

PRESTOJET 25i

MANUAL DE UTILIZARE



ROMANIAN



VĂ MULȚUMIM! Ați ales CALITATEA produselor Lincoln Electric.

- Vă rugăm să examinați pachetul și echipamentul pentru daune. Reclamațiile privind materialele deteriorate în timpul expedierii trebuie să fie notificate imediat comerciantului.
- Pentru referințe viitoare, înregistrați în tabelul de mai jos informațiile de identificare a echipamentului dumneavoastră. 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
Informații privind designul ECO	2
Compatibilitate electromagnetică (CEM)	4
Siguranță	5
Instrucțiuni de instalare și de utilizare	7
DEEE	13
Piese de schimb	13
REACH.....	13
Localizare ateliere de service autorizate.....	13
Schemă electrică.....	13

Specificații tehnice

DENUMIRE		INDEX	
PRESTOJET 25i		W000404423	
INTRARE			
Tensiune de intrare	Putere de intrare la putere nominală	Clasă CEM	Frecvență
230 V \pm 10% Monofazat	2 kW la ciclul de funcționare 100%	A	50Hz
	2,5 kW la ciclul de funcționare 60%		
	3 kW la ciclul de funcționare 35%		
PUTERE NOMINALĂ LA 40°C			
Ciclu de funcționare (Bazat pe o perioadă de 10 min.)	Curent de ieșire	Tensiune de ieșire	
100%	15 A	86 Vcc	
60%	20 A	88 Vcc	
35%	25 A	90 Vcc	
DOMENIUL DE LUCRU			
Interval curent de tăiere	Tensiune maximă circuit deschis	Curent arc pilot	
10 - 25 A	500 Vcc	12 A	
AER COMPRIMAT ADMISIE EXTERNĂ			
Debit necesar la admisie		Presiune de intrare necesară	
80 \pm 20% l/min @ 5,0bari		6,0 bari - 7,5 bari	
DIMENSIUNI RECOMANDATE ALE CABLULUI DE INTRARE ȘI SIGURANȚELOR			
Dimensiune siguranță (temporizată) sau disjunctor (caracteristică „D”)	Tip de ștecher (Inclus în dotarea aparatului)	Cablul putere de intrare	
16 A	SCHUKO 16A / 250V	3 x 1,5 mm ²	
DIMENSIUNI FIZICE			
Înălțime	Lățime	Lungime (doar carcasă, fără pistol)	Greutate
385 mm	215 mm	480 mm	18 – 18.5 kg
Temperatură de funcționare		Temperatură de depozitare	
Între -10 °C și +40 °C		Între -10 °C și +40 °C	

Informații privind designul ECO

Echipamentul a fost proiectat pentru a fi în conformitate cu Directiva 2009/125/CE și regulamentul 2019/1784/UE.

Eficiență și consum de putere la funcționare în gol:

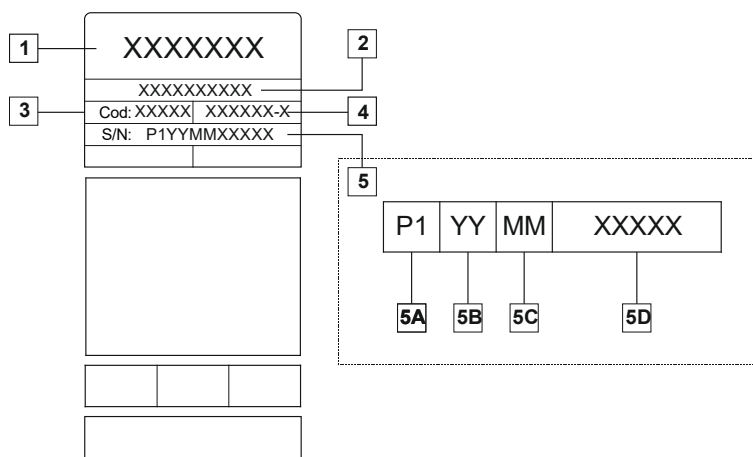
Index	Denumire	Eficiență în cazul consumului maxim de putere / consumului de putere la funcționare în gol	Model echivalent
W000404423	PRESTOJET 25i	83,7% / 58 W	Niciun model echivalent

