



LINGGUN[®] PROMIG[™] UD

KONTROLA PARAMETRÓW

CHŁODZONY POWIETRZEM	
W100000297	LINGGUN PROMIG 300 UD 4M
CHŁODZONY WODĄ	
W100000298	LINGGUN PROMIG 500W UD 4M



For additional languages please visit our website / Pour plus de langues, veuillez consulter notre site web / Übersetzungen in weitere Sprachen finden Sie auf unserer Website / Para otros idiomas, visite nuestra página web / Per ulteriori lingue visitate il nostro sito web / Voor bijkomende talen kunt u terecht op onze website / Pozostałe wersje językowe znajdują Państwo w naszej stronie internetowej / Дополнительные языки можно найти на нашем веб-сайте / Diğer diller için lütfen web sitemizi ziyaret edin:

www.lincolnelectric.eu > Wsparcie > Instrukcje obsługi i wykazy części

INSTRUKCJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA



OSTRZEŻENIE

Omawiany sprzęt może być użytkowany wyłącznie przez odpowiednio wykwalifikowany personel. Należy dopilnować, aby instalacja, obsługa, przeglądy i naprawy były przeprowadzane wyłącznie przez osoby wykwalifikowane. Przed rozpoczęciem użytkowania urządzenia należy przeczytać i zrozumieć niniejszą instrukcję obsługi. Nieprzestrzeganie zaleceń zawartych w niniejszej instrukcji obsługi może narazić użytkownika na doznanie poważnych obrażeń ciała, utratę życia lub doprowadzić do uszkodzenia urządzenia. Należy przeczytać i zrozumieć podane poniżej objaśnienia symboli ostrzegawczych. Firma Lincoln Electric nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia spowodowane niewłaściwą instalacją, niewłaściwą konserwacją lub nieprawidłową eksploatacją.

