

FLEXTEC 350x CE

GEBRUIKERSHANDLEIDING



DUTCH



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

THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY

EG VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING



Fabrikant en beheerder van de technische documentatie:

The Lincoln Electric Company

adres:

22801 St. Clair Ave.
Cleveland Ohio 44117-1199 VS

Vestiging in de EU:

Lincoln Electric Europe S.L.

adres:

c/o Balmes, 89 - 8^o 2^a
08008 Barcelona
SPANJE

verklaart hierbij dat de lasapparatuur:

Flextec 350x met CE-markering en geïnstalleerd CE-filter

Verkoopcodes:

K4420, K4283, K4284, K3441, K3442
(Productnummers kunnen voor- en achtervoegsels hebben)

in overeenstemming is met de Richtlijnen van de Raad en met de amendementen:

voldoet aan de Richtlijn Elektromagnetische Compatibiliteit (EMC) 2014/30/EU

Richtlijn Laagspanning (LVD) 2014/35/EU

De normen:

EN 60974-10:2014 Uitrusting voor booglassen
Deel 10: Vereisten voor elektromagnetische compatibiliteit (EMC)

EN 60974-1:2012, Uitrusting voor booglassen – Deel 1: Lasstroombronnen

CE-markering bijgevoegd in 2016

A handwritten signature in dark ink, appearing to read "Samir Farah".

Samir Farah, fabrikant
Compliance Engineering Manager
21 december 2016

A handwritten signature in dark ink, appearing to read "Dario Gatti".

Dario Gatti, vertegenwoordiger Europese Unie
European Engineering Director Machines
22 december 2016

MCD545a

BEDANKT! Dat u hebt gekozen voor de KWALITEITSPRODUCTEN van Lincoln Electric.

- Controleer de verpakking en apparatuur op beschadiging. Claims over transportschade moeten direct aan de dealer of bij Lincoln Electric worden gemeld.
- Voor referentie in de toekomst is het verstandig hieronder de machinegegevens te noteren. De modelnaam, de modelcode en het serienummer staan op het typeplaatje van de machine.

Modelnaam:	
.....	
Code en serienummer:	
.....	
Datum en plaats eerste aankoop:	
.....	

NEDERLANDSE INDEX

Technische specificatiess	1
Veiligheid	3
Installatie	4
Bediening.....	16
WEEE	24
Reserveonderdelen	24
Elektrische schema's.....	25
Aanbevolen accessoires	27

Technische specificatiess

K4283-1 FLEXTEC350x CE CONSTRUCTION

K4284-1 FLEXTEC350x CE STANDARD

STROOMBRON - INGANGSSPANNING EN STROOMSTERKTE					
Model	Werkcyclus	Ingangsspanning ± 10%	Ingangsstroom (ampère)	Ampère in ruststand	Vermogensfactor
K4283-1	Nominaal 60%	380/460/575 3PH	24/22/22	0,13/0,16/0,27	0,87/0,77/0,62
K4284-1	Nominaal 100%	380/460/575 3PH	20/19/18	0,13/0,16/0,27	0,84/0,70/0,61
STROOMBRON - AANBEVOLEN INGANGSKABEL EN ZEKERING MAAT S1					
Spanning	Ingangsstroom (ampère)	Afmetingen zekering (supervertraging) of stroomonderbreker 2	Flexibele kabel van type S, SJ, SJ0 en SJT met een omgevingstemperatuur van 30 °C		Opmerkingen
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: Afmetingen kabel en zekering gebaseerd op het maximale uitgangsvermogen van de U.S. National Electric Code.					
2: Ook wel 'omgekeerde tijd' of 'thermische/magnetische' stroomonderbrekers genoemd; stroomonderbrekers die het uitschakelen vertragen, waarbij de vertraging afneemt wanneer de stroom toeneemt.					
NOMINAAL UITGANGSVERMOGEN					
Proces	Werkcyclus	Volt bij nominale stroomsterkte		Ampères	Efficiëntie (bij nominaal uitgangsvermogen)
GMAW (CV)	60%	31,5 V		350	0,87/0,86/0,85
	100%	29 V		300	0,87/0,86/0,85
GTAW (CC)	60%	24 V		350	0,83/0,83/0,82
	100%	22 V		300	0,83/0,83/0,81
SMAW (CC)	60%	34 V		350	0,88/0,87/0,87
	100%	32 V		300	0,87/0,87/0,86
FCAW-GS (CV)	60%	31,5 V		350	0,87/0,86/0,85
	100%	29 V		300	0,87/0,86/0,85
FCAW-SS (CV)	60%	31,5 V		350	0,87/0,86/0,85
	100%	29 V		300	0,87/0,86/0,85
NOMINAAL UITGANGSVERMOGEN IEC60974-1					
WERKCYCLUS		VOLT BIJ NOMINALE STROOMSTERKTE		AMPÈRES	
60%		34		350	
100%		32		300	
FYSIEKE AFMETINGEN					
MODEL	HOOGTE	BREEDTE		DIEPTE	GEWICHT
K4283-1	421 mm	338mm		582mm	41,7kg
K4284-1					43,9kg
TEMPERATUURBEREIK					
BEDRIJFSTEMPERATUUR		OPSLAGTEMPERATUUR		ISOLATIEKLASSE	
-10 °C tot 55 °C*		-40 °C tot 85 °C		KLASSE H (180 °C), KLASSE F (155 °C)	
* De effectiviteit van de stroombron neemt af bij temperaturen hoger dan 40 °C.					
GOEDKEURINGEN INSTANTIES					
CONFORMITEITSMARKERING MODEL MARKT		MARKT	CONFORMITEITSMARKERING		STANDAARD
ALLEMAAL		VS EN CANADA	cCSA _{US}		CAN/CSA – E60974-1 ANSI/IEC – 60974-1 IEC 60974-1

Elektromagnetische compatibiliteit (EMC)

01/11

Deze machine is ontworpen in overeenstemming met alle relevante richtlijnen en normen. Toch kan de machine elektromagnetische interferentie opwekken die invloed kan hebben op andere systemen, onder meer voor telecommunicatie (telefoon, radio en televisie) en andere veiligheidssystemen. Deze interferentie kan in deze systemen veiligheidsproblemen veroorzaken. Zorg dat u dit hoofdstuk leest en begrijpt om deze elektromagnetische interferentie te verminderen of te elimineren.



Deze machine is ontworpen voor gebruik in een industriële omgeving. Bij gebruik in een huiselijke omgeving zijn bijzondere maatregelen nodig om mogelijke elektromagnetische interferentie uit te sluiten. De gebruiker moet deze apparatuur installeren en bedienen zoals in deze handleiding wordt beschreven. Als er elektromagnetische interferentie wordt vastgesteld, moet de gebruiker maatregelen nemen om die te elimineren, zo nodig in samenspraak met Lincoln Electric.

Voordat het apparaat wordt geïnstalleerd, moet de gebruiker het werkgebied controleren op apparatuur die door interferentie slecht werkt. Let hierbij op:

- Ingaande en uitgaande kabels, stuur-/bedieningskabels en telefoonkabels in de directe en nabije omgeving van het werkgebied en het apparaat.
- Radio- en/of televisiezenders en -ontvangers. Computers of computergestuurde apparatuur.
- Beveiligings- en regelsystemen voor industriële processen. Meet- en ijkapparaat.
- Persoonlijke medische apparatuur, zoals pacemakers en gehoorapparaten.
- Controleer de elektromagnetische immuniteit van apparatuur in of nabij het werkgebied. De gebruiker moet er zeker van zijn dat alle apparatuur in de omgeving immuun is. Dit kan betekenen dat er aanvullende maatregelen moeten worden genomen.
- De afmetingen van het werkgebied hangen af van de constructie en andere activiteiten die plaatsvinden.

Neem de volgende richtlijnen in acht om de elektromagnetische emissies van het apparaat te beperken.

- Sluit het apparaat op het net aan zoals beschreven in deze gebruikershandleiding. Wanneer er storing optreedt, kan het nodig zijn om aanvullende maatregelen te nemen zoals het filteren van de ingangsvvoeding.
- De uitgangsvermogenskabels moeten zo kort mogelijk naast elkaar liggen. Verbind het werkstuk waar mogelijk met aarde om elektromagnetische emissies te beperken. De gebruiker moet controleren of het met aarde verbinden van het werkstuk gevolgen heeft voor het functioneren van de apparatuur en de veiligheid van personen.
- Wanneer de kabels in het werkgebied worden afgeschermd, kunnen de elektromagnetische emissies worden beperkt. Dit kan bij speciale toepassingen nodig zijn.

WAARSCHUWING

EMC-classificatie van dit product is klasse A conform de elektromagnetische compatibiliteitsnorm EN 60974-10 en om die reden is het product gemaakt om alleen in een industriële omgeving te worden gebruikt.

WAARSCHUWING

Apparatuur van klasse A is niet bedoeld voor gebruik in woongebieden waar de stroom door het openbare laagspanningsnetwerk wordt geleverd. Er kan sprake zijn van potentiële moeilijkheden bij het garanderen van de elektromagnetische compatibiliteit door geleide en radiofrequentiestoring op die locaties.

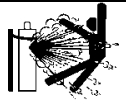




WAARSCHUWING

Deze apparatuur moet door gekwalificeerd personeel worden gebruikt. Zorg ervoor dat installatie, gebruik, onderhoud en reparatie alleen door gekwalificeerd personeel worden uitgevoerd. Lees deze gebruiksaanwijzing goed voordat u begint met lassen. Wanneer de waarschuwingen en aanwijzingen in deze gebruiksaanwijzingen worden genegeerd, kan dit leiden tot ernstig of dodelijk letsel, of schade aan het apparaat. Lees de volgende verklaringen bij de waarschuwingssymbolen goed door. Lincoln Electric is niet verantwoordelijk voor schade veroorzaakt door een verkeerde installatie, slecht onderhoud of abnormaal gebruik.

	WAARSCHUWING: Dit symbool geeft aan dat alle navolgende instructies moeten worden uitgevoerd om (dodelijk) letsel of schade aan de apparatuur te voorkomen. Bescherm jezelf en anderen tegen letsel.
	LEES DE INSTRUCTIES GOED: Lees deze gebruiksaanwijzing voordat u het apparaat gebruikt. Elektrisch lassen kan gevaarlijk zijn. Wanneer de instructies in deze gebruiksaanwijzing niet worden gevolgd, kan dit (dodelijk) letsel of schade aan de apparatuur tot gevolg hebben.
	ELEKTRISCHE STROOM KAN DODELIJK ZIJN: Lasapparatuur genereert hoge spanning. Raak daarom de elektrode, de werkstuklem en het aangesloten werkstuk niet aan. Isoleer uzelf van de elektrode, de werkstuklem en de aangesloten werkstukken.
	ELEKTRISCHE APPARATUUR: Schakel de voedingsspanning uit met de schakelaar op de zekeringkast als u aan de machine gaat werken. Aard de machine conform de nationaal (lokaal) geldende normen.
	ELEKTRISCHE APPARATUUR: Controleer regelmatig de aansluit-, las- en werkstuklabel. Vervang kabels waarvan de isolatie is beschadigd. Plaats de elektrodehouder niet op het werkstuk of een ander oppervlak dat in verbinding met de werkstuklem staat om ongewenst ontsteken van de boog te voorkomen.
	ELEKTRISCHE EN MAGNETISCHE VELDEN KUNNEN GEVAARLIJK ZIJN: Elektrische stroom die door een geleider stroomt, veroorzaakt een lokaal elektrisch en magnetisch veld (EMF). EMF-velden kunnen de werking van pacemakers beïnvloeden. Personen met een pacemaker dienen hun arts te raadplegen voordat ze met lassen beginnen.
	CE-OVEREENSTEMMING: Deze machine voldoet aan de Europese richtlijnen.
	DAMPEN EN GASSEN KUNNEN GEVAARLIJK ZIJN: Bij het lassen ontstaan dampen en gassen die gevaarlijk voor de gezondheid kunnen zijn. Adem deze dampen of gassen niet in. Voorkom deze gevaren door ervoor te zorgen dat er voldoende ventilatie of een afzuigstelsel aanwezig is om dampen en gassen bij de lasser vandaan te houden.
	BOOGSTRALING KAN BRANDWONDEN VEROORZAKEN: Gebruik een lasscherm met het juiste filter en de juiste lasglazen om de ogen tegen straling en spatten te beschermen. Draag geschikte kleding van vlamvertragende materialen om de huid te beschermen. Bescherm anderen in de omgeving door de lasboog af te schermen en zeg dat men niet in de lasboog moet kijken.
	LASSPATTEN KUNNEN BRAND OF EXPLOSIES VEROORZAKEN: Verwijder brandbare stoffen uit de lasomgeving en houd een geschikte brandblusser paraat. Lasvonken en hete materialen die tijdens het lasproces worden gebruikt, kunnen gemakkelijk door kleine scheurtjes en openingen naar naastliggende ruimtes gaan. Las niet op tanks, vaten, containers of ander materiaal totdat u de juiste maatregelen hebt genomen om ervoor te zorgen dat er geen brandbare stoffen zijn of giftige dampen ontstaan. Bedien deze apparatuur nooit als er brandbare gassen, dampen of vloeibare brandbare stoffen in de buurt zijn.
	AAN GELASTE MATERIELEN KUNT U ZICH BRANDEN: Bij het lassen ontstaat er veel warmte. Aan hete oppervlakken en materialen in het werkgebied kunt u zich letsel branden. Gebruik handschoenen en tangen om werkstukken en materialen in de werkomgeving vast te pakken of te verplaatsen.
	VEILIGHEIDSMARKERING: Deze machine is geschikt voor gebruik als voedingsbron voor lasstroom in omgevingen met een verhoogd risico op elektrische aanraking.

