

INVERTEC® 275TP INVERTEC® 300TP

INSTRUKCJA OBSŁUGI



POLISH



Lincoln Electric Bester Sp. z o.o.
ul. Jana III Sobieskiego 19A, 58-260 Bielawa, Poland
www.lincolnelectric.eu

DZIĘKUJEMY! Za docenienie, JAKOŚCI produktów Lincoln Electric.

- Proszę sprawdzić czy opakowanie i sprzęt nie są uszkodzone. Reklamacje uszkodzeń powstałych podczas transportu muszą być natychmiast zgłoszone do dostawcy (dystrybutora).
- Dla ułatwienia prosimy o zapisanie na tej stronie danych identyfikacyjnych wyrobów. Nazwa modelu, Kod i Numer Seryjny, które możecie Państwo znaleźć na tabliczce znamionowej wyrobu.

Nazwa Modelu:	
.....	
Kod i Numer Seryjny:	
.....	
Data i Miejsce Zakupu	
.....	

INDEKS

Dane techniczne	1
Informacje o projekcie ECO	3
Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC).....	5
Bezpieczeństwo użytkowania.....	6
Wprowadzenie	8
Instrukcja instalacji i eksploatacji.....	8
WEEE.....	12
Wykaz części zamiennych	12
Lokalizacja autoryzowanych punktów serwisowych	12
Schemat elektryczny	12
Akcesoria	13

Dane techniczne

NAZWA		INDEKS	
INVERTEC® 275TP		K14243-1	
INVERTEC® 300TP		K14387-1	
ZASILANIE			
	Napięcie zasilania U ₁	Klasa EMC	
275TP	400 V +/- 15%, 3-fazowe	A	
300TP			
	I _{1eff}	I _{1maks}	
275TP	9,8A	13,8A	
300TP	11,5A	17,2A	
	Pobór mocy z sieci dla cyklu nominalnego	Prąd wejściowy I _{1maks.}	PF (400 V)
275TP	5,9 kVA przy 100% (GTAW)	8,4A	0,75
	8,3 kVA przy 35% (GTAW)	11,8A	0,82
	7,1 kVA przy 100% (SMAW)	10,1A	0,79
	10,16 kVA przy 35% (SMAW)	13,8A	0,86
300TP	6,9 kVA przy 100% (GTAW)	9,6A	0,78
	9,3 kVA przy 40% (GTAW)	13,1A	0,86
	8,2 kVA przy 100% (SMAW)	11,5A	0,83
	12,3 kVA przy 40% (SMAW)	17,2A	0,9
ZNAMIONOWE PARAMETRY WYJŚCIOWE			
275TP	Proces	Cykl pracy przy 40°C (oparty na 10 min. okresie)	Prąd spawania I ₂
	GTAW	100%	200A
		60%	230A
		40%	270A
	SMAW	100%	180A
		60%	230A
		35%	250A
300TP	GTAW	100%	230A
		60%	260A
		40%	300A
	SMAW	100%	210A
		60%	250A
		40%	300A
ZAKRES PARAMETRÓW WYJŚCIOWYCH			
	Zakres prądu spawania	Napięcie szczytowe obwodu otwartego U ₀	
275TP	5 - 270A (TIG) / 5 – 250A (SMAW)	72V	
300TP	5 - 300A		

ZALECANE PARAMETRY PRZEWODU I BEZPIECZNIKA ZASILANIA				
	Typ bezpiecznika: gR lub wyłącznik automatyczny typu Z		Przewód zasilający	
275TP	16A, 400 V AC		4-żyłowy; 1,5 mm ²	
300TP				
WYMIARY I CIĘŻAR				
275TP	Waga	Wysokość	Szerokość	Długość
	16,0 kg	360 mm	230 mm	498 mm
300TP	16,4 kg	360 mm	230 mm	498 mm
POZOSTAŁE				
	Stopień ochrony		Maksymalne ciśnienie gazu	
275TP	IP23		0,5 MPa (5 bara)	
300TP				
	Temperatura pracy		Temperatura składowania	
275TP	od -10°C do 40°C		od -25°C do +55°C	
300TP	od -20°C do 40°C			

Informacje o projekcie ECO

Urządzenia te zostały zaprojektowane tak, aby były zgodne z dyrektywą 2009/125/WE i rozporządzeniem 2019/1784/UE.