	<p>OSTRZEŻENIE: Symbol ten oznacza konieczność przestrzegania instrukcji, celem uniknięcia doznania poważnych obrażeń ciała, utraty życia lub uszkodzenia urządzenia. Należy chronić siebie i innych przed możliwymi poważnymi obrażeniami ciała lub śmiercią.</p>
	<p>NALÉŻY CZYTAĆ INSTRUKCJĘ Z ZROZUMIENIEM: Przed rozpoczęciem użytkowania urządzenia należy przeczytać i zrozumieć niniejszą instrukcję obsługi. Spawanie łukowe może stwarzać niebezpieczeństwo. Nieprzestrzeganie zaleceń zawartych w niniejszej instrukcji obsługi może narazić użytkownika na doznanie poważnych obrażeń ciała, utratę życia lub doprowadzić do uszkodzenia urządzenia. Przed dokonaniem jakiegokolwiek weryfikacji oraz przed przystąpieniem do wykonywania prac naprawczych należy upewnić się, że urządzenie zostało odłączone od instalacji elektrycznej z zastosowaniem izolacji (przez izolację rozumie się szereg działań dokonywanych w celu odseparowania i utrzymania urządzenia w stanie pozbawionym napięcia).</p>
	<p>PORAŻENIE PRADEM ELEKTRYCZNYM MOŻE SKUTKOWAĆ ŚMIERCIĄ: Urządzenie spawalnicze wytwarza wysokie napięcie. Zabronione jest dotykanie elektrody, zacisku roboczego oraz podłączonych elementów spawanych, gdy zasilanie urządzenia jest włączone. Operator zobowiązany jest do odizolowania się od elektrody, zacisku roboczego i podłączonych elementów spawanych.</p>
	<p>URZĄDZENIE ZASILANE ELEKTRYCZNIE: Należy regularnie sprawdzać kable zasilania, elektrody i zacisku roboczego. Jeżeli zostanie zauważone jakiegokolwiek uszkodzenie izolacji, natychmiast wymienić kabel. W celu uniknięcia ryzyka przypadkowego wystąpienia łuku elektrycznego nie należy kłaść uchwyty elektrodowego bezpośrednio na stole spawalniczym lub na innej powierzchni mającej kontakt z zaciskiem roboczym. Co najmniej raz w ciągu sześciu miesięcy wymagane jest skontrolowanie stanu izolacji oraz złączy urządzeń elektrycznych i akcesoriów, takich jak wtyki, druty elastyczne, przewody, złącza, przedłużacze, uchwyty elementów, uchwyty do elektrod, palniki itp.</p>
	<p>POLÉ ELEKTROMAGNETYCZNE MOŻE BYĆ NIEBEZPIECZNE: Prąd elektryczny przepływający przez jakikolwiek przewodnik wytwarza pole elektromagnetyczne (EMF). Pole elektromagnetyczne może zakłócać pracę rozruszników serca, dlatego spawacze z wszczepionym rozrusznikiem serca przed podjęciem pracy z tym urządzeniem powinni skonsultować się z lekarzem. Nigdy nie owijać przewodu spawalniczego/cięcia wokół ciała ani nie przewieszac przez ramię.</p>
	<p>ZNAK ZGODNOŚCI CE: To urządzenie spełnia wymogi dyrektywy Wspólnoty Europejskiej.</p>
	<p>SZTUCZNE PROMIENIOWANIE OPTYCZNE: Zgodnie z wymaganiami zawartymi w dyrektywie 2006/25/WE oraz normie EN 12198 urządzenie zostało przyporządkowane do kategorii 2. Wymagane jest stosowanie środków ochrony indywidualnej z filtrem zabezpieczającym o maksymalnym stopniu ochrony 15, zgodnie z wymaganiami normy EN169.</p>
	<p>ZAGROŻENIE ZWIĄZANE Z OPARAMI I GAZAMI: W procesie spawania mogą powstawać opary i gazy niebezpieczne dla zdrowia. Unikać wdychania tych oparów i gazów. W celu uniknięcia wspomnianych niebezpieczeństw wymagane jest zapewnienie odpowiedniej wentylacji lub wyciągu usuwającego opary i gazy ze strefy oddychania.</p>
	<p>ZAGROŻENIE POPARZENIEM PRZEZ ŁUK SPAWALNICZY: Stosować maskę ochronną z odpowiednim filtrem i ostony w celu zabezpieczenia oczu przed iskrami i promieniowaniem łuku podczas spawania lub jego obserwacji. W celu zapewnienia skórze należyte ochrony wymagane jest stosowanie odpowiedniej odzieży wykonanej z trwałego, ognioodpornego materiału. Osoby przebywające w pobliżu należy chronić korzystając z odpowiednich, niepalnych ekranów oraz ostrzegać przed bezpośrednim patrzeniem na łuk elektryczny lub narażeniem na kontakt jakiegokolwiek części ciała na jego działanie.</p>
	<p>ZAGROŻENIE POŻAREM LUB WYBUCHEM SPOWODOWANYM PRZEZ ISKRY SPAWALNICZE: Usunąć wszelkie zagrożenia pożarowe z obszaru prowadzenia prac spawalniczych. W pobliżu powinny znajdować się również łatwo dostępne środki gaśnicze. Iskry spawalnicze i gorące materiały pochodzące z procesu spawania łatwo przenikają przez małe szczeliny i otwory do przyległego obszaru. Nie wolno spawac żadnych pojemników, beczek, zbiorników ani żadnych innych materiałów, dopóki nie zostaną zastosowane odpowiednie kroki zabezpieczające przed pojawieniem się łatwopalnych lub toksycznych gazów. Omawianego urządzenia pod żadnym pozorem nie należy użytkować w obecności palnych gazów, oparów lub łatwopalnych cieczy.</p>
	<p>ZAGROŻENIE POPARZENIEM PRZEZ SPAWANE MATERIAŁY: Proces spawania wytwarza dużą ilość ciepła. Rozgrzane powierzchnie i materiały w obszarze pracy mogą spowodować poważne poparzenia. Stosować rękawice i szczytce w przypadku dotykania lub przemieszczania spawanego materiału w obszarze roboczym.</p>
	<p>ZAGROŻENIE ZWIĄZANE Z WYBUCHEM USZKODZONEJ BUTLI: Stosować wyłącznie atestowane butle z gazem osłonowym przeznaczonym do danego procesu oraz do poprawnie działającymi regulatorami ciśnienia przeznaczonymi do danego gazu i ciśnienia. Zawsze umieszczać butle w pionowym położeniu, zabezpieczając je łańcuchem przed wywróceniem się. Nie przemieszczać i nie transportować butli z gazem ze zdjętym kołpakiem zabezpieczającym. Nie wolno dopuszczać, aby elektroda, uchwyt elektrodowy, zacisk roboczy ani jakikolwiek inny element obwodu przewodzącego prąd zetknął się z butlą z gazem. Butle z gazem muszą być umieszczone z dala od miejsc, w których byłoby narażone na uszkodzenie bądź na działanie iskieł spawalniczych lub źródeł ciepła.</p>
	<p>ZAGROŻENIE POPARZENIEM PRZEZ GORĄCE CHŁODZIWIO: Przed rozpoczęciem serwisowania chłodziwa zawsze upewnić się, że chłodziwo NIE JEST GORĄCE.</p>

