

IM2075
02/2017
REV00

FLEXTEC 350x CE

BRUKSANVISNING



NORWEGIAN



THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY
22801 St. Clair Ave., Cleveland Ohio 44117-1199 USA
www.lincolnelectric.eu

THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY



EU-SAMSVARSERKLÆRING

Produsent og innehaver av teknisk dokumentasjon: The Lincoln Electric Company

Adresse: 22801 St. Clair Ave.
Cleveland Ohio 44117-1199 USA

EU-selskap: Lincoln Electric Europe S.L.

Adresse: c/o Balmes, 89 - 8^o 2^a
08008 Barcelona
SPANIA

Erklærer med dette at sveiseutstyret: Flextec 350x med CE-merking og installert CE-filter

Salgskoder: K4420, K4283, K4284, K3441, K3442
(Produktnumre kan også inneholde prefikser og suffikser)

Er i overensstemmelse med Rådsdirektiv og tillegg: Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC) direktiv 2014/30/EU
Lavspenningsdirektivet (LVD) 2014/35/EU

Standarder: EN 60974-10:2014 Buesveiseutstyr
Del 10: Krav til elektromagnetisk kompatibilitet (EMC)
EN 60974-1:2012, Utstyr til buesveising – Del 1: Strømkilder til sveising

CE-merking påført i '16

Handwritten signature of Samir Farah in black ink.

Samir Farah, Produsent
Compliance Engineering Manager
21. desember 2016

Handwritten signature of Dario Gatti in red ink.

Dario Gatti, European Community Representative
European Engineering Director Machines
22. desember 2016

MCD545a

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

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

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

NORSK INNHOLDSFORTEGNELSE

| | |
|--------------------------------|----|
| Tekniske spesifikasjoner | 1 |
| Sikkerhet | 3 |
| Installasjon | 4 |
| Bruk | 15 |
| WEEE | 23 |
| Reservedeler | 23 |
| Elektriske skjemaer | 24 |
| Anbefalt utstyr | 26 |

Tekniske spesifikasjoner

K4283-1 FLEXTEC350x CE CONSTRUCTION

K4284-1 FLEXTEC350x CE STANDARD

| STRØMKILDE – INNGANGSSPENNING OG -STRØM | | | | | |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|-------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------|--------------------------------|
| Modell | Driftssyklus | Inngangsspenning ±10 % | Inngangsamperere | Tomgangsamperere | Effektfaktor |
| K4283-1 | 60 % klassifisering | 380/460/575 3PH | 24/22/22 | .13/.16/.27 | .87/.77/.62 |
| K4284-1 | 100 % klassifisering | 380/460/575 3PH | 20/19/18 | .13/.16/.27 | .84/.70/.61 |
| STRØMKILDE – ANBEFALTE STØRRELSER PÅ LEDERE OG SIKRINGER S1 | | | | | |
| Spenning | Inngangsamperere | Sikring (super treg) eller automatsikring størrelse 2 | Type S, SJ, SJO og SJT fleksibel ledning ved omgivelsestemperatur på 30 °C | | Merknader |
| 380/3/50 | 21A | 35A | 10 AWG (6 mm ²) | | |
| 460/3/60 | 19A | 35A | 10 AWG (6 mm ²) | | |
| 575/3/60 | 19A | 35A | 10 AWG (6 mm ²) | | |
| 1: Lednings- og sikringsstørrelser basert på National Electric Code i USA og maksimal effekt. | | | | | |
| 2: også kalt "invers tid" eller "termisk/magnetiske" automatsikringer, automatsikringer som har en forsinket utløsning som avtar etter som graden av strøm øker. | | | | | |
| SVEISEKAPASITET | | | | | |
| Prosess | Driftssyklus | Volt ved merkestrøm | | Ampere | Effektivitet (ved merkeeffekt) |
| GMAW (CV) | 60% | 31,5V | | 350 | 0,87/0,86/0,85 |
| | 100% | 29V | | 300 | 0,87/0,86/0,85 |
| GTAW (CC) | 60% | 24V | | 350 | 0,83/0,83/0,82 |
| | 100% | 22V | | 300 | 0,83/0,83/0,81 |
| SMAW (CC) | 60% | 34V | | 350 | 0,88/0,87/0,87 |
| | 100% | 32V | | 300 | 0,87/0,87/0,86 |
| FCAW-GS (CV) | 60% | 31,5V | | 350 | 0,87/0,86/0,85 |
| | 100% | 29V | | 300 | 0,87/0,86/0,85 |
| FCAW-SS (CV) | 60% | 31,5V | | 350 | 0,87/0,86/0,85 |
| | 100% | 29V | | 300 | 0,87/0,86/0,85 |
| SVEISEKAPASITET IEC60974-1 | | | | | |
| DRIFTSSYKLUS | | VOLT VED MERKESTRØM | | AMPERE | |
| 60% | | 34 | | 350 | |
| 100% | | 32 | | 300 | |
| DIMENSJONER | | | | | |
| MODELL | HØYDE | BREDDE | DYBDE | VEKT | |
| K4283-1 | 421 mm | 338mm | 582mm | 41,7kg | |
| K4284-1 | | | | 43,9kg | |
| TEMPERATUROMRÅDER | | | | | |
| DRIFTSTEMPERATUR | | LAGRINGSTEMPERATUR | | ISOLASJONSKLASSE | |
| -10 °C til 55 °C* | | -40 °C til 85 °C | | KLASSE H (180 °C), KLASSE F (155 °C) | |
| * Strømkilden nedrates ved temperaturer over 40 °C. | | | | | |
| OFFENTLIGE GODKJENNINGER | | | | | |
| MODEMARKETLCONFORMITY MERKE | MARKED | SAMSVARSMERKE | STANDARD | | |
| ALLE | USA OG CANADA | cCSAus | CAN/CSA – E60974-1 ANSI/IEC – 60974-1 IEC 60974-1 | | |

Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC)

01/11

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



Denne maskinen er designet for bruk i et industrielt miljø. 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 at bruk av utstyret gjøres iht. produsentens instruksjoner. Hvis elektromagnetiske forstyrrelser oppdages, er det brukeren av sveiseutstyret 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 forstyrrelser i nærliggende områder. Vurder følgende:

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

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

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

ADVARSEL

EMC-klassifisering av dette produktet er klasse A i samsvar med standarden for elektromagnetisk kompatibilitet EN 60974-10 og derfor er produktet designet til å brukes kun i et industrielt miljø.

ADVARSEL

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

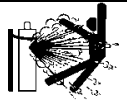





ADVARSEL

Dette utstyret skal kun brukes av kvalifisert personell. Forsikre deg om at all installasjon, bruk, vedlikehold og reparasjon bare utføres av kvalifisert personell. Les og forstå bruksanvisningen før utstyret tas i bruk. Hvis bruksanvisningen ikke følges, kan dette resultere i alvorlig personskade, død eller skade på utstyret. Les og forstå de følgende forklaringene av advarselssymboler. Lincoln Electric er ikke ansvarlig for skader som er forårsaket av feil installasjon, dårlig vedlikehold eller unormal bruk.

| | |
|--|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| | ADVARSEL: Dette symbolet indikerer at bruksanvisningen må følges for å unngå alvorlige personskader, død eller skade på utstyret. Beskytt deg selv og andre 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 sveisestedet 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. |
| | ELEKTRISKE OG MAGNETISKE FELTER KAN VÆRE FARLIGE: Elektrisk strøm som går gjennom en leder forårsaker elektromagnetiske felter (EMF). EMF kan forstyrre enkelte pacemakere. Sveisere som har pacemaker, skal rådføre seg med lege før de bruker dette utstyret. |
| | CE 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. |
| | BUESTRÅLER KAN BRENNE: Bruk beskyttelsesskjerm med riktig filter og beskyttelsesplater for å beskytte øynene mot gnister og buestråling når du sveiser eller observerer. Bruk egnede klær laget av slitesterkt flammebestandig materiale for å beskytte både din egen hud og andres. Beskytt annet personell i nærheten med egnet flammesikker skjerming og varsle dem om at de ikke må se på buen eller eksponere seg selv for buen. |
| | GNISTER FRA SVEISINGEN KAN FORÅRSAKE BRANN ELLER EKSPLOSJON: Fjern brannfarlige gjenstander fra sveiseområdet og sørg for å ha et brannslukningsapparat lett tilgjengelig. Det kan fort skje at det kommer gnister fra sveisingen og varme materialer fra sveiseprosessen gjennom små sprekker og åpninger til nærliggende områder. Ikke utfør sveisearbeid på tanker, tønner, containere eller annet materiell før du har iverksatt passende tiltak for å sikre at det ikke kommer brennbar eller giftig damp. Ikke bruk dette utstyret hvis det finnes brennbar gass, damp eller flytende brennbart materiale i nærheten. |
| | SVEISEDE 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: Bruk bare trykkluftflasker som inneholder riktig dekk-gass som er riktig for sveiseprosessen og riktige regulatorer som er designet for gassen og trykket som brukes. Gassflasker skal alltid oppbevares stående og sikkert festet til en fastmontert støtte. Gassflasker må aldri flyttes eller transporteres hvis beskyttelseshetten er fjernet. Berør aldri gassflasken med elektrodeholderen eller med annen gjenstand som står under spenning. Gassflaskene skal plasseres unna områder hvor de kan bli utsatt for fysisk skade og i sikker avstand fra sveiseprosesser med gnistdannelse og varmekilder. |
|  | BEVEGELIGE DELER ER FARLIGE: Det finnes bevegelige mekaniske deler i denne maskinen som kan forårsake alvorlig skade. Hold hender, kropp og bekledding borte fra disse delene når maskinen startes, brukes eller gjøres service på. |

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

Installasjon

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

Generell beskrivelse

Flextec 350x CE er en omformerbasert, multi-prosess, DC-strømkilde som har et effektområde på 5 til 425 Amp. Maskinen er i stand til sveising i modusene CC og CV med felles ledningstyper og størrelser. Flextec 350x CE er i stand til skjærebrenning i enten Stick- eller CV-modus. To enheter kan kjøres i parallell i CC-modus for ekstra skjærebrenningseffekt.

Standard og Construction inkluderer GMAW, FCAW, SMAW og GTAW for et stort utvalg av materialer inkludert bløtt stål, noen kjerne-tråder, gassdekkede tråder og aluminiumtråder. Ekstra moduser tilbys som støtte for reduserte åpne kretsspenninger for ekstra grad av sikkerhet. Maskinen Flextec 350x CE Standard inkluderer en ArcLink-modusinnstilling som lar strømkilden sveise i synergiske moduser. Flextec 350x CE Standard er konstruert for å være kompatibel med dagens utvalg av halv-automatiske ArcLink trådmater i tillegg til de analoge og tverrbue trådmater. Flextec 350x CE Standard leveres med en 5-pins ArcLink digital matertilkobling, en 12-pins fjernstyringsutgangskontakt og en 14-pins analog materkontaktstandard. Spenningsavføling skjer enten av stiftene eller via en 67 ledning ved bruk av en ArcLink trådmater.

Maskinen Flextec 350x CE Construction leveres kun med en 12-pins fjernstyringsutgangskontakt og er kun kompatibel med tverrbue trådmater og CrossLink™-kompatible mater.

Alle modellene av Flextec 350x CE leveres med CrossLinc™ grensesnitt for fjernstyrt spenningsinnstilling med CrossLinc™-kompatible mater eller fjernstyringer.

Anbefalte prosesser

Flextec 350x CE er konstruert for CC-SMAW, CC-GTAW (Touch Start TIG™), CV- GMAW, CV-FCAW-SS, CV-FCAW-G. CAG bueskjærebrenning støttes også i modusene CV og CC.

| SVEISEMODUS | PROSESS | VANLIGE MATERIALER | VANLIGE ELEKTRODER |
|----------------|-----------------------|----------------------------|-------------------------------|
| GTAW | TOUCH START TIG® (CC) | RUSTFRITT, STÅL | |
| SMAW | STICK-CC | ALUMINIUM, RUSTFRITT, STÅL | 6010 6011 7018 |
| CV | MIG (GMAW) FCAW-GS | ALUMINIUM, RUSTFRITT, STÅL | L-50 L-56 |
| CV-INNERSKJOLD | FCAW-SS | RUSTFRITT, STÅL | NR-203 NR-211 NR-440NI2 |

Prosessbegrensninger

Flextec 350x CE er kun egnet for de opplistede prosessene.

