

WF 52D WF 56D

MANUAL DE UTILIZARE



ROMANIAN

VĂ MULȚUMIM! Pentru alegerea CALITĂȚII produselor Lincoln Electric.

- Vă rugăm să verificați pachetul și echipamentul pentru daune. Reclamațiile privind materialele deteriorate în timpul expedierii trebuie să fie notificate imediat comerciantului.
- Pentru facilitarea utilizării, introduceți datele de identificare a produsului dumneavoastră în tabelul de mai jos. Denumirea modelului, codul și numărul de serie pot fi găsite pe plăcuța cu date tehnice ale aparatului.

Denumire model:

Cod și număr de serie:

Data și locul achiziționării:

INDEX ÎN ROMÂNĂ

Specificații tehnice	1
Compatibilitate electromagnetică (CEM)	2
Siguranță	3
Introducere	5
Instrucțiuni de instalare și de utilizare	5
DEEE	20
Piese de schimb	20
Localizare ateliere de service autorizate	20
Schemă electrică	20
Accesorii	21
Configurație conectare	23

Specificații tehnice

DENUMIRE		INDEX		
WF 52D		W000404460		
WF 56D		W000404461		
INTRARE				
	Tensiune de intrare U ₁	Amperi la intrare I ₁		Clasă CEM
WF 52D	40Vcc	4Adc		A
WF 56D				
IEȘIRE NOMINALĂ				
	Ciclu de funcționare 40 °C (bazat pe o perioadă de 10 min.)		Curent de ieșire	
WF 52D	100%		420A	
	60%		500A	
WF 56D	100%		420A	
	60%		500A	
DOMENIUL DE LUCRU				
	Interval curent de sudare		Tensiune de vârf circuit deschis	
WF 52D	5 ÷ 500A		vârf 113Vdc	
WF 56D				
DIMENSIUNE				
	Greutate	Înălțime	Lățime	Lungime
WF 52D	17 kg	516 mm	302 mm	642 mm
WF 56D	17,7 kg			
INTERVAL DE VITEZĂ DE ALIMENTARE CU SĂRMĂ / DIAMETRU SĂRMĂ				
	Interval WFS	Role de antrenare	Diametru rolă de antrenare	
WF 52D	1.5 ÷ 22 m/min	4	Ø37	
WF 56D				
	Sârme pline	Sârme de aluminiu	Sârme cu miez	
WF 52D	0.8 ÷ 1.6 mm	1.0 ÷ 1.6 mm	0.9 ÷ 1.6 mm	
WF 56D				
	Grad de protecție	Presiune maximă a gazului		
WF 52D	IP23	0,5 MPa (5 bari)		
WF 56D				
	Temperatură de funcționare	Temperatură de depozitare		
WF 52D	de la -10 °C la +40 °C	de la -25 °C la +55 °C		
WF 56D				

Compatibilitate electromagnetă (CEM)

01/11

Acest aparat a fost proiectat în conformitate cu toate directivele și standardele relevante. Totuși, acesta poate genera perturbații electromagnetice care pot afecta alte sisteme, cum ar fi cele de telecomunicații (telefon, radio și televizor) sau alte sisteme de siguranță. Aceste perturbații pot cauza apariția unor probleme de siguranță în sistemele afectate. Citiți și încercați să înțelegeți această secțiune pentru a elimina sau a reduce cantitatea de perturbații electromagnetice generate de acest aparat.



Acest aparat a fost proiectat să funcționeze într-o zonă industrială. Pentru a opera într-un spațiu interior, este necesar să fie respectate unele măsuri de precauție speciale pentru a elimina posibilele perturbări electromagnetice. Operatorul trebuie să instaleze și să utilizeze acest echipament conform descrierii din acest manual. Dacă se detectează perturbații electromagnetice, operatorul trebuie să instituie acțiuni corective pentru a elimina aceste perturbări, dacă este necesar, solicitând asistență din partea Lincoln Electric.

Înainte de a instala aparatul, operatorul trebuie să verifice dacă în zona de lucru există dispozitive care pot funcționa defectuos din cauza perturbațiilor electromagnetice. Luați în considerare prezența următoarelor dispozitive.

- Cabluri de intrare și ieșire, cabluri de comandă și cabluri telefonice care se află în sau în imediata apropiere a zonei de lucru și a aparatului.
- Transmițătoare și receptoare radio și/sau de televiziune. Calculatoare sau echipamente comandate de calculator.
- Echipamente de siguranță și control pentru procese industriale. Echipament pentru calibrare și măsurare.
- Dispozitive medicale personale, cum ar fi stimulatoarele cardiace și aparatele auditive.
- Verificați imunitatea electromagnetică pentru echipamentele care funcționează în cadrul sau în apropierea zonei de lucru. Operatorul trebuie să fie sigur că toate echipamentele din zonă sunt compatibile. Acest lucru poate necesita măsuri suplimentare de protecție.
- Dimensiunile zonei de lucru care trebuie luate în considerare vor depinde de construcția zonei și de alte activități care au loc.

Luați în considerare următoarele instrucțiuni pentru a reduce emisiile electromagnetice ale aparatului.

- Conectați aparatul la sursa de alimentare în conformitate cu acest manual. Dacă apar perturbații, este posibil să fie necesară luarea unor măsuri de precauție suplimentare, cum ar fi filtrarea sursei de alimentare.
- Cablurile de ieșire trebuie să fie cât mai scurte posibil și trebuie poziționate împreună cât mai aproape unul de celălalt. Dacă este posibil, conectați piesa de lucru la împământare pentru a reduce emisiile electromagnetice. Operatorul trebuie să asigure faptul că conexiunea piesei de lucru la împământare nu cauzează probleme sau condiții de funcționare nesigure pentru personal și echipament.
- Ecranarea cablurilor în zona de lucru poate reduce emisiile electromagnetice. Acest lucru poate fi necesar pentru aplicații speciale.



AVERTISMENT

Clasificarea EMC a acestui produs este clasa A, în conformitate cu standardul de compatibilitate electromagnetă EN 60974-10, ceea ce înseamnă că produsul este proiectat pentru a fi utilizat doar în mediu industrial.



AVERTISMENT

Echipamentul de clasă A nu este destinat utilizării în locații rezidențiale în care puterea electrică este furnizată de sistemul public de alimentare de joasă tensiune. S-ar putea să existe potențiale dificultăți în asigurarea compatibilității electromagnetice în aceste locații, din cauza perturbațiilor conduse și radiate.










AVERTISMENT

Acest echipament trebuie să fie utilizat de personal calificat. Asigurați-vă că toate procedurile de instalare, acționare, întreținere și reparații sunt efectuate numai de către o persoană calificată. Citiți și încercați să înțelegeți acest manual înainte de utilizarea echipamentului. Nerespectarea instrucțiunilor din acest manual poate provoca vătămări corporale grave, pierderi de vieți omenești sau deteriorarea echipamentului. Citiți și încercați să înțelegeți următoarele explicații ale simbolurilor de avertizare. Lincoln Electric nu este responsabil pentru daunele cauzate de instalarea incorectă, întreținerea necorespunzătoare sau acționarea anormală.

	<p>AVERTISMENT: Acest simbol indică faptul că trebuie respectate instrucțiunile pentru a evita vătămări corporale grave, pierderi de vieți omenești sau deteriorarea echipamentului. Protejați-vă pe dumneavoastră și pe ceilalți de eventuale vătămări grave sau deces.</p>
	<p>CITIȚI ȘI ÎNCERCAȚI SĂ ÎNȚELEGEȚI INSTRUCȚIUNILE: Citiți și încercați să înțelegeți acest manual înainte de utilizarea echipamentului. Sudarea cu arc poate fi periculoasă. Nerespectarea instrucțiunilor din acest manual poate provoca vătămări corporale grave, pierderi de vieți omenești sau deteriorarea echipamentului.</p>
	<p>ȘOCUL ELECTRIC POATE UCIDE: Echipamentul de sudare generează tensiuni înalte. Nu atingeți electrodul, cleștele de lucru sau piesele de lucru conectate când acest echipament este pornit. Izolați-vă de electrod, de cleștele de lucru și de piesa de lucru conectată.</p>
	<p>ECHIPAMENT ACȚIONAT ELECTRIC: Înainte de a lucra cu acest echipament, dezactivați puterea de intrare utilizând întrerupătorul de la cutia de siguranțe. Legați la împământare acest echipament în conformitate cu reglementările electrice locale.</p>
	<p>ECHIPAMENT ACȚIONAT ELECTRIC: Verificați periodic cablurile de intrare, electrodul și cleștele de lucru. Dacă există deteriorări ale izolației, înlocuiți imediat cablul. Nu așezați suportul electrodului direct pe masa de sudare sau pe orice altă suprafață în contact cu cleștele de lucru pentru a evita riscul formării accidentale a arcului.</p>
	<p>CÂMPURILE ELECTROMAGNETICE POT FI PERICULOASE: Curentul electric care trece prin orice conductor creează câmp electromagnetic (CEM). Câmpurile CEM pot interfera cu unele stimulatoare cardiace, iar sudorii cu stimulator cardiac trebuie să se consulte cu medicul înainte de utilizarea acestui echipament.</p>
	<p>CONFORMITATE CE: Acest echipament este în conformitate cu directivele Comunității Europene.</p>
	<p>RADIAȚIE OPTICĂ ARTIFICIALĂ: În conformitate cu cerințele din directiva 2006/25/CE și standardul EN 12198, echipamentul se încadrează în categoria 2. Aceasta impune adoptarea echipamentelor de protecție personală (EPP) care au filtru cu grad de protecție de până la maximum 15, conform standardului EN169.</p>
	<p>FUMUL ȘI GAZELE POT FI PERICULOASE: Sudarea poate produce fum și gaze periculoase pentru sănătate. Evitați inspirarea acestui fum și a acestor gaze. Pentru a evita aceste pericole, operatorul trebuie să utilizeze suficientă ventilație sau evacuare pentru a menține fumul și gazele departe de zona de respirație.</p>
	<p>RADIAȚIILE ARCULUI POATE ARDE: Utilizați o mască cu filtru adecvat și plăci de acoperire pentru a vă proteja ochii de scânteile și de radiațiile arcului când sudați sau priviți în zona de sudare. Pentru protecția pielii, purtați îmbrăcăminte adecvată fabricată din material rezistent și ignifug. Protejați alte persoane din apropiere cu o barieră adecvată, neinflamabilă și avertizați-le să nu privească arcul și nici să nu se expună la arc.</p>