Producent zastrzega sobie prawo do wprowadzania modyfikacji i/lub ulepszeń konstrukcji omawianego urządzenia bez jednoczesnego uaktualniania treści niniejszej instrukcji obsługi.

OPIS OGÓLNY

Uchwyty LINCUN® PROMIG™ UD zostały zaprojektowane zgodnie z wymogami normy IEC 60974-7 dotyczącej spawania elektrodą stalową w procesach GMAW (spawanie łukowe elektrodą metalową w osłonie gazu) i FCAW (spawanie łukowe drutem z rdzeniem topnikowym w osłonie gazu). Chłodzone powietrzem lub wodą (modele z oznaczeniem „W”) uchwyty LINCUN® PROMIG™ UD są przeznaczone do spawania ręcznego.

Modele LG PROMIG UD wyposażone są w funkcje przycisków góra/dół oraz przełączników krzyżowych, które pozwalają dostosować parametry

spawania z uchwyty. Ta funkcjonalność jest dostępna dla spawarek LINCUN ELECTRIC z wtyczką 12-pinową.

W celu uzyskania najwyższej wydajności zalecamy użytkowanie omawianych uchwytów wraz z kompletną gamą produktów firmy Lincoln Electric: spawarkami, chłodnicami oraz płynami chłodniczymi FREEZCOOL.

W przypadku części podlegających zużyciu prosimy, aby zawsze stosować wyłącznie oryginalne elementy.

OPIS DZIAŁANIA

Dostarczony uchwyt spawalniczy ma od razu zainstalowany moduł zawierający 2 przyciski (góra/dół). Można go łatwo wymienić na moduł przełączników krzyżowych, który również znajduje się w pudełku.

Funkcjonalność góra/dół



Moduł przycisków góra/dół umożliwia regulację prędkości podawania drutu (WFS). Naciśnięcie górnego przycisku zwiększy prędkość aż do maksimum, wciśnięcie dolnego zmniejszy ją zgodnie z regulacją parametrów podajnika drutu.

We wszystkich konfiguracjach, oprócz „Disable Joystick”, moduł przycisków góra/dół do regulacji prędkości podawania drutu działa zarówno podczas spawania jak i podczas przerwy w spawaniu.

Funkcjonalność przełączników krzyżowych

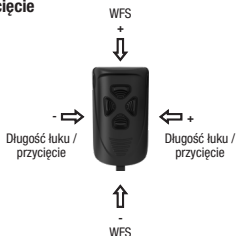


Moduł przełączników krzyżowych umożliwia przełączanie między różnymi trybami spawania (przycisk lewy i prawy) oraz regulację WFS (przycisk górny i dolny). Regulacja WFS może być wykonywana przez cały czas: podczas spawania i podczas przerwy w spawaniu.