	CILINDER KAN EXPLODEREN BIJ BESCHADIGING: Gebruik alleen gascilinders die het juiste beschermgas voor uw lasproces bevatten en gebruik goed werkende regelaars. Houd cilinders altijd verticaal en zet ze vast op een vaste steun. Verplaats of transporteer geen cilinders zonder beschermdop. Voorkom dat de elektrode, elektrodehouder, werkstukklep of andere elektrisch hete delen in aanraking komen met de fles. Gas Cilinders moeten uit de buurt van gebieden worden geplaatst waar ze beschadigd kunnen raken en uit de buurt van het lasproces, inclusief vorken en warmtebronnen.
	BEWEGENDE ONDERDELEN ZIJN GEVAARLIJK: In deze machine zitten bewegende mechanische onderdelen die ernstig letsel kunnen veroorzaken. Houd uw handen, lichaam en kleding uit de buurt van deze onderdelen tijdens het starten, bedienen van en onderhoud aan het apparaat.

De fabrikant behoudt zich het recht voor om veranderingen en/of verbeteringen in het ontwerp aan te brengen, zonder gelijktijdig ook de gebruikershandleiding bij te werken.

Installatie

Lees dit hoofdstuk helemaal door voordat u het apparaat installeert of gebruikt.

Algemene omschrijving

De Flextec 350x CE is een DC-stroombron voor gebruik met meerdere processen, met een inverter en een vermogensbereik van 5 tot 425 A. De machine kan lassen in de CC- en CV-modi met de meeste soorten draad van verschillende afmetingen. De Flextec 350x CE kan gutsen in de Stick-modus (met beklede elektrode) of in de CV-modus. Twee eenheden kunnen parallel in de CC-modi werken voor extra gutsvermogen. De Standard en Construction zijn geschikt voor GMAW, FCAW, SMAW en GTAW voor gebruik met verschillende materialen, waaronder zacht staal, bepaalde gevulde draden, draden met gasbescherming en aluminium draden. Er kunnen extra modi worden geboden ter ondersteuning van een lagere open spanning voor extra veiligheid. De Flextec 350x CE Standard-machine heeft een instelling voor de ArcLink-modus waarmee de stroombron in synergetische modi kan lassen. De Flextec 350x CE Standard is ontwikkeld voor gebruik met de huidige semi-automatische ArcLink-draadaanvoerunits naast de analoge en over-de-boog draadaanvoerunits. De Flextec 350x CE Standard wordt standaard geleverd met een 5-polige stekker voor de digitale ArcLink-draadaanvoerunit, een 12-polige stekker voor extern uitgangsvermogen en een 14-polige stekker voor de analoge draadaanvoerunit. Spanningsdetectie wordt gedaan via de aansluitingen of een 67 kabel bij gebruik met een ArcLink-draadaanvoerunit. De Flextec 350x CE Construction-machine wordt alleen geleverd met een 12-polige stekker voor uitgangsvermogen op afstand en werkt alleen met over-de-boog draadaanvoerunits en met CrossLink™ compatibele draadaanvoerunits. Alle modellen van de Flextec 350x CE worden geleverd met de CrossLinc™-interface voor het op afstand instellen van de spanning met met CrossLinc™ compatibele draadaanvoerunits of afstandsbedieningen.

Aanbevolen processen

De Flextec 350x CE is ontwikkeld voor CC-SMAW, CC-GTAW (Touch Start TIG™), CV- GMAW, CV-FCAW-SS en CV-FCAW-G. CAG-gutsen wordt ook ondersteund in de CV- en CC-modi.

LASMODUS	PROCES	VEEL GEBRUIKTE MATERIALEN	VEEL GEBRUIKTE ELEKTRODEN
GTAW	TOUCH START TIG® (CC)	ROESTVRIJ, STAAL	
SMAW	CC MET BEKLEDE ELEKTRODE	ALUMINIUM, ROESTVRIJ, STAAL	6010 6011 7018
CV	MIG (GMAW) FCAW-GS	ALUMINIUM, ROESTVRIJ, STAAL	L-50 L-56
CV-INNERSHIELD	FCAW-SS	ROESTVRIJ, STAAL	NR-203 NR-211 NR-440NI2

Procesbeperkingen

De Flextec 350x CE is alleen geschikt voor de vermelde processen.

Productspecifieke installatiebeperkingen

CrossLinc™-technologie maakt gebruik van een communicatieprotocol voor de elektrode en werkstukcabels. Voor de beste prestaties moet de totale spanningsdaling in het systeem minder dan 10 V blijven. CrossLinc™ is niet geschikt voor TIG met hoge frequentie. Als er hoge frequentie in het gebied aanwezig is, moeten de kabels zo ver mogelijk van elkaar worden gelegd. En volg alle best practices bij een hoge frequentie, inclusief voor aarding.

Designkenmerken

- **DC-uitgangsvermogensbereik bij meerdere processen:** 5 - 425 A.
- **Met stroomonderbreker beveiligde extra voeding van 10 A** voor de Standard, 3 A hulpvermogen voor de Construction.
- **Thermostatisch beveiligde** met Thermische lamp.
- **Gemakkelijk en eenvoudig te gebruiken**
- **Flexibele capaciteit met meerdere processen** – Inclusief beklede elektrode, TIG, MIG, Flux-cored en CAG.
- **Bright Digitale Ampère- en voltmeters** – Eenvoudig af te lezen, ook in zonlicht, en kan worden ingesteld voor nauwkeurige regeling van procedures, met de weergave van foutcodes voor het oplossen van problemen .
- **Compacte, duurzame behuizing** – Robuuste

behuizing met IP23-classificatie voor bescherming tegen extreme omstandigheden.

- **Variabele Hot Start** – Voor extra startampères bij dik, roestig of vuil materiaal.
- **Variabele boogregeling** – In de Stick-modus (met beklede elektrode) kan de boogsterkte worden gevarieerd voor de 'zachte' of 'scherpe' boog die u in bepaalde omstandigheden nodig hebt. In CV-modi varieert de pinch of inductantie om spatten, de vloeibaarheid en het uiterlijk van de rups te regelen.
- **Procedureregeling** – Gebruik de mogelijkheden van de ArcLink-draadaanvoerunit zoals gebruikersgeheugens, voorkeursopties en vergrendelingen bij procedures
- **Regeling op afstand met talloze mogelijkheden** – Gebruik een voetpedaal of handbediening om op afstand het ingangsvermogen tot een afstand 30,5 m te regelen.
- **Spanningsingang 380 – 575 V AC, 50/60 Hz** – Biedt de mogelijkheid om overal ter wereld verbinding te maken.
- **Spanningscompensatie en betrouwbare verbinding voor ingangsspanning** – Biedt een constante werking met een variatie van $\pm 10\%$ voor de ingangsspanning.
- **Eenvoudig parallel machines aansluiten** in CC-modus.
- **Zwaar uitgevoerd** – Kan buiten worden opgeslagen. Met IP23-classificatie.
- **Classificatie Desert Duty** – De lasuitgangsvermogens zijn geclassificeerd voor gebruik bij extreme temperaturen tot 55°C - het lasuitgangsvermogen wordt verlaagd bij 55°C .
- **Geschikt voor gebruik met ArcLink®-draadaanvoerunit** – Ontgrendel synergetische modi voor meer productiviteit en een betere regeling.
- **Synergetische modi** – Voor eenvoudige, herhaalbare lassen.
- **VRD** – Verlaagt open spanning in CC-modi wanneer er niet wordt gelast, voor meer veiligheid.
- **Lage bedrijfskosten** – Werkt met een hoge efficiëntie.
- **Transport** - Omkeerbare handgreep voor eenvoudig optillen.
- **CrossLink™-technologie** voor regeling op afstand van het lasuitgangsvermogen met laskabels in plaats van een stuurkabel bij aansluiting op een met CrossLink™ compatibele draadaanvoerunit of regeling op afstand.

WAARSCHUWING

ELEKTRISCHE SHOKKEN KUNNEN DODELIJK ZIJN. Alleen een bevoegde elektricien mag de kabels voor het ingangsvermogen op de Flextec 350x CE-machine aansluiten. Aansluitingen moeten worden gemaakt conform alle plaatselijke en nationale elektrische voorschriften en het aansluitschema aan de binnenkant van de bovenklep van de machine. Wanneer u zich hier niet aan houdt, kan dat leiden tot (dodelijk) letsel.

COMPATIBELE DRAADAANVOERUNITS – ANALOGUE & ARCLINK-DRAADAANVOERUNITS	
PF25M, PF84	SERIE POWER FEED (INGANGSVERMOGEN VAN 40 V DC)
PF26, PF44, PF46	SERIE POWER FEED (EXCLUSIEF PF42 & PF 40 VOOR FLUX-CORED)
ALLE MODELLEN	SERIE FLEX FEED (INGANGSVERMOGEN VAN 42 V AC)
ALLE MODELLEN	LN-10, DH-10 (INGANGSVERMOGEN VAN 42 V AC)
ALLE MODELLEN	SERIE LN-25 PRO, ACTIVE8

Ingangsvermogens- en massa-aansluitingen

De Flextec 350x CE wordt standaard geleverd met een voedingskabel. Sluit de voedingskabels aan op 3-fasevoeding en de massa volgens de plaatselijke en nationale elektriciteitsvoorschriften.

Overwegingen voor zekeringen en voedingskabels ingangsvermogen

Zie de technische specificaties voor de zekering, afmetingen van de draad en het type koperdraad. Voorzie het ingangscircuit van de aanbevolen supervertragszekering of vertragszekeringen (ook wel 'omgekeerde tijd' of 'thermische/magnetische' stroomonderbrekers) genoemd. Kies de afmetingen voor de ingangsvermogens- en massakabels volgens de plaatselijke of nationale elektriciteitsvoorschriften. Wanneer er ingangsvermogenskabels, zekeringen of stroomonderbrekers worden gebruikt met afmetingen die kleiner zijn dan wordt aanbevolen, dan kunnen er onbedoelde uitschakelingen door piekstromen in de lasmachine ontstaan, zelfs als de machine niet bij hoge stroomsterktes wordt gebruikt.

Locatie

Locatie en ventilatie voor koeling

Plaats de lasmachine op een plek waar schone koellucht vrijuit naar binnen via de achterste lamellen en naar buiten via de zijanten en de voorkant van de kast kan komen. Zorg dat er zo weinig mogelijk vuil, stof of ander vreemd materiaal in het lasapparaat kan worden gezogen. Als deze voorzorgsmaatregelen niet in acht worden genomen, kan dit resulteren in te hoge bedrijfstemperaturen en vervelende uitschakelingen.

Schuin zetten

Plaats de machine rechtstreeks op een stevige, vlakke ondergrond of op een aanbevolen onderstel. De machine kan omslaan als deze procedure niet wordt gevolgd.

Opheffen

De Flextec 350x CE heeft twee handgrepen waarmee de machine kan worden opgeheven.

Beide handgrepen moeten worden gebruikt wanneer de machine wordt opgeheven. Wanneer er een kraan of hangende voorziening op de handgrepen wordt gebruikt, moet er een hijsband aan beide handgrepen worden bevestigd. Probeer de Flextec 350x CE niet op te heffen met accessoires gemonteerd.

Stapelen

De Flextec 350x CE mag niet worden gestapeld.

