

COOL ARC® 26

РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ



СПАСИБО! Благодарим за выбор ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННОЙ продукции компании Линкольн Электрик.

- При получении проверьте целостность упаковки и оборудования. В случае повреждения оборудования при доставке немедленно сообщите об этом дилеру.
- Для последующих обращений в сервисную службу перепишите с заводской таблички на аппарате в таблицу, расположенную ниже: Наименование модели, Код и Серийный номер аппарата.

Наименование модели:	
.....	
Код и серийный номер:	
.....	
Дата и место покупки:	
.....	

ИНДЕКС

Технические характеристики.....	1
Электромагнитная совместимость (ЭМС)	2
Безопасность	3
Введение	5
Распаковка	5
Установка на источник питания	5
Установка и эксплуатация	8
WEEE	18
Запасные части.....	18
Адреса авторизованных сервисных центров	18
Электрические схемы	18
Аксессуары.....	19
Схема размеров	20

Технические характеристики

НАИМЕНОВАНИЕ		ИНДЕКС		
COOL ARC® 26		K14182-1		
ХАРАКТЕРИСТИКИ СЕТИ				
	Напряжение сети U ₁	Входной ток I _{1max}		
COOL ARC® 26	230 В ± 15%	1,5 А		
	400 В ± 15%	1А		
	440 В ± 15%	0,9 А		
	Частота	Класс EMC		
COOL ARC® 26	50/60 Гц	А		
НОМИНАЛЬНЫЕ ЗНАЧЕНИЯ ПАРАМЕТРОВ				
	Охлаждающая способность потока в 1 литр в минуту при температуре 25°С	Максимальное рабочее давление		
COOL ARC® 26	0,84 кВт	0,47 МПа		
ПАРАМЕТРЫ БАКА ОХЛАДИТЕЛЯ				
	Максимальная емкость бака	Минимальная требуемая емкость бака		
COOL ARC® 26	4 литра	3 литра		
ОХЛАДИТЕЛЬ				
COOL ARC® 26	Рекомендуемая охлаждающая жидкость	FREEZCOOL - W000010167		
COOL ARC® 26	Не использовать!!	Запрещается использование охлаждающих жидкостей промышленной расфасовки. В состав охладителей такого типа могут входить маслосодержащие компоненты, которые разрушают пластиковые детали помпы, что существенно сокращает срок службы. Даже после однократной заправки такой жидкости очистить систему охлаждения от маслосодержащих компонентов невозможно.		
		Запрещается использовать автомобильные антифризы. Применение таких охлаждающих жидкостей приведет к повреждению насоса и блокировке теплообменника, что отрицательно скажется на качестве процесса охлаждения.		
ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ И МАССА				
	Масса	Высота	Ширина	Длина
COOL ARC® 26	18 кг	680 мм	260 мм	150 мм
ПРОЧЕЕ				
Класс защиты	Рабочая влажность (t=68°F=20°C)	Диапазон рабочих температур		Температура хранения
IP23	≤ 90 %	от 14 °F до 104 °F (от -10 °C до +40 °C)		от -13 °F до 131 °F (от -25 °C до +55 °C)

Электромагнитная совместимость (ЭМС)

11/04

Сварочный источник разработан в соответствии со всеми действующими нормами и правилами по электромагнитной совместимости. Однако он может излучать электромагнитные помехи, которые способны влиять на другие системы, например: телефонные, радио и телевизионные приемники или мешать работе другим системам безопасности. Помехи могут привести к проблемам в работе этих систем. Поэтому внимательно изучите данный раздел, чтобы исключить или уменьшить интенсивность электромагнитных помех, излучаемых сварочным источником.

Чтобы уменьшить электромагнитное излучение от аппарата, необходимо.

- Подключить источник к сети питания в соответствии с рекомендациями, изложенными в настоящем руководстве. Если электромагнитное воздействие существует, требуется провести дополнительные мероприятия для его уменьшения (например, установить сетевые фильтры).
- Сварочные кабели рекомендуется выбирать минимальной длины и располагать их лучше как можно ближе друг к другу. При возможности, свариваемую деталь заземляют для снижения электромагнитных излучений. Сварщик должен проверить надежность заземления, от которого зависит исправность и безопасность работы оборудования и персонала.
- Специальное экранирование кабелей в зоне сварки может способствовать снижению электромагнитных излучений. Может потребоваться разработка специальных решений.

ВНИМАНИЕ!

Электрооборудование с характеристиками Класса А не предназначено для эксплуатации в жилых районах, где электроснабжение осуществляется низковольтными источниками, из-за проблем с электромагнитной совместимостью по причине возможных контактных, или излучаемых помех.





ВНИМАНИЕ!

Устройством может пользоваться только квалифицированный персонал. Установку, техобслуживание и ремонтные работы должны выполняться только квалифицированным персоналом. Перед эксплуатацией этого устройства необходимо внимательно ознакомиться с данным руководством. Несоблюдение указаний, приведенных в настоящем руководстве, может привести к тяжёлым травмам, смертельному исходу или же к поломке самого устройства. Внимательно ознакомьтесь с приведенными ниже предупреждающими символами. Lincoln Electric не несёт ответственности за неисправности, вызванные неправильной установкой, неправильным обслуживанием или неправильной эксплуатацией.

	ВНИМАНИЕ: Этот символ указывает на то, что необходимо соблюдать инструкции, чтобы избежать тяжелых травм, смертельного исхода или поломки самого устройства. Защитите себя и других от возможных тяжелых травм или смерти.
	ВНИМАТЕЛЬНО ЧИТАЙТЕ ИНСТРУКЦИИ: Перед началом применения этого устройства внимательно прочитайте настоящее руководство и добейтесь его понимания. Сварочная дуга представляет опасность. Несоблюдение указаний, приведенных в настоящем руководстве, может привести к тяжелым травмам, смертельному исходу или же к поломке самого устройства.
	ПОРАЖЕНИЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ МОЖЕТ УБИТЬ: Сварочный аппарат создает высокое напряжение. Не прикасайтесь к электродам, зажиму заготовки или к присоединенной заготовке, если устройство включено в сеть. Изолируйте себя от электрода, зажима заготовки или присоединенной заготовки.
	УСТРОЙСТВО ПИТАЕТСЯ ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ: Перед началом, каких-либо работ на этом устройстве необходимо отключить его от сети питания. Устройство должно быть установлено и заземлено согласно указаниям завода-изготовителя и действующим нормам и правилам.
	УСТРОЙСТВО ПИТАЕТСЯ ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ: Регулярно проверяйте кабели питания, сварочные кабели и кабели зажима заготовки. При обнаружении любых повреждений изоляции немедленно замените кабель. Во избежание случайного зажигания дуги не кладите электрододержатель непосредственно на сварочный стол или на другую поверхность, имеющую контакт с зажимом заготовки.
	ЭЛЕКТРОМАГНИТНОЕ ПОЛЕ МОЖЕТ БЫТЬ ОПАСНО: Электрический ток, протекающий через любой проводник, создает вокруг него электромагнитное поле (ЭП). Электромагнитное поле может создавать помехи в работе некоторых кардиостимуляторов, поэтому сварщики с имплантируемым кардиостимулятором должны проконсультироваться у своего врача перед началом работы с этим устройством.
	СООТВЕТСТВИЕ С СЕ: Устройство соответствует указаниям Европейского Комитета СЕ.
	ВНИМАНИЕ! ОПТИЧЕСКОЕ ИЗЛУЧЕНИЕ: В соответствии с требованиями Директивы 2006/25/ЕС EN 12198 и стандарта для оборудования 2-й категории, обязательно пользуйтесь средствами индивидуальной защиты (СИЗ), имеющими фильтр со степенью защиты до 15 (по стандарту EN169).
	СВАРОЧНЫЕ ПАРЫ И ГАЗЫ МОГУТ БЫТЬ ОПАСНЫ: В процессе сварки могут возникать пары и газы, которые опасны для здоровья. Не вдыхайте эти пары и газы. Во избежание этого риска должна применяться соответствующая вентиляция или вытяжка для удаления паров и газов из зоны дыхания.

