

POWER WAVE STT module CE

BRUKSANVISNING



SWEDISH



LINCOLN ELECTRIC EUROPE S.L
c/o Balmes, 89 – 8^o 2a, 08008 Barcelona, Spain
www.lincolnelectric.eu

THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY

FÖRSÄKRAN OM EU-ÖVERENSSTÄMMELSE

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 2^a
08008 Barcelona SPAIN

Intygar härmed att svetsutrustningen:

STT-modul

Försäljningskod:

K2921, koden kan också innehålla förled och efterled

Överensstämmer med rådets direktiv och tillägg:

EMC-direktiv 2014/30/EU

Lågspänningsdirektivet 2014/35/EU

Standarder:

EN 60974-1:2012, bågsvetsutrustning – del 1:
svetsenergikällor

EN 60974-10: 2007 bågsvetsutrustning – del 10: kraven
för elektromagnetisk kompatibilitet (EMC)



Samir Farah, Manufacturer
Compliance Engineering Manager
16 May 2016

Dario Gatti, European Community Representative
European Engineering Director Machines
19 May 2016

MCD481b

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

Säkerhetsanvisningar	1
Instruktioner för Installation och Handhavande.....	2
Elektromagnetisk Kompatibilitet (EMC)	8
Tekniska Specifikationer.....	9
WEEE	9
Spare Parts.....	9
Electrical Schematic	9

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. Ljusbågsvetsning 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.
	ARTIFICIELL OPTISK STRÅLNING: Enligt kraven i 2006/25/EG direktiv och EN 12198 standarden, är utrustningen en kategori 2. Det gör obligatoriska antagandet av personlig skyddsutrustning (PPE) med filter med en skyddsnivå upp till maximalt 15, vilket krävs enligt EN169-standarden.
	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. Svetssprut 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, jordklämmen 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 arbetarskyddsnormer 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.

Instruktioner för Installation och Handhavande

Läs hela detta avsnitt innan installation och användning av utrustningen.

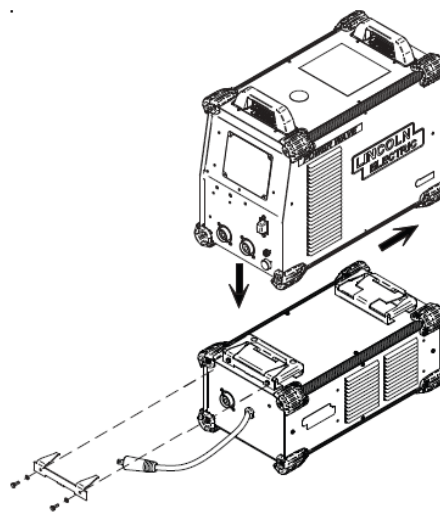
Placering och arbetsmiljö

Montera STT-modulen direkt på undersidan av ett passande aggregat i Power Wave "S"-serien med snabblåset enligt bilden.

SST-modulen är konstruerad för att arbeta under besvärliga förhållanden och kan användas utomhus. Det är emellertid viktigt att vidta vissa enkla försiktighetsåtgärder för att säkerställa lång livslängd och tillförlitlig drift.

- Maskinen måste placeras så att ren luft kan cirkulera och fritt strömma in och ut genom öppningarna.
- Mängden smuts och damm som kan sugas in i maskinen ska hållas på ett minimum. Användning av luftfilter på luftintaget avråds då normalt luftflöde kan begränsas. Höga temperaturer och besvärande avbrott kan bli resultatet om detta inte följs.
- Håll maskinen torr- Skydda den mot regn och snö. Placera den inte på våt mark eller i vattenpölar.
- Ställ inte kombinationen Power Wave "S"-aggregat och STT-modul på brännbara ytor.

Bild A.1



Styrkabelanslutningar

Allmänna anvisningar

Original Lincoln styrkablar ska alltid användas (om inte annat anges). Lincoln-kablar är specialutvecklade för Power Wave-systemens kommunikations- och effektkrav. De flesta är avsedda att kunna seriekopplas för att förenkla förlängning. Vi rekommenderar att längden generellt inte överstiger 30,5 m. Icke originalkablar, särskilt i längder överstigande 7,6 m, kan leda till kommunikationsproblem (systemet stängs ner), dålig motoracceleration (försämrad bågändning) och låg trådmatningskraft (trådmatningsproblem). Använd alltid kortast möjliga styrkabel och LINDA INTE upp överflödigt kabel.