Produktspesifikke installasjonsbegrensninger

CrossLinc™ teknologi bruker en kommunikasjonsprotokoll koblet på elektroden og arbeidskablene. For best ytelse skal det totale spenningsfallet i systemet holdes under 10 V. CrossLinc™ er ikke kompatibelt med høyfrekvens TIG. Hvis HF finnes i området, må kablene føres så langt som mulig fra hverandre. Følg også alle gode praksiser for høyfrekvens, inkludert drevet jording.

Designegenskaper

- **Multipel prosess DC utgangsområde:** 5 - 425 Amps.
- **Automatsikringsbeskyttet 10 amp hjelpestrøm** for Standard, 3 amp hjelpestrøm for Construction.
- **Termostatisk beskyttet** med termisk lys.
- **Enkel og lett å bruke**
- **Fleksibel multi-prosess-mulighet** – Inkludert stick, TIG, MIG, Flux-kjerne og CAG.
- **Klare digitale Amp- og Volt-metere** – Enkle å overvåke, selv i sollys, og kan forinnstilles for presis prosedyrestyring, viser feilkoder for feilsøking.
- **Kompakt, bestandig kapsling** – Tøff IP23 kapslingsklasse sikrer evnen til å takle ekstremt miljø i felt.
- **Variabel varmstart** – Få den ekstra startstrømmen

- du trenger for tykke, rustne eller skitne materialer.
- **Variabel buekontroll** – I stick-modus, varer buekraften for å få den "myke" eller "skarpe" buen du ønsker ut fra forholdene. I CV-moduser kan du variere klemmingen eller induktansen for å kontrollere sprut, fluiditet og vulstens utseende.
 - **Prosedyrekontroll** – Utnytt egenskapene til ArcLink Feeder som brukerminne, preferansealternativer og prosedyreutkoblinger
 - **Fullverdig fjernstyringsmulighet** – Bruk en pedal eller håndstyring for å fjernstyre variasjon i utgangseffekt opp til 100 fot (30,5 m) unna.
 - **380 – 575 VAC, 50/60 Hz spenningsinngang** – Gir mulighet for tilkobling overalt i verden.
 - **Spenningskompensering og pålitelig inngangsspenningsstilkobling** – Gir konsistent drift over $\pm 10\%$ variasjon i inngangsspennning.
 - **Enkel for parallelle maskiner** i CC-modus.
 - **Svært bestandig** – Kan lagres utendørs. IP23-klasse.
 - **Klassifisert for bruk i ørken** – Sveisautgangene er klassifisert for bruk i ekstreme temperaturer opp til $55\text{ }^{\circ}\text{C}$ - sveiseeffekten reduseres ved $55\text{ }^{\circ}\text{C}$.
 - **Kompatibel med ArcLink® trådmater** – åpne synergiske moduser for å øke produktivitet og kontroll.
 - **Synergiske moduser** – for enkel, repeterbare sveiser.
 - **VRD** – reduserer OCV i CC-moduser når man ikke sveiser for ekstra sikkerhet.
 - **Lav driftskostnad** – Opererer ved en høy effektivitet.
 - **Transport** - Reversible håndtak for enkel løfting.
 - **CrossLink™-teknologi** tillater fjernstyring av sveiseeffekten ved bruk av sveisekabler i stedet for en kontrollkabel når man er koblet til en CrossLink™ kompatibel trådmater eller fjernstyring.

ADVARSEL

ELEKTRISK STØT KAN DREPE.

Bare en kvalifisert elektriker skal koble inngangsledningene til maskinen Flextec 350x CE. Tilkoblinger skal utføres i samsvar med alle lokale og nasjonale elektriske forskrifter og koblingsskjemaet under kapslingstoppen til maskinen. Hvis ikke kan det resultere i personskade eller død.

| KOMPATIBLE TRÅDMATERE – ANALOGE OG ARCLINK MATERE | |
|---------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------|
| PF25M, PF84 | MOTORISERTE MATERSERIER (40 VDC INNGANG) |
| PF26, PF44, PF46 | MOTORISERTE MATERSERIER (EKSKLUSIVE PF42 OG PF 40 FOR FLUX-KJERNE) |
| ALLE MODELLER | FLEX MATERSERIER (42 VDC INNGANG) |
| ALLE MODELLER | LN-10, DH-10 (42 VAC INNGANG) |
| ALLE MODELLER | LN-25 PRO-SERIER, ACTIVE8 |

Inngangs- og jordforbindelser

Flextec 350x CE leveres som standard med en strømlledning. Koble til forsyningsledningene til 3-fasestrøm og jord i henhold til lokale og nasjonale bestemmelser for elektriske anlegg.

Hensyn i forbindelse med inngangssikring og forsyningsledning

Se tekniske spesifikasjoner for anbefalt sikring, kabelstørrelser og -type til kobberledningene. Sikre inngangskretsen med den anbefalte supertrege sikringen eller automatsikringer med forsinkelse (også kalt "invers tid" eller "termisk/magnetisk" automatsikringer). Velg inngangs og jordingskabelstørrelse i henhold til lokale eller nasjonale elektriske bestemmelser. Bruk av inngangskabelstørrelser, sikringer eller automatsikringer mindre enn anbefalt, kan føre til "plagsomme" avstenginger på grunn av sveise-innkoblingsstrømmer, selv om maskinen ikke brukes ved høye strømmer.

Lokalisering

Lokalisering og ventilering for kjøling

Plasser sveiseapparatet slik at ren kjøleluft kan sirkulere fritt inn gjennom bakre gitter og ut gjennom sidene av kapslingen. Skitt, støv eller fremmedlegemer som kan bli trukket inn i sveiseapparatet skal holdes på et minimum. Unnlattelse av å følge disse forholdsreglene kan medføre for høye driftstemperaturer og plagsomme avstenginger.

Tipping

Plasser maskinen direkte på et sikkert, plant underlag eller på et anbefalt understell. Maskinen kan velte overende hvis ikke denne prosedyren følges.

Løfting

Flextec 350x CE har to håndtak som kan brukes til å løfte maskinen.

Begge håndtakene skal brukes når maskinen løftes. Hvis det brukes en kran eller annen løfteanordning, skal det brukes løftestropper som festes til begge håndtakene. Forsøk aldri å løfte Flextec 350x CE med tilbehøret festet til den.

Stabling

Flextec 350x CE kan ikke stables.

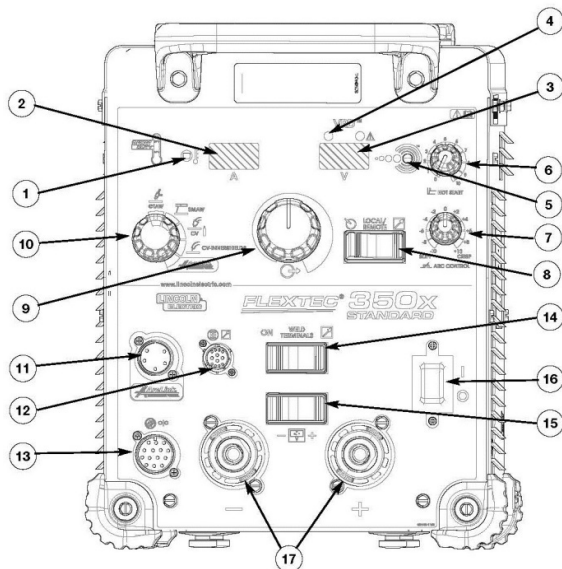
Miljømessige begrensninger

Flextec 350x CE er IP23-klassifisert for bruk i et utendørs miljø. Maskinen skal ikke utsettes for fallende vann under bruke, og ingen deler av den skal nedsenkes i vann. Hvis man gjør det, kan det føre til driftsfeil og medføre en fare for sikkerheten. Den beste praksisen er å holde maskinen på et tørt, beskyttet område. Flextec 350x CE må ikke monteres over brennbare overflater. Der hvor det er en brennbar overflate direkte under stasjonært eller fast elektrisk utstyr, skal den overflaten dekkes med en stålplate med en tykkelse på minst ,060" (1,6 mm), som skal strekke seg ikke mindre enn 5,90" (150 mm) utover utstyret på alle sider.

Beskyttelse mot høyfrekvens

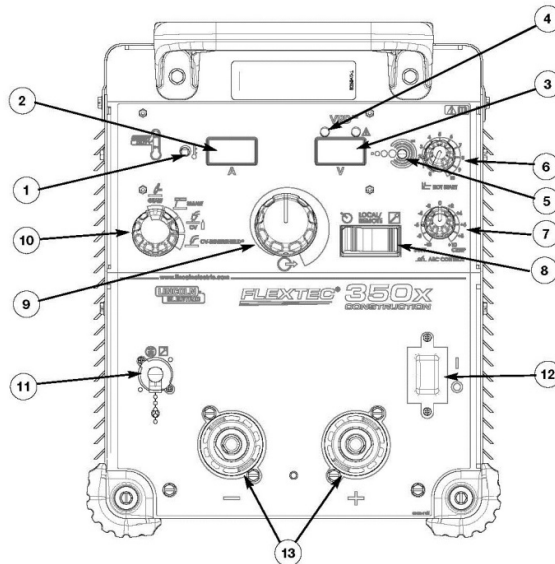
Plasser Flextec 350x CE unna radiostyrt maskineri. Normal drift av Flextec 350x CE kan påvirke driften av RF-kontrollert utstyr, som kan resultere i personskade eller skade på utstyret.

Kontroller på framsiden av kapslingen til Standard



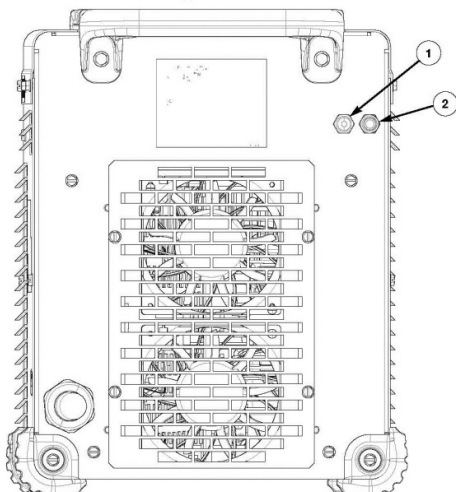
1. **Termisk LED:** Et gult lys som tenner når en overtemperatursituasjon inntreffer. Utgangen er deaktivert til maskinen kjøles ned. Når den er kald, slukker lyset og utgangen er aktivert.
2. **LCD-display strøm**
3. **LCD-display spenning**
4. **VRD LED-indikatorer**
5. **Crosslink kommunikasjonsindikator** – Når den er grønn, er kraftkilden koblet til en mater via crosslink.
6. **Reguleringsskive for varmstart** – Valg av hele området med varmstart fra 0 til 10.
7. **Reguleringsskive for buekraft** – Valg av hele området med buekraft fra -10 til +10.
8. **Velgerbryter lokal/fjern:** Velg om maskinens strøm skal styres lokalt via effekt-styreknappen eller fjernstyres via en fjernstyringsenhet koblet til 12-pins-kontakten (dvs. hånd-amptrol eller K870 fot-amptrol), 14-pins materkontakt eller via CrossLinc-teknologi.
9. **Reguleringsskive for strøm:** Setter utgangsstrømmen eller spenningen for den valgte sveiseprosessen.
10. **Sveiseprosess-velgerbryter:** En vriderbryter som skifter mellom de 5 tilgjengelige sveisemodusene for Flextec 350x CE – CC-SMAW; CC-GTAW; CV; CV-innerskjold; ArcLink.
11. **5-pins ArcLink** sirkulær kontakt for trådmatning.
12. **12-pins** sirkulær fjernstyringskontakt for tilkobling av ekstra fjernstyringsenheter.
13. **14-pins** sirkulær trådmatingskontakt for tilkobling av trådmatings-styrekabler.
14. **Sveiseterminaler** Velgerbryter på/fjernstyring setter utgangen PÅ hele tiden eller til fjernstyring med en trådmater eller fjernstyringsenhet.
15. **Trådmatervoltmeter-polaritet** velgerbryter som tilpasser polariteten til trådmaterens voltmeter med polariteten til elektroden.
16. **Strømbryter:** Styrrer inngangsstrømmen til Flextec 350x CE.
17. **Positive og negative sveiseutgangstilkoblinger.**