	ИЗЛУЧЕНИЕ СВАРОЧНОЙ ДУГИ МОЖЕТ ВЫЗВАТЬ ОЖОГИ: Пользуйтесь защитной маской с соответствующим фильтром и экраном для защиты глаз от лучей дуги во время сварки или наблюдения за ней. Для защиты кожи носите соответствующую одежду, изготовленную из прочного и невоспламеняемого материала. Защитите находящийся вблизи персонал с помощью соответствующих невоспламеняемых экранов или предостерегайте их перед непосредственным наблюдением дуги или ее воздействием.
	ИСКРЫ МОГУТ ВЫЗВАТЬ ПОЖАР ИЛИ ВЗРЫВ: Устраните все факторы пожарной опасности из зоны проведения сварочных работ. Огнетушитель должен быть в полной готовности. Искры и горячий материал, образующиеся в процессе сварки, легко проникают через маленькие щели и отверстия в соседнюю зону. Не выполняйте сварку никаких емкостей, баков, контейнеров или материала, пока не будут приняты соответствующие меры по защите от появления легковоспламеняющихся или токсических газов. Никогда не используйте это оборудование в присутствии легковоспламеняющихся газов, паров или жидкостей.
	СВАРИВАЕМАЯ ЗАГОТОВКА МОЖЕТ ОБЖЕЧЬ: В процессе сварки вырабатывается большое количество тепла. Горячие поверхности и заготовки в рабочей зоне могут вызвать тяжелые ожоги. Пользуйтесь перчатками и щипцами при контакте или перемещении заготовок в рабочей зоне.
	ПОВРЕЖДЕНИЕ ГАЗОВОГО БАЛЛОНА МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ВЗРЫВУ: Используйте только баллоны с правильным типом сжатого защитного газа в соответствии с выбранным процессом, и также исправные регуляторы, рассчитанные на этот тип газа и давления. Всегда предохраняйте баллон от падения, закрепляя его в вертикальном положении. Никогда не перемещайте баллон без защитного колпака. Не допускайте соприкосновения электрода, электрододержателя, зажима заготовки или другой детали под напряжением к баллону с газом. Устанавливайте баллон вдали от источников тепла, возможности физического повреждения и мест сварки, где могут образовываться искры.
	ГОРЯЧАЯ ОХЛАЖДАЮЩАЯ ЖИДКОСТЬ МОЖЕТ ВЫЗВАТЬ ОЖОГИ КОЖИ. Перед началом технического обслуживания убедитесь, что жидкость НЕ ГОРЯЧАЯ.
	ЗНАК БЕЗОПАСНОСТИ: Устройство питается от сети, предназначено для сварочных работ, проводимых в среде с повышенным риском электрического поражения.

Изготовитель оставляет за собой право изменять и/или совершенствовать конструкцию оборудования, не обновляя при этом руководство пользователя.

Введение

Охладитель **COOL ARC® 26** представляет собой автономную систему охлаждения с рециркуляцией, предназначенную для использования со сварочными аппаратами для сварки в атмосфере инертного газа (MIG), для которых аппарат **COOL ARC® 26** включен в список одобренного дополнительного оборудования.

В комплект с системой **COOL ARC® 26** включено следующее оборудование:

- Шланг с быстроразъемным фитингом для воды:
 - Синий (115 мм), красный (150 мм) шланг для подключения к сварочному аппарату.
 - Черный шланг для использования при заправке (200 мм).
- Винт M5x20 для крепления к источнику питания гаечным ключом на 8.

Система **COOL ARC® 26** поставляется в незаправленном состоянии, без охлаждающей жидкости в системе. Для эксплуатации рекомендуется хладагент FREEZCOOL - W000010167.

Распаковка

Распаковка COOL ARC® 26

Упаковка охлаждающей системы предназначена для защиты при транспортировке и включает картонную коробку, в которую упакована система. При обнаружении повреждений, связанных с транспортировкой, обратитесь к сертифицированному дистрибьютору Lincoln или в сертифицированный сервисный центр.

При распаковке устройства не протыкайте картонную упаковку острыми предметами - они могут нарушить целостность пластмассового резервуара. Сохраните руководство и справочник по сервисным центрам из комплекта поставки **COOL ARC® 26** для заказа запасных деталей и сервисного обслуживания в будущем.

Установка на источник питания

Система **COOL ARC® 26** монтируется непосредственно на корпус сварочного аппарата для сварки в среде инертного газа, в документации к которому система **COOL ARC® 26** указана в списке одобренного дополнительного оборудования.



ВНИМАНИЕ!

Подключение сварочного аппарата к электрической сети может выполняться только квалифицированным электриком. Монтаж должен выполняться в соответствии с действующими национальными правилами установки электрооборудования и местными нормативными требованиями.



ВНИМАНИЕ!

Перед подключением **COOL ARC® 26** необходимо выключить сварочный аппарат и отключить его от сети.

МОНТАЖ:

- Выкрутите винты на боковой панели (рисунок 1).
- Снимите боковую панель (рисунок 2).
- Выкрутите винты и снимите кронштейн крышки (рисунок 3).
- Совместите охлаждитель с позиционирующими штифтами на основании (рисунок 4).
- Закрепите винтом скобу, фиксирующую кабель (рисунок 5).
- Подключите 10-контактный разъем в гнездо и закрепите винтом клемму заземления на желто-зеленом проводе (рисунок 6).
- Прикрепите винтами боковую панель (рисунок 7).
- Прикрепите винтами боковую панель. (рисунок 8).
- Готовый агрегат (рисунок 9).



