

POWERTEC i380C & i450C ADVANCED

MANUAL DE UTILIZARE



ROMANIAN



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

VĂ MULȚUMIM pentru că ați ales CALITATEA produselor Lincoln Electric!

- Examinați pachetul și echipamentul pentru a identifica eventuale deteriorări. Reclamațiile privind materialele deteriorate la transport trebuie notificate imediat dealerului.
- Pentru consultări ulterioare, notați în tabelul de mai jos informațiile de identificare ale echipamentului. Denumirea modelului, codul și numărul de serie se găsesc pe plăcuța de identificare a dispozitivului.

Denumirea modelului:

Codul și numărul de serie:

Data și locul achiziției:

INDEX ÎN LIMBA ROMÂNĂ

Specificații tehnice.....	1
Informații privind designul ECO.....	3
Compatibilitate electromagnetică (EMC).....	5
Siguranță.....	6
Introducere.....	8
Instalare și instrucțiuni pentru operator.....	8
DEEE.....	35
Piese de schimb.....	35
REACH.....	35
Locația atelierelor de service autorizate.....	35
Schemă electrică.....	35
Accesorii.....	36

Specificații tehnice

DENUMIRE		INDEX			
POWERTEC i380C ADVANCED		K14180-1			
POWERTEC i450C ADVANCED		K14181-1			
PUTERE ABSORBITĂ					
	Tensiune de intrare U ₁	Clasă EMC		Frecvență	
K14180-1	400 V ± 15%, trifazic	A		50/60Hz	
K14181-1					
	Putere de intrare (40 °C)	Amperi de intrare I _{1 max}		PF	
K14180-1	17,1 kVA @ 40% ciclu de lucru	26 A		0,92	
K14181-1	20,7 kVA @ 80% ciclu de lucru	29,8 A		0,92	
PUTERE PRODUSĂ					
		Tensiune a circuitului deschis	Ciclu de lucru 40°C (pentru o perioadă de 10 minute)	Curent de ieșire	Tensiune de ieșire
K14180-1	GMAW	54Vdc (de vârf) 48Vdc (RMS)	40%	380A	33,0Vc.c.
			60%	320A	30,0Vc.c.
			100%	240A	26,0Vc.c.
	FCAW	54Vdc (de vârf) 48Vdc (RMS)	40%	380A	33,0Vc.c.
			60%	320A	30,0Vc.c.
			100%	240A	26,0Vc.c.
	SMAW	54Vdc (de vârf) 48Vdc (RMS)	40%	380A	35,2Vc.c.
			60%	320A	32,8Vc.c.
			100%	240A	29,6Vc.c.
K14181-1	GMAW	60Vdc (de vârf) 49Vdc (RMS)	80%	450A	36,5Vc.c.
			100%	420A	35,0Vc.c.
	FCAW	60Vdc (de vârf) 49Vdc (RMS)	80%	450A	36,5Vc.c.
			100%	420A	35,0Vc.c.
	SMAW	60Vdc (de vârf) 49Vdc (RMS)	80%	450A	38,0Vc.c.
			100%	420A	36,8Vc.c.
INTERVAL DE CURENT DE SUDARE					
	GMAW		FCAW		SMAW
K14180-1	20A÷380A		20A÷380A		10A÷380A
K14181-1	20A÷450A		20A÷450A		10A÷450A
CABLUL DE INTRARE ȘI DIMENSIUNILE SIGURANȚEI RECOMANDATE					
	Tipul siguranței: cu temporizare sau întrerupător de circuit tip D			Cablu de alimentare	
K14180-1	25A, 400Vc.a.			4 Conductori, 2,5mm ²	
K14181-1	32A, 400Vc.a.			4 Conductori, 4,0mm ²	
DIMENSIUNI					
	Greutate	Înălțime	Lățime	Lungime	
K14180-1	69,2 kg	870 mm	560 mm	900 mm	
K14181-1	80,4 kg	870 mm	560 mm	900 mm	

INTERVAL DE VITEZĂ DE AVANS A SÂRMEI/DIAMETRU AL SÂRMEI			
	Interval WFS	Role de antrenare	Diametru al rolei de antrenare
K14180-1	1 ÷ 20,32m/min	4	Ø37
K14181-1	1 ÷ 22 m/min	4	Ø37
	Sârme masive	Sârme din aluminiu	Sârme tub
K14180-1	0.8 ÷ 1.4 mm	1.0 ÷ 1.2 mm	0.9 ÷ 1.2 mm
K14181-1	0.8÷1.6m	1.0 ÷ 1.6 mm	0.9 ÷ 1.6 mm
	Clasă de protecție	Presiune maximă a gazului	Umiditate de funcționare (t= 20 °C)
K14180-1	IP23	0,5MPa (5 bar)	≤ 90 %
K14181-1			
	Temperatură de funcționare	Temperatură de depozitare	
K14180-1	from -10 °C to +40 °C	from -20 °C to +55 °C	
K14181-1			

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:

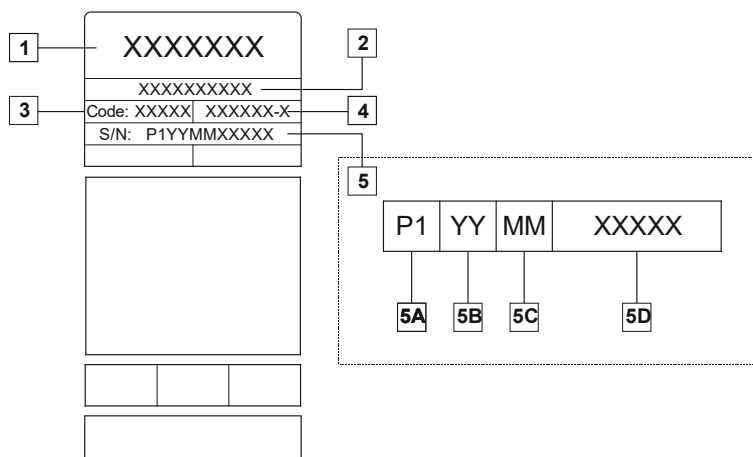
Index	Denumire	Eficiență în cazul consumului maxim de putere / consumului de putere la funcționare în gol	Model echivalent
K14180-1	POWERTEC i380C ADVANCED	86,2% / 29W	Niciun model echivalent
K14181-1	POWERTEC i450C ADVANCED	88,3% / 29W	Niciun model echivalent

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

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

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- Codului produsului
- 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 de 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%, CO ₂ 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%, O ₂ 2% / He 90%, Ar 7,5% CO ₂ 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 electromagnetă (EMC)

11/04

Acest echipament a fost proiectat în conformitate cu toate directivele și standardele relevante. Totuși, acesta poate genera încă perturbații electromagnetice care pot afecta alte sisteme, precum telecomunicațiile (telefon, radio și televizor) sau alte sisteme de siguranță. Aceste perturbații pot cauza probleme de siguranță în sistemele afectate. Citiți și înțelegeți această secțiune pentru a elimina sau reduce volumul de perturbații electromagnetice generat de acest echipament.

AVERTISMENT

Cu condiția ca impedanța sistemului public de alimentare de joasă tensiune la punctul cuplajului comun să fie mai mică decât:

- 56,4 mΩ pentru **POWERTEC i380C ADVANCED**;
- 23 mΩ pentru **POWERTEC i450C ADVANCED**.

Acest echipament este conform cu IEC 61000-3-11 și IEC 61000-3-12 și poate să fie conectat la sistemele publice de joasă tensiune. Este responsabilitatea montatorului sau a utilizatorului echipamentului să asigure, prin consultare cu operatorul rețelei de distribuție, dacă este necesar, că impedanța sistemului respectă restricțiile privind impedanța.

Luați în considerare următoarele instrucțiuni pentru reducerea emisiilor electromagnetice ale mașinii.

- Racordați echipamentul la sursa de alimentare conform acestui manual. În cazul în care au loc perturbații, pot fi necesare măsuri de precauție suplimentare, cum ar fi filtrarea sursei de alimentare.
- Cablurile de ieșire trebuie păstrate cât mai scurte posibil și trebuie poziționate laolaltă. Dacă este posibil, legați la pământ piesa de prelucrat la pământ pentru a reduce emisiile electromagnetice. Operatorul trebuie să verifice dacă legarea la pământ a piesei de prelucrat nu cauzează probleme sau condiții nesigure de utilizare 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 proiectat pentru a fi utilizat în locații rezidențiale, unde puterea electrică este furnizată de sistemul public de alimentare de joasă tensiune. Pot exista potențiale dificultăți la asigurarea compatibilității electromagnetice în aceste locații, atât din cauza perturbațiilor de conductivitate, cât și a celor produse prin radiații.



AVERTISMENT







Atunci când apare un câmp electromagnetic puternic, curentul de sudare poate să fluctueze.



AVERTISMENT

Acest echipament trebuie utilizat de către personal calificat. Asigurați-vă că toate procedurile de instalare, operare, mentenanță și reparare sunt realizate numai de către personal calificat. Citiți și înțelegeți acest manual înainte de a opera acest echipament. Nerespectarea instrucțiunilor din acest manual poate cauza vătămare personală gravă, deces sau avarierea echipamentului. Citiți și înțelegeți explicațiile și simbolurile de avertizare următoare. Lincoln Electric nu este responsabilă pentru pagubele cauzate de instalarea inadecvată, îngrijirea inadecvată sau operarea anormală.

	<p>AVERTIZARE: acest simbol indică faptul că trebuie urmate instrucțiuni pentru a evita vătămarea personală gravă, decesul sau avarierea acestui echipament. Protejați-vă pe dumneavoastră și pe alții împotriva unei posibile vătămări corporale sau decesului.</p>
	<p>CITIȚI ȘI ÎNȚELEGEȚI INSTRUCȚIUNILE: citiți și înțelegeți acest manual înainte de a opera acest echipament. Sudarea cu arc poate fi periculoasă. Nerespectarea instrucțiunilor din acest manual ar putea cauza vătămare personală gravă, deces sau avarierea acestui echipament.</p>
	<p>ȘOCUL ELECTRIC POATE UCIDE: echipamentul de sudare generează tensiuni ridicate. Nu atingeți electrodul, clema de lucru sau piesele de prelucrare racordate atunci când echipamentul este pornit. Asigurați-vă ca aveți izolație față de electrod, clema de lucru și piesele de prelucrare racordate.</p>
	<p>ECHIPAMENT ALIMENTAT ELECTRIC: întrerupeți puterea de intrare utilizând întrerupătorul de la panoul cu siguranțe înainte de a lucra cu acest echipament. Legați la pământ acest echipament în conformitate cu regulamentele electrice locale.</p>
	<p>ECHIPAMENT ALIMENTAT ELECTRIC: verificați în mod regulat cablurile de intrare, al electrodului și al clemei de lucru. În cazul în care există orice deteriorare a izolației, înlocuiți cablul imediat. Nu poziționați portelectrodul direct pe masa de sudare sau pe altă suprafață în contact cu clema de lucru pentru a evita riscul de aprindere accidentală a arcului.</p>
	<p>CÂMPURILE ELECTROMAGNETICE POT FI PERICULOASE: curentul electric care circulă prin orice conductor creează câmpuri electromagnetice (EMF). Câmpurile EMF pot interfera cu unele stimulatoare cardiace, iar sudorii care au implantat un stimulator cardiac trebuie să își consulte medicul înainte de operarea acestui echipament.</p>
	<p>CONFORMITATE CE: acest echipament este conform cu directivele Comunității Europene.</p>
	<p>RADIAȚIE OPTICĂ ARTIFICIALĂ: potrivit cerințelor din Directiva 2006/25/CE și standardul EN 12198, echipamentul este din categoria 2. Este obligatorie folosirea echipamentelor individuale de protecție (PPE) cu filtru cu grad de protecție de maximum 15, așa cum impune standardul EN169.</p>
	<p>FUMUL ȘI GAZELE POT FI PERICULOASE: sudarea poate produce fum și gaze periculoase pentru sănătate. Evitați inhalarea fumului și a gazelor. Pentru a evita aceste pericole, operatorul trebuie să asigure o ventilație sau evacuare suficientă ca să mențină fumul și gazele la distanță de zona de respirație.</p>
	<p>RAZELE DE ARC POT CAUZA ARSURI: utilizați un scut cu filtru adecvat și eclise pentru a vă proteja ochii de scântei și raze ale arcului, atunci când sudați sau observați. Utilizați îmbrăcăminte adecvată realizată dintr-un material ignifug durabil pentru a vă proteja pielea dumneavoastră și pe cea a ajutoarelor. Protejați alt personal din apropiere cu scuturi ignifuge adecvate și avertizați-i să nu privească direct în arc și să nu se expună la arc.</p>

	<p>SCÂNTEILE DE SUDARE POT CAUZA INCENDIU SAU EXPLOZIE: eliminați riscurile de incendiu din zona de sudare și aveți la îndemână un stingător pregătit. Scântele de sudare și materialele încinse în procesul de sudare pot pătrunde ușor prin crăpături și deschideri mici în zonele adiacente. Nu sudați niciun rezervor, tambur, container sau material până ce nu sunt luate măsurile necesare pentru a garanta că niciun vapor inflamabil sau toxic nu este prezent. Nu operați niciodată acest echipament atunci când sunt prezente gaze, vapori sau lichide inflamabile.</p>
	<p>MATERIALELE SUDATE POT PROVOCA ARSURI: sudarea generează un volum mare de căldură. Suprafețele și materialele încinse din zona de lucru pot cauza arsuri grave. Utilizați mănuși și clești atunci când atingeți sau mutați materiale în zona de lucru.</p>
	<p>BUTELIA POATE EXPLODA, DACĂ ESTE AVARIATĂ: utilizați numai butelii cu caz comprimat, care conțin gazul de protecție corect pentru procesul utilizat și regulatoare care funcționează normal, proiectate pentru a fi utilizate cu gaz sau sub presiune. Utilizați întotdeauna buteliile în poziție dreaptă, legate cu lanțuri de un suport fix. Nu mutați sau transportați buteliile de gaz cu capacul de protecție îndepărtat. Nu permiteți ca electrodul, portelectrodul, clema de lucru sau oricare altă piesă aflată sub tensiune să atingă butelia de gaz. Buteliile de gaz trebuie amplasate la distanță de zonele în care acestea pot fi avariate sau supuse procesului de sudare, inclusiv surselor de scântei și căldură.</p>
	<p>PIESELE ÎN MIȘCARE SUNT PERICULOASE: există piese mecanice în mișcare în această mașină care pot să cauzeze vătămări grave. Țineți mâinile, corpul și îmbrăcămintea departe de aceste piese în timpul pornirii, operării și întreținerii mașinii.</p>
	<p>AGENTUL DE RĂCIRE FIERBINTE POATE ARDE PIELEA: asigurați-vă întotdeauna că agentul de răcire NU ESTE FIERBINTE înainte de a efectua activități de reparare a răcitorului.</p>
	<p>MARCAJ DE SIGURANȚĂ: acest echipament este adecvat pentru asigurarea puterii pentru operațiunile de sudare desfășurate într-un mediu cu pericol crescut de electrocutare.</p>

Producătorul își rezervă dreptul de a modifica și/sau îmbunătăți proiectul fără a actualiza în același timp manualul de utilizare.

