

POWERTEC® i450C ADVANCED

KEZELÉSI KÉZIKÖNYV



HUNGARIAN



KÖSZÖNJÜK! hogy a MINŐSÉGI Lincoln Electric termékeket választotta.

- Ellenőrizze, hogy nem sérült-e a csomag és a berendezés. A szállítás során bekövetkezett károk miatti követeléseket azonnal jelezni kell a forgalmazó felé.
- A használat megkönnyítése érdekében, kérjük, adja meg termékazonosító adatait az alábbi táblázatban. Modellnév, kód és sorozatszám: a gép adattábláján található.

Modellnév:

Kód és sorozatszám:

Vásárlás helye és ideje:

MAGYAR NÉVMUTATÓ

Műszaki adatok	1
ECO tervezési információk.....	2
Elektromágneses összeférhetőség (EMC).....	4
Biztonság	5
Bevezetés	7
Telepítési és üzemeltetési utasítások	7
WEEE	15
Pótalkatrészek.....	15
REACH	15
Hivatalos szervizek helye	15
Kapcsolási rajz	15
Tartozékok	16

Műszaki adatok

NÉV		INDEX			
POWERTEC® i450C ADVANCED		K14376-1			
BEMENET					
	Bemeneti feszültség U_1	EMC-osztály		Frekvencia	
i450C ADVANCED	400 V \pm 15%, 3 fázisú	A		50/60Hz	
	Bemeneti teljesítmény névleges kitöltési tényezőn	Bemeneti áramerősség I_{1max}		PF	
i450C ADVANCED	20,3 kVA 80%os kitöltési tényező mellett (40 °C)	29 A		0,94	
NÉVLEGES KIMENET					
	Eljárás	Áramkörszakadási feszültség	Kitöltési tényező (40 °C) (10 perces időtartamra)	Kimeneti áramerősség	Kimeneti feszültség
i450C ADVANCED	GMAW	60 Vdc (csúcs) 49 Vdc (RMS)	80%	450A	36,5Vdc
			100%	420A	35,0Vdc
	FCAW		80%	450A	36,5Vdc
			100%	420A	35,0Vdc
	SMAW		80%	450A	38,0Vdc
			100%	420A	36,8Vdc
HEGESZTÉSI ÁRAMERŐSSÉG TARTOMÁNYA					
	GMAW	FCAW	SMAW		
i450C ADVANCED	20A÷450A	20A÷450A	10A÷450A		
AJÁNLOTT BEMENETI KÁBEL ÉS BIZTOSÍTÉKMÉRETEK					
	gR típusú biztosíték vagy Z típusú megszakító		Tápvezeték		
i450C ADVANCED	32 A, 400 VAC		4 vezető, 4,0mm ²		
HEGESZTÉSI FESZÜLTSG SZABÁLYOZÁSI TARTOMÁNY					
	GMAW	FCAW			
i450C ADVANCED	15V ÷ 36,6V	15V ÷ 36,6V			
HUZALELŐTOLÁS SEBESSÉGTARTOMÁNYA / HUZALÁTMÉRŐ					
	WFS-tartomány	Hajtógörgők	Hajtógörgő-átmérő		
i450C ADVANCED	1.5 ÷ 20,32m/min	4	Ø37		
	Tömör huzalok	Alumíniumhuzalok	Porbeles huzalok		
i450C ADVANCED	0.8 ÷ 1.6mm	1.0 ÷ 1.6 mm	0.9 ÷ 1.6 mm		
MÉRETEK					
	Tömeg	Magasság	Szélesség	Hosszúság	
i450C ADVANCED	75 kg	878 mm	560 mm	935 mm	
EGYEBEK					
	Védelmi besorolás	Maximális gáznyomás	Üzemeltetés páratartalom (t=20 °C)		
i450C ADVANCED	IP23	0,5MPa (5 bar)	≤ 90 %		
	Működési hőmérséklet	Tárolási hőmérséklet			
i450C ADVANCED	-10 °C és + 40 °C között	-25 °C és 55 °C között			

ECO tervezési információk

A berendezést úgy tervezték, hogy megfeleljen a 2009/125/EK irányelvnek és a 2019/1784/EU rendeletnek.