VARNING

Beträffande kabelplacering fås bästa resultat om styrkablarna dras skilt från svetskablarna. Detta minimerar risken för interferens mellan de höga strömmarna i svetskablarna och lågnivåsignalerna i styrkablarna. Rekommendationerna gäller för alla kommunikationskablar inräknat ArcLink®-anslutningar.

Anslutning mellan svetsaggregat och STT®-modul (ArcLink® och övergångskablar för differens-I/O)

Övergångskablarna på STT®-modulen innehåller alla signal- och matningsledningar som krävs för korrekt drift. Anslut övergångskablarna i respektive uttag på baksidan av aggregatet enligt kopplingsschemat i avsnittet "Installation" när STT®-modulen är ordentligt fast på aggregatet.

Speciella anvisningar: K2921-1

En speciell kontaktsats för ArcLink®- och differens-I/O levereras med STT®-modulen för montering på värdaggregatet. Följ anvisningarna som följer med satsen. (referensanvisningar på blad M22499-1).

Elektrod- och återledningsanslutningar

Koppla in elektrod- och återledarna enligt kopplingsschemorna i detta dokument. Dimensionera och dra kablarna enligt följande:

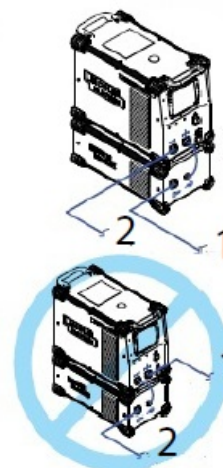
- **Positiv elektropolaritet:** De flesta svetsmetoder använder positiv elektrod (+). I dessa fall kopplas elektrodkabeln mellan trådmatarplattan och utgångsbulten på STT-modulen. Anslut en returkabel mellan minuspolen (-) på matningen och arbetsstycket enligt kopplings-schemat. (Se bild a.5)
- **Negativ elektropolaritet:** STT-metoden KAN INTE användas med negativ elektropolaritet. För andra metoder än STT som kräver negativ polaritet, bland annat vissa Innershield-tillämpningar, ska elektrod- och återledarna bytas vid belastningen, INTE vid matningen till STT-modulen. Koppla elektrod-kabeln till minusbulten (-) på aggregatet och återledaren till utgångsbulten på STT-modulen enligt schemat för negativ polaritet. (Se bild a.2)

VARNING

Växla aldrig polaritet vid ingången på STT-modulen (koppla inte negativa bulten på aggregatet till ingångsbulten på STT-modulen). Detta kan skada STT-modulen!

NEGATIV POLARITET (får inte användas med STT-)

Bild A.2

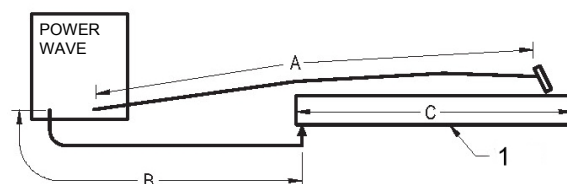


1. Till arbetsstycket;
2. Till elektroden (matning).

KABELINDUKTANS OCH DESS EFFEKTER VID SVETSNING

För hög kabelinduktans försämrar svetsprestanda. Flera faktorer bidrar till totala kabelinduktansen, bland annat kabeldimension och slingarean. Slingarean definieras som avståndet mellan elektrod- och återledare och totala längden på svetskabelkretsen. Svetskabelkretslängden definieras som totala längden av elektrod-kabeln (A) + återledare (B) + svetslängd (C) (se bild A.3 nedan). Håll induktansen så låg som möjligt genom att alltid använda korrekta kabeldimensioner och försök alltid där så är möjligt att dra elektro- och återledarna så nära intill varandra för att minska slingarean. Undvik att använda för långa kablar och linda inte upp överskjutande kabel då den viktigaste faktorn för kabelinduktans är svetskabelkretslängden. Glidande jordning bör övervägas för att hålla svetskabelkretslängden så kort som möjligt vid långa arbetsstycken.

Bild A.3



1. Arbetsstycke

Anslutning av fjärrgivarkabel

Översikt spänningsavkänning

Svetsprocessen STT® kräver ledningar för fjärravkänning av spänningen för noggrannare övervakning av svetsbågen. Ledningarna börjar vid aggregatet och kopplas externt till STT®-modulen. Utförlig information finns i bruksanvisningen till svetsaggregatet.