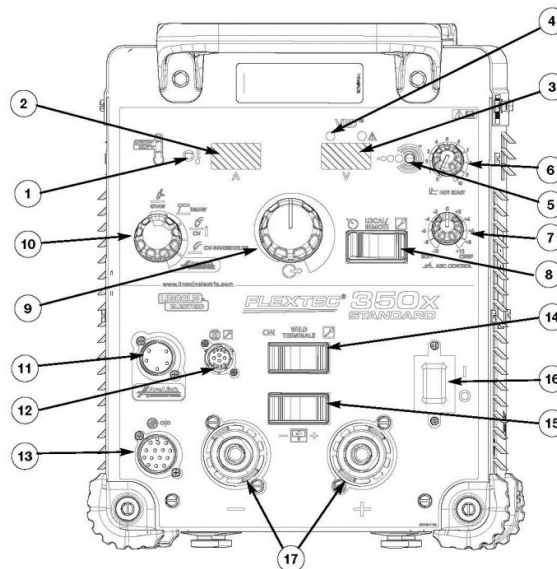
Omgevingsbeperkingen

De Flextec 350x CE heeft een IP23-classificatie voor gebruik buiten. De machine mag niet worden blootgesteld aan vallend water en er mogen geen onderdelen in water worden ondergedompeld. Dit kan ervoor zorgen dat de machine niet meer goed werkt en is een veiligheidsrisico. We raden u aan om de machine op een droge, beschutte locatie op te slaan. De Flextec 350x CE mag niet boven ontvlambare oppervlakken worden geplaatst. Als er een ontvlambaar oppervlak recht onder een stilstaand of vast gemonteerd elektrisch apparaat aanwezig is, moet dit oppervlak worden afgedekt met een stalen plaat van minstens 1,6 mm dikte die aan alle kanten niet minder dan 150 mm buiten de machine uitsteekt.

Bescherming tegen hoge frequentie

Plaats de Flextec 350x CE uit de buurt van apparatuur met radiobesturing. Bij normaal gebruik van de Flextec 350x CE kan de werking van met RF bestuurd apparaat negatief worden beïnvloed, wat tot letsel of schade aan de apparatuur kan leiden.

Bedieningselementen op de voorkant van de behuizing - Standard

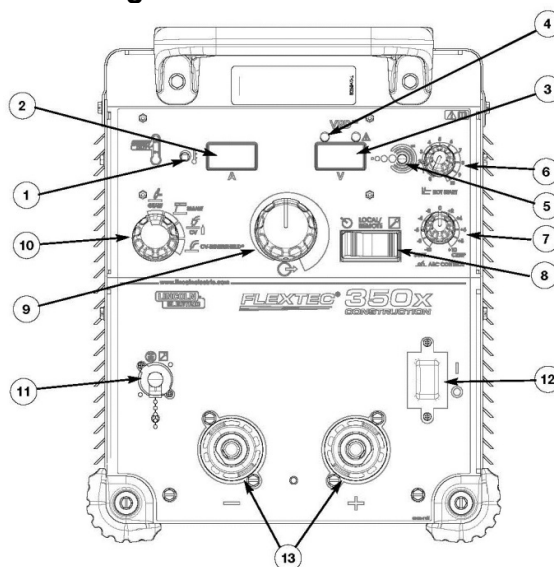


1. **Thermisch lampje:** Dit gele lampje gaat branden wanneer de temperatuur te hoog wordt. Het uitgangsvermogen wordt uitgeschakeld en blijft uitgeschakeld totdat de machine is afgekoeld. Wanneer de machine is afgekoeld, gaat het thermische lampje uit en wordt het uitgangsvermogen weer ingeschakeld.
2. **Lcd-display stroomsterkte**
3. **Lcd-display spanning**
4. **Controlelampjes VRD**
5. **Crosslink-communicatielampje** – Wanneer dit lampje groen is, is de stroombron via Crosslink op een draadaanvoerunit aangesloten.
6. **Regelknop heet starten** – Instellingen voor heet starten van 0 tot 10.
7. **Regelknop boogsterkte** – Instellingen voor boogsterkte van -10 tot +10.
8. **Keuzeschakelaar voor lokaal/op afstand:** Het uitgangsvermogen van de machine kan op twee manieren worden geregeld: lokaal via de regelknop voor uitgangsvermogen of op afstand via een afstandsbediening aangesloten op de 12-polige stekker (bijvoorbeeld met een Amptrol-handbediening of een K870 Amptrol-voetbediening), de 14-polige stekker van de draadaanvoerunit of via CrossLink-technologie.
9. **Regelknop uitgangsvermogen:** Hiermee wordt de stroomsterkte of spanning voor het uitgangsvermogen voor het geselecteerde lasproces ingesteld.
10. **Keuzeschakelaar lasproces:** Een draaischakelaar waarmee een van de 5 beschikbare lasmodi voor de Flextec 350x CE kan worden ingesteld: CC-SMAW, CC-GTAW, CV, CV-Innershield of ArcLink.
11. **5-polige, ronde aansluiting voor ArcLink-draadaanvoerunit.**
12. **12-polige, ronde aansluiting** voor het aankoppelen van optionele voorzieningen voor regeling op afstand.
13. **14-polige, ronde aansluiting** draadaanvoerunit voor het aankoppelen van stuurkabels voor de draadaanvoerunit.
14. **Lasklemmen** Keuzeschakelaar Aan/Op afstand voor het continu inschakelen van het

uitgangsvermogen of op afstand regelen door een draadaanvoerunit of afstandsbediening.

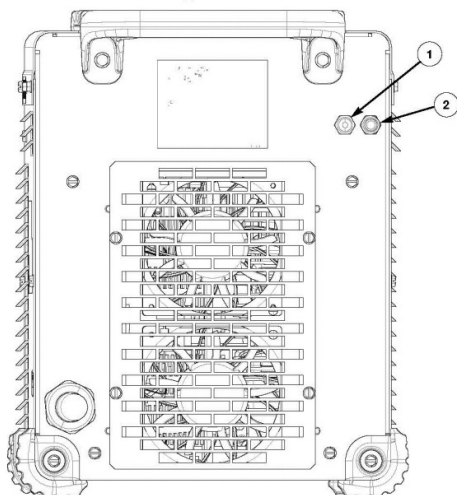
15. **Polariteit voltmeter draadaanvoerunit**
keuzeschakelaar voor het aanpassen van de polariteit van de voltmeter voor de draadaanvoerunit aan de polariteit van de elektrode.
16. **Voedingsschakelaar:** Regelt het ingangsvermogen naar de Flextec 350x CE.
17. **Positieve en negatieve aansluitingen voor het lasuitgangsvermogen.**

Bediening op de voorkant van de behuizing - Construction



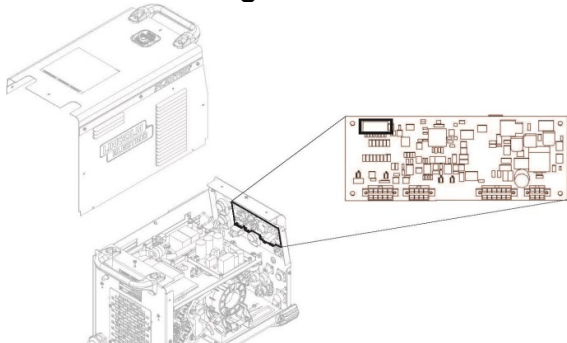
1. **Thermisch lampje:** Dit gele lampje gaat branden wanneer de temperatuur te hoog wordt. Het uitgangsvermogen wordt uitgeschakeld en blijft uitgeschakeld totdat de machine is afgekoeld. Wanneer de machine is afgekoeld, gaat het thermische lampje uit en wordt het uitgangsvermogen weer ingeschakeld.
2. **Lcd-display stroomsterkte**
3. **Lcd-display spanning**
4. **Controlelampjes VRD**
5. **Crosslink-communicatielampje** – Wanneer dit lampje groen is, is de stroombron via Crosslink op een draadaanvoerunit aangesloten.
6. **Regelknop heet starten** – Instellingen voor heet starten van 0 tot 10.
7. **Regelknop boogsterkte** – Instellingen voor boogsterkte van -10 tot +10.
8. **Keuzeschakelaar voor lokaal/op afstand:** Het uitgangsvermogen van de machine kan op twee manieren worden geregeld: lokaal via de regelknop voor uitgangsvermogen of op afstand via een afstandsbediening aangesloten op de 12-polige stekker (bijvoorbeeld met een Amptrol-handbediening of een K870 Amptrol-voetbediening), de 14-polige stekker van de draadaanvoerunit of via CrossLink-technologie.
9. **Regelknop uitgangsvermogen:** Hiermee wordt de stroomsterkte of spanning voor het uitgangsvermogen voor het geselecteerde lasproces ingesteld.
10. **Keuzeschakelaar lasproces:** Een draaischakelaar waarmee een van de 5 beschikbare lasmodi voor de Flextec 350x CE kan worden ingesteld: CC-SMAW, CC-GTAW, CV, CV-Innershield of ArcLink.
11. **12-polige, ronde aansluiting draadaanvoerunit** voor het aankoppelen van optionele voorzieningen voor regeling op afstand.
12. **Voedingsschakelaar:** Regelt het ingangsvermogen naar de Flextec 350x CE.
13. **Positieve en negatieve aansluitingen voor het lasuitgangsvermogen.**

Regelknoppen aan de achterkant van de kast



1. **Stroomonderbreker regeling**
 - 20 A op alle modellen
2. **Stroomonderbreker voor hulpvoeding**
 - 10 A op model Standard
 - 3 A op model Construction
3. **CE-filter**

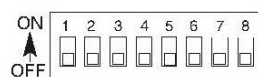
Interne bedieningselementen



De printplaat van de gebruikersinterface heeft een rij dipswitches. Vanuit de fabriek en onder normale omstandigheden staan de dipswitches allemaal in de stand Uit. Er zijn drie gevallen waarbij de stand van de dipswitch wordt veranderd.

Standaardinstelling vanuit de fabriek

Alle schakelaars staan in de stand 'UIT'.

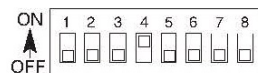


Instelling testmodus

1. **Een testmodus openen.** Deze functie wordt gebruikt wanneer de machine op een grid load for serving is aangesloten

a) Zet schakelaar 4 in de stand 'AAN'.

Schakelaar 4 in de stand 'AAN'

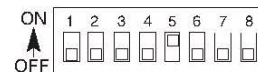


Instelling VRD ingeschakeld

2. **VRD-modus inschakelen** (VRD ingeschakeld)

a) Zet schakelaar 5 in de stand 'AAN'.

Schakelaar 5 in de stand 'AAN'

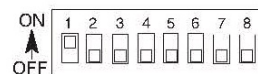


Kalibratie

3. **Kalibratiemodus openen.** Hiermee kunnen de spanning en stroomsterkte van de machine worden gekalibreerd bij aansluiting op een grid load.

a) Zet schakelaar 1 in de stand 'AAN'.

Schakelaar 1 in de stand 'AAN'



Verbindingsmogelijkheden voor draadaanvoerunit en digitale accessoires



Verbindingsmogelijkheden voor Arclink-draadaanvoerunit en digitale accessoires

Contact 1: 12-polige aansluiting voor regeling op afstand

Foto	Functie	Pen	Bedrading
	12-POLIGE AANSLUITING VOOR REGELING OP AFSTAND VOOR AFSTANDBEDIENING OF AMPTRONHAND-/VOETBEDIENING EN DIGITALE ACCESSOIRES	A	ARCLINK-CAN
		B	ARCLINK-CAN
		C	POTENTIOMETER REGELING OP AFSTAND GEMEENSCHAPPELIJK
		D	POTENTIOMETER REGELING OP AFSTAND WISSER
		E	POTENTIOMETER REGELING OP AFSTAND +10 V
		F	ALPS-VERBINDING
		G	TREKKER
		H	TREKKER
		J	40 V DC GEMEENSCHAPPELIJK
		K	40 VDC
		L	NIET IN GEBRUIK
		M	NIET IN GEBRUIK

Contact 2: 5-polige Arclink-aansluiting

Foto	Functie	Pen	Bedrading
	5-POLIGE AANSLUITING VOOR DRAADAANVOERUNIT.	A	ARCLINK-CAN
		B	ARCLINK-CAN
		C	DETECTIEKABEL ELEKTRODE
		D	40 VDC
		E	40 V DC GEMEENSCHAPPELIJK

Analoge verbinding draadaanvoerunit

Contact 3: 14-polige aansluiting

Foto	Functie	Pen	Bedrading
	14-POLIGE AANSLUITING VOOR DRAADAANVOERUNIT.	A	
		B	AARDE
		C	TREKKER GEMEENSCHAPPELIJK
		D	INGANGSVERMOGEN TREKKER
		E	77 POTENTIOMETER REGELING OP AFSTAND, 5K
		F	76 POTENTIOMETER REGELING OP AFSTAND, WISSER
		G	75 POTENTIOMETER REGELING OP AFSTAND, GEMEENSCHAPPELIJK
		H	SPANNINGSDetectIE (21)
		I	40 V DC
		J	
		K	40 V DC
		L	
		M	

Aanbevolen afmetingen voor elektrode en werkstukkabel bij booglassen

Sluit de elektrode en de werkstukkabels aan tussen de betreffende uitgangsaansluitingen van de Flextec 350X CE conform de volgende richtlijnen:

- De meeste lastoepassingen draaien met de elektrode positief (+). Sluit voor dit soort lastoepassingen de elektrodekabel aan tussen de voedingsplaat van de draadaanvoer en de positieve (+) uitgangsaansluiting op de stroombron. Sluit een werkstukkabel aan van de negatieve (-) uitgangsaansluiting op de stroombron naar het werkstuk.
- Wanneer er negatieve elektrodepolariteit is vereist, zoals bij sommige Innershield-toepassingen, keer dan de uitgaande aansluitingen op de stroombron (elektrodekabel naar de negatieve (-) aansluiting en de werkstukkabel naar de positieve (+) aansluiting).