Hatékonyág és üresjáratú energiafogyasztás:

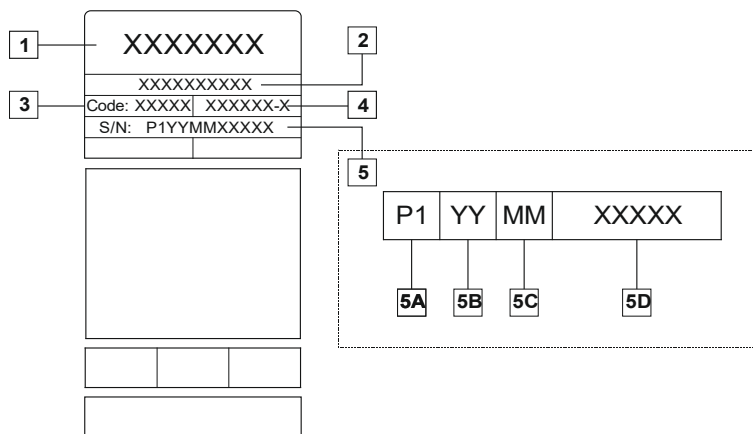
Index	Név	Hatékonyág maximális energiafogyasztás esetén/üresjáratú energiafogyasztás	Egyenértékű modell
K14376-1	POWERTEC® i450C ADVANCED	89 %/29 W	Nincs egyenértékű modell

Az üresjáratú állapot az alábbi táblázatban megadott körülmények között fordul elő

ÜRESJÁRATI ÁLLAPOT	
Állapot	Jelenlét
MIG üzemmód	X
TIG üzemmód	
STICK üzemmód	
30 perc szünet után	
Ventilátor ki	X

A hatékonyág és az üresjáratú állapot fogyasztásának értékét az EN 60974-1:20XX termékszabványban meghatározott módszerrel és feltételekkel mértük.

A gyártó neve, a termék neve, kódszáma, a termékszám, a sorozatszám és a gyártás dátuma az adattáblán olvasható.



Ahol:

- 1- Gyártó neve és címe
- 2- A termék neve
- 3- Kódszám
- 4- A termék száma
- 5- Sorozatszám
 - 5A- gyártási ország
 - 5B- a gyártás éve
 - 5C- a gyártás hónapja
 - 5D- sorszám, amely minden gép esetében különbözik

A MIG/MAG berendezés tipikus gázfogyasztása:

Anyag típusa	Huzal átmérője [mm]	DC pozitív elektróda		Huzaladagolás [m/perc]	Védőgáz	Gázáramlás [l/perc]
		Áramerősség [A]	Feszültség [V]			
Szén, gyengén ötvözött acél	0,9 ÷ 1,1	0,9 ÷ 1,1	0,9 ÷ 1,1	3,5 – 6,5	Ar 75%, CO ₂ 25%	12
Alumínium	0,9 ÷ 1,1	0,9 ÷ 1,1	0,9 ÷ 1,1	3,5 – 6,5	Argon	0,9 ÷ 1,1
Auszténites rozsdamentes acél	0,9 ÷ 1,1	0,9 ÷ 1,1	0,9 ÷ 1,1	3 - 7	Ar 98%, O ₂ 2% / He 90%, Ar 7,5% CO ₂ 2,5%	0,9 ÷ 1,1
Rézötvözet	0,9 ÷ 1,1	0,9 ÷ 1,1	0,9 ÷ 1,1	3 - 7	Argon	0,9 ÷ 1,1
Magnézium	0,9 ÷ 1,1	0,9 ÷ 1,1	0,9 ÷ 1,1	3 - 7	Argon	0,9 ÷ 1,1

TIG folyamat:

A TIG hegesztési folyamat során a gázfelhasználás a fúvóka keresztmetszetétől függ. Szokásosan használt hegesztőpisztolyok esetén:

Hélium: 14–24 l/perc

Argon: 7-16 l/perc

Megjegyzés: A túlzott áramlási sebesség turbulenciát okoz a gázáramban, amely légköri szennyeződést szívhat be a hegesztőfürdőbe.