Рис. 1



Рис. 4



Рис. 2



Рис. 5



Рис. 3

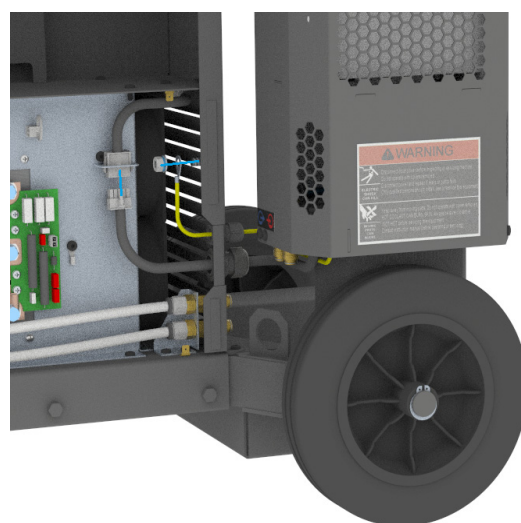


Рис. 6



Рис. 7



Рис. 8

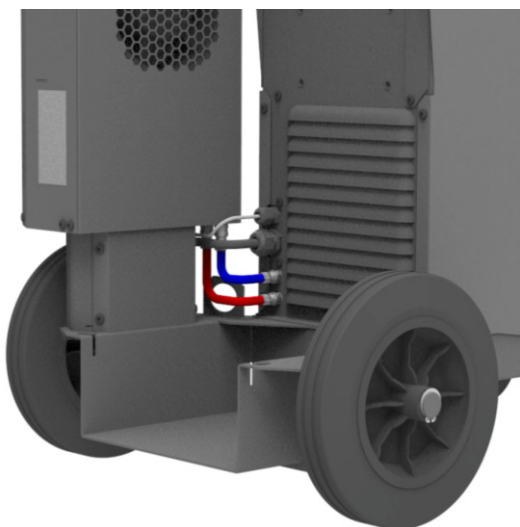


Рис. 9

Установка и эксплуатация

Перед монтажом или эксплуатацией ознакомьтесь с этим разделом в полном объеме.

⚠ ВНИМАНИЕ!

ПОРАЖЕНИЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К СМЕРТЕЛЬНОМУ ИСХОДУ.

- Эксплуатация аппарата при открытых крышках не допускается.
- Эксплуатация аппарата при влажных или погруженных в воду кабелях не допускается.



ПОДВИЖНЫЕ ДЕТАЛИ могут стать причиной травм.

- Подвижные части оборудования могут причинить травму. Никогда не вставляйте пальцы в отверстия на блоке охлаждения.



ГОРЯЧИЙ ОХЛАДИТЕЛЬ может привести к ожогам кожи.

- Перед началом сервисного обслуживания всегда проверяйте ТЕМПЕРАТУРУ охлаждающей жидкости (убедитесь, что она не горячая).



РАСПОЛОЖЕНИЕ

Данный аппарат предназначен для работы в сложных производственных условиях. Для продления его срока службы и обеспечения надежной работы очень важно выполнять простые профилактические мероприятия.

- Запрещается ставить или эксплуатировать оборудование на поверхностях с наклоном более 15° от горизонтали.
- Не допускается использование аппарата для размораживания труб.
- Оборудование следует устанавливать в местах с чистого воздуха. При этом должно обеспечиваться беспрепятственное прохождение воздуха через воздухозаборные жалюзи аппарата. Запрещается накрывать аппарат бумагой, рабочей одеждой или тряпками, когда он включен.
- Периодически удаляйте пыль и грязь, оседающие внутри аппарата.

Класс защиты аппарата - IP23. Рекомендуется, по возможности, не подвергать аппарат воздействию воды, не ставить его на влажную поверхность и в грязь.

- Установите аппарат вдали от радиоуправляемых хорошей циркуляцией устройств. Работающее оборудование может отрицательно повлиять на работу этих устройств и привести к их сбоям или повреждениям. Изучите раздел «Электромагнитная совместимость» данного руководства.
- Не используйте оборудование в зонах с температурой окружающего воздуха выше 40 °С. Температура окружающей среды влияет на параметры охлаждения. При повышении температуры окружающей среды работа системы охлаждения будет менее эффективной.

⚠ ВНИМАНИЕ!

Не размещать блок вблизи источников сильного нагрева.

Рекомендуемый источник питания

Система COOL ARC® 26 предназначена для водного охлаждения сварочных горелок. Система COOL ARC® 26 используется со сварочными аппаратами для сварки в среде инертного газа, для которых система COOL ARC® 26 включена в список одобренного дополнительного оборудования.

Подключение к сети питания

Система COOL ARC® 26 должна быть подключена к сварочному аппарату в соответствии с процедурой монтажа, которая проводится только квалифицированным электриком. Монтаж должен выполняться с соблюдением применимых государственных и местных нормативов.

⚠ ВНИМАНИЕ!

Не включайте систему охлаждения, если она не заправлена, а шланги пистолета / горелки отключены от системы охлаждения. Несоблюдение этого требования может привести к повреждению внутренних компонентов системы охлаждения.

Элементы управления и рабочие характеристики

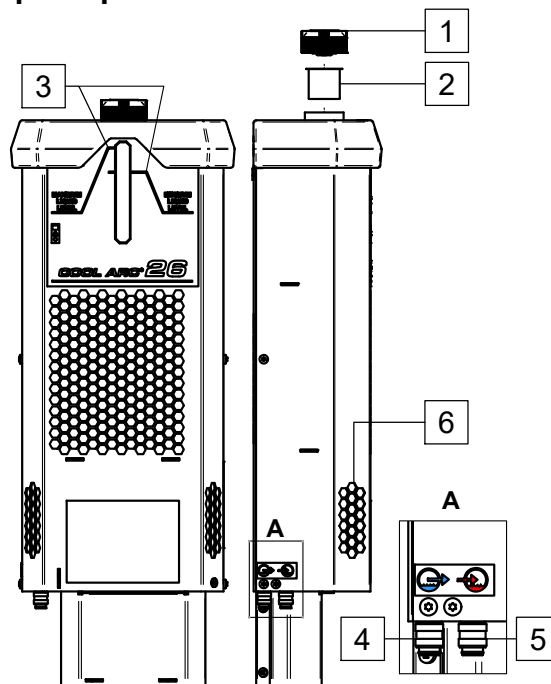


Рис. 10

Система COOL ARC® 26 поставляется в сборе с датчиком потока, который используется для передачи кода ошибки на сварочный аппарат для защиты горелки от перегрева в случае выявления несоответствующего потока охлаждающей жидкости, проходящего через датчик потока. Сбой с выдачей кода ошибки (Ошибка 0092) может указывать на возможное перекручивание линий горелки, повреждение и/или утечку в линиях подачи охлаждающей жидкости на горелку.

⚠ ВНИМАНИЕ!

Установка автоматического датчика потока в блок охлаждения, в случае обнаружения отсутствия или уменьшения потока охлаждающей жидкости может выключить сварочный источник и остановить сварку для защиты горелки.