Anm.:

Andra processer som körs genom STT®-modulen kräver inte nödvändigtvis sensorledare men användning av sådana ger fördelar. Rekommendationer finns i bruksanvisningen till svetsaggregatet

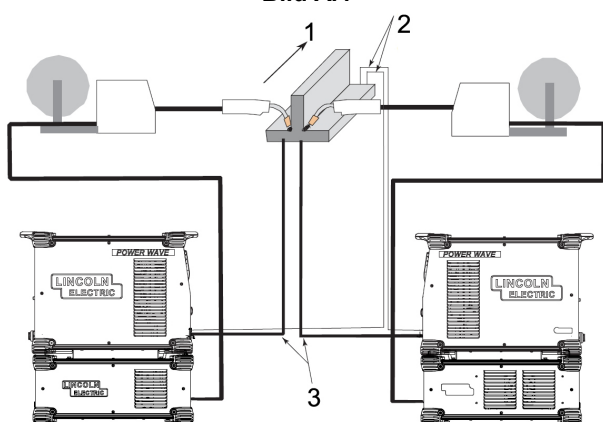
Att tänka på vid spänningsavkänning i flerbågssystem

Speciell försiktighet måste iakttas när mer än en svetsbåge svetsar på samma arbetsstycke. Placering och inställning av sensorledningarna är kritisk för att STT®-tillämpningar ska fungera korrekt.

REKOMMENDATIONER:

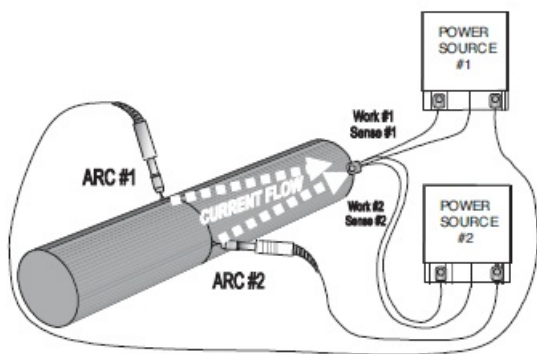
- **Placera sensorledningarna utanför svetsströmvägarna.** Särskilt gäller detta strömvägar från intilliggande svetsbågar. Ström från intilliggande bågar kan inducera spänningar i varandras strömvägar och misstolkas av aggregaten och resultera i båginterferens.
- Koppla alla återledare i ena änden av svetsen och alla spänningssensorledare i motsatt ände vid längsgående svetsning. Svetsa i riktning från återledarna mot sensorledningarna. (Se bild a.4)

Bild A.4



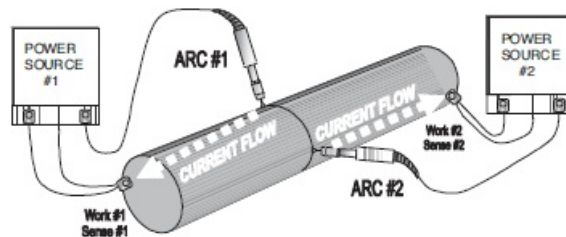
1. Svetsriktning.
2. Koppla alla sensorledare i slutet av svetsen.
3. Koppla alla återledare i början av svetsen.

Dålig inkoppling



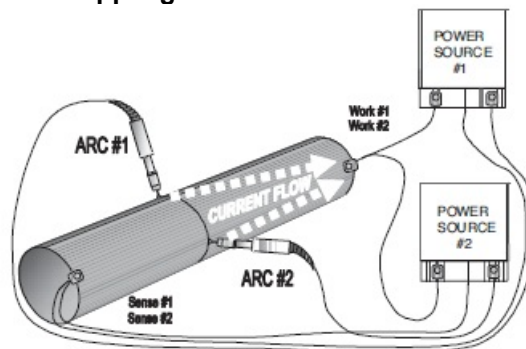
- Ström från **BÅGE #1** påverkar **sensorledare #2**.
- Ström från **BÅGE #2** påverkar **sensorledare #1**.
- Ingen av sensorledningarna känner av rätt svetsspänning och ger instabil start och svetsning.

Bättre inkoppling



- **Sensorledare #1** påverkas endast av strömmen från **BÅGE #1**.
- **Sensorledare #2** påverkas endast av strömmen från **BÅGE #2**.
- På grund av spänningsfall genom arbetsstycket kan spänningen bli för låg och orsaka att man måste avvika från standardproceduren.