Megjegyzés: Az oldalszél vagy a huzat megzavarhatja a védőgáz lefedettségét. A védőgázzal való takarékoság érdekében használjon árnyékolást a légáramlás akadályozásához.



Élettartam vége

A terméket az élettartama végén a 2012/19/EU (WEEE) irányelvnek megfelelően újrahasznosítással kell ártalmatlanítani. A termék szétszerelésével és a termékben lévő kritikus nyersanyagokkal (CRM) kapcsolatos információ itt található: <https://www.lincolnelectric.com/en-gb/support/Pages/operator-manuals-eu.aspx>

Elektromágneses összeférhetőség (EMC)

01/11

A gép kialakítása figyelembe veszi az összes vonatkozó irányelvet és szabványt. Azonban még mindig okozhat olyan elektromágneses zavarokat, amelyek más rendszerekre, például a távközlésre (telefon, rádió, televízió) vagy egyéb biztonsági rendszerekre is hatással lehetnek. Ezek a zavarok biztonsági problémákat okozhatnak az érintett rendszerekben. Olvassa el és értelmezze ezt a szakaszt, hogy megszüntesse vagy csökkentse a gép által okozott elektromágneses zavart.



Ezt a gépet ipari területen történő használatra tervezték. Otthoni környezetben történő működtetéshez különleges óvintézkedéseket kell betartani az esetleges elektromágneses zavarok kiküszöbölése érdekében. Az üzemeltetőnek a jelen kézikönyvben leírtak szerint kell telepítenie és működtetnie ezt a berendezést. Ha bármilyen elektromágneses zavar észlelhető, az üzemeltetőnek helyreállító intézkedéseket kell tennie a zavarok kiküszöbölésére, szükség esetén a Lincoln Electric segítségével.

FIGYELMEZTETÉS

Feltéve, hogy a közművi kisfeszültségű rendszer impedanciája a közös csatlakozási ponton kisebb, mint:

- 23 mΩ a **POWERTEC® i450C ADVANCED** esetében

Ez a berendezés megfelel az IEC 61000-3-11 és IEC-3-12 szabványoknak, és csatlakoztatható közművi kisfeszültségű hálózatokhoz. A berendezés telepítőjének vagy felhasználójának a felelőssége, hogy a rendszer impedanciája megfeleljen az impedanciakorlátozásoknak (szükség esetén fel kell venni kapcsolatot az elosztóhálózat üzemeltetőjével).

A gép üzembe helyezése előtt a gépkezelőnek ellenőriznie kell a munkaterületet az elektromágneses zavarok miatt esetlegesen meghibásodó készülékek miatt. Vegye figyelembe a következőket.

- Bemeneti és kimeneti kábelek, vezérlőkábelek és telefonkábelek, amelyek a munkaterületen vagy a munkaterület környezetében helyezkednek el.
- Rádió- és/vagy televízióadók és -vevők. Számítógépek vagy számítógéppel vezérelt berendezések.
- Biztonsági és ellenőrző berendezések ipari eljárásokhoz. Kalibráló és mérőberendezések.
- Személyi gyógyászati eszközök, például szívritmus-szabályozók és hallókészülékek.
- Ellenőrizze a munkaterületen vagy annak közelében működő berendezések elektromágneses zavartűrését. A gépkezelőnek gondoskodnia kell arról, hogy a terület összes berendezése megfelelő legyen. Ehhez további védelmi intézkedésekre van szükség.
- A vizsgált munkaterület kiterjedése függ a terület szerkezetétől és a területen végzendő egyéb tevékenységektől.

