

LINC FEED 37 & 38

BRUKSANVISNING OG DELELISTE



NORWEGIAN



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

Samsvars erklæring



Lincoln Electric Bester Sp. z o.o.

Bekrefter at denne sveisemaskin:

K10406

LINC FEED 37

K10407

LINC FEED 38

er i samsvar med følgende direktiver:

2014/35/EU, 2014/30/EU

og er produsert og testet iht. følgende standarder:

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



20.04.2016

Piotr Spytek

Operations Director

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

12/05

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

- Kontroller emballsjen og produktet for feil eller skader. Eventuelle feil eller transportskader må umiddelbart rapporteres dit du har kjøpt din maskin.
- For fremtidig referanse og for garantier og service, fyll ut den tekniske informasjonen nedenfor i dette avsnittet. Modell navn, Kode & Serie nummer finner du på den tekniske platen på maskinen.

Modell navn:

Kode & Serie nummer:

Kjøps dato og Sted:

NORSK INNHOLDSFORTEGNELSE

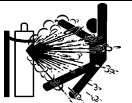
Sikkerhetsregler	1
Installasjon og Brukerinstruksjon.....	2
Elektromagnetisk Kompatibilitet (EMC).....	11
Tekniske Spesifikasjoner.....	12
WEEE	12
Deleliste	13
Elektrisk Skjema.....	13
Tilleggsutstyr	13



ADVARSEL

Dette utstyret skal kun brukes av kvalifisert personell. Forsikre deg om at all oppkobling, bruk, vedlikehold og reparasjon er utført av kvalifisert personell. Les og forstå denne 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 eksempler og Advarsels- symboler. 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 fra personskade eller død.
	LES OG FORSTÅ BRUKSANVISNINGEN: Les og forstå bruksanvisningen før utstyret tas i bruk. Elektrisk buesveising kan være farlig. Hvis bruksanvisningen ikke følges kan dette resultere i alvorlig personskade, død eller skade på utstyret
	ELEKTRISK STØT KAN DREPE: Elektroden og arbeidstrykket (gods) står under spenning når maskinen er slått på. Ikke berør disse deler med bar hud eller fuktige klær. Bruk hansker uten hull. For å unngå fysisk kontakt til arbeidsstykket og gods/jord skal hele kroppsoverflaten være isolert ved bruk av tørre klær. Ved halvautomatisk eller automatisk trådsveising er tråden, matehjul, sveisehode og kontaktrør, under spenning. Sørg for at godskabelen har god kontakt til arbeidsstykket. Tilkoblingen skal være så nær sveistedet som mulig. Hold elektrodeholderen, godsklemme, sveisekabel og sveisemaskin i god operativ stand. Reparer defekt isolasjon. Dypp aldri elektrodeholderen i vann for avkjøling. Bruk sikkerhetsbelte når det arbeides over gulvnivå, for å sikre mot fall som følge av elektriske støt.
	ELEKTRISK UTSTYR: Husk alltid å slå av maskinen og koble fra nettspenningen når det skal utføres arbeid på sveisemaskinen. Jording skal være iht. gjeldende regler.
	ELEKTRISK UTSTYR: Hold elektrodeholderen, godsklemme, sveisekabel og sveisemaskin i god operativ stand. Reparer defekt isolasjon. Dypp aldri elektrodeholderen i vann for avkjøling. Bruk sikkerhetsbelte når det arbeides over gulvnivå, for å sikre mot fall som følge av elektriske støt.
	ELEKTRISK OG MAGNETISK FELT KAN VÆRE FARLIG: Elektrisk strøm som flyter gjennom en leder forårsaker elektromagnetiskfelt (EMF). Alle sveisere bør bruke følgende prosedyre for å redusere eksponeringen av EMF. Legg elektroden og godskabelen sammen, tapes sammen hvis mulig. Ikke kveil elektrodekabelen rundt kroppen. Ikke plasser deg mellom elektrodekabel og godskabel. Godskabelen tilkobles så nær sveistedet som mulig. Ikke arbeid nær sveisestrømkilder.
	CE GODKJENNING: Dette produktet er godkjent iht. Europeiske direktiver.
	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. Når det sveises med elektroder som krever spesiell ventilasjon, f.eks. rustfrie- og påleggselektroder, eller på bly -, sink- eller kadmiumbelagte stål og andre metaller som avgir giftig røyk, er det særdeles viktig å benytte effektive avsug for å holde forurensninger under tillatt grenseverdi (TLV-indeks) I små eller trange rom eller ved sveising på særlig farlig materiale, kan det være aktuelt med gassmaske. Sveis ikke i områder nær klorert hydrokarbondamp som kommer fra avfetting, rense- eller sprøyteoperasjoner. Varmen og stråler fra lysbuen kan reagere med løsningsdamper og danne fosgen (en svært giftig gass), og andre irriterende forbindelser. Beskyttelsesgass som brukes til sveising kan fortrenge luft og forårsake ulykker eller død. Bruk alltid nok ventilasjon, spesielt i avgrenset område, slik at pusteluften er sikker. Følg arbeidsgiverens sikkerhetspraksis.
	STRÅLING FRA BUEN KAN SKADE: Stråling fra buen kan skade øynene og forårsake hudskade. Benytt sveisemaske/hjelm med tilstrekkelig lysfiltergrad. Bør tilsvare EURO standard. Bruk værneutstyr/klær av ikke brennbart materiale. Vær forsikret om at andre i arbeidsområder er beskyttet mot stråling, sprut og varmt metall.