Bäst inkoppling



- Båda **sensorledningarna** ligger utanför strömvägarna.
- Båda **sensorledningarna** avkänner korrekt bågspänning.
- Inget spänningsfall mellan **båge** och **sensorledare**.
- Bäst tändning, bästa bågarna tillförlitligaste resultaten.
- **Vid rundgående svetsning ska alla återledare** kopplas på ena sidan av svetsen och alla sensorledare på motsatt sida så att de inte ligger i strömvägen.

ALLMÄNT

Allmän fysisk beskrivning

POWER WAVE® STT® MODULEN (CE) är ett tillbehör så att passande svetsaggregat kan användas med STT®-funktion utan att normala flerprocessprestanda för värdmaskinen begränsas. Den är avsedd att användas tillsammans med aggregat i Power Wave® "S"-serien, bland andra S350. Modulen har låg profil och är konstruerad att monteras tillsammans med passande aggregat och vattenkylsystem.

Allmän funktionsbeskrivning

POWER WAVE® STT®-MODULEN (CE) är i grunden en snabb utgångsswitch med hög kapacitet och som kopplas i serie med positiva utgången på svetsaggregatet. Den överför modulstatus och identifieringsinformation till aggregatet via ArcLink®-protokollet och får i retur snabba synkroniserade switchkommandon över en egen digital länk.

INTERMITTENS

POWER WAVE® STT®-MODULEN (CE) har märkströmmen 450 A vid 100 % intermittens. Den klarar dessutom 500 A vid 60 % intermittens och 550 A vid 40 % intermittens. Intermittensen baseras på tiominutersintervall. 60 % intermittens innebär sex minuters svetsning och fyra minuters tomgång under en tiominutersperiod.

Anm.:

POWER WAVE® STT®-MODULEN (CE) klarar topputströmmen 750 A. Tillåten maximal genomsnittlig utström beror av tidsperioden och begränsas av värdaggregatet.

ALLMÄNT GÄLLANDE SVETSNINGSPROCEDURER

SVETSNING

Välj elektrodmaterial, elektrodimension, skyddsgas och svetsprocess (GMAW, GMAW-P, GMAW STT etc.) som är lämpliga för materialet som ska svetsas.

Välj svetsfunktion som är bäst anpassad till metoden. Standardutrustningen som levereras med värdaggregatet klarar många olika metoder och fyller de flesta behov. Besök www.powerwavesoftware.com eller vänd dig till närmaste Lincoln Electric-återförsäljare om STT-funktionerna inte kan användas eller om du söker någon speciell metod.

Svetsaggregatet styr POWER WAVE® STT®-MODULEN(CE) utifrån vald svetsmetod.

Utförlig information och specifika anvisningar finns i bruksanvisningen till svetsaggregatet.

Lyser grön	Systemet fungerar. Svetsaggregatet och trådmatningen kommunicerar normalt.
Blinkar grön	Uppträder vid återställning och anger att aggregatet identifierar alla komponenterna i systemet. Normalt pågår det i en minut efter start och när systeminställningarna ändras under drift.
Omväxlande grön och röd	Ej återställbart systemfel. Om statuslampan på aggregatet eller trådmataren blinkar i någon kombination av grön och röd finns fel i systemet. Avläs felkoden innan maskinen stängs av.

REKOMMENDERADE PROCESSER OCH UTRUSTNING

REKOMMENDERADE PROCESSER

POWER WAVE® STT®-MODULEN (CE) rekommenderas för alla processer som stöds av värdaggregatet, inräknat men inte begränsat till SMAW, GMAW, GMAW-P, GMAW-STT.

PROCESSBEGRÄNSNINGAR

POWER WAVE® STT®-MODULEN (CE) påverkas inte av spänningen vid belastningen och processerna begränsas enbart av ström och intermittensfaktorer som anges i produktspecifikationerna. POWER WAVE® STT®-MODULEN (CE) är konstruerad så att den är

skyddad mot höga spänningstoppar som uppträder i samband med höginduktiva svetskretsar. Sådana höginduktiva kretsar kan leda till otillfredsställande prestanda men de skadar inte modulen.

Även om STT-modulen kan ställas in för att stödja metoder med negativ polaritet, t.ex. Innershield, så måste STT-processen ställas in för att enbart använda positiv polaritet.