Kontroller på framsiden av kapslingen til Construction



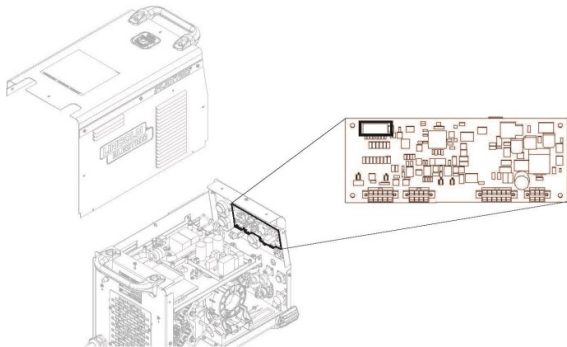
1. **Termisk LED:** Et gult lys som tenner når en overtemperatursituasjon inntreffer. Utgangen er deaktivert til maskinen kjøles ned. Når den er kald, slukker lyset og utgangen er aktivert.
2. **LCD-display strøm**
3. **LCD-display spenning**
4. **VRD LED-indikatorer**
5. **Crosslink kommunikasjonsindikator** – Når den er grønn, er kraftkilden koblet til en mater via crosslink.
6. **Reguleringsskive for varmstart** – Valg av hele området med varmstart fra 0 til 10.
7. **Reguleringsskive for buekraft** – Valg av hele området med buekraft fra -10 til +10.
8. **Velgerbryter lokal/fjern:** Velg om maskinens strøm skal styres lokalt via effekt-styreknappen eller fjernstyres via en fjernstyringsenhet koblet til 12-pins-kontakten (dvs. hånd-amptrol eller K870 fot-amptrol), 14-pins materkontakt eller via CrossLinc-teknologi.
9. **Reguleringsskive for strøm:** Setter utgangsstrømmen eller spenningen for den valgte sveiseprosessen.
10. **Sveiseprosess-velgerbryter:** En vriderbryter som skifter mellom de 5 tilgjengelige sveisemodusene for Flextec 350x CE – CC-SMAW; CC-GTAW; CV; CV-innerskjold; ArcLink.
11. **5-pins ArcLink** sirkulær trådmatingskontakt for tilkobling av ekstra fjernstyringsenheter.
12. **Strømbryter:** Styrrer inngangsstrømmen til Flextec 350x CE.
13. **Positive og negative sveiseutgangstilkoblinger.**

Kontroller på baksiden av kapslingen



1. **Automatsikring for styring**
 - 20 amp på alle modeller
2. **Automatsikring for hjelpestrøm**
 - 10 amp på modell Standard
 - 3 amp på modell Construction
3. **CE-filiter**

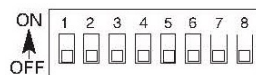
Interne kontroller



Brukergrensesnitt-PC-kortet har en bank med dip-brytere. Fra fabrikk og under normale forhold, står alle dip-bryterne i stillingen "av". Det er 3 tilfeller som krever at man endrer dip-bryterne.

Fabrikkinnstilling

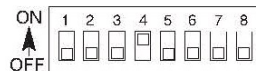
Alle brytere i stillingen "OFF"



Testmodus-innstilling

1. **Gå inn i en testmodus.** Dette kan brukes når maskinen er koblet til en nettlast for levering
 - a) Sett bryter nr. 4 i stillingen "ON".

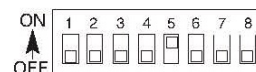
Bryter nr. 4 i stillingen "ON"



Innstilling VRD aktivert

2. **Gå inn i VRD-modus (VRD aktivert)**
 - a) Sett bryter nr. 5 i stillingen "ON".

Bryter nr. 5 i stillingen "ON"

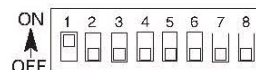


Kalibrering

3. **Gå inn i kalibreringsmodus.** Dette gjør at man kan kalibrere maskinens spenning og strøm, mens man er koblet til en nettverkslast.

- a) Sett bryter nr. 1 i stillingen "ON".

Bryter nr. 1 i stillingen "ON"




Tilkobling av trådmater og digitalt utstyr




Tilkobling av Arclink trådmater og digitalt utstyr

Støpsel 1: 12-pins fjernstyringskontakt

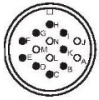
| Bilde | Funksjon | Pin | Kabling |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|-------------------------------|
|  | 12-PINS FJERNSTYRIN GSKONTAKT FOR FJERNSTYRIN G ELLER HÅND/FOT AMPPTROL OG DIGITALT UTSTYR | A | ARCLINK CAN |
| | | B | ARCLINK CAN |
| | | C | FJERNPOTENSIOME TER COMMON |
| | | D | FJERNPOTENSIOME TER WIPER |
| | | E | FJERNPOTENSIOME TER +10 V |
| | | F | ALPS-TILKOBLING |
| | | G | UTLØSER |
| | | H | UTLØSER |
| | | J | 40 V DC COMMON |
| | | K | 40 V DC |
| | | L | IKKE I BRUK |
| | | M | IKKE I BRUK |

Støpsel 2: 5-pins Arclink-kontakt

| Bilde | Funksjon | Pin | Kabling |
|-----------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------|-----|----------------------------|
|  | 5-PINS KONTAKT FOR TRÅDMATER- TILKOBLING. | A | ARCLINK CAN |
| | | B | ARCLINK CAN |
| | | C | ELEKTRODE- FØLERLEDNING |
| | | D | 40 V DC |
| | | E | 40 V DC COMMON |

Analog trådmatertilkobling

Støpsel 3: 14-pins kontakt

| Bilde | Funksjon | Pin | Kabling |
|-------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------|-----|--------------------------------------|
|  | 14-PINS KONTAKT FOR TRÅDMATER- TILKOBLING | A | |
| | | B | JORD |
| | | C | UTLØSER COMMON |
| | | D | UTLØSER INNGANG |
| | | E | 77 FJERNPOTENSIOME TER, 5K |
| | | F | 76 FJERNPOTENSIOME TER, WIPER |
| | | G | 75 FJERNPOTENSIOME TER, COMMON |
| | | H | SPENNINGSFØLER (21) |
| | | I | 40 V DC |
| | | J | |
| | | K | 40 V DC |
| | | L | |
| | | M | |

Anbefalte elektrode og arbeidskabelstørrelser for buesveising
 Koble elektrode- og arbeidskabler mellom riktige utgangsstifter på Flextec 350x CE i henhold til følgende retningslinjer:

- De fleste sveiseapparater kjører med den positive (+) elektrodene. For disse applikasjonene skal elektrodekabelen kobles mellom kabelmateplaten og den positive (+) utgangsstiften på strømkilden. Koble en arbeidsledning fra den negative (-) stiften på strømkilden til arbeidsstykket.
- Når det er nødvendig med negativ elektrodepolaritet, som f.eks. i enkelte innerskjoldanvendelser, reverserer man tilkoblingene ved strømkilden (elektrodekabel til den negative (-) stiften og arbeidskabelen til den positive (+) stiften).

Følgende anbefalinger gjelder alle utgangspolariteter og sveisemoduser:

- **Velg kabler av passende størrelse i henhold til "Retningslinjer for utgangskabler" under.** Kraftige spenningsfall på grunn av underdimensjonerte sveisekabler og dårlige

tilkoblinger, resulterer ofte i utilfredsstillende sveiseytelse. Bruk alltid de største sveisekablene (elektrode og arbeid) som er praktiske, og forsikre deg om at alle tilkoblinger er rene og gode.

Merk: For mye varme i sveisekretsen indikerer underdimensjonerte kabler og/eller dårlige tilkoblinger.

- **Før alle kabler direkte til arbeide og trådmater, unngå for store lengder og kveil ikke opp overskuddskabel.** Før elektrode- og arbeidskabler i nærheten av hverandre, for å minimere løkkearealet og dermed induktansen til sveisekretsen.
- Sveis alltid i retning bort fra arbeidstilkoblingen (jord).

(se tabell 1)

Under er det ført opp anbefalte kobberkabelstørrelser for forskjellige strømmer og driftssykluser. Lengder som er stipulert er avstanden fra sveiseapparatet til arbeidet og tilbake til sveiseapparatet igjen. Kabelstørrelser økes for større lengder, primært for å redusere kabeltapet.

Tabell 1

| ANBEFALTE KABELSER (GUMMIBELAGT KOBBER - KLASSIFISERT 75 °C)** | | | | | | |
|----------------------------------------------------------------|----------------------|-----------------------------------------------------------------------|--------------------|--------------------|--------------------|---------------------|
| AMPERE | PROSENT DRIFTSSYKLUS | KABELSTØRRELSE FOR KOMBINERTE LENGDER MED ELEKTRODE- OG ARBEIDSKABLER | | | | |
| | | 0 til 15 m | 15 til 30m | 30 til 46m | 46 til 61m | 61 til 76m |
| 200 | 60 | 35 mm ² | 35 mm ² | 35 mm ² | 50 mm ² | 70 mm ² |
| 200 | 100 | 35 mm ² | 35 mm ² | 35 mm ² | 50 mm ² | 70 mm ² |
| 225 | 20 | 25 mm ² | 35 mm ² | 25 mm ² | 50 mm ² | 70 mm ² |
| 225 | 40 og 30 | 35 mm ² | 35 mm ² | 35 mm ² | 50 mm ² | 70 mm ² |
| 250 | 30 | 35 mm ² | 35 mm ² | 35 mm ² | 50 mm ² | 70 mm ² |
| 250 | 40 | 35 mm ² | 35 mm ² | 50 mm ² | 50 mm ² | 70 mm ² |
| 250 | 60 | 50 mm ² | 50 mm ² | 50 mm ² | 50 mm ² | 70 mm ² |
| 250 | 100 | 50 mm ² | 50 mm ² | 50 mm ² | 50 mm ² | 70 mm ² |
| 300 | 60 | 50 mm ² | 50 mm ² | 50 mm ² | 70 mm ² | 70 mm ² |
| 350 | 100 | 70 mm ² | 70 mm ² | 70 mm ² | 70 mm ² | 95 mm ² |
| 350 | 60 | 70 mm ² | 70 mm ² | 70 mm ² | 70 mm ² | 95 mm ² |
| 400 | 60 | 70 mm ² | 70 mm ² | 70 mm ² | 95 mm ² | 120 mm ² |
| 400 | 100 | 70 mm ² | 95 mm ² | 95 mm ² | 95 mm ² | 120 mm ² |
| 500 | 60 | 70 mm ² | 70 mm ² | 95 mm ² | 95 mm ² | 120 mm ² |

** Tabellverdiene er for drift ved omgivelsestemperaturer på 104 °F (40 °C) og lavere. Bruk over 104 °F (40 °C) kan kreve større kabler enn anbefalt, eller kabler som er klassifisert høyere enn 167 °F (75 °C).