	SVEISESPRUT KAN FORÅRSAKE BRANN OG EKSPLOSJON: Brannfarlige ting i området tildekkes for å hindre antennelse. Husk at sprut og varmt materiale fra sveising går lett igjennom små sprekker og åpninger. Unngå sveising nær hydraulikkør. Ha brannslukningsapparat klart. Følg bruksanvisningen og sikkerhetsregler før bruk av gassbeholdere for å unngå farlige situasjoner. Vær sikker på at ingen deler av elektrokretsen berører arbeidsstykket eller jord når det ikke sveises. Tilfeldig kontakt kan være årsaken til overoppheting og brannfare. Ved oppvarming, sveising eller skjæring på tanker o.l., må man være sikker på at dette ikke fremkaller giftige eller antennebare damper. Eksplosjon kan oppstå selv om tankene er "renset". Ventiler hult støpegods eller beholdere før oppvarming, ved sveising eller skjæring kan de eksplodere. Sprut slynges ut fra buen, bruk oljefri vernekleddning slik som skinnhansker, solid forkle, bukser uten oppbrett, høye sko og lue over håret. Bruk ørepropper ved sveising i stilling eller trange rom. Bruk alltid vernebriller med sidebeskyttelse. Godskabelen tilkobles arbeidsstykket så nær sveisestedet som mulig. Hvis godskabelen tilkobles metalldeler utenom sveisestedet, øker faren for overoppheting/antennelse og skade på utstyret.
	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.
	SIKKERHETS MERKE: Dette utstyret er tilpasset for bruk i omgivelser hvor man har økt fare for elektrisk støt.
	GASSFLASKER KAN EKSPLODERE HVIS DE ER SKADET: Sjekk at beskyttelsesgassen og gassregulatoren er riktig for sveiseprosessen. Alle slanger, fittings, etc. Må passe for utstyret og være i god stand. Ha alltid gassflaskene i oppreist stilling og sikkert festet til en vogn, eller annen stødig festeordning. Gassflaskene skal være plassert vekk fra områder hvor de kan bli utsatt for slag og i sikker avstand fra skjære-/sveisebue, gnister eller åpen flamme. Berør aldri gassflasken med elektrodeholderen eller med annen gjenstand som står under spenning. Hold kroppen vekk fra ventilutløpet når ventilen åpnes. Les og følg instruksjonene på gassflasken og tilhørende utstyr.

Installasjon og Brukerinstruksjon

Brukeren er ansvarlig for at installasjon og bruk av utstyret gjøres iht. produsentens instruksjoner.

Plassering og omgivelser

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

- Ikke plasser eller bruk denne maskinen på underlag som heller 15° eller mer fra horisontalplanet.
- Maskinen skal ikke brukes til tining av frossene rør.
- Maskinen må plasseres der det er fri sirkulasjon av ren luft, slik at luftstrømmen fra baksiden og ut på fronten ikke hindres. Dekk ikke maskinen med papir, kluter eller filler når den er i bruk.
- Støv og skitt som kan trekkes inn i maskinen bør holdes på et minimum.
- Denne maskinen har beskyttelsesklasse IP23. Hold maskinen tørr og beskyttet mot regn og snø, Plasser den aldri på et våt underlag eller i en dam.
- Plasser maskinen vekk fra utstyr som er elektromagnetisk følsomt. Normal bruk kan påvirke og skade elektronisk utstyr i umiddelbar nærhet. Les avsnittet om Elektromagnetisk kompatibilitet.
- Maskinen bør ikke brukes i omgivelser med temperatur høyere enn 40°C.

Intermittens

Intermittensen på en sveisemaskine 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% intermittens:



Sveising i 6 minutter.

Pause i 4 minutter.

Viser også til avsnittet: Tenkingske spesifikasjoner for mer informasjon om strømkildens intermittens.

Nettilkobling

Kontroller at styrespenningen fra den aktuelle strømkilden har rett volt, fase og frekvens før trådmateren tas i bruk. Den anbefalte nettspenningen for strømkilden er angitt i avsnittet med: Tekniske spesifikasjoner, og på den tekniske platen på maskinen. Kontroller også at nettstøpsel og kontakt er tilkoblet jord.

Dekkgass og tilkobling

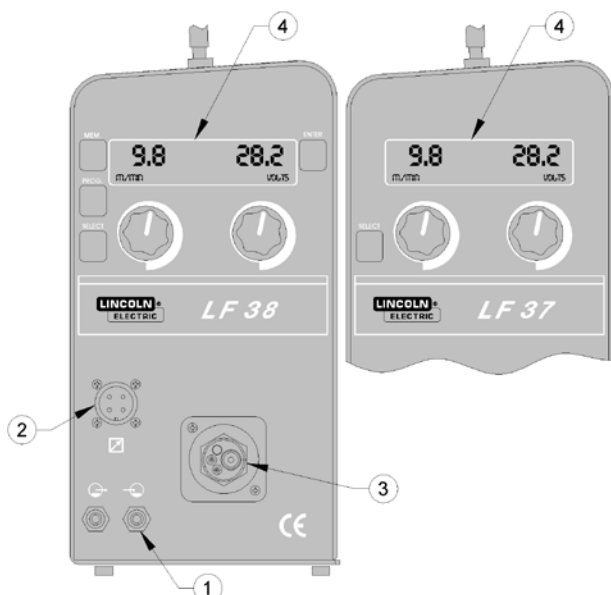
En gassflaske med rett type dekk-gass og gassregulator må monteres og festes til strømkilden. Når flasken er montert kobles gasslangen fra gassregulatoren til gassventilen bak på mateverket. Viser til figur 8 nedenfor. Mateverket tar alle typer dekk-gasser slik som: CO₂, Argon og Helium med maks trykk på 5,0 bar.

Alle Linc Feed mateverkene leveres standard med en intern gassregulator vist med pos. 11 på tegningene nedenfor.

Tilkobling av sveiseutstyr

Viser til figur 3 nedenfor.

Frontpanel og brytere



1. **Hurtigkobling vann:** For tilkobling av vannkjølt sveisepistol.

