Fjärrenheten kommer kontrollera utgången från minimum till det förinställda maximum.

Utgångskontrollvred

- När Lokal/Fjärr är inställd på "LOKAL" ställer detta vred in svetsamperetalet.
- När Lokal/Fjärr är inställd på "FJÄRR" ställer detta vred in det maximala svetsamperetalet. Fjärrpotentiometern kontrollerar amperetalet från minimum till detta förinställda maximum.

CV-gas

Detta svetsläge är ett konstant spännings (CV)-läge med steglös kontroll från 10 till 45Volt. Det är avsett för GMAW-, FCAW-GS- och MCAW-svetsprocesserna och bågmejsling.

Varmstart för Flextec™ 650– Vrid från positionen "0" till positionen "10" för att ge mer energi under starten av en svetsning.

Hot Start för Flextec™ 450 - spaken till läge "ON" för att ge mer energi under början av en svetsningen.

Bågkontroll – Bågkontrollen reglerar nypningseffekt. Vid den lägsta inställningen (-10), minimerar den nypning och resulterar i en mjuk båge. Låga nypningsinställningar är att föredra för svetsning med gasblandningar som innehåller mestadels inerta gaser. Vid den högsta inställningen (+10), maximerar den nypningseffekt och resulterar i en skarp båge. Höga nypningsinställningar är att föredra för FCAW- och GMAW-svetsning med CO₂.

Svetsterminaler På/Fjärr

- När den är ställd på "PÅ"-läget är svetsterminalerna vid OCV (öppen kretsspänning) och redo att svetsa. Detta val används för trådmatare tvärs över bågen.
- När den är ställd på "FJÄRR"-läget aktiveras utgång genom en fjärrutlösare.

Amperetalsvisningsmätare – Denna visning kommer visa tre streckade linjer när maskinen är i vilotillståndet. Detta indikerar att amperetalet inte kan ställas in i detta svetsläge. Medan utgång är aktiverad kommer det verkliga amperetalet visas. Efter svetsning behåller mätaren det verkliga amperetalet under 5 sekunder. Utgångsjustering under "Hold"-perioden resulterar i egenskaperna för "före drift" som anges ovan. Visningarna blinkar vilket indikerar att maskinen är i "vänta" ("hold")-perioden.

Spänningsvisningsmätare – Denna visning kommer visa den förinställda svetsspänningen när maskinen är i vilotillståndet. Efter svetsning behåller mätaren det verkliga spänningsvärdet under 5 sekunder. Utgångsjustering under "Hold"-perioden resulterar i egenskaperna för "före drift" som anges ovan. Visningarna blinkar vilket indikerar att maskinen är i "vänta" ("hold")-perioden.

Utgångskontroll Lokal/Fjärr – När kontrollen är inställd på "LOKAL" (ingen fjärrpotentiometer/kontroll inkopplad i 6-stifts- eller 14-stiftskontakterna), kontrolleras utgången genom Utgångskontrollvredet på framsidan av

FLEXTEC™ 450&650. Ställ in denna omkopplare på "FJÄRR" när en extern potentiometer/kontroll är ansluten.

Utgångskontrollvred

- När Lokal/Fjärr är inställd på "LOKAL" ställer detta vred in svetsspänningen.
- När Lokal/Fjärr är inställd på "FJÄRR" är detta vred inaktiverat.

CV-Innershield

Detta svetsläge är ett konstant spännings (CV)-läge med steglös kontroll från 10 till 45Volt. Det är avsett för FCAW-SS-svetsprocessen och bågmejsling.

Varmstart för Flextec™ 650– Förflytta från positionen "0" till positionen "10" för att ge mer energi under starten av en svetsning.

Hot Start för Flextec™ 450 - spaken till läge "ON" för att ge mer energi under början av en svetsningen.

Bågkontroll – Bågkontrollen reglerar nypningseffekt. Vid den lägsta inställningen (-10), minimerar den nypning och resulterar i en mjuk bäge. Vid den högsta inställningen (+10), maximerar den nypningseffekt och resulterar i en skarp bäge.

Svetsterminaler På/Fjärr

- När den är ställd på "PÅ"-läget är svetsterminalerna vid OCV (öppen kretsspänning) och redo att svetsa. Detta val används för trådmatare tvärs över bågen.
- När den är ställd på "FJÄRR"-läget aktiveras utgång genom en fjärrutlösare.

Amperetalsvisningsmätare – Denna visning kommer visa tre streckade linjer när maskinen är i vilotillståndet. Detta indikerar att amperetalet inte kan ställas in i detta svetsläge. Medan utgång är aktiverad kommer det verkliga amperetalet visas. Efter svetsning behåller mätaren det verkliga amperetalet under 5 sekunder. Utgångsjustering under "Hold"-perioden resulterar i egenskaperna för "före drift" som anges ovan. Visningarna blinkar vilket indikerar att maskinen är i "vänta" ("hold")-perioden.