Wydajność i jałowy pobór mocy:

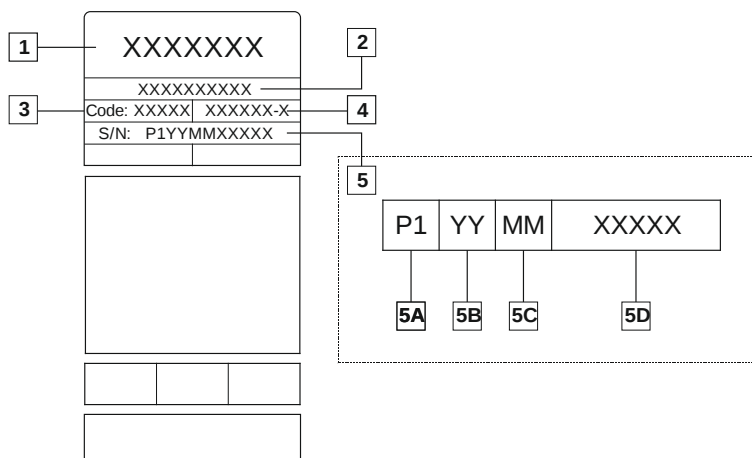
Indeks	Nazwa	Wydajność przy maksymalnym poborze mocy / poborze mocy w stanie beczynności	Model równoważny
K14243-1	INVERTEC® 275TP	85% / 19W	Brak równoważnego modelu
K14387-1	INVERTEC® 300TP	86% / 18W	Brak równoważnego modelu

Stan beczynności występuje w przypadku warunków określonych w poniższej tabeli

STAN BEZCZYNNOŚCI	
Stan	Obecność
Tryb MIG	
Tryb TIG	X
Tryb STICK	
Po 30 minutach braku działania	X
Wentylator wyłączony	X

Wartość efektywności i zużycia w stanie beczynności została zmierzona za pomocą metody i warunków określonych w normie wyrobu EN 60974-1:20XX.

Nazwę producenta, nazwę produktu, numer kodu, numer produktu, numer seryjny i datę produkcji można odczytać z tabliczki znamionowej.



Gdzie:

- 1- Nazwa i adres producenta
- 2- Nazwa produktu
- 3- Numer kodu
- 4- Numer produktu
- 5- Numer seryjny:
 - 5A- kraj produkcji
 - 5B- rok produkcji
 - 5C- miesiąc produkcji
 - 5D- liczba progresywna różna dla każdej maszyny

Typowe zastosowanie gazu w urządzeniach MIG/MAG:

Rodzaj materiału	Średnica drutu [mm]	Dodatnia elektroda prądu stałego		Podajnik drutu [m/min]	Gaz osłonowy	Przepływ gazu [l/min]
		Prąd [A]	Napięcie [V]			
Stal węglowa, niskostopowa	0,9 ÷ 1,1	95 ÷ 200	18 ÷ 22	3,5 – 6,5	Ar 75%, CO ₂ 25%	12
Aluminium	0,8 ÷ 1,6	90 ÷ 240	18 ÷ 26	5,5 – 9,5	Argon	14 ÷ 19
Austenityczna stal nierdzewna	0,8 ÷ 1,6	85 ÷ 300	21 ÷ 28	3 – 7	Ar 98%, O ₂ 2% / He 90%, Ar 7,5% CO ₂ 2,5%	14 ÷ 16
Stop miedzi	0,9 ÷ 1,6	175 ÷ 385	23 ÷ 26	6 – 11	Argon	12 ÷ 16
Magnez	1,6 ÷ 2,4	70 ÷ 335	16 ÷ 26	4 – 15	Argon	24 ÷ 28

Proces Tig:

W procesie spawania TIG zużycie gazu zależy od pola przekroju poprzecznego dyszy. W przypadku powszechnie używanych palników:

Hel: 14–24 l/min

Argon: 7-16 l/min

Uwaga: Nadmierne natężenie przepływu powoduje turbulencje w strumieniu gazu, które mogą powodować zasysanie zanieczyszczeń atmosferycznych do jeziora spawalniczego.

Uwaga: Ruch boczny wiatru lub przeciąg może zakłócić warstwę gazu osłonowego. W celu jego zabezpieczenia należy stosować ekran blokujący przepływ powietrza.



Wycofanie z eksploatacji

Po zakończeniu okresu użytkowania produktu musi on zostać poddany recyklingowi zgodnie z dyrektywą 2012/19/UE (WEEE), informacje o demontażu produktu i krytycznych surowców obecnych w produkcie można znaleźć na stronie <https://www.lincolnelectric.com/en-gb/support/Pages/operator-manuals-eu.aspx>

Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC)

01/11

Omawiane urządzenie zostało zaprojektowane zgodnie ze wszystkimi odnośnymi dyrektywami oraz normami. Niemniej jednak może ono generować zakłócenia elektromagnetyczne wpływające na pozostałe systemy, takie jak systemy telekomunikacyjne (telefon, radio i telewizja) lub inne systemy bezpieczeństwa. W związku z powyższym, zakłócenia te mogą negatywnie wpływać na bezpieczeństwo takich systemów. W celu wyeliminowania lub zredukowania liczby zakłóceń elektromagnetycznych generowanych przez omawiane urządzenie wymagane jest przeczytanie i zrozumienie treści niniejszego rozdziału.



