

PF40

BRUKSANVISNING



NORWEGIAN



Lincoln Electric Bester Sp. z o.o.
ul. Jana III Sobieskiego 19A, 58-263 Bielawa, Poland
www.lincolnelectric.eu



Samsvarserklæring



Lincoln Electric Bester Sp. z o.o.

Bekrefter at denne sveisemaskinen:

PF40

er i samsvar med følgende direktiver:

2014/35/EU , 2014/30/EU

og er designet i samsvar med følgende standarder:

EN 60974-5:2013, EN 60974-10:2014

A handwritten signature in black ink, appearing to be "Piotr Spytek".

20.04.2016

Piotr Spytek
Operations Director

Lincoln Electric Bester Sp. z o.o., ul. Jana III Sobieskiego 19A, 58-263 Bielawa, Poland

07/11

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

- Kontroller emballasjen og produktet for feil eller skader. Eventuelle feil eller transportskader må umiddelbart rapporteres dit du har kjøpt din maskin.
- Fyll ut identifikasjonsinformasjonen til utstyret i tabellen under for fremtidig referanse. På merkeskiltet finner du modellnavn, kode- og serienummer.

Modellnavn:	
.....	
Kode- og serienummer:	
.....	
Kjøpsdato og -sted:	
.....	

NORSK INNHOLDSFORTEGNELSE

Tekniske spesifikasjoner	1
Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC)	2
Sikkerhet	3
Innledning	4
Installasjon og brukerinstruksjon	4
WEEE	12
Deleliste	12
Elektrisk skjema	12
Foreslått tilbehør	13
Koblingsdiagram	14

Tekniske spesifikasjoner

NAVN		INNHOLDSFORTEGNELSE									
PF40		K14106-1									
TILFØRSEL											
Inngangsspenning U_1		Inngangsstrøm I_1		EMC-klasse							
40 V DC		4 A		A							
SVEISEKAPASITET											
Driftssyklus 40°C (basert på en periode på 10 min.)			Utgangsstrøm								
100 %			385 A								
60 %			500 A								
UTGANGSOMRÅDE											
Sveisestrømområde			Maksimal åpen kretsspenning								
5 ÷ 500 A			113 V DC eller V AC topp								
MÅL											
Vekt		Høyde		Bredde		Lengde					
17 kg		460 mm		300 mm		640 mm					
LEDNINGSMATING HASTIGHETSOMRÅDE/LEDNINGSDIAMETER											
WFS-OMRÅDE		Drivvalse		Drivrulldiameter		Faste ledninger		Aluminumsledninger		Rørtråder	
1 ÷ 22 m/min		4		Ø37		0,8 ÷ 1,6 mm		1,0 ÷ 1,6 mm		0,9 ÷ 1,6 mm	
Beskyttelsesklasse		Maksimalt gasstrykk			Driftstemperatur			Lagringstemperatur			
IP23		0,5 MPa (5 bar)			Fra -10 °C til +40 °C			Fra -25 °C til +55 °C			

Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC)

01/11

Dette produktet er designet i samsvar med alle relevante direktiver og standarder. Utstyret kan imidlertid generere elektromagnetiske forstyrrelser som kan påvirke andre systemer som telekommunikasjon (telefon, radio og fjernsyn) eller andre sikkerhetssystemer. Disse forstyrrelsene kan forårsake sikkerhetsproblemer for de berørte systemene. Les og forstå dette avsnittet for å eliminere eller redusere mengden elektromagnetisk forstyrrelse som maskinen forårsaker.



Denne maskinen er designet for bruk i et industrielt miljø. For drift i et husholdningsområde er det nødvendig å observere spesielle forholdsregler for å eliminere mulige elektromagnetiske forstyrrelser. Brukeren må installere og bruke dette utstyret slik om beskrevet i denne håndboken. Hvis det oppdages elektromagnetiske forstyrrelser, må operatøren foreta korrigerende tiltak for å eliminere disse forstyrrelsene med, hvis nødvendig, hjelp fra Lincoln Electric.

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

- Tilførselskabler, kontrollkabler og telefonkabler som er i eller i nærheten av arbeidsområdet og maskinen.
- Radio- og/eller TV-sendere og -mottakere. Datamaskiner eller datastyrt utstyr.
- Sikkerhets- og kontrollutstyr for industriprosesser. Utstyr for kalibrering og måling.
- Personlig medisinsk utstyr som pacemakere og høreapparater.
- Sjekk den elektromagnetiske immuniteten for utstyr som brukes i eller nær arbeidsområdet. Operatøren må kontrollere at alt utstyr i området er kompatibelt. Dette kan kreve ytterligere vernetiltak.
- Størrelsen på arbeidsområdet som må vurderes, avhenger av konstruksjonen til bygningen og andre aktiviteter som finner sted.

For å redusere elektromagnetisk stråling fra maskinen skal du følge disse retningslinjene.

- Koble maskinen til nettet iht. denne håndboken. Hvis forstyrrelser oppstår kan det være nødvendig med ekstra tiltak, slik som filtrering av forsyningen.
- Utgangskablene skal være så korte som mulig og legges sammen. Hvis det er mulig skal du koble arbeidsstykket til jord for å redusere elektromagnetisk stråling. Operatøren må sjekke at tilkobling av arbeidsstykket til jord ikke vil forårsake problemer som usikre driftsforhold for personell og utstyr.
- Skjerming av kabler i arbeidsområdet kan redusere elektromagnetisk stråling. Dette kan være nødvendig ved spesielle anvendelser.



ADVARSEL

EMC-klassifisering av dette produktet er klasse A i samsvar med standarden for elektromagnetisk kompatibilitet EN60974-10 og derfor er produktet designet til å brukes kun i et industrielt miljø.