	<p>SCÂNTEILE DE SUDURĂ POT PROVOCA INCENDIU SAU EXPLOZIE: Îndepărtați pericolele de incendiu din zona de sudare și asigurați-vă că aveți la dispoziție un stingător de incendiu ușor de accesat. Scântele de sudură și materialele fierbinți din procesul de sudare pot trece cu ușurință prin mici fisuri și deschideri către zonele adiacente. Nu sudați pe niciun rezervor, butoi, recipient sau material până când nu au fost luate măsurile adecvate pentru a vă asigura că nu vor apărea vapori inflamabili sau toxici. Nu utilizați niciodată acest echipament atunci când sunt prezente gaze inflamabile, vapori sau combustibili lichizi inflamabili.</p>
	<p>MATERIALELE SUDATE POT ARDE: Sudarea generează o cantitate mare de căldură. Suprafețele și materialele fierbinți în zona de lucru pot provoca arsuri grave. Utilizați mănuși și clești atunci când atingeți sau mutați materiale în zona de lucru.</p>
	<p>BUTELIA POATE EXPLODA DACĂ ESTE DETERIORATĂ: Utilizați numai butelii de gaz comprimat certificate care conțin gazul de protecție corect pentru procesul utilizat și regulatoarele de funcționare corespunzătoare pentru gazul și presiunea utilizate. Țineți întotdeauna buteliile într-o poziție verticală, legate cu lanț la un suport fix. Nu mutați și nu transportați buteliile de gaz cu capacul de protecție scos. Nu permiteți electrozului, suportului de electrod, cleștelui de lucru sau oricărei alte părți sub tensiune să atingă o butelie de gaz. Buteliile de gaz trebuie să fie amplasate departe de zonele unde pot fi supuse unor deteriorări fizice sau procesului de sudare, inclusiv scântei și surse de căldură.</p>
	<p>MIȘCAREA PĂRȚILOR ESTE PERICULOASĂ: Acest aparat conține părți mecanice aflate în mișcare care pot cauza vătămări grave. Nu vă apropiați cu mâinile, corpul sau îmbrăcămintea de aceste părți în timpul pornirii, utilizării și întreținerii aparatului.</p>
	<p>MARCAJE DE SIGURANȚĂ: Acest echipament este adecvat pentru alimentarea cu putere în cazul operațiilor de sudare efectuate într-un mediu cu risc sporit de electrocutare.</p>

Producătorul își rezervă dreptul de a efectua modificări și/sau îmbunătățiri de design, fără a actualiza în același timp manualul de utilizare.

Introducere

Protocolul CAN este folosit pentru comunicații între surse de electricitate și alimentatorul de sârmă. Toate semnalele de la sursa de electricitate sunt afișate pe Interfața cu utilizatorul, localizată în aparatul de alimentare cu sârmă.

Setul sursa de electricitate – alimentator sârmă fac posibilă sudura:

- GMAW (MIG/MAG)
- FCAW
- SMAW (MMA)

Pachetul complet conține:

- Dispozitiv de alimentare cu sârmă
- USB cu manual de utilizare
- Cablu de ridicare
- Manual în variantă prescurtată.

Echipamentul recomandat, care poate fi cumpărat de către utilizator, a fost menționat în capitolul „Accesorii”.

Instrucțiuni de instalare și de utilizare

Citiți în întregime această secțiune înainte de instalarea sau utilizarea aparatului.

Condiții de exploatare

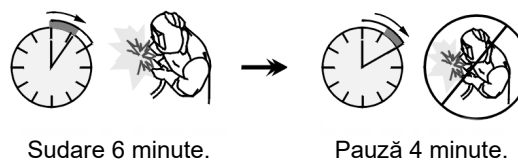
Acest aparat poate funcționa în medii dure. Cu toate acestea, este important să luați următoarele măsuri simple de precauție pentru a asigura o durată de viață îndelungată și o funcționare sigură a aparatului:

- Nu așezați și nu utilizați acest aparat pe o suprafață cu o înclinare mai mare de 15° față de orizontală.
- Nu utilizați acest aparat pentru dezghețarea țevilor.
- Acest aparat trebuie să fie amplasat în locuri unde există o circulație liberă a aerului curat, fără restricții pentru mișcarea aerului. Nu acoperiți aparatul cu hârtie, lavete sau cârpe când este pornit.
- Murdăria și praful care pot fi aspirate în aparat trebuie să fie reduse la minimum.
- Acest aparat are un grad de protecție IP23. Mențineți-l uscat când este posibil și nu îl așezați pe teren umed sau în acumulări de apă.
- Amplasați aparatul departe de mașinile cu comandă radio. Funcționarea normală poate afecta negativ funcționarea mașinilor cu comandă radio din apropiere, ceea ce poate duce la vătămări corporale sau la deteriorarea echipamentului. Citiți secțiunea referitoare la compatibilitatea electromagnetică din acest manual.
- Nu îl utilizați în zone cu o temperatură ambiantă mai mare de 40 °C.

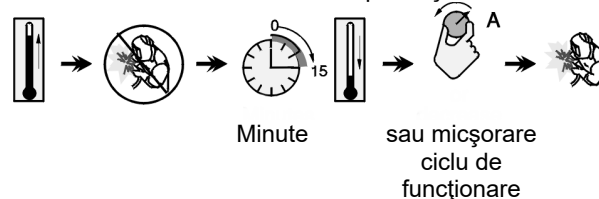
Ciclu de funcționare și supraîncălzire

Ciclu de funcționare al unui aparat de sudură reprezintă procentul de timp într-un ciclu de 10 minute în care sudorul poate utiliza aparatul la curentul nominal de sudare.

Exemplu: Ciclu de funcționare 60%:



Extinderea excesivă a ciclului de funcționare va determina activarea circuitului de protecție termică.



Conexiunea la sursa de alimentare de intrare

Verificați tensiunea de intrare, faza și frecvența sursei de electricitate care va fi conectată la acest alimentator de sârmă. Nivelul acceptabil al tensiunii de intrare este specificat în secțiunea „Specificații tehnice” și pe plăcuța cu date tehnice a sursei de electricitate. Verificați conexiunea firelor de împământare de la sursa de electricitate la sursa de intrare.

Comenzi și caracteristici operaționale

Panou frontal WF 52D

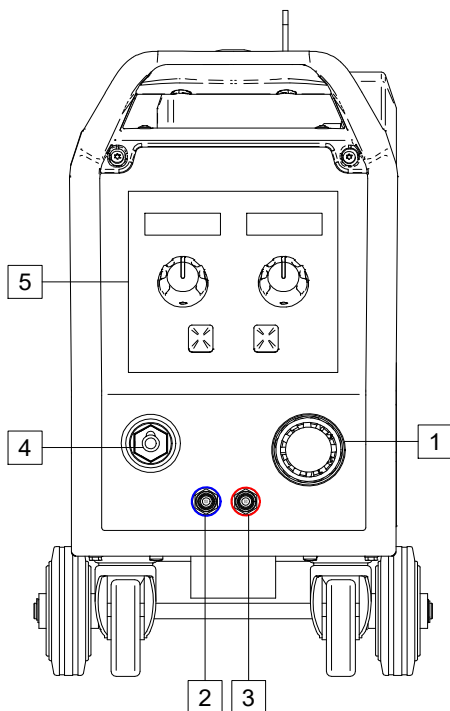


Figura 1

Panou frontal WF 56D

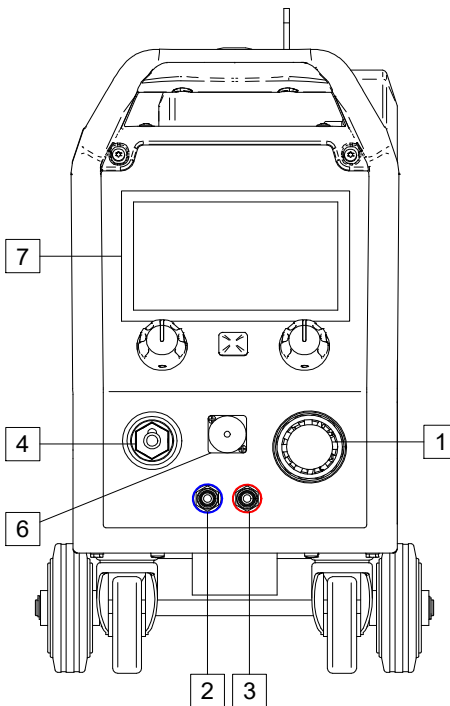







Figura 2

1. Mufă EURO: Pentru conectarea unui pistol de sudură (pentru proces GMAW / FCAW). 
2. Mufă cuplaj rapid: Punct de ieșire a lichidului de răcire (furnizează lichid de răcire la pistolul de sudură). 
3. Mufă cuplaj rapid: Punct de admisie a lichidului de răcire (ia lichidul de răcire cald). 

de la pistolul de sudură).