1. Бак с гайкой для охлаждающей жидкости: Полупрозрачный бак позволяет контролировать объем охлаждающей жидкости.
2. Фильтр бака: 400µм.
3. Минимальный и максимальный уровень жидкости: Минимальный рекомендованный уровень жидкости - 3 литра.
4. Быстроразъемная муфта: выход жидкости (подает холодную жидкость на пистолет или горелку).
5. Быстроразъемная муфта: вход жидкости (возвратный шланг охладителя от пистолета или горелки).
6. Вентиляционная решетка: обеспечивает циркуляцию воздуха для охлаждения.

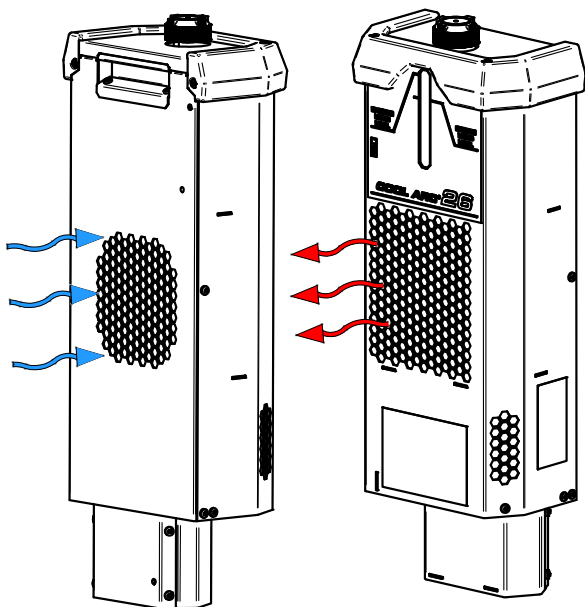


Рис. 11

Циркуляция охлаждающей жидкости в блоке охлаждения

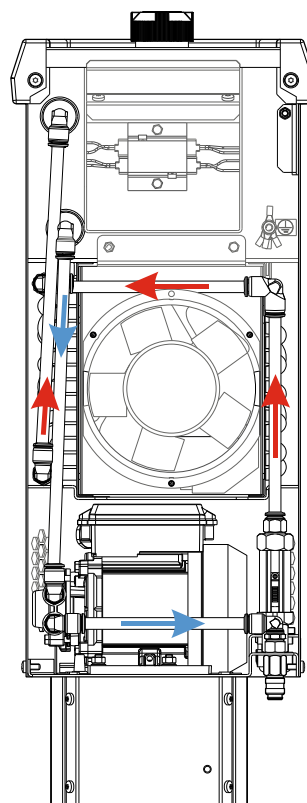


Рис. 12

⚠ ВНИМАНИЕ!

Не допускать перегибов и заломов шлангов.

⚠ ВНИМАНИЕ!

Не эксплуатировать блок со снятой крышкой корпуса.

Режимы работы

COOL ARC® 26 оснащается двумя вариантами интерфейса. В стандартной версии U0 (рисунок 14) используется два светодиодных дисплея. В улучшенной версии U7 (рисунок 13) используется 7-дюймовый дисплей. Способы работы с обоими вариантами интерфейса описан в руководстве по эксплуатации соответствующего сварочного аппарата. **COOL ARC® 26** может работать в следующих режимах:

Статус	Описание
Автоматический (по умолчанию)	Система охлаждения включается с началом сварки и выключается спустя некоторое время, необходимое для охлаждения горелки после сварки.
OFF - ВЫКЛ	Система охлаждения выключена.
ON - ВКЛ	Система охлаждения включена постоянно.

Улучшенный интерфейс (U7)

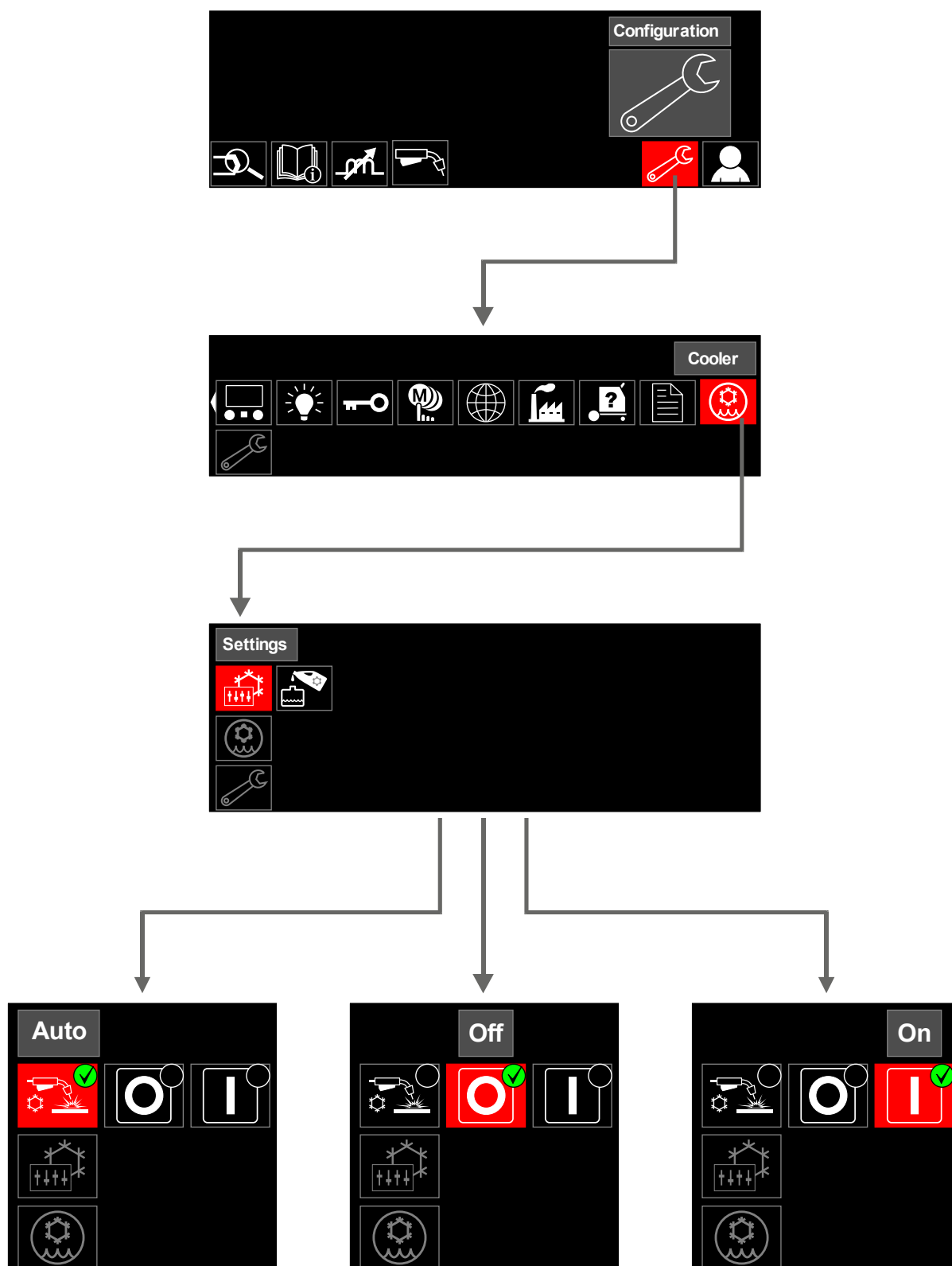


Рис. 13

Стандартный интерфейс (U0)