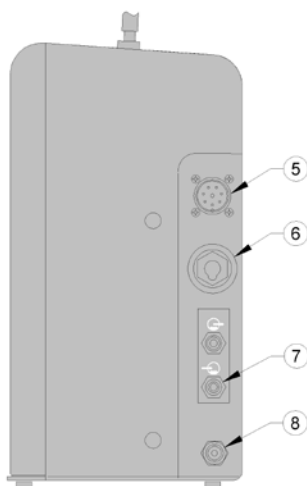
Varmt vann fra pistolen.



Kaldt vann fra pistolen.

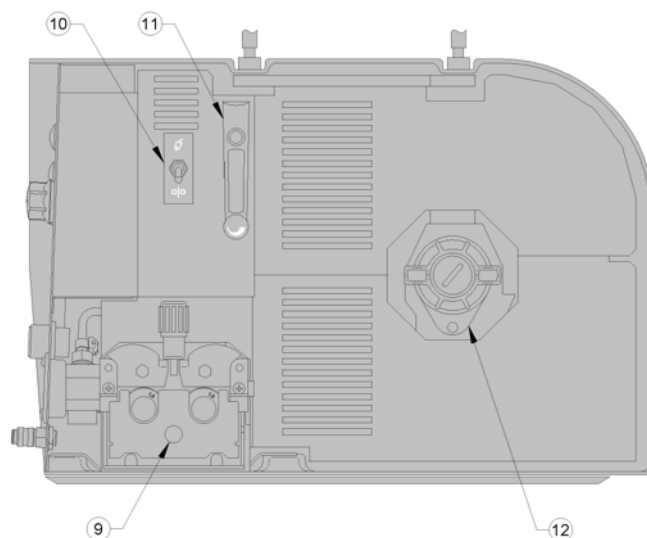


2. **Kontakt for fjernkontroll:** Hvis det skal benyttes en fjernkontroll, skal denne kobles til her.
3. **Eurokobling:** For tilkobling av sveisepistol.
4. **Digitalt Display:** Viser sveiseparametere slik som: trådmatehastighet (WFS) og buespenning (Volt), samt lagrede program. Se avsnittet A-G for mer informasjon.



5. **Amphenol kontakt:** 8-Pins kontakt for styrestrøm fra strømkilden.
6. **Maskinkontakt:** For sveisestrøm og polaritet.
7. **Vanntilkobling:** Hvis det skal benyttes en vannkjølt sveisepistol kobles slangene fra kjøleaggregatet til trådmateren her. Se også avsnittet om pistoler og kjøleaggregat for mer informasjon.

8. **Gassventil:** For tilkobling av gasslangen fra regulatoren.



9. **Mateverk:** 4-hjuls mateverk med 37mm matehjul.
10. **Kaldmating / Gasspyling:** Denne bryteren tillater kaldmating av tråd eller gjennomspyling av dekk-gass uten at det står spenning på maskinkontaktene.
11. **Gassregulator:** Regulerer dekk-gassforbruket fra 0-25 LPM (liter/min.).
12. **Spindel:** Maks. 15kg spoler. Aksepterer både stål plastikk og glassfiber spoler fra 51mm og oppover. Aksepterer også Readi-Reel® spoler.

⚠ ADVARSEL

Hold spoledekselet lukket under sveising.

Vedlikehold

⚠ ADVARSEL

For vedlikehold og/eller reparasjoner kontaktes Lincoln Electric, eller et godkjent Lincoln Electric serviceverksted. Dersom service og/eller reparasjoner utføres av ikke autorisert personale eller –verksted dekkes dette ikke av Lincoln Electric garantibetingelser.

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

Skader på maskinen bør repareres umiddelbart.

Daglig vedlikehold

- Sjekk alle tilkoblinger og kabler.
- Fjern sveisesprut fra gassmunnstykket på sveisepistolen. Sveisespruten kan hindre dekk-gassen fra å nå smeltebadet.
- Sjekk sveisepistolen og delene. Bytt deler eller pistol hvis nødvendig.
- Kontroller at kjøleviften går og at luften har fri flyt gjennom luft inn/uttak.

Periodisk vedlikehold

Utfør den daglige vedlikeholdsrutinen og i tillegg:

- Tørk av maskinen og blås med tørr trykkluft med

- lavt trykk. Blås også rent inne i kabinettet.
- Sjekk alle reservedeler og bytt ved behov.
- Kontroller og trekk til alle skruer.

⚠ ADVARSEL

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

A. Ikke Synergisk sveising (CV Mode)

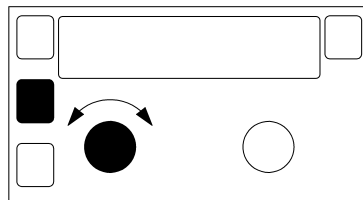
Beskrivelse:

Ved ikke synergisk sveising (CV Mode) kan forhåndsinnstillingen av sveiseparameterne trådhastighet (WFS) og buespenning (Volt) stilles individuelt.

Innstilling:

LF 37: Denne trådmateren har ALLTID- ikke Synergisk styring.

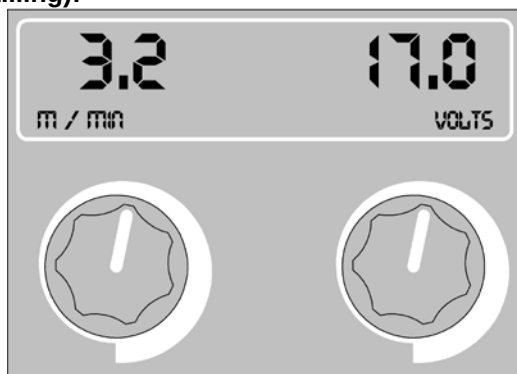
LF 38: Trykk inn **Prog** knappen, og vri på det venstre potmeteret til **"NON SYNERGIC"** vises i displayet.