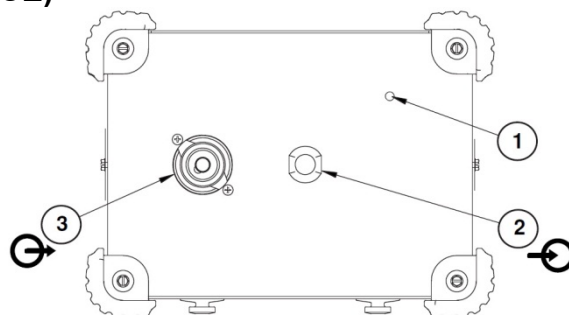
BEGRÄNSNINGAR I UTRUSTNINGEN

POWER WAVE® STT®-MODULEN (CE) är avsedd för användning tillsammans med passande medelstora POWER WAVE®-aggregat i "S" –serien, bland andra S350.

VANLIGA SYSTEMPAKET

Grundpaket (CE)	
K2921-1	STR®-modul (CE)
K2823-2	Power Wave® S350 (CE)
K14072-1	LF-45
K10349-PG(W)-XX	Kabelpaket
K3168-1	Power Wave S500 CE

FRONTPANEL PÅ STT®-MODULEN (CE)



BESKRIVNING AV FRONTPANELEN

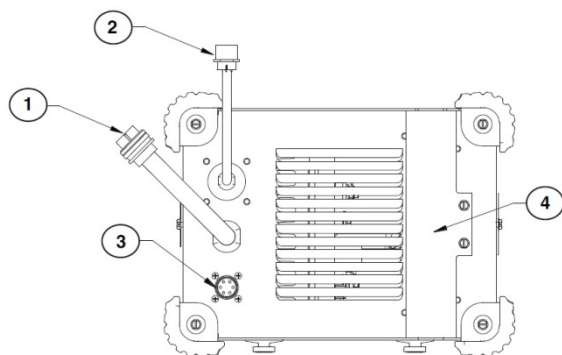
1. Statuslampa – visar ArcLink®-status för Power Wave STT-modulen.

Anm.: Lampan blinkar grön i upp till en minut när utrustningen kör självtester under startsekvensen.

2. STT-INGÅNG – Ansluts direkt till pluspolen på aggregatet.

3. STT-UTGÅNG – Ansluts direkt till trådmatningen, svetshandtaget eller elektroden.

BAKSIDAN PÅ STT®-MODULEN (CE)