Za pomocą modułu przełączników krzyżowych można wybrać jedną z poniższych opcji regulacji:

1. Prędkość podawania drutu i długość łuku / przycięcie
2. Prędkość podawania drutu i zadanie
3. Prędkość podawania drutu i procedura AB

Prędkość podawania drutu i długość łuku / przycięcie



Lewy i prawy przycisk dostosowują długość łuku lub przycięcie (napięcie łuku) zgodnie z trybem spawania.

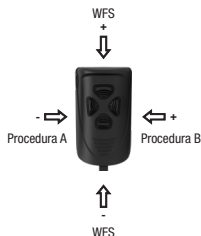
Zmiany te można wprowadzić podczas spawania.

Prędkość podawania drutu i zadanie



Przyciski lewy i prawy pozwalają przełączać się pomiędzy zapisanymi zestawami parametrów spawania (pamięć użytkownika) podczas przerwy w spawaniu.

Prędkość podawania drutu i procedura AB



Za pomocą lewego i prawego przycisku można wybrać procedurę A lub B zarówno podczas spawania, jak i podczas przerwy w spawaniu.

Uwaga: Przy zmianie procedur może wystąpić niewielkie opóźnienie, co nie jest wadą produktu.

DANE TECHNICZNE

PN	Opis	Chłodzenie	Cykl pracy	Długość
W100000297	LINCUN PROMIG 300 UD 4M	Powietrze	300 A CO2 / 270 A M21 przy 60%	4 m
W100000298	LINCUN PROMIG 500W UD 4M	Woda	500A CO2 / 450A M21 przy 100%	4 m

Klasa napięcia	113 V		
Przepływ gazu	10 – 18 l/min		
Stosowane przewody	LINCUN PROMIG 300 UD 4M	0,8 - 1,2 mm	
	LINCUN PROMIG 500W UD 4M	1,0 - 1,6 mm	
Aktywacja spustu	50 mA, 32 V DC		
Doprowadzenie zasilania	NF A85-631		

LINCUN PROMIG 500W UD:

Minimalny przepływ wody	1,5 l/min
Ciśnienie wody	min. 2, maks. 5 barów
Maks. temperatura wody doprowadzanej	45°C
Moc minimalna systemu chłodzenia wodą	1000 W

WYPOSAŻENIE ORYGINALNE UCHWYTU SPAWALNICZEGO

Uchwyt spawalniczy	Przewód	Końcówka prądowa	Dysza	
LG PROMIG 300 UD 4M	1,2 mm stal	W000345582	W000345422	Ø16
LG PROMIG 500W UD 4M	1,2 mm stal	W000345589	W000345427	Ø16

CZĘŚCI ZAMIENNE – MATERIAŁY EKSPLOATACYJNE

LG PROMIG	Ø mm	Końcówka prądowa	Dyfuzor	Dysza	Wkładka wewnętrzna			
					3 m	4 m	5 m	
CHŁODZONY POWIETRZEM								
300 UD	Stal	1.0	W000345580	W000345341	W000345420* (D12) lub W000345421 (D14) lub W000345422 (D16)	W100000282	W100000283	W100000284
		1.2	W000345582			W100000282	W100000283	W100000284
		1.4	W000345584			W100000285	W100000286	W100000287
		1.6	W000345585			W100000285	W100000286	W100000287
	Aluminium	1.0	W000345581			W100000288	W100000289	W100000290
		1.2	W000345583			W100000288	W100000289	W100000290
500W UD	Stal	1.0	W000345587	W000345347	W000345427 (D16) lub W000345428 (D19)	W100000282	W100000283	W100000284
		1.2	W000345589			W100000282	W100000283	W100000284
		1.4	W000345591			W100000285	W100000286	W100000287
		1.6	W000345592			W100000285	W100000286	W100000287
	Aluminium	1.0	W000345588			W100000288	W100000289	W100000290
		1.2	W000345590			W100000288	W100000289	W100000290
		1.6	W000345593			W100000291	W100000292	W100000293
			W000345593			W100000291	W100000292	W100000293

* Dysza wąska W000345420 (D12) może być używana tylko ze specjalnym uchwytem końcówki prądowej: W000345342

JAK ZMIENIĆ MODUŁ KONTROLI PARAMETRÓW?