AVERTISMENT

Presiunea maximă a lichidului de răcire este de 5 bari.

4. Mufă de ieșire pentru circuitul de sudare: Pentru a conecta o sârmă cu un suport de electrod. 
5. U0 Interfață utilizator (WF 52D): Consultați paragraful „Interfețele cu utilizatorul”.
6. Mufă conector pentru telecomandă (doar WF 56D): Pentru conectarea unui set de comandă la distanță sau a unui pistol de sudură cu declanșator perpendicular. 
7. U7 Interfață utilizator (WF 56D): Consultați paragraful „Interfețele cu utilizatorul”.

Panou posterior WF 52D, WF 56D

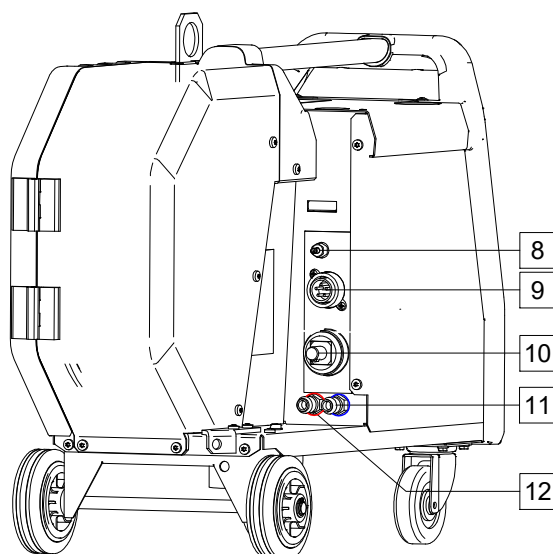







Figura 3

8. Mufă cuplaj rapid pentru gaz: Pentru conectarea unei conducte de gaz. 

AVERTISMENT

Aparatul permite utilizarea oricărui gaz de protecție corespunzător cu o presiune maximă de 5 bari.

9. Mufă de control: Mufă cu 5 pini pentru conectarea sursei de electricitate. Protocolul CAN este folosit pentru comunicații între surse de electricitate și alimentatorul de sârmă. 
10. Priză de curent: Pentru conectarea unui cablu de sudură. 
11. Mufă cuplaj rapid: Punct de intrare a lichidului de răcire (furnizează lichid de răcire rece de la răcitor la aparatul de sudură). 
12. Mufă cuplaj rapid: Punct de ieșire a lichidului de răcire (preia lichid de răcire cald de la aparatul de sudură la răcitor). 

13. Mufă regulator debit de gaz: Regulatorul de debit de gaz poate fi achiziționat separat. Consultați paragraful „Accesorii”.

14. Comutator: alimentare sârmă / purjare gaz: Acest comutator face posibilă alimentarea cu sârmă (test cu sârmă) și debitul de gaz (test cu gaz) fără a comuta pe tensiune de ieșire.

15. Port USB (doar WF 56D): Pentru conectarea memoriei USB și actualizări de software.

16. Suport bobină de sârmă: Pentru o bobină de sârmă cu greutatea de maximum 16 kg. Suportul acceptă montarea bobinelor din plastic, oțel și fibre pe axul de 51 mm.

! AVERTISMENT

Carcasa bobinei de sârmă trebuie să fie complet închisă în timpul sudării.

17. Bobină de sârmă: Nu este furnizată în dotarea standard.

18. Mecanism de antrenare sârmă: Mecanism de antrenare sârmă cu 4 role.

! AVERTISMENT

Panoul lateral și carcasa bobinei de sârmă trebuie să fie complet închise în timpul sudării.

! AVERTISMENT

Nu utilizați mânerul pentru a deplasa aparatul în timpul funcționării. Consultați paragraful „Accesorii”.

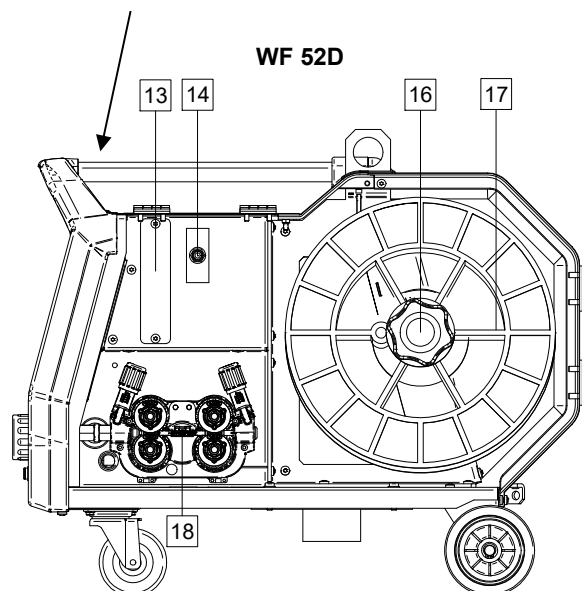


Figura 4

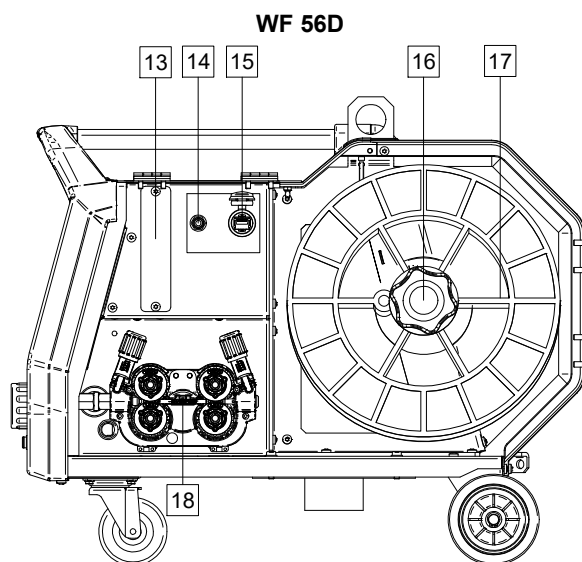


Figura 5

Interfața cu utilizatorul

Alimentatorul de sârmă **WF 52D** este bazat pe o interfață standard (U0) cu două afișaje cu LED separate, iar **WF 56D** are la bază un afișaj de tipul 7" TFT.

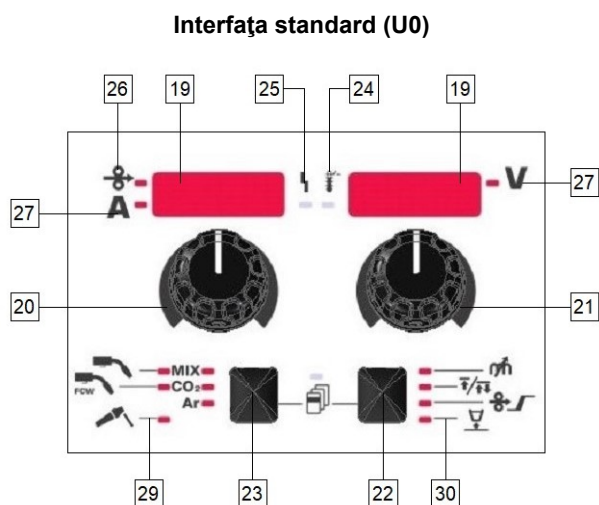


Figura 6

19. Afișaj:

- Afișaj stânga: Indică viteza de alimentare cu sârmă sau curentul de sudare. În timpul sudării, indică valoarea reală a curentului de sudare.
- Afișaj dreapta: Indică tensiunea de sudare în volți sau valoare de reglare (Trim). În timpul sudării, indică valoarea reală a tensiunii de sudare.