Starea de funcționare în gol apare în situațiile specificate în tabelul de mai jos:

STARE DE FUNCȚIONARE ÎN GOL	
Condiție	Prezență
Mod MIG	
Mod TIG	
Mod ELECTROD	
După 30 de minute de nefuncționare	X
Ventilator oprit	

Valorile eficienței și consumului în starea de funcționare în gol au fost măsurate prin metoda și în condițiile definite de standardul EN 60974-1:20XX privind produsele.

Numele producătorului, numele produsului, codului produsului, numărul produsului, numărul de serie și data fabricației pot fi citite pe plăcuța cu date tehnice.



Unde:

- 1- Numele și adresa producătorului
- 2- Numele produsului
- 3- Numărul de cod
- 4- Numărul produsului
- 5- Numărul de serie
- 5A- țara de fabricație
- 5B- anul de fabricație
- 5C- luna de fabricație
- 5D- număr de ordine diferit pentru fiecare aparat

Utilizarea tipică a gazului pentru echipament **MIG/MAG**:

Tip de material	Diametrul sârmei [mm]	Sudare pozitivă cu electrod CC		Alimentare cu sârmă [m/min]	Gaz de protecție	Debit gaz [l/min]
		Curent [A]	Tensiune [V]			
Carbon, oțel slab aliat	0,9 ÷ 1,1	95 ÷ 200	18 ÷ 22	3,5 – 6,5	Ar 75%, CO2 25%	12
Aluminiu	0,8 ÷ 1,6	90 ÷ 240	18 ÷ 26	5,5 – 9,5	Argon	14 ÷ 19
Oțel inoxidabil austenitic	0,8 ÷ 1,6	85 ÷ 300	21 ÷ 28	3 - 7	Ar 98%, O2 2% / He 90%, Ar 7,5% CO2 2,5%	14 ÷ 16
Aliaj de cupru	0,9 ÷ 1,6	175 ÷ 385	23 ÷ 26	6 - 11	Argon	12 ÷ 16
Magneziu	1,6 ÷ 2,4	70 ÷ 335	16 ÷ 26	4 - 15	Argon	24 ÷ 28

Proces Tig:

În cazul procesului de sudare TIG, utilizarea gazului depinde de suprafața secțiunii transversale a duzei. Pentru pistoale utilizate în mod regulat:

Helium: 14-24 l/min

Argon: 7-16 l/min

Notificare: Debitul excesiv cauzează turbulență în fluxul de gaz, ceea ce poate aspira contaminanți atmosferici în bazinul de sudură.

Notificare: Acțiunea vântului din lateral sau a unui curent de aer poate întrerupe fluxul gazului de protecție; pentru a proteja fluxul gazului de protecție, utilizați un ecran pentru a împiedica acțiunea fluxului de aer.



Sfârșitul duratei de viață

La sfârșitul duratei de viață a produsului, acesta trebuie eliminat prin reciclare în conformitate cu Directiva 2012/19/UE (DEEE); informații privind dezasamblarea produsului și materiile prime esențiale (Critical Raw Material - CRM) conținute de produs pot fi găsite pe site-ul <https://www.lincolnelectric.com/en-gb/support/Pages/operator-manuals-eu.aspx>

Compatibilitate electromagnetică (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. 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 perturbații, dacă este necesar, solicitând asistență din partea Lincoln Electric. Acest aparat nu este conform cu IEC 61000-3-12. În cazul alimentării de la o rețea publică de distribuție de joasă tensiune, instalatorul sau utilizatorul echipamentului are responsabilitatea de a consulta, dacă este necesar, distribuitorul serviciului de electricitate.

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. 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

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. Pot exista potențiale dificultăți în asigurarea compatibilității electromagnetice în aceste locații, din cauza perturbărilor conduse, precum și a frecvențelor radio.