1

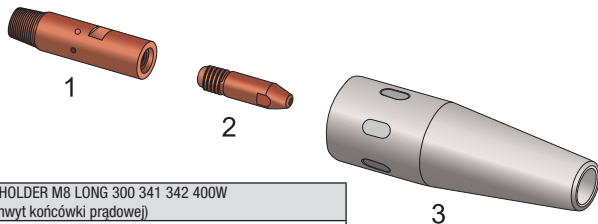
2

3

4

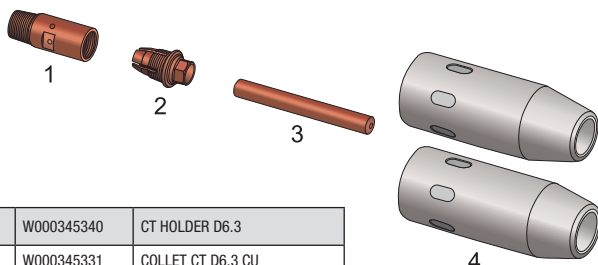
LG PROMIG 300 UD

Zwiększony zasięg



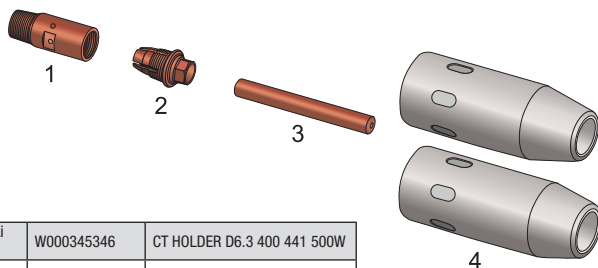
1	W000345342	CT HOLDER M8 LONG 300 341 342 400W (uchwył końcówki prądowej)
2		Standardowe końcówki prądowe
3	W000345420	NOZZLE D12 XL 300 341 400W (dysza)

Regulowana długość końcówki:



1	Specialny uchwył końcówki prądowej	W000345340	CT HOLDER D6.3
2	Tuleja zaciskowa	W000345331	COLLET CT D6.3 CU
3	Specialna końcówka prądowa	W000345561	C TIP D6.3X55 1,0ST CUCRZR
3	Specialna końcówka prądowa	W000345563	C TIP D6.3X55 1,2ST CUCRZR
3	Specialna końcówka prądowa	W000345566	C TIP D6.3X55 1,6ST CUCRZR
3	Specialna końcówka prądowa	W000345564	C TIP D6.3X55 1,2AL CU
4	Dysze		Należy używać standardowych dysz do LGP 300