20. Buton din stânga: Reglează valorile de pe afișajul din stânga.

21. Buton din dreapta: Reglează valorile de pe afișajul din dreapta.

22. Buton din dreapta: Permite derularea, modificarea și setarea parametrilor de sudare. Acces rapid.

23. Buton din stânga: Permite modificarea procesului de sudare și a gazului de protecție.

24. Indicator de suprasarcină termică: Indică faptul că aparatul este supraîncărcat sau că răcirea nu este suficientă.

25. Indicator de stare: O lampă cu două culori care indică erori de sistem. Funcționarea normală este indicată cu o lumină verde constantă. Stările de lumină LED și semnificația lor sunt descrise în Tabelul 1.

⚠️ AVERTISMENT

Lampa de stare va clipi în verde și, uneori, în roșu și verde când aparatul este pornit pentru prima dată. Când sursa de putere este acționată, poate dura până la 60 de secunde pentru ca aparatul să fie gata de sudare. Aceasta este o situație normală care apare pe măsură ce aparatul trece prin procesul de inițializare.

Tabelul 1 Stare de lumină LED

Stare lumină LED	Semnificație
	Numai aparatele care folosesc protocolul CAN pentru comunicație
Verde constant	Modul de operare corect. Sursa de putere comunică în mod normal cu toate echipamentele periferice.
Verde intermitent	Apare în timpul unei resetări a sistemului și indică faptul că sursa de putere mapează (identifică) componente suplimentare conectate la sistem. Această stare apare timp de 1-10 secunde după conectarea sursei de alimentare sau atunci când configurația sistemului este modificată în timpul funcționării.
Verde și roșu alternativ	Dacă luminile de stare clipește în orice combinație de roșu și verde, înseamnă că există o eroare la aparat. Fiecare cifră din cod reprezintă numărul de clipește intermitente roșii ale indicatorului luminos. Cifrele codului individual clipește în roșu, cu o pauză lungă între cifre. Dacă există mai mult de un cod, codurile vor fi separate prin lumină verde. Citiți codul de eroare înainte ca de a opri aparatul. Pentru a elimina eroarea, opriți aparatul, așteptați câteva secunde, apoi reporniți-l. Dacă eroarea persistă, este necesară întreținerea. Vă rugăm să contactați cel mai apropiat centru de service autorizat sau Lincoln Electric și să raportați codul de eroare.
Roșu constant	Indică faptul că nu există comunicații în protocolul CAN.

26. Indicator cu LED: Indică faptul că afișajul din stânga vizualizează viteza de alimentare cu sârmă.

27. Indicator cu LED: Indică faptul că afișajul din stânga vizualizează amperajul.

28. Indicator cu LED: Indică faptul că afișajul din dreapta vizualizează voltajul.










29. Indicatori programe de sudare: Lămpile cu LED indică modul de sudare manual activ. Vezi Tabelul 2.

30. Indicatori parametri de sudare: Lampa cu LED indică parametrii de sudare activi. Vezi Tabelul 3.

Modificarea procesului de sudare

Puteți reapela rapid unul dintre cele șase programe de sudare manuală - Tabelul 2.

Tabelul 2 Moduri de sudare manuală:

Simbol	LED	Proces
 GMAW		GMAW MIX
		GMAW CO ₂
		GMAW AR
 FCAW FCAW		FCAW MIX
		FCAW CO ₂
 SMAW		SMAW

Pentru a seta procesul de sudare:

- Apăsați butonul din stânga [23] pentru a selecta modul de selectare dreapta - LED-ul programului curent clipește intermitent.
- Apăsați din nou butonul din stânga, indicatorul modului activ de sudare va trece la programul următor.

AVERTISMENT

În timpul comutării, afișajele arată o „linie punctată” pe ecran.

Meniu de acces rapid și de configurare pentru interfața de utilizator U0

Utilizatorii au acces la cele două niveluri de meniu:

- Acces rapid – meniu de bază corelat cu setările parametrilor de sudare
- Meniu de configurare – meniu avansat asociat cu configurarea aparatului și parametri de sudură selectați.

AVERTISMENT

Accesul la meniu nu este disponibil în timpul operațiilor de sudare sau dacă există o defecțiune (LED-ul de stare nu este verde fix).

Disponibilitatea parametrilor din meniul de acces rapid și de configurare depind de programul de sudare / procesul de sudare selectat.

După ce dispozitivul a fost repornit, setările utilizatorului sunt restabilite.

Modul de selectare parametri - denumirea parametrului de pe afișajul din stânga [19] clipește.

Modul modificare valoare parametri - valoarea parametrului de pe afișajul din dreapta [19] clipește.

Nivel de bază




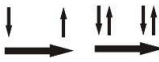




Pentru a intra în meniu (Tabelul 3):

- Apăsați butonul din dreapta [22] pentru a selecta modul.
- Folosiți butonul din dreapta [21] pentru a seta valoarea parametrului.
- Apăsați butonul din stânga [23] pentru a reveni la meniul principal.

AVERTISMENT

Sistemul revine în meniul principal în mod automat, după 2 secunde de inactivitate.

Tabelul 3 Setările implicite din meniul de bază

Parametru		Definiție
		<p>Inductanță – controlează caracteristicile arcului în cazul sudării cu arc scurt. Creșterea inductanței peste 0,0 duce la un arc mai rigid (împroșcare mai mare), în timp ce micșorarea inductanței sub 0,0 duce la un arc mai moale (împroșcare redusă).</p> <ul style="list-style-type: none"> Interval de reglare: de la -10.0 până la +10.0. În mod implicit din fabrică, strângerea este OPRITĂ.
		<p>Modul declanșator lampă de lipit (2 pași / 4 pași) - modifică funcția declanșatorului lămpii de lipit.</p> <ul style="list-style-type: none"> Funcționarea declanșatorului în 2 pași pornește și oprește sudarea ca răspuns direct la declanșator. Procesul de sudare începe când este apăsat declanșatorul arzătorului este apăsat. Modul în 4 pași permite continuarea sudării atunci când se eliberează declanșatorul lămpii de lipit. Pentru a opri sudura, declanșatorul lămpii de lipit trebuie să fie apăsat din nou. Modul în 4 pași facilitează efectuarea proceselor de sudare lungi.
		<p>VAS la intrare – setează viteza de alimentare cu sârmă din momentul apăsării declanșatorului lămpii de lipit până la stabilirea unui arc.</p> <ul style="list-style-type: none"> Interval de reglare: de la valoarea minimă la cea maximă a vitezei de alimentare a sârmei. În mod implicit din fabrică, opțiunea VAS la intrare este oprită.
		<p>Timpul de ardere înapoi este perioada de timp în care sudarea este continuată după ce sârma nu mai este alimentată. Împiedică prinderea sârmei în materialul topit și pregătește capătul sârmei pentru următoarea pornire a arcului.</p> <ul style="list-style-type: none"> Timpul de ardere înapoi este setat automat (0,07 s) Interval de reglare: de la 0 s (OPRIT) la 0,25 s

Meniu avansat

Pentru a intra în meniu (Tabelul 4):

- Apăsați simultan butonul din dreapta [22] și butonul din stânga [23] pentru a avea acces la meniu.
- Folosiți butonul din stânga [20] pentru a alege parametrul.
- Apăsați butonul din dreapta [22] pentru a confirma.
- Folosiți butonul din dreapta [21] pentru a alege valoarea parametrului. Puteți reveni oricând la lista de parametri folosind butonul din stânga, [23].
- Apăsați butonul din dreapta [22] pentru a confirma.
- Apăsați butonul din stânga [23] pentru a reveni la meniul principal.











AVERTISMENT

Pentru a ieși din meniu cu modificările salvate, apăsați simultan butonul din stânga [23] și din dreapta [22].

Sistemul revine în meniul principal în mod automat, după un minut de inactivitate.



