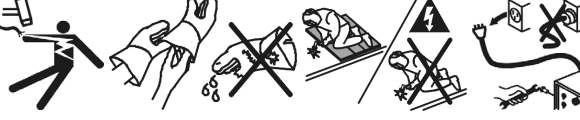


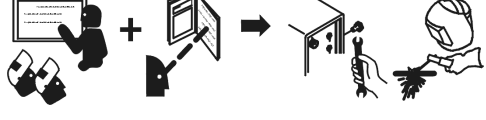






AVERTISMENT

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 acestui echipament. 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 acestui echipament. 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. Tăierea cu plasmă sau crăițuirea poate fi periculoasă. Nerespectarea instrucțiunilor din acest manual poate provoca vătămări corporale grave, pierderi de vieți omenești sau deteriorarea acestui echipament.</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>CÂMPURILE ELECTRICE ȘI MAGNETICE POT FI PERICULOASE: Curentul electric care trece prin orice conductor creează câmpuri electrice și magnetice (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><small>Emitor de radiații optice Categorie 2 (EN 12198)</small></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>MATERIALELE DE LUCRU POT ARDE: Tăierea 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>GREUTATEA ECHIPAMENTULUI DEPĂȘEȘTE 30kg: Fiți atenți când deplasați acest echipament și solicitați ajutorul unei persoane. Ridicarea echipamentului vă poate pune în pericol sănătatea.</p>
	<p>BUTELIA POATE EXPLODA DACĂ ESTE DETERIORATĂ: Utilizați numai butelii de gaz comprimat 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 ca pistolul, cleștele de lucru sau orice altă piesă 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 tăiere, inclusiv scântei și surse de căldură.</p>

	<p>Scântele de tăiere pot provoca explozie sau incendiu. Țineți materialele inflamabile departe de locul de tăiere. Nu tăiați în apropierea unor materiale inflamabile. Țineți la îndemână un stingător de incendiu și stabiliți ca o persoană care este de față să fie pregătită să îl utilizeze. Nu tăiați pe butoaie sau pe alte containere închise.</p>
	<p>Arcul de plasmă poate provoca vătămări corporale și arsuri. Stați la distanță de duză și de arcul de plasmă. Opriți alimentarea cu energie înainte de a dezasambla pistolul. Nu apucați materialul lângă traiectoria de tăiere. Purtați echipament de protecție complet.</p>
	<p>Electrocutarea din cauza pistolului sau a cablajului poate provoca moartea. Purtați mănuși de protecție uscate. Nu purtați mănuși umede sau deteriorate. Protejați-vă împotriva electrocutării izolându-vă față de piesă și împământare. Înainte de a efectua o intervenție asupra aparatului, scoateți din priză fișa de alimentare.</p>
	<p>Inhalarea fumului rezultat în urma tăierii vă poate pune în pericol sănătatea. Feriți-vă capul de fum. Folosiți ventilația forțată sau evacuarea locală pentru a elimina fumul. Folosiți ventilatorul pentru a elimina fumul.</p>
	<p>Radiațiile arcului vă pot produce arsuri la nivelul ochilor și vă pot afecta pielea. Purtați cască și ochelari de protecție. Utilizați echipament de protecție auditivă și purtați cămașă cu guler închis cu nasture. Utilizați mască de sudor cu nivelul corect de umbrire al filtrului. Purtați echipament de protecție complet.</p>
	<p>Înainte de a efectua o intervenție asupra aparatului sau a tăia, instruiți-vă și citiți instrucțiunile.</p>
	<p>Nu scoateți și nu vopsiți (acoperiți) eticheta.</p>
	<p>MARCAJE DE SIGURANȚĂ: Acest echipament este adecvat pentru alimentarea cu energie electrică în cazul operațiilor de tăiere efectuate într-un mediu cu pericol 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.

Instrucțiuni de instalare și de utilizare

Citiți întreaga secțiune înainte de instalarea sau utilizarea aparatului.

Locație și mediu

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

- 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 către și de la aeratoare. 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 de IP23S. 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

Ciclu de funcționare al unui aparat de tăiere cu plasmă reprezintă procentul de timp într-un ciclu de 10 minute în care operatorul poate utiliza aparatul la curentul nominal de tăiere.