ADVARSEL

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





ADVARSEL

Dette utstyret skal kun brukes av kvalifisert personell. Forsikre deg om at all installasjon, bruk, vedlikehold og reparasjon bare utføres av kvalifisert personell. Les og forstå 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 forklaringene av advarselssymboler. 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 mot alvorlig personskade eller død.
	LES OG FORSTÅ BRUKSANVISNINGEN: Les og forstå bruksanvisningen før utstyret tas i bruk. Buesveising 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 berør elektroden, arbeidsklemmen eller tilkoblede arbeidsstykker når dette utstyret er på. Isoler deg fra elektroden, arbeidsklemmen og tilkoblede arbeidsstykker.
	ELEKTRISK UTSTYR: Slå alltid av strømmen med bryteren ved sikringsboksen før det skal utføres arbeid på sveisemaskinen. Jording av dette utstyret skal skje iht. lokale elektrisitetsforskrifter.
	ELEKTRISK UTSTYR: Undersøk jevnlig strømforsyningen, elektroden og kabler til arbeidsklemmer. Hvis det er skader på isolasjonen til kabelen, skal den skiftes ut umiddelbart. For å unngå risikoen for utilsiktet lysbuetenning må du ikke plassere elektrodeholderen direkte på sveisebordet eller på noe annet underlag som er i kontakt med arbeidsklemmen.
	ELEKTRISKE OG MAGNETISKE FELTER KAN VÆRE FARLIGE: Elektrisk strøm som går gjennom en leder forårsaker elektromagnetiske felter (EMF). EMF kan forstyrre enkelte pacemakere. Sveisere som har pacemaker, skal rådføre seg med lege før de bruker dette utstyret.
	CE-SAMSVAR: Dette produktet er i samsvar med EU-direktiver.
	KUNSTIG OPTISK STRÅLING: I henhold til kravene i direktiv 2006/25/EF og standarden EN 12198, er utstyret i kategori 2. Det er påkrevd å bruke personlig verneutstyr (PVU) som har filter med beskyttelsesklasse opp til maksimum 15, som er påkrevd i henhold til standarden EN169.
	RØYK OG GASS KAN VÆRE FARLIG: Ved sveising kan det dannes helsefarlig røyk og gass. Unngå å puste inn denne røyken og gassen. Bruk god ventilasjon og/eller punktavsug for å holde røyken og gassen borte fra pustesonen.
	BUSTRÅLER KAN BRENNE: Bruk beskyttelsesskjerm med riktig filter og beskyttelsesplater for å beskytte øynene mot gnister og buestråling når du sveiser eller observerer. Bruk egnede klær laget av slitesterkt flammebestandig materiale for å beskytte både din egen hud og andres. Beskytt annet personell i nærheten med egnet flammesikker skjerming og varsle dem om at de ikke må se på buen eller eksponere seg selv for buen.
	GNISTER FRA SVEISINGEN KAN FORÅRSAKE BRANN ELLER EKSPLOSJON: Fjern brannfarlige gjenstander fra sveiseområdet og sørg for å ha et brannslukningsapparat lett tilgjengelig. Det kan fort skje at det kommer gnister fra sveisingen og varme materialer fra sveiseprosessen gjennom små sprekker og åpninger til nærliggende områder. Ikke utfør sveisearbeid på tanker, tønner, containere eller annet materiell før du har iverksatt passende tiltak for å sikre at det ikke kommer brennbar eller giftig damp. Ikke bruk dette utstyret hvis det finnes brennbar gass, damp eller flytende brennbart materiale i nærheten.
	SVEISTE MATERIALER KAN GI BRANNSKADE: Sveising genererer høy temperatur. Varme materialer og overflater kan gi alvorlige brannskader. Bruk egnet verktøy og hansker når du skal arbeide med varmt materiale.
	SIKKERHETSMERKE: Dette utstyret er egnet for å levere strøm til sveising som utføres på steder med økt fare for elektrisk støt.

	GASSFLASKER KAN EKSPLODERE HVIS DE ER SKADET: Bruk bare trykkløstflasker som inneholder riktig beskyttelsesgass som er riktig for sveiseprosessen og riktige regulatorer som er designet for gassen og trykket som brukes. Gassflasker skal alltid oppbevares stående og sikkert festet til en fastmontert støtte. Gassflasker må aldri flyttes eller transporteres hvis beskyttelseshetten er fjernet. Berør aldri gassflasken med elektrodeholderen eller med annen gjenstand som står under spenning. Gassflaskene skal plasseres unna områder hvor de kan bli utsatt for fysisk skade og i sikker avstand fra sveiseprosesser med gnistdannelse og varmekilder.
	BEVEGELIGE DELER ER FARLIGE: Det finnes bevegelige mekaniske deler i denne maskinen som kan forårsake alvorlig skade. Hold hender, kropp og bekledding borte fra disse delene når maskinen startes, brukes eller gjøres service på.

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

Innledning

PF40 er digital ledningsmater som har blitt designet til å fungere med alle Lincoln Electric strømkilder ved bruk av ArcLink® protokoll for kommunikasjon.

Digital ledningsmater gjør det mulig med sveisingen:

- Kun GMAW (MIG/MAG) – ikke-synergisk prosess.

Anbefalt utstyr, som kan kjøpes av brukeren, ble nevnt i kapittelet "Tilleggsutstyr".

Installasjon og brukerinstruksjon

Les hele dette avsnittet før maskinen installeres eller tas i bruk.