Før sveising (Forhåndsinnstilling):

Forhåndsinnstilling av trådhastighet (WFS)
(Meter/Minutt)

Justeres med venstre potmeter.



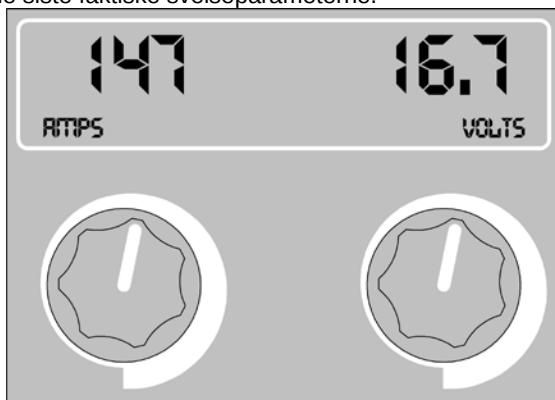
Forhåndsinnstilling av buespenning (V)

Justeres med høyre potmeter.

Under sveising (Faktiske parametere):

Disse faktiske sveiseparameterne vil vises i **5 sekunder** etter at sveisingen er avsluttet. Trykk inn **ENTER** knappen (kun LF 38) for å få frem igjen de siste faktiske sveiseparameterne.

Faktisk sveisestrøm (A)



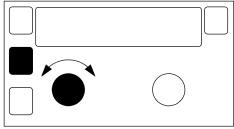
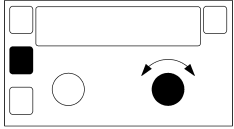
Faktisk buespenning (V)

B. Synergisk sveising (Kun LF 38)

Beskrivelse:

Ved synergisk sveising vil trådmateren velge en buespenning basert på den valgte trådtypen og diameter. Det er kun trådhastigheten som trengs å reguleres av sveiseren. Høyre potmeter vil nå kun regulere lysbuelengden. Når lysbuelengden er regulert, vil den forbli lik uansett hvilken trådhastighet som velges.

Innstilling:

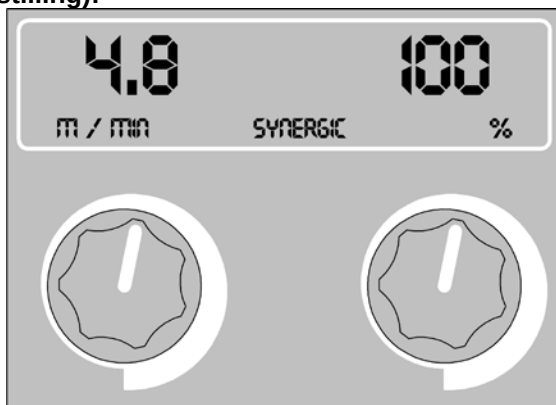
Trykk inn og hold Prog knappen inne, vri på venstre potmeter og velg mellom følgende program:		Trykk inn og hold Prog knappen inne, vri på høyre potmeter og velg ønsket tråddiameter:	
--	---	--	---

Steel 80/20 (stål/ dekkgass)	→	0.8, 1.0, 1.2 mm
Stainless 98/2 (Rustfritt)	→	0.8, 1.0, 1.2 mm
Metal cored 98/2 (Rørtråd mp)	→	1.2, 1.6 mm
Flux cored 80/20 (Rørtråd)	→	1.2, 1.6 mm
Flux cored CO2 (Rørtråd)	→	1.2, 1.6 mm
Al. / Mg 100% arg (Aluminium)	→	1.2, 1.6 mm
Al. Si 100% arg (Aluminium)	→	1.2, 1.6 mm
Innershield NR-211MP	→	1.7, 2.0 mm
Innershield NR-232	→	1.8, 2.0 mm
Innershield NR-400	→	2.0 mm
Innershield NS-3M	→	2.0 mm

Før sveising (Forhåndsinnstilling):

Forhåndsinnstilling av trådhastighet (Meter/Minutt)

Justeres med venstre potmeter.



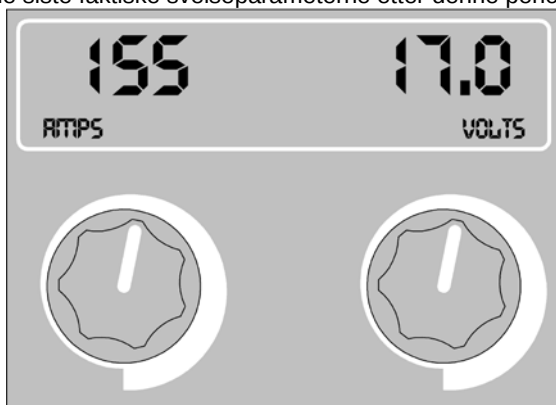
Forhåndsinnstilling av lysbuelengden

100% er synergilinja. Denne innstillingen kalles **Trim**. Juster med **høyre** potmeter for lengre eller kortere lysbue.

Under sveising (Faktiske parametere):

Disse faktiske sveiseparametere vil vises i **5 sekunder** etter at sveisingen er avsluttet. Trykk inn **ENTER** knappen (kun LF 38) for å få frem igjen de siste faktiske sveiseparametere etter denne perioden.