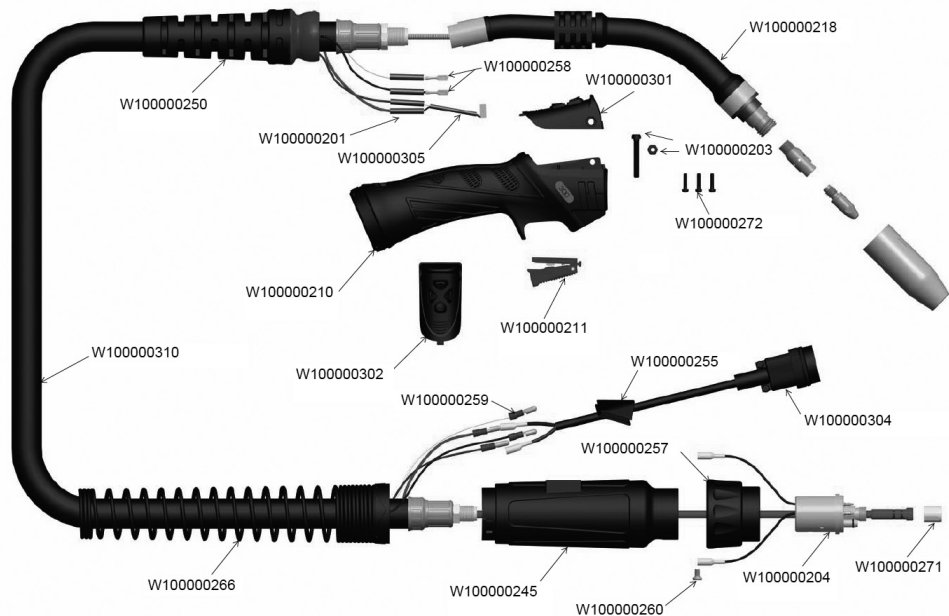
LG PROMIG 500W UD



1	Specialny uchwył końcówki prądowej	W000345346	CT HOLDER D6.3 400 441 500W
2	Tuleja zaciskowa	W000345331	COLLET CT D6.3 CU
3	Specialna końcówka prądowa	W000345561	C TIP D6.3X55 1,0ST CUCRZR
3	Specialna końcówka prądowa	W000345563	C TIP D6.3X55 1,2ST CUCRZR
3	Specialna końcówka prądowa	W000345566	C TIP D6.3X55 1,6ST CUCRZR
3	Specialna końcówka prądowa	W000345564	C TIP D6.3X55 1,2AL CU
4	Dysze		Należy używać standardowych dysz do LGP 500W