Plassering og omgivelser

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

- Ikke plasser eller bruk denne maskinen på underlag som heller 15° eller mer fra horisontalplanet.
- Ikke bruk denne maskinen til tining av frosne rør.
- Denne maskinen må plasseres der det er fri sirkulasjon av ren luft uten begrensninger for luftbevegelse.
- Støv og skitt som kan trekkes inn i maskinen skal holdes på et minimum.
- Denne maskinen har beskyttelsesklasse IP23. Hold maskinen tørr og beskyttet mot regn og snø, plasser den aldri på et vått underlag eller i en dam.
- Plasser maskinen unna radiostyrte maskiner. Normal drift kan påvirke driften av nærliggende radiostyrte maskiner, noe som kan resultere i personskade eller skade på utstyret. Les avsnittet om elektromagnetisk kompatibilitet i denne håndboken.
- Maskinen skal ikke brukes på steder hvor omgivelsestemperaturen er høyere enn 40 °C.

Intermittens og overoppheting

Intermittensen på en sveisemaskin er målt i prosent av tid, i en 10 minutters periode. Dette er tiden og amperen man kan sveise med maskinen før den trenger en pause.

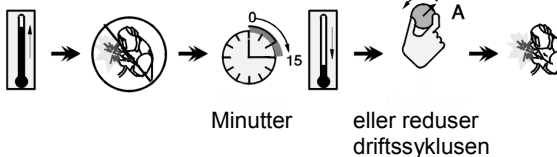
Eksempel: 60 % driftssyklus:



Sveising i 6 minutter.

Pause i 4 minutter.

Overskrides intermittensen på maskinen vil termostatsikringen slå ut, og stoppe prosessen.



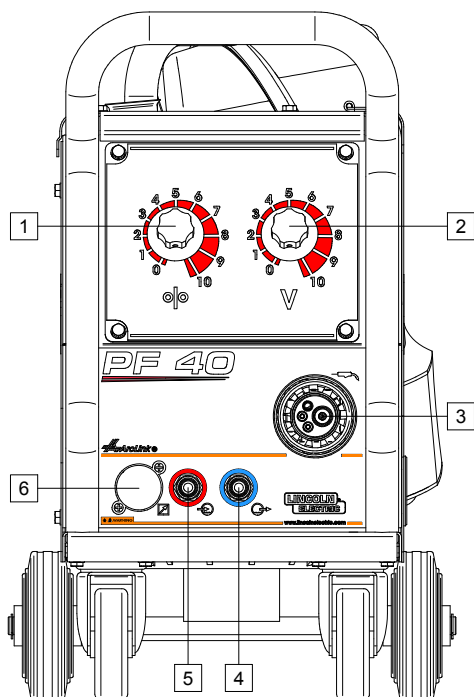
Minutter

eller reduser driftssyklusen

Nettilkobling

Kontroller inngangsspenning, fase og frekvens på strømkilden som vil være tilkoblet denne ledningsmaterialet. Den tillatte inngangsspenningskilden befinner seg på typeskiltet til ledningsmaterialet. Verifiser tilkoblingen av jordskablene fra strømkilden til inngangskilden.

Betjeningsbrytere og funksjoner



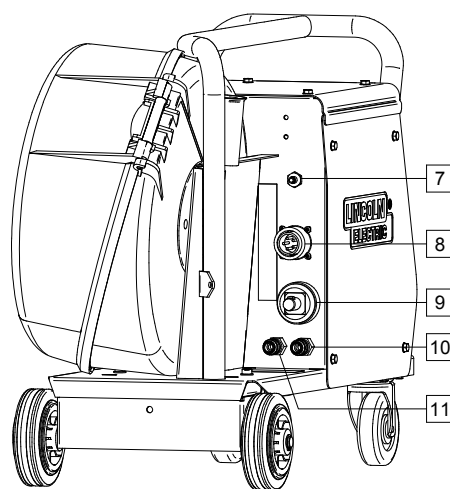
Figur 1

-  1. Trådmatisghastighetskontroll WFS: Prosentverdi av nominell verdi for trådmatisghastighet (også under sveising).
-  2. Sveiselastspenningskontroll: Sveiselastspenning og en stilles med denne kontrollen (også under sveising).
-  3. EURO-kontakt: For tilkobling av en sveisepistol (for GMAW, FCAW-GS / FCAW-SS).
-  4. Hurtigtilkobling: Kjølervæskeutløp (leverer kald kjølervæske til pistolen).
-  5. Hurtigtilkobling: Kjølervæskeinnløp (tar imot varm kjølervæske fra pistolen).

ADVARSEL

Maksimalt kjølervæsketrykk er 5 Bar.

-  6. Fjernkontrolltilkoblingsplugg (ekstrautstyr): For å installere fjernkontrollsettet. Det kan kjøpes separat. Se kapittelet "Tilbehør".



Figur 2

-  7. Gasskobling: Tilkobling for gasslange.

ADVARSEL

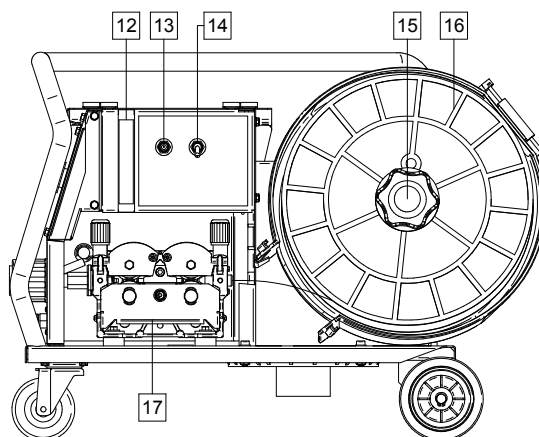
Sveisemaskinen støtter alle egnede dekkgasser ved et maksimumstrykk på 5 bar.

-  8. Kontrollmottaker: 5 pinner mottaker for trådmatisghastighetskontrollen (ArcLink® protokoll).
-  9. Aktuell kontakt: Inngangsstrømtilkobling.
-  10. Hurtigkobling: Kjølervæskeutløp (tar varm kjølervæske fra sveisemaskiner til kjøleren).
-  11. Hurtigkobling: Kjølervæsketilkobling (leverer kjølig kjølervæske fra kjøler til sveisemaskinene).