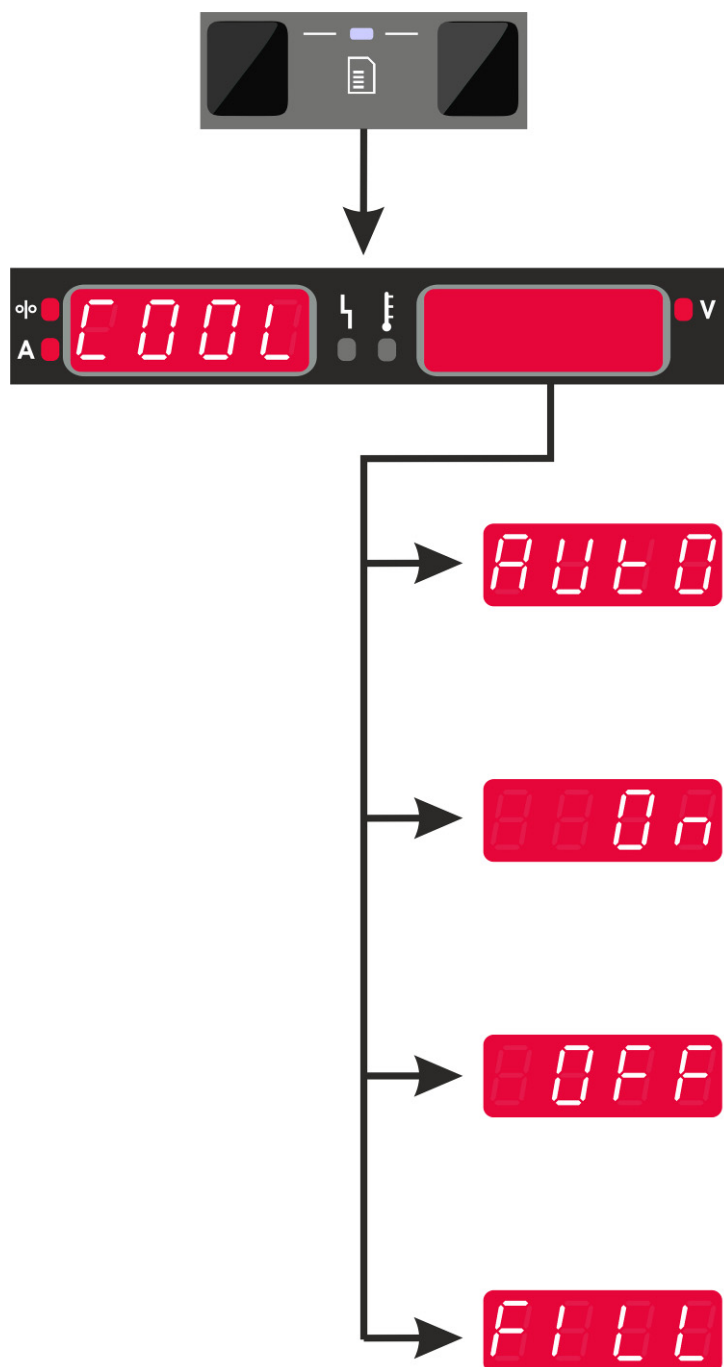
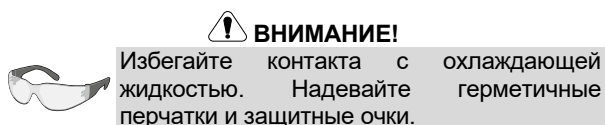


Рис. 14

Заправка резервуара и линий водного охлаждения



Внимание: заправка и эксплуатация охладителя возможны только при его нахождении в горизонтальном положении.

Используйте только рекомендованную охлаждающую жидкость FREEZCOOL - W000010167.

Запрещается использование охлаждающих жидкостей промышленной расфасовки. В состав охладителей такого типа могут входить маслосодержащие компоненты, которые разрушают пластиковые детали помпы, что существенно сокращает срок службы. Даже после однократного заливание такой жидкости, очистить систему охлаждения от маслосодержащих компонентов невозможно.

Не используйте автомобильные антифризы. Применение таких охлаждающих жидкостей приведет к повреждению насоса и блокировке теплообменника, что отрицательно скажется на качестве процесса охлаждения.



Ни при каких условиях не допускается эксплуатация блока охлаждения при отсутствии жидкости.



Не запускайте блок охлаждения, если в нем находится менее 3 литров жидкости. При слишком малом объеме жидкости может не хватить для полноценной заправки системы перед пуском, что может привести к повреждению насоса.

- Сборка сварочного агрегата (см. главу "Монтаж на сварочный аппарат").
- Включите источник питания. Если система **COOL ARC® 26** подключена правильно, то сварочный аппарат ее распознает.
- При первом подключении **COOL ARC® 26** сварочный аппарат автоматически запустит процедуру заправки (рисунок 15 или 24). Снимите крышку резервуара во избежание образования вакуума.
- Залейте жидкость в резервуар до максимального уровня - 4 литра - (рисунок 16 или 25).
- Подключите короткий черный шланг с быстроразъемными фитингами для воды (ОБВОДНАЯ ЛИНИЯ входит в комплект оборудования) к синему выходному гнезду на передней панели сварочного аппарата. Следите за уровнем жидкости, ожидая, пока охладитель не пойдет из ОБВОДНОЙ ЛИНИИ. Для сброса излишков охладителя используйте резервуар FREEZCOOL (рисунок 17 или 26).
- Когда жидкость пойдет из ОБВОДНОЙ ЛИНИИ, подключите второй быстроразъемный фитинг ОБВОДНОЙ ЛИНИИ к красному гнезду на передней панели сварочного аппарата (рисунок 18 или 27).

- Дождитесь, пока жидкость не пройдет полный контур системы охлаждения и не вернется в резервуар (рисунок 19 или 28).
- Отключите ОБВОДНУЮ ЛИНИЮ.
- Если используется сварочный аппарат с отдельной подачей проволоки, подключите шланги горелки и соединительный кабель – (рисунок 20 или 29).
- Дождитесь, пока жидкость не пройдет полный контур системы охлаждения (рисунок 21 или 30).
- Проверьте уровень охлаждающей жидкости и долейте при необходимости до уровня между минимальной и максимальной отметкой, указанной на передней этикетке **COOL ARC® 26** (рисунок 22 или 31).
- Затяните крышку.
- После успешного завершения заправки (рисунок 23 или 32), система охлаждения переключится в АВТОМАТИЧЕСКИЙ режим.