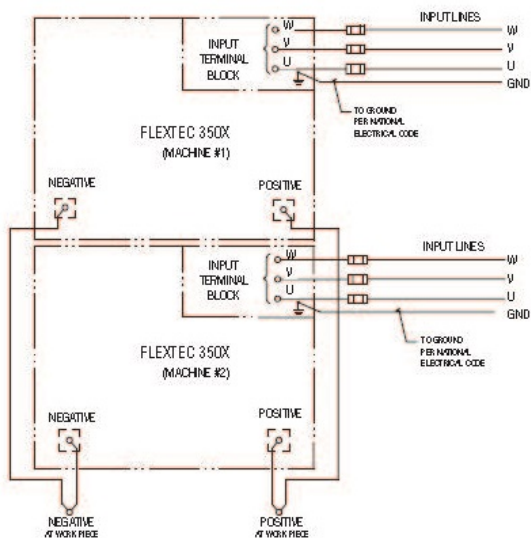
Spesifikasjoner for eksterne følerledninger

Originale Lincoln Electric kontrollkabler bærer alltid brukes (unntatt der annet er oppgitt). Lincoln Electric kabler er spesifikt laget for kommunikasjons- og strømkravene til Flextec 350x CE. De fleste kan kobles sammen for enkelt å skjøte dem. På generelt grunnlag anbefales det ikke at den totale lengden overskrider 100 fot (30,5 m). Bruk av kabler som ikke er standard med lengder på mer enn 25 fot (7,6 m), kan føre til kommunikasjonsproblemer (systemet stenges ned), dårlig motorakselerasjon (dårlig bue), og lav trekraft på kabel (problemer med kabelmating). Bruk alltid så kort lengde på kontrollkabelen som mulig, og IKKE kveil sammen overskytende kabel.

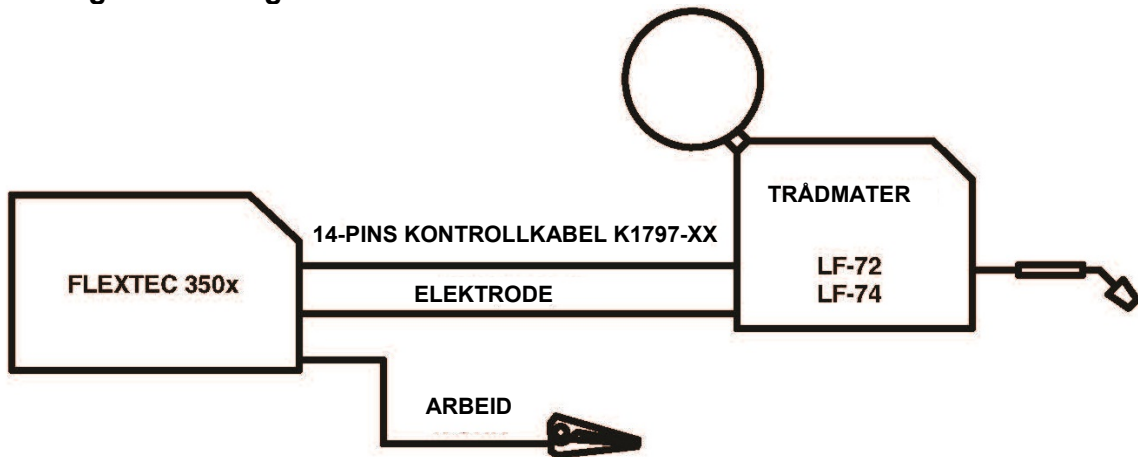
Vedrørende utskifting av kabel, vil de beste resultatene oppnås når kontrollkablene legges separate fra sveisekablene. Dette minimerer risikoen for interferens mellom høy strøm som går gjennom sveisekablene og lavnivåsignalet i kontrollkablene.

Parallellkjøre maskiner

Flextec 350x CE strømkilder kan parallellkjøres ved behov for økt utgangsstrøm i applikasjoner med konstant strøm. Ingen sett trengs for parallellkjøring av Flextec 350x CE strømkilder. Flextec 350x CE kan kun parallellkjøres for prosesser med konstant strøm. Koble til strømkildene som vist, og sett utgangsstyringen til hver strømkilde til halvparten av ønsket buestrøm.

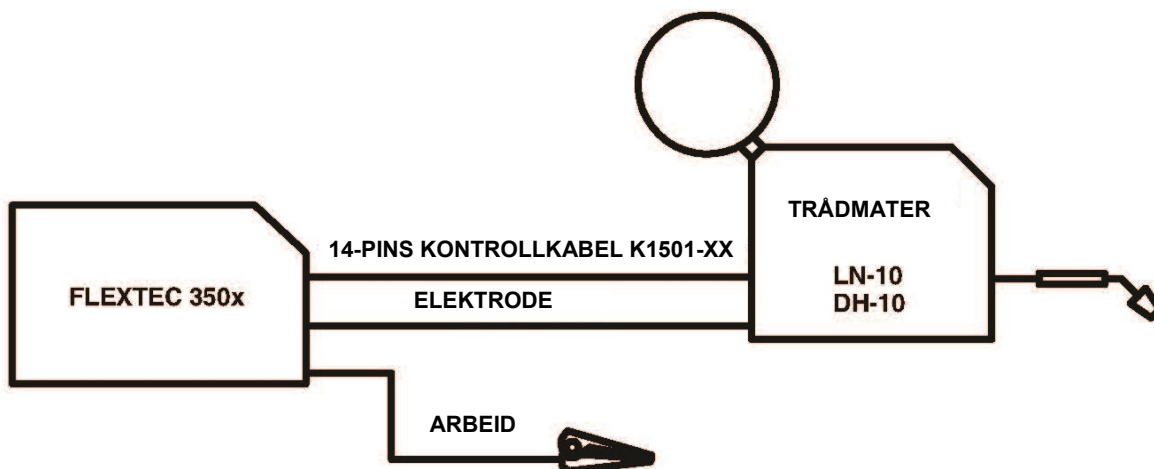


Tilkobling av LF-72 og LF-74 til Flextec 350x CE



| KONTROLLINNSTILLING | |
|---------------------|-----------------------------------------|
| SVEISEMODUS | CV, CV-INNERSKJOLD |
| SVEISETERMINALER | FJERNSTYRT |
| FJERNSTYRT/LOKAL | LOKAL |
| | (FJERNSTYRT HVIS K2329-1 ER INSTALLERT) |
| VOLTMETER-POLARITET | PROSESSAVHENGIG |

Tilkobling av LN-10 og DH-10 til Flextec 350x CE



| KONTROLLINNSTILLING | |
|---------------------|--------------------|
| SVEISEMODUS | CV, CV-INNERSKJOLD |
| SVEISETERMINALER | FJERNSTYRT |
| FJERNSTYRT/LOKAL | FJERNSTYRT |
| VOLTMETER-POLARITET | PROSESSAVHENGIG |

LN-10,DH-10 kontrollbryteroppsett

Initialt oppsett av LN-10, DH-10 styring for systemkomponenter som brukes og for generelle operatørpreferanser skjer ved å bruke et par med 8-polede DIP-brytere lokalisert inne i LN-10, DH-10 kontrollboks.

Tilgang til DIP-brytere for oppsett

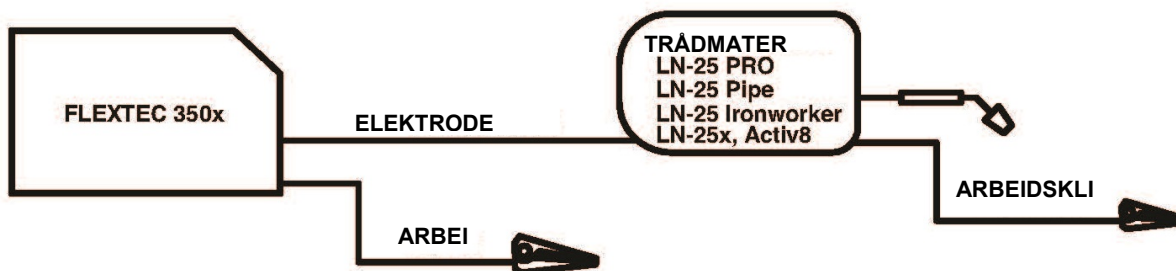
1. Slå av inngangsstrømmen til styringen LN-10, DH-10 ved å slå av strømmen til sveisestrømkilden den er koblet til.
2. Fjern de to skruene oppe på døren til kontrollboksen LN-10, DH-10, og sving ned døren for å åpne den.
3. Lokaliser de to 8-polede DIP-bryteren, øverst i venstre hjørne av LN-10, DH-10 kontroll-PC-kort, merket S1 og S2.
4. Bryterinnstillinger blir kun programmert under gjenoppretting av inngangsstrøm.

Innstilling av DIP-bryterne

Alle DIP-bryterne er merket med en "ON"-pil som viser i hvilken retning hver av de 8 individuelle bryterne til hver DIP-bryter (S1 og S2) er på. Funksjonen til disse bryterne er også merket og satt som beskrevet under:

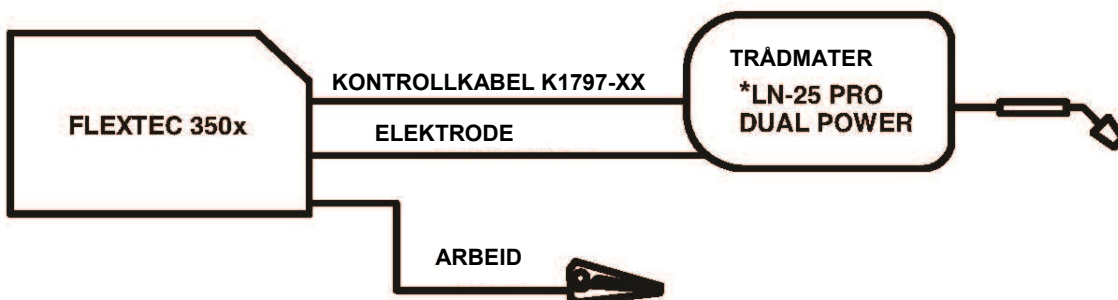


Tilkobling av Active 8, LN-25 Pro Series, LN-25 Pipe, LN-25 Ironworker og LN-25x til Flextec 350x CE



| KONTROLLINNSTILLING | |
|-------------------------|-------------------------------------------------|
| SVEISEMODUS | CV, CV-INNERSKJOLD |
| SVEISETERMIALER | PÅ |
| FJERNSTYRT/LOKAL | LOKAL ELLER FJERNSTYRT VED BRUK AV CROSSLINC |
| VOLTMETER- POLARITET | PROSESSAVHENGIG |

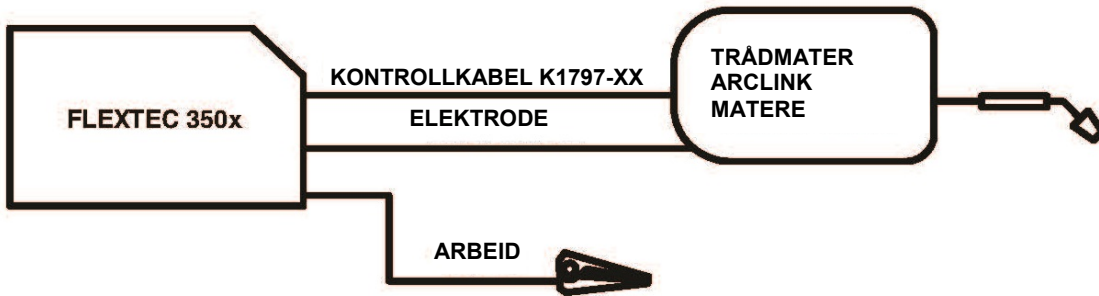
Tilkobling av LN-25 Pro Dual Power til Flextec 350x CE



| KONTROLLINNSTILLING | |
|-------------------------|--------------------|
| SVEISEMODUS | CV, CV-INNERSKJOLD |
| SVEISETERMIALER | FJERNSTYRT |
| FJERNSTYRT/LOKAL | FJERNSTYRT |
| VOLTMETER- POLARITET | PROSESSAVHENGIG |

*KONTROLLKABELOPPSETT VIST. SET LN-25 PRO KOBLINGSSKJEMA VED OPPSETT AV "TVERRBUE" MATER.