WYKAZ CZĘŚCI ZAMIENNYCH

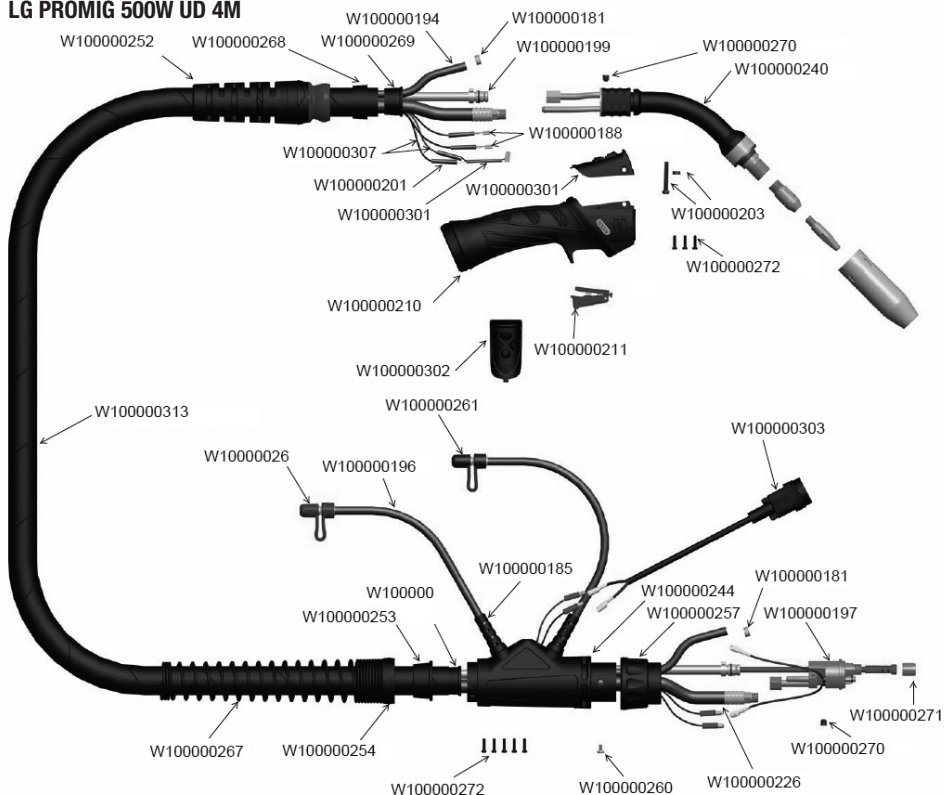
LG PROMIG 300 UD 4M



PN.	Opis
W100000201	KOSZULKA TERMOKURCZLIWA LG PROMIG 3 MM
W100000203	ZESTAW ŚRUB LG PROMIG 300/400/500W
W100000204	Korpus wtyku pistoletu z kołkami sprężynującymi LG PROMIG 300/400
W100000210	Rękojeść duża LG PROMIG
W100000211	LG PROMIG Tigger
W100000218	Gęsia szyja LG PROMIG 300
W100000245	Duży zespół obudowy wtyku pistoletu LG PROMIG 300/400
W100000250	Uchwyt kablowy z przegubem kulowym LG PROMIG 300/400
W100000255	OŚLONA DRUTU, OBUDOWA DUŻA LG PROMIG 300/400
W100000257	NAKRĘTKA WTYKU PISTOLETU LG PROMIG
W100000258	PRZYŁĄCZE KABLOWE LG PROMIG

PN.	Opis
W100000259	PRZYŁĄCZE KABLOWE MĘSKIE LG PROMIG
W100000260	ŚRUBA WTYKU PISTOLETU LG PROMIG
W100000266	SPRĘŻYNA OBUDOWY (KRÓTKA) LG PROMIG 300/400
W100000271	NAKRĘTKA ZABEZPIEZAJĄCA WKŁADKI LG PROMIG
W100000272	LG PROMIG DELTA-PT-WN5452-25X12-DIN50962-TX8
W100000301	MODUŁ Z 2 PRZYCIISKAMI DO LGP UD
W100000302	MODUŁ PRZEŁĄCZNIKÓW KRZYŻOWYCH DO LGP UD
W100000304	12-PINOWA WTYCZKA AMPHENOL Z OŚLONĄ PRZEWODU DO LGP UD
W100000305	PRZEWÓD PRZYŁĄCZENIOWY MAGISTRALI DO LGP UD
W100000310	Zestaw kabli koncentrycznych LG PROMIG 300 UD x 4m

LG PROMIG 500W UD 4M



PN.	Opis
W100000181	LG PROMIG Z ZACISKIEM (10,5 MM)
W100000185	LG PROMIG z uchwytem na wąż
W100000186	Ośłona kontrolna rękojści LG PROMIG 300/400/500W
W100000188	LG PROMIG z zestawem przewodów przełącznika X 4M
W100000194	Zestaw węży stosowanych na wlocie wody LG PROMIG 500W X 4M
W100000196	Zestaw węży stosowanych na wlocie wody LG PROMIG
W100000197	Zespół korpusu wtyku chłodzonego wodą LG PROMIG
W100000199	LG PROMIG z zestawem wkładek zewnętrznych X 4M
W100000201	KOSZULKI TERMOKURCZLIWA LG PROMIG 3 MM
W100000203	ZESTAW ŚRUB LG PROMIG 300/400/500W
W100000210	Rękojeść duża LG PROMIG
W100000211	LG PROMIG Tigger
W100000226	Zestaw przewodu zasilającego LG PROMIG 500W X 4M
W100000240	Gęsia szyja LG PROMIG 500W
W100000244	Zestaw obudowy wtyku uchwyty LG PROMIG
W100000252	Uchwyt kablowy z przegubem kulowym LG PROMIG 500W
W100000253	LG PROMIG Z ZACISKIEM DO OSŁÓN BREZENTOWYCH