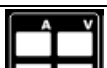





Tabelul 4 Setările implicite ale meniului avansat

Parametru	Definiție
	<p>Setări sudare în puncte – configurează timpul total de sudură în intervalul de 0-120 secunde, chiar și când declanșatorul lămpii este apăsat. Această funcție nu are efect în modul de declanșare în 4</p>
	<p>Procedură crater – PORNEȘTE/OPREȘTE procedura craterului:</p> <ul style="list-style-type: none"> • „ON” (PORNIT) = Craterul poate fi reglat. Parametrul crater este atribuit butonului din dreapta de pe interfața cu utilizatorul. În timpul reglării craterului, indicatorul cu LED este pornit. • „OFF” (mod implicit din fabrică) = Reglarea Procedurii crater este oprită și ignorată după apăsarea butonului din dreapta de pe interfața cu utilizatorul.
	<p>Timpul de pre-curgere – reglează timpul în care gazul de protecție curge după ce declanșatorul lămpii a fost apăsat înainte de alimentarea cu sârmă.</p> <ul style="list-style-type: none"> • În mod implicit din fabrică, timpul de pre-curgere este setat la 0.2 secunde. • Interval de reglare: de la 0,1 secunde la 25 secunde.
	<p>Timpul de post-curgere – timpul în care gazul de protecție curge după oprirea sudării.</p> <ul style="list-style-type: none"> • În mod implicit din fabrică, timpul de post-curgere este setat la 0.5 secunde. • Interval de reglare: de la 0.1 secunde până la 25 de secunde.
	<p>Timp de pierdere/arc – această opțiune poate fi utilizată pentru oprirea opțională a ieșirii dacă un arc nu este stabilit sau este pierdut pentru o anumită perioadă de timp. Eroarea 269 va fi afișată dacă aparatul se oprește. Dacă valoarea este setată la OPRIT, ieșirea aparatului nu va fi oprită dacă un arc nu este stabilit sau dacă un arc este pierdut. Când este setată o valoare, ieșirea aparatului se va opri și se va afișa eroarea 269 dacă un arc nu este stabilit în intervalul de timp specificat după tragerea declanșatorului sau dacă declanșatorul rămâne tras după ce un arc este pierdut.</p> <p>Pentru a preveni erorile, setați valorile corespunzătoare pentru Timp de pierdere/arc ținând cont de toți parametrii (VAS la intrare, Viteză de alimentare cu sârmă, Timp de ardere înapoi etc.).</p> <ul style="list-style-type: none"> • Interval de reglare: de la OFF (0) la 10 secunde, (OFF [OPRIT] este valoarea implicită din fabrică). <p>Notă: Acest parametru este dezactivat în timpul procesului de sudare cu electrod.</p>
	<p>Luminozitate ecran – permite setarea nivelului de luminozitate a ecranului.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Implicit din fabrică: 5. • Interval de reglare: de la 1 la 10

	<p>Persistență feedback – determină modul în care valoarea curentului de sudură va fi afișată după încetarea sudării.</p> <ul style="list-style-type: none"> • „No” [Nu] (implicit din fabrică) – ultima valoare de feedback înregistrată va clipi timp de 5 secunde după oprirea sudării, apoi se va reveni la valorile implicite pe ecran. • „Yes” [Da] - ultima valoare de feedback înregistrată va clipi intermitent după oprirea sudării până când se va apăsa declanșatorul sau se va utiliza butonul rotativ sau se va forma arcul.
	<p>Unitate de viteză de alimentare cu sârmă (VAS) – activează modificarea unității VAS afișate:</p> <ul style="list-style-type: none"> • CE (implicit din fabrică) = m/min; • US = in/min.
	<p>Pornire la cald - reglare procentuală a creșterii valorii curentului nominal în timpul pornirii arcului. Determină creșterea temporară a curentului de ieșire, ceea ce face ca aprinderea electrodului să fie mai simplă.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Implicit din fabrică: 0.0 • Interval de reglare: de la -10.0 până la +10.0. <p>Acest parametru este doar pentru SMAW.</p>
	<p>Putere arc - creștere temporară a curentului de ieșire pentru a preveni lipirea electrodului, astfel încât să se faciliteze procesul de sudură.</p> <p>Valorile inferioare vor asigura mai puțin curent de scurtcircuit și un arc mai moale. Setările mai mari vor oferi un curent de scurtcircuit mai mare, un arc mai puternic și, eventual, împrôșcare sporită.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Implicit din fabrică: 5.0 • Interval de reglare: de la 0,0 la +10,0
	<p>Revenire la setările din fabrică – permite restabilirea setărilor din fabrică.</p>
 	<p>Vizualizare versiune software – utilizată pentru vizualizarea versiunii de software pe interfața de utilizator.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Primul afișaj arată efectul după obținerea accesului la meniul software-ului. • Al doilea afișaj arată efectul după obținerea accesului la editarea parametrului.
	<p>Răcitor – opțiunea este disponibilă când răcitorul este conectat.</p> <p>Această funcție permite următoarele moduri de răcire:</p> <ul style="list-style-type: none"> • FILL – Plin. • AUTO – Mod automat. • On – Răcitor pornit în mod continuu. • Off – Răcitor oprit. <p>Consultați manualul de instrucțiuni al răcitorului pentru mai multe detalii.</p>

Interfața cu marcaje de ghidare

Tabелul 5 Descrierea simbolurilor

	Selectare proces de sudare		Selectare program de sudare		Proces SMAW (MMA)
	Proces GMAW (MIG/MAG)		Proces FCAW		Reapelare din memorie utilizator
	Salvare în memorie utilizator		Setare pentru utilizator		Setare avansată
	Configurare		Putere arc		Pornire la cald
	Strângere		Timp de pre-curgere		Timp de post-curgere
	Timp de ardere înapoi		VAS la intrare		Selectare funcție declanșator de pistol (2 pași / 4 pași)
	Limite		2 pași		Procedură crater
	Setări sudare în puncte		4 pași		Procedură pornire
	Alimentare la rece		Nivel de luminozitate		Restabilire setare din fabrică
	Informații referitoare la aparat		Procedură A/B		Memorie USB
	Marcaj selectare		Marcaj renunțare		Controlul accesului
	Eroare		Buton ESCape (Ieșire)		Buton confirmare
	Viteză de alimentare cu sârmă [in/min]		Tensiune de sudare		Curent de sudare
	Blocat		Asistență		Viteză de alimentare cu sârmă [m/min]
	Setare limbă		Blocare IU avansată		Afișaj setări de configurare
	Blocare IU standard		Activare/Dezactivare salvare operații		Selectare element pentru blocare
	Activare/Dezactivare mod operații sau selectare operații pentru mod operații		Salvare		Blocare
	Istoric sudare		Încărcare		Jurnale de sudare pentru service
	Instantaneu		Răcitor		Meniu Service

Interfața cu utilizatorul avansată (U7)

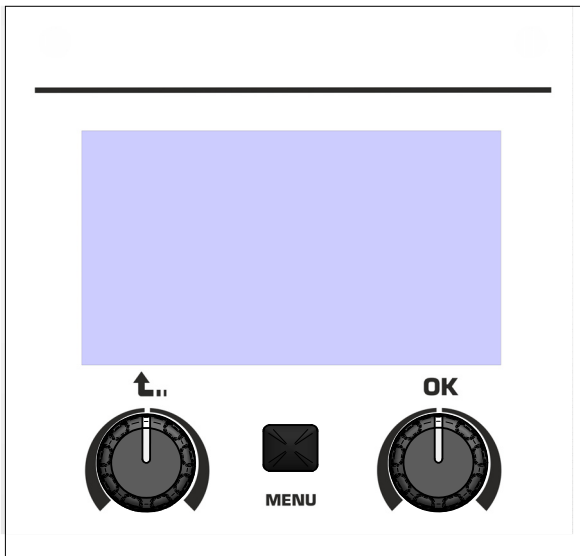


Figura 7

Funcționarea detaliată a User Interface Advanced poate fi găsită în manualul de utilizare Advanced (U7) IM3170.

Încărcarea bobinei de sârmă

Bobina de sârmă de tipul S300 și BS300 poate fi instalată pe suportul specific fără regulator. Tipul de bobină de sârmă S200, B300 sau Readi-Reel® poate fi instalat cu ajutorul unui regulator specific, care poate fi achiziționat separat (vezi capitolul „Accesorii”).

Bobină de sârmă tip S300 & BS300 Încărcare

! AVERTISMENT

OPRIȚI puterea de intrare de la sursa de electricitate pentru sudură înainte de instalarea sau de înlocuirea bobinei de sârmă.

- OPRIȚI puterea de intrare.
- Deschideți carcasa bobinei de sârmă.
- Deșurubați piulița de blocare [16] și îndepărtați-o de pe ax.
- Poziționați bobina tip S300 sau BS300 [17] pe axul [16], asigurându-vă că pinul de frânare al bobinei este introdus în orificiul de pe spatele bobinei tip S300 sau SB300.

! AVERTISMENT

Poziționați bobina tip S300 sau SB300 astfel încât să se rotească în aceeași direcție precum alimentatorul de sârmă și sârma de electrod trebuie să alimenteze din partea inferioară a bobinei.

- Instalați piulița de blocare [16]. Asigurați-vă că piulița de blocare este strânsă.

Bobină de sârmă tip S200 Încărcare

! AVERTISMENT

OPRIȚI puterea de intrare de la sursa de electricitate pentru sudură înainte de instalarea sau de înlocuirea bobinei de sârmă.

- OPRIȚI puterea de intrare.
- Deschideți carcasa bobinei de sârmă.
- Deșurubați piulița de blocare [16] și îndepărtați-o de pe ax.
- Poziționați regulatorul bobinei tip S200 pe axul [16], asigurându-vă că pinul de frânare al bobinei este introdus în orificiul de pe spatele regulatorului. Regulatorul de debit de gaz tip S200 poate fi achiziționat separat (consultați capitolul „Accesorii”).
- Poziționați bobina tip S200 [17] pe axul [16], asigurându-vă că pinul de frânare al regulatorului este introdus în orificiul de pe spatele bobinei.

! AVERTISMENT

Poziționați bobina tip S200 astfel încât să se rotească în aceeași direcție precum alimentatorul de sârmă și sârma de electrod trebuie să alimenteze din partea inferioară a bobinei.