Introducere

Descrierea generală

Mașinile de sudare **POWERTEC i380C AVANSAT**, **POWERTEC i450C ADVANCED** permit sudarea:

- GMAW (MIG/MAG),
- FCAW (cu sârmă tubulară),
- SMAW (MMA).

Următorul echipament a fost adăugat la **POWERTEC i380C AVANSAT**, **POWERTEC i450C ADVANCED**:

- Cablu de lucru – 3 m,
- Furtun de gaz – 2 m,
- Rolă de antrenare V1.0/V1.2 pentru sârmă masivă (montată în dispozitivul de avans al sârmei).

Echipamentul recomandat care poate să fie cumpărat de utilizator a fost menționat în capitolul „Accesorii”.

Instalare și instrucțiuni pentru operator

Citiți în totalitate această secțiune înainte de instalarea sau de utilizarea mașinii.

Locație și mediu

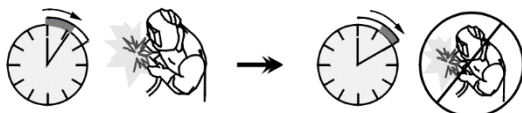
Această mașină va fi utilizată în medii dificile. Totuși, este important să se ia măsuri simple de prevenire, pentru a asigura o durată mare de utilizare și o funcționare în condiții de siguranță.

- Nu amplasați și nu utilizați această mașină pe o suprafață cu o pantă mai mare de 15°.
- Nu utilizați această mașină pentru dezghețarea conductelor.
- Această mașină trebuie amplasată în locații cu o circulație liberă de aer curat, fără restricții, pentru deplasarea aerului către, respectiv dinspre orificiile de aerisire. Nu acoperiți mașina cu hârtie, lavete sau cârpe atunci când este în funcțiune.
- Se vor reduce la minimum cantitățile de murdărie sau de praf care pot fi atrase în mașină.
- Această mașină are clasa de protecție IP23. Păstrați mașina uscată atunci când este posibil și nu o așezați pe teren umed sau în bălți.
- Poziționați mașina la distanță de aparate controlate prin radio. Funcționarea normală poate afecta utilizarea dispozitivelor controlate prin radio din apropiere, ceea ce poate duce la vătămări corporale sau la deteriorarea echipamentului. Citiți secțiunea privind compatibilitatea electromagnetică din acest manual.
- Nu utilizați mașina în zone cu o temperatură ambiantă mai mare de 40 °C.

Ciclu de lucru și supraîncălzire

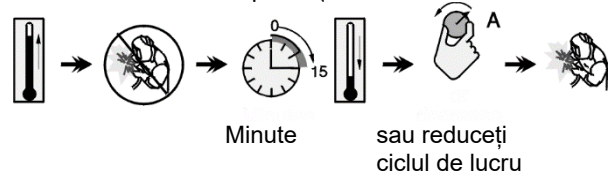
Ciclu de lucru al unei mașini de sudare este procentul de timp dintr-un ciclu de 10 minute în care sudorul poate utiliza mașina la curentul de sudare nominal.

Exemplu: ciclu de lucru 60%



Sudare timp de 6 minute. Pauză timp de 4 minute.

Prelungirea excesivă a ciclului de lucru va determina activarea circuitului de protecție termică.



Conexiune cu sursa de alimentare

⚠️ AVERTISMENT

Numai un electrician calificat poate să racordeze mașina de sudare la rețeaua de alimentare. Instalarea trebuie să fie făcută în conformitate cu Codul electric național și reglementările locale.

Verificați tensiunea de intrare, faza și frecvența furnizate către această mașină înainte de a o porni. Verificați racordarea cablurilor de legare la pământ de la mașină la sursa de intrare. Mașina de sudare **POWERTEC i380C AVANSAT**, **POWERTEC i450C ADVANCED** trebuie să fie conectat la conectorul fișabil cu un pol de împământare.

Tensiunea de intrare este de 400 Vc.a. 50/60 Hz. Pentru mai multe informații despre alimentare, consultați secțiunea de specificații tehnice a acestui manual și plăcuța de identificare a mașinii.

Asigurați-vă că puterea disponibilă la alimentare este adecvată pentru funcționarea normală a mașinii. Siguranța cu acțiune întârziată necesară sau întrerupătorul circuitului și dimensiunile cablurilor sunt indicate în secțiunea de specificații tehnice a acestui manual.

⚠️ AVERTISMENT

Mașina de sudare poate fi alimentată de la un generator electric cu o putere cu cel puțin 30% mai mare decât puterea de intrare a mașinii de sudare.

⚠️ AVERTISMENT

Atunci când alimentați aparatul de sudare de la un generator, asigurați-vă că opriți mai întâi aparatul, pentru a preveni deteriorarea acestuia!

Racorduri de ieșire

Consultați punctele [3], [4] și [6] din figurile de mai jos.

Comenzi și caracteristici operaționale

Panou frontal

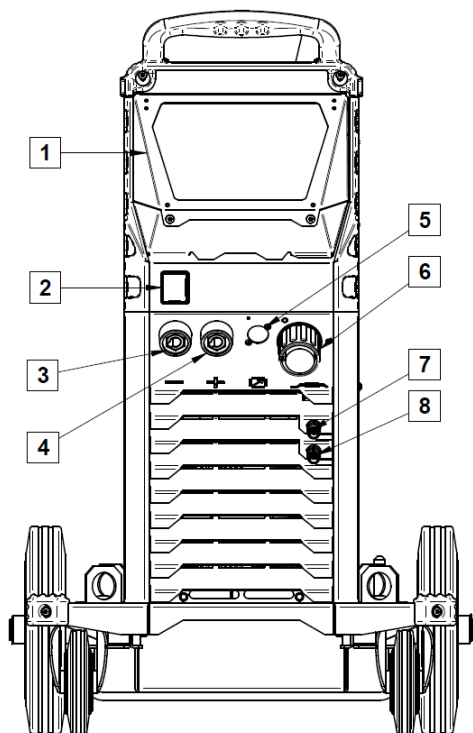






Figura 1.

1. Capacul interfeței cu utilizatorul. Capac care protejează interfața cu utilizatorul. Interfața cu utilizatorul U7 este descrisă într-un capitol separat.
2. Înterupător general PORNIT/OPRIT (I/O): controlează puterea de intrare a mașinii. Asigurați-vă că sursa de alimentare este conectată la alimentarea de la rețea înainte de a activa puterea („I”). După ce puterea de intrare este conectată și înterupătorul general este în poziția pornit, indicatorul va lumina pentru a indica faptul că mașina este gata să funcționeze.
3. Conectorul de ieșire negativ pentru circuitul de sudare: pentru conectarea unui portelectrod la cablu/cablul de lucru. 
4. Conectorul de ieșire pozitiv pentru circuitul de sudare: pentru conectarea unui portelectrod la cablu/cablul de lucru. 
5. Fișa conectorului pentru comanda la distanță: pentru montarea setului de comandă la distanță. Acest conector permite conectarea comenzii la distanță. Consultați capitolul „Accesorii”.
6. Conectorul EURO: pentru conectarea unui pistol de sudare (pentru procesul GMAW/FCAW).
7. Cuplajul de conectare rapidă: ieșirea lichidului de răcire (furnizează lichid de răcire rece către arzător/pistol). 
8. Cuplajul de conectare rapidă: intrarea lichidului de răcire (preia lichidul de răcire încălzit de la arzător/pistol). 

Panou din spate

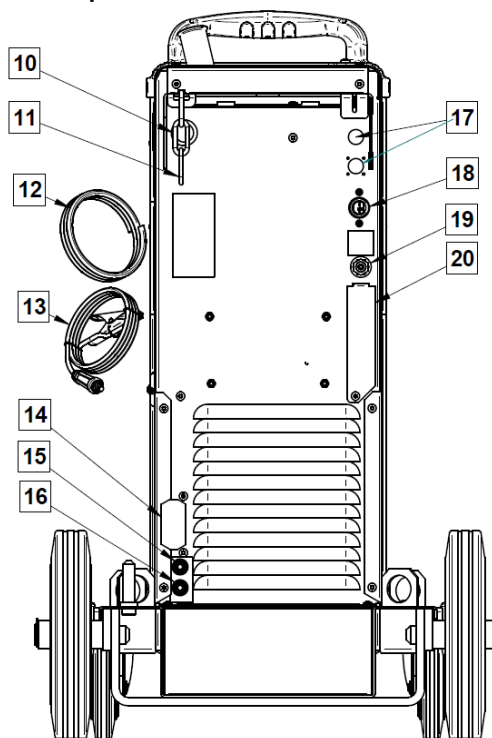




Figura 2.

10. Intrarea ghidajului sârmei: permite instalarea ghidajului pentru sârma de sudare furnizată tamburului.
11. Lanțul: pentru protecția buteliei de gaz.
12. Furtunul de gaz.
13. Cablul de lucru.
14. Consola capacului: pentru montarea consolei suportului cablului răcitorului.
15. Cuplajul de conectare rapidă: intrarea lichidului de răcire (furnizează lichid de răcire rece către arzător/pistol). 
16. Cuplajul de conectare rapidă: ieșirea lichidului de răcire (preia lichidul de răcire încălzit de la arzător/pistol). 
17. Bușonul de alimentare: pentru setul radiatorului cu gaz CO2 (consultați capitolul „Accesorii”).
18. Cablul de alimentare (5 m): conectează fișa de alimentare la cablu de intrare existent care este clasificat pentru mașină, așa cum este indicat în acest manual, și se conformează tuturor standardelor aplicabile. Această racordare trebuie să fie efectuată numai de către o persoană calificată.
19. Conectorul de gaz: racord pentru conducta de gaz.
20. Bușonul regulatorului de debit de gaz: regulatorul de debit de gaz poate să fie achiziționat separat (consultați capitolul „Accesorii”).

Comenzile interne

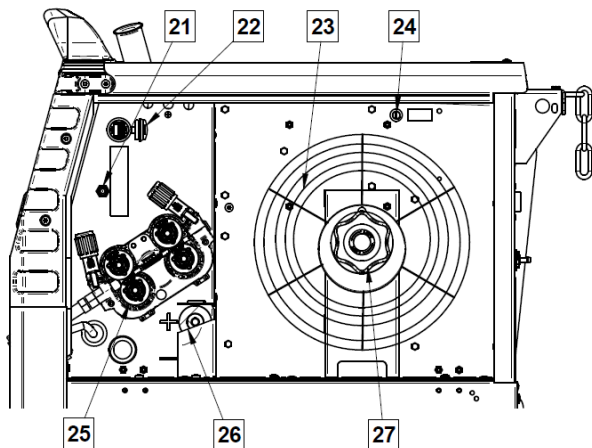

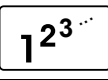







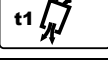



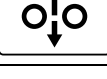




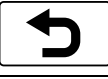










Figura 3.

21. Comutator avans al sârmei/purjare a gazului: acest comutator permite avansul sârmei sau fluxul de gaz fără activarea tensiunii de ieșire.
22. Intrare USB tip A: pentru conectarea stickului de memorie USB. Pentru actualizările software ale aparatului și pentru service.
23. Sârma bobinată (pentru GMAW/FCAW): aparatul nu include o sârmă bobinată.
24. Siguranța F1: folosiți o siguranță cu aprindere întârziată 2 A/400 V (6,3 x 32 mm).
25. Sistemul de avans al acțiunii sârmei: mecanisme de acționare sârmei cu 4 role cu role de antrenare cu schimbare rapidă.
26. Fișa blocul de conexiuni pentru schimbarea polarității (pentru procesul GMAW/FCAW-SS): acest bloc de conexiuni vă permite să stabiliți polaritatea sudării (+; -) care va fi dată pistolului de sudare.
27. Suportul bobinei de sârmă: bobine de maximum 16 kg. Acceptă bobine din plastic, oțel și fibre pe axul de 51 mm.
Notă: piulița frânei din plastic are filet pe stânga.

Interfața de marcaje a ghidului

Tabelul 1. Descrierea simbolurilor

	Selectare a procesului de sudare		Selectare a programul de sudare		Proces SMAW (MMA)
	Proces GMAW (MIG/MAG)		Proces FCAW		Evocare din memoria utilizatorului
	Salvare în memoria utilizatorului		Setarea utilizatorului		Setare avansată
	Configurare		Forță a arcului		Pornire la cald
	Comprimare		Durata pregaz		Durata postgaz
	Durata Burnback		Run-in WFS		Selectare a funcției declanșatorului pistolului (2 pași/4 pași)
	Limite de memorie		2 pași		Procedură Crater
	Setări ale sudării prin puncte		4 pași		Start al procedurii
	Avans la rece		Nivel al luminozității		Restabilire a setărilor din fabrică
	Vizualizare a informațiilor despre versiunea hardware și software		Procedură A/B		Memorie USB
	Marcaj de selectare		Marcaj de renunțare		Control al accesului
	Eroare		Buton ESCape (renunțare)		Buton de confirmare
	Viteza de avans a sârmei [in/minut]		Tensiunea de sudare		Curentul de sudare
	Blocat				Viteza de avans a sârmei [m/minut]
	Setare a limbii		Suport		Setări de configurare a afișajului
	Vizualizare UI standard		Vizualizare UI avansată		Selectare a articolului
	Activare/dezactivare a modului Jobs sau Selectare Jobs pentru modul Jobs		Salvare a activării/dezactivării modului Jobs		Blocare
	Istoric de sudare		Salvare		Înregistrări
	Captură de ecran		Încărcare		Meniu de service
	Răcitor				

Interfața cu utilizatorul avansată (U7)



Figura 4.

34. **Afișajul:** afișajul TFT de 7" afișează parametrii procesului de sudare.

35. **Butonul din stânga:** setează valoarea în colțul din stânga al afișajului. Anulează selecția. Revine la meniul anterior.

36. **Butonul din dreapta:** setează valoarea în colțul din dreapta al afișajului. Confirmarea modificărilor.

37. **Buton:** activează revenirea la meniul principal. Utilizatorii au acces la două vizualizări diferite ale interfeței:

- Vizualizare standard (figura 5.)
- Vizualizare avansată (figura 6.)

Pentru a alege vizualizarea interfeței:

- Apăsați pe butonul [37] sau pe butonul din dreapta [36].
- Folosiți butonul din dreapta [36] pentru a evidenția pictograma „Configurare”.
- Apăsați pe butonul din dreapta [36] pentru a confirma decizia.
- Folosiți butonul din dreapta [36] pentru a evidenția pictograma „Vizualizare UI”.
- Apăsați pe butonul din dreapta [36] pentru a confirma decizia.
- Selectați una dintre vizualizări (standard – figura 5. sau avansată – figura 6.).
- Apăsați pe butonul [37] sau pe butonul din stânga [35] pentru a reveni la meniul principal.

Tabelul 2. Diferite vizualizări ale afișajului

		Funcțiile componentelor interfeței	
		<p>38. Bara de stare.</p> <p>39. Valoarea măsurată a curentului.</p> <p>40. Valoarea măsurată a tensiunii.</p> <p>41. Valoarea parametrului (viteza de avans a sârmei) stabilită cu butonul din stânga [35].</p> <p>42. Valoarea parametrului (tensiune, trim sau putere) stabilită cu butonul din dreapta [36].</p>	
		<p>43. Vizualizarea parametrilor de sudare.</p> <p>44. Bara parametrilor de sudare.</p>	

Bara de stare



Figura 7.