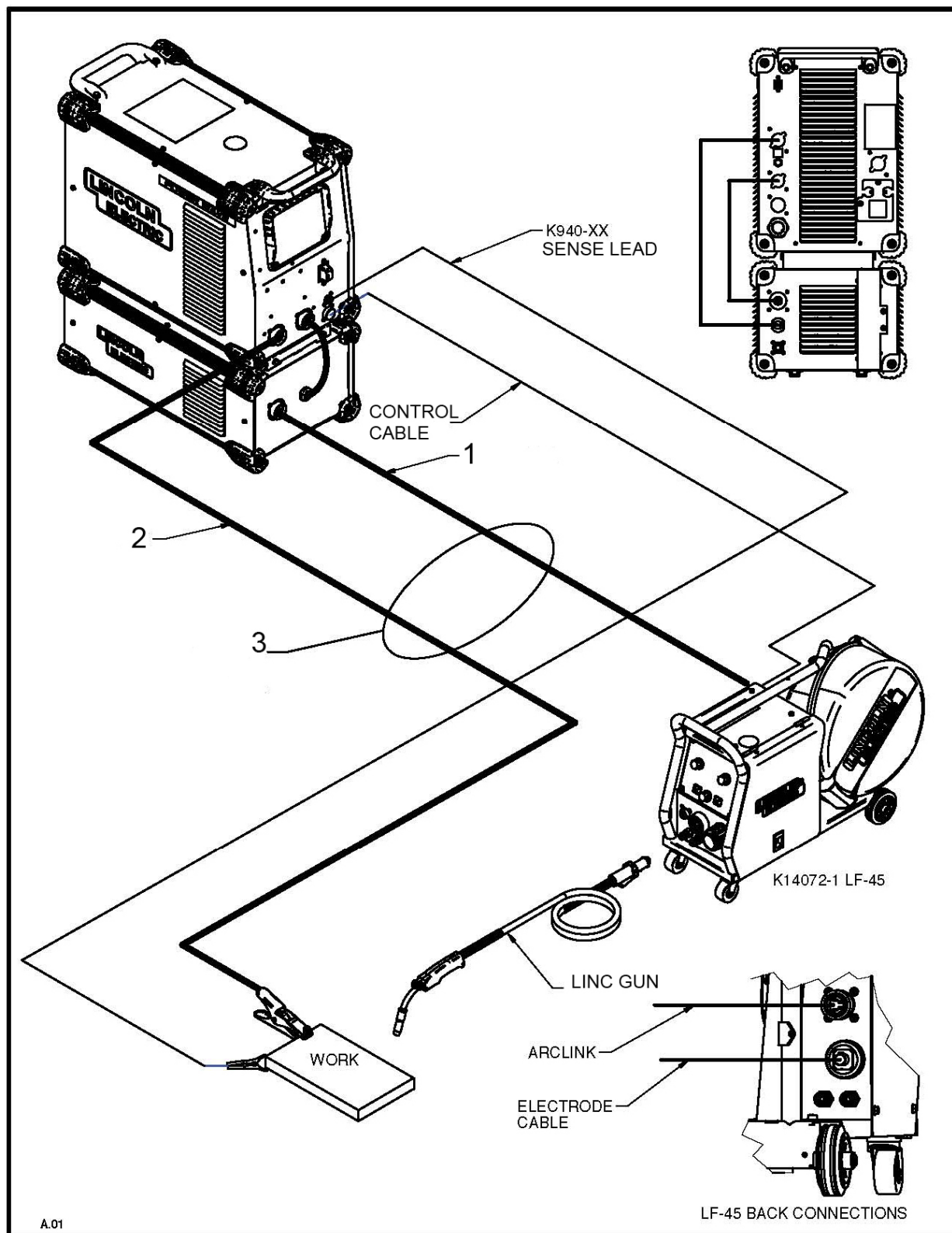
BESKRIVNING AV BAKSIDAN

- 1. ArcLink® övergångskabel** – Ansluts direkt till ArcLink®-utgången på baksidan av aggregatet.
- 2. Differens-I/O-övergångskabel** – Kopplas direkt till differens-I/O-utgången på baksidan på aggregatet.
- 3. Differens-I/O-utgång (tandemsynk)** – Stödjer synkroniserad tandem-MIG-svetsning tillsammans med andra passande aggregat. Anm.: Funktionen kan inte användas tillsammans med STT-funktionen och är därför inaktiverad när STT-svetsfunktioner används.
- 4. Vattenkylare Genomströmning** – endast CE-modellen. Ger en kanal för att dölja och skydda matnings- och styrkablagen till tillbehöret inbyggd CE-vattenkylare.

RUTINUNDERHÅLL

Rutinunderhållet består i att regelbundet blåsa ren maskinen med lågtrycksluft för att få bort damm och smuts som ansamlats i intags- och utloppsöppningarna och kylkanalerna i maskinen. Kontrollera också att STT®-modulfläkten går när aggregatfläkten aktiveras.

ANSLUTNINGSSCHEMA FÖR SYSTEM ANSLUTNINGSSCHEMA FÖR STT-MODUL (CE) Bild A.5



M22498

1. Jordkabel
2. Elektrodkabel (till mataren)
3. Givarledare

Elektromagnetisk Kompatibilitet (EMC)

11/04

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. Om den skall användas i hemmiljö är det nödvändigt att vidta särskilda försiktighetsåtgärder för att undanröja de elektromagnetiska störningar som kan tänkas uppträda. 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.

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.

Tekniska Specifikationer

POWER WAVE® STT® module CE

STT® Module – NÄTSIDA			
Spänning		Inström	
40Vdc		0.5A	
STT® Module - *SVETSDATA			
Duty Cycle	Amperes	Notes	
100%	450	750A Peak (Max)	
60%	500		
40%	550		
*Utströmskapacitet: Anger utgångsbrytarens kapacitet. Verklig utström ges av värdaggregatet.			
MÅTT & VIKT			
Höjd (mm)	Bredd (mm)	Längd (mm)	Vikt (kg)
292	353	630	21.3
Temperaturområden			
Omgivningstemperatur vid användning (°C)		Förvaringstemperatur (°C)	
-20 to +40		-40 to +85	

IP23 Isolationsklass

WEEE

07/06

English



Do not dispose of electrical equipment together with normal waste!

In observance of European Directive 2002/96/EC on Waste Electrical and Electronic Equipment (WEEE) and its implementation in accordance with national law, electrical equipment that has reached the end of its life must be collected separately and returned to an environmentally compatible recycling facility. As the owner of the equipment, you should get information on approved collection systems from our local representative.

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

Spare Parts

12/05

Part List reading instructions

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

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

Electrical Schematic

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