De aanbevelingen hierna gelden voor alle uitgangspolariteiten en lasmodi:

- **Kies geschikte kabelafmetingen op basis van de onderstaande 'richtlijnen uitgangsvermogenskabels'.** Een te grote spanningsdaling door te kleine laskabels en slechte aansluitingen leidt vaak tot slechte lasprestaties.

Gebruik altijd de grootste laskabels (elektrode en werkstuk) die praktisch zijn en zorg ervoor dat alle aansluitingen schoon zijn en goed vastzitten.

Opmerking: Overmatige warmte in het lascircuit duidt op te kleine kabels en/of slechte aansluitingen.

- **Leid alle kabels rechtstreeks naar het werkstuk en de draadaanvoerunit, vermijd te lange kabels en rol de kabels niet te veel op.** Leid de elektrode- en werkstukkabels zodanig dat ze vlak bij elkaar liggen om het kringgebied te minimaliseren en zo ook de inductantie in het lascircuit.
- Las altijd in tegengestelde richting van de werkstukaansluiting (massa).

(Zie tabel 1)

Hieronder worden de aanbevolen afmetingen voor koperen kabels voor verschillende stroomsterktes en werkcycli vermeld. De vermelde lengtes zijn de afstand van de lasmachine naar het werkstuk en terug naar de machine. De kabelafmetingen zijn langer gemaakt om de kabeldaling te minimaliseren.

Tabel 1

AANBEVOLEN KABELAFMETINGEN (MET RUBBER BEDEKT KOPER - CLASSIFICATIE 75 °C)**						
AMPÈRES	PERCENTAGE WERKCYCLUS	KABELAFMETINGEN VOOR GECOMBINEERDE LENTE VAN ELEKTRODE- EN WERKSTUKKABELS				
		0 tot 15 m	15 tot 30 m	30 tot 46 m	46 tot 61 m	61 tot 76 m
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 & 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

** De waarden in de tabel zijn voor gebruik bij omgevingstemperaturen van 40 °C en lager. Bij gebruik boven 40 °C zijn mogelijk langere kabels nodig dan aanbevolen of kabels met een classificatie hoger dan 75 °C.

Specificaties detectiedraad op afstand

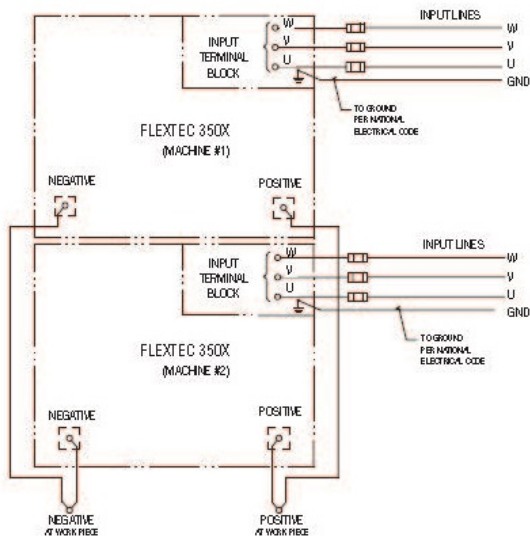
Er moeten te allen tijde originele stuurkabels van Lincoln Electric worden gebruikt (tenzij anders aangegeven).

Lincoln Electric-kabels zijn speciaal gemaakt voor de vereisten voor de communicatie en voeding van de Flextec 350x CE. De meeste kabels zijn ontworpen voor aansluiting van uiteinde op uiteinde om verlenging te vereenvoudigen. Over het algemeen raden wij aan om een maximale totale lengte van 30,5 m aan te houden. Het gebruik van niet-standaard kabels, met name als ze langer zijn dan 7,6 m, kan leiden tot communicatieproblemen (uitschakeling van het systeem), een slechte acceleratie van de motor (slechte start van de boog) en een zwakke aanvoerkracht voor de lasdraad (problemen met de draadaanvoer). Gebruik altijd de kortst mogelijke lengte voor de regelkabel en rol kabel die over is NIET op.

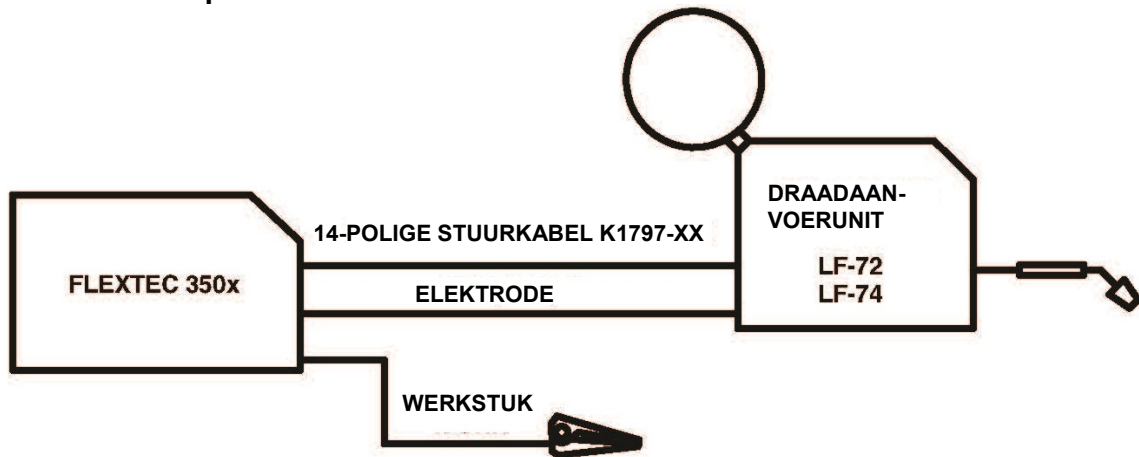
Bij het plaatsen van kabels krijgt u de beste resultaten als de stuurkabels apart van de laskabels worden geleid. Dit beperkt de kans op interferentie tussen de hoge stroomsterkte in de laskabels en de zwakke signalen in de stuurkabels.

Parallele machines

De Flextec 350x CE-stroombronnen kunnen parallel worden geplaatst voor hogere vermogensvereisten bij toepassingen met een constante stroomsterkte. Er is geen set nodig voor parallel gebruik van de Flextec 350x CE-stroombronnen. De Flextec 350x CE kan alleen parallel worden gebruikt voor processen met een constante stroomsterkte. Sluit de stroombronnen aan zoals weergegeven en stel de uitgangsvermogensregeling van elke stroombron in op de helft van de gewenste boogstroomsterkte.

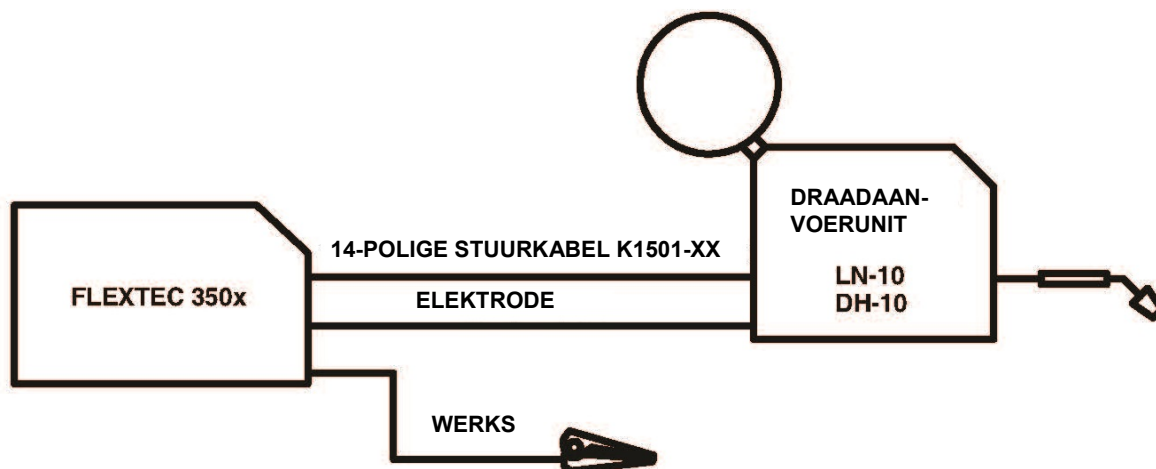


LF-72 en LF-74 op de Flextec 350x CE aansluiten



INSTELLING REGELING	
LASMODUS	CV, CV-INNERSHIELD
LASKLEMMEN	REGELING OP AFSTAND
OP AFSTAND/LOKAAL	LOKAAL
	(OP AFSTAND ALS K2329-1 IS GEÏNSTALLEERD)
POLARITEIT VOLTMETER	AFHANKELIJK VAN HET PROCES

LN-10 en DH-10 op de Flextec 350x CE aansluiten



INSTELLING REGELING	
LASMODUS	CV, CV-INNERSHIELD
LASKLEMMEN	REGELING OP AFSTAND
OP AFSTAND/LOKAAL	OP AFSTAND
POLARITEIT VOLTMETER	AFHANKELIJK VAN HET PROCES

Setup van schakelaars voor regeling van de LN-10, DH-10

De eerste setup voor regeling van de LN-10, DH-10 voor de gebruikte systeemcomponenten en voor algemene voorkeuren van de bediener wordt uitgevoerd met twee 8-polige dipswitches in de regelkast voor de LN-10, DH-10.

Toegang voor setup dipswitch

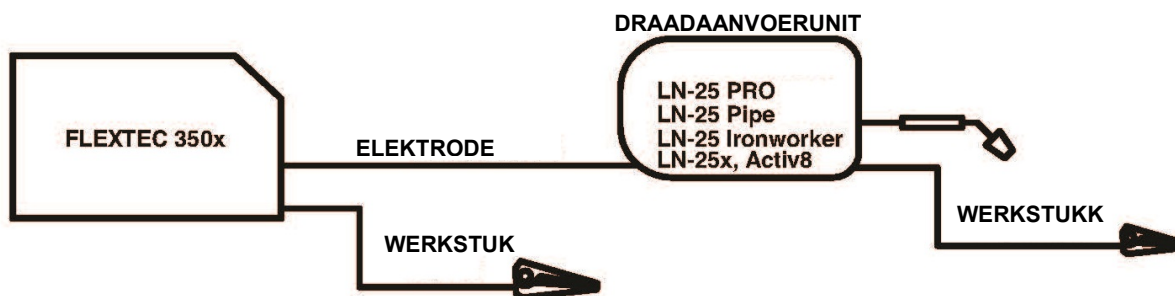
- Schakel het ingangsvermogen voor regeling van de LN-10, DH-10 uit door de voeding bij de lasstroombron waarop deze is aangesloten uit te schakelen.
- Verwijder de twee schroeven boven op de deur van de regelkast voor de LN-10, DH-10 en klap de deur omlaag en open.
- Zoek de twee 8-polige dipswitches, bij de hoek linksboven van de printplaat voor de regeling LN-10, DH-10, met labels S1 en S2.
- De instellingen van de schakelaar worden alleen tijdens het herstellen van het opstarten van het ingangsvermogen.