Tilkobling av Arclink Feeder til Flextec 350x CE



| KONTROLLINNSTILLING | |
|---------------------|------------|
| SVEISEMODUS | ARCLINK |
| SVEISETERMIALER | FJERNSTYRT |
| FJERNSTYRT/LOKAL | N.A. |
| | N.A. |
| VOLTMETER-POLARITET | N.A. |

Bruk

Oppstartssekvens

Når strømmen kobles til Flextec 350x CE, vil displayene tenne og maskinens elektronikk vil fullføre en oppstartssekvens som indikeres med en framdriftsindikator over hvert sjusegmentsdisplay. Med en gang oppstartssekvensen er fullført og maskinen er klar til sveising, vil sjusegmentsdisplayene indikere innstilt spenning og strøm. Eventuelle ArcLink trådmater som er koblet til 5-pins sirkulær kontakt vil også bli initialisert og starte en oppstartssekvens med en gang strømmen settes på maskinen.

For maskiner koblet til CrossLinc™-kompatible matere vil det grønne CrossLinc™ lyse for å indikere en tilkobling til materen via elektrokabelen.

Driftssyklus

Flextec 350x CE er i stand til å sveise ved en 100 % driftssyklus (kontinuerlig sveising) ved 300 Amp nominell strøm.

Ratingen for 60 % driftssyklus er 350 Amp (basert på en timinutters syklus – 6 minutter på og 4 minutter av). Maksimum strøm til maskinen er 425 Amp.

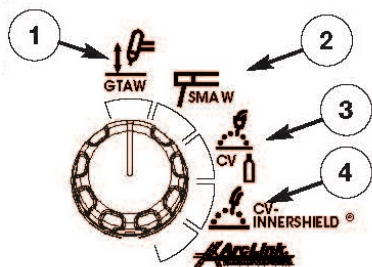
Flextec 350x CE er også klassifisert for bruk i ørken, drift ved forhøyet temperatur, ved omgivelsestemperatur 55 °C. Maskinen re nedregulert i den forhøyede omgivelsestemperaturen.

Termisk beskyttelse

Termostater beskytter maskinen mot for høye driftstemperaturer. For høye temperaturer kan skyldes mangel på kjøleluft eller drift av maskinen ut over driftssyklusen og merkestrømmen. Hvis for høye driftstemperaturer skulle opptre, vil termostaten deaktivere strømmen og kjøre kjøleviften. Displayene vil forbli på i denne tiden og det termiske lyset vil tenne. Termostater resetter seg selv når maskinen er tilstrekkelig nedkjølt. Hvis termostatavtstengingen skyldtes for høy strøm eller driftssyklus, og viften fungerer normalt, kan strømbryteren bli stående på. Resett skal inntre i løpet av en 15-minutters periode. For maskiner av typen FT350 Construction vil sveiseutgangen starte med en gang termostaten lukker. Strømmen til FT350 Standard vil starte igjen hvis sveiseutgangskontrollene er satt til på. Hvis ikke vil strømmen bli startet med en gang styringen blir aktivert.

Utføre en sveis

Flextec 350x CE er et multi-prosess omformersveiseapparat. Sveise-prosess velgerbryteren brukes til å stille inn ønsket sveisemodus. Flextec 350x CE Standard har 4 valgbare sveisemoduser:



1. **GTAW** – Dette er en CC (constant current - konstant strøm) sveisemodus som brukes til GTAW tig-sveiseprosessen.
2. **SMAW** – Dette er en CC (constant current - konstant strøm) sveisemodus som brukes til SMAW stick-sveiseprosessen.
3. **CV** – Dette er en CV (constant voltage - konstant spenning) sveisemodus som brukes for sveising av GMAW mig-sveiseprosessen og FCAW-GS, flux-kjerne gasskjermet sveiseprosess.
4. **CV-innerskjold** – Dette er en CV (constant voltage - konstant spenning) sveisemodus som brukes for sveising av FCAW-SS, flux-kjerne selvskjermet sveiseprosess.

Maskinen kan også brukes til skjærebrenning. Skjærebrenning kan gjøres enten i SMAW-modusen eller CV og CV-innerskjold-moduser.

I tillegg til sveisemodus-velgerbryteren, en skive for varmstart, reguleringskive for strøm og reguleringskive for bue brukes for oppsett og fininnstilling av sveiseprosedyren.

Definisjon av sveisemoduser IKKE-SYNERGISKE SVEISEMODUSER

- En ikke-synergisk sveisemodus krever at alle variabler for sveiseprosessen stilles inn av operatøren.

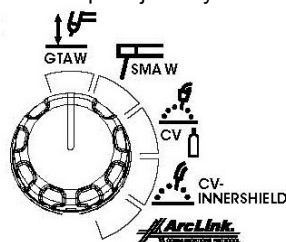
SYNERGISKE SVEISEMODUSER

- En synergisk sveisemodus er enkel å bruke med kun én knott. Maskinen vil selv velge korrekt spenning og ampere basert på trådmatisshastigheten (WFS) som er stilt inn av operatøren.

Sveisekontroller og displayer

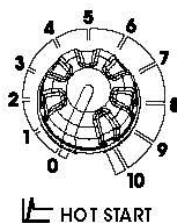
Sveiseprosess-velgerbryter

5 eller 4 posisjonsbryter for å velge sveiseprosessen



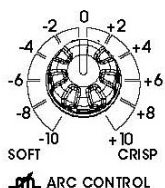
Varmstartskive

Varmstartkontrollen regulerer startstrømmen ved initiering av buen. Varmstart kan settes til "0" og ingen ekstra strøm legges til ved start av buen. Ved å øke fra 0 til 10 økes den ekstra strømmen (i forhold til den forinnstilte strømmen) som legges til ved initiering av buen.



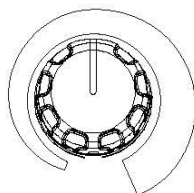
Reguleringsskive for buestyrke

Fullt valgområde for bueregulering fra -10 til +10. I CV-modus er denne kontrollen en induktanskontroll. I stick-modus regulerer kontrollen buestyrken.



Reguleringsskive for utgang

Utgangskontroll skjer via et enkeltrunde potensiometer. Justering indikeres med målerne. I fjernstyringsmoduser setter denne kontrollen maksimum sveisestrøm eller spenningsutgang. Full inntrykking av en fot- eller hånd-amptrol resulterer i det forinnstilte nivået for strøm eller spenning.

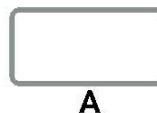


Volt-displaymåler



- Før CV-drift (strømflyt), viser måleren ønsket forinnstilt spenningverdi (+/- ,1 V).
- Før drift i STICK eller TIG, viser måleren åpen krets-spenningen til strømkilden eller fire streker hvis utgangen ikke er blitt slått på.
- Under sveising viser denne måleren den faktiske gjennomsnittsspenningen.
- Etter sveising beholder måleren den faktiske spenningsverdien i 5 sekunder. Displayet blinker for å indikere at maskinen er i "hold"-perioden.
- Utgangsjustering mens man er i "hold"-perioden resulterer i karakteristikkene "før drift"

Ampere-displaymåler



- Før STICK- eller TIG-drift (strømflyt), viser måleren forinnstilt strømverdi.
- Før CV-drift, viser måleren fire streker for å indikere at AMP ikke kan forinnstilles.
- Under sveising viser denne måleren den faktiske gjennomsnittsstrømmen.
- Etter sveising beholder måleren den faktiske strømverdien i 5 sekunder. Displayet blinker for å indikere at maskinen er i "hold"-perioden.
- Utgangsjustering mens man er i "hold"-perioden resulterer i karakteristikkene "før drift".

Velgerbryter sveiseterminaler på/fjernstyrt (ikke inkludert på modellen Construction)



- Bryteren bestemmer plasseringen av utløseren.
- Satt i posisjonen "ON", er sveiseterminalene ved OCV (open circuit voltage - åpen krets-spenning) og klar til sveising.
- Når satt til posisjonen "fjernstyring", aktiveres utgangen gjennom en fjernstyrt utløser som en sveisepistol.

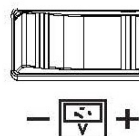
Velgerbryter utgangskontroll - lokal/fjernstyring



- Sett bryteren til "lokal" for å kontrollere utgangen til Flextec via reguleringsskive for utgang.
- Sett bryteren til "fjernstyring" for å kontrollere utgangen via en fjernstyringsenhet (K857 hånd-amptrol eller K870 fot-amptrol) koblet til 12-pins fjernstyringskontakten eller en trådmater koblet til 14-pins kontakt eller ved bruk av en CrossLinc™-aktivert trådmater.

Trådmater voltmeter-polaritetsbryter

(ikke inkludert på modellen Construction)



Denne bryteren konfigurerer 21 følerledning i 14 pins-kontakten til arbeidssveiseterminalen til maskinen. Tilpasser polariteten til trådmaterens voltmeter til polariteten til elektroden.

Termisk lys



Dette statuslyset indikerer når strømkilden er blitt drevet til termisk overlast. Hvis utgangsterminalene var "PÅ", vil utgangen bli slått på igjen når enheten kjøles ned til et akseptabelt temperaturnivå. Hvis enheten ble kjørt i modusen "FJERNSTYRING", vil utløseren måtte åpnes for eller etter at termisk feil er opphørt og lukkes etter at maskinen har blitt kjølt ned til en akseptabel temperatur for å reetablere utgangen.

VRD-lys



Det er to indikatorlys på kapslingsfronten til Flextec 350x CE over spenningsdisplayet for å indikere statusen til VRD-drift. Ved levering er VRD-funksjonen deaktivert. VRD aktiveres ved å sette DIP-bryter nummer 5 til posisjonen på brukergrensesnitt-PC-kortet. Når VRD er aktiv, indikerer et grønt lys at den åpne krets-spenningen er mindre enn 35 V peak, et rødt lys indikerer at OCV er på eller over 35 V peak. Begge lysene vil lyse i 5 sekunder ved oppstart. Oppførselen til VRD-lysene er oppført i tabellen under. Mens VRD-lysene alltid er aktive når VRD er blitt aktivert, gjelder VRD ved driftsmoduser med konstant strøm. Kun i disse modusene vil OCV ha blitt redusert.

| VRD INDIKATORLYS | | | |
|---------------------------|------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------|------------------------|
| MODUS | | VRD "PÅ" | VRD "AV" |
| CC-SMAW CC-GTAW | OCV | GRØNN (OCV REDUSERT) | INGEN LYS ER AKTIVE |
| | UNDER SVEISING | GRØNN ELLER RØD (AVHENGER AV SVEISESPENNING)* | |
| CV-GASS CV-INNERSKJOLD | OCV | RØD (OCV IKKE REDUSERT) SVEISETERMINALER "PÅ" | |
| | | RØD (OCV IKKE REDUSERT) SVEISETERMINALER FJERNSTYRT PISTOLUTLØSER LUKKET | |
| | GRØNN (INGEN OCV) SVEISETERMINALER FJERNSTYRT PISTOLUTLØSER ÅPEN | | |
| | UNDER SVEISING | GRØNN ELLER RØD (AVHENGER AV SVEISESPENNING)* | |

* Det er normalt for lysene å skifte farger under sveising.

Grunnleggende driftsmoduser

GTAW

Denne sveisemodusen er en modus med konstant strøm (CC) med kontinuerlig kontroll fra 10 til 425 amp. Den er ment for GTAW TIG sveiseprosesser.

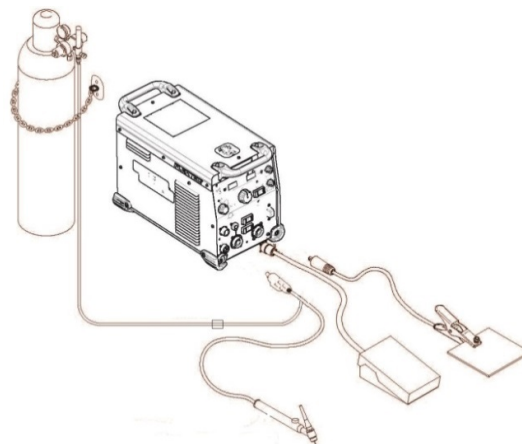
Varmstart - Varmstart regulerer bueinitieringsstrømmen. En innstilling på +10 resulterer i den mest positive bueinitieringen.

Buekontroll – Denne kontrollen brukes ikke i modusen GTAW.