- A). Informații despre modul de sudare activă
 B). Pasul 2/4
 C). Interfața USB

Bara parametrilor de sudare

Bara parametrilor de sudare permite:

- Modificarea programului de sudare.
- Modificarea valorii de control Wave.
- Modificarea funcției declanșatorului pistolului (GMAW, FCAW, SMAW).
- Adăugarea sau ascunderea funcțiilor și parametrilor de sudare – setare a utilizatorului.
- Modificarea setării.

Tabelul 3. Bara parametrilor de sudare GMAW și FCAW

Simbolul	Descrierea
	Alegerea procesului de sudare
	Suport
	Modificarea funcției declanșatorului pistolului
	Comprimare
	Meniul de configurare (setare)
	Setarea utilizatorului

⚠ AVERTISMENT

Disponibilitatea parametrilor depinde de programul de sudare selectat/procesul de sudare.

Tabelul 4. Bara parametrilor de sudare SMAW

Simbolul	Descrierea
	Alegerea procesului de sudare
	Suport
	Forță a arcului
	Pornire la cald
	Meniul de configurare (setare)
	Setarea utilizatorului

Alegerea programului de sudare

Pentru a selecta programul de sudare:

- Apăsăți pe butonul [37] sau pe butonul din dreapta [36] pentru a obține accesul la bara parametrilor de sudare.
- Folosiți butonul din dreapta [36] pentru a evidenția pictograma „Alegerea procesului de sudare”.
- Apăsăți pe butonul din dreapta [36] pentru a confirma selecția.

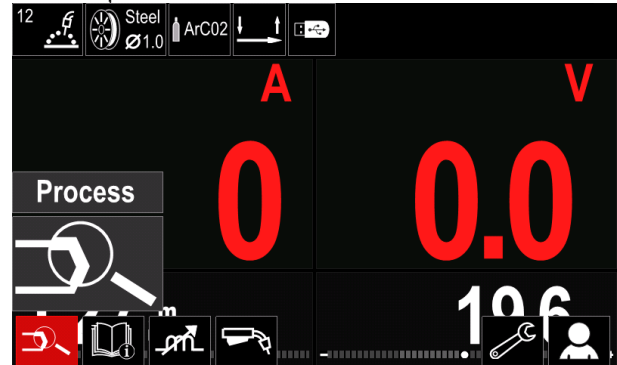


Figura 8.

- Folosiți butonul din dreapta [36] pentru a evidenția pictograma „Selectarea programului de sudare”.



Figura 9.

- Apăsăți pe butonul din dreapta [36] pentru a confirma selecția.

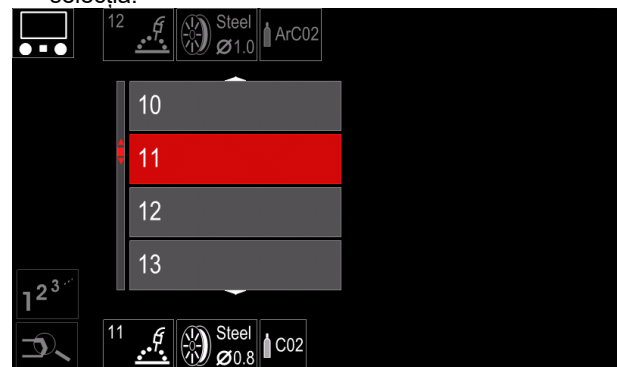


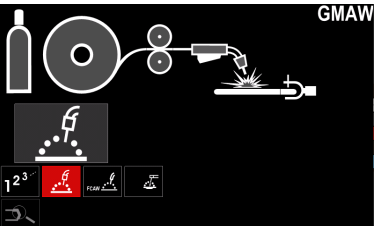
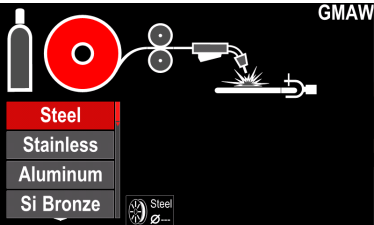
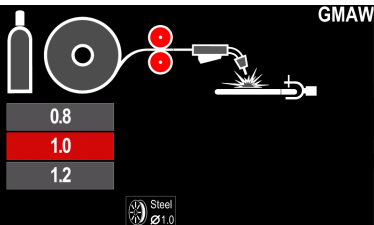
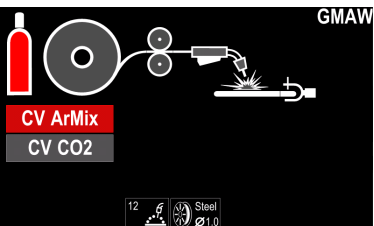
Figura 10.

- Folosiți butonul din dreapta [36] pentru a evidenția numărul programului.
- Apăsăți pe butonul din dreapta [36] pentru a confirma selecția.

⚠ AVERTISMENT

Listele programelor disponibile depinde de sursa de putere.

Dacă un utilizator nu cunoaște numărul programului de sudare, acesta poate să fie căutat. În acest caz, există următorii pași:

- Procesul de sudare 
- Tipul sârmei-electrod 
- Diametrul sârmei-electrod 
- Gazul de protecție 

Suport

Pentru a accesa meniul Suport:

- Apăsarea pe butonul [37] sau pe butonul din dreapta [36] pentru a obține accesul la bara parametrilor de sudare.
- Folosirea butonului din dreapta [36] pentru a evidenția pictograma „Suport”.
- Apăsarea pe butonul din dreapta [36] pentru a confirma selecția.

Meniul Suport vă permite să aflați informații despre următoarele aspecte:

- Accesoriile:
 - Role pentru sârma din aluminiu
 - Role pentru sârma tub
 - Role pentru sârma din oțel/oțel inoxidabil
 - Arzătoare TIG
 - Electrode și cablu de legare la masă
 - PISTOLET MIG/MAG LINC standard
- Sfaturi și trucuri:
 - Tutorial
 - Variabilele de sudare afectează MIG

Setarea utilizatorului

Pentru a accesa setarea utilizatorului:

- Apăsarea pe butonul [37] sau pe butonul din dreapta [36] pentru a obține accesul la bara parametrilor de sudare.
- Folosirea butonului din dreapta [36] pentru a evidenția pictograma „Setări”.
- Apăsarea pe butonul din dreapta [36] pentru a confirma selecția.

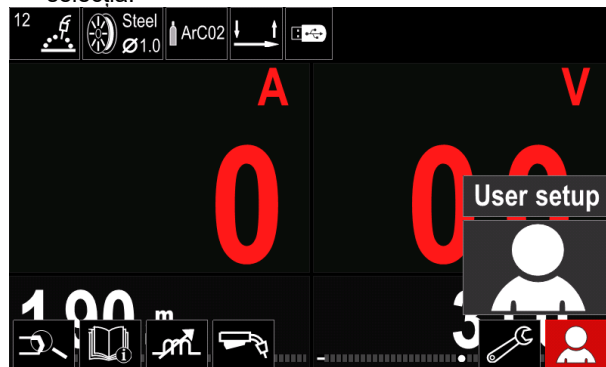
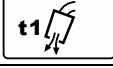












Figura 11.

Meniul de setare a utilizatorului vă permite să adăugați funcții și/sau parametri suplimentare pentru bara parametrilor de sudare [44]:

Tabelul 5. Meniul de setare a utilizatorului

Simbolul	Descrierea
	Pregaz
	Postgaz
	Durata Burnback
	Sudare prin puncte
	Run-in WFS
	Start al procedurii
	Procedură Crater
	Procedură A/B
	Încărcarea memoriei
	Salvare în memorie
	Memorie USB

⚠️ AVERTISMENT

Pentru a modifica parametrii sau valoarea funcțiilor, pictogramele acestora trebuie să fie adăugate la bara parametrilor de sudare [44].

Pentru a adăuga parametrul sau funcția la bara parametrilor de sudare [44]:

- Accesați setarea utilizatorului (consultați figura 11).
- Folosiți butonul din dreapta [36] pentru a evidenția pictograma parametrului sau a funcției care va fi adăugată la bara parametrilor de sudare [44], de exemplu run-in WFS.

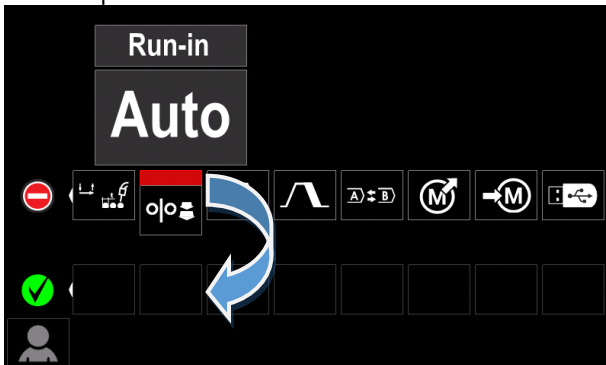


Figura 12.

- Apăsăți pe butonul din dreapta [36] pentru a confirma selecția. Pictograma run-in WFS va fi eliminată.

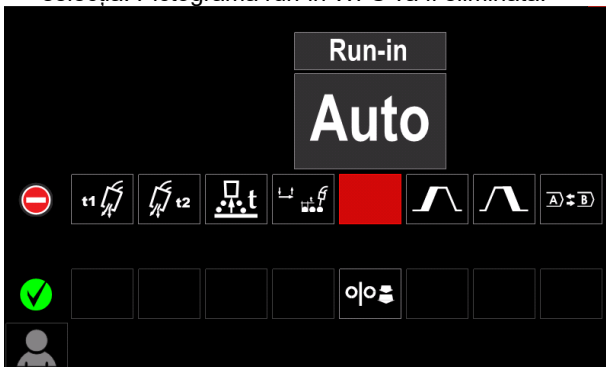


Figura 13.

⚠ AVERTISMENT

- Pentru a elimina pictograma - apăsați din nou pe butonul din dreapta [36] o dată.
- Pentru a ieși din meniul de setare a utilizatorului – apăsați pe butonul din stânga [35].
- Parametrii sau funcția selectată este adăugată la bara parametrilor de sudare [44].



Figura 14.

Pentru a elimina parametrul sau funcția selectată din bara parametrilor de sudare [44]:

- Accesați setarea utilizatorului.
- Folosiți butonul din dreapta [36] pentru a evidenția pictograma parametrului sau a funcției care este adăugată la bara parametrilor de sudare [44].

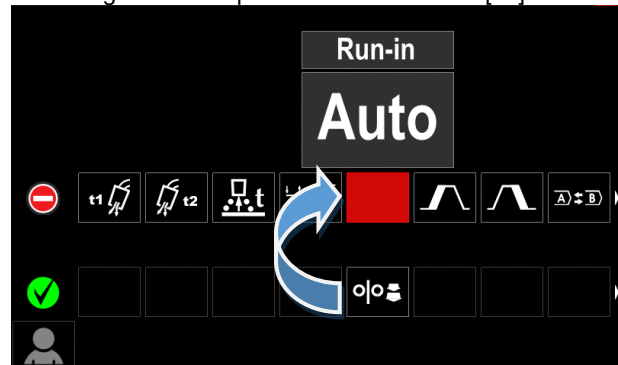


Figura 15.

- Apăsăți pe butonul din dreapta [36] – pictograma selectată va dispărea din partea de jos a afișajului.

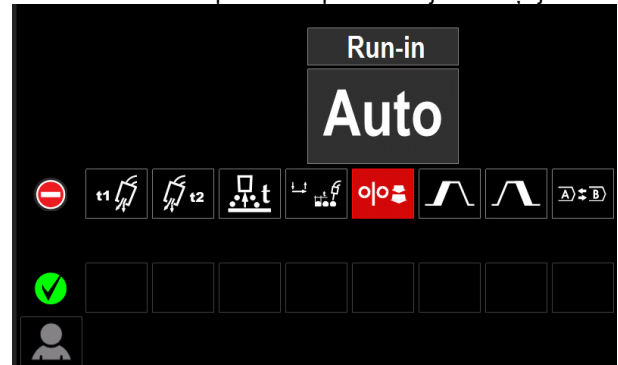


Figura 16.

- Parametrul sau funcția selectată a dispărut din bara parametrilor de sudare [44].



Figura 17.



Durata pregaz reglează momentul în care gazul de protecție curge după ce declanșatorul este tras și înainte de avans.

- Intervalul de ajustare: de la 0 secunde (OPRIT) la 25 de secunde (setarea implicită este modul auto).



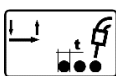
Durata postgaz reglează momentul în care gazul de protecție curge după ce puterea sudării se oprește.

- Intervalul de ajustare: de la 0 secunde (OPRIT) la 25 de secunde (setarea implicită este modul auto).



Durata Burnback este perioada de timp în care puterea sudării continuă după ce sârma nu mai avansează. Împiedică sârma să se strângă și pregătește capătul sârmei pentru începerea următorului arc.

- Intervalul de ajustare: de la OPRITĂ la 0,25 de secunde (setarea implicită este modul auto).



Contorul de puncte – ajustează timpul pentru care sudarea va continua chiar dacă declanșatorul este acționat. Această opțiune nu afectează modul declanșatorului în 4 pași.

- Intervalul de ajustare: de la 0 secunde (OPRIT) la 120 de secunde (setarea implicită este OPRIT).

AVERTISMENT

Contorul de puncte nu are niciun efect în modul declanșatorului în 4 pași.



Run-in WFS – stabilește viteza de avans a sârmei din momentul în care declanșatorul este tras până când este stabilit un arc.

- Intervalul de ajustare: de la minimum la maximum WFS (setarea implicită este modul auto).



Procedura de start – controlează WFS și volții (sau trim) pentru o perioadă specificată la începutul sudării. În timpul pornirii, aparatul va accelera sau decelera de la procedura de start la procedura de sudare presetată.

- Intervalul de ajustare: de la 0 secunde (OPRIT) la 10 de secunde.



Procedura Crater – controlează WFS (sau valoarea amperilor) și volții (sau trim) pentru o perioadă specificată la sfârșitul sudării după ce declanșatorul este eliberat. În perioada Crater, aparatul va accelera sau decelera de la procedura de sudare la procedura Crater.

- Intervalul de ajustare: de la 0 secunde (OPRIT) la 10 de secunde.



Procedura A/B – permite schimbarea rapidă a procedurii de sudare. Schimbările secvenței pot să apară între:

Două programe diferite de sudare.

- Diferite setări pentru același program.



Încărcarea memoriei

Evocarea programelor stocate din memoria utilizatorului.

Pentru a evoca programul de sudare din memoria utilizatorului:

Notă: înainte de folosire, programul de sudare trebuie să fie alocat memoriei utilizatorului

- Adăugați pictograma de încărcare a memoriei la bara parametrilor de sudare.
- Folosiți butonul din dreapta [36] pentru a evidenția pictograma de încărcare a memoriei.
- Apăsați pe butonul din dreapta [36] pentru a confirma – meniul de încărcare a memoriei apare pe afișaj.
- Folosiți butonul din dreapta [36] pentru a evidenția numărul de memorie din care programul de sudare va fi evocat.
- Confirmați selecția – apăsați pe butonul din dreapta [36].



Salvare în memorie: stocați programele de sudare cu parametrii acestora în una din cele cincizeci de memorii ale utilizatorului.

Pentru a salva în memorie:

- Adăugați pictograma de salvare în memorie la bara parametrilor de sudare.
- Folosiți butonul din dreapta [36] pentru a evidenția pictograma de salvare în memorie.