Exemplu: Un ciclu de funcționare de 35% înseamnă că puteți tăia timp de 3,5 minute, după care aparatul se oprește timp de 6,5 minute.

Consultați secțiunea cu specificații tehnice pentru informații suplimentare despre ciclurile de funcționare nominale ale aparatului.

Conexiunea la sursa de alimentare de intrare

Verificați tensiunea de intrare, faza și frecvența furnizate la acest aparat înainte de a-l porni. Tensiunea de intrare admisă este specificată în secțiunea cu specificații tehnice din acest manual și pe plăcuța cu date tehnice a aparatului. Asigurați-vă că aparatul este legat la pământ.

Asigurați-vă că valoarea puterii disponibile de la conexiunea de intrare este adecvată funcționării normale a aparatului. Puterea nominală a siguranțelor fuzibile și dimensiunile cablului sunt indicate în secțiunea cu specificații tehnice din acest manual.

Aparatele:

- **PRESTOJET 25i**

sunt proiectate să funcționeze pe baza unor generatoare antrenate de motor atât timp cât sursa auxiliară poate furniza tensiune, frecvență și putere corespunzătoare conform indicațiilor din secțiunea „Specificații tehnice” din acest manual. De asemenea, sursa auxiliară a generatorului trebuie să îndeplinească următoarele condiții:

- Tensiune de vârf Vca: sub 410 V.
- Frecvență Vca: 50 Hz.
- Valoarea efectivă (r.m.s.) a tensiunii undei de CA: 230 Vca ± 10%.

Este important să verificați aceste condiții deoarece multe generatoare antrenate de motoare produc vârfuri de tensiune foarte ridicate. Utilizarea acestui aparat cu generatoare antrenate de motor care nu corespund acestor condiții nu este recomandată și poate deteriora aparatul.

Conexiuni de ieșire

⚠ AVERTISMENT

Utilizați NUMAI pistolul furnizat împreună cu acest aparat. Pentru o înlocuire, consultați secțiunea Întreținere a acestui manual.

⚠ AVERTISMENT

Opriti întotdeauna aparatul când efectuați o intervenție asupra pistolului.

⚠ AVERTISMENT

Nu scoateți cleștele de lucru în timpul tăierii; tăierea cu plasmă generează tensiuni înalte care pot provoca moartea.

⚠ AVERTISMENT

Tensiune circuit deschis **U₀ > 100Vc.c.**. Pentru informații suplimentare, consultați secțiunea cu specificații tehnice.

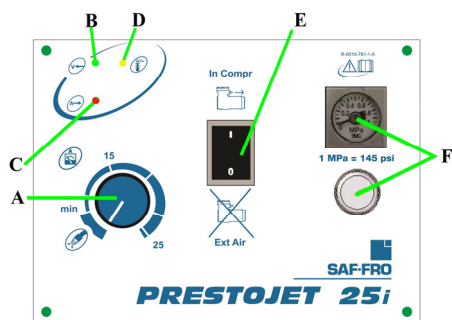
Acest aparat este expedit din fabrică cu pistolul de tăiere și cleștele de lucru gata instalate. Cleștele de lucru trebuie să fie bine fixat la piesa de lucru. Dacă piesa de lucru este vopsită sau extrem de murdară, poate fi necesară expunerea metalului gol pentru a obține o conexiune electrică bună.

Compresor încorporat

Acest aparat are un compresor încorporat care permite operarea în zone unde nu este disponibilă o sursă externă principală de aer. Este necesară doar alimentarea de la rețeaua electrică!

Comenzi și caracteristici operaționale

Panoul de comandă frontal al aparatului PRESTOJET 25i.



Descrierea simbolurilor:

A. **Buton Curent de ieșire:** Potentiometru folosit pentru a regla curentul de ieșire utilizat în timpul tăierii. Consultați secțiunea cu specificații tehnice pentru informații suplimentare despre intervalul de curent nominal al aparatului.