Sveiseterminaler på/fjernstyrt

- Satt i posisjonen "ON", er sveiseterminalene ved OCV (open circuit voltage - åpen krets-spenning) og klar til sveising.
- Når satt til posisjonen "fjernstyring", aktiveres utgangen gjennom en fjernstyrt utløser.

Spenningsdisplay – Dette displayet vil vise tre stiplede liner når maskinen er i hviletilstand. Dette indikerer at spenningen ikke kan settes i denne sveisemodusen. Mens utgangen er aktivert, vil den faktiske sveisespenningen bli vist. Etter sveising beholder måleren den faktiske spenningsverdien i 5 sekunder. Utgangsjustering mens man er i "hold"-perioden resulterer i karakteristikkene "før drift" angitt over. Displayet blinker for å indikere at maskinen er i "hold"-perioden.



Strømdisplay – Dette displayet vil vise den forinnstilte sveisestrømmen når maskinen er i hviletilstand. Etter sveising beholder måleren den faktiske strømverdien i 5 sekunder. Utgangsjustering mens man er i "hold"-perioden resulterer i karakteristikkene "før drift" angitt over. Displayet blinker for å indikere at maskinen er i "hold"-perioden.

Utgangskontroll lokal/fjernstyring – Når kontrollen er satt til lokal (ikke noen fjernstyringspotensiometer/kontroll plagget inn i 12-pins eller 14-pins kontakter), kontrolleres utgangen med reguleringskiven for utgang på fronten av Flextec 350x CE. Sett denne bryteren til "Fjernstyring" når et eksternt potensiometer/kontroll er tilkoblet.

- Når et fjernstyringspotensiometer er tilkoblet, fungerer utgangskontrollen på Flextec og fjernstyringen som en master/slave-konfigurering. Bruk reguleringskiven for utgang på Flextec til å sette maksimum sveisestrøm. Fjernstyringen vil kontrollere utgangen fra minimum til forinnstilt maksimum.

Reguleringskive for utgang

- Når lokal/fjernstyring er satt til lokal, setter denne skiven sveisestrømmen.
- Når lokal/fjernstyring er satt til fjernstyring, setter denne skiven maksimum sveisestrøm. Fjernstyringspotensiometeret kontrollerer da strømmen fra minimum til dette forinnstilte maksimumet.

SMAW

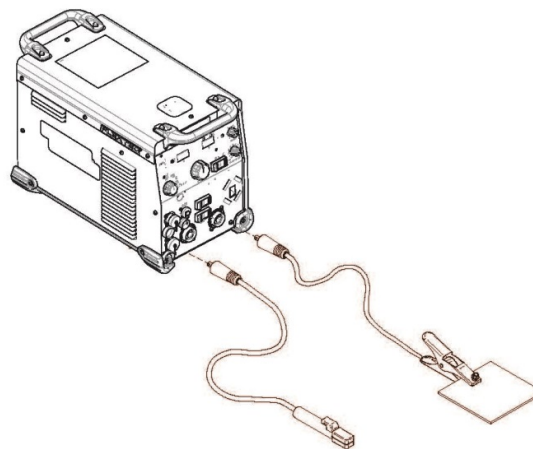
Denne sveisemodusen er en modus med konstant strøm (CC) med kontinuerlig kontroll fra 15 til 425 amp. Den er ment for SMAW stick-sveiseprosesser og bueskjærebrenning. Modusen kan også brukes for TIG-drift uten å endre modus (så lenge som varmstart = 0 og buekontroll = (-10). Verdier til varmstart større enn 0 vil resultere i en høyere strøm ved buestart. Verdier til buekontroll større enn minimumsinnstillingen (-10) vil resultere i en høyere utgang enn den tiltenkte forinnstilte verdien).

Varmstart - Varmstartkontrollen regulerer startstrømmen ved initiering av buen. Varmstart kan settes til "0" og ingen ekstra strøm legges til ved start av buen. Ved å øke fra 0 til 10 økes den ekstra strømmen (i forhold til den forinnstilte strømmen) som legges til ved initiering av buen.

Buekontroll - Buekontrollen regulerer buekraften for å justere kortslutningsstrømmen. Minimumsinnstillingen (-10) vil gi en "myk" bue og vil produsere minimalt med sprut og grunn penetrering. Maksimumsinnstillingen (+10) vil gi en "skarp" bue og vil minimere elektrodefastsitting med dypere penetrering.

Sveiseterminaler på/fjernstyrt – Satt til "på" slik at maskinen er klar til sveisestatus. Ved å sette maskinen til "på" aktiveres maskinens OCV.

Spenningsdisplay – Dette displayet vil vise tre stiplede liner når maskinen er i hviletilstand. Dette indikerer at spenningen ikke kan settes i denne sveisemodusen. Mens utgangen er aktivert, vil den faktiske sveisespenningen bli vist. Etter sveising beholder måleren den faktiske spenningsverdien i 5 sekunder. Utgangsjustering mens man er i "hold"-perioden resulterer i karakteristikkene "før drift" angitt over. Displayet blinker for å indikere at maskinen er i "hold"-perioden.



Strømdisplay – Dette displayet vil vise den forinnstilte sveisestrømmen når maskinen er i hviletilstand. Etter sveising beholder måleren den faktiske strømverdien i 5 sekunder. Utgangsjustering mens man er i "hold"-perioden resulterer i karakteristikkene "før drift" angitt over. Displayet blinker for å indikere at maskinen er i "hold"-perioden.

Utgangskontroll lokal/fjernstyring – Når kontrollen er satt til lokal (ikke noen fjernstyringspotensiometer/kontroll plugget inn i 12-pins eller 14-pins kontakter), kontrolleres utgangen med reguleringskiven for utgang på fronten av Flextec 350x CE. Sett denne bryteren til "Fjernstyring" når et eksternt potensiometer/kontroll er tilkoblet.

- Når et fjernstyringspotensiometer er tilkoblet, fungerer utgangskontrollen på Flextec og fjernstyringen som en master/slave-konfigurering. Bruk reguleringskiven for utgang på Flextec til å sette maksimum sveisestrøm. Fjernstyringen vil kontrollere utgangen fra minimum til forinnstilt maksimum.

Reguleringskive for utgang

- Når lokal/fjernstyring er satt til lokal, setter denne skiven sveisestrømmen.
- Når lokal/fjernstyring er satt til fjernstyring, setter denne skiven maksimum sveisestrøm. Fjernstyringspotensiometeret kontrollerer da strømmen fra minimum til dette forinnstilte maksimumet.

CV-gass

Denne sveisemodusen er en modus med konstant spenning (CV) med kontinuerlig kontroll fra 10 til 45 volt.

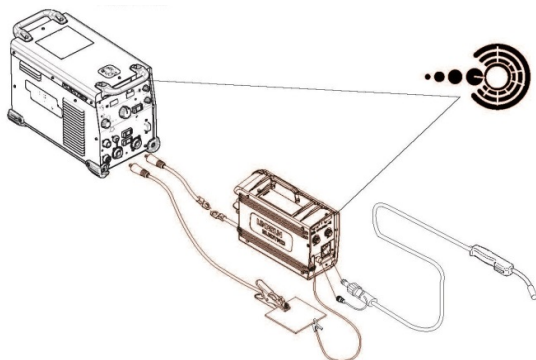
Den er ment for sveiseprosessene GMAW, FCAW-GS, MCAW og bueskjærebrenning.

Varmstart – Vri fra posisjonen "0" til posisjonen "10" for å gi mer energi under starten av en sveis.

Buekontroll – Buekontrollen regulerer klemmeeffekt. Ved minimumsinnstillingen (-10), minimeres klemmingen og det resulterer i en myk bue. Lave klemmeinnstillinger er å foretrekke for sveising med gassblandinger som inneholder hovedsakelig inertgasser og ved aluminiumslegeringer. Ved maksimumsinnstillingen (+10), maksimeres klemmeeffekten og det resulterer i en skarp bue. Høye klemmingsinnstillinger er å foretrekke for sveising FCAW og GMAW med CO₂.

Sveiseterminaler på/fjernstyrt

- Når satt til posisjonen "PÅ", er sveiseterminalene ved OCV (open circuit voltage - åpen kretsspennning) og klar til sveising. Dette valget brukes for tverrbue trådmater. 12-pins kontaktens fjerninngang brukes til å justere spenningen med et master/slave-forhold med reguleringskiven for utgang.
- Når satt til posisjonen "fjernstyring", aktiveres utgangen gjennom en fjernstyrt utløser. 14-pins kontaktens fjerninngang brukes til å justere spenningen med et master/slave-forhold med reguleringskiven for utgang.



Strømdisplay – Dette displayet vil vise tre stiplede liner når maskinen er i hviletilstand. Dette indikerer at strømmen ikke kan settes i denne sveisemodusen. Mens utgangen er aktivert, vil den faktiske sveisestrømmen bli vist. Etter sveising beholder måleren den faktiske strømverdien i 5 sekunder. Utgangsjustering mens man er i "hold"-perioden resulterer i karakteristikkene "før drift" angitt over. Displayet blinker for å indikere at maskinen er i "hold"-perioden.

Spenningsdisplay – Dette displayet vil vise den forinnstilte sveisestrømmen når maskinen er i hviletilstand. Etter sveising beholder måleren den faktiske strømverdien i 5 sekunder. Utgangsjustering mens man er i "hold"-perioden resulterer i karakteristikkene "før drift" angitt over. Displayet blinker for å indikere at maskinen er i "hold"-perioden.

Utgangskontroll lokal/fjernstyring – Når kontrollen er satt til lokal (ikke noen fjernstyringspotensiometer/kontroll plugget inn i 12-pins eller 14-pins kontakter), kontrolleres utgangen med reguleringskiven for utgang på fronten av Flextec 350x CE. Sett denne bryteren til "Fjernstyring" når et eksternt potensiometer/kontroll er tilkoblet eller man bruker en CrossLinc™ mater.

- Når man bruker en mater utstyrt med CrossLinc™, som LN-25X, vil utgangen bli kontrollert på CrossLinc™-fjernstyringen gjennom hele det tilgjengelige spenningsområdet. Reguleringskiven for utgang på Flextec 350x CE vil ikke lenger sette maksimumsstrømmen.

Reguleringskive for utgang

- Når lokal/fjernstyring er satt til lokal, setter denne skiven sveisestrømmen.
- Når lokal/fjernstyring er satt til fjernstyring, og sveiseterminalbryteren er satt i posisjonen "PÅ", setter denne skiven maksimum sveisespenning. Fjernstyringspotensiometeret kontrollerer spenningen fra minimum til dette forinnstilte maksimumet. Hvis

sveiseterminalbryteren er i posisjonen "FJERNSTYRING", er utgangen kontrollert via 14-pins-inngangen.

CrossLinc™

CrossLinc er en ny sveisesystem-kommunikasjonsteknologi. Når man bruker en strømkilde med aktivert CrossLinc, som Flextec350x CE og en trådmater med aktivert CrossLinc som LN25x, kan sveisespenningen fjernstyres uten bruk av en ekstra kontrollkabel.

De digitale målerne på LN25x vil vise de forinnstilte verdiene for trådmatisningshastighet og spenninger før sveising. Under sveising, vil målerne vise faktisk strøm og spenning ved trådmateren. Etter sveising vil målerne blinke den siste sveisestrømmen og spenningen under sveising i 10 sekunder etter sveising. Hvis WFS eller V blir justert i løpet av denne perioden på 10 sekunder, vil målerne gå tilbake til den forinnstilte verdien.

- Når en LN25x mater aktivert for CrossLinc er forbundet med Flextec 350x CE ved bruk av standard sveisestrømkabel og LN25x følerledning er festet til arbeidsstykket, vil CrossLinc-lyset automatisk lyse på både Flextec350x CE og LN25x. Ingen ekstra paring av maskinen til materen er nødvendig. Dette lyset indikerer at CrossLinc-tilkoblingen er aktiv og at kontrollen av spenningen til Flextec350x CE kan foretas fra materen LN25x.
- Flextec350x CE sveiseterminaler velgerbryter på/fjernstyring skal settes til "PÅ". Dette styrer sveiseterminalene for en tverrbue LN25x trådmater.
- Flextec350x CE bryter utgang lokal/fjernstyring skal settes til "fjernstyring" for å aktivere fjernstyring av utgangen ved materen med aktivert CrossLinc.