Vegye figyelembe az alábbi irányelveket a készülék elektromágneses kibocsátásának csökkentéséhez.

- A jelen kézikönyv szerint csatlakoztassa a gépet a bemeneti tápellátáshoz. Ha zavarok jelentkeznek, szükségessé válhatnak további óvintézkedések, például a bemeneti tápellátás szűrése.
- A kimeneti kábeleknek a lehető legrövidebbeknek kell lenniük, és a lehető legközelebb kell helyezni őket egymáshoz. Ha lehetséges, földelje a munkadarabot az elektromágneses kibocsátások csökkentése érdekében. A gépkezelőnek ellenőriznie kell, hogy a munkadarab földhöz csatlakoztatása nem eredményez veszélyes üzemeltetési körülményeket a személyzet és a berendezés számára.
- A kábelek árnyékolása a munkaterületen csökkentheti az elektromágneses kibocsátást. Ez szükséges lehet különleges alkalmazások esetében.

FIGYELMEZTETÉS

Ez a termék az EN 60974-10 elektromágneses összeférhetőségi szabvány szerinti A osztályba tartozik, ami azt jelenti, hogy a terméket kizárólag ipari környezetben való használatra tervezték.

FIGYELMEZTETÉS

Az A osztályú készüléket nem használható rendeltetésszerűen olyan lakhelyeken, ahol a villamos energiát közcélú kisfeszültségű rendszer biztosítja. A vezetett és a kisugárzott zavarok miatt előfordulhat, hogy problémák merülnek fel az elektromágneses összeférhetőség biztosítására vonatkozóan.











FIGYELMEZTETÉS

A berendezést csak szakképzett személyek használhatják. Üzembe helyezését, használatát, karbantartását és javítását csak szakképzett személy végezheti. Használat előtt olvassa el és értse meg ezt a kézikönyvet. A kézikönyv utasításainak figyelmen kívül hagyása súlyos, akár halálos személyi sérüléshez, illetve a berendezés károsodásához vezethet. Olvassa el és értse meg a figyelmeztető szimbólumok alább következő értelmezését. A Lincoln Electric nem tehető felelőssé a nem megfelelő üzembe helyezés, karbantartás vagy használat okozta károkért.