Figura 18.

- Apăsați pe butonul din dreapta [36] pentru a confirma – meniul de salvare în memorie apare pe afișaj.
- Folosiți butonul din dreapta pentru a evidenția numărul de memorie unde programul va fi stocat.

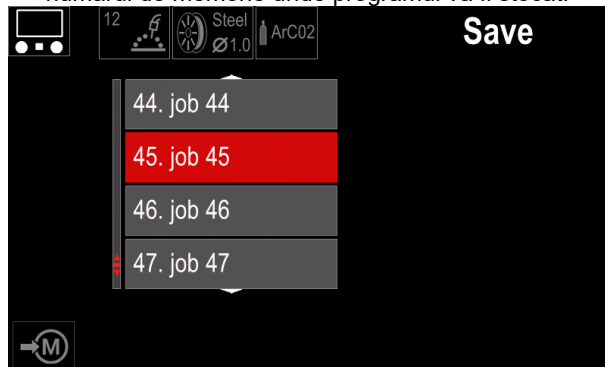


Figura 19.

- Confirmați selecția – apăsați continuu timp de 3 secunde Butonul din dreapta [36].

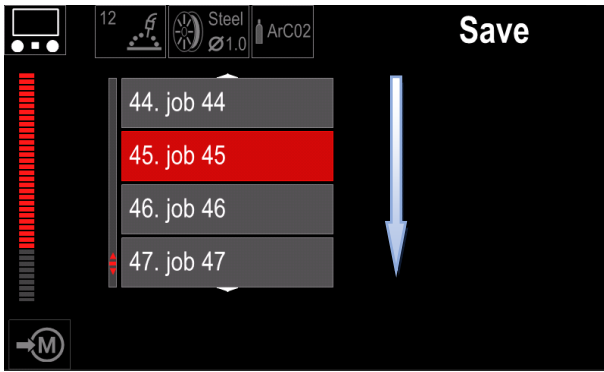


Figura 20.

- Redenumirea sarcinii – rotiți butonul din dreapta [36] pentru a selecta numerele 0-9, literele A-Z, a-z. Apăsați pe butonul din dreapta [36] pentru a confirma primul caracter al numelui.
- Următoarele caractere sunt selectate în același mod.
- Pentru a confirma denumirea sarcinii și a vă întoarce la meniul principal apăsați pe butonul [37] sau butonul din stânga [35].



USB

Atunci când dispozitivul de stocare USB este conectat la portul USB – utilizatorul are acces la:

Tabelul 6. Meniul USB

Simbolul	Descrierea
	Salvare
	Încărcare

Salvare - următoarele date pot să fie salvate pe un stick de memorie USB:

Tabelul 7. Salvarea și restabilirea selecției

Simbolul	Descrierea
	Setări ale sudării curente
	Configurarea parametrilor avansați (meniul P)
	Toate programele de sudare stocate în memoria utilizatorului
	Unul dintre programele de sudare stocate în memoria utilizatorului

Pentru a salva datele în dispozitivul USB:

- Conectați stickul USB la aparatul de sudare.
- Adăugați pictograma USB la bara parametrilor de sudare [44].
- Folosiți butonul din dreapta [36] pentru a evidenția pictograma „USB”.

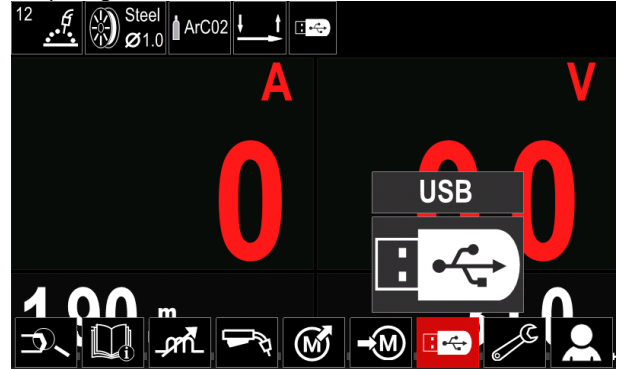


Figura 21.

- Apăsați pe butonul din dreapta [36] pentru a confirma selecția – meniul USB apare pe afișaj.
- Folosiți butonul din dreapta [36] pentru a evidenția pictograma „Salvare”.



Figura 22.

- Apăsați pe butonul din dreapta [36] pentru a avea acces la opțiunea de salvare – meniul de salvare apare pe afișaj.



Figura 23.

- Creați sau alegeți un fișier în care vor fi salvate copiile datelor.
- Afișajul indică meniul de salvare a datelor pe un stick de memorie USB.



Figura 24.

- Folosiți comanda de setare [11] pentru a evidenția pictograma datelor care vor fi salvate pe un stick de memorie USB. De exemplu: pictograma meniului de configurare.

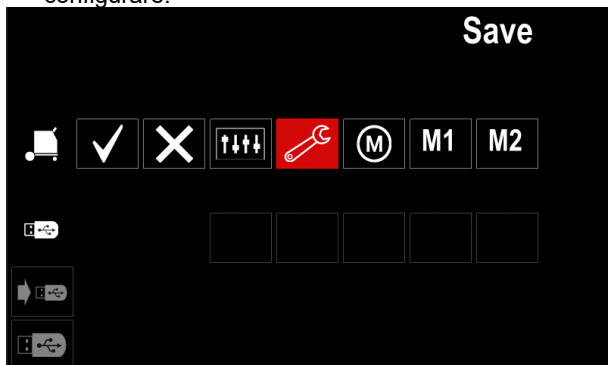


Figura 25.

- Apăsați pe butonul din dreapta [36] pentru a confirma.



Figura 26.

- Pentru a confirma și salva datele pe un stick de memorie USB, evidențiați pictograma marcaj de selectare și apoi apăsați pe butonul din dreapta [36].
- Pentru a ieși din meniul USB – apăsați pe butonul din stânga [37] sau deconectați stickul de memorie USB de la intrarea USB.

Încărcare – restaurarea datelor din dispozitivul USB în memoria aparatului.

- Pentru a încărca datele din memoria USB:
- Conectați stickul USB la aparatul de sudare.
- Adăugați pictograma USB la bara parametrilor de sudare [44].
- Folosiți butonul din dreapta [36] pentru a evidenția pictograma „USB”.

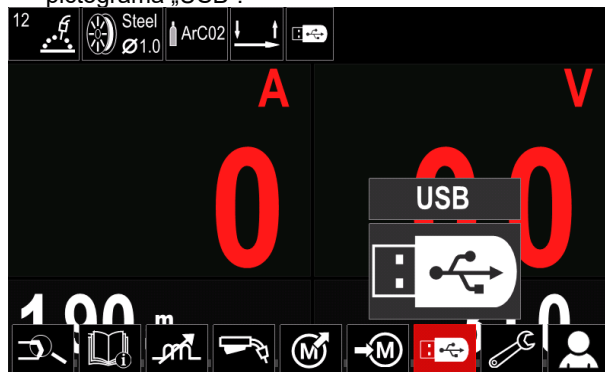


Figura 27.

- Apăsați pe butonul din dreapta [36] pentru a confirma selecția – meniul USB apare pe afișaj.
- Folosiți butonul din dreapta [36] pentru a evidenția pictograma „Încărcare”.

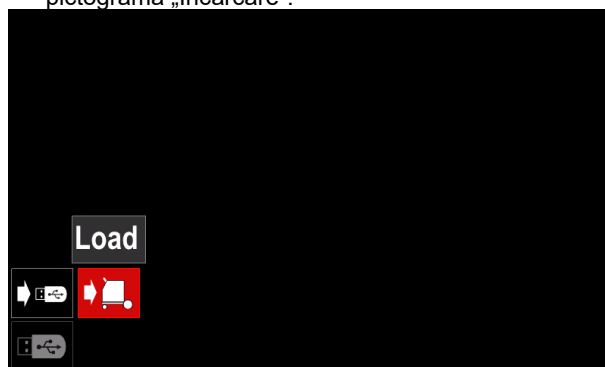


Figura 28.

- Apăsați pe butonul din dreapta [36] pentru a avea acces la opțiunea de încărcare – meniul de încărcare apare pe afișaj.
- Selectați denumirea fișierului cu datele de încărcat în interfață. Evidențiați pictograma fișierului – folosiți butonul din dreapta [36].

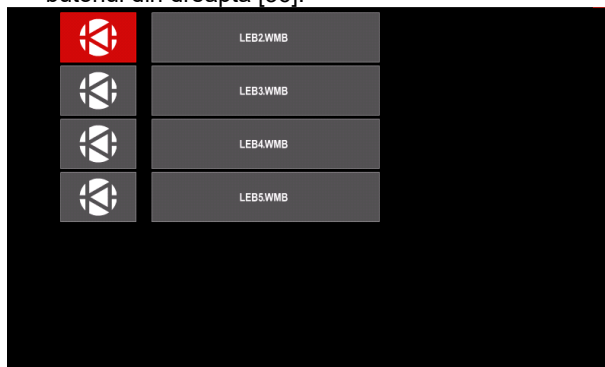


Figura 29.

- Apăsați pe butonul din dreapta [36] pentru a confirma selecția fișierului.
- Afișajul indică meniul de încărcare a datelor dintr-un stick de memorie USB în interfața cu utilizatorul.
- Folosiți butonul din dreapta [36] pentru a evidenția pictograma datelor care vor fi încărcate.

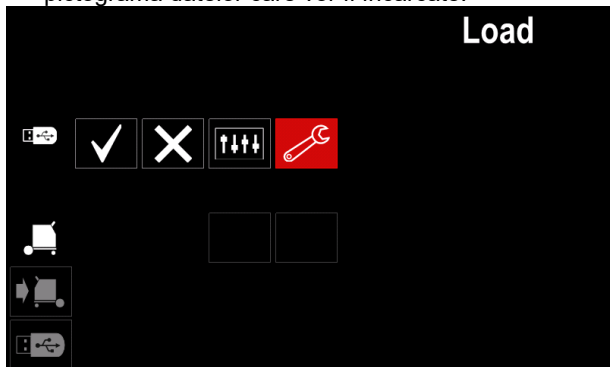


Figura 30.

- Apăsați pe butonul din dreapta [36] pentru a confirma selecția datelor.

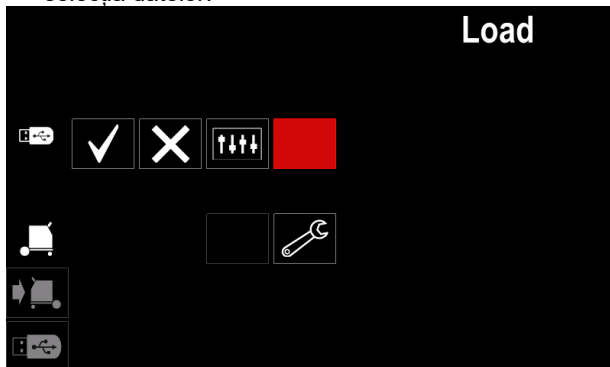


Figura 31.

- Pentru a confirma și încărca datele pe un stick de memorie USB, evidențiați pictograma marcaj de selectare și apoi apăsați pe butonul din dreapta [36].



Figura 32.

- Pentru a ieși din meniul USB – apăsați pe butonul din stânga [37] sau deconectați stickul de memorie USB de la intrarea USB.

Meniul de setări și configurare

Pentru a accesa meniul de setări și configurare:

- Apăsați pe butonul [37] sau pe butonul din dreapta [36] pentru a obține accesul la bara parametrilor de sudare.
- Folosiți butonul din dreapta [36] pentru a evidenția pictograma „Configurare”.
- Apăsați pe butonul din dreapta [36] pentru a confirma selecția.

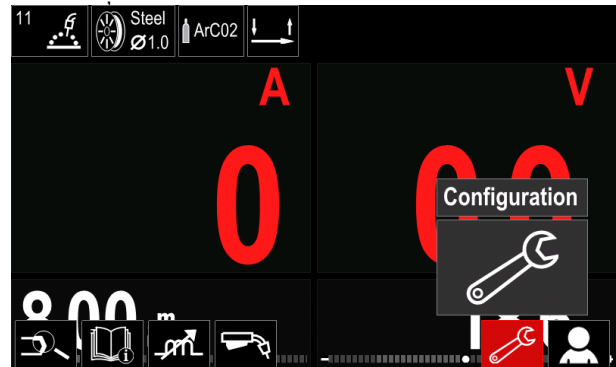


Figura 33.

Tabelul 8. Meniul de configurare

Simbolul	Descrierea
	Setarea limitelor de memorie
	Setarea configurației afișajului
	Setarea nivelului de luminozitate
	Blocare/deblocare
	Modul Job
	Setare a limbii
	Restabilire a setărilor din fabrică
	Vizualizare a informațiilor despre versiunea hardware și software
	Accesarea meniului de configurare
	Meniu al răcitorului
	Meniu de service



Limitări – permite operatorului să seteze limitele principalilor parametri de sudare din sarcina selectată. Operatorul poate să ajusteze valoarea parametrului între limitele specificate.

Notă: limitele pot să fie setate numai pentru programele stocate în memoria utilizatorului.

Limitele pot să fie setate pentru:

- Curentul de sudare
- Viteza de avans a sârmei
- Tensiunea de sudare

Comenzile Wave

Pentru a seta intervalul:

- Intrați în meniul de setări și configurare.
- Folosiți butonul din dreapta [36] pentru a evidenția pictograma „Limitări”.

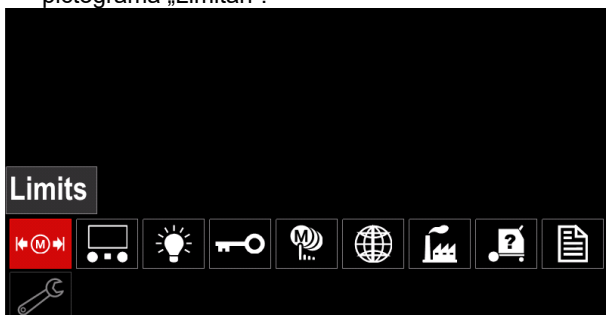


Figura 34.

- Apăsați pe butonul din dreapta [36] pentru a confirma. Lista cu sarcina disponibilă va fi afișată pe ecran.

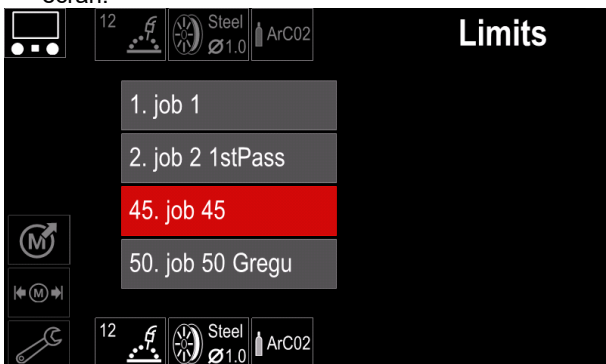


Figura 35.

- Folosiți butonul din dreapta [36] pentru a evidenția sarcina.
- Apăsați pe butonul din dreapta [36] pentru a confirma selecția.