To urządzenie zostało zaprojektowane do pracy w obszarze przemysłowym. Aby używać go w gospodarstwie domowym, niezbędne jest przestrzeganie specjalnych zabezpieczeń koniecznych do wyeliminowania możliwych zakłóceń elektromagnetycznych. Urządzenie należy instalować i obsługiwać w sposób opisany w niniejszej instrukcji. W przypadku stwierdzenia jakichkolwiek zakłóceń elektromagnetycznych operator zobowiązany jest do podjęcia odpowiednich działań mających na celu ich wyeliminowanie i w razie zaistnienia takiej potrzeby skorzystania z pomocy firmy Lincoln Electric.



OSTRZEŻENIE

Warunkiem jest, aby impedancja publicznej sieci niskiego napięcia w punkcie wspólnego przyłączenia była niższa niż:

- 64.8mΩ dla **INVERTEC® 275TP**
- 55.6mΩ dla **INVERTEC® 300TP**

Niniejsze urządzenie jest zgodne z normami IEC 61000-3-11 oraz IEC-3-12 i może być podłączane do publicznych sieci niskiego napięcia. Użytkownik lub osoba podłączająca urządzenie powinni upewnić się, jeżeli to konieczne konsultując się z dostawcą energii, czy impedancja systemu jest zgodna z ograniczeniami impedancji.

Przed dokonaniem instalacji omawianego urządzenia operator zobowiązany jest sprawdzić, czy w miejscu pracy nie znajdują się urządzenia, które mogłyby działać niepoprawnie w związku z występującymi zakłóceniami elektromagnetycznymi. Należy wziąć pod uwagę:

- Kable wejściowe i wyjściowe, przewody sterujące i przewody telefoniczne, które znajdują się w miejscu pracy i w miejscu zainstalowania urządzenia lub w ich pobliżu.
- Nadajniki i odbiorniki radiowe lub telewizyjne. Komputery lub urządzenia sterowane komputerowo.
- Urządzenia systemów bezpieczeństwa i sterujące stosowane w przemyśle. Sprzęt służący do pomiarów i kalibracji.
- Osobiste urządzenia medyczne, takie jak rozruszniki serca i aparaty słuchowe.
- Sprawdzić odporność elektromagnetyczną sprzętu pracującego w miejscu pracy lub w jego pobliżu. Obsługujący musi być pewien, że cały sprzęt w obszarze pracy jest kompatybilny. Może to wymagać dodatkowych środków zabezpieczających.
- Wymiary miejsca pracy, które należy brać pod uwagę, będą zależały od konfiguracji miejsca pracy i innych czynników, które mogą mieć miejsce.

Aby zmniejszyć emisję promieniowania elektromagnetycznego z urządzenia, należy wziąć pod uwagę następujące wytyczne:

- Podłączyć urządzenie do sieci zasilającej zgodnie ze wskazówkami zamieszczonymi w niniejszej instrukcji. Jeśli mimo to pojawią się zakłócenia, może zaistnieć potrzeba zastosowania dodatkowych środków, jak np. filtrowanie napięcia zasilania.
- Kable wyjściowe powinny być jak najkrótsze i umieszczone jak najbliżej siebie. Jeśli to możliwe należy dokonać uziemienia elementu spawanego w celu zmniejszenia emisji elektromagnetycznej. Operator zobowiązany jest do upewnienia się, że uziemienie elementu spawanego nie spowoduje problemów lub też nie doprowadzi do powstania niebezpiecznych warunków pracy zarówno dla personelu, jak i sprzętu.
- Ekranowanie kabli w miejscu pracy może zmniejszyć promieniowanie elektromagnetyczne. W przypadku zastosowań specjalnych może okazać się to niezbędne.



OSTRZEŻENIE

Niniejszy produkt został sklasyfikowany w klasie A zgodnie z normą EN 60974-10 dotyczącą kompatybilności elektromagnetycznej, w związku z czym produkt jest przeznaczony wyłącznie do użytku w środowisku przemysłowym.



OSTRZEŻENIE

Urządzenie klasy A nie jest przeznaczone do pracy w gospodarstwach domowych, w których zasilanie jest dostarczane przez publiczną sieć niskiego napięcia. W takich miejscach mogą wystąpić potencjalne trudności w zapewnieniu kompatybilności elektromagnetycznej z powodu zakłóceń przewodzonych i spowodowanych promieniowaniem.