Улучшенный интерфейс (U7)

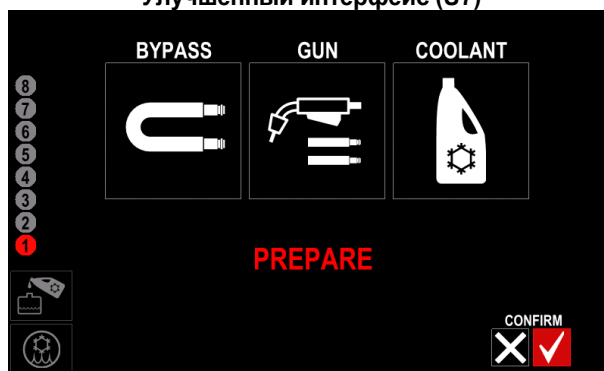


Рис. 15

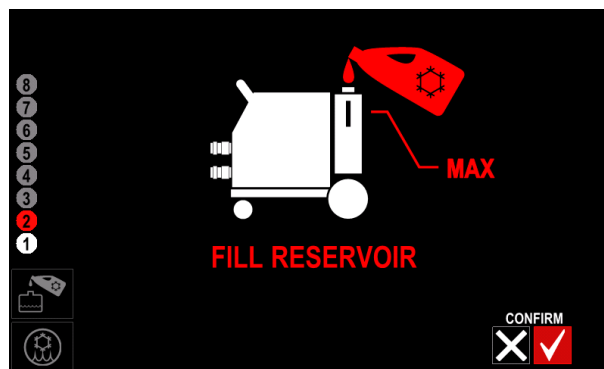


Рис. 16

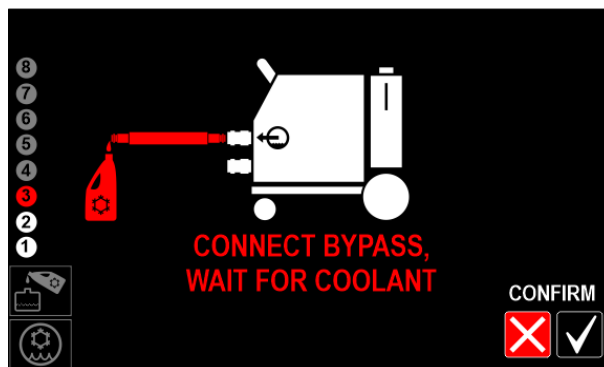


Рис. 17

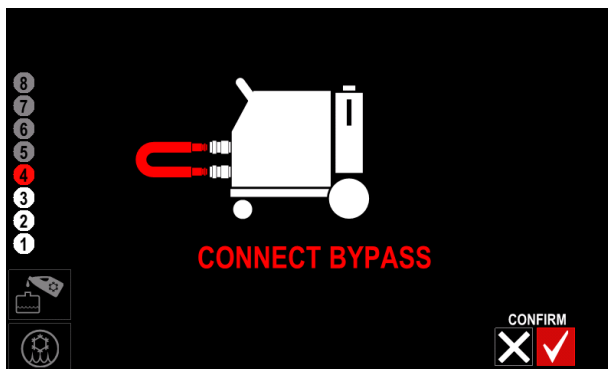


Рис. 18

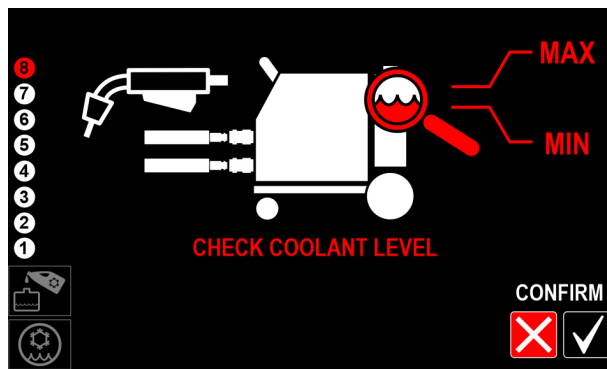


Рис. 22

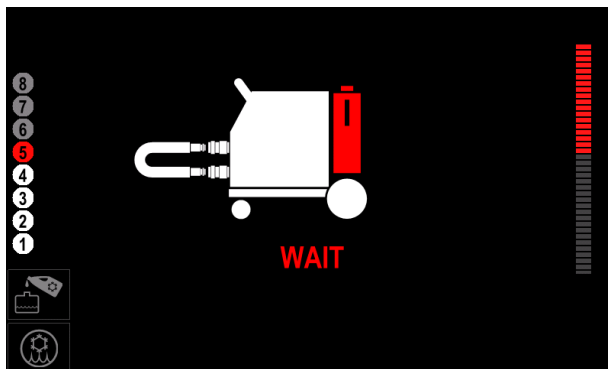


Рис. 19

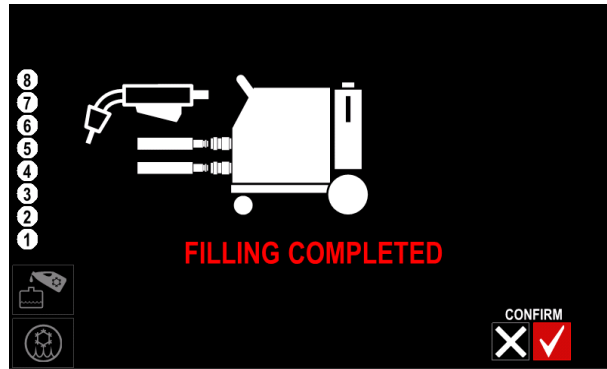


Рис. 23

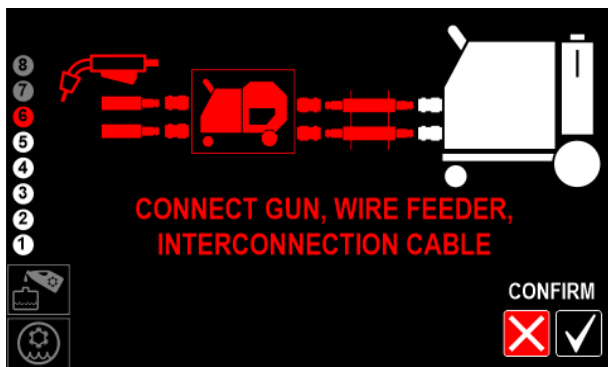


Рис. 20

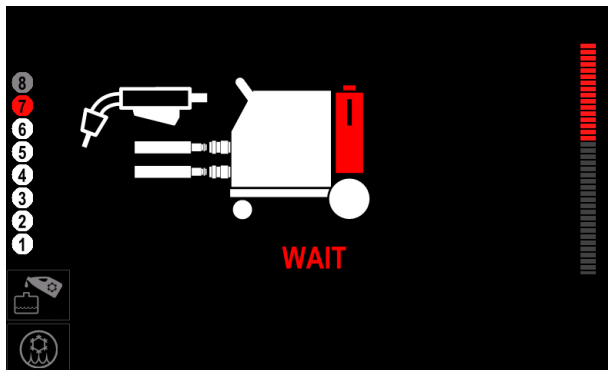


Рис. 21

Стандартный интерфейс (U0)



Рис. 24



Рис. 25



Рис. 26



Рис. 27



Рис. 28



Рис. 29



Рис. 30



Рис. 31



Рис. 32

ВНИМАНИЕ!