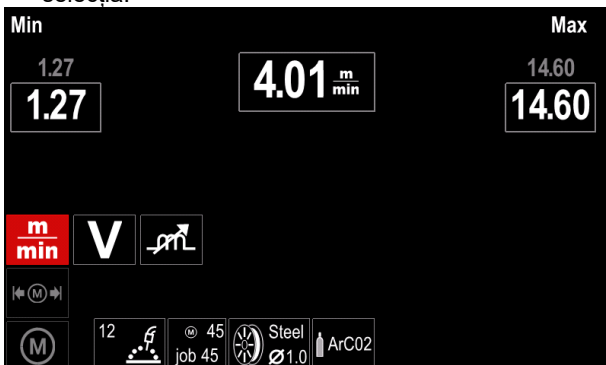


Figura 36.

- Folosiți butonul din dreapta [36] pentru a alege parametrul care va fi schimbat.
- Apăsați pe butonul din dreapta [36] pentru a confirma.
- Folosiți butonul din dreapta [36] pentru a schimba valoarea. Apăsați pe butonul din dreapta [36] pentru confirmare.
- Figura 37. indică efectul schimbării valorilor parametrilor.

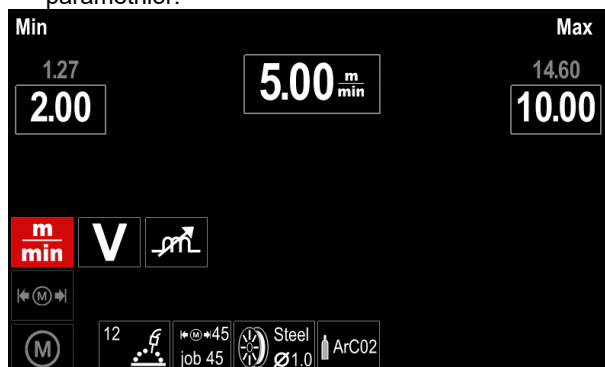


Figura 37.

- Apăsați pe butonul [37] pentru a ieși cu modificări.



Configurarea afișajului

Sunt disponibile două configurații ale afișajului:

Tabelul 9. Configurarea afișajului

	Vizualizare standard
	Vizualizare avansată

Pentru a seta configurația afișajului:

- Accesați meniul de setări și configurare.
- Folosiți butonul din dreapta [36] pentru a evidenția pictograma de configurare a afișajului.

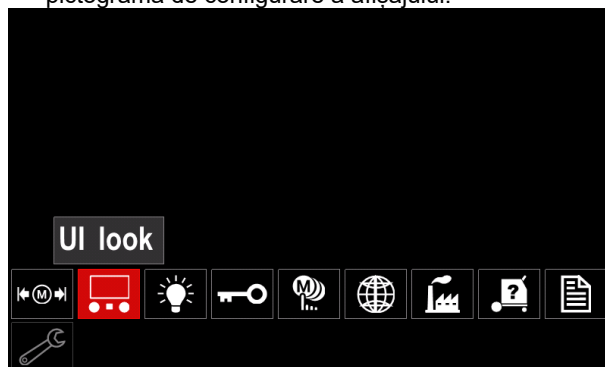


Figura 38.

- Apăsați pe butonul din dreapta [36]. Meniul de configurare a afișajului apare pe afișaj.

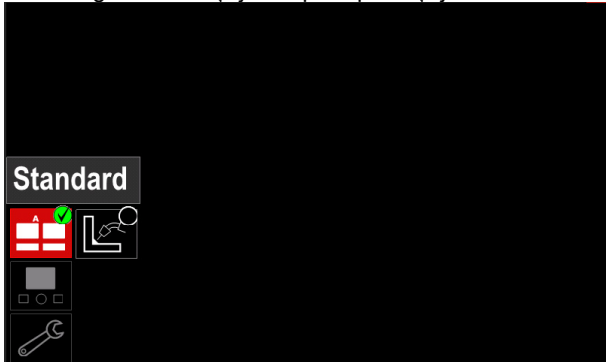


Figura 39.

- Folosiți butonul din dreapta [36] pentru a alege configurația afișajului.



Nivelul de luminozitate

- Permite ajustarea luminozității afișajului de la 0 la 10.

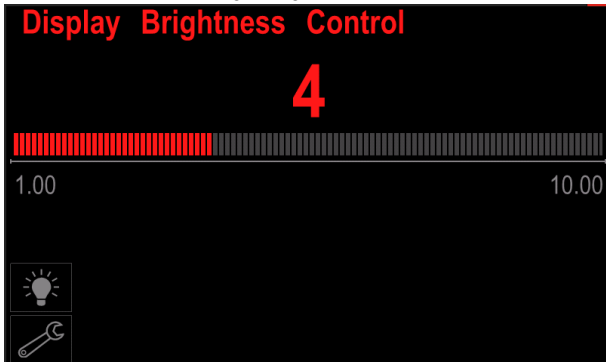


Figura 40.



Control al accesului

Această funcție permite următoarele activități

Tabelul 10. Controlul accesului

Simbolul	Descrierea
	PIN
	Blocare a funcțiilor
	Activare/dezactivare Jobs
	Selectați Jobs pentru activitatea sarcinii



Blocare – permite setarea parolei. Pentru a seta parola:

- Accesați meniul de setări și configurare.
- Folosiți butonul din dreapta [36] pentru a evidenția pictograma de blocare.



Figura 41.

- Apăsați pe butonul din dreapta [36]. Meniul de setare a parolei apare pe afișaj.

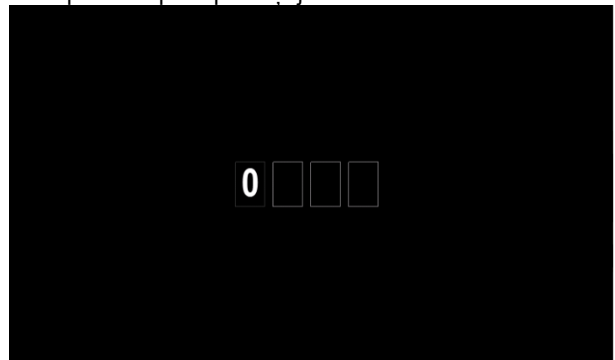


Figura 42.

- Rotiți butonul din dreapta [36] pentru a selecta numerele 0-9,
- Apăsați pe butonul din dreapta [36] pentru a confirma primul caracter al parolei.
- Următoarele numere sunt selectate în același mod.

Notă: după setarea ultimului caracter, sistemul realizează ieșirea automat.



Blocare a funcțiilor – permite blocarea/deblocarea unor funcții din bara parametrilor de sudare. Pentru a bloca funcțiile:

- Accesați meniul de setări și configurare.
- Folosiți butonul din dreapta [36] pentru a evidenția pictograma de blocare a funcțiilor.



Figura 43.

- Apăsați pe butonul din dreapta [36]. Meniul de blocare a funcțiilor apare pe afișaj.
- Folosiți butonul din dreapta [36] pentru a evidenția funcția (de exemplu, „Setare avansată”).

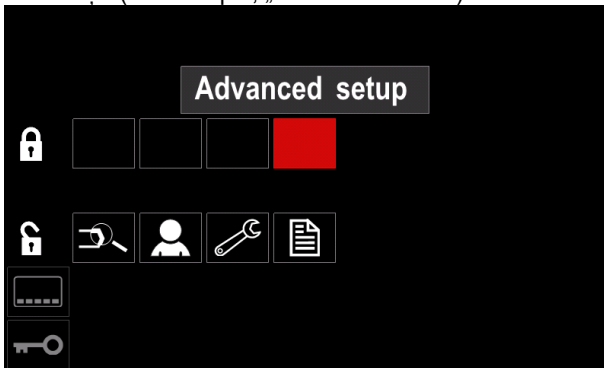


Figura 44.

- Apăsați pe butonul din dreapta [36]. Pictograma parametrului ales va dispărea din partea inferioară a afișajului (Figura 45.). De asemenea, acest parametru dispăre din bara parametrilor de sudare [44].

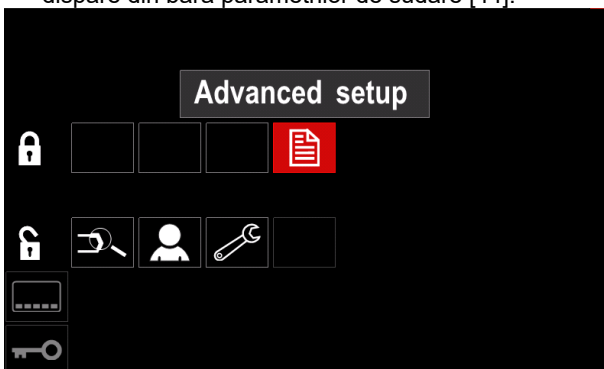


Figura 45.

Notă: pentru deblocarea funcțiilor, utilizatorul trebuie să parcurgă aceiași pași ca pentru blocarea funcțiilor.



Activare/dezactivare Jobs – permite dezactivarea/activarea sarcinilor pentru funcția de salvare în memorie.

Pentru a activare/dezactiva Jobs:

- Accesați meniul de setări și configurare.
- Folosiți butonul din dreapta [36] pentru a evidenția pictograma:



Figura 46.

- Apăsați pe butonul din dreapta [36] pentru a confirma. Meniul de activare/dezactivare Jobs apare pe afișaj.

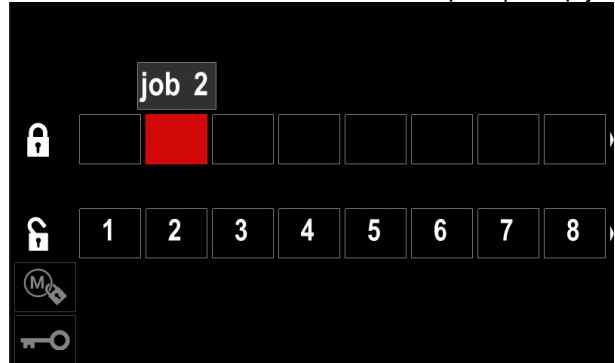


Figura 47.

- Folosiți butonul din dreapta [36] pentru a evidenția numărul sarcinii. Pictograma sarcinii alese va dispărea din partea de jos a afișajului.

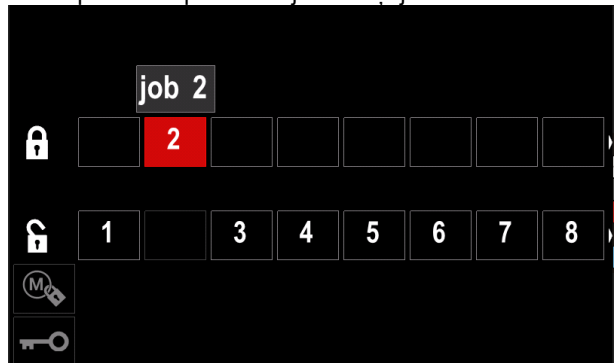


Figura 48.

Notă: sarcinile care sunt dezactivate nu pot să fie folosite cu funcția „Salvare în memorie” – indicată la Figura 49. (sarcina 2 nu este disponibilă).



Figura 49.



Selectați Jobs pentru activitatea sarcinii – permite alegerea sarcinilor care vor fi permise atunci când modul Job va fi activat. Pentru a selecta Jobs pentru activitatea

sarcinii:

- Accesați meniul de setări și configurare.
- Folosiți butonul din dreapta [36] pentru a evidenția pictograma.

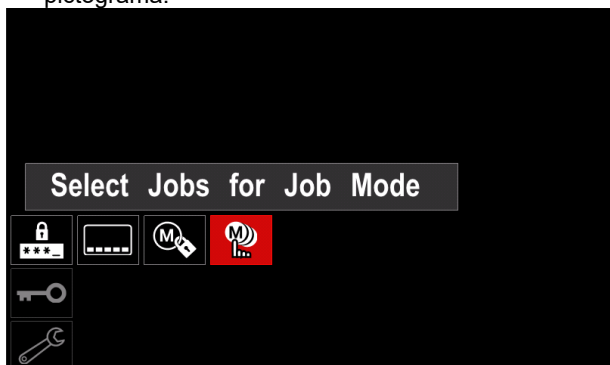


Figura 50.

- Apăsați pe butonul din dreapta [36] pentru a confirma.
- Folosiți butonul din dreapta [36] pentru a evidenția numărul sarcinii.
- Folosiți butonul din dreapta [36] pentru a confirma – pictograma parametrului ales va apărea în partea de jos a afișajului.



Figura 51.

- Apăsați pe butonul [37] pentru a reveni la meniul principal.



Modul Job – utilizatorul are acces să opereze numai sarcinile selectate.

Notă: mai întâi, utilizatorul trebuie să selecteze sarcinile care pot să fie folosite în modul Job (*Controlul accesului -> Selectați sarcinile pentru activitatea sarcinii*)

Pentru a activa modul Job:

- Accesați meniul de setări și configurare.
- Folosiți butonul din dreapta [36] pentru a evidenția pictograma modului Job.

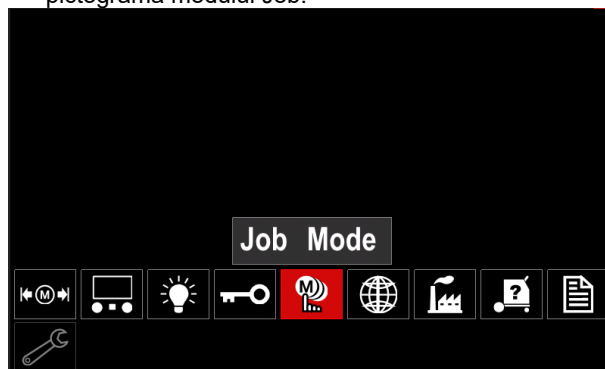


Figura 52.

- Apăsați pe butonul din dreapta [36]. Meniul modului Jobs apare pe afișaj.
- Folosiți butonul din dreapta [36] pentru a evidenția una din opțiunile indicate în figura de mai jos.
 - ✗ - anularea modului Job
 - ✓ Activarea modului Job

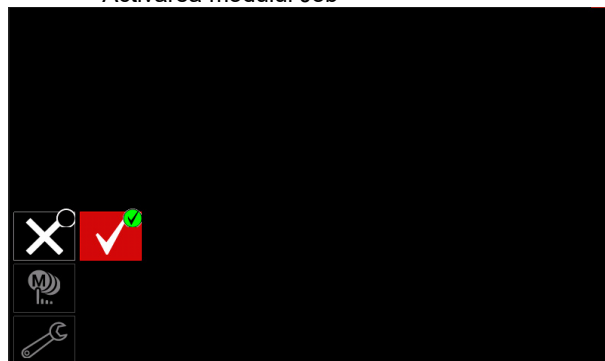


Figura 53.

- Apăsați pe butonul din dreapta [36] pentru a confirma selecția.

Notă: după activarea modului Job, pictograma acestei funcții va fi afișată în bara parametrilor de sudare. De asemenea, în acest mod, opțiunile de încărcare a memoriei și salvare în memorie vor fi blocate.



Setarea limbii – utilizatorul poate să aleagă limba interfeței (engleză, poloneză, finlandeză, franceză, germană, spaniolă, italiană, neerlandeză, română).

Pentru a seta limba:

- Accesați meniul de setări și configurare.
- Folosiți butonul din dreapta [36] pentru a evidenția pictograma de setare a limbii.