OSTRZEŻENIE

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

	OSTRZEŻENIE: Symbol ten oznacza konieczność przestrzegania instrukcji, celem uniknięcia doznania poważnych obrażeń ciała, utraty życia lub uszkodzenia urządzenia. Należy chronić siebie i innych przed możliwymi poważnymi obrażeniami ciała lub śmiercią.
	NALEŻY CZYTAĆ INSTRUKCJĘ ZE ZROZUMIENIEM: Przed rozpoczęciem użytkowania urządzenia należy przeczytać i zrozumieć niniejszą instrukcję obsługi. Spawanie łukowe może stwarzać niebezpieczeństwo. Nieprzestrzeganie zaleceń zawartych w niniejszej instrukcji obsługi może narazić użytkownika na doznanie poważnych obrażeń ciała, utratę życia lub doprowadzić do uszkodzenia urządzenia.
	PORAŻENIE PRĄDEM ELEKTRYCZNYM MOŻE SKUTKOWAĆ ŚMIERCIĄ: Urządzenie spawalnicze wytwarza wysokie napięcie. Zabronione jest dotykanie elektrody, zacisku roboczego oraz podłączonych elementów spawanych, gdy zasilanie urządzenia jest włączone. Operator zobowiązany jest do odizolowania się od elektrody, zacisku roboczego i podłączonych elementów spawanych.
	URZĄDZENIE ZASILANE ELEKTRYCZNIE: Przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac przy tym urządzeniu należy odłączyć zasilanie sieciowe za pomocą wyłącznika przy skrzynce bezpiecznikowej. Urządzenie to powinno być zainstalowane i uziemione zgodnie z zaleceniami producenta i obowiązującymi przepisami.
	URZĄDZENIE ZASILANE ELEKTRYCZNIE: Należy regularnie sprawdzać kable zasilania, elektrody i zacisku roboczego. Jeżeli zostanie zauważone jakiegokolwiek uszkodzenie izolacji, natychmiast wymienić kabel. W celu uniknięcia ryzyka przypadkowego wystąpienia łuku elektrycznego nie należy kłaść uchwytu elektrodowego bezpośrednio na stole spawalniczym lub na innej powierzchni mającej kontakt z zaciskiem roboczym.
	POLE ELEKTROMAGNETYCZNE MOŻE BYĆ NIEBEZPIECZNE: Prąd elektryczny przepływający przez jakikolwiek przewodnik wytwarza pole elektromagnetyczne (EMF). Pole elektromagnetyczne może zakłócać pracę rozruszników serca, dlatego spawacze z wszczepionym rozrusznikiem serca przed podjęciem pracy z tym urządzeniem powinni skonsultować się z lekarzem.
	ZNAK ZGODNOŚCI CE: To urządzenie spełnia wymogi dyrektyw Wspólnoty Europejskiej.
	SZTUCZNE PROMIENIOWANIE OPTYCZNE: Zgodnie z wymogami zawartymi w dyrektywie 2006/25/WE oraz normie EN 12198 urządzenie przyporządkowane jest do kategorii 2. Wymagane jest stosowanie środków ochrony indywidualnej z filtrem zabezpieczającym o maksymalnym stopniu ochrony 15, zgodnie z wymaganiami normy EN169.
	ZAGROŻENIE ZWIĄZANE Z OPARAMI I GAZAMI: W procesie spawania mogą powstawać opary i gazy niebezpieczne dla zdrowia. Unikać wdychania tych oparów i gazów. W celu uniknięcia wspomnianych niebezpieczeństw wymagane jest zapewnienie odpowiedniej wentylacji lub wyciągu usuwającego opary i gazy ze strefy oddychania.
	ZAGROŻENIE POPARZENIEM PRZEZ ŁUK SPAWALNICZY: Stosować maskę ochronną z odpowiednim filtrem i osłoną w celu zabezpieczenia oczu przed iskrami i promieniowaniem łuku podczas spawania lub jego obserwacji. W celu zapewnienia skóry należytej ochrony wymagane jest stosowanie odpowiedniej odzieży wykonanej z trwałego, ognioodpornego materiału. Osoby przebywające w pobliżu należy chronić korzystając z odpowiednich, niepalnych ekranów oraz ostrzegać przed bezpośrednim patrzeniem na łuk elektryczny lub narażeniem na kontakt jakiegokolwiek części ciała na jego działanie.