ADVARSEL

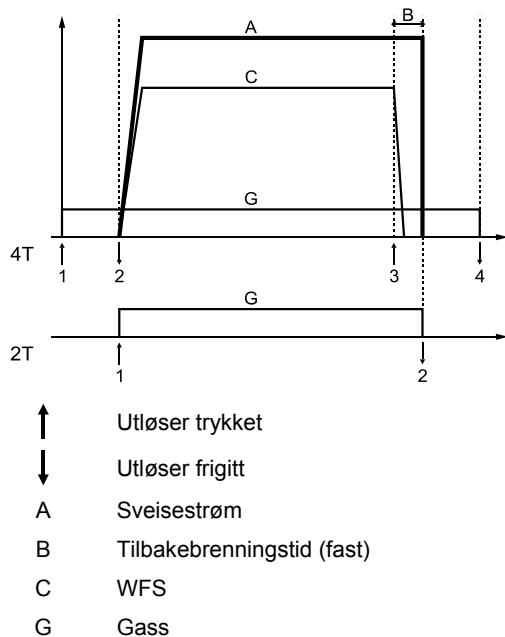
Maksimalt kjølervæsketrykk er 5 Bar.

For å sikre feilfritt arbeid og riktig strømning av kjølemiddel, bruk kun kjølervæske som anbefales av produsenten av sveisepistolen eller kjøleren.



Figur 3

12. Gassflytregulatorplugg: Gassflytregulatoren kan kjøpes separat. Se kapittelet "Tilbehør".
13. Kald tome-/gassstømmingsbryter: Denne bryteren aktiverer trådmating eller gassflyt uten å slå på utgangsspenningen.
14. Bryter for pistolmodus: Gjør det mulig å velge 2-trinns eller 4-trinns pistolmodus. Funksjonaliteten til 2T/4T modus vises i figur 4.



Figur 4

15. Trådspoleholder: Maksimalt 15 kg spoler. Spoler av plast, stål og fiberspoler med 51 mm spindel kan brukes. Det er også mulig å bruke spoler av Readi-Reel®-typen sammen med en spindeladapter.

ADVARSEL

Se til at trådspolehuset er helt lukket under sveising.

16. Tråd på spole: Maskinen inkluderer ikke en tråd på spole.

17. Trådmating: 4-rullers trådmating.

ADVARSEL

Tråddrivedøren og trådspolehuset må være helt lukket under sveising.

ADVARSEL

Ikke bruk håndtaket for å flytte maskinen under bruk. Se kapittelet "Tilbehør".

Påsetting av ledningsspole

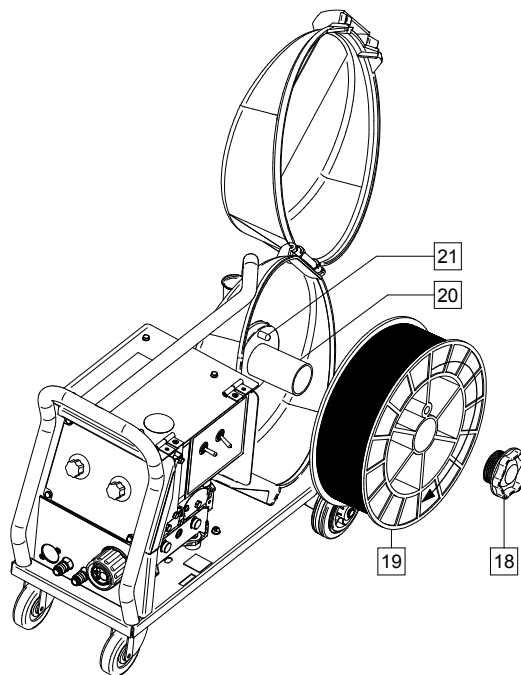
Trådspoletype S300 og BS300 kan settes på trådspolestøtten uten adapter.

Trådspoletype S200, B300 eller Readi-Reel® kan påsettes, men tilhørende adapter må kjøpes. Adapteren det gjelder kan separat (se kapittelet "Tilbehør").

Påsetting av trådspoletype S300 og BS300

ADVARSEL

Steng AV inngangseffekten ved sveisestrømkilden før installering eller skifte av en trådspole.



Figur 5

- Slå AV inngangseffekten.
- Åpne trådspolehuset.
- Skru ut låsemutteren [18] og ta den av spindelen [20].
- Plasser spoletype S300 eller BS300 [19] på spindelen [20] og kontroller at bremsesplinten til spindelen [21] er satt inn på baksiden av spoletype S300 eller SB300.

ADVARSEL

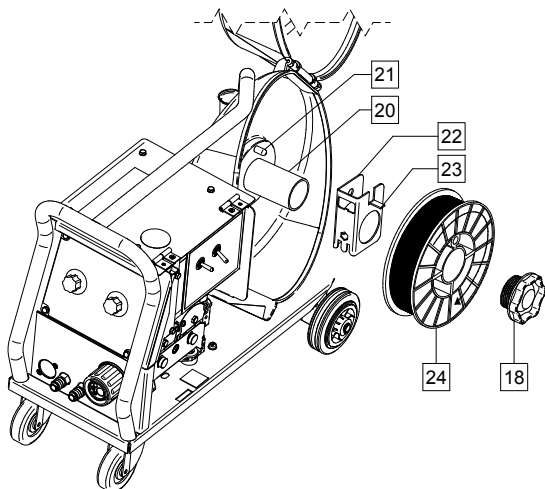
Posisjoner spoletype S300 eller SB300 slik at når den roterer ved mating av tråd slik at tråden spoles av fra bunnen av spolen.