Faktisk sveisestrøm (A)

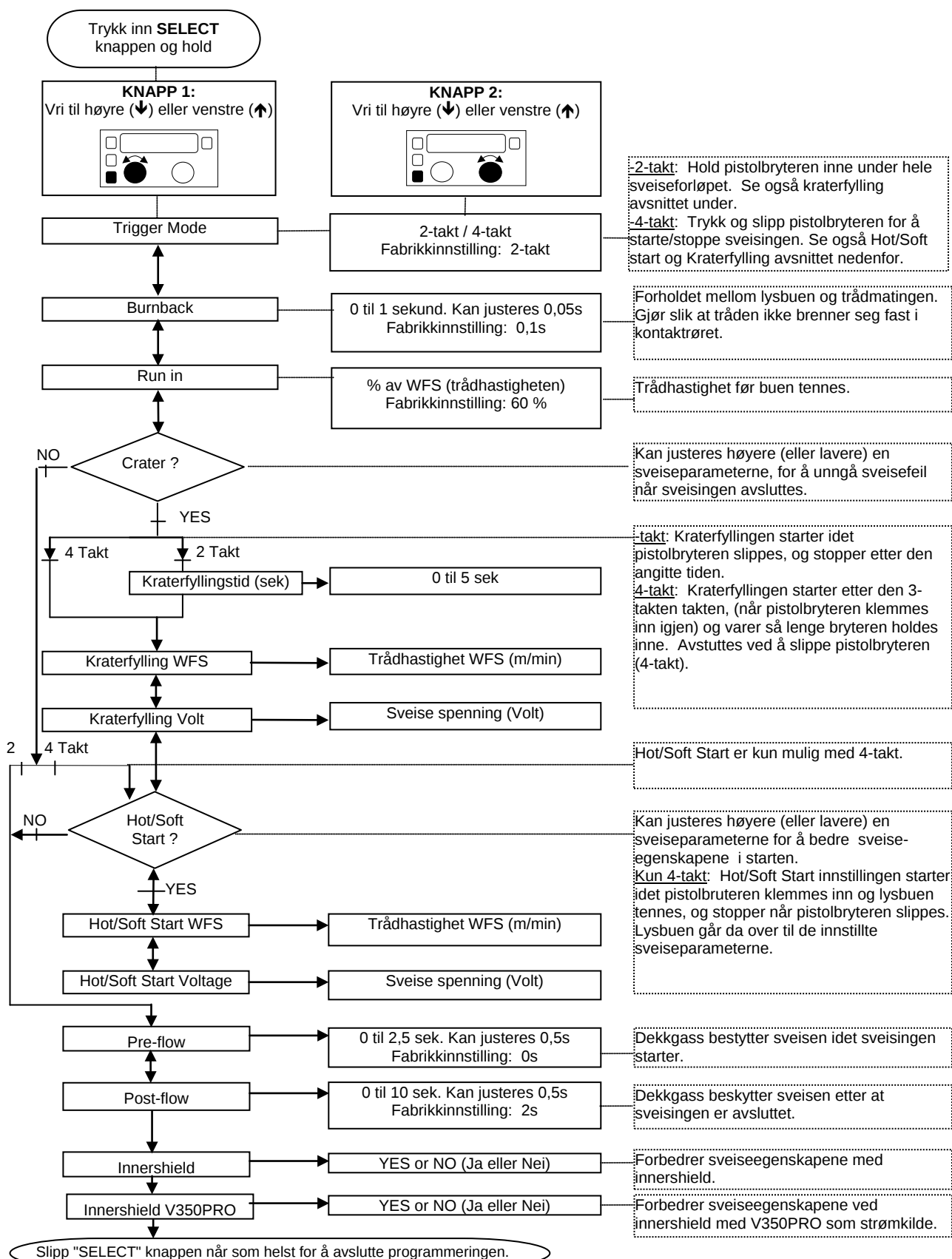


Faktisk buespenning (V)

C. Oppsett av trådmateren

Beskrivelse:

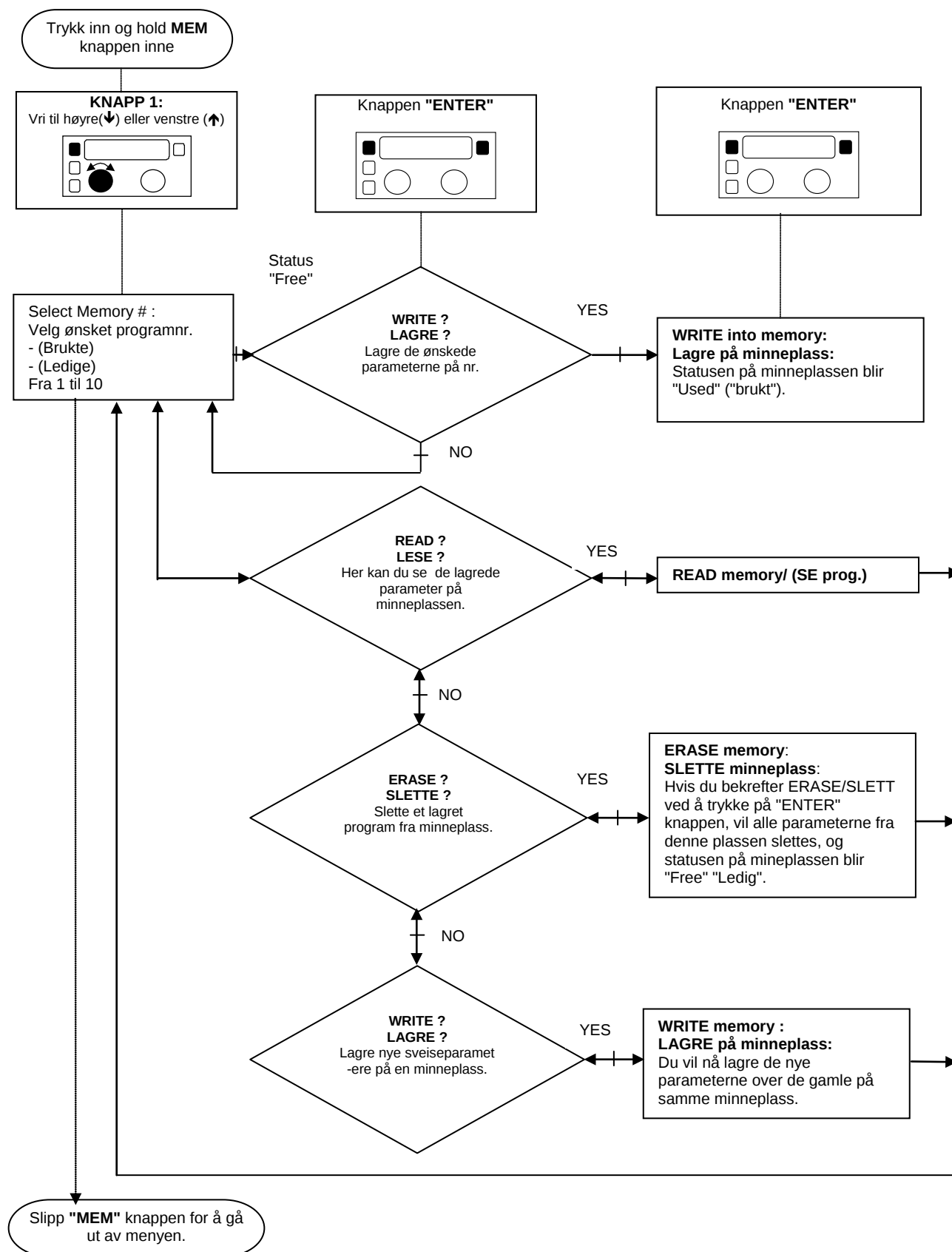
Følgende innstillinger kan velges ved å trykke inn og holde **Select** knappen: 2/4-takt bryterbetjening, Burnback, Run-In, Kraterfyll, Hot/Soft Start, forstrømming av dekkgass og etterstrømming av dekkgass.