	ZAGROŻENIE POŻAREM LUB WYBUCHEM SPOWODOWANYM PRZEZ ISKRY SPAWALNICZE: Usunąć wszelkie zagrożenia pożarowe z obszaru prowadzenia prac spawalniczych. W pobliżu powinny znajdować się również łatwo dostępne środki gaśnicze. Iskry spawalnicze i gorące materiały pochodzące z procesu spawania łatwo przenikają przez małe szczeliny i otwory do przyległego obszaru. Nie wolno spawać żadnych pojemników, beczek, zbiorników ani żadnych innych materiałów, dopóki nie zostaną zastosowane odpowiednie kroki zabezpieczające przed pojawieniem się łatwopalnych lub toksycznych gazów. Omawianego urządzenia pod żadnym pozorem nie należy użytkować w obecności palnych gazów, oparów lub łatwopalnych cieczy.
	ZAGROŻENIE POPARZENIEM PRZEZ SPAWANE MATERIAŁY: Proces spawania wytwarza dużą ilość ciepła. Rozgrzane powierzchnie i materiały w obszarze pracy mogą spowodować poważne poparzenia. Stosować rękawice i szczypce w przypadku dotykania lub przemieszczania spawanego materiału w obszarze roboczym.
	ZAGROŻENIE ZWIĄZANE Z WYBUCHEM USZKODZONEJ BUTLI: Stosować wyłącznie atestowane butle z gazem osłonowym przeznaczonym do danego procesu oraz z poprawnie działającymi regulatorami ciśnienia przeznaczonymi do danego gazu i ciśnienia. Zawsze umieszczać butle w pionowym położeniu, zabezpieczając je łańcuchem przed wywróceniem się. Nie przemieszczać i nie transportować butli z gazem ze zdjętym kołpakiem zabezpieczającym. Nie wolno dopuszczać, aby elektroda, uchwyt elektrodowy, zacisk roboczy ani jakiegokolwiek inny element obwodu przewodzącego prąd zetknął się z butlą z gazem. Butle z gazem muszą być umieszczane z dala od miejsc, w których byłyby narażone na uszkodzenie bądź na działanie iskier spawalniczych lub źródeł ciepła.
	CZĘŚCI RUCHOME MOGĄ BYĆ NIEBEZPIECZNE: Omawiane urządzenie ma części ruchome, które mogą spowodować poważne obrażenia ciała. Podczas uruchamiania, obsługi i konserwacji urządzenia nie zbliżać rąk, ciała i odzieży do tych części.
HF	OSTROŻNIE: Wysokie częstotliwości stosowane do bezdotykowego zapłonu łuku przy spawaniu metodą TIG (GTAW) mogą zakłócać pracę niewystarczająco ekranowanego sprzętu komputerowego, centrów przetwarzania danych oraz robotów przemysłowych, powodując nawet całkowitą awarię systemu. Spawanie metodą TIG (GTAW) może zakłócać pracę sieci telefonii komórkowej, a także odbiór radia i telewizji.
	ZNAK BEZPIECZEŃSTWA: Niniejsze urządzenie przeznaczone jest do dostarczania energii elektrycznej w przypadku prac spawalniczych prowadzonych w środowisku o podwyższonym ryzyku porażenia prądem elektrycznym.

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

Wprowadzenie

INVERTEC® 275TP i INVERTEC® 300TP to zasilacze GTAW i SMAW.

Kompletny zestaw zawiera:

- Zasilacz
- Pamięć USB wraz z instrukcją obsługi
- Etykieta Lincoln
- Przewód uziemiający o dł. 3 metry.

Zalecane wyposażenie, które może zostać zakupione przez użytkownika, zostało wymienione w rozdziale „Akcesoria”.

Instrukcja instalacji i eksploatacji

Przed instalacją i rozpoczęciem użytkowania niniejszego urządzenia należy przeczytać cały poniższy rozdział.

Warunki eksploatacji

Urządzenie to może pracować w ciężkich warunkach. Niemniej jednak ważne jest zastosowanie poniższych, prostych środków zapobiegawczych, które zapewnią długą żywotność i niezawodne działanie omawianego urządzenia:

- Nie umieszczać ani nie użytkować niniejszego urządzenia na powierzchni o nachyleniu większym niż 15°.
- Nie używać niniejszego urządzenia do odmrażania rur.
- Niniejsze urządzenie musi być umieszczone w miejscu, w którym występuje swobodna cyrkulacja czystego powietrza bez ograniczeń jego przepływu. Nie należy przykrywać włączonego urządzenia papierem, tkaniną lub szmatami.
- Ograniczyć do minimum brud i kurz, które mogą przedostać się do urządzenia.
- Urządzenie ma stopień ochrony obudowy IP23. W miarę możliwości należy utrzymywać je w stanie suchym i nie umieszczać na mokrym podłożu ani w kałużach.
- Urządzenie powinno być umieszczone z dala od urządzeń sterowanych drogą radiową. Jego normalna praca może niekorzystnie wpływać na znajdujące się w pobliżu urządzenia sterowane radiowo, co może doprowadzić do obrażeń ciała lub uszkodzenia sprzętu. Należy przeczytać rozdział dotyczący kompatybilności elektromagnetycznej, zamieszczony w niniejszej instrukcji obsługi.
- Nie używać urządzenia w temperaturach otoczenia wyższych niż 40°C.

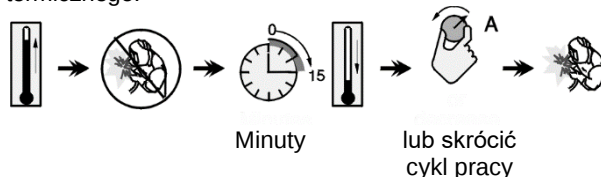
Cykl Pracy i przegrzanie

Cykl pracy urządzenia jest procentowym udziałem w 10-minutowym cyklu, w ciągu którego można spawać ze znamionowym prądem spawania.

Przykład: 60% cykl pracy:



Nadmierne wydłużenie cyklu pracy urządzenia może spowodować uaktywnienie się układu zabezpieczenia termicznego.



Podłączanie zasilania

⚠ OSTRZEŻENIE

Urządzenie spawalnicze może podłączyć do zasilania sieciowego wyłącznie wykwalifikowany elektryk. Podłączenie urządzenia spawalniczego musi zostać wykonane zgodnie z odpowiednimi krajowymi i lokalnymi przepisami dotyczącymi instalacji elektrycznych.