PN.	Opis
W100000254	NAKRĘTKA UCHWYTU KABLA SPIRALNEGO LG PROMIG
W100000257	NAKRĘTKA WTYKU PISTOLETU LG PROMIG
W100000260	ŚRUBA WTYKU PISTOLETU LG PROMIG
W100000261	NIEBIESKI OGRANICZNIK KOŁPAKA LG PROMIG
W100000262	CZERWONY OGRANICZNIK KOŁPAKA LG PROMIG
W100000267	SPRĘŻYNA OBUDOWY LG PROMIG
W100000268	LG PROMIG Z BLOKIEM POWŁOK
W100000269	LG PROMIG Z MAŁYM ZACISKIEM USTALAJĄCYM DO OSŁÓN BREZENTOWYCH
W100000270	LG PROMIG ZE ŚRUBAMI GB/T78 M6X6 (12,9)
W100000271	NAKRĘTKA ZABEZPIEZAJĄCA WKŁADKI LG PROMIG
W100000272	LG PROMIG DELTA-PT-WN5452-25X12-DIN50962-TX8
W100000301	MODUŁ Z 2 PRZYCISKAMI DO LGP UD
W100000302	MODUŁ PRZEŁĄCZNIKÓW KRZYŻOWYCH DO LGP UD
W100000303	12-PINOWA WTYCZKA AMPHENOL DO LGP UD
W100000305	PRZEWÓD PRZYŁĄCZENIOWY MAGISTRALI DO LGP UD
W100000307	ZESTAW PRZEWODU PRZEŁĄCZNIKA 4M DO LGP 500W UD
W100000313	ZESTAW PRZEWODU 4M DO LGP 500W UD

KONSERWACJA

Należy pamiętać o okresowym zdejmowaniu i czyszczeniu dyszy, końcówki prądowej i dyszy gazowej. W razie uszkodzenia konieczne jest dokonanie wymiany dyszy. Regularne stosowanie środka antyrozpryskowego zmniejsza przywieralność rozprysków oraz ułatwia ich usuwanie. Po zużyciu około 140 kg elektrody należy wyczyścić wkładkę przewodu. W tym celu, wyciągnąć przewód z podajnika drutu i ułożyć go prosto na podłodze. Z uchwytu zdjąć końcówkę prądową. Wykorzystując wąż powietrzny oraz ciśnienie cząstkowe, delikatnie wydmuchać wkładkę przewodu z końcówki dyszy gazowej.

OSTROŻNIE!

Zastosowanie na samym początku zbyt wysokiej wartości ciśnienia może spowodować utworzenie się zatoru z zanieczyszczeń. Należy pozaginać przewód na całej jego długości, a następnie ponownie przedmuchać. Procedurę tę należy powtarzać do chwili wydmuchania wszystkich zanieczyszczeń.

Lincoln Electric Europe DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE



Producent i podmiot odpowiedzialny
za dokumentację techniczną:

Lincoln Electric Iberia S.L.
Ctra. Laureà Miró 396-398
08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona)
Hiszpania

Niniejsza deklaracja zgodności wydawana jest na wyłączną odpowiedzialność producenta.

Przedmiot deklaracji:

Sprzęt spawalniczy

LINCUN PROMIG 300 UD 4M
LINCUN PROMIG 500W UD 4M

Numerы produktów:

W100000297, W100000298

Wspomniany powyżej przedmiot niniejszej deklaracji zgodności spełnia wymogi odnośnego unijnego prawodawstwa harmonizacyjnego:

Jest zgodny z dyrektywami Rady
i zmianami:

dyrektywa niskonapięciowa 2014/35/UE;
dyrektywa w sprawie ograniczenia stosowania
niektórych substancji niebezpiecznych 2011/65/UE.

Odniesienia do odpowiednich, mających zastosowanie norm zharmonizowanych oraz odniesienia do pozostałych danych technicznych, względem których deklarowana jest zgodność:

EN 60974-7: 2013; Sprzęt do spawania łukowego
- Część 7: Palniki

Podpisano za i w imieniu:
Lincoln Electric Iberia

Agnieszka Kujacz-Koralewska
Menedżer produktu ds. uchwytów spawalniczych EMEAR

Barcelona, 27.03.2022