CV-innerskjold

Denne sveisemodusen er en modus med konstant spenning (CV) med kontinuerlig kontroll fra 10 til 45 volt.

Den er ment for sveiseprosessen FCAW-SS og bueskjærebrenning.

Varmstart – Skift fra posisjonen "0" til posisjonen "10" for å gi mer energi under starten av en sveis.

Buekontroll – Buekontrollen regulerer klemmeeffekten. Ved minimumsinnstillingen (-10, minimeres klemmingen og resulterer i en myk bue. Ved maksimumsinnstillingen (+10) maksimeres klemmeeffekten og resulterer i en skarp bue.

Sveiseterminaler på/fjernstyrt

- Når satt til posisjonen "PÅ", er sveiseterminalene ved OCV (open circuit voltage - åpen kretsspennning) og klar til sveising. Dette valget brukes for tverrbue trådmater. 12-pins kontaktens fjerninngang brukes til å justere spenningen med et master/slave-forhold med reguleringskiven for utgang.
- Når satt til posisjonen "fjernstyring", aktiveres utgangen gjennom en fjernstyrt utløser. 14-pins kontaktens fjerninngang brukes til å justere spenningen med et master/slave-forhold med reguleringskiven for utgang.

Strømdisplay – Dette displayet vil vise tre stiplede liner

når maskinen er i hviletilstand. Dette indikerer at strømmen ikke kan settes i denne sveisemodusen. Mens utgangen er aktivert, vil den faktiske sveisestrømmen bli vist. Etter sveising beholder måleren den faktiske strømverdien i 5 sekunder. Utgangsjustering mens man er i "hold"-perioden resulterer i karakteristikene "før drift" angitt over. Displayet blinker for å indikere at maskinen er i "hold"-perioden.

Spenningsdisplay – Dette displayet vil vise den forinnstilte sveisespenningen når maskinen er i hviletilstand. Etter sveising beholder måleren den faktiske spenningsverdien i 5 sekunder. Utgangsjustering mens man er i "hold"-perioden resulterer i karakteristikene "før drift" angitt over. Displayet blinker for å indikere at maskinen er i "hold"-perioden.

Utgangskontroll lokal/fjernstyring – Når kontrollen er satt til lokal (ikke noen fjernstyringspotensiometer/kontroll plagget inn i 12-pins eller 14-pins kontakter), kontrolleres utgangen med reguleringskiven for utgang på fronten av FLEXTEC 350x CE. Sett denne bryteren til "Fjernstyring" når et eksternt potensiometer/kontroll er tilkoblet eller man bruker en CrossLinc™ mater.

Reguleringskive for utgang

- Når lokal/fjernstyring er satt til lokal, setter denne skiven sveisespenningen.
- Når lokal/fjernstyring er satt til fjernstyring, og sveiseterminalbryteren er satt i posisjonen "PÅ", setter denne skiven maksimum sveisespenning. Fjernstyringspotensiometeret kontrollerer spenningen fra minimum til dette forinnstilte maksimumet. Hvis sveiseterminalbryteren er i posisjonen "FJERNSTYRING", er utgangen kontrollert via 14-pins-inngangen.

ArcLink

Denne sveisemodusen er ment for å åpne for grunnleggende ikkesynergiske og synergiske moduser ment for bruk med en kompatibel ArcLink trådmater. Alle brukergrensesnittkontrollene til Flextec350x CE er deaktivert i denne modusen, og kontroll av strømkilden skjer fra trådmaterens brukergrensesnitt.

Varmstart – Ikke brukt for denne sveiseprosessen.

Buekontroll – Ikke brukt for denne sveiseprosessen.

Sveiseterminaler på/fjernstyrt

- Ikke brukt for denne sveiseprosessen
- Ikke brukt for denne sveiseprosessen

Strømdisplay – Dette displayet vil vise tre stiplede liner når maskinen er i hviletilstand. Dette indikerer at strømmen ikke kan settes i denne sveisemodusen. Mens utgangen er aktivert, vil den faktiske sveisestrømmen bli vist. Etter sveising beholder måleren den faktiske strømverdien i 5 sekunder. Utgangsjustering mens man er i "hold"-perioden resulterer i karakteristikene "før drift" angitt over. Displayet blinker for å indikere at maskinen er i "hold"-perioden.

Spenningsdisplay – Dette displayet vil vise den forinnstilte sveisespenningen når maskinen er i

hviletilstand. Etter sveising beholder måleren den faktiske spenningsverdien i 5 sekunder. Utgangsjustering mens man er i "hold"-perioden resulterer i karakteristikene "før drift" angitt over. Displayet blinker for å indikere at maskinen er i "hold"-perioden.

Utgangskontroll lokal/fjernstyring – Ikke brukt for denne sveiseprosessen.

Reguleringskive for utgang

- Ikke brukt for denne sveiseprosessen
- Ikke brukt for denne sveiseprosessen

Vedlikehold



⚠ ADVARSEL

Før gjennomføring av service, vedlikehold og/eller reparasjonsjobber, koble strømmen fullstendig fra maskinen.



⚠ ADVARSEL

Bruk personlig verneutstyr (PVU), inkludert vernebriller, støvmaske og hansker for å unngå personskader. Dette gjelder også personer som kommer inn i arbeidsområdet.



⚠ ADVARSEL

BEVEGELIGE DELER kan medføre personskade.

- Må ikke brukes med åpne dører eller fjernede skjermer.
- Stopp motoren før service.

- Hold avstand til bevegelige deler.



⚠ ADVARSEL

Få kvalifisert personale til å utføre alt vedlikeholds- og feilsøkingarbeid.

Visuell inspeksjon

Rengjør maskinen innvendig med en luftstråle med lavt trykk. Foreta en grundig inspeksjon av alle komponenter.

Se etter tegn på overoppheting, ledningsbrudd eller andre tydelige problemer. Mange problemer kan bli avdekket med en god visuell inspeksjon.

Rutinemessig vedlikehold

Hver sjette måned skal maskinen rengjøres med en luftstråle med lavt trykk. Hvis man holder maskinen ren, vil det føre til bedre kjøling og høyere pålitelighet.

Forsikre deg om at følgende områder blir rengjort:

- Alle trykte krets kort
- Strømbryter
- Hovedtransformator
- Inngangslikeretter
- Kjølefinner
- Hjelpetransformator
- Vifter (blåser luft gjennom bakre gitter)

Undersøk metallplatekapslingen for bulker eller brudd. Reparer kapslingen ved behov. Hold kapslingen i god stand for å sikre at høyspenningsdelene er beskyttet og korrekte avstander blir overholdt. Alle eksterne metallplateskruer må være på plass for å sikre kapslingens styrke og kontinuitet til elektrisk jording.

Strømkalibrering

1. Koble til resistivt lastbånd og test voltmeteret til sveiseutgangsterminalene.
2. Sett DIP-bryter 1 i stillingen på.
3. Vri varmstartknappen og bukontrollknappen til minimum.
4. Slå på FLEXTEC 350x CE.
5. Displayet skal vise "Cur CAL".
6. Vri varmstartknappen til en melding ruller over skjermen.
7. Juster utgangskontrollknappen til den faktiske utgangsstrømvlesningen på test-ampereometeret er 300 amp +/- 2 amp.
8. Betjen bryteren lokal/fjernstyring for å lagre kalibreringen.

9. Displayet skal blinke "CAL SET".
10. Vri varmstartknappen til minimum.
11. Vri varmstartknappen til en melding ruller over skjermen.
12. Verifiser at ampereavlesningen på test-ampereometeret er 300 amp +/- 2 amp.
13. Gjenta kalibreringstrinnene, fra og med trinn 7, om nødvendig.

Spenningskalibrering

1. Koble til resistivt lastbånd og test voltmeteret til sveiseutgangsterminalene.
2. Sett DIP-bryter 1 i stillingen på.
3. Vri varmstartknappen og bukontrollknappen til minimum.
4. Slå på FLEXTEC 350x.
5. Displayet skal vise "Cur CAL".
6. Vri bukontrollknappen til displayet viser "VoL CAL".
7. Vri varmstartknappen til en melding ruller over skjermen.
8. Juster utgangskontrollknappen til den faktiske utgangsspenningsavlesningen på test-voltmeteret er 20 volt +/- 5 volt.
9. Betjen bryteren lokal/fjernstyring for å lagre kalibreringen.
10. Displayet skal blinke "CAL SET".
11. Vri varmstartknappen til minimum.
12. Vri varmstartknappen til en melding ruller over skjermen.
13. Verifiser at spenningsavlesningen på test-voltmeteret er 20 volt +/- 5 volt.
14. Gjenta kalibreringstrinnene, fra og med trinn 8, om nødvendig.

For å gjenopprette fabrikk-strømkalibrering

1. Koble til resistivt lastbånd og test voltmeteret til sveiseutgangsterminalene.
2. Sett DIP-bryter 1 i stillingen på.
3. Vri varmstartknappen og bukontrollknappen til minimum.
4. Slå på FLEXTEC 350x.
5. Displayet skal vise "Cur CAL".
6. Vri bukontrollknappen til displayet viser "Fct Cur".
7. Vri varmstartknappen til en melding ruller over skjermen.
8. Betjen bryteren lokal/fjernstyring for å lagre kalibreringen.
9. Displayet skal blinke "CAL SET".

For å gjenopprette fabrikk-spenningskalibrering

1. Koble til resistivt lastbånd og test voltmeteret til sveiseutgangsterminalene.
2. Sett DIP-bryter 1 i stillingen på.
3. Vri varmstartknappen og bukontrollknappen til minimum.
4. Slå på FLEXTEC 350x.
5. Displayet skal vise "Cur CAL".
6. Vri bukontrollknappen til displayet viser "Fct Vol".
7. Vri varmstartknappen til en melding ruller over skjermen.
8. Betjen bryteren lokal/fjernstyring for å lagre kalibreringen.
9. Displayet skal blinke "CAL SET".

Kundeservicepolicy

Lincoln Electric Company driver med produksjon og salg av høykvalitets sveiseutstyr, forbruksmateriell og skjæreutstyr. Vår utfordring er å oppfylle våre kunders behov og å overgå deres forventninger. Ved behov kan kundene be Lincoln Electric om råd eller informasjon vedrørende bruken av våre produkter. Vi besvarer våre kunder ut fra den beste informasjonen vi innehar på det aktuelle tidspunktet. Lincoln Electric kan ikke garantere slike råd, og påtar seg intet ansvar med hensyn på slik informasjon eller slike råd. Vi fraskriver oss uttrykkelig enhver garanti av noe slag, inkludert garantier om egnethet for en kundes bestemte formål, med hensyn til slik informasjon eller slike råd. Ut fra en praktisk vurdering, kan vi heller ikke påta oss noe ansvar for å oppdatere eller korrigere slik informasjon eller slike råd når de har blitt gitt, og formidling av informasjon eller råd medfører heller ikke utstedelse, utvidelse eller endring av noen garanti med hensyn til salget av våre produkter

Lincoln Electric er en ansvarlig produsent, men valg og bruk av spesifikke produkter solgt av Lincoln Electric er utelukkende innenfor kundens kontroll, og forblir utelukkende kundens ansvar. Mange variabler utenfor Lincoln Electric sin kontroll påvirker resultatene man oppnår ved å bruke disse fabrikasjonsmetodene og servicekravene.

Kan endres - denne informasjonen er korrekt ut fra vår beste kunnskap på tidspunktet for trykking. Se www.lincolnelectric.com for eventuell oppdatert informasjon.

WEEE

07/06

Norsk



Kast ikke elektriske artikler sammen med vanlig husholdningsavfall.

I følge EU-direktiv 2012/19/EF om avfall fra elektrisk og elektronisk utstyr (WEEE) og implementering i samsvar med nasjonal lovgivning, må elektrisk utstyr som har nådd slutten av sin levetid samles inn separat og returneres til et miljøvennlig gjenvinningsanlegg. Vår lokale representant vil gi deg, som eier av utstyret, informasjon om godkjente innsamlingsystemer.