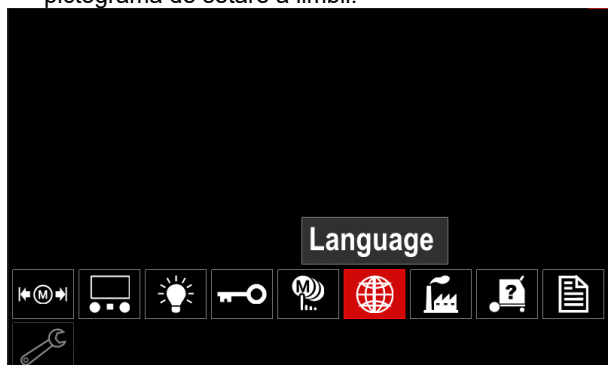


Figura 54.

- Apăsați pe butonul din dreapta [36]. Meniul Language (limbă) apare pe afișaj.



Figura 55.

- Folosiți butonul din dreapta [36] pentru a alege limba.
- Confirmați selecția – apăsați pe butonul din dreapta [36].



Restaurarea setărilor din fabrică

Notă: după restaurarea setărilor din fabrică, setările stocate în memoria utilizatorului sunt

șterse.

Pentru a restaura setările din fabrică:

- Accesați meniul de setări și configurare.
- Folosiți butonul din dreapta [36] pentru a evidenția pictograma de restaurare a setărilor din fabrică.



Figura 56.

- Apăsați pe butonul din dreapta [36]. Meniul de restaurare a setărilor din fabrică apare pe afișaj.
- Folosiți butonul din dreapta [36] pentru a evidenția marcajul de selectare.

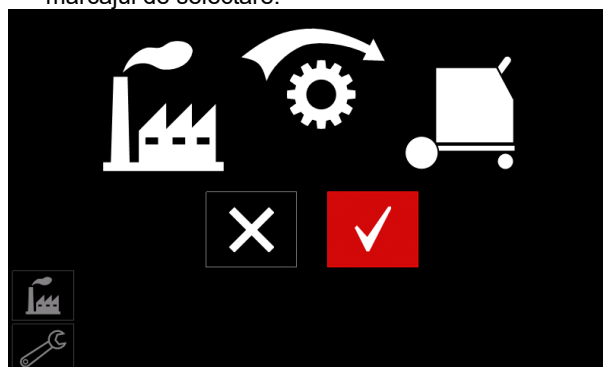


Figura 57.

- Confirmați selectarea – apăsați pe butonul din dreapta [36]. Setările din fabrică sunt restaurate.



Informații de diagnosticare

Informațiile disponibile:

- Versiunea software
- Versiunea hardware
- Aplicația software de sudare
- Adresa IP Ethernet
- Protocolul sursei de alimentare
- Jurnalul de evenimente
- Jurnalul de erori.



Setare avansată

Acest meniu permite accesul la parametrii de configurare ai dispozitivului.

Pentru a seta parametrii de configurare:

- Accesați meniul de setări și configurare.
- Folosiți butonul din dreapta [36] pentru a evidenția pictograma „meniul de configurare”.



Figura 58.

- Apăsăți pe butonul din dreapta [36]. Meniul de configurare apare pe afișaj.
- Folosiți butonul din dreapta [36] pentru a evidenția numărul parametrului care va fi schimbat, de exemplu P.1 - permite schimbarea unităților WFS, implicit din fabrică: „Metric” = m/min.

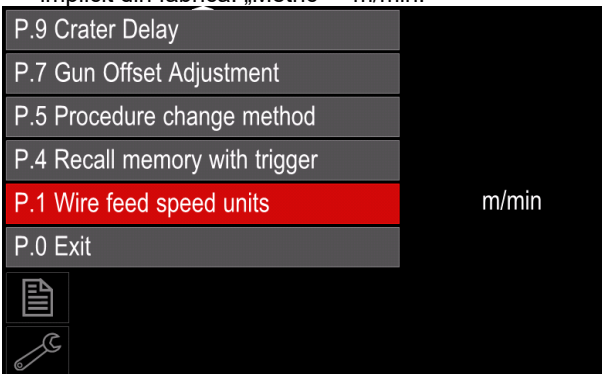


Figura 59.

- Apăsăți pe butonul din dreapta [36].
- Folosiți butonul din dreapta [36] pentru a evidenția in/min (englezesc/imperial).

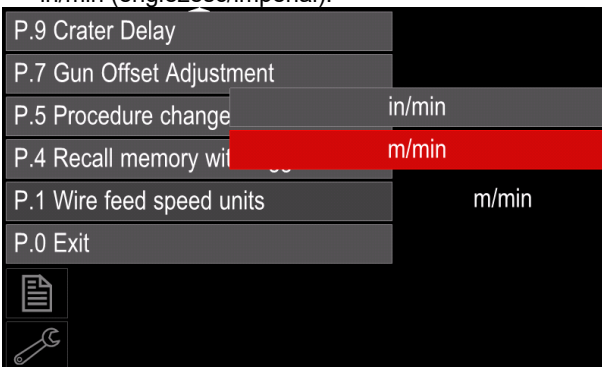


Figura 60.

- Confirmați selecția – apăsați pe butonul din dreapta [36].

Tabelul 11. Parametrii de configurare

P.0	Ieșire din meniu	Permite ieșirea din meniu
P.1	Unitățile vitezei de avans a sârmei (WFS)	Permite schimbarea unităților WFS: <ul style="list-style-type: none"> „Metric” (implicit din fabrică) = m/minut; „Englezesc” = in/minut.
P.4	Evocarea memoriei cu declanșatorul	Această opțiune permite evocarea unei memorii prin tragerea și eliberarea rapidă a declanșatorului pistolului: <ul style="list-style-type: none"> „Activare” = selectarea memoriilor de la 2 la 9 prin tragerea și eliberarea rapidă a declanșatorului pistolului. pentru a evoca o memorie cu declanșatorul pistolului, trageți și eliberați rapid declanșatorul de un număr de ori care corespunde numărului memoriei. De exemplu, pentru a evoca memoria 3, trageți și eliberați rapid declanșatorul de 3 ori. Evocarea memoriei cu declanșatorul poate să fie efectuată numai atunci când sistemul nu sudează. „Dezactivare” (implicit din fabrică) = selecția memoriei este efectuată numai cu butoanele de pe panou.
P.5	Metoda de schimbare a procedurii	Această opțiune selectează cu se va face selecția procedurii la distanță (A/B). Următoarele metode pot să fie folosite pentru a schimba la distanță procedura selectată: <ul style="list-style-type: none"> „Comutatorul extern” (implicit din fabrică) = selecția procedurii duale poate să fie efectuată numai prin pistolul cu comutator sau comanda la distanță. „Declanșatorul rapid” = permite trecerea de la procedura A șa procedura B în timpul sudării, la sudarea cu modul 2 curse: este necesar pistolul cu comutator sau comanda la distanță. Pentru operare: <ul style="list-style-type: none"> ♦ Selectați „Viteză sârmă/proced. A-B” din P.25 pentru a seta parametrii pentru procedurile A și B. ♦ Începeți procedura prin tragerea declanșatorului pistolului. Sistemul va suda cu procedura A. ♦ În timpul sudării, eliberați rapid și apoi trageți declanșatorul pistolului. Sistemul va trece la setările procedurii B. Repetați pentru a trece înapoi la setările procedurii A. Procedura poate să fie schimbată de atâtea ori cât este necesar în timpul sudării. ♦ Eliberați declanșatorul pentru a opri sudarea. La realizarea următoarei sudări, sistemul va începe din nou cu procedura A. „Integral Trig Proc” = permite trecerea de la procedura A la procedura B în timpul sudării cu modul cu 4 curse. La pasul 2, sistemul operează la fel ca la selecția comutatorului extern. Pentru a opera cu 4 pași: <ul style="list-style-type: none"> ♦ Selectați „Viteză sârmă/proced. A-B” din P.25 pentru a seta parametrii pentru procedurile A și B. ♦ Începeți procedura prin tragerea declanșatorului pistolului. Sistemul va suda cu procedura A. ♦ În timpul sudării, eliberați rapid și apoi trageți declanșatorul pistolului. Sistemul va trece la setările procedurii B. Repetați pentru a trece înapoi la setările procedurii A. Procedura poate să fie schimbată de atâtea ori cât este necesar în timpul sudării. <p>Eliberați declanșatorul pentru a opri sudarea. La realizarea următoarei sudări, sistemul va începe din nou cu procedura A.</p>
P.7	Reglarea decalajului pistolului	Această opțiune ajustează calibrarea vitezei avansului sârmei motorului de antrenare al pistolului push-pull. Aceasta ar trebui să se întâmple numai atunci când alte posibile corecții nu au rezolvat problemele de avans de împingere-tragere. Un contor de rotații pe minut este necesar pentru a efectua calibrarea decalajului motorului pistolului pull. pentru a efectua procedura de calibrării, procedura astfel: <ol style="list-style-type: none"> 1. Eliberați brațul de presare de pe ambele mecanisme de antrenare a sârmei de tragere și împingere. 2. Setati viteza de avans a sârmei la 200 ipm. 3. Scoateți sârma din mecanismul de acționare a sârmei de tragere. 4. Țineți un contor de rotații pe minut la rola de antrenare din pistolul pull. 5. Trageți declanșatorul pistolului push-pull. 6. Măsurați rotațiile pe minut ale motorului pull. Acestea ar trebui să fie între 115 și 125 rpm. Dacă este necesar, reduceți setarea de calibrare pentru a decelera motorul de antrenare sau creșteți setarea de calibrare pentru a accelera motorul. <ul style="list-style-type: none"> • Intervalul de calibrare este între -30 și +30, 0 fiind valoarea implicită.

P.9	Întârzierea Crater	<p>Această opțiune este folosită pentru a omite secvența Crater atunci când faceți sudări scurte de prindere. Dacă declanșatorul este eliberat înainte de expirarea contorului, Crater va fi evitată și sudarea se va încheia. Dacă declanșatorul este eliberat după ce contorul expiră, secvența Crater va funcționa normal (dacă este activată).</p> <ul style="list-style-type: none"> • OPRIT (0) la 10,0 secunde (implicit = oprit)
P.17	Tipul controlului la distanță	<p>Această opțiune selectează tipul de control la distanță analogic folosit. Dispozitivele digitale de comandă la distanță (cele cu un afișaj digital) sunt configurate automat.</p> <ul style="list-style-type: none"> • „Pistoletul push-pull” = utilizați această setare în timpul sudării MIG cu un pistol push-pull care folosește un potențiomtru pentru controlul vitezei de avans a sârmei (această setare este compatibilă înapoi cu „Selecția pistolului P.17” = push-pull). • „TIG Amp Control” = folosiți această setare în timpul sudării TIG cu un dispozitiv de comandă curent cu mâna sau piciorul (Ampctrl). În timpul sudării TIG, comanda din stânga sus din interfața cu utilizatorul setează curentul maxim obținut atunci când TIG Amp Control ieste la setarea maximă. • „Electrod/crait. dist.” = folosiți această setare la lipire sau crăițuire cu un dispozitiv de comandă a puterii de la distanță. În timpul lipirii, comanda din stânga sus din interfața cu utilizatorul setează curentul maxim obținut atunci când comanda la distanță a electrodului este la setarea sa maximă. În timpul crăițuirii, comanda din stânga sus este dezactivată și curentul de crăițuire este setat pe comanda la distanță. • „Tipuri cmd. dist.” = această setare permite funcționarea controlului la distanță în toate modurile de sudare în care operează majoritatea aparatelor cu conexiuni de comandă la distanță cu 6 pini și cu 7 pini. • „Joystick pist. MIG” (implicit pentru Europa) = folosiți această setare în timpul sudării MIG cu un pistol MIG push cu o comandă prin joystick. Curentul de sudare cu electrod, TIG și crăițuire sunt setate din interfața cu utilizatorul. <p>Notă: la aparatele care nu au un conector cu 12 pini, setările „Joystick pist MIG” nu vor mai apărea.</p>
P.20	Afișarea trim ca opțiune de volți	<p>Determină cum este afișat trim</p> <ul style="list-style-type: none"> • „Nu” (implicit din fabrică) = trim este afișat în formatul definit la setarea sudării. • „Da” = toate valorile trim sunt afișate ca tensiune. <p>Notă: această opțiune este posibil să nu fie disponibilă pe toate aparatele. Sursa de alimentare trebuie să fie compatibilă cu această funcționalitate sau această opțiune nu va apărea în meniu.</p>
P.22	Moment eroare de pornire/pierdere a arcului	<p>Această opțiune poate să fie folosită pentru a opri opțional puterea dacă un arc nu este creat sau este pierdut pentru o anumită perioadă. Eroarea 269 va fi afișată dacă aparatul se oprește. Dacă valoarea este setată ca OPRIT, puterea aparatului nu va fi oprită dacă un arc nu este creat sau dacă acesta se pierde. Declanșatorul poate să fie folosit pentru avansul la rece al sârmei (implicit). Dacă valoarea este setată, puterea aparatului se va opri dacă un arc nu este creat în perioada de timp specificată după ce declanșatorul este tras sau dacă acesta rămâne tras după ce arcul este pierdut. Pentru a preveni erorile neplăcute, setați momentul erorii de începere/pierdere a arcului la o valoare adecvată după ce luați în calcul toți parametri de sudare (viteza de avans a sârmei run-in, viteza de avans a sârmei la sudare, electrod afară etc.). Pentru a preveni modificările ulterioare ale momentului erorii de începere/pierdere a arcului, meniul de setare ar trebui să fie blocat prin setarea Blocare a preferințelor = da, folosind aplicația software Power Wave Manager.</p> <p>Notă: acest parametru este dezactivat în timpul sudării cu electrod, TIG sau crăițuirii.</p>

P.25	Configurarea joystickului	<p>Această opțiune poate să fie folosită pentru a schimba comportamentul pozițiilor joystickului din stânga și dreapta:</p> <ul style="list-style-type: none"> • „Dezactivare a joystickului” - joystickul nu funcționează. • „Viteză sârmă/trim” = pozițiile joystickului din stânga și dreapta vor ajusta curentul de fundal pentru trim pentru lungimea arcului, tensiunea arcului, putere sau STT® în baza modului de sudare selectat. De exemplu, atunci când este selectat un mod de sudare non-sinergic STT®, pozițiile joystickului din stânga și dreapta voi ajusta curentul de fundal. Atunci când este selectat un mod de putere, pozițiile joystickului din stânga și dreapta vor ajusta puterea (kW). • „Viteză sârmă/job” (memorie) = pozițiile joystickului din stânga și dreapta: <ul style="list-style-type: none"> • Vor selecta o memorie a utilizatorului atunci când nu se sudează. • Vor ajusta curentul de fundal pentru trim/tensiune/putere/STT atunci când se sudează. • „Viteză sârmă/proced. A-B” = pozițiile joystickului din stânga și dreapta vor fi folosite pentru a selecta procedura A și B, atunci când se sudează și atunci când nu se sudează. Poziția din stânga a joystickului selectează procedura A, poziția din dreapta selectează procedura B. <p>Notă: în toate configurațiile în afară de „Dezactivare a joystickului”, pozițiile în sus și în jos ale joystickului vor regla viteza avansului sârmei, atunci când se sudează și atunci când nu se sudează.</p>
P.28	Afișarea workpoint ca opțiune de amperi	<p>Determină cum este afișat workpoint:</p> <ul style="list-style-type: none"> • „Nu” (implicit din fabrică) = workpoint este afișat în formatul definit la setarea sudării. • „Da” = toate valorile workpoint sunt afișate ca un amperaj. <p>Notă: această opțiune este posibil să nu fie disponibilă pe toate aparatele. Sursa de alimentare trebuie să fie compatibilă cu această funcționalitate sau această opțiune nu va apărea în meniu</p>
P.80	Detectare de la poli	<p>Folosiți această opțiune numai în scopul diagnosticării. Atunci când puterea este ciclată, această opțiune este resetată automat la Fals.</p> <ul style="list-style-type: none"> • „Fals” (implicită) = detectarea tensiunii este stabilită automat prin modul de sudare selectat și setările aparatului. • „Adevărat” = detectarea tensiunii este forțată la „polii” sursei de alimentare.
P.81	Polaritatea electrodului	<p>Folosit în locul comutatoarelor DIP pentru configurarea conductorilor de lucru și de detectare ai electrodului</p> <ul style="list-style-type: none"> • „Pozitiv” (implicit) = cele mai multe proceduri de sudare GMAW folosesc sudarea cu electrod pozitiv. • „Negativ” = cele mai multe proceduri GTAW și unele proceduri cu scut interior folosesc sudarea cu electrod negativ.
P.99	Afișarea modurilor de testare	<p>Folosit pentru calibrare și teste.</p> <ul style="list-style-type: none"> • „Nu” (implicit din fabrică) = oprit; • „Da” = permite selectarea modurilor de testare. <p>Notă: după ce dispozitivul a fost restartat, P.99 este „Nu”.</p>
P.323	Actualizarea sistemului	<p>Acest parametru este activ numai atunci când stickul de memorie USB (cu fișierul de actualizare) este conectat la portul USB.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Anulare – se întoarce la meniul de configurare a parametrilor • Acceptare – începe procesul de actualizare



Meniu al răcitorului

AVERTISMENT

Meniul răcitorului este disponibil atunci când răcitorul este conectat.