De dipswitches instellen

De dipswitches zijn gelabeld met een pijl 'ON' die de ingeschakelde richting aangeeft voor elk van de 8 afzonderlijke schakelaars in elke dipswitch (S1 en S2). De functies van deze schakelaars zijn ook gelabeld en ingesteld zoals hieronder:

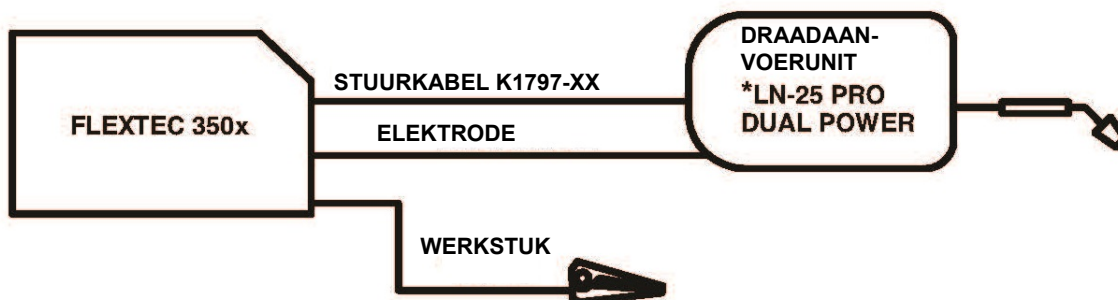


Active 8, serie LN-25 Pro Series, leiding LN-25, LN-25 Ironworker en LN-25x op de Flextec 350x CE aansluiten



INSTELLING REGELING	
LASMODUS	CV, CV-INNERSHIELD
LASKLEMMEN	ON
OP AFSTAND/LOKAAL	LOKAAL OF OP AFSTAND BIJ GEBRUIK VAN CROSSLINC
POLARITEIT VOLTMETER	AFHANKELIJK VAN HET PROCES

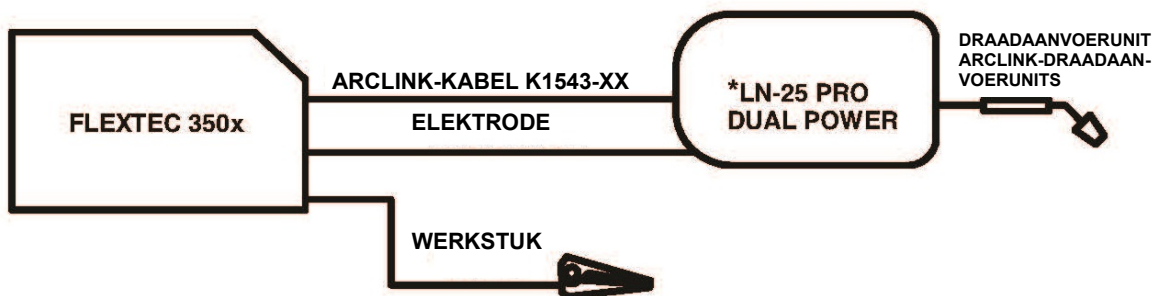
LN-25 Pro Dual Power op de Flextec 350x CE aansluiten



INSTELLING REGELING	
LASMODUS	CV, CV-INNERSHIELD
LASKLEMMEN	REGELING OP AFSTAND
OP AFSTAND/LOKAAL	OP AFSTAND
POLARITEIT VOLTMETER	AFHANKELIJK VAN HET PROCES

*SETUP VOOR STUURKABEL WEERGEGEVEN. ZIE HET AANSLUITSCHEMA VOOR LN-25 PRO BIJ HET INSTELLEN VAN 'ACROSS-THE-ARC'-DRAADAANVOERUNIT.

Arclink-draadaanvoerunit op de Flextec 350x CE aansluiten



INSTELLING REGELING	
LASMODUS	ARCLINK
LASKLEMMEN	OP AFSTAND
OP AFSTAND/LOKAAL	N.v.t.
	N.v.t.
POLARITEIT VOLTMETER	N.v.t.

Bediening

Startprocedure

Wanneer de Flextec 350x CE van voeding wordt voorzien, gaan de displays branden en voert de elektronica van de machine een opstartprocedure aan. Gegeven met een schuifbalk via een display met zeven segmenten. Wanneer de opstartprocedure is voltooid en de machine klaar is om te lassen, geeft het display met zeven segmenten de instellingen voor spanning en stroomsterkte aan. Eventueel aanwezige ArcLink-draadaanvoerunits die zijn aangesloten op de 5-polige ronde aansluiting worden ook opgestart en er wordt een opstartprocedure gestart wanneer de machine van voeding wordt voorzien.

Voor machines die zijn aangesloten compatibele CrossLinc™-draadaanvoerunits gaat de groene CrossLinc™ branden om aan te geven dat er een verbinding naar de draadaanvoerunit via de elektrodekabel is.

Werkcyclus

De Flextec 350x CE kan met een werkcyclus van 100% lassen (continu lassen) bij een nominale uitgangsvermogen van 300 A.

De waarde voor een werkcyclus van 60% is 350 A (gebaseerd op een cyclus van tien minuten – 6 minuten ingeschakeld en 4 minuten uitgeschakeld). Het maximale uitgangsvermogen van de machine is 425 A. De Flextec 350x CE is ook geschikt voor Desert Duty, gebruik bij hogere temperaturen, bij een omgevingstemperatuur van 55 °C. De machine neemt af bij een hogere omgevingstemperatuur.

Thermische beveiliging

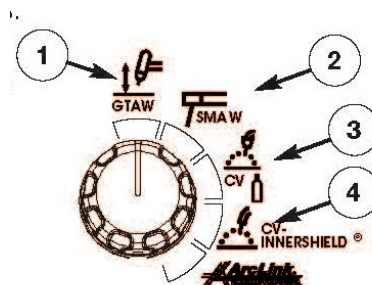
Thermostaten beschermen de machine tegen te hoge bedrijfstemperaturen. Te hoge temperaturen kunnen worden veroorzaakt door een gebrek aan koellucht of wanneer de machine verder dan de werkcyclus en het uitgangsvermogen wordt gebruikt. Als de bedrijfstemperatuur te hoog wordt, schakelt de thermostaat het uitgangsvermogen uit en wordt de koelventilator ingeschakeld. De displays blijven bekrachtigd en het thermische lampje blijft branden. De thermostaten resetten zichzelf automatisch wanneer de machine voldoende is afgekoeld. Als de thermostaat werd uitgeschakeld door een te hoog uitgangsvermogen of te hoge werkcyclus en de ventilator normaal werkte, kan de voedingsschakelaar ingeschakeld blijven en wordt de reset binnen 15 minuten uitgevoerd.

Voor machines van het type FT350 Construction wordt het lasuitgangsvermogen weer ingeschakeld zodra de thermostaten sluiten.

Het uitgangsvermogen van de FT350 Standard wordt weer ingeschakeld als de bedieningselementen voor het lasuitgangsvermogen zijn ingesteld op aan. Anders wordt het uitgangsvermogen weer ingeschakeld zodra de bedieningselementen worden ingeschakeld.

Een las maken

De Flextec 350x CE is een lasmachine met meerdere processen en een inverter. De keuzeschakelaar voor lasprocessen wordt gebruikt om de gewenste lasmodi in te stellen. De Flextec 350x CE Standard heeft 4 lasmodi:



1. **GTAW** – Dit is een lasmodus met CC (constant current, constante stroomsterkte) die voor het GTAW tig-lasproces wordt gebruikt.
2. **SMAW** – Dit is een lasmodus met CC (constant current, constante stroomsterkte) die wordt gebruikt voor het SMAW-lasproces met beklede elektrode.
3. **CV** – Dit is een lasmodus met CV (constant voltage, constante spanning) die wordt gebruikt bij het GMAW mig-lasproces en het FCAW-GS-lasproces, flux-cored met gasbescherming.
4. **CV-Innershield** – Dit is een lasmodus met CV (constant voltage, constante spanning) die wordt gebruikt bij het FCAW-SS-lasproces, flux-cored en gasloos.

De machine kan ook gutsen. Gutsen kan in de modus SMAW of de modus CV en CV-Innershield worden uitgevoerd.

Naast de keuzeschakelaar voor de lasmodus heeft de machine een knop voor het starten, een regelknop voor het uitgangsvermogen en een regelknop voor de boog voor de setup en fijne instelling van de lasprocedure.

Definitie van lasmodi

NIET-SYNERGETISCHE LASMODI

- Bij een niet-synergetische lasmodus moeten alle variabelen van het lasproces door de gebruiker worden ingesteld.

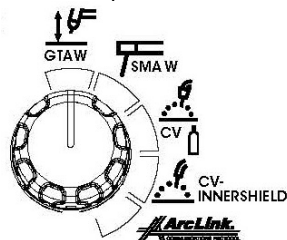
SYNERGETISCHE LASMODI

- Een synergetische lasmodus biedt het gemak van éénknopsbediening. De machine kiest de juiste spanning en stroomsterkte op basis van de draadaanvoersnelheid (DAS) die wordt ingesteld door de gebruiker.

Bedieningselementen en displays voor lassen

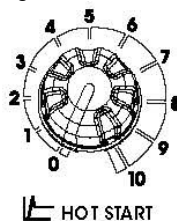
Keuzeschakelaar voor het lasproces

Een schakelaar met 5 of 4 standen voor het selecteren van het lasproces



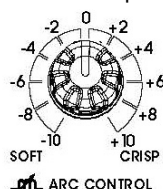
Knop voor hete start

Met de knop voor hete start wordt de stroomsterkte voor starten bij het begin van de boog geregeld. Heet starten kan worden ingesteld op '0' en er wordt geen extra stroomsterkte toegevoegd bij het starten van de boog. Bij toename van 0 naar 10 stijgt de extra stroomsterkte (ten opzichte van de ingestelde stroomsterkte) die wordt toegevoegd bij het beginnen van de boog.



Regelknop boogsterkte

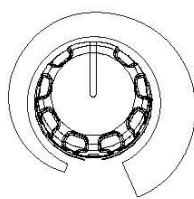
De boogregeling kan worden ingesteld van -10 tot +10. In de CV-modus is deze regeling een inductantieregeling. In de modus met beklede elektrode past de regeling de boogsterkte aan.



Regelknop uitgangsvermogen

Het uitgangsvermogen wordt met een potentiometer met een enkele slag geregeld.

De afstelling wordt aangegeven met de meters. In modi voor regeling op afstand wordt de maximale lasstroomsterkte of de spanningsuitgang. Wanneer een Amptrol-handbediening/Amptrol-voetbediening volledig wordt ingedrukt, wordt het ingestelde niveau van de stroomsterkte of spanning gegeven.

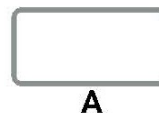


Meter spanningsdisplay



- Vóór gebruik van de CV-modus (elektrische strooming) geeft de meter de gewenste ingestelde spanningswaarde (+/- 0,1 V).
- Vóór gebruik van de modus STICK (beklede elektrode) of TIG heeft de meter de open spanning van de stroombron of vier streepjes weer als het uitgangsvermogen niet is ingeschakeld.
- Tijdens het lassen geeft deze meter de werkelijke gemiddelde spanning aan.
- Na het lassen houdt de meter de werkelijke spanningswaarde 5 seconden vast. De displays knipperen om aan te geven dat de machine bezig met de 'handhaafperiode'.
- Wanneer het uitgangsvermogen wordt aangepast terwijl de machine bezig is met een 'handhaafperiode', leidt dit tot de kenmerken voor 'voorafgaand aan gebruik'.

Meter stroomsterktedisplay



- Vóór gebruik van de modus STICK (beklede elektrode) of TIG (elektrische strooming) geeft de meter de ingestelde stroomsterkte.
- Vóór gebruik van de CV-modus toont de meter vier streepjes die niet-instelbare AMPS aangeven.
- Tijdens het lassen geeft deze meter de werkelijke gemiddelde stroomsterkte aan.
- Na het lassen houdt de meter de werkelijke stroomsterkte 5 seconden vast. De displays knipperen om aan te geven dat de machine bezig met de 'handhaafperiode'.
- Wanneer het uitgangsvermogen wordt aangepast terwijl de machine bezig is met een 'handhaafperiode', leidt dit tot de kenmerken voor 'voorafgaand aan gebruik'.

Schakelaar Lasklemmen aan / Regeling op afstand

(Niet aanwezig op model Construction)



- Deze schakelaar bepaalt de locatie van de trekker.
- In de stand 'AAN' staan de lasklemmen op OCV (open spanning) en zijn ze klaar om te lassen.
- In de stand voor 'regeling op afstand' wordt het uitgangsvermogen ingeschakeld door een trekker op afstand, zoals een toorts.