- Instalați piulița de blocare [16]. Asigurați-vă că piulița de blocare este strânsă.

Bobină de sârmă tip B300 Încărcare

! AVERTISMENT

OPRIȚI puterea de intrare de la sursa de electricitate pentru sudură înainte de instalarea sau de înlocuirea bobinei de sârmă.

- OPRIȚI puterea de intrare.
- Deschideți carcasa bobinei de sârmă.
- Deșurubați piulița de blocare [16] și îndepărtați-o de pe ax.
- Poziționați regulatorul bobinei tip B300 pe axul [17]. Asigurați-vă că pinul de frânare al axului este introdus în orificiul de pe spatele regulatorului. Regulatorul de debit de gaz tip B300 poate fi achiziționat separat (consultați capitolul „Accesorii”).
- Instalați piulița de blocare [16]. Asigurați-vă că piulița de blocare este strânsă
- Rotiți axul și regulatorul astfel încât arcul de reținere al regulatorului să se afle pe poziția orei 12.
- Poziționați bobina tip Readi-Reel® pe regulator. Introduceți un fir de sârmă de pe bobină în canelura arcului de blocare.

! AVERTISMENT

Poziționați bobina tip B300 astfel încât să se rotească în aceeași direcție precum alimentatorul de sârmă și sârma de electrod trebuie să alimenteze din partea inferioară a bobinei.

Bobină de sârmă tip Readi-Reel® Încărcare

- OPRIȚI puterea de intrare.
- Deschideți carcasa bobinei de sârmă.
- Deșurubați piulița de blocare [16] și îndepărtați-o de pe ax.
- Poziționați regulatorul bobinei tip Readi-Reel® pe axul [17]. Asigurați-vă că pinul de frânare al axului este introdus în orificiul de pe spatele regulatorului. Regulatorul de debit de gaz tip Readi-Reel® poate fi achiziționat separat (consultați capitolul „Accesorii”).
- Instalați piulița de blocare [16]. Asigurați-vă că piulița de blocare este strânsă.
- Rotiți axul și regulatorul astfel încât arcul de reținere al regulatorului să se afle pe poziția orei 12.
- Poziționați bobina tip Readi-Reel® pe regulator. Introduceți un fir de sârmă de pe bobină în canelura arcului de blocare.

⚠️ AVERTISMENT

Poziționați bobina tip Readi-Reel® astfel încât să se rotească în aceeași direcție precum alimentatorul de sârmă și sârma de electrod trebuie să alimenteze din partea inferioară a bobinei.

Încărcarea sârmei electrodului

- OPRIȚI puterea de intrare.
- Deschideți carcasa bobinei de sârmă.
- Desfiletați piulița de blocare a tamburului [16].
- Încărcați bobina cu sârmă pe manșon astfel încât bobina să se rotească în sens antiorar atunci când sârma este introdusă în alimentatorul de sârmă.
- Asigurați-vă că pinul de frânare a axului intră în gaura de fixare de pe bobină.
- Înșurubați piulița de blocare a tamburului.
- Deschideți ușa mecanismului de antrenare a sârmei.
- Amplasați rola de sârmă folosind canalul corect, în conformitate cu diametrului sârmei.
- Eliberați capătul sârmei și tăiați capătul îndoit, asigurându-vă că nu are nicio bavură.

⚠️ AVERTISMENT

Capătul ascuțit al sârmei poate cauza răni.

- Rotiți bobina de sârmă în sens orar și trageți capătul sârmei în alimentatorul de sârmă până la mufa Euro.
- Reglați în mod corespunzător forța rolei de presiune a alimentatorului de sârmă.

Reglajele cuplului de frânare al tamburului

Pentru a evita derularea spontană a sârmei de sudare, tamburul este prevăzut cu o frână.

Reglajul este efectuat prin rotirea șurubului M10, care este poziționat în interiorul cadrului manșonului după desfiletarea piuliței de fixare a frânei.

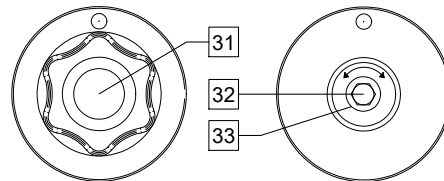


Figura 8

- 31. Piuliță de blocare.
- 32. Șurub de reglare M10.
- 33. Arc de presare.

Rotirea șurubului M10 în sens orar mărește tensiunea arcului și a cuplului de frânare

Rotirea șurubului M10 în sens antiorar reduce tensiunea arcului și cuplul de frânare.

După finalizarea reglajului, trebuie să înfiletați din nou piulița de fixare a frânei.

Reglarea forței rolei de presiune

Brațul de presiune comandă valoarea forței exercitate de rolele de antrenare asupra sârmei. Forța de presiune este reglată prin rotirea piuliței de reglare în sens orar pentru a mări forța și în sens antiorar pentru a reduce forța. Reglajul corespunzător al brațului de presiune oferă cea mai bună performanță de sudare.

⚠️ AVERTISMENT

Dacă presiunea rolei este prea slabă, rola va aluneca pe sârmă. Dacă presiunea rolei este prea puternică, sârma poate fi deformată, ceea ce va cauza probleme de alimentare la pistolul de sudare. Forța de presiune trebuie reglată corespunzător. În acest scop, reduceți încet forța de presiune până când sârma începe să aluneca pe rola de antrenare și apoi măriți ușor forța prin rotirea piuliței de reglare cu o tură.

Introducerea sârmei electrodului în pistolul de sudare

- Opriți aparatul de sudură.
- În funcție de procesul de sudură, conectați lampa de lipit adecvată la mufa Euro. Parametrii nominali ai lămpii de lipit și aparatului de sudură trebuie să se potrivească.
- Scoateți duza din pistol și vârful de contact sau capacul de protecție și vârful de contact. Apoi îndreptați cablul lămpii de lipit.
- Porniți aparatul de sudură.
- Mențineți apăsat comutatorul de alimentare la rece/purjare gaz [14] sau utilizați declanșatorul lămpii de lipit până când iese sârmă prin capătul filetat al pistolului.
- Când este eliberat declanșatorul lămpii de comutare pe de alimentare la rece, bobina de sârmă nu trebuie să se debobineze.
- Reglați corespunzător frâna bobinei de sârmă.
- Opriți aparatul de sudură.
- Instalați un vârf de contact adecvat.
- În funcție de procesul de sudare și de tipul pistolului, instalați duza (proces GMAW) sau capacul de protecție (proces FCAW).

⚠️ AVERTISMENT

Luați măsuri de precauție pentru a vă menține ochii și mâinile departe de capătul pistolului, în timp ce sârma iese din capătul filetat.

Înlocuirea rolor de antrenare

⚠️ AVERTISMENT

Opriți puterea de intrare înainte de instalarea sau de înlocuirea rolor de antrenare.

Alimentatoarele de sârmă **WF 52D** și **WF 56D** sunt echipate cu rolă de antrenare V1.0/V1.2 pentru sârmă din oțel. Pentru alte tipuri și dimensiuni de sârmă, este nevoie să instalați setul adecvat de role de antrenare (vezi capitolul „Accesorii”) și să urmați instrucțiunile următoare:

- OPRIȚI puterea de intrare.
- Deblocați cele 4 role prin rotirea a 4 roți purtătoare cu înlocuire rapidă [34].
- Eliberați manetele rolor de presiune [38].
- Înlocuiți rolele de antrenare [35] specifice sârmei utilizate.

⚠️ AVERTISMENT

Asigurați-vă că manșonul pistolului și vârful de contact prezintă, de asemenea, dimensiunile corespunzătoare cu mărimea sârmei selectate.

⚠️ AVERTISMENT

Pentru sârmele cu diametrul mai mare de 1,6 mm, trebuie să fie înlocuite următoarele piese:

- Tubul de ghidare al consolei de alimentare [36] și [37].
- Tubul de ghidare al mufei Euro [39].
- Blocați cele 4 role noi prin rotirea a 4 roți purtătoare cu înlocuire rapidă [34].
- Introduceți sârma prin tubul de ghidare, peste rolă și prin tubul de ghidare al mufei Euro în manșonul pistolului. Sârma poate fi împinsă manual în manșon cu câțiva centimetri și va putea alimenta cu ușurință, fără a fi nevoie de aplicare de forță.
- Blocați manetele rolor de presiune [38].