Purjare aer: Butonul Curent de ieșire rotit complet în sens antiorar permite funcția de purjare a aerului. O perioadă de oprire de 5 minute stopează funcția de purjare; acest lucru are loc doar dacă Butonul pentru curentul de ieșire rămâne în mod de purjare timp mai îndelungat.

B. **LED verde de pornire/oprire (ON/OFF):** Se aprinde când aparatul este pornit.

C. **Ieșire LED roșu:** Pentru detalii, consultați tabelul de mai jos.

D. **LED termic galben:** Pentru detalii, consultați tabelul de mai jos.

LED-uri		Semnificație
Ieșire (Roșu)	Termic (Galben)	
Aprins	Oprit	Pistolul de tăiere este sub tensiune.
Aprins	Aprins	Eroare la piesă poziționată local: capacul de fixare nu este strâns corespunzător. Pentru a restabili aparatul: <ul style="list-style-type: none"> Înfiletați bine capacul de fixare al pistolului. Așteptați 5 secunde; în acest timp, LED-ul de ieșire și cel termic clipește alternativ. După 5 secunde, aparatul este resetat în mod automat și poate fi pus în funcțiune.
Oprit	Aprins	Aparatul este supraîncălzit, iar ieșirea a fost dezactivată. Fenomenul are loc, de obicei, când ciclul de funcționare al aparatului a fost depășit. Lăsați aparatul pornit și așteptați să se răcească componentele interne. Reluarea normală a lucrului este posibilă din nou odată ce LED-ul termic se stinge.
Oprit	Clipește	Eroare de subtensiune sau de supratensiune la rețea: aparatului este dezactivat. Când rețeaua revine în intervalul corect, aparatul repornește automat.
Clipește	Oprit	Eroare de presiune aer scăzută. Pentru a verifica/regla presiunea aerului (consultați valorile recomandate în Specificațiile tehnice din acest manual): <ul style="list-style-type: none"> Puneți aparatul pe modul Purjare [A]. Verificați și reglați presiunea aerului pe manometru și de la butonul regulatorului de presiune a aerului [F]. Dacă este necesar, verificați și reglați, de asemenea, presiunea aerului de intrare prin intermediul comenzilor compresorului extern.

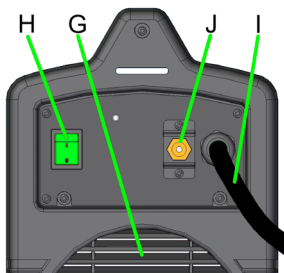
E. **Selectare aer intern/extern:**

Comutatorul determină alimentarea cu aer. Cu poziția „In Compr” selectată, aparatul funcționează prin intermediul unui compresor încorporat. Cu poziția „Ext Air” selectată, compresorul intern este complet dezactivat, iar aparatul funcționează printr-un furtun extern de alimentare cu aer, care este racordat la conexiunea specifică de admisie a aerului de pe spatele aparatului.

AVERTISMENT

În cazul funcționării cu aer extern, asigurați-vă că selectați poziția „Ext Air” pentru a dezactiva complet compresorul încorporat. În caz contrar, compresorul poate fi deteriorat de presiunea posibil mai mare a aerului extern.

- F. Manometru și buton regulator pentru aer:
Permit reglarea și monitorizarea presiunii aerului.



- G. Ventilator: Asigură răcirea aparatului. Acesta este pornit (ON) odată cu aparatul și continuă să funcționeze până la oprirea (OFF) a aparatului.
- H. Înterupător general: pornește/oprește alimentarea cu energie a aparatului.
- I. Cablu de intrare: Conectare la rețeaua de alimentare.
- J. Admisie aer: Dacă se selectează modul de operare „Ext Air”, conectați aici furtunul prin care ajunge gazul la aparat.

AVERTISMENT

Aparatul trebuie alimentat cu aer curat și uscat. O presiune mai mare de 7,5 bari poate deteriora pistolul. Nerespectarea acestor măsuri de precauție poate duce la temperaturi de funcționare excesive sau la deteriorarea pistolului.