Figura 61.

Tabelul 12. Meniul răcitorului

Simbolul	Descrierea
	Setări
	Umplere

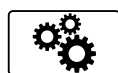


Setările răcitorului – această funcție permite următoarele moduri ale răcitorului:

Tabelul 13. Setările modului răcitorului

Simbolul	Descrierea
	Automat
	Oprit
	Pornit

Consultați manualul de instrucțiuni al răcitorului pentru mai multe detalii.



Meniu de service

Permite accesul la funcțiile de service speciale.

AVERTISMENT

Meniul de service este disponibil atunci când dispozitivul de stocare USB este conectat.

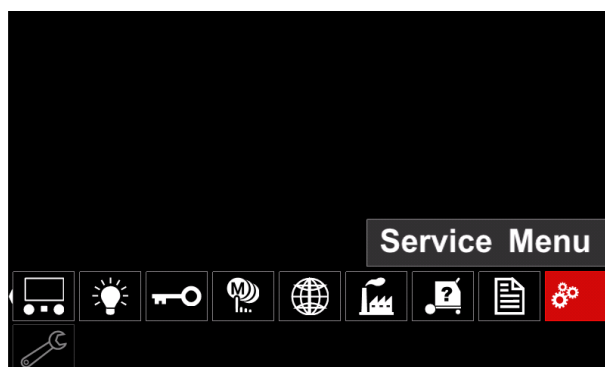


Figura 62.

Tabelul 14. Meniul de service

Simbolul	Descrierea
	Înregistrări
	Istoric de sudare
	Captură de ecran



Înregistrări – permite înregistrarea parametrilor de sudare care au fost folosiți în timpul sudării.

Pentru a accesa meniul:

- Asigurați-vă că dispozitivul USB este conectat la aparatul de sudare
- Accesați meniul de setări și configurare.
- Folosiți butonul din dreapta [36] pentru a evidenția pictograma meniului de service
- Apăsați pe butonul din dreapta [36] – va începe procesul de înregistrare.



Figura 63.

- Apăsați pe butonul din dreapta [36] pentru a confirma.

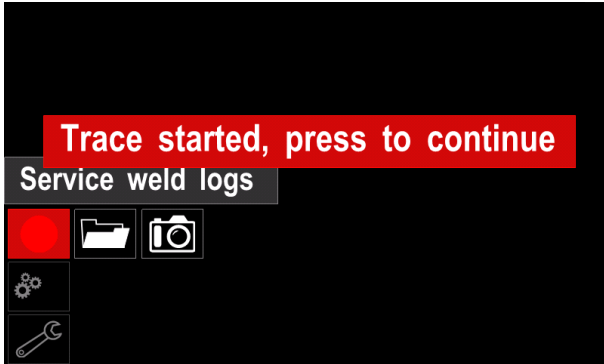
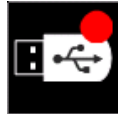


Figura 64.

- Apăsați pe butonul din stânga [35] sau butonul [37] pentru a ieși
- Pictograma de înregistrare va apărea pe bara de stare [38].



Notă: pentru a opri înregistrarea, mergeți la meniul de service și apăsați din nou pictograma **Înregistrări**



Istoricul de sudare – după înregistrare, parametrii de sudare sunt salvați în folderul dispozitivului USB. Pentru a accesa istoricul

de sudare:

- Asigurați-vă că dispozitivul USB este conectat.
- Accesați meniul de setări și configurare.
- Mergeți la *Meniu de service* → *Istoric de sudare*



Figura 65.

- Apăsați pe butonul din dreapta [36] pentru a avea acces la *Istoric de sudare* – lista parametrilor folosiți:
 - Numărul sudării
 - Viteza de avans a sârmei medie
 - Curentul mediu [A]
 - Tensiunea medie [V]
 - Durata arcului [s]
 - Numărul programului de sudare
 - Numărul/denumirea sarcinii



Captură de ecran - creați un fișier care conține informații detaliate despre configurație și depanare colectate din fiecare modul din **POWERTEC i380C ADVANCED**, **POWERTEC i450C ADVANCED**.

Acest fișier poate să fie trimis la Lincoln Electric Support pentru depanarea oricăror probleme care nu pot să fie rezolvate ușor de către utilizator.

Pentru a obține o captură de ecran:

- Asigurați-vă că dispozitivul USB este conectat.
- Mergeți la *Configurație* → *Meniu de service* → *Captură de ecran*

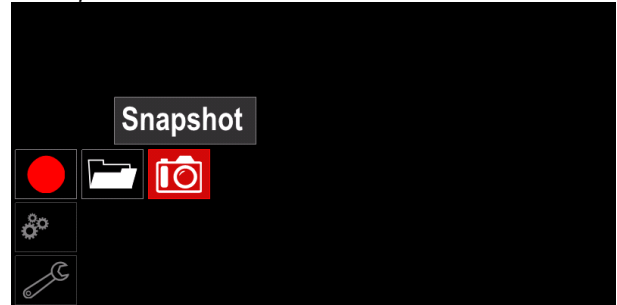


Figura 66.

- Apăsați pe butonul din dreapta [36] pentru a începe procesul de captură de ecran.

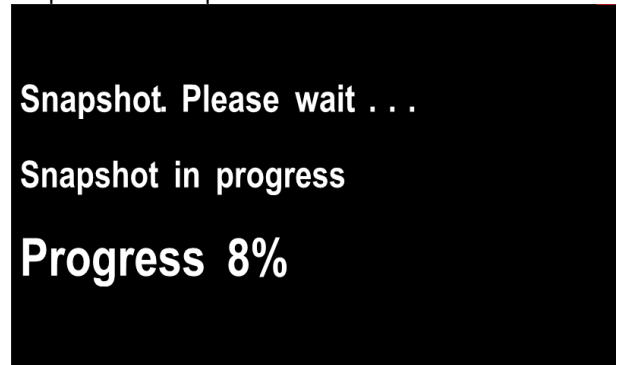


Figura 67.

Procesul sudării GMAW și FCAW în modul non-sinergic

În timpul modului non-sinergic, viteza de avans a sârmei și tensiunea de sudare sunt parametri independenți și trebuie să fie setați de către utilizator.

Procedura de începere a procesului de sudare GMAW sau FCAW-SS:

- Stabiliți polaritatea sârmei pentru sârma de folosit. Pentru aceste informații, consultați datele sârmei.
- Conectați ieșirea pistolului răcit cu gaz cu procesul GMAW/FCAW la conectorul Euro [6].
- În funcție de sârma folosită, conectați cablul de lucru [13] la conectorul de ieșire [3] sau [4]. Consultați punctul [26] – Bloc de conexiuni pentru schimbarea polarității.
- Conectați cablul de lucru [13] la piesa de sudat cu clema de lucru.
- Montați o sârmă adecvată.
- Montați o rolă de antrenare adecvată.
- Asigurați-vă că dacă este necesară (procesul GMAW), protecția gazului a fost conectată.
- Porniți mașina.
- Împingeți declanșatorul pistolului pentru a avansa sârma prin ghidajul pistolului până când sârma iese din capătul filetat.
- Instalați un vârf de contact adecvat.
- În funcție de procesul de sudare și tipul pistolului, montați duza (procesul GMAW) sau capacul de protecție (procesul FCAW).
- Închideți panoul lateral din stânga.
- Mașina de sudare este acum gata de sudat.
- Aplicând standardul de sănătate și securitate în muncă la sudare, aceasta poate să înceapă.

AVERTISMENT

Păstrați cablul pistolului atât de drept cât este posibil la încărcarea electrodului prin cablu.

AVERTISMENT

Nu folosiți niciodată un pistol defect.

- Verificați debitul de gaz cu comutatorul Purjare gaz [21].
- Închideți ușa mecanismului de antrenare a sârmei.
- Închideți carcasa bobinei de sârmă.
- Selectați programul de sudare potrivit.
Notă: Lista programelor disponibile depinde de sursa de putere.
- Setări parametrii de sudare.
- Mașina de sudare este acum gata de sudat.

AVERTISMENT

Ușa mecanismului de antrenare a sârmei și carcasa bobinei de sârmă trebuie să fie complet închise în timpul sudării.

AVERTISMENT

Păstrați cablul pistolului atât de drept cât este posibil la sudare sau încărcarea electrodului prin cablu.

AVERTISMENT

Nu îndoiți sau trageți cablul peste muchii ascuțite.

- Aplicând standardul de sănătate și securitate în muncă la sudare, aceasta poate să înceapă.

Pentru ca modul non-sinergic să poată să fie setat:

- Viteza de avans a sârmei, WFS
- Tensiunea de sudare
- Durata Burnback
- Run-in WFS
- Durata pregaz/durata postgaz
- Durata Spot
- 2 trepte/4 trepte
- Start al procedurii
- Procedură Crater
- Comenzile Wave:
 - Comprimate

Procesul de sudare GMAW și FCAW în modul sinergic CV

În modul sinergic, tensiunea de sudare nu este setată de utilizator.

Tensiunea de sudare corectă va fi setată cu aplicația software a aparatului.

Această valoare va fi evocată în baza datelor (date de intrare) care au fost încărcate:

- Viteza de avans a sârmei, WFS.

Dacă este necesar, tensiunea de sudare poate să fie ajustată prin comanda din dreapta [36]. Atunci când comanda din dreapta este rotită, afișajul va indica o bară pozitivă sau negativă care arată dacă tensiunea este peste sau sub tensiunea ideală.

Suplimentar, se pot seta manual:

- Post-arderea
- Run-in WFS
- Durata pregaz/durata postgaz
- Durata Spot
- 2 trepte/4 trepte
- Start al procedurii
- Procedură Crater
- Comenzile Wave:
 - Comprimate

Procesul de sudare SMAW

POWERTEC i380C AVANSAT, POWERTEC i450C ADVANCED nu include portelelectrodul cu conductor necesar pentru sudarea SMAW, dar acesta poate să fie achiziționat separat.

Procedura de începere a procesului de sudare SMAW:

- Mai întâi opriți mașina.
- Stabiliți polaritatea electrodului pentru electrodul de folosit. Pentru aceste informații, consultați datele electrodului.
- În funcție de polaritatea electrodului folosit, conectați cablul de lucru [13] și portelelectrodul cu conductorul la conectorul de ieșire [3] sau [4] și blocați-le. Consultați tabelul 15.

Tabelul 15. Polaritatea

		Conectorul de ieșire	
POLARITATEA	CC (+)	Portelelectrod cu conductor către	[4] +
		Cablul de lucru	[3] -
POLARITATEA	CC (-)	Portelelectrod cu conductor către	[3] -
		Cablul de lucru	[4] +

- Conectați cablul de lucru la piesa de sudat cu clema de lucru.
- Montați electrodul adecvat în portelelectrod.
- PORNIȚI puterea de intrare.
- Selectați programul de sudare SMAW.
- Setări parametrii de sudare.
- Mașina de sudare este acum gata de sudat.
- Aplicând standardul de sănătate și securitate în muncă la sudare, aceasta poate să înceapă.

Pentru programul SMAW pot să fie setate:

- Curentul de sudare
- Pornirea/oprirea tensiunii de ieșire de pe conductorul de ieșire
- Comenzile Wave:
 - FORȚĂ A ARCULUI
 - PORNIRE LA CALD

Încărcarea sârmei-electrod

- Opriți mașina.
- Deschideți panoul din dreapta al mașinii.
- Deșurubați contrapiulița de pe manșon.
- Încărcați bobina cu sârmă pe manșon, astfel încât bobina să se rotească în sens antiorar la avansul sârmei în derulatorul de sârmă.
- Asigurați-vă că știftul de localizare a bobinei intră în orificiul de montaj de pe bobină.
- Înșurubați capacul de prindere al manșonului.
- Montați rola de sârmă utilizând canalul corespunzător corect al diametrului cablului.
- Eliberați capătul sârmei și tăiați capătul îndoit, asigurându-vă că nu prezintă bavuri.

AVERTISMENT

Capătul ascuțit al sârmei poate provoca leziuni.

- Rotiți bobina de sârmă în sens antiorar și înfășurați sârmă pe derulatorul de sârmă până la conectorul Euro.
- Reglați corespunzător forța rolei de presiune a alimentatorului de sârmă.

Reglaje ale cuplului de frânare al manșonului

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

Reglarea se efectuează prin rotirea șurubului cu cap hexagonal M8, amplasat la interiorul cadrului manșonului, după deșurubarea capacului de prindere al manșonului.

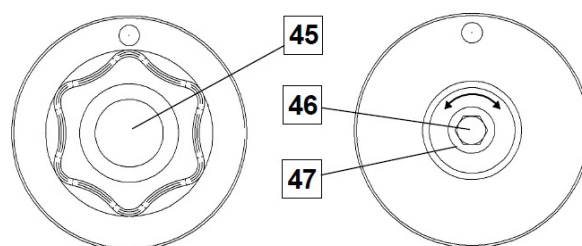


Figura 68.

- 45. Capac de prindere.
- 46. Reglarea șurubului cu cap hexagonal M8.
- 47. Arc de presiune.

Prin rotirea șurubului cu cap hexagonal M8 în sens orar, tensiunea arcului crește și este posibilă creșterea cuplului de frânare.

Prin rotirea șurubului cu cap hexagonal M8 în sens antiorar, tensiunea arcului crește și este posibilă scăderea cuplului de frânare.

După încheierea reglajului, trebuie să înșurubați din nou capacul de prindere.

Ajustarea forței rolei presoare

Brațul de presare controlează forța pe care rolele de antrenare o exercită pe sârmă.