- Skru på låsemutteren igjen [18]. Sikre at låsemutteren er strammet.

Påsetting av trådspoletype S200

ADVARSEL

Steng AV inngangseffekten ved sveisestrømkilden før installering eller skifte av en trådspole.



Figur 6.

- Slå AV inngangseffekten.
- Åpne trådspolehuset.
- Skru ut låsemutteren [18] og ta den av spindelen [20].
- Plasser adapteren til spoletype S200 [22] på spindelen [20] og se til at bremsesplinten til spindelen [21] er satt inn i hullet på baksiden av adapteren [22]. Adapteren til spoletype S200 kan kjøpes separat (se kapittel "Tilbehør").
- Plasser spoletype S200 [24] på spindelen [20] og se til at bremsesplinten til spindelen [23] er satt inn i hullet på baksiden av spolen.

ADVARSEL

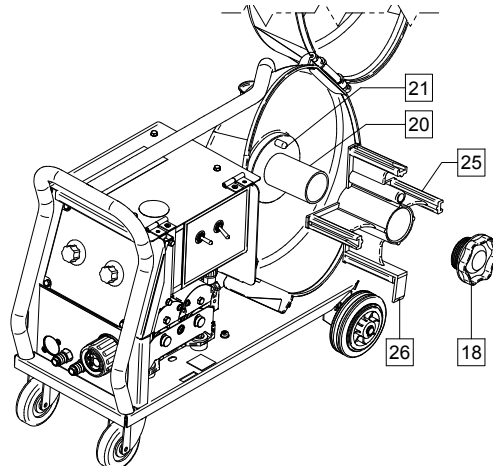
Plasser spoletype S200 slik at når den roterer ved mating av tråd slik at tråden spoles av fra bunnen av spolen.

- Skru på låsemutteren igjen [18]. Sikre at låsemutteren er strammet.

Påsetting av trådspoletype Type B300

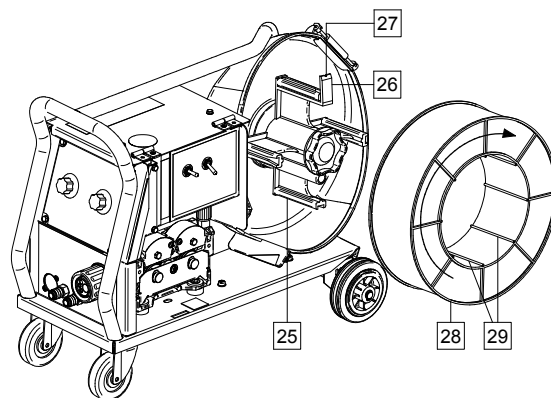
ADVARSEL

Steng AV inngangseffekten ved sveisestrømkilden før installering eller skifte av en trådspole.



Figur 7.

- Slå AV inngangseffekten.
- Åpne trådspolehuset.
- Skru ut låsemutteren [18] og ta den av spindelen [20].
- Plasser adapteren til spoletype B300 [25] på spindelen [20]. Se til at bremsepinnen til spindelen [21] er satt inn i hullet på baksiden av adapteren. Adapterspoletype B300 kan kjøpes separat (se kapittel "Tilbehør").
- Skru på låsemutteren igjen [18]. Sikre at låsemutteren er strammet.

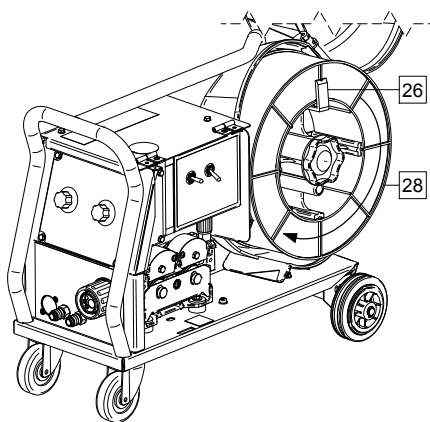


Figur 8.

- Roter spindelen og adapteren slik at holde fjæren [26] står i klokken 12-stilling.
- Plasser spoletype B300 [28] på adapteren [25]. Sett en av B300 burtrådene til [29] på sporet [27] tappet til holde fjæren [26] og før spolen inn på adapteren.

ADVARSEL

Posisjoner spoletype B300 slik at når den roterer ved mating av tråd slik at tråden spoles av fra bunnen av spolen.

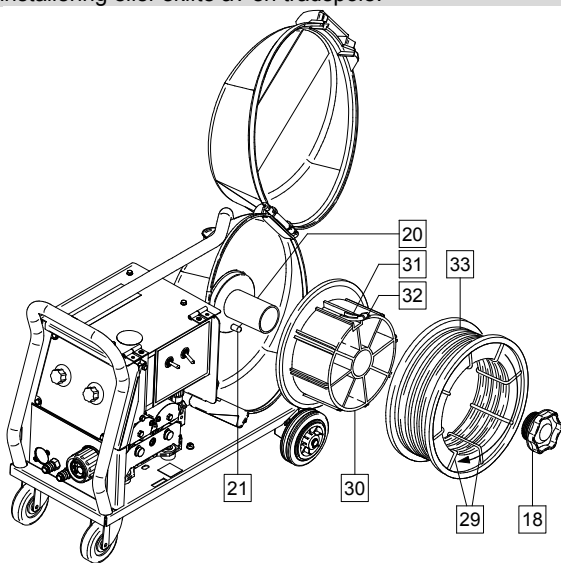


Figur 9.

Påsetting av trådspoltype Read-Reel®

⚠ ADVARSEL

Steng AV inngangseffekten ved sveisestrømkilden før installering eller skifte av en trådspole.



Figur 10.