Procesul de tăiere

Procesul de tăiere cu plasmă de aer utilizează aer ca gaz de tăiere principal și ca gaz de răcire a pistolului.

Aerul este furnizat de compresorul încorporat la o presiune de 3,5 bari (valoare aproximativă).

Modelul **PRESTOJET 25i**, care poate atinge cea mai bună performanță de tăiere, funcționează și cu aer extern; în acest caz, presiunea aerului de admisie este limitată de un regulator de presiune [F], setat din fabrică la 5,0 bari. Pentru a regla presiunea aerului, puneți aparatul pe modul Purjare [A].

Arcul pilot este amorsat după cum urmează:

- Modul de funcționare „In Compr”: Butonul pistolului activează compresorul încorporat care alimentează pistolul cu fluxul de aer. Eliberarea butonului pistolului determină oprirea procesului de oprire, însă compresorul continuă să funcționeze în stadiul post-flux.
- Modul de funcționare „Ext Air”: butonul pistolului activează un ventil electric (supapă electromagnetice). Acest ventil asigură debitul de aer în timpul tăierii și în faza post-flux.

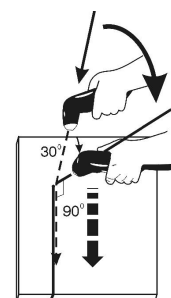
Principiul de funcționare care stă la baza acestor surse de putere este acela de a furniza un curent care să rămână constant la valoarea setată, indiferent de lungimea arcului de plasmă.

Când vă pregătiți de tăiere, asigurați-vă că aveți toate materialele necesare pentru a termina lucrarea și că v-ați luat toate măsurile de siguranță care se impun. Instalați aparatul conform instrucțiunilor din acest manual și nu uitați să atașați cleștele de lucru la piesa de lucru.

- Porniți (ON) întrerupătorul general [H] de pe partea din spate a aparatului; LED-ul [B] de pe panoul frontal se aprinde (ON). Unitatea este acum gata de lucru.
- Folosind funcția Purjare aer [A], asigurați-vă că alimentarea cu aer principal este disponibilă.
- Setează valoarea dorită a curentului cu ajutorul butonului Curent de ieșire [A].

Pentru a porni procesul de tăiere, apăsați pur și simplu butonul pistolului, având grijă să nu orientați pistolul de aer spre vreo persoană sau spre alte obiecte decât cele de prelucrat. În timpul procesului de tăiere, este posibil să țineți pistolul mai departe de piesa de lucru pentru o perioadă mai lungă de timp.

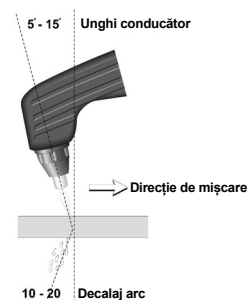
Pentru a perfora piesa de lucru, coborâți pistolul pe metal la un unghi de 30° departe de operator. Aceasta va sufla scoria (metal topit) departe de vârful pistolului.



Rotiți încet pistolul în spre o poziție verticală pe măsură ce arcul se adâncește.

Odată ce piesa de lucru este perforată, se poate efectua tăierea normală.

În timpul tăierii, continuați mișcarea și tăiați la o viteză astfel încât secțiunea arcului să fie între 10° și 20° în spatele direcției de mișcare. Folosiți un unghi conducător cuprins între 5° și 15° în direcția tăieturii.



După încheierea procesului de tăiere, eliberarea butonului pistolului determină oprirea jetului de plasmă; fluxul de aer va continua să fie de aproximativ 20 de sec. (post-flux) pentru a asigura răcirea pistolului.

Întreținere

AVERTISMENT

Pentru orice operație de întreținere sau reparare, se recomandă să contactați cel mai apropiat centru tehnic de service al Lincoln Electric. Operațiile de întreținere sau reparațiile efectuate de centre de service sau persoane neautorizate atrag anularea garanției oferite de producător.

Frecvența operațiilor de întreținere poate varia în funcție de mediul de lucru. Orice deteriorare vizibilă trebuie raportată imediat.