Ved å følge EU-direktivet bidrar du til å bevare naturen og menneskers helse.

Reservedeler

12/05

For referanse til reservedeler, besøk nettsiden: <https://www.lincolnelectric.com/LEExtranet/EPC/>

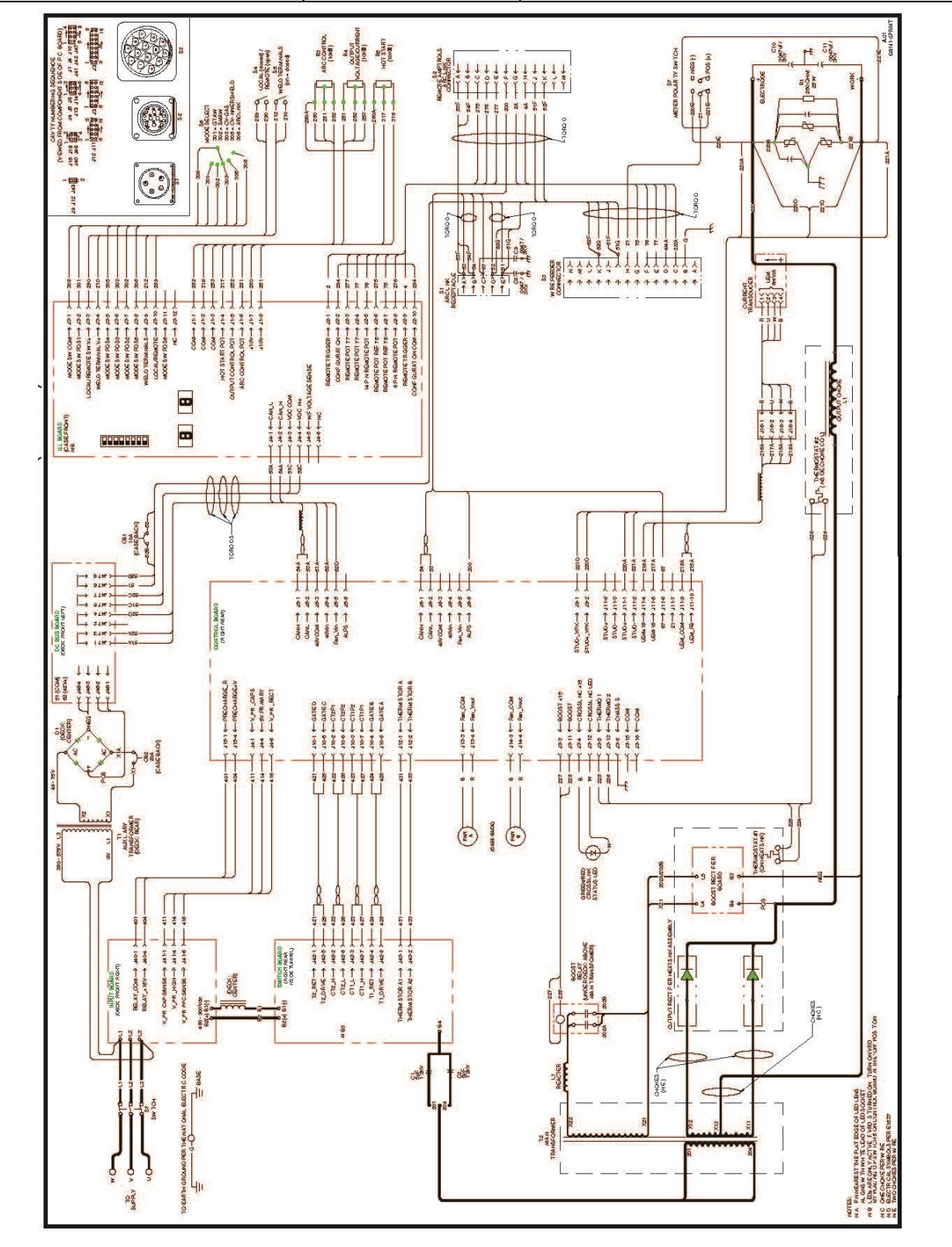
Lokalisering av autoriserte serviceforetninger

09/16

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

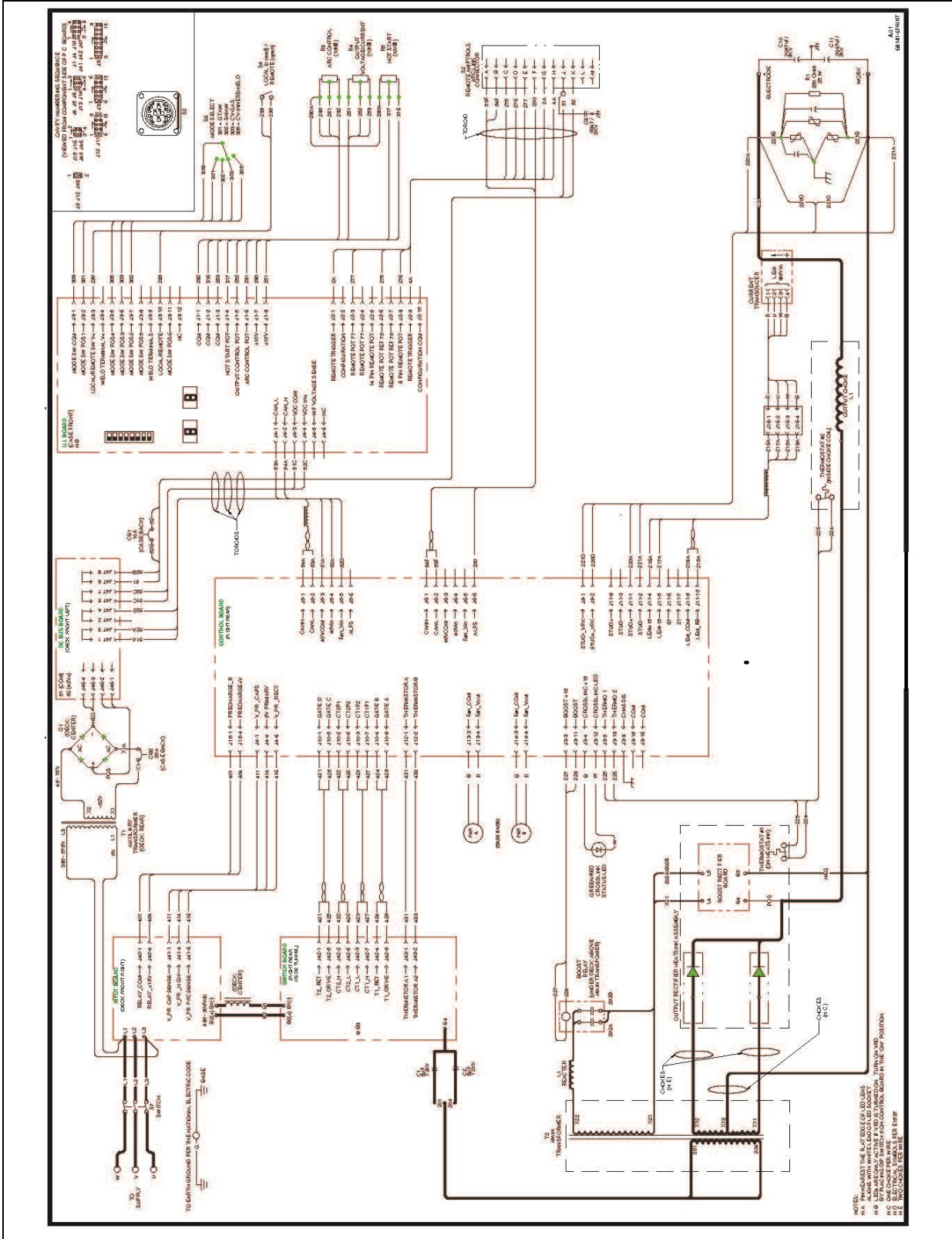
Elektriske skjemaer

KOBLINGSSKJEMA – KODE 12679 (FT350x Standard K4284-1)












MERK: dette skjemaet er kun for referanse. Det er ikke nødvendigvis korrekt for alle maskiner som dekkes av denne bruksanvisningen. Det spesifikke skjemaet for en bestemt kode er limt på innsiden av maskinen på en av kapslingsplatene. Hvis skjemaet ikke er leselig, kontakt serviceavdelingen for et nytt. Oppgi utstyrets kodennummer.




KOBLINGSSKJEMA – KODE 12678 (FT350x Construction K4283-1)





MERK: dette skjemaet er kun for referanse. Det er ikke nødvendigvis korrekt for alle maskiner som dekkes av denne bruksanvisningen. Det spesifikke skjemaet for en bestemt kode er limt på innsiden av maskinen på en av kapslingsplatene. Hvis skjemaet ikke er leselig, kontakt serviceavdelingen for et nytt. Oppgi utstyrets kodenummer.

Anbefalt utstyr

| Tilleggssett og utstyr. | | |
|------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|
| Artikkel | Beskrivelse | Bilde |
| K3059-4 | Omformer- og trådmatervogn. Vogn med bakhjul og fronttrinser og gassflaskeplattform. Behagelige håndtak sørger for enkel lagring av kabler. Smal hjulavstand gjør at den går gjennom dører på 30 in. (762 mm). Ikke ment for bruk med dobbelthode de trådmatere. |  |
| K3091-1 | Multi-prosess-bryter. Enkel bryter mellom CC- og CV-prosesser. Krever låsefotsett (K4424-1). |  |
| K4424-1 | Flextec 350x låsefotsett: gjør det mulig å låse Flextec til omformervognen, multi-prosess-bryter, Cool-Arc 55 vannkjøler. |  |
| 3100211 | Harris argon-strømningsmåler, regulator og slangesett |  |
| K3019-1 | Buesporer. Buesporermonitoren gir informasjon om din sveisebue ved å koble den mellom enhver DC-sveisestrømkilde og arbeidsklemmen. Sveiserøyk-kontrolløsninger. Lincoln Electric tilbyr et bredt utvalg av sveiserøyk-kontrolløsninger, fra portable systemer som enkelt trilles rundt i verkstedet til verkstedsomfattende sentrale systemer som betjener mange dedikerte sveisestasjoner |  |
| K2909-1 | 12-pins til 6-pins adapter |  |
| K2910-1 | 7-pins til 12-pins adapter |  |
| K4345-1 | CrossLinc fjernstyring: tillater fjernstyrt utgangskontroll av Flextec strømkilde via sveisekabelen uten ekstra kabler. |  |
| K10413-36PHD-xM K10413-42PHD-xM | Gasskjølt pistol, x=3/4/5; LGP 360 G (300A@60%) LGP 420 G (350A@60%) |  |

| Stick-alternativer | | |
|--------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|
| K857-2 | 12-pins fjernstyringsutgangskontroll med universalkontakt. Tillater fjernstyrt justering av utgang. |  |
| K10095-1-15M | Fjernkontroll (6-PIN, 15 m) |  |
| K10398 | Forlengelseskabel for fjernkontrollboks K10095-1-15M, 15 m |  |

| | | |
|-------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| GRD-400A-70-xM* | Jordkabel 400A 70 mm ² ; x=5/10/15 m |  |
| E/H-400A-70-xM* | Elektrodeholder 400A/70mm ² ; x=5/10m |  |
| SETT-400A-70-5M | Kabelsett 400A, 70mm ² , 5m |  |
| Tig-alternativer | | |
| K870-2 | Fot-Amptrol® . Gir 25 fot (7,6 m) med fjernstrømkontroll for TIG-sveising. (12-pins pluggtilkobling). |  |
| K963-4 | Hånd-Amptrol® - Gir 25 fot (7,6 m) med fjernstrømkontroll for TIG-sveising. (12-pins pluggtilkobling). |  |
| K10529-26-4V | Linc Torch Premium LTP 26 GV , manuell ventil 4 m |  |
| FL060583010 | FLAIR 600 Skjærebrenner med montert ledning 2,5 m |  |