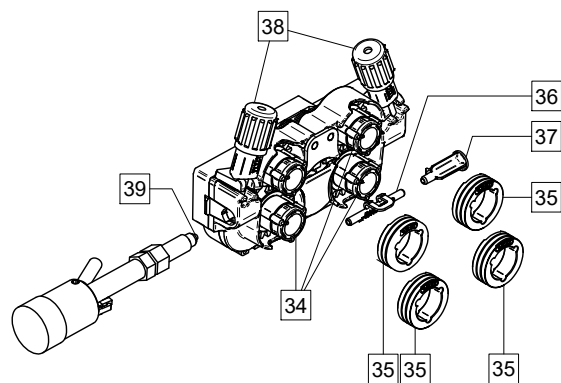


Figura 9

Racordare gaz



⚠️ AVERTISMENT

- BUTELIA poate exploda dacă este deteriorată.
- Fixați întotdeauna butelia de gaz în mod sigur în poziție verticală, sprijinită de un raft de perete pentru butelii sau într-un cărucior special pentru butelii.
- Țineți butelia la distanță de zonele în care s-ar putea deteriora, încălzi sau în care se află circuite electrice pentru a împiedica o posibilă explozie sau incendiu.
- Țineți butelia la distanță de circuitul de sudură sau de alte circuite electrice în funcțiune.
- Nu ridicați niciodată aparatul de sudură cu butelia conectată.
- Nu permiteți niciodată ca electrodul de sudură să atingă butelia.
- Acumularea de gaz de protecție poate dăuna sănătății sau provoca decesul persoanelor. Utilizați într-o zonă bine ventilată pentru a evita acumularea de gaz.
- Închideți complet robinetii buteliei de gaz atunci când nu o folosiți pentru a evita scurgerile.

⚠️ AVERTISMENT

Aparatul de sudură acceptă toate gazele de protecție corespunzătoare la o presiune maximă de 5,0 bari.

⚠️ AVERTISMENT

Înainte de utilizare, asigurați-vă că cilindrul de gaz conține gaz specific pentru scopul urmărit.

- Oprii energia de intrare de la sursa de putere pentru sudare.
- Instalați un regulator de debit de gaz adecvat pe butelia de gaz.
- Conectați furtunul de gaz la regulator folosind clema furtunului.
- Celălalt capăt al furtunului de gaz se conectează la conectorul de gaz de pe panoul posterior al sursei de putere sau direct la conectorul rapid poziționat pe panoul posterior al alimentatorului de sârmă [8]. Mai multe detalii sunt disponibile în manualul de instrucțiuni.
- Conectați cablul de legătură specific (consultați capitolul „Accesorii”) la alimentatorul de sârmă și sursa de putere.
- Porniți energia de intrare de la sursa de putere pentru sudare.
- Deschideți robinetul buteliei de gaz.
- Reglați debitul gazului de protecție de la regulatorul de gaz.
- Verificați debitul de gaz cu întrerupătorul de purjare a gazului [14].

⚠️ AVERTISMENT

Pentru sudare cu procesul GMAW cu gaz de protecție CO₂, trebuie să se folosească un încălzitor de gaz cu CO₂.

Transport și ridicare



⚠️ AVERTISMENT

La cădere, echipamentul poate cauza vătămări corporale și daune unității.

În timpul transportului și ridicării cu stivuitorul, respectați următoarele instrucțiuni:

- Dispozitivul conține elemente potrivite pentru transport.
- Pentru ridicare, utilizați doar echipament cu capacitate corespunzătoare.
- Pentru ridicare și transport, folosiți sistemul de prindere specific [40], care este echipamentul de bază pentru alimentatorul de sârmă.

⚠️ AVERTISMENT

Operația de sudură sub echipamentul de ridicare este permisă doar cu sistemul de prindere [40].

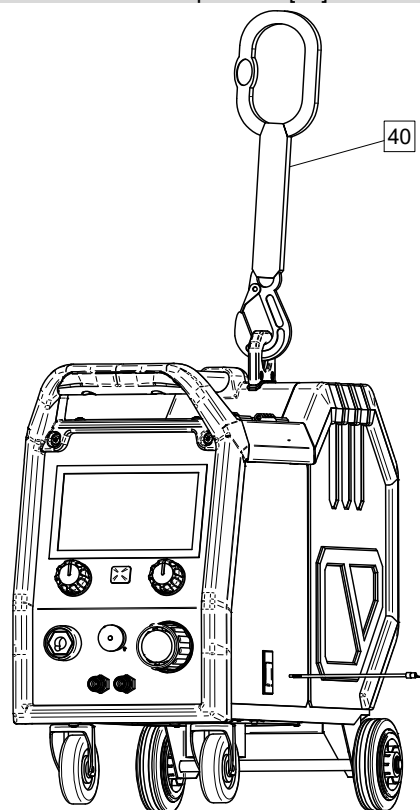


Figura 10

Întreținere

AVERTISMENT

Pentru orice operație de reparare, modificare sau întreținere, se recomandă să contactați cel mai apropiat centru tehnic de service al Lincoln Electric. Reparațiile și modificările efectuate de centrele de service neautorizate sau de persoane neautorizate vor duce la anularea garanției producătorului.

Orice deteriorare vizibilă trebuie raportată imediat și reparată.

Întreținerea curentă (în fiecare zi)

- Verificați starea izolației și conexiunile conductorilor de lucru, și izolația conductorul de putere. Dacă există deteriorări ale izolației, înlocuiți imediat cablul.
- Îndepărtați stropii din duza pistolului de sudare. Stropii ar putea interfera cu debitul gazului de protecție la arc.
- Verificați starea pistolului de sudare: înlocuiți-l, dacă este necesar.
- Verificați starea și funcționarea ventilatorului de răcire. Mențineți curate fantele de aer ale acestuia.

Întreținerea periodică (la fiecare 200 de ore de lucru, dar cel puțin o dată pe an)

Efectuați întreținerea curentă și, în plus:

- Mențineți aparatul curat. Utilizând un flux de aer uscat (și presiune scăzută), îndepărtați praful din carcasa exterioară și din interiorul tabloului.
- Dacă este necesar, curățați și strângeți toate bornele cablurilor de sudare.

Frecvența operațiilor de întreținere poate varia în funcție de mediul de lucru în care este amplasat aparatul.

AVERTISMENT

Nu atingeți părțile electrice sub tensiune.

AVERTISMENT

Înainte de a demonta carcasa aparatului, acesta trebuie să fie oprit și conductorul de putere trebuie să fie deconectat de la priza electrică.

AVERTISMENT

Rețeaua de alimentare cu energie electrică trebuie să fie deconectată de la aparat înainte de fiecare întreținere și revizie. După fiecare reparație, efectuați teste adecvate pentru a garanta utilizarea în siguranță.


Politică de asistență pentru clienți

Activitatea companiei Lincoln Electric este producerea și comercializarea de echipamente de sudare de înaltă calitate, consumabile și echipamente de debitare. Provocarea noastră este să satisfacem nevoile clienților noștri și să depășim așteptările acestora. În mod ocazional, cumpărătorii pot solicita de la Lincoln Electric sfaturi sau informații despre utilizarea produselor noastre. Răspundem clienților noștri pe baza celor mai bune informații aflate în posesia noastră în acel moment. Lincoln Electric nu este în măsură să gireze sau să garanteze astfel de sfaturi și nu își asumă nicio răspundere în ceea ce privește aceste informații sau sfaturi. Negăm în mod expres orice garanție de altă natură, inclusiv orice garanție de competență pentru un scop specific al clientului, cu privire la aceste informații sau sfaturi. Din punct de vedere practic, nu ne putem asuma nicio responsabilitate pentru actualizarea sau corectarea oricăror astfel de informații sau sfaturi după ce au fost acordate, iar furnizarea de informații sau sfaturi nu creează, nu extinde și nu modifică nicio garanție cu privire la vânzarea produselor noastre. Lincoln Electric este un producător receptiv, însă selectarea și utilizarea produselor specifice vândute de Lincoln Electric are loc exclusiv sub controlul și rămâne singura responsabilitate a clientului. Multe variabile care nu țin de controlul Lincoln Electric afectează rezultatele obținute în urma aplicării acestor tipuri de metode de fabricație și cerințe de service.

Sub rezerva modificării – Aceste informații sunt exacte pe baza celor mai bune cunoștințe disponibile ale noastre în momentul tipării. Vă rugăm să consultați adresa de internet www.lincolnelectric.com pentru orice informație actualizată.


Eroare

Tabelul 6 Componentele de interfață

 <p style="text-align: center;">Figura 11</p>	Descrierea interfeței
	<p>41. Cod eroare 42. Descrierea erorii.</p>

Tabelul 7 indică lista principalelor erori care pot să apară. Pentru a obține lista completă a codurilor de eroare, contactați departamentul de service Lincoln Electric.

Tabelul 7 Coduri eroare

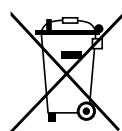
Cod eroare	Simptome	Cauză	Mod de acțiune recomandat
6	Sursa de putere nu este conectată.	Se pare că interfața cu utilizatorul nu poate comunica cu sursa de putere.	<ul style="list-style-type: none"> Verificați conexiunea cablurilor de legătură a sursei de putere la interfața cu utilizatorul.
36	Aparatul s-a oprit complet pentru că este supraîncălzit.	Sistemul a detectat un nivel de temperatură care a depășit limita normală de operare a sistemului.	<ul style="list-style-type: none"> Asigurați-vă că procesul nu depășește limita ciclului de funcționare al aparatului. Verificați configurația pentru a vă asigura că aerul circulă în mod corespunzător în întregul sistem. Asigurați-vă că sistemul este întreținut în mod corespunzător și că s-a îndepărtat inclusiv praful și murdăria acumulată la fantele de admisie/evacuare a aerului. Interfața cu utilizatorul indică când aparatul va fi răcit. Pentru a continua operația de sudare, apăsați butonul din stânga sau începeți operația de sudare de la declanșatorul lămpii de lipit. 
81	Supraturare motor pe termen lung.	Motorul mecanismului de antrenare a sârmei s-a supraîncălzit. Asigurați-vă că electrodul alunecă ușor prin pistol și cablu.	<ul style="list-style-type: none"> Eliminați îndoirile prea strânse ale pistolului și cablului. Asigurați-vă că frâna axului nu este prea strânsă. Asigurați-vă că electrodul este adecvat pentru procesul de sudură. Asigurați-vă că se folosește un electrod de calitate superioară. Verificați alinierea rolor de antrenare și a angrenajelor. Așteptați resetarea erorii și răcirea motorului (aproximativ 1 minut).