D. Minnebank - Lagre, se på, eller slette program (Saving/Reading/Eraser) (Kun LF 38)

Beskrivelse:

I minnebanken kan det lagres og hentes frem, opp til 10 plasser som sveiseren ønsker å benytte. Når man har funnet perfekte parameter som man vil benytte senere, kan disse lagres på følgende måte:



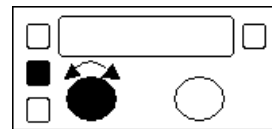
E. Minnebank - hente program fra minnet (Recalling Memory) (Kun LF 38)

Beskrivelse:

Hente sveiseparameter fra en lagret minneplass.

Innstilling:

Trykk inn og hold **Prog** knappen inne, vri på venstre potmeter til “**RECALL MEMORY**” vises i displayet.



Valg:

Slipp opp **Prog** knappen, vri så på venstre potmeter for å bla igjennom de lagrede programmene i minnebanken. Kun de programmer som brukeren selv har lagret vil være tilgjengelig. Når rett program er funnet, begynn å sveis.



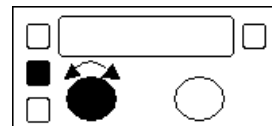
Sveising:

Når man sveiser med et program fra minnebanken vil det kun være mulig å trimme lysbuen +/- 5% med det høyre potmeteret. Dette er kun for å finjustere lysbuen.

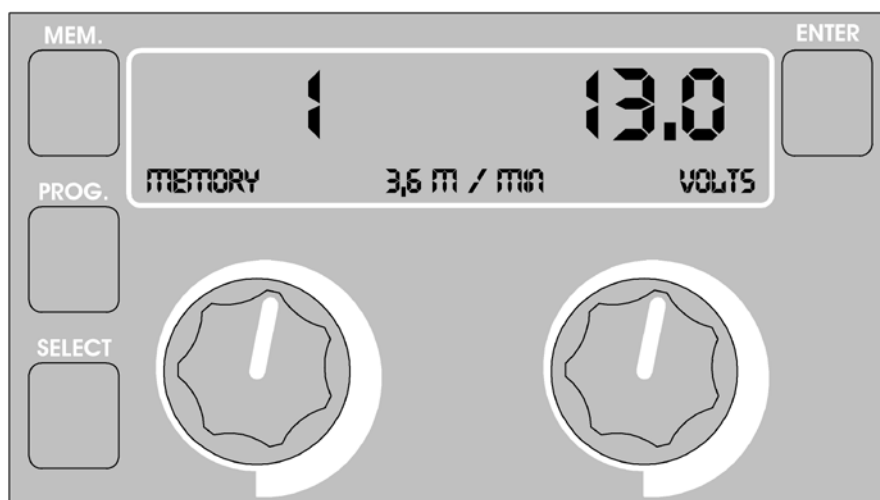


Gå ut av minnebanken:

For å gå tilbake til ikke Synergisk eller et Synergisk sveiseprogram, trykk inn og hold **Prog** knappen inne, vri på venstre potmeter til ønsket program. Se også avsnitt A og B for flere detaljer.



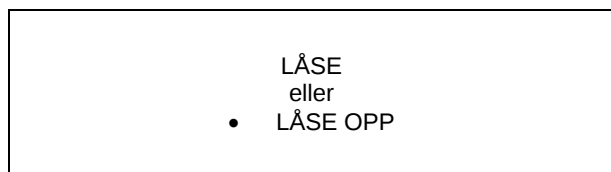
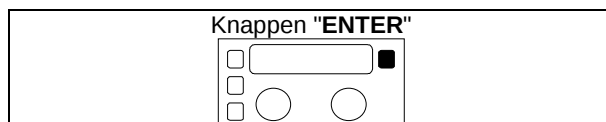
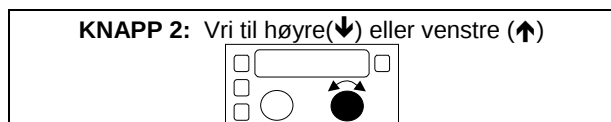
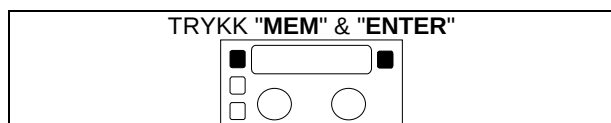
Eksempel på et lagret program:



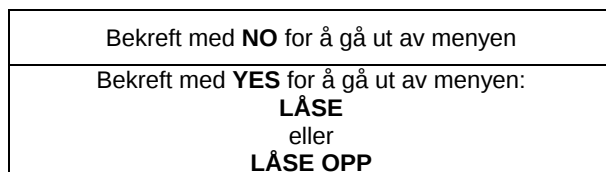
F. Minnebanken- låsing eller fri - (Locking / Unlocking Memory) (Kun LF 38)

Beskrivelse:

Minnebanken kan låses eller løses opp med en 4-sifret kode.