При подключении другой модели **COOL ARC® 26** процедуру заправки следует запустить вручную. Сначала выполните действия на рисунке 33 или 34, а затем повторите действия, показанные на рисунках с 15 или 24 до 23 или 32.

Улучшенный интерфейс (U7)

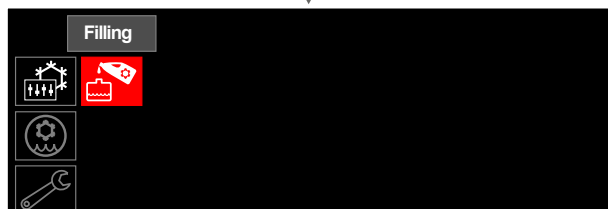
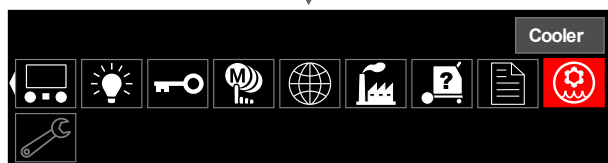


Рис. 33

Стандартный интерфейс (U0)



Рис. 34

Процедура заправки завершилась неудачей

Первая заправка резервуара и линий водного охлаждения

Если первая процедура завершится неудачей, то на экране появится изображение, показанное на рисунке 35 или 36.

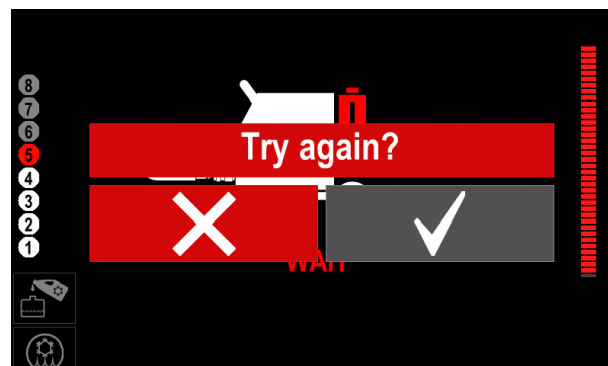


Рис. 35



Рис. 36

Если вторая попытка завершилась неудачей (рисунок 37 или 38), выключите сварочный аппарат и проверьте следующее:

- состояние шлангов системы охлаждения (перегибы и повреждения);
- уровень охлаждающей жидкости².



Рис. 37



Рис. 38

После проверки включите сварочный аппарат. Он включится автоматически с повторным запуском процедуры заправки.

ВНИМАНИЕ!

Если и эта процедура завершится неудачей, то обратитесь в ближайший центр технического обслуживания или в компанию Lincoln Electric. Использование аппарата без исправно работающей системы **COOL ARC® 26** может привести к тепловому повреждению горелки или машины **COOL ARC® 26**.

Сообщение об ошибке - отсутствует поток жидкости.

Если система не обнаружит поток во время сварки, на экране появится изображение, показанное на рисунке 39 или 40, и сработает защита аппарата с автоматическим отключением сварочного тока.



Рис. 39



Рис. 40

Чтобы удалить сообщение об ошибке, нажмите левую кнопку / ручку. Если **COOL ARC® 26** находится в режиме **ON (ВКЛ)**, для продолжения сварки понадобится сброс аппарата. Это необходимо для защиты насоса от повреждения и горелки от перегрева.

ВНИМАНИЕ!

Если при следующей сварочной операции автомат выведет ошибку 0092 на дисплее (рисунок 39), то обратитесь в центр технического обслуживания или в компанию Lincoln Electric.

Перемещение аппарата

Для предотвращения повреждений в результате замерзания и утечек воды во время перевозки, необходимо слить охлаждающую жидкость из бака охладителя.

Техобслуживание

ВНИМАНИЕ!

Ремонт и техническое обслуживание аппарата рекомендуется выполнять в ближайшей мастерской техобслуживания компании Lincoln Electric. Несанкционированный ремонт или модификация, выполненные неуполномоченным персоналом, приводят к прекращению действия гарантии изготовителя.

О любом значительном повреждении следует незамедлительно сообщать в центр обслуживания.

ЕЖЕДНЕВНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

- Проверьте состояние шлангов водного охлаждения и соединений провода питания.
- Проверьте состояние сварочной горелки / пистолета: при необходимости произведите замену.
- Очистите лопасти вентилятора и вентиляционные отверстия от пыли и грязи.
- Ежедневно, перед началом использования охладителя, необходимо проверять объем жидкости в баке.
- Следите за поддержанием требуемого уровня заполнения бака, особенно после отсоединения трубопроводов для воды или замены охлаждаемой группы оборудования.

ПЕРИОДИЧЕСКОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ (НЕ МЕНЕЕ ОДНОГО РАЗА В ГОД)

Проводить ежедневное обслуживание и дополнительно:

- Держать аппарат в чистоте. Продуть внутреннее пространство от пыли сухим воздухом низкого давления, очистить корпус и теплообменник от пыли.
- При работе в загрязненной или запыленной среде или в случае биологического обрастания бака может потребоваться его промывка. Слейте отработанную жидкость, ополосните внутреннюю полость бака и обеспечьте циркуляцию промывающего раствора по системе охлаждения. После завершения очистки произведите заливку новой охлаждающей жидкости.

ВНИМАНИЕ!

Горячая охлаждающая жидкость может вызвать ожоги кожи. Перед началом технического обслуживания всегда проверяйте ТЕМПЕРАТУРУ охлаждающей жидкости (убедитесь, что она не горячая).

**ВНИМАНИЕ!**

Особые меры предосторожности необходимо соблюдать при сливе охлаждающей жидкости из соответствующего бака. Охлаждающую жидкость нельзя сливать в источник грунтовых вод, канализацию, на почву. Прочитайте паспорт безопасности материала к используемой охлаждающей жидкости и свяжитесь со службой местного Департамента по Защите Окружающей Среды для получения информации о способе утилизации охлаждающей жидкости.

Интервалы технического обслуживания зависят от интенсивности использования машины и условий работы.