- Verificați integritatea cablurilor și conexiunilor. Înlocuiți, dacă este necesar.
- Curățați periodic capul arzătorului, verificați consumabilele și, dacă este necesar, înlocuiți-le.

AVERTISMENT

Consultați instrucțiunile pistolului înainte de a-l înlocui sau a-l repara.

- Mențineți curat aparatul. Îndepărtați praful de pe carcasă utilizând o cârpă moale uscată, acordând o atenție deosebită fantelor de admisie/evacuare a aerului.
- Curățați în mod regulat filtrul compresorului de admisie a aerului.



AVERTISMENT

Nu deschideți aparatul și nu introduceți niciun obiect în fantele acestuia. Alimentarea cu energie electrică trebuie deconectată de la aparat înainte de a realiza o operație de întreținere și de service. După fiecare reparație, efectuați teste adecvate pentru a vă asigura că sunt respectate cerințele privind siguranța.

Viteza de tăiere

Viteza de tăiere se stabilește în funcție de:

- Grosimea materialului și tipul de material care este tăiat.
- Valoarea reglată a curentului. Reglarea curentului influențează calitatea muchiei tăieturii.
- Forma geometrică a tăieturii (dreaptă sau curbată).

Pentru a furniza indicații despre reglajele optime, a fost întocmit tabelul următor, pe baza testelor efectuate pe un banc de probă automatizat; cu toate acestea, cele mai bune rezultate pot fi obținute numai prin experimentarea directă de către operator în condițiile sale specifice de lucru.

Grosime	PRESTOJET 25i (aer intern)				PRESTOJET 25i (aer extern)			
	Viteză (cm/min.)				Viteză (cm/min.)			
	Curent (A)	OȚEL MOALE	ALUMINIU	OȚEL INOXIDABIL	Curent (A)	OȚEL MOALE	ALUMINIU	OȚEL INOXIDABIL
4 mm	25	147	94	77.7	25	179	122	112.8
5 mm	25	108	86	59	25	131	104	90
6 mm	25	73	68	47	25	80.6	81.6	70
¼"	25	55	58	43	25	67	70	62
8 mm	---	---	---	---	---	---	---	---
⅜"	25	10	---	23	25	12	---	30
10 mm	25	---	---	20.4	25	---	---	23.6
11 mm	---	---	---	---	---	---	---	---
½"	25	---	---	11	25	---	---	12
15 mm	---	---	---	---	---	---	---	---
¾"	---	---	---	---	---	---	---	---

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 tipăririi. Pentru informații actualizate, consultați www.saf-fro.com.

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.

REACH

11/19

Comunicat în conformitate cu Articolul 33.1 din Regulamentul (CE) Nr 1907/2006 – REACH.

Unele părți din componența acestui produs conțin:

Bisfenol A, BPA,	EC 201-245-8, CAS 80-05-7
Cadmiu,	EC 231-152-8, CAS 7440-43-9
Plumb,	EC 231-100-4, CAS 7439-92-1
Plumb, 4-nonil, ramificat,	EC 284-325-5, CAS 84852-15-3

în peste 0,1% g/g în material omogen. Aceste substanțe sunt incluse în „Lista substanțelor candidate care prezintă motive de îngrijorare deosebită pentru autorizare” a REACH.

Produsul dumneavoastră specific poate conține una sau mai multe din substanțele enumerate.

Instrucțiuni pentru utilizare sigură:

- utilizați produsul conform instrucțiunilor producătorului, spălați-vă mâinile după utilizare;
- nu lăsați produsul la îndemâna copiilor, nu introduceți în gură,
- eliminați produsul în conformitate cu reglementările locale.

Localizare ateliere de service autorizate

09/16

- Cumpărătorul trebuie să contacteze o unitate de service autorizată sau Lincoln Electric pentru orice defecțiune reclamată în perioada de garanție.
- Contactați reprezentantul local de vânzări pentru a vă ajuta să găsiți cea mai apropiată unitate de service autorizată.

Schemă electrică

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