Przed włączeniem urządzenia należy sprawdzić napięcie wejściowe, fazę i częstotliwość sieci zasilającej. Skontrolować prawidłowość podłączenia przewodów uziemiających z urządzenia do źródła zasilania. Urządzenie spawalnicze należy podłączać do prawidłowo zainstalowanego gniazda wtykowego z bolcem uziemiającym.

Napięcia sieciowe powinno wynosić 400 V AC, 50/60 Hz. Więcej informacji na temat zasilania sieciowego można znaleźć w rozdziale zawierającym dane techniczne w niniejszej instrukcji obsługi oraz na tabliczce znamionowej urządzenia.

Upewnić się, że moc źródła zasilania jest odpowiednia do normalnej pracy urządzenia. Niezbędny bezpiecznik zwłoczny lub wyłącznik nadprądowy oraz przekroje kabli podano w rozdziale z danymi technicznymi w niniejszej instrukcji.

⚠ OSTRZEŻENIE

Urządzenie spawalnicze może być zasilane z agregatu prądotwórczego o mocy wyjściowej co najmniej 30% większej niż moc wejściowa urządzenia spawalniczego.

⚠ OSTRZEŻENIE

W przypadku zasilania urządzenia z agregatu prądotwórczego należy przed wyłączeniem agregatu prądotwórczego wyłączyć urządzenie spawalnicze, w przeciwnym wypadku grozi to uszkodzeniem urządzenia spawalniczego.

Opis elementów sterowania i obsługi

Przedni panel INVERTEC® 275TP i 300TP



Rysunek 1

1. Wyjście ujemne: Gniazdo, do którego należy podłączyć palnik TIG.
2. Wyjście dodatnie: Gniazdo do obwodu spawalniczego.
3. Złącze USB
4. Zaślepka zdalnego sterowania: Do podłączenia zestawu do zdalnego sterowania.
5. Interfejs użytkownika: Zachęcamy do zapoznania się z rozdziałem "Interfejs użytkownika".
6. Gniazdo palnika C5B: Podłączyć spust uchwytu TIG
7. Gniazdo szybkozłącza gazu: Do podłączenia przewodu gazu palnika.

Tylny panel



Rysunek 2

1. Wyłącznik zasilania

Interfejs użytkownika



Rysunek 3

1. Wyświetlacz: 5-calowy wyświetlacz TFT zapewniający informacje dot. parametrów procesów spawania. Informacje dot. nawigacji są dostępne w specjalnej Instrukcji obsługi IM3187.
2. Lewy przycisk: Strona główna i Wstecz.
3. Pokrętko środkowe: Dostęp do parametrów i potwierdzanie poprzez naciśnięcie pokrętki.
4. Prawy przycisk: Dostęp do konkretnego parametru na aktualnie wybranej stronie.

Więcej informacji znaleźć można w instrukcji IM3187.

Transport i podnoszenie

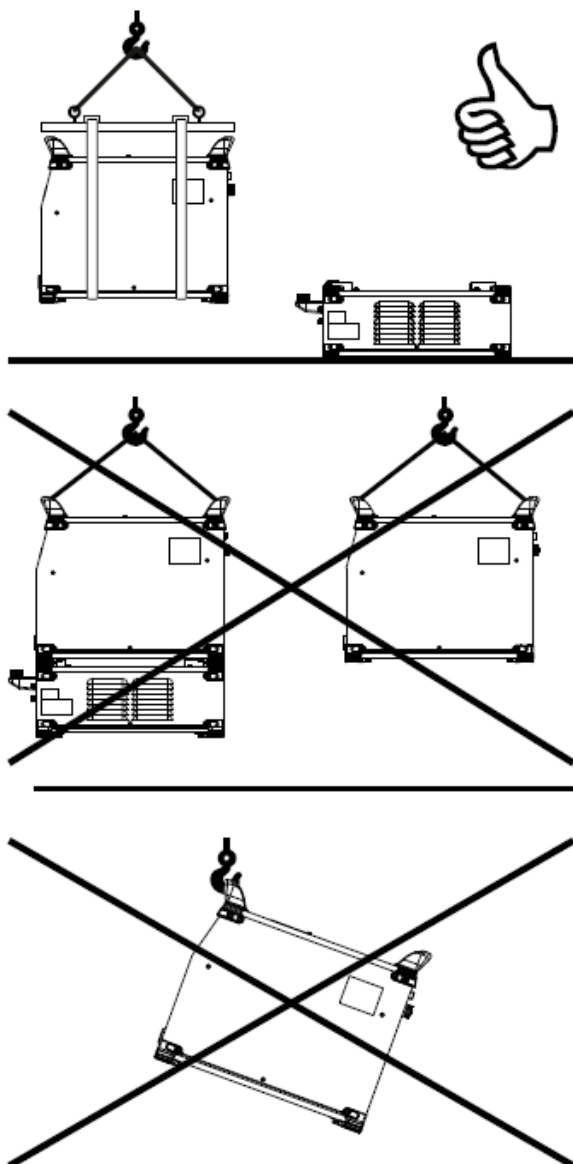


OSTRZEŻENIE

Spadający sprzęt może spowodować obrażenia ciała i uszkodzenie urządzenia.