	<p>FIGYELMEZTETÉS: Ez a szimbólum súlyos, akár halálos személyi sérülés, illetve a berendezés károsodása elkerülése érdekében betartandó utasításokat jelöl. Védje magát és másokat a súlyos, akár halálos személyi sérülésektől.</p>
	<p>OLVASSA EL ÉS ÉRTSE MEG AZ UTASÍTÁSOKAT: Használat előtt olvassa el és értse meg ezt a kézikönyvet. Az ívhegesztés veszélyes lehet. A kézikönyv utasításainak figyelmen kívül hagyása súlyos, akár halálos személyi sérüléshez, illetve a berendezés károsodásához vezethet.</p>
	<p>AZ ELEKTROMOS ÁRAMÜTÉS HALÁLT OKOZHAT: A hegesztőberendezések nagyfeszültséget hoznak létre. Ne érintse meg az elektródát, a testkábel-csatlakozót vagy a csatlakoztatott munkadarabot a hegesztőberendezés bekapcsolt állapotában. Szigetelje el magát az elektródától, a testkábel-csatlakozótól vagy a csatlakoztatott munkadarabtól.</p>
	<p>ELEKTROMOS ÁRAMMAL MŰKÖDŐ BERENDEZÉS: A berendezésen történő munkavégzés előtt a biztosítódobozon levő leválasztó kapcsolóval kapcsolja ki a tápfeszültséget. Földelje a berendezést a vonatkozó helyi előírásoknak megfelelően.</p>
	<p>ELEKTROMOS ÁRAMMAL MŰKÖDŐ BERENDEZÉS: Rendszeresen ellenőrizze a táp-, az elektróda- és a testkábeleket. A szigetelés bármilyen hiányossága esetén azonnal cserélje ki a kábelt. A szándékolatlan ívképződés elkerülése érdekében ne helyezze az elektródát közvetlenül a hegesztőasztalra vagy a testkábellel kapcsolatban levő más felületre.</p>
	<p>AZ ELEKTROMÁGNESES TEREK VESZÉLYESEK LEHETNEK: A vezetőlánc átfolyó elektromos áram elektromágneses teret hoz létre. Ezek a teret kölcsönhatásba léphetnek egyes szívritmus-szabályozókkal, ezért a szívritmus-szabályozóval rendelkező hegesztőknek a berendezés használata előtt konzultálniuk kell orvosukkal.</p>
	<p>CE MEGFELELŐSÉG: Ez a berendezés megfelel az EK irányelveknek.</p>
	<p>MESTERSÉGES OPTIKAI SUGÁRZÁS: A 2006/25/EK irányelv és az EN 12198 jelű szabvány előírásainak megfelelően ez a berendezés 2-es kategóriájú. Ennek megfelelően az EN169 jelű szabvány előírása értelmében használatához maximum 15-ös védelmi fokozatú szűrővel ellátott személyi védőfelszerelés alkalmazása kötelező.</p>
	<p>A FÜSTÖK ÉS GÁZOK VESZÉLYESEK LEHETNEK: A hegesztés során egészségre veszélyes füstök és gázok szabadulhatnak fel. Kerülje ezek belélegzését. Az ilyen veszélyek elkerülésére a kezelőnek gondoskodnia kell megfelelő szellőzésről, vagy a füstök és gázok lélegzéssel érintett területről való elszívásáról.</p>
	<p>AZ ÍV SUGÁRZÁSA ÉGETHET: Hegesztés vagy megfigyelés közben használjon megfelelő szűrővel és védőlemezekkel ellátott pajzsot szemének a szikráktól és az ív sugárzásától való védelme érdekében. A bőr védelme érdekében használjon tartós, tűzálló anyagból készült megfelelő ruházatot. A közelben tartózkodó többi személyt védje alkalmas, nem éghető árnyékolással és figyelmeztesse őket, hogy ne nézzenek az ívbe, illetve ne tegyék ki magukat az ív hatásának.</p>

	<p>A HEGESZTÉSI SZIKRÁK TÜZET VAGY ROBBANÁST OKOZHATNAK: Távolítsa el a tűzveszélyes anyagokat a hegesztéssel érintett területről, és helyezzen készenlébbe tűzoltókészüléket. A hegesztési szikrák és a hegesztés révén felforrósodott anyagok kis réseken és nyílásokon könnyen kijuthatnak a környezetbe. Ne végezzen hegesztést tartályokon, dobokon, konténereken vagy más anyagon, amíg nem gondoskodott megfelelően gyúlékony vagy mérgező gőzök keletkezésének a megelőzéséről. Soha ne használja ezt a berendezést gyúlékony gázok, gőzök vagy folyadékok jelenlétében.</p>
	<p>A HEGESZTETT ANYAGOK MEGGYULLADHATNAK: A hegesztés nagy hőképződéssel jár. A munkaterületen található forró felületek és anyagok súlyos égést okozhatnak. Használjon kesztyűt és fogókat a munkaterületen az anyagok megérintéséhez vagy mozgatásához.</p>
	<p>A TARTÁLY FELROBBANHAT, HA MEGSÉRÜL: Csak tanúsítvánnyal rendelkező, olyan sűrítettgáz-tartályokat használjon, amelyek megfelelő árnyékológázt tartalmaznak az alkalmazott eljáráshoz, valamint az adott gázhoz és nyomáshoz tervezett szabályozóelemeket. A tartályok mindig legyenek egyenesen álló helyzetben biztonságosan hozzáláncolva egy rögzített ponthoz. Ne mozgassa vagy szállítsa gáztartályokat, ha nincs rajtuk a védősapka. Ügyeljen arra, hogy ne érjen a gáztartályhoz az elektróda, az elektródatartó, a testkábel-csatlakozó, illetve egyetlen más, feszültség alatt lévő alkatrész sem. A gáztartályokat távol kell tartani az olyan helyektől, ahol fizikai károsodás érheti, illetve ahol a hegesztési eljárás miatt szikráknak vagy hőforrásnak lehet kitéve.</p>
	<p>A MOZGÓ ALKATRÉSZEK VESZÉLYESEK: A gépen mozgó mechanikus alkatrészek vannak, amelyek súlyos sérüléseket okozhatnak. A gép indítása, üzemeltetése és karbantartása során tartsa távol a kezét, a testét és a ruházatát ezen alkatrészekről.</p>
	<p>A FORRÓ HŰTŐKÖZEG ÉGÉSI SÉRÜLÉST OKOZHAT: A hűtőegység karbantartása előtt mindig győződjön meg arról, hogy a hűtőközeg NEM FORRÓ.</p>
	<p>BIZTONSÁGI JELÖLÉS: Ez a berendezés alkalmas elektromos áramütés megnövelt kockázatával rendelkező környezetben történő hegesztési műveletek tápellátására.</p>