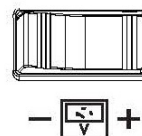
Schakelaar Regeling uitgangsvermogen - lokaal / op afstand



- Zet de schakelaar op 'lokaal' om het uitgangsvermogen via de Regelknop Uitgangsvermogen op de Flextec te regelen.
- Stel de schakelaar in op 'op afstand' om het uitgangsvermogen te regelen via een afstandsbediening (K857 Amptrol-handbediening of K870 Amptrol-voetbediening) aangesloten op de 12-polige aansluiting voor gebruik op afstand of een draadaanvoerunit aangesloten op de 14-polige aansluiting of bij gebruik van een met CrossLinc™ ingeschakelde draadaanvoerunit.

Schakelaar polariteit voltmeter draadaanvoerunit

(Niet aanwezig op model Construction)



Deze schakelaar configureert de 21 detectiedraad in de 14-polige aansluiting naar de lasklem voor het werkstuk op de machine. Deze past de polariteit van de voltmeter van de draadaanvoerunit aan de polariteit van de elektrode aan.

Thermisch lampje



Dit statuslampje geeft aan of de stroombron thermisch overbelast is. Als de uitgangsklemmen 'AAN' zijn, wordt het uitgangsvermogen weer ingeschakeld als de eenheid is afgekoeld tot een acceptabel temperatuurniveau. Als de eenheid in de modus 'OP AFSTAND' moet de trekker worden geopend voordat nadat het thermische lampje uit is gegaan en gesloten als de machine is afgekoeld tot een acceptabele temperatuur om het uitgangsvermogen te herstellen.

VRD-lampjes



Er bevinden zich twee controlelampjes uit de voorkant van de Flextec 350x CE boven het spanningsdisplay om de status van de werking van de VRD aan te geven. Bij verzending is de functie VRD uitgeschakeld. VRD wordt ingeschakeld door dipswitch 5 in de stand Aan te zetten op de printplaat van de gebruikersinterface. Wanneer VRD actief is, geeft een groen lampje aan dat de open spanning (OCV) minder is dan een piekspanning van 35 V en een rood lampje geeft aan dat de OCV bij of boven een piekspanning van 35 V staat. Beide lampjes branden 5 seconden bij het opstarten. In de onderstaande tabel staat een beschrijving van de VRD-lampjes. De VRD-lampjes zijn altijd actief als VRD is ingeschakeld, maar VRD geldt voor de bedrijfsmodi met constante stroomsterkte. Alleen in deze modi wordt de OCV verlaagd.

VRD-LAMPJES			
MODUS		VRD 'AAN'	VRD 'UIT'
CC-SMAW CC-GTAW	OCV	GROEN (OCV VERLAAGD)	GEEN LAMPJES ACTIEF
	TIJDENS LASSEN	GROEN OF ROOD (AFHANKELIJK VAN LASSPANNING)*	
CV-GAS CV-INNERSHIELD	OCV	ROOD (OCV NIET VERLAAGD) LASKLEMMEN 'AAN'	
		ROOD (OCV NIET VERLAAGD) LASKLEMMEN OP AFSTAND GEREGLD, TOORTSTREKKER GESLOTEN	
		GROEN (GEEN OCV) LASKLEMMEN OP AFSTAND GEREGLD, TOORTSTREKKER OPEN	
	TIJDENS LASSEN	GROEN OF ROOD (AFHANKELIJK VAN LASSPANNING)*	

* Het is normaal dat de lampjes tijdens het lassen verschillende kleuren hebben.

Basiswerkingsmodi

GTAW

Deze lasmodus is een modus met constante stroomsterkte (CC) en continue regeling van 10–425 A. Deze modus is bedoeld voor GTAW TIG-lasprocessen.

Hete start - Hete start regelt de startstroomsterkte van de boog. Bij een instelling van +10 wordt de meest positieve boogstart gegeven.

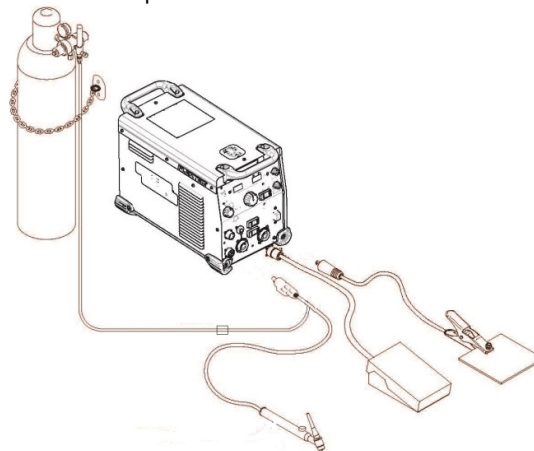
Boogregeling – Deze regeling wordt niet in de GTAW-modus gebruikt.

Lasklemmen Aan / Regeling op afstand

- In de stand 'AAN' staan de lasklemmen op OCV (open spanning) en zijn ze klaar om te lassen.
- In de stand voor 'regeling op afstand' wordt het uitgangsvermogen ingeschakeld door een trekker op afstand.

Spanningsdisplay – Op dit display worden drie gestreepte lijnen getoond wanneer de machine niet werkt. Dit betekent dat de spanning in deze lasmodus niet kan worden ingesteld. Als het uitgangsvermogen is ingeschakeld, wordt de werkelijke lasspanning weergegeven. Na het lassen houdt de meter de werkelijke spanningswaarde 5 seconden vast. Wanneer het uitgangsvermogen tijdens deze 'handhaafperiode' wordt aangepast, leidt dit tot de bovenstaande kenmerken voor 'voorafgaand aan gebruik'. De displays knipperen om aan te geven dat de machine bezig met een 'handhaafperiode'.

wordt aangepast, leidt dit tot de bovenstaande kenmerken voor 'voorafgaand aan gebruik'. De displays knipperen om aan te geven dat de machine bezig met een 'handhaafperiode'.



Stroomsterktedisplay – Op dit display wordt de ingestelde stroomsterkte getoond wanneer de machine niet werkt. Na het lassen houdt de meter de werkelijke stroomsterkte 5 seconden vast. Wanneer het uitgangsvermogen tijdens deze 'handhaafperiode' wordt aangepast, leidt dit tot de bovenstaande kenmerken voor 'voorafgaand aan gebruik'. De displays knipperen om aan te geven dat de machine bezig met een 'handhaafperiode'.

om aan te geven dat de machine bezig met een 'handhaafperiode'.

Regeling uitgangsvermogen lokaal / op afstand –

Wanneer deze regeling is ingesteld op lokaal (geen externe potentiometer / regeling aangesloten op de 12-polige of 14-polige aansluitingen), dan wordt het uitgangsvermogen geregeld via de regelknop uitgangsvermogen op de voorkant van de Flextec 350x CE. Zet deze schakelaar op 'Op afstand' als er een externe potentiometer / regeling is aangesloten.

- Wanneer er een externe potentiometer is aangesloten, fungeert de regeling van het uitgangsvermogen op de Flextec en de afstandsbediening als een configuratie master/slave. Gebruik de regelknop voor uitgangsvermogen op de Flextec om de maximale lasstroomsterkte in te stellen. De afstandsbediening regelt het uitgangsvermogen van het minimum tot een ingesteld maximum.

Regelknop uitgangsvermogen

- Wanneer Lokaal / Op afstand is ingesteld op Lokaal, wordt met deze knop de lasstroomsterkte ingesteld.
- Wanneer Lokaal / Op afstand is ingesteld op Op afstand, wordt met deze knop de maximale lasstroomsterkte ingesteld. De externe potentiometer regelt dan de stroomsterkte van het minimum tot dit ingestelde maximum.

SMAW

Deze lasmodus is een modus met constante stroomsterkte (CC) en continue regeling van 15 – 425 A.

Deze modus is bedoeld voor lasprocessen SMAW met beklede elektrode en gutsen. De modus kan worden gebruikt voor TIG-lassen zonder de modus te veranderen (mits Hete start = 0 en Boogregeling = (-10). Waarden voor Hete start hoger dan 0 geven een boogstart met een hogere stroomsterkte. Waarden voor Boogregeling hoger dan de minimale instelling van (-10) geven een hoger uitgangsvermogen dan de bedoelde ingestelde waarde).

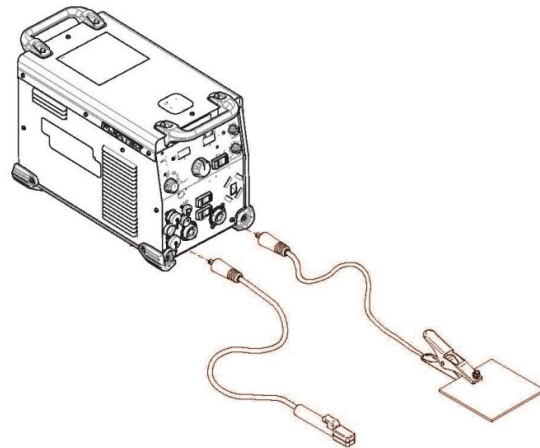
Hete start - Met de knop voor Hete start wordt de stroomsterkte voor starten bij het begin van de boog geregeld. Het starten kan worden ingesteld op '0' en er wordt geen extra stroomsterkte toegevoegd bij het starten van de boog. Bij toename van 0 naar 10 stijgt de extra stroomsterkte (ten opzichte van de ingestelde stroomsterkte) die wordt toegevoegd bij het beginnen van de boog.

Boogregeling - De boogregeling regelt de boogsterkte voor aanpassing aan de kortsluitstroom. De minimale instelling (-10) geeft een 'zachte' boog met minimaal spatten en een oppervlakkige penetratie. De maximale instelling (+10) geeft een 'scherpe' boog met minimaal vastkleven van de elektrode en een diepere penetratie.

Lasklemmen Aan / Op afstand – Zet deze op 'Aan' zodat de machine in de status klaar voor lassen staat. Wanneer de machine op 'Aan' wordt ingesteld, wordt de OCV van de machine ingeschakeld.

Spanningsdisplay – Op dit display worden drie gestreepte lijnen getoond wanneer de machine niet werkt. Dit betekent dat de spanning in deze lasmodus

niet kan worden ingesteld. Als het uitgangsvermogen is ingeschakeld, wordt de werkelijke lasspanning weergegeven. Na het lassen houdt de meter de werkelijke spanningswaarde 5 seconden vast. Wanneer het uitgangsvermogen tijdens deze 'handhaafperiode' wordt aangepast, leidt dit tot de bovenstaande kenmerken voor 'voorafgaand aan gebruik'. De displays knipperen om aan te geven dat de machine bezig met een 'handhaafperiode'.



Stroomsterktedisplay – Op dit display wordt de ingestelde stroomsterkte getoond wanneer de machine niet werkt. Na het lassen houdt de meter de werkelijke stroomsterkte 5 seconden vast. Wanneer het uitgangsvermogen tijdens deze 'handhaafperiode' wordt aangepast, leidt dit tot de bovenstaande kenmerken voor 'voorafgaand aan gebruik'. De displays knipperen om aan te geven dat de machine bezig met een 'handhaafperiode'.

Regeling uitgangsvermogen lokaal / op afstand –

Wanneer deze regeling is ingesteld op lokaal (geen externe potentiometer / regeling aangesloten op de 12-polige of 14-polige aansluitingen), dan wordt het uitgangsvermogen geregeld via de regelknop uitgangsvermogen op de voorkant van de Flextec 350x CE. Zet deze schakelaar op 'Op afstand' als er een externe potentiometer / regeling is aangesloten.

- Wanneer er een externe potentiometer is aangesloten, fungeert de regeling van het uitgangsvermogen op de Flextec en de afstandsbediening als een configuratie master/slave. Gebruik de regelknop voor uitgangsvermogen op de Flextec om de maximale lasstroomsterkte in te stellen. De afstandsbediening regelt het uitgangsvermogen van het minimum tot een ingesteld maximum.

Regelknop uitgangsvermogen

- Wanneer Lokaal / Op afstand is ingesteld op Lokaal, wordt met deze knop de lasstroomsterkte ingesteld.
- Wanneer Lokaal / Op afstand is ingesteld op Op afstand, wordt met deze knop de maximale lasstroomsterkte ingesteld. De externe potentiometer regelt dan de stroomsterkte van het minimum tot dit ingestelde maximum.