NO
⇨
YES
⇨



Velg første tall i din kode



Bekreft første tall



Velg andre tall i koden



Bekreft andre tall



Velg tredje tall i koden



Bekreft tredje tall



Velg fjerde tall i koden



Bekreft fjerde tall



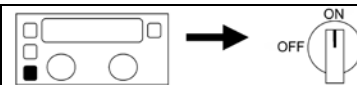
Ut av menyen til:
LÅST minnebank
eller
ÅPEN minnebank

G. Maskinoppsett

Beskrivelse:

Denne "gjemte" menyen tillater deg å sette opp mateverket slik du vil ha det.

For å få tilgang til set-up menyen, trykk inn og hold **Select** knappen inntrykket, skru så PÅ den gjeldende strømkilden.



Knapp 1: Vri til høyre eller venstre	Knapp 2: Vri til høyre eller venstre										
Valg av maskinoppsett	Muligheter	Funksjoner									
• SPRÅK	<table border="1"> <tr> <td>Engelsk</td><td>Spansk</td><td>Nederlandsk</td></tr> <tr> <td>Italiensk</td><td>Fransk</td><td>Svensk</td></tr> <tr> <td>Tysk</td><td>Norsk</td><td>Polsk</td></tr> </table>	Engelsk	Spansk	Nederlandsk	Italiensk	Fransk	Svensk	Tysk	Norsk	Polsk	Velg språk.
Engelsk	Spansk	Nederlandsk									
Italiensk	Fransk	Svensk									
Tysk	Norsk	Polsk									
• AKSELERASJON	Fra 1 til 3 Fabrikkinnstilling: 2	Bestemmer trådhastigheten frem til lysbuen tenner.									
• TYPE	Ikke i bruk	Viser produkttype LF 37 eller LF 38.									
• SN	Ikke i bruk	Viser Serie Nummer.									
• VEDLIKE HOLD	JA / NEI	Svar NEI (NO) eller kontakt Lincoln serviceavd.									
• KALIBRERING	JA / NEI	Svar NEI (NO).									
• PROGRAM LEVEL	Ikke i bruk	Viser hvilke programvare trådmateren er "flashet" med.									
• FABRIKKINNSTILLING	JA/NEI	Hvis JA (YES), vil du: - Slette alle minneplassene og statusen på disse vil bli ledig. - Låse opp Recall memory hvis det var låst. - Gjennopprette fabrikkinnstillingene på alle parametere/ maskinoppsett.									
• AVSLUTT	JA / NEI	Hvis JA (YES), trykk SELECT for å avslutte og lagre endringen over.									

Feilmeldinger:

Melding	Beskrivelse	Kontroller	Korrigerende tiltak
Ustabil buespenning	Strømkilden klarer ikke å levere den forhånds-innstilte buespenningen (volt) som trådmateren krever. Kan oppstå: 1. Under sveising:	- Sjekk at det er samsvar mellom de innstilte parametere (WFS og Volt, tråddiameter, applikasjon). - Sjekk at polariteten på bryteren på strømkilden stemmer overens med polariteten som trådmateren er koblet opp mot. - Sjekk at bryteren for fjernkontroll på strømkilden står i posisjon "Remote". - Sjekk at ikke forhånds-innstilte sveiseparametere overskrider kapasiteten på strømkilden.	- Juster sveiseparametere. - Korriger posisjonen på polaritetsbryteren, eller bytt polaritet på trådmateren. - Velg posisjonen "remote". - Reduser parameterne eller bruk en større strømkilde.
Mateproblem	Matemotoren går for fullt uten å oppnå den forhåndsinnstilte trådmatisghastigheten (WFS).	- Kontroller at sveisetråden kan gli lett igjennom tråddlineren. - Sjekk at spolebremsen ikke er dratt til for hardt.	- Rengjør eller bytt tråddlineren. - Juster spolebremsen.
Vanngjennomstrømmingen er for lav	Trådmateren har oppdaget:: - ingen vanngjennomstrømming. - For lav vanngjennomstrømming (mindre enn 0.7l/min).	- Kontroller at kjøleaggregatet er PÅ., og at det er fylt opp med kjøleveske. - Sjekk vannsirkulasjonen i vannslanger. Kontroller også hurtigkoblingene på tråd-materen for vannkjølt sveise-pistol.	- Fyll opp kjøleaggregatet med kjøleveske, og skru dette PÅ. - Fjern eventuelle hindringer/blokkeringer i vann sirkulasjonen.
Vanngjennomstrømming er oppdaget	Trådmateren har oppdaget vanngjennomstrømming mens det i Select menyen er valgt: (water cooler "no"). Vannkjøling "nei".	Oppsettet i select menyen er feil, og må rettes opp. NB: Hvis dette skjer, vil ikke vanngjennomstrømningsvernet fungere.	Velg riktig oppsett i select menyen.

Elektromagnetisk Kompatibilitet (EMC)

11/04

Dette produktet er produsert i samsvar med EU-direktiver / normer for Elektromagnetisk Kompatibilitet EMC. Elektromagnetisk stråling kan påvirke mange elektroniske utstyr; annet nærliggende sveisestyr, radio- og TV-mottagere, numerisk styrte maskiner, telefonsystemer, datamaskiner etc. Når strålingen blir mottatt av annet utstyr, kan denne strålingen forstyrre utstyret. Les og forstå dette avsnittet for å redusere eller eliminere elektromagnetiske strålinger forårsaket av dette utstyret.