Forța de presare este ajustată prin rotirea piuliței de ajustare în sensul acelor de ceasornic pentru a crește forța și în sens invers acelor de ceasornic pentru a o reduce. Ajustarea adecvată a brațului de presare oferă cea mai bună performanță de sudare.

AVERTISMENT

Dacă presiunea rolei este prea mică, rola va aluneca pe sârmă. Dacă presiunea rolei este prea mare, sârmă se poate deforma, ceea ce va duce la probleme de avans la pistolul de sudare. Forța de presiune trebuie setată corespunzător. Reduceți lent forța de presiune până când sârmă începe să gliseze pe rola de antrenare, apoi măriți ușor forța prin rotirea cu o tură a piuliței de reglare.

Introducerea sârmei-electrod în arzătorul de sudare

- Opriți mașina de sudare.
- În funcție de procesul de sudare, conectați pistolul adecvat la conectorul euro; parametrii nominali ai pistolului și ai mașinii de sudare trebuie să se potrivească.
- Scoateți duza din pistol și vârful de contact sau capacul de protecție și vârful de contact. Apoi, îndreptați complet pistolul.
- Porniți mașina de sudare.
- Țineți comutatorul avans al sârmei/purjare a gazului în poziția avans al sârmei.
- Atunci când întrerupătorul este eliberat, bobina de sârmă nu ar trebui să se desfășoare.
- Reglați corespunzător frâna bobinei de sârmă.
- Opriți mașina de sudare.
- Instalați un vârf de contact adecvat.
- În funcție de procesul de sudare și tipul pistolului, montați duza (procesul GMAW) sau capacul de protecție (procesul FCAW).

AVERTISMENT

Luată măsuri pentru a păstra distanța dintre ochi și mâini și capătul pistolului în timp ce sârma iese din capătul filetat.

Schimbarea rolor de antrenare

AVERTISMENT

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

POWERTEC i380C AVANSAT, POWERTEC i450C ADVANCED este echipat cu rolă de antrenare V1.0/V1.2 pentru sârma din oțel. Pentru alte dimensiuni ale sârmei, este disponibil un set de role de antrenare adecvate (consultați capitolul „Accesorii”) și urmați instrucțiunile:

- Opriți puterea de intrare.
- Deblocați 4 role prin rotirea angrenajului 4 suportului cu schimbare rapidă [52].
- Eliberați manetele rolei de presiune [53].
- Înlocuiți rolele de antrenare [51] cu rolele compatibile corespunzătoare sârmei utilizate.

AVERTISMENT

Verificați ca dimensiunile garniturii pistolului și cele ale vârfului de contact să corespundă, de asemenea, dimensiunii selectate a sârmei.

AVERTISMENT

Pentru sârme cu diametru mai mare de 1,6 mm, vor fi înlocuite următoarele componente:

- Tubul de ghidare al consolei de alimentare [49] și [50].
- Tubul de ghidare a conectorului Euro [48].
- Blocați 4 role noi prin rotirea angrenajului 4 suportului cu schimbare rapidă [52].
- Alimentați manual sârma din rola de sârmă, treceți sârma prin tuburile de ghidare, peste rolă și prin tubul de ghidare al conectorului Euro, în garnitura pistolului.
- Blocați manetele rolei de presiune [53].

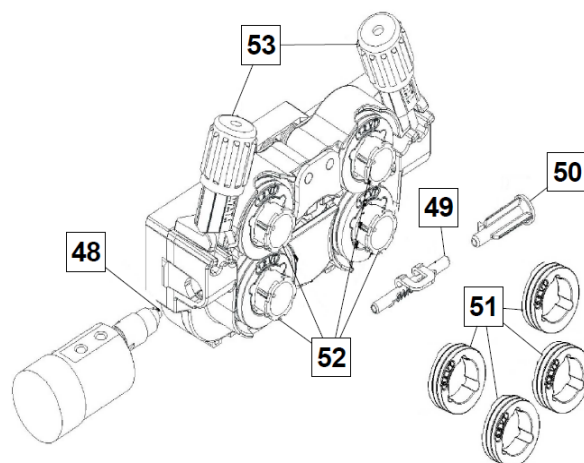


Figura 69.

Racordul de gaz

O butelie de gaz trebuie să fie montată cu un regulator de debit adecvat. După ce o butelie cu un regulator de debit a fost montată în siguranță, conectați furtunul de gaz la regulator folosind colierul pentru furtun.

AVERTISMENT

Mașina de sudare este compatibilă cu toate gazele de protecție adecvate, inclusiv dioxid de carbon, argon și heliu, cu o presiune maximă de 5,0 bari.

AVERTISMENT

Fixați întotdeauna adecvat butelia de gaz în poziție verticală într-un suport special pe perete sau într-un cărucior. Nu uitați să închideți supapa buteliei de gaz după ce ați terminat sudarea.

AVERTISMENT

Butelia de gaz poate să fie fixată pe raftul aparatului, dar înălțimea acesteia nu trebuie să depășească 1,1 m. Butelia de gaz care este prinsă de raftul aparatului trebuie să fie asigurată prin atașarea aparatului folosind un lanț.

AVERTISMENT

Fixați întotdeauna adecvat butelia de gaz în poziție verticală într-un suport special pe perete sau într-un cărucior. Nu uitați să închideți supapa buteliei de gaz după ce ați terminat sudarea.

AVERTISMENT

Butelia de gaz poate să fie fixată pe raftul aparatului, dar înălțimea acesteia nu trebuie să depășească 1,1 m. Butelia de gaz care este prinsă de raftul aparatului trebuie să fie asigurată prin atașarea aparatului folosind un lanț.

Întreținere

AVERTISMENT

Pentru orice operațiuni de reparații, modificări sau întreținere, se recomandă contactarea celui mai apropiat centru de service sau a companiei Lincoln Electric. Reparațiile și modificările efectuate de personal de service neautorizat va determina caracterul nul și neavenit al garanției producătorului.

Orice daune constatate trebuie raportate și remediate imediat.

Întreținere de rutină (zilnică)

- Verificați starea izolației și a conexiunilor cablurilor de lucru, precum și izolația cablului de alimentare. Dacă există deteriorări ale izolației, înlocuiți imediat cablul.
- Eliminați stropii de pe duza pistolului de sudare. Stropii pot afecta fluxul de gaz de protecție către arc.
- Verificați starea pistolului de sudare: înlocuiți-l, dacă este necesar.
- Verificați starea și funcționarea ventilatorului de răcire. Păstrați curate fantele sale de aerisire.

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

Efectuați întreținere de rutină și, de asemenea:

- Păstrați mașina curată. Utilizând un flux de aer uscat (și de joasă presiune), eliminați praful din carcasa exterioară și din cea interioară.
- Dacă este necesar, curățați și strângeți toate terminalele de sudare.

Frecvența operațiunilor de întreținere poate varia în funcție de mediul de lucru în care este plasată mașina.

AVERTISMENT

Nu atingeți piesele aflate sub tensiune electrică.

AVERTISMENT

Înainte de demontarea carcasei mașinii, aceasta trebuie oprită și cablul de alimentare trebuie deconectat de la sursă.

AVERTISMENT

Rețeaua de alimentare trebuie deconectată de la mașină înainte de fiecare intervenție de întreținere și de service. După fiecare reparație, efectuați teste adecvate, pentru a asigura siguranța.

Politica de asistență a clienților

Activitatea companiei Lincoln Electric este producerea și vânzarea echipamentului de sudare, a consumabilelor și a echipamentului de tăiere de înaltă calitate. Provocarea noastră este de răspunde nevoilor clienților noștri și de a depăși așteptările acestora. Cu această ocazie, cumpărătorii pot să ceară Lincoln Electric orice informații despre folosirea produselor. Răspundem clienților în baza celor mai bune informații pe care le posedăm în acel moment. Lincoln Electric nu se află în poziția de a garanta sau asigura astfel de recomandări și nu se asumăm nicio responsabilitate în legătură cu aceste informații sau recomandări. Ne exonerăm în mod expres de orice garanție de orice fel, inclusiv garanția de adecvare la scopul special al clientului, în legătură cu astfel de informații sau recomandări. În ceea ce privește aspectele practice, de asemenea, nu putem să ne asumăm nicio responsabilitate pentru actualizarea sau corectarea unor astfel de informații sau recomandări după ce au fost oferite și furnizarea informațiilor sau a recomandărilor nu creează, extinde și modifică nicio garanție legată de vânzarea produselor noastre.

Lincoln Electric este un producător responsabil, dar selectarea și folosirea produselor specifice vândute de Lincoln Electric sunt controlate numai de către client și rămân în unica responsabilitate a acestuia. Multe variabile care nu pot să fie controlate de Lincoln Electric afectează rezultatele obținute prin aplicarea acestor tipuri de metode de fabricație și cerințe de service.

Sub rezerva modificării – aceste informații erau corecte potrivit cunoștințelor noastre în momentul tipării. Pentru informații actualizate, consultați www.lincolnelectric.com.

DEEE

07/06

Română



Nu eliminați la deșeurile echipamentele electrice alături de reziduurile normale!

Conform Directivei Europene nr. 2012/19/UE cu privire la deșeurile de echipamente electrice și electronice (DEEE) și implementării acesteia în conformitate cu legislația națională, echipamentele electrice care au atins sfârșitul perioadei de viață trebuie colectate separat și returnate la o unitate de reciclare ecologică. În calitate de proprietar al echipamentului, trebuie să obțineți informații privind sistemele de colectare corespunzătoare 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 o mașină dacă numărul de cod al acesteia nu este menționat. Contactați departamentul de service al companiei Lincoln Electric pentru orice număr de cod care nu este indicat.
- Utilizați ilustrația din pagina de ansamblu și tabelul de mai jos pentru a determina locația piesei pentru mașina cu codul dvs.
- Utilizați numai piesele marcate cu „X” din coloana aflată sub numărul titlului menționat în pagina cu ilustrația ansamblului (# indică o modificare a acestei tipărituri).

Mai întâi, citiți instrucțiunile de citire a listei de piese de mai sus, apoi consultați manualul „Piese de schimb” furnizat cu mașina, care conține o referință încrucișată cu numărul de piesă, cu o imagine descriptivă.

REACH

11/19

Comunicare în conformitate cu Articolul 33.1 din Regulamentul (CE) nr. 1907/2006 - REACH.

Unele piese din acest produs conțin:

Bifenol 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
Fenol, 4-nonil-, cu ramuri,	EC 284-325-5, CAS 84852-15-3

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

Produsul dvs. specific poate conține una sau mai multe substanțe enumerate.

Instrucțiuni pentru folosirea în siguranță:

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

Locația atelierelor de service autorizate

09/16

- Cumpărătorul trebuie să contacteze o unitate de service autorizată Lincoln (LASF) pentru orice defect reclamat în perioada de garanție Lincoln.
- Contactați reprezentantul de vânzări Lincoln local pentru asistență la localizarea unui LASF sau accesați www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator.

Schemă electrică

Consultați manualul „Piese de schimb” furnizat cu mașina.

Accesorii

K10095-1-15M	COMANDĂ LA DISTANȚĂ
K2909-1	ADAPTOR 6 PINI/12 PINI
K14172-1	SET DE COMANDĂ LA DISTANȚĂ CU 12 PINI
K14175-1	SET DE DEBITMETRU PENTRU GAZ
K14176-1	SET DE RADIATOR CU GAZ
K14182-1	RĂCITOR COOLARC 26
R-1019-125-1/08R	ADAPTOR PENTRU TIPUL DE BOBINĂ S200
K10158-1	ADAPTOR PENTRU TIPUL DE BOBINĂ B300
K363P	ADAPTOR PENTRU BOBINA TIP READI-REEL®
K14091-1	LA DISTANȚĂ MIG LF45PWC300-7M (CS/PP)
E/H-400A-70-	SUPORT DE ELECTROD 400A/70MM ² - 5M
ARZĂTOARE MIG/MAG	
W10429-36-3M	PISTOLET LGS2 360 G-3.0M RĂCIT CU AER
W10429-36-4M	PISTOLET LGS2 360 G-4.0M RĂCIT CU AER
W10429-36-5M	PISTOLET LGS2 360 G-5.0M RĂCIT CU AER
W10429-505-3M	PISTOLET MIG LGS2 505 W 3,0 M RĂCIT CU APĂ
W10429-505-4M	PISTOLET MIG LGS2 505 W 4,0 M RĂCIT CU APĂ
W10429-505-5M	PISTOLET MIG LGS2 505 W 5,0 M RĂCIT CU APĂ
KIT ROLE PENTRU SÂRME MASIVE	
KP14150-V06/08	SET DE ROLE 0,6/0,8 VT FI37 4 BUC. VERDE/ALBASTRU
KP14150-V08/10	SET DE ROLE 0,8/1,0 VT FI37 4 BUC. ALBASTRU/ROȘU
KP14150-V10/12	SET DE ROLE 1,0/1,2 VT FI37 4 BUC. ROȘU/PORTOCALIU
KP14150-V12/16	SET DE ROLE 1,2/1,6 VT FI37 4 BUC. PORTOCALIU/GALBEN
KP14150-V16/24	SET DE ROLE 1,6/2,4 VT FI37 4 BUC. GALBEN/GRI
KP14150-V09/11	SET DE ROLE 0,9/1,1 VT FI37 4 BUC.
KP14150-V14/20	SET DE ROLE 1,4/2,0 VT FI37 4 BUC.
SET DE ROLE PENTRU SÂRMĂ DIN ALUMINIU	
KP14150-U06/08A	SET DE ROLE 0,6/0,8 AT FI37 4 BUC. VERDE/ALBASTRU
KP14150-U08/10A	SET DE ROLE 0,8/1,0 AT FI37 4 BUC. ALBASTRU/ROȘU
KP14150-U10/12A	SET DE ROLE 1,0/1,2 AT FI37 4 BUC. ROȘU/PORTOCALIU
KP14150-U12/16A	SET DE ROLE 1,2/1,6 AT FI37 4 BUC. PORTOCALIU/GALBEN
KP14150-U16/24A	SET DE ROLE 1,6/2,4 AT FI37 4 BUC. GALBEN/GRI
SET DE ROLE PENTRU SÂRMĂ TUB.	
KP14150-V12/16R	SET DE ROLE 1,2/1,6 RT FI37 4 BUC. PORTOCALIU/GALBEN
KP14150-V14/20R	SET DE ROLE 1,4/2,0 RT FI37 4 BUC.
KP14150-V16/24R	SET DE ROLE 1,6/2,4 RT FI37 4 BUC. GALBEN/GRI
KP14150-V09/11R	SET DE ROLE 0,9/1,1 RT FI37 4 BUC.
KP14150-V10/12R	SET DE ROLE 1,0/1,2 RT FI37 4 BUC. -/PORTOCALIU
GHIDAJE PENTRU SÂRMĂ	
0744-000-318R	SET DE GHIDAJE PENTRU SÂRMĂ ALBASTRU Ø 0,6-1,6
0744-000-319R	SET DE GHIDAJE PENTRU SÂRMĂ ROȘU Ø 1,8-2,8
D-1829-066-4R	GHIDAJ PENTRU SÂRMĂ EURO Ø 0,6-1,6
D-1829-066-5R	GHIDAJ PENTRU SÂRMĂ EURO Ø 1,8-2,8