- Slå AV inngangseffekten.
- Åpne trådspolehuset.
- Skru ut låsemutteren [18] og ta den av spindelen [20].
- Plasser adapteren til spoletype Read-Reel® [30] på spindelen [20]. Se til at spindelens bremsesplint [21] er satt i hullet på baksiden av adapteren [30]. Adapteren til spoletype Read-Reel® kan kjøpes separat (se kapittelet "Tilbehør").
- Skru på låsemutteren igjen [18]. Sikre at låsemutteren er strammet.
- Roter spindelen og adapteren slik at holde fjæren [31] står i klokken 12-stilling.
- Plasser spoletypen Read-Reel® [33] på adapteren [30]. Sett en av Read-Reel® på innsiden av burtrådene [29] på åpningen [32] i tappen til holde fjæren [31].

⚠ ADVARSEL

Posisjoner spoletype Read-Reel® slik at når den roterer ved mating av tråd slik at tråden spoles av fra bunnen av spolen.

Laste sveisetråden

- Slå AV inngangseffekten.
- Åpne trådspolehuset.
- Skru av låsemutteren på hylsen.
- Last spolen med tråden på hylsen slik at spolen dreies med klokka når tråden mates inn i trådmateren.
- Kontroller at spindelens bremsepinne [21] går inn i hullet på spolen.
- Skru på låsemutteren på hylsen.
- Åpne tråddrevdøren.
- Sett på trådrullen og bruk riktig spor som tilsvarer diameteren til tråden.
- Løsne tråddenden, kutt av den bøyde enden og kontroller at den ikke har ujevne kanter.



⚠ ADVARSEL

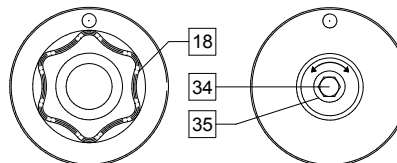
En skarp ende kan forårsake skade.

- Roter trådspolen med urviseren og trø tråddenden inn i trådmateren helt inn til Euro-kontakten.
- Juster pressvalsekraften til trådmateren.

Justere hylsens bremsemoment

Hylsen er utstyrt med en brems for å unngå spontan utrulling av sveisetråden.

Justering utføres ved å rotere skruen M10, som sitter inn i hylserammen etter at låsemutteren er skrudd av hylsen.



Figur 11.

- 18. Låsemutter.
- 34. Justering av skruen M10.
- 35. Trykkfjær.

Skru skruen M10 med klokka for å øke fjærspenningen, og du kan øke bremsemomentet.

Drei skruen M10 mot urviseren for å redusere fjærspenningen og du kan redusere bremsemomentet.

Når justeringen er fullført, skal du skru inn låsemutteren igjen.

Justere kraften til trykkvalsen

Trykkarmen styrer mengden kraft som drivvalsene utøver på tråden.

Presskraften justeres ved å vri justeringsmutteren med urviseren for å øke kraften og mot urviseren for å redusere kraften. Riktig justering av trykkarmen gir best sveiseytelse.



⚠ ADVARSEL

Hvis valsetrykket er for lavt, vil valsen gli på tråden. Hvis valsetrykket er satt for høyt, kan tråden bli deformert, noe som vil forårsake mateproblemer i sveisepistolen. Presskraften må stilles korrekt. Reduser presskraften langsomt til tråden akkurat begynner å gli på drivvalsen og øk deretter kraften forsiktig ved å vri justeringsmutteren én omdreining.

Sette inn sveisetråden i sveisepistolen

- Slå AV inngangseffekten.
- Avhengig av sveisemetode, kobles egnet pistol til euro-kontakten og de tillatte parameterne til pistolen og sveisemaskinen skal samsvare.
- Ta dysen av pistolen og kontakttuppen eller beskyttelseshetten og kontakttuppen. Rett så pistolen helt ut.
- Sett inn tråden gjennom lederøret, over valsen og lederøret til Euro-kontakten inn i føringen til pistolen. Tråden kan skyves inn i føringen manuelt noen få centimeter, og skal kunne føres lett og uten kraft.

ADVARSEL

Hvis det trengs kraft, er det sannsynlig at tråden har bommet på pistolføringen.

- Slå PÅ inngangseffekten.
- Trykk inn pistolutløseren for å mate tråden gjennom pistolføringen til tråden kommer ut av den gjengede enden. Eller så kan bryteren for Kald bevegelse / gasstømming brukes [13] – Hold "Kald bevegelse" i stilling til tråden kommer ut av den gjengete enden.
- Når utløseren eller knappen Kald bevegelse / gasstømming [13] slippes, skal tråden ikke tilbakespoles.
- Juster bremsen til trådspolen i henhold til dette.
- Slå av sveisemaskinen.
- Installer riktig kontaktspiss.
- Installer dysen (GMAW-metode, FCAW-SS-metode) eller beskyttelseshetten (FCAW-SS-metode) avhengig av sveiseprosess og pistoltype.

ADVARSEL

Iverksett vernetiltak for å holde øyne og hender unna pistolenden når tråden kommer ut av den gjengete enden.

Skifte drivvalser

ADVARSEL

Steng AV inngangseffekten ved sveisingens strømkilde før installering eller skifte av drivvalser og/eller føringer.

PF40 er utstyrt med drivvalse V1.0/V1.2 for ståltråd.

For andre trådstørrelser, er riktige drivvalsesett tilgjengelig (se kapittelet "Tilbehør") og følg instruksjonene:

- Slå AV inngangseffekten.
- Løs ut pressvalsespakene [36].
- Skru av festeheftene [37].
- Åpne beskyttelsesdekslet [38].
- Skift drivvalsene [39] med compatible drivvalser som passer til tråden.