CV-Gas

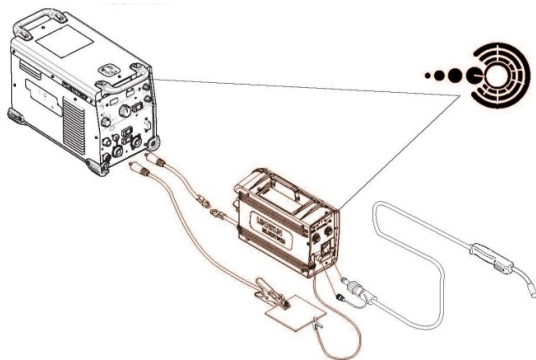
Deze lasmodus is een modus met constante spanning (CV) en continue regeling van 10 tot 45 Volt. Deze modus is bedoeld voor de lasprocessen GMAW, FCAW-GS, MCAW en voor gutsen.

Hete start – Draai van stand '0' naar '10' voor meer energie aan het begin van een las.

Boogregeling – De boogregeling regelt het pincheffect. In de minimale instelling (-10) wordt de pinch geminimaliseerd, met een zachte boog tot gevolg. Lage instellingen voor de pinch hebben de voorkeur bij lassen met gasmengsels met vooral inerte gassen en bij aluminiumlegeringen. Bij de maximale instelling (+10) wordt het pincheffect gemaximaliseerd, met een scherpere boog tot gevolg. Een hoge pinchinstelling heeft de voorkeur bij FCAW- en GMAW-lassen met CO₂.

Lasklemmen Aan / Regeling op afstand

- In de stand 'Aan' zijn de lasklemmen bij OCV (open spanning) en klaar om te lassen. Deze stand wordt gebruikt bij over-de-boog draadaanvoerunits. De externe ingang van de 12-polige aansluiting wordt gebruikt om de spanning aan te passen in een relatie master/slave met de regelknop voor uitgangsvermogen.
- In de stand 'Op afstand' is uitgangsvermogen ingeschakeld via een externe trekker. De externe ingang van de 14-polige aansluiting wordt gebruikt om de spanning aan te passen in een relatie master/slave met de regelknop voor uitgangsvermogen.



Stroomsterktedisplay – Op dit display worden drie gestreepte lijnen getoond wanneer de machine niet werkt. Dit betekent dat de stroomsterkte in deze lasmodus niet kan worden ingesteld. Als het uitgangsvermogen is ingeschakeld, wordt de werkelijke lasstroomsterkte weergegeven. Na het lassen houdt de meter de werkelijke stroomsterkte 5 seconden vast. Wanneer het uitgangsvermogen tijdens deze 'handhaafperiode' wordt aangepast, leidt dit tot de bovenstaande kenmerken voor 'voorafgaand aan gebruik'. De displays knipperen om aan te geven dat de machine bezig met een 'handhaafperiode'.

Spanningsdisplay – Op dit display wordt de ingestelde lasstroomsterkte weergegeven wanneer de machine niet werkt. Na het lassen houdt de meter de werkelijke stroomsterkte 5 seconden vast. Wanneer het uitgangsvermogen tijdens deze 'handhaafperiode' wordt aangepast, leidt dit tot de bovenstaande kenmerken voor 'voorafgaand aan gebruik'. De displays knipperen om aan te geven dat de machine bezig met een 'handhaafperiode'.

Regeling uitgangsvermogen lokaal / op afstand –

Wanneer deze regeling is ingesteld op lokaal (geen externe potentiometer / regeling aangesloten op de 12-polige of 14-polige aansluitingen), dan wordt het uitgangsvermogen geregeld via de regelknop uitgangsvermogen op de voorkant van de Flextec 350x CE. Zet deze schakelaar op 'Op afstand' als er een externe potentiometer / regeling is aangesloten of bij gebruik van een CrossLinc™-draadaanvoerunit.

- Wanneer er een draadaanvoerunit met CrossLinc™ zoals de LN-25X wordt gebruikt, wordt het uitgangsvermogen op afstand geregeld bij de CrossLinc™ binnen het volledige toegestane spanningsbereik. De regelknop voor uitgangsvermogen op de Flextec 350x CE stelt de maximale stroomsterkte niet meer in.

Regelknop uitgangsvermogen

- Wanneer Lokaal / Op afstand is ingesteld op Lokaal, wordt met deze knop de lasstroomsterkte ingesteld.
- Wanneer Lokaal / Op afstand is ingesteld op Op afstand en de schakelaar voor de lasklemmen staat in de stand 'Aan', dan stelt deze knop de maximale lasspanning in. De externe potentiometer regelt de spanning van minimum tot dit ingestelde maximum. Als de schakelaar voor de lasklemmen in de stand 'Op afstand' staat, wordt het uitgangsvermogen geregeld via de 14-polige ingang.

Crosslinc™

CrossLinc is een nieuwe communicatietechnologie voor lassystemen. Wanneer er een stroombron met CrossLinc zoals de Flextec350x CE en een voor CrossLinc geschikte draadaanvoerunit zoals de LN25x worden gebruikt, kan de lasspanning op afstand worden geregeld zonder een extra stuurkabel. De digitale meters op de LN25x toont de ingestelde waarden voor de draadaanvoersnelheid en -spanning voorafgaand aan het lassen. Tijdens het lassen tonen de meters de werkelijke stroomsterkte en spanning bij de draadaanvoerunit. Na het lassen knipperen de meters 10 seconden na het lassen met de laatste stroomsterkte en spanning voor het lassen die aanwezig waren tijdens het lassen. Als WFS of V wordt aangepast in deze periode van 10 seconden, gaan de meters terug naar de ingestelde waarde.

- Wanneer er een LN25x voor CrossLinc geschikte draadaanvoerunit is aangesloten op de Flextec 350x CE met een standaardlasvoedingskabel en de LN25x-detectiekabel op het werkstuk is bevestigd, dan gaat het CrossLinc-lampje automatisch op zowel de Flextec350x CE als de LN25x branden. De machine hoeft verder niet aan de draadaanvoerunit te worden gekoppeld. Dit lampje geeft aan dat de CrossLinc-verbinding actief is en dat de spanning van de Flextec350x CE bij de LN25x-draadaanvoerunit kan worden geregeld.
- De schakelaar voor Lasklemmen Aan / Op afstand van de Flextec350x CE moeten worden ingesteld op 'Aan'. Hierdoor worden de lasklemmen van voeding voorzien voor een over-de-boog LN25x-draadaanvoerunit.
- De schakelaar Uitgangsvermogen Lokaal / Op afstand op de Flextec350x CE moet worden ingesteld op 'Op afstand' zodat het uitgangsvermogen op afstand bij de met CrossLinc uitgeruste draadaanvoerunit kan worden geregeld.

CV-Innershield

Deze lasmodus is een modus met constante spanning (CV) en continue regeling van 10 tot 45 Volt. Deze modus is bedoeld voor de lasprocessen FCAW-SS en voor gutsen.

Hete start – Wissel van stand '0' naar '10' voor meer energie aan het begin van een las.

Boogregeling – De boogregeling regelt het pincheffect. Bij de minimale instelling (-10) wordt de pinch geminimaliseerd, wat een zachte boog geeft. Bij de maximale instelling (+10) wordt het pincheffect gemaximaliseerd, met een scherpere boog.

Lasklemmen Aan / Regeling op afstand

- In de stand 'Aan' zijn de lasklemmen bij OCV (open spanning) en klaar om te lassen. Deze stand wordt gebruikt bij over-de-boog draadaanvoerunits. De externe ingang van de 12-polige aansluiting wordt gebruikt om de spanning aan te passen in een relatie master/slave met de regelknop voor uitgangsvermogen.
- In de stand 'Op afstand' is uitgangsvermogen ingeschakeld via een externe trekker. De externe ingang van de 14-polige aansluiting wordt gebruikt om de spanning aan te passen in een relatie master/slave met de regelknop voor uitgangsvermogen.

Stroomsterkdisplay – Op dit display worden drie gestreepte lijnen getoond wanneer de machine niet werkt. Dit betekent dat de stroomsterkte in deze lasmodus niet kan worden ingesteld. Als het uitgangsvermogen is ingeschakeld, wordt de werkelijke lasstroomsterkte weergegeven. Na het lassen houdt de meter de werkelijke stroomsterkte 5 seconden vast. Wanneer het uitgangsvermogen tijdens deze 'handhaafperiode' wordt aangepast, leidt dit tot de bovenstaande kenmerken voor 'voorafgaand aan gebruik'. De displays knipperen om aan te geven dat de machine bezig met een 'handhaafperiode'.

Spanningsdisplay – Op dit display wordt de ingestelde lasspanning weergegeven wanneer de machine niet werkt. Na het lassen houdt de meter de werkelijke spanningswaarde 5 seconden vast. Wanneer het uitgangsvermogen tijdens deze 'handhaafperiode' wordt aangepast, leidt dit tot de bovenstaande kenmerken voor 'voorafgaand aan gebruik'. De displays knipperen om aan te geven dat de machine bezig met een 'handhaafperiode'.

Regeling uitgangsvermogen lokaal / op afstand – Wanneer deze regeling is ingesteld op Lokaal (geen externe potentiometer / regeling aangesloten op de 12-polige of 14-polige aansluitingen), dan wordt het uitgangsvermogen geregeld via de regelknop uitgangsvermogen op de voorkant van de Flextec 350x CE. Zet deze schakelaar op 'Op afstand' als er een externe potentiometer / regeling is aangesloten of bij gebruik van een CrossLinc™-draadaanvoerunit.

Regelknop uitgangsvermogen

- Wanneer Lokaal / Op afstand is ingesteld op Lokaal, wordt met deze knop de lasspanning ingesteld.
- Wanneer Lokaal / Op afstand is ingesteld op Op afstand en de schakelaar voor de lasklemmen

staat in de stand 'Aan', dan stelt deze knop de maximale lasspanning in. De externe potentiometer regelt de spanning van minimum tot dit ingestelde maximum. Als de schakelaar voor de lasklemmen in de stand 'Op afstand' staat, wordt het uitgangsvermogen geregeld via de 14-polige ingang.

ArcLink

Deze lasmodus is bedoeld om eenvoudige niet-synergetische en synergetische modi te ontgrendelen, voor gebruik met voor ArcLink geschikte draadaanvoerunits. Alle bedieningselementen van de gebruikersinterface voor de Flextec350x CE worden in deze modus uitgeschakeld en de stroombron wordt geregeld vanaf de gebruikersinterface van de draadaanvoerunit.

Hete start – Wordt niet bij dit lasproces gebruikt.

Boogregeling – Wordt niet bij dit lasproces gebruikt.

Lasklemmen Aan / Regeling op afstand

- Wordt niet bij dit lasproces gebruikt
- Wordt niet bij dit lasproces gebruikt

Stroomsterkdisplay – Op dit display worden drie gestreepte lijnen getoond wanneer de machine niet werkt. Dit betekent dat de stroomsterkte in deze lasmodus niet kan worden ingesteld. Als het uitgangsvermogen is ingeschakeld, wordt de werkelijke lasstroomsterkte weergegeven. Na het lassen houdt de meter de werkelijke stroomsterkte 5 seconden vast. Wanneer het uitgangsvermogen tijdens deze 'handhaafperiode' wordt aangepast, leidt dit tot de bovenstaande kenmerken voor 'voorafgaand aan gebruik'. De displays knipperen om aan te geven dat de machine bezig met een 'handhaafperiode'.

Spanningsdisplay – Op dit display wordt de ingestelde lasspanning weergegeven wanneer de machine niet werkt. Na het lassen houdt de meter de werkelijke spanningswaarde 5 seconden vast. Wanneer het uitgangsvermogen tijdens deze 'handhaafperiode' wordt aangepast, leidt dit tot de bovenstaande kenmerken voor 'voorafgaand aan gebruik'. De displays knipperen om aan te geven dat de machine bezig met een 'handhaafperiode'.

Regeling Lokaal / Op afstand uitgangsvermogens – Wordt niet bij dit lasproces gebruikt

Regelknop uitgangsvermogen

- Wordt niet bij dit lasproces gebruikt
- Wordt niet bij dit lasproces gebruikt

Onderhoud



⚠ WAARSCHUWING

Koppel de voeding volledig los van de machine voordat u service-, onderhouds- en/of reparatiewerkzaamheden uitvoert.



⚠ WAARSCHUWING

Gebruik Persoonlijke beschermingsuitrusting (PPE), waaronder een veiligheidsbril, stofmasker en handschoenen, om letsel te voorkomen. Dit geldt ook voor personen die het werkgebied betreden.