**ВНИМАНИЕ!**

Не прикасайтесь к деталям, которые находятся под напряжением.

**ВНИМАНИЕ!**

Перед началом демонтажа корпуса сварочного агрегата, оборудование необходимо отключить, отсоединив от сетевой розетки шнур питания.

**ВНИМАНИЕ!**

Перед проведением сервисных работ отключайте аппарат от сети. После каждого ремонта или обслуживания протестируйте аппарат на соответствие нормам безопасности.

Политика технической поддержки клиентов

Компания Lincoln Electric занимается производством и продажей высококачественного сварочного оборудования, расходных материалов и оборудования для резки. Наша задача — удовлетворить потребности наших клиентов и превзойти их ожидания. В некоторых случаях покупатели могут обращаться в компанию Lincoln Electric за советом или информацией об использовании нашей продукции. Мы отвечаем нашим клиентам на основе максимально точной информации, имеющейся в нашем распоряжении на момент запроса. Lincoln Electric не может гарантировать получение таких консультаций и не несет никакой ответственности в отношении предоставляемых сведений или рекомендаций. Предоставляя сведения или рекомендации, мы категорически отказываемся от гарантий любого вида, включая гарантии пригодности для конкретной цели клиента. С практической точки зрения, мы также не можем брать на себя какую-либо ответственность за обновления или исправления таких сведений или рекомендаций после их получения клиентом. Кроме того, предоставление сведений или рекомендаций не расширяет и не меняет какие-либо гарантии в отношении продажи нашей продукции.

Компания-изготовитель Lincoln Electric реагирует на запросы клиентов, но выбор и использование специфических изделий, продаваемых Lincoln Electric, находятся исключительно под контролем самого клиента, и клиент несёт за них исключительную ответственность. На результаты, полученные при применении описанных выше методов производства и требований к техническому обслуживанию, влияют многие факторы, не зависящие от Lincoln Electric. Возможны изменения — эти сведения являются точными согласно имеющейся у нас информации на момент печати. Актуальную информацию см. на сайте www.lincolnelectric.com.

Устранение типовых неисправностей

Данное руководство предназначено для владельцев или операторов блока охлаждения. Несанкционированное вмешательство или ремонт блока, может стать причиной опасности для работающих, а также прекращение гарантийных обязательств. Ознакомьтесь со всеми замечаниями и предупреждениями в разделе Безопасность, перед проведением любых работ по обслуживанию и ремонту оборудования.



ВНИМАНИЕ!

Если по какой-либо причине вы не понимаете процедур проверки, изложенных в этом разделе, или не можете выполнить проверку безопасным способом, свяжитесь с ближайшим сервисным центром или компанией Lincoln Electric для получения квалифицированной поддержки.

УСТАНОВИТЕ ПРОБЛЕМУ (ПРИЗНАКИ)	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ДЕЙСТВИЯ
Блок охлаждения не работает	- Питающий провод отсоединен. - Нет сетевого напряжения. - Питающий провод поврежден. - Шланги охлаждения передавлены или засорились. - Течь из шлангов или горелки. Нет охлаждающей жидкости. - Перегорели предохранители.	- Подключите питающий провод. - Проверить автоматический предохранитель. - Замените поврежденный провод или закажите новый комплект проводов. - Устранить засорение шланга. Не допускать перегибов и заломов шлангов. - Устранить течь. - Заполнить бачок. - Замените предохранители.
Течь внутри блока	- Ослабление хомута на одном из внутренних шлангов. - Прокол шланга. - Течь радиатора.	- Затянуть или заменить хомут шланга. - Заменить проколотый шланг новым. - Замените теплообменник.
Течь впускного или выпускного фитинга	Ослаб хомут.	Затянуть хомут около фитингов.
Слишком высокая температура горелки или машины	- Блок размещен около источника тепла. - Не работает вентилятор.	- Переместите устройство подальше от источника горячего воздуха. - См. раздел «Вентилятор».
Вентилятор работает, но поток жидкости слабый.	- Течь в шлангах горелки/пистолета. - Горелка/пистолет или шланги частично засорились. - Бачок для охлаждающей жидкости пуст, или уровень жидкости в нем слишком низок.	- Устранить течь. - Устранить засорение. - Долить жидкость .
Вентилятор работает, но нет потока жидкости.	- Неисправность помпы. - Помпа заблокирована.	- Заменить помпу. - Заменить помпу.
Помпа работает, но вентилятор не работает	- Лопасть вентилятора заклинило о теплообменник. - Неисправность двигателя вентилятора.	- Заменить вентилятор. - Заменить вентилятор.
Система охлаждения приводит к срабатыванию автоматического выключателя	- Перегрузка схемы. - Неисправность элементов схемы блока.	- Проверьте автомат выходной цепи сварочного аппарата. - Замените электрическую деталь.
Подача сварочного тока отключена.	- Поток охлаждающей жидкости слаб или отсутствует. - Неисправный датчик потока.	- Заполнить бачок. - Замените датчик потока.

WEEE

07/06



Запрещается утилизация электротехнических изделий вместе с обычным мусором!

В соответствии с Европейской директивой 2012/19/ЕС об отходах электрического и электронного оборудования (WEEE) и с требованиями национального законодательства электротехническое оборудование, достигшее окончания срока эксплуатации, должно быть собрано и направлено в соответствующий центр по его утилизации. Как владелец оборудования, вы должны получить информацию о сертифицированных центрах сбора оборудования от нашего местного представительства.

Соблюдая требования этой Директивы, Вы защищаете окружающую среду и здоровье людей!

Запасные части

12/05

Инструкция по использованию раздела «Запасные части»

- Нельзя пользоваться разделом Запасные части, если код машины в нем не указан. В этом случае свяжитесь с Сервисным Департаментом компании Линкольн Электрик.
- Для определения места размещения детали используйте сборочный чертеж и таблицу ниже.
- Используйте только те детали, которые отмечены в таблице значком «X» в столбце, заголовок которого такой же, как и на соответствующей странице сборочного чертежа (значок # отображает изменения в данной публикации).

Сначала прочитайте инструкцию по использованию раздела «Запасные части», затем воспользуйтесь поставляемым с оборудованием каталогом запчастей с изображением деталей и таблицей с каталожными номерами.

Адреса авторизованных сервисных центров

01/19

- В случае обнаружения дефектов в течение периода действия гарантии покупатель должен обратиться в авторизованный сервисный центр или в компанию Lincoln Electric.
- Обратитесь к торговому представителю за помощью в поиске ближайшего авторизованного сервисного центра.

Электрические схемы

См. поставляемый с оборудованием каталог запчастей.

Аксессуары

W000010167	FREEZCOOL (охладитель)
T-5041-003-1R	КРАСНЫЙ ШЛАНГ (150 мм)
T-5041-004-1R	СИНИЙ ШЛАНГ (115 мм)
D-2218-150-1R	ОБВОДНОЙ ШЛАНГ (200 мм)