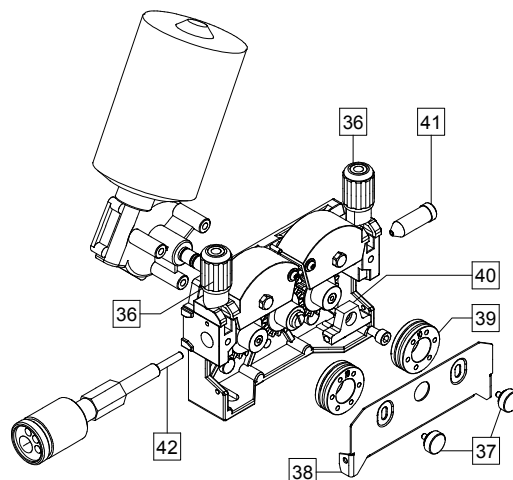
ADVARSEL

Pass på at pistolen og kontakttuppen er dimensjonert slik at de passer til valgt tråddimensjon.

ADVARSEL

Følgende deler må skiftes hvis man bruker tråd med større diameter enn 1,6 mm:

- Styrerør til matekonsoll [40] og [41].
- Styrerør for Euro Socket [42].
- Skift og fest dekslet [38] til drivvalsene.
- Skru på festeheftene [37].
- Manuell trådmating fra trådspolen, tråden gjennom styrerørene, over valsen og styrerøret til Euro Socket inn i føringen til pistolen.
- Løs ut pressvalsespakene [36].



Figur 12.

Gasskobling



⚠ ADVARSEL

- SYLINDEREN kan eksplodere hvis den skades.
- Fest alltid gassylinderen i en stående posisjon, mot et sylinderveggstativ eller i en spesiallaget sylindervogn.
- Hold sylindere på avstand fra områder der den kan skades, varmes opp, eller fra elektriske kretser for å forhindre mulig eksplosjon eller brann.
- Hold sylindere på avstand fra sveising eller andre strømførende elektriske kretser.
- Løft aldri sveiseren med sylindere festet.
- La aldri sveiseelektroden berøre sylindere.
- Opphopning av skjermingsgass kan skade helsen eller drepe. Brukes på et godt ventilt område for å unngå gassopphopning.
- Lukk gassylinderventilene godt når de ikke er i bruk for å unngå lekkasjer.

⚠ ADVARSEL

Sveisemaskinen støtter alle egnede dekkgasser ved et maksimumstrykk på 5 bar.

⚠ ADVARSEL

Før bruk, se til at gassylinderen inneholder gass som egner seg til forventet formål.

- Slå av inngangseffekten ved sveisestrømkilden.
- Installer en passende gassflytregulator på gassylinderen.
- Koble til gasslangen til regulatoren ved bruk av slangeklemmen.
- Koble den andre enden av gasslangen til gasskoblingen [7] på bakpanelet på maskinen.
- Slå på inngangsstrømmen ved sveisestrømkilden.
- Drei for å åpne gassylinderventilen.
- Juster skjermingsgassflyten til gassregulatoren.
- Sjekk gassflyten med gasstømmingsbryteren [13].

⚠ ADVARSEL

For å sveise GMAW-metoden med CO₂ skjermingsgassen, skal det brukes en CO₂ gassvarmer.

Sveise med GMAW-, FCAW-GS- og FCAW-SS-prosesser

PF40 kan brukes til sveising med GMAW-metoden. **PF40** inkluderer ikke pistolen som er nødvendig for GMAW-sveising. Avhengig av Sveiseprosessen kan den kjøpes separat (se kapittelet "Tilbehør").

Klargjøring av maskinen for sveising med GMAW, FCAW-GS og FCAW-SS-metodene

Prosedyre for å starte sveising med GMAW- eller FCAW-SS-metoden:

- Koble til Lincoln Electric strømkilder ved bruk av ArcLink[®] protokoll for kommunikasjon til **PF40**.
- Slå på inngangseffekten ved sveisestrømkilden og vent til en strømkilde kommuniseres med **PF40**.
- Slå av inngangseffekten ved sveisestrømkilden.
- Plasser maskinen nær arbeidsområdet, slik at den er enkel å komme til, på et sted blir minst mulig sveisesprut og slim at det ikke oppstår bøy i pistolkabelen.
- Bestemme polariteten for tråden som skal brukes. Denne informasjonen finner du i tråddataene.
- Koble utgangen på pistolen til GMAW-prosessen til Euro-kontakten [3].
- Koble til arbeidslederen til riktig utgangskontakt for strømkilden.
- Koble arbeidsledningen til sveiestykket med arbeidsklemmen.
- Installer korrekt tråd.
- Installer korrekt drivvalse.
- Skyv tråden manuelt inn på pistolen.
- Se til at gasskjermen er tilkoblet.
- Slå på inngangsstrømmen ved sveisestrømkilden.
- Trykk tråden inn i sveisepistolen.

⚠ ADVARSEL

Hold ledningen til pistolen så rett som mulig når elektroden lastes gjennom kabelen.

⚠ ADVARSEL

Aldri bruk en defekt pistol.

- Kontroller gassflyten med gasstømmebryteren [13].
- Lukk tråddrevdøren.
- Lukk spoletrådhuset.
- Sveisemaskinen er nå klar til sveising.

⚠ ADVARSEL

Tråddrevdøren og trådspolehuset må være helt lukket under sveising.

⚠ ADVARSEL

Hold pistolkabelen så rett som mulig ved sveising eller en elektrode går gjennom kabelen.

⚠ ADVARSEL

Ikke bøy eller trekk kabelen rundt skarpe hjørner.

- Nå kan sveisingen begynne, i overholdelse av forskriftene om arbeidssikkerhet ved sveising.

Vedlikehold



ADVARSEL

For eventuelle reparasjoner, modifiseringer eller vedlikehold skal du kontakte nærmeste tekniske servicesenter eller Lincoln Electric. Reparasjoner og modifiseringer som utføres av uautorisert serviceverksted eller personell vil gjøre at produsentens garanti blir ugyldig.