Denne maskinen har blitt laget for bruk i et Industrielt miljø. Vær oppmerksom på at det kan oppstå forstyrrelser fra sveise- eller skjærestrømkilden og ekstra tiltak kan bli nødvendige når strømkilden brukes i privathus o.l. Brukeren er ansvarlig for installasjon og bruk av utstyret gjøres iht. produsentens instruksjoner. Hvis elektromagnetiske forstyrrelser oppdages er det brukeren av sveisestyr som har ansvaret for å løse problemet, med teknisk assistanse fra produsenten. Modifiser ikke dette utstyret uten godkjenning

fra Lincoln Electric.

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

- Andre tilførselskabler, kontrollkabler, signaler- og telefonkabler; over, under og i nærheten av sveisestrømkilden.
- Radio, TV sender og mottaker. Datamaskiner og kontrollutstyr.
- Kritisk sikkerhetsutstyr, dvs. Sikring av industri. Utstyr for kalibrering av måleinstrumenter.
- Helsen til folk omkring; dvs. Brukere av pacemaker; høreapparater.
- Immuniteten til andre apparater i området. Brukeren skal forsikre seg om at sveiseutstyret kan samkjøres (er kompatibelt) med annet utstyr i området. Det kan da være nødvendig med ekstra sikkerhetstiltak.
- Tid på dagen som sveisingen eller andre aktiviteter, skal foregå. Størrelsen av omliggende område avhenger av utførelsen av bygningen og andre aktiviteter som finner sted der omliggende område kan stekke seg utenfor avgrensningen av lokalitetene.

Metoder for redusering av elektromagnetisk stråling fra maskinen.

- Sveiseutstyret skal kobles til nettet iht. produsentens anbefalinger. Hvis forstyrrelser oppstår kan det være nødvendig med ekstra tiltak, f.eks. installering av nettfiler. Det bør overveies å skjerme nettleidingen i metallfolie o.l. for permanent installert utstyr.
- Kablene skal holdes så korte som mulig, og legges så nær hverandre, og så nær gulvet som mulig. En sammenkobling til jord kan redusere stråling i noen tilfeller, men ikke bestandig. En bør prøve å unngå jording av arbeidsstykket, da jordingen vil øke risikoen for uhell for operatøren, eller ødeleggelse av annet utstyr.
- Selektiv skjerming og beskyttelse av andre kabler og utstyr i omkringliggende områder kan redusere problemer med forstyrrelser. Dette kan være nødvendig ved spesielle applikasjoner.

ADVARSEL

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



Tekniske Spesifikasjoner

STYRESPENNING		TRÅDHASTIGHET (WFS)	
42 Vac		1.5-20 m/min	
KAPASITET VED 40°C			
Intermittens (basert på en 10 min. periode)		Sveisestrøm	
100%		320 A	
60%		400 A	
STRØMOMRÅDE			
Strømområde 5-500 A		Maksimal tomgangsspenning 113 Vdc eller Vac topper	
TRÅDDIAMETER (mm)			
Kompaktråd 0.6 til 1.6	Rørtråder 1.0 til 2.0		Aluminiumtråder 1.0 til 1.6
DIMENSJONER			
Høyde 356 mm	Bredde 188 mm	Lengde 534 mm	Vekt 16 Kg
Driftstemperatur -10°C til +40°C		Lagringstemperatur -25°C til +55°C	

WEEE

07/06

Norsk



Kast ikke elektriske artikler sammen med vanlig søppel.

I følge det europeiske direktivet for Elektronisk Søppel og Elektriske Artikler 2012/19/EC (Waste Electrical and Electronic Equipment, WEEE) skal alt avfall kildesorteres og leveres på godkjente plasser i følge loven. Godkjente retur plasser gis av lokale myndigheter.

Ved å følge det europeiske direktivet bidrar du til å bevare naturen og den menneskelige helse.

Deleliste

12/05

Instruksjon for deleliste

- Ikke bruk denne delelisten hvis code nummeret for maskinen ikke står på listen. Kontakt Lincoln Electric Serviceavd. for maskiner med code utenfor listen.
- Bruk sprengskissen og pos. nr. på assembly page 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 siden med assembly page (# indikerer endring).

Les først deleliste instruksjonen ovenfor, referer deretter til reserve dels listen som følger maskinen, som inne holder et bilde med dele nr. og kryss referanse.

Elektrisk Skjema

Vis til reserve dels manualen som følger maskinen.

Tilleggsutstyr

K10347-PG-xxM	Kabelpakker (gasskjølt). Tilgjengelig i 5, 10 eller 15m. (CV AIR, INVERTEC V350-PRO).
K10347-PGW-xxM	Kabelpakker (vannkjølt). Tilgjengelig i 5, 10 eller 15m.
K10370-PG-xxM	Kabelpakker (gasskjølt). Tilgjengelig i 5, 10 eller 15m. (INVERTER STT II).
K10158	Plastikkadapter for 15-kg spoler.
K10343	Innershield torch adaptor
K10353-1	Fjernkontroll med kabel for LF30/31/37/38.

LF 37 & 38: 4 hjuls mateverk med 4 drivhjul

KP14017-0.8	Kompakttråd:
KP14017-1.0	0,6 ÷ 0,8mm
KP14017-1.2	0,8 ÷ 1,0mm
KP14017-1.6	1,0 ÷ 1,2mm
	1,2 ÷ 1,6mm
KP14017-1.2A	Aluminium:
KP14017-1.6A	1.0 ÷ 1.2mm
	1.2 ÷ 1.6mm
KP14017-1.1R	Rørtråd:
KP14017-1.6R	0.9 ÷ 1.1mm
	1.2 ÷ 1.6mm