Podczas transportu i podnoszenia dźwigiem należy przestrzegać następujących wskazówek:

- Spawalnicze źródło energii nie zawiera śruby oczkowej, która może być wykorzystywana do transportu lub podnoszenia urządzenia.
- Do podnoszenia należy używać urządzeń dźwigowych o odpowiednim udźwigu.
- Do podnoszenia i transportu należy używać belek poprzecznych i minimum dwóch pasów.
- Podnosić wyłącznie spawalnicze źródło energii bez butli z gazem, chłodnicy lub/i innych akcesoriów.



Rysunek 4

Przeglądy okresowe

OSTRZEŻENIE

W celu dokonania jakichkolwiek napraw, modyfikacji lub czynności konserwacyjnych zaleca się kontakt z najbliższym centrum serwisowym lub firmą Lincoln Electric. Dokonywanie napraw przez osoby lub firmy nieposiadające autoryzacji spowoduje unieważnienie gwarancji producenta.

Każde zauważone uszkodzenie powinno zostać niezwłocznie zgłoszone i naprawione.

Konserwacja podstawowa (codzienna)

- Należy sprawdzać stan izolacji i połączeń kabli spawalniczych oraz izolację przewodu zasilającego. W przypadku wystąpienia uszkodzenia izolacji należy natychmiast wymienić przewód.
- Usuwać odpryski z dyszy gazowej uchwytu spawalniczego. Rozpryski mogą przenosić się z gazem osłonowym do łuku.
- Sprawdzać stan uchwytu spawalniczego. Wymieniać go, jeśli to konieczne.
- Sprawdzać stan i działanie wentylatora chłodzącego. Utrzymywać w czystości otwory wlotu i wylotu powietrza chłodzącego.

Konserwacja okresowa (po każdych 200 godzinach pracy, lecz nie rzadziej niż raz w roku)

Wykonać konserwację podstawową oraz dodatkowo:

- Utrzymywać urządzenie w czystości. Wykorzystując strumień suchego powietrza (pod niskim ciśnieniem) usunąć kurz z części zewnętrznych obudowy i z wnętrza obudowy.
- Jeśli zajdzie taka potrzeba, oczyścić i dokręcić przyłącza spawalnicze.

Częstotliwość wykonywania czynności konserwacyjnych może różnić się w zależności od środowiska, w jakim urządzenie pracuje.

OSTRZEŻENIE

Nie dotykać części będących pod napięciem.

OSTRZEŻENIE

Przed zdjęciem osłon urządzenie należy wyłączyć i odłączyć przewód zasilania od gniazda sieciowego.

OSTRZEŻENIE

Wymagane jest odłączenie urządzenia od sieci zasilającej przed przystąpieniem do wykonywania jakiejkolwiek czynności konserwacyjnej i serwisowej. Po każdej naprawie wykonać odpowiednie sprawdzenie w celu zapewnienia bezpieczeństwa użytkownika.

Polityka udzielania wsparcia klientom

Firma Lincoln Electric Company produkuje i sprzedaje wysokiej jakości urządzenia spawalnicze, materiały eksploatacyjne i urządzenia do cięcia. Naszym celem jest wychodzenie naprzeciw potrzebom klientów i przewyższanie ich oczekiwań. Nabywcy zwracają się czasem do firmy Lincoln Electric o poradę lub informacje dotyczące użytkowania naszych produktów. Udzielamy naszym klientom odpowiedzi w oparciu o najbardziej aktualne, dostępne w danym momencie informacje. Firma Lincoln Electric nie jest w stanie zagwarantować udzielenia tego typu porad i nie ponosi odpowiedzialności za tego typu informacje lub porady. W sposób wyraźny zrzekamy się wszelkich gwarancji, w tym gwarancji przydatności do jakiegokolwiek określonego celu klienta, w odniesieniu do tego typu informacji lub porad. W szczególności nie możemy przyjąć żadnej odpowiedzialności za aktualizację i korygowanie tego typu informacji lub porad po ich udzieleniu. Ponadto udzielenie informacji lub porad nie stwarza, nie rozszerza ani nie zmienia zakresu gwarancji w odniesieniu do sprzedaży naszych produktów.

Firma Lincoln Electric jest producentem odpowiadającym na potrzeby swoich klientów, ale wybór i użytkowanie określonych produktów sprzedawanych przez firmę Lincoln Electric zależy wyłącznie od klienta i odbywa się na jego wyłączną odpowiedzialność. Na wyniki uzyskiwane podczas stosowania tego typu metod produkcji i wymagań serwisowych ma wpływ wiele zmiennych czynników będących poza wpływem firmy Lincoln Electric.