Skader på maskinen må rapporteres og repareres umiddelbart.

Daglig vedlikehold

- Sjekk tilstanden til isolasjonen og tilkoblingen av arbeidsledninger og isolasjonen til strømledningen. Hvis det er skader på isolasjonen til ledningen, skal den skiftes ut umiddelbart.
- Fjern sveisesprut fra gassmunnstykket på sveisepistolen. Sveisespruten kan hindre dekkglassen fra å nå smeltebadet.
- Sjekk sveisepistolen og delene. Bytt deler eller pistol hvis nødvendig.
- Sjekk tilstanden og funksjonen til kjøleviften. Hold ventilasjonsåpningene rene.

Periodisk vedlikehold (hver 200 arbeidstimer eller minst 1 gang i året)

Utfør den daglige vedlikeholdsrutinen og i tillegg:

- Hold maskinen ren. Tørk av maskinen og blås med tørr trykkluft med lavt trykk. Blås også rent inne i kabinettet.
- Rengjør og stram til alle sveiseklemmer hvis nødvendig.

Frekvensen på vedlikeholdet av maskinen er avhengig av hvor mye den benyttes og av miljøet maskinen står i.



ADVARSEL

Ikke berør strømførende deler.



ADVARSEL

Før huset på sveisemaskinen kan fjernes, må maskinen slås av og strømledningen må trekkes ut fra stikkontakten.



ADVARSEL

Trekk ut nettleddningen når vedlikehold/ service skal utføres. Etter hver reparasjon kontroller at alt virker og er i orden.

Kundeservicepolicy

Lincoln Electric Company driver med produksjon og salg av 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 besvarer våre kunder ut fra den beste informasjonen vi innehar på det aktuelle tidspunktet. Lincoln Electric kan ikke garantere slike råd, og påtar seg intet ansvar med hensyn på 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 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 fra vår beste kunnskap på tidspunktet for trykking. Se www.lincolnelectric.com for eventuell oppdatert informasjon.

WEEE

07/06

Norsk



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 innsamlingssystemer.

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 kodennummeret til maskinen ikke står på listen. Kontakt serviceavdelingen ved Lincoln Electric hvis du har en maskin som ikke er angitt i denne listen.
- Bruk illustrasjonen på monteringssiden og tabellen 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 monteringssiden (# indikerer endring).

Les først instruksjonen for delelisten over og se så delelisten som følger med maskinen for bilder og delenumre.

Lokalisering av Autoriserte Serviceforetninger

09/16

- Kjøperen må kontakte et autorisert Lincoln servicecenter (LASF) om alle defekter som påberopes i garantiperioden til Lincoln.
- Kontakt sin lokale Lincoln salgsrepresentant for hjelp til å lokalisere en LASF eller gå til www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator.

Elektrisk Skjema

Se håndboken med reservedeler som følger med maskinen.

Foreslått tilbehør

K14120-1	SETT - Fjernkontrollsett for PF 40 og 42.
K14126-1	RC 42 - fjernkontroll for PF 40 og 42.
K14127-1	Vogn for PF40/42/44/46.
K14111-1	SETT - Gassflytregulator.
K14121-1	Utskiftbart frontpanel med brukergrensesnitt, A+.
K14122-1	Utskiftbart frontpanel med brukergrensesnitt, B.
K14123-1	Utskiftbart frontpanel med brukergrensesnitt, B+.
K14124-1	Etui til fjernkontroll (PENDANT).
K14132-1	5-PIN/12-PIN adapter.
K14131-1	ArcLink® "T"-tilkoblingssett.
K14135-1	ArcLink® "T" Power Kobleingssett.
K14128-1	SETT – Løfteøye.
K14042-1	Adapter for spoletype S200.
K10158-1	Adapter for spoletype B300.
K363P	Adapter for spoletype Readi-Reel®.
K10349-PG-xxM	Kilde/trådmaterkabel (gass). Tilgjengelig i 5, 10 eller 15 m (Speedtec, Power Wave S350, S500 CE).
K10349-PGW-xxM	Tilførsel/trådmaterkabel (gass og vann). Tilgjengelig i 5, 10 eller 15 m (Speedtec, Power Wave S350, S500 CE).
K10348-PG-xxM	Kilde/trådmaterkabel (gass). Tilgjengelig i 5, 10 eller 15 m (Power Wave 455M, Power Wave 455M/STT, Power Wave 405M).
K10348-PGW-xxM	Kilde/trådmaterkabel (gass og vann). Tilgjengelig i 5, 10 eller 15 m (Power Wave 455M, Power Wave 455M/STT, Power Wave 405M).

Drivvalser til 4 drivvalser	
KP14017-0.8	Faste ledninger: V0.6 / V0.8 V0.8 / V1.0 V1.0 / V1.2 V1.2 / V1.6
KP14017-1.0	
KP14017-1.2	
KP14017-1.6	
KP14017-1.2A	Aluminumstråder: U1.0 / U1.2 U1.2 / U1.6
KP14017-1.6A	
KP14017-1.1R	Rørtråder: VK0.9 / VK1.1 VK1.2 / VK1.6
KP14017-1.6R	

LINC GUN™	
K10413-36	Gassavkjølt pistol LG 360 G (335A 60 %) – 3 m, 4 m, 5 m.
K10413-42	Gassavkjølt pistol LG 420 G (380A 60 %) – 3 m, 4 m, 5 m.
K10413-410	Vannkjølt pistol LG 410 W (350A 100%) - 3m, 4m, 5m.
K10413-500	Vannkjølt pistol LG 500 W (450A 100 %) – 3 m, 4 m, 5 m.

Koblingsdiagram