! AVERTISMENT

Dacă din orice motiv nu înțelegeți procedurile de testare sau nu puteți să efectuați testele/reparațiile în siguranță, contactați Serviciul autorizat de asistență Lincoln din zona dumneavoastră, care vă va oferi suport pentru rezolvarea problemelor tehnice înainte de a efectua procedurile.

DEEE

07/06



Nu eliminați echipamentul electric împreună cu deșeurile obișnuite!

În conformitate cu Directiva Europeană 2012/19/CE privind Deșeurile de Echipamente Electrice și Electronice (DEEE) și implementarea acesteia în temeiul legislației naționale, echipamentul electric care a ajuns la sfârșitul duratei sale de viață trebuie colectat separat și returnat la o instalație de reciclare în condiții ecologice. În calitate de proprietar al echipamentului, trebuie să primiți informații despre sistemele de colectare aprobate de la reprezentantul nostru local.

Prin aplicarea acestei Directive Europene veți proteja mediul și sănătatea oamenilor!

Piese de schimb

12/05

Instrucțiuni de citire a listei de piese

- Nu utilizați această listă de piese pentru un aparat al cărui cod nu este specificat. Contactați departamentul de service Lincoln Electric pentru orice cod care nu este specificat.
- Utilizați ilustrația paginii de ansamblu și tabelul de mai jos pentru a stabili amplasarea piesei pe aparatul cu codul dumneavoastră particular.
- Utilizați numai piesele marcate cu „X” în coloana de sub numărul de titlu, solicitat pe pagina de ansamblu (# indică o modificare la această versiune imprimată).

În primul rând, citiți instrucțiunile de citire a listei de piese de mai sus, apoi consultați manualul „Piese de schimb” livrat împreună cu aparatul, care conține o referință cu numărul piesei descrisă în imagine.

Localizare atelier de service autorizate

09/16

- Cumpărătorul trebuie să contacteze o unitate de service autorizată de Lincoln (LASF) pentru orice defecțiune reclamată în perioada de garanție oferită de Lincoln.
- Contactați reprezentantul local de vânzări pentru asistență în găsirea celei mai apropiate facilități de service autorizate.

Schemă electrică

Consultați manualul „Piese de schimb” livrat împreună cu aparatul.

Accesorii

K14204-1	CONECTOR RAPID PENTRU TAMBURUL ALIMENTATORULUI DE SÂRMĂ
K14175-1	SET CONTOR DEBIT DE GAZ
K10095-1-15M	COMANDĂ LA DISTANȚĂ 6 PINI, 15 M
K2909-1	REGULATOR CU 6 PINI/12 PINI
K14091-1	COMANDĂ LA DISTANȚĂ MIG WF 45 PWC300-7M (CS/PP)
E/H-400A-70-5M	SUPORT DE ELECTROD 400A/70MM ² - 5 M
K10158-1	REGULATOR PENTRU BOBINĂ TIP B300
K10158	REGULATOR PENTRU BOBINĂ TIP B300
R-1019-125-1/08R	REGULATOR PENTRU BOBINĂ TIP S200
FL060583010	LAMPĂ DE CRĂIȚUIRE FLAIR 600 CU CONDUCTOR MONTAT 2,5 M
LĂMPI MIG/MAG	
W10429-36-3M	PISTOL MIG RĂCIT CU AER LGS2 360 G-3.0M
W10429-36-4M	PISTOL MIG RĂCIT CU AER LGS2 360 G-4.0M
W10429-36-5M	PISTOL MIG RĂCIT CU AER LGS2 360 G-5.0M
W10429-505-3M	PISTOL MIG APĂ RĂCITĂ LGS2 505 W-3.0M
W10429-505-4M	PISTOL MIG APĂ RĂCITĂ LGS2 505 W-4.0M
W10429-505-5M	PISTOL MIG APĂ RĂCITĂ LGS2 505 W-5.0M
PROMIG MAGNUM	
W000345072-2	PROMIG MAGNUM 370 3 M
W000345073-2	PROMIG MAGNUM 370 4.5 M
W000345069-2	PROMIG MAGNUM 400W 3 M
W000345070-2	PROMIG MAGNUM 400W 4.5 M
W000345075-2	PROMIG MAGNUM 500W 3 M
W000345076-2	PROMIG MAGNUM 500W 4.5 M
SET ROLE PENTRU SÂRME PLINE	
KP14150-V06/08	SET ROLE 0.6/0.8VT FI37 4 BUC. VERDE/ALBASTRU
KP14150-V08/10	SET ROLE 0.8/1.0VT FI37 4 BUC. ALBASTRU/ROȘU
KP14150-V10/12	SET ROLE 1.0/1.2VT FI37 4 BUC. ROȘU/PORTOCALIU
KP14150-V12/16	SET ROLE 1.2/1.6VT FI37 4 BUC. PORTOCALIU/GALBEN
KP14150-V16/24	SET ROLE 1.6/2.4VT FI37 4 BUC. GALBEN/GRI
KP14150-V09/11	SET ROLE 0.9/1.1VT FI37 4 BUC.
KP14150-V14/20	SET ROLE 1.4/2.0VT FI37 4 BUC.
SET ROLE PENTRU SÂRME DIN ALUMINIU	
KP14150-U06/08A	SET ROLE 0.6/0.8AT FI37 4 BUC. VERDE/ALBASTRU
KP14150-U08/10A	SET ROLE 0.8/1.0AT FI37 4 BUC. ALBASTRU/ROȘU
KP14150-U10/12A	SET ROLE 1.0/1.2AT FI37 4 BUC. ROȘU/PORTOCALIU
KP14150-U12/16A	SET ROLE 1.2/1.6AT FI37 4 BUC. PORTOCALIU/GALBEN
KP14150-U16/24A	SET ROLE 1.6/2.4AT FI37 4 BUC. GALBEN/GRI
SET ROLE PENTRU SÂRME CU MIEZ	
KP14150-V12/16R	SET ROLE 1.2/1.6RT FI37 4 BUC. PORTOCALIU/GALBEN
KP14150-V14/20R	SET ROLE 1.4/2.0RT FI37 4 BUC.
KP14150-V16/24R	SET ROLE 1.6/2.4RT FI37 4 BUC. GALBEN/GRI
KP14150-V09/11R	SET ROLE 0.9/1.1RT FI37 4 BUC.
KP14150-V10/12R	SET ROLE 1.0/1.2RT FI37 4 BUC. -/PORTOCALIU

GHIDAJE DE SĂRMĂ	
0744-000-318R	SET GHIDAJ DE SĂRMĂ ALBASTRU Ø 0,6-1,6
0744-000-319R	SET GHIDAJ DE SĂRMĂ ROȘU Ø 1,8-2,8
D-1829-066-4R	GHIDAJ DE SĂRMĂ EURO Ø 0,6-1,6
D-1829-066-5R	GHIDAJ DE SĂRMĂ EURO Ø 1,8-2,8
CABLURI DE LEGĂTURĂ	
K14198-PG	PACHET CABLU 5 PINI G 70MM2 1 M
K14198-PG-5M	PACHET CABLU 5 PINI G 70MM2 5M
K14198-PG-10M	PACHET CABLU 5 PINI G 70MM2 10M
K14198-PG-15M	PACHET CABLU 5 PINI G 95MM2 15M
K14198-PG-20M	PACHET CABLU 5 PINI G 95MM2 20M
K14198-PG-25M	PACHET CABLU 5 PINI G 95MM2 25M
K14198-PG-30M	PACHET CABLU 5 PINI G 95MM2 30M
K14199-PGW	PACHET CABLU 5 PINI W 95MM2 1 M
K14199-PGW-5M	PACHET CABLU 5 PINI W 95MM2 5M
K14199-PGW-10M	PACHET CABLU 5 PINI W 95MM2 10M
K14199-PGW-15M	PACHET CABLU 5 PINI W 95MM2 15M
K14199-PGW-20M	PACHET CABLU 5 PINI W 95MM2 20M
K14199-PGW-25M	PACHET CABLU 5 PINI W 95MM2 25M
K14199-PGW-30M	PACHET CABLU 5 PINI W 95MM2 30M

Configurație conectare