⚠ WAARSCHUWING

BEWEGENDE ONDERDELEN kunnen letsel veroorzaken.

- Niet gebruiken met geopende deuren of verwijderde beschermingen.
- Stop de motor voordat u

servicewerkzaamheden uitvoert.

- Blijf uit de buurt van bewegende onderdelen.



⚠ WAARSCHUWING

Laat onderhoudswerkzaamheden en het oplossen van problemen door gekwalificeerd personeel uitvoeren.

Visuele inspectie

Reinig de binnenkant van de machine met stoom met lage druk. Voer een grondige inspectie van alle onderdelen uit.

Kijk naar tekenen van oververhitting, gebroken kabels of andere duidelijke problemen. Veel problemen kunnen worden geconstateerd bij een goede visuele inspectie.

Routinematig onderhoud

Elke zes maanden moet de machine worden gereinigd met stoom met lage druk. Wanneer u de machine schoon houdt, blijft de machine koel en betrouwbaar werken. Reinig vooral de volgende gebieden:

- Alle printplaten
- De hoofdschakelaar
- Hoofdtransformator
- Ingangsgelijkrichter
- Vinnen koelplaat
- Extra transformator
- Ventilatoren (blazen lucht door de achterste lamellen)

Onderzoek de behuizing van plaatmetaal op deuken of barsten. Repareer de behuizing waar nodig. Houd de behuizing in goede staat om ervoor te zorgen dat de hoogspanningsonderdelen worden beschermd en dat er voldoende ruimte tussen zit. Alle schroeven aan de buitenkant van het plaatmetaal moeten op hun plek zitten om ervoor te zorgen dat de behuizing sterk genoeg blijft en de aarding blijft gehandhaafd.

Kalibratie stroomsterkte

1. Sluit de band met weerstandsbelasting en een ampèremeter aan op de uitgangsvermogenklemmen voor het lassen.
2. Zet dipswitch 1 in de stand Aan.
3. Draai de knop Hete start en de knop voor Boogregeling naar het minimum.
4. Schakel de FLEXTEC 350x CE in.

5. Op het display moet 'Cur CAL' worden aangegeven.
6. Draai de knop Hete start totdat er een melding op het scherm wordt weergegeven.
7. Pas de regelknop voor uitgangsvermogen aan totdat de werkelijke uitgangsstroom op de ampèremeter 300 A +/- 2 A is.
8. Verzet de schakelaar Lokaal / Op afstand om de kalibratie op te slaan.
9. Op het display moet 'CAL Set' knipperen.
10. Draai de knop Hete start naar het minimum.
11. Draai de knop Hete start totdat er een melding op het scherm wordt weergegeven.
12. Controleer of de stroomsterkte op de ampèremeter 300 A +/- 2 A is.
13. Herhaal de kalibratiestappen waar nodig vanaf stap 7.

Kalibratie spanning

1. Sluit de band met weerstandsbelasting en een ampèremeter aan op de uitgangsvermogenklemmen voor het lassen.
2. Zet dipswitch 1 in de stand Aan.
3. Draai de knop Hete start en de knop voor Boogregeling naar het minimum.
4. Schakel de FLEXTEC 350x in.
5. Op het display moet 'Cur CAL' worden aangegeven.
6. Draai de knop voor boogregeling totdat 'VoL CAL' op het display wordt aangegeven.
7. Draai de knop Hete start totdat er een melding op het scherm wordt weergegeven.
8. Pas de regelknop voor uitgangsvermogen aan totdat de werkelijke uitgangsspanning op de voltmeter 20 V +/- 0,5 V is.
9. Verzet de schakelaar Lokaal / Op afstand om de kalibratie op te slaan.
10. Op het display moet 'CAL Set' knipperen.
11. Draai de knop Hete start naar het minimum.
12. Draai de knop Hete start totdat er een melding op het scherm wordt weergegeven.
13. Controleer of er 20 V +/- 0,5 V op de voltmeter wordt aangegeven.
14. Herhaal de kalibratiestappen waar nodig vanaf stap 8.

De fabriekskalibratie voor stroomsterkte herstellen

1. Sluit de band met weerstandsbelasting en een ampèremeter aan op de uitgangsvermogenklemmen voor het lassen.
2. Zet dipswitch 1 in de stand Aan.
3. Draai de knop Hete start en de knop voor Boogregeling naar het minimum.
4. Schakel de FLEXTEC 350x in.
5. Op het display moet 'Cur CAL' worden aangegeven.
6. Draai de knop voor boogregeling totdat 'Fct Cur' op het display wordt aangegeven.
7. Draai de knop Hete start totdat er een melding op het scherm wordt weergegeven.
8. Verzet de schakelaar Lokaal / Op afstand om de kalibratie op te slaan.
9. Op het display moet 'CAL Set' knipperen.

De fabriekskalibratie voor spanning herstellen

1. Sluit de band met weerstandsbelasting en een ampèremeter aan op de uitgangsvermogenklemmen voor het lassen.

2. Zet dipswitch 1 in de stand Aan.
3. Draai de knop Hete start en de knop voor Boogregeling naar het minimum.
4. Schakel de FLEXTEC 350x in.
5. Op het display moet 'Cur CAL' worden aangegeven.
6. Draai de knop voor boogregeling totdat 'Fct Vol' op het display wordt aangegeven.
7. Draai de knop Hete start totdat er een melding op het scherm wordt weergegeven.
8. Verzet de schakelaar Lokaal / Op afstand om de kalibratie op te slaan.
9. Op het display moet 'CAL Set' knipperen.

Beleid bij klantenservice

Lincoln Electric Company maakt en verkoopt hoogwaardige lasapparatuur, verbruiksartikelen en snijapparatuur. We willen aan de behoeften van onze klanten voldoen en hun verwachtingen overstijgen. Soms kunnen kopers Lincoln Electric om advies of informatie over het gebruik van onze producten vragen. We reageren op deze verzoeken op basis van de beste informatie die we op dat moment tot onze beschikking hadden. Lincoln Electric kan geen garanties geven voor dergelijke adviezen en aanvaardt geen aansprakelijkheid met betrekking tot deze informatie of adviezen. We wijzen nadrukkelijk elke garantie af, inclusief garantie van geschiktheid voor een specifiek doel van de klant met betrekking tot dergelijke informatie of adviezen. Uit praktisch oogpunt kunnen wij ook geen enkele aansprakelijkheid aanvaarden voor het bijwerken of corrigeren van dergelijke informatie of adviezen wanneer deze zijn gegeven noch worden er door het geven van deze informatie of adviezen garantievoorzwaarden gecreëerd, uitgebreid of aangepast met betrekking tot de verkoop van onze producten.

Lincoln Electric is een verantwoordelijke fabrikant, maar de keuze en het gebruik van specifieke producten die door Lincoln Electric worden verkocht, vallen uitsluitend binnen de controle en onder de volledige verantwoordelijkheid van de klant. Er zijn veel factoren die buiten de controle van Lincoln Electric liggen, die invloed kunnen uitoefenen op de resultaten bij het toepassen van deze productiemethoden en servicevereisten.

Onderhevig aan verandering – Deze informatie was voor zover bij ons bekend nauwkeurig op het moment dat deze handleiding werd gedrukt. Ga naar www.lincolnelectric.com voor eventueel bijgewerkte informatie.

WEEE

07/06

Nederlands



Gooi elektrische apparatuur nooit bij gewoon afval!

Met inachtneming van de Europese Richtlijn 2012/19/EC met betrekking tot Afval van Elektrische en Elektronische Apparatuur (Waste Electrical and Electronic Equipment, WEEE) en de uitvoering daarvan in overeenstemming met nationaal recht, moet elektrische apparatuur waarvan de levensduur ten einde loopt apart worden verzameld en worden ingeleverd bij een recyclingbedrijf, dat overeenkomstig de milieuwetgeving te werk gaat. Als eigenaar van de apparatuur moet u informatie inwinnen over goedgekeurde verzamelssystemen van onze vertegenwoordiger ter plaatse.

Door het toepassen van deze Europese Richtlijn beschermt u het milieu en ieders gezondheid!

Reserveonderdelen

12/05

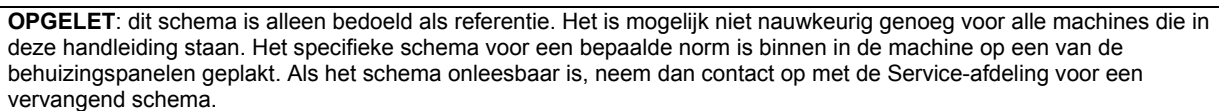
Ga voor reserveonderdelen naar de volgende website: <https://www.lincolnelectric.com/LEExtranet/EPC/>

Locaties van geautoriseerde servicewerkplaatsen

09/16

- De koper moet contact opnemen met een door Lincoln geautoriseerd servicepunt (Lincoln Authorized Service Facility (LASF)) over alle defecten die zich tijdens de garantieperiode van Lincoln voordoen.
- Neem contact op met uw plaatselijke Lincoln-verkooppunt voor hulp bij het vinden van een geautoriseerd servicepunt (LASF) of ga naar www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator.

BEDRADINGSSHEMA – CODE 12679 (FT350x Standard K4284-1)



OPGELET: dit schema is alleen bedoeld als referentie. Het is mogelijk niet nauwkeurig genoeg voor alle machines die in deze handleiding staan. Het specifieke schema voor een bepaalde norm is in de machine op een van de sluitpanelen geplakt. Als het schema onleesbaar is, neem dan contact op met de Service-afdeling voor een vervangend schema. Vermeld daarbij het codenummer van het apparaat.



Aanbevolen accessoires

Optionele sets en accessoires.		
Item	Omschrijving	Foto
K3059-4	Wagentje inverter en draadaanvoerunit. Wagentje met wielen achter, zwenkwielen voor en een platform voor een gasfles. De kabel kan in de praktische handgrepen worden opgeborgen. Compacte afmetingen waardoor het door een deuropening van 762 mm past. Niet bedoeld voor draadaanvoerunits met dubbele kop.	
K3091-1	Schakelaar Meerdere processen. Eenvoudig wisselen tussen de CC- en CV-processen. Vereist Borgvoetset (K4424-1).	
K4424-1	Borgvoetset Flextec 350x: hiermee kan de Flextec in het inverterwagentje worden vergrendeld, Schakelaar Meerdere processen, waterkoeler Cool-Arc 55.	
3100211	Harris Argon-regelaar met debietmeter en slangset	
K3019-1	Boogtracker. De boogtracker houdt informatie over uw lasboog in de gaten door aansluiting tussen een DC-lasstroombron en de werkstukkleem. Oplossingen voor regeling van lasdampen. Lincoln Electric biedt uiteenlopende oplossingen voor dampregeling, van draagbare systemen die eenvoudig door de werkplaats kunnen worden verplaatst tot werkplaatssystemen voor gebruik met meerdere lasstations	
K2909-1	Adapter 12-polig naar 6-polig	
K2910-1	Adapter 7-polig naar 12-polig	
K4345-1	CrossLinc Op afstand: hiermee kan het uitgangsvermogen van de Flextec-stroombron op afstand door de laskabel worden geregeld, zonder extra kabels.	
K10413-36PHD-xM K10413-42PHD-xM	Gasgekoelde toorts, x=3/4/5; LGP 360 G (300 A bij 60%) LGP 420 G (350 A bij 60%)	

Opties beklede elektrode		
K857-2	12-polige regeling uitgangsvermogen op afstand met universele stekker. Voor het op afstand aanpassen van het uitgangsvermogen.	
K10095-1-15M	Afstandsbediening (6-polig, 15 m)	
K10398	Verlengkabel voor kastje voor afstandsbediening K10095-1-15M, 15 m	

GRD-400A-70-xM*	Massakabel 400 A 70 mm ² ; x=5/10/15 m	
E/H-400A-70-xM*	Elektrodehouder 400 A/70mm ² ; x=5/10 m	
SET-400A-70-5M	Kabelset 400 A, 70 mm ² , 5 m	
Opties Tig		
K870-2	Amptrol®-voetbediening. Voor op 7,6 m afstand geregelde stroomsterkte voor TIG-lassen. (Aansluiting 12-polige stekker).	
K963-4	Amptrol®-handbediening - Voor op 7,6 m afstand geregelde stroomsterkte TIG-lassen. (Aansluiting 12-polige stekker)	
K10529-26-4V	Linc Torch Premium LTP 26 GV , handmatige klep 4 m	
FL060583010	FLAIR 600 Gutstang met gemonteerde kabel 2,5 m	