Spänningsvisningsmätare – Denna visning kommer visa den förinställda svetsspänningen när maskinen är i vilotillståndet. Efter svetsning behåller mätaren det verkliga spänningsvärdet under 5 sekunder. Utgångsjustering under "Hold"-perioden resulterar i egenskaperna för "före drift" som anges ovan. Visningarna blinkar vilket indikerar att maskinen är i "vänta" ("hold")-perioden.

Utgångskontroll Lokal/Fjärr – När kontrollen är inställd på "LOKAL" (ingen fjärrpotentiometer/kontroll inkopplad i 6-stifts- eller 14-stiftskontakterna), kontrolleras utgången genom Utgångskontrollvredet på framsidan av FLEXTEC™ 450&650. Ställ in denna omkopplare på "FJÄRR" när en extern potentiometer/kontroll är ansluten.

Utgångskontrollvred

- När Lokal/Fjärr är inställd på "LOKAL" ställer detta vred in svetsspänningen.
- När Lokal/Fjärr är inställd på "FJÄRR" är detta vred inaktiverat.

CV-SAW (endast för Flextec™ 650)

Detta svetsläge är ett konstant spännings (CV)-läge med steglös kontroll från 10 till 45Volt. Det är avsett för den nedsänkta CV-SAW-bågsvetsprocessen.

Varmstart – Används inte för denna svetsprocess.

Bågkontroll – Används inte för denna svetsprocess .

Svetsterminaler På/Fjärr

- När den är ställd på "PÅ"-läget är svetsterminalerna vid OCV (öppen kretsspänning) och redo att svetsa. Detta val används för trådmatare tvärs över bågen.
- När den är ställd på "FJÄRR"-läget aktiveras utgång genom en fjärrutlösare.

Amperetalsvisningsmätare – Denna visning kommer visa tre streckade linjer när maskinen är i vilotillståndet. Detta indikerar att amperetalet inte kan ställas in i detta svetsläge. Medan utgång är aktiverad kommer det verkliga amperetalet visas. Efter svetsning behåller mätaren det verkliga amperetalet under 5 sekunder. Utgångsjustering under "Hold"-perioden resulterar i egenskaperna för "före drift" som anges ovan. Visningarna blinkar vilket indikerar att maskinen är i "vänta" ("hold")-perioden.

Spänningsvisningsmätare – Denna visning kommer visa den förinställda svetsspänningen när maskinen är i vilotillståndet. Efter svetsning behåller mätaren det verkliga spänningsvärdet under 5 sekunder. Utgångsjustering under "Hold"-perioden resulterar i egenskaperna för "före drift" som anges ovan. Visningarna blinkar vilket indikerar att maskinen är i "vänta" ("hold")-perioden.

Utgångskontroll Lokal/Fjärr – När kontrollen är inställd på "LOKAL" (ingen fjärrpotentiometer/kontroll inkopplad i 6-stifts- eller 14-stiftskontakterna), kontrolleras utgången genom Utgångskontrollvredet på framsidan av FLEXTEC™ 650. Ställ in denna omkopplare på "FJÄRR" när en extern potentiometer/kontroll är ansluten.

Utgångskontrollvred

- När Lokal/Fjärr är inställd på "LOKAL" ställer detta vred in svetsspänningen.
- När Lokal/Fjärr är inställd på "FJÄRR" är detta vred inaktiverat.

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.

Underhållsbehovet varierar med arbetsmiljön. Synliga skador skall omedelbart åtgärdas.

- Kontrollera regelbundet kablarnas och anslutningarnas skick. Byt ut dessa vid behov.
- Håll maskinen ren. Torka av den utvändigt med en mjuk och torr trasa, särskilt ventilationsgallren.

VARNING

Öppna inte maskinen och stick inte in något i ventilationsöppningarna. Nätanslutningen måste kopplas bort innan underhåll och service. Efter reparation ska maskinen testas för att säkerställa en säker funktion.

WEEE

07/06

Svenska



Släng inte uttjänt elektrisk utrustning tillsammans med annat avfall!

Enligt Europadirektiv 2002/96/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 återvinningssystem från dina lokala myndigheter.

Genom att följa detta Europadirektiv bidrar du till att skydda miljö och hälsa!

Reservdelar

12/05

Instruktion för reservdelslistan

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

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

Elektriskt Kopplingschema

Se Reservdelslistan som har levererats med maskinen.

Föreslagna Tillbehör

Artikelnummer	Beskrivning
K870	Fjärrkontroll pedal.
K10095-1-15M	Fjärrkontroll hand.
K10376	Terminal-/twist-mateadapter (2 stycken nödvändiga)