Zastrzega się możliwość wprowadzania zmian. Niniejsze informacje odpowiadają naszej najlepszej wiedzy w chwili oddawania tekstu do druku. Wszelkie zaktualizowane informacje można znaleźć w witrynie www.lincolnelectric.com.



Nie wolno wyrzucać sprzętu elektrycznego razem ze zwykłymi odpadami!

Zgodnie z dyrektywą 2012/19/WE w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (WEEE) i jej wprowadzeniem w życie zgodnie z międzynarodowym prawem zużyty sprzęt elektryczny musi być składowany oddzielnie i specjalnie utylizowany. Nabywca, jako właściciel urządzeń, powinien uzyskać informacje o zatwierdzonym systemie składowania od naszego lokalnego przedstawiciela.

Stosując się do tych wytycznych, chronisz środowisko i zdrowie człowieka!

Wykaz części zamiennych

Wskazówki dotyczące czytania wykazu części zamiennych

- Nie należy używać tego wykazu części zamiennych w przypadku maszyny, której numer kodowy nie został umieszczony w wykazie. W przypadku braku numeru kodowego w wykazie należy skontaktować się z centrum serwisowym firmy Lincoln Electric.
- Należy posłużyć się ilustracją na stronie montażowej oraz poniższą tabelą, aby określić, gdzie znajduje się część dla maszyny oznaczonej konkretnym numerem kodowym.
- Należy używać wyłącznie części oznaczonych symbolem „X” w kolumnie pod nagłówkiem oznaczonym numerem wskazywanym na stronie montażowej (symbol # wskazuje zmianę w niniejszej publikacji).

Najpierw należy przeczytać zamieszczone wyżej wskazówki dotyczące czytania wykazu części zamiennych, a następnie skorzystać z dostarczonego z urządzeniem podręcznika „Części zamienne”, w którym zamieszczono odnośniki ilustracyjne i opisowe do numeru części.

Lokalizacja autoryzowanych punktów serwisowych

- W przypadku wszelkich usterek zgłaszanych w okresie obowiązywania gwarancji udzielonej przez firmę Lincoln nabywca musi skontaktować się z autoryzowanym punktem serwisowym firmy Lincoln (LASF).
- W celu uzyskania informacji na temat lokalizacji punktów serwisowych LASF należy skontaktować się z lokalnym przedstawicielem handlowym firmy Lincoln lub wejść na stronę www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator.

Schemat elektryczny

Należy skorzystać z podręcznika „Części zamienne” dostarczonego wraz z urządzeniem.

Akcesoria

PALNIKI PREMIUM TIG POWIETRZE	5mt	8mt
PROTIG IIIS 10 RL	W000382715-2	W000382716-2
PROTIG IIIS 20 RL	W000382717-2	W000382718-2
PROTIG IIIS 30 RL	W000382719-2	W000382720-2
PROTIG IIIS 40 RL	W000382721-2	W000382722-2
PROTIG NGS 10 EB	W000278394-2	W000278395-2
PROTIG NGS 20 EB	W000278396-2	W000278397-2
PROTIG NGS 30 EB	W000278398-2	W000278399-2
PROTIG NGS 40 EB	W000278400-2	W000278401-2
PALNIKI PREMIUM TIG WODA	5mt	8mt
PROTIG IIIS 35W RL	W000382725-2	W000382726-2
PROTIG IIIS 40W RL	W000382727-2	
PROTIG NGS 35W EB	W000278404-2	000278405-2
PROTIG NGS 40W EB	W000278406-2	W000278407-2
PALNIKI TIG POWIETRZE	4mt	8mt
WTT2 9 RL	W000278879	W000278922
WTT2 9 EB	W000278875	
WTT2 17 RL	W000278884	W000278917
WTT2 17 EB	W000278882	W000278919
WTT2 26 RL	W000278890	W000278913
WTT2 26 EB	W000278887	W000278915
PALNIKI TIG WODA	4mt	8mt
WTT2 18W RL	W000278898	W000278899
WTT2 18W EB	W000278896	W000278901
WTT2 20W RL	W000278894	W000278905
WTT2 20W EB	W000278892	W000278909
AKCESORIA DO PALNIKÓW		
Potencjometr poziomy	WP10529-3	
Potencjometr pionowy	WP10529-4	
Przyciski Up (górze) i Down (dół)	WP10529-2	
ELEMENTY ZDALNEGO STEROWANIA		
Ręczne sterowanie zdalne	K10095-1-15M	
Nożne sterowanie zdalne	K870	
OPCJE		
Coolarc 27	K14334-1	
Freezcool (ciecz chłodząca 9,6 l)	W000010167	
Cart 24	W000355730	
Przewód przedłużacza 15 m (*)	K14148-1	

Ostrzeżenie: Zwiększenie długości przewodu palnika lub przewodu powrotnego powyżej maksymalnej długości określonej przez producenta zwiększa ryzyko porażenia prądem.

(*) Dopuszczalne jest użycie jedynie 2 przedłużaczy o maksymalnej sumarycznej długości 45 m.