A gyártó fenntartja magának a jogot, hogy változtatásokat és/vagy fejlesztéseket végezzen a gép kezelői kézikönyvének egyidejű frissítése nélkül.

Bevezetés

Általános leírás

A hegesztőgépek **POWERTEC® i450C ADVANCED** a következő hegesztési módszerekhez megfelelők:

- VFI (AFI/CFI),
- VFI-hegesztés porbeles huzalelektrodával,
- BKI (BI).

A teljes csomag a következőket tartalmazza:

- Munkavezeték – 3 m,
- Gáztömlő – 2 m,
- Hajtógörgő V1.0/V1.2 tömör huzalhoz (huzalelőtölőba szerelt).

A felhasználó által megvásárolható, ajánlott felszerelések a „Tartozékok” szakaszban találhatóak.

Telepítési és üzemeltetési utasítások

Olvassa el az egész szakaszt a gép telepítése vagy üzemeltetése előtt.

Hely és környezet

Ez a gép képes megterhelő környezetekben is üzemelni. A hosszú élettartam és a megbízható működés érdekében azonban szükség van alapvető óvintézkedésekre.

- Ne helyezze a gépet olyan felületre, illetve ne üzemeltesse olyan felületen, amely 15°-nál nagyobb szögben eltér a vízszintestől.
- Ne használja a gépet csőolvasztáshoz.
- Ezt a gépet olyan helyen kell használni, ahol szabadon áramlik a tiszta levegő, és nem akadályozza semmi a levegőnyílásoknál a ki- és bemeneti levegő mozgását. Bekapcsolt állapotban ne takarja le a gépet papírral, ruhával vagy rongyokkal.
- Minimális szinten kell tartani a szennyeződések és a port, amelyek bejuthatnak a gépbe.
- A gép védelmi besorolása IP23. Tartsa szárazon, amennyire csak lehet, és ne helyezze nedves talajra vagy pocsoljába.
- A gépet helyezze távol rádióvezérlésű eszközöktől. A normál működés hátrányosan befolyásolhatja a közeli rádióvezérlésű gépek működését, ami sérülést vagy eszközkárosodást okozhat. Olvassa el a jelenkézikönyv elektromágneses összeférhetőségről szóló fejezetét.
- Ne használja a 40 °C-ot meghaladó környezeti hőmérsékletű területeken.

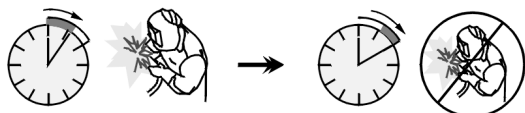
Kitöltési tényező és túlhevülés

Egy hegesztőgép kitöltési tényezője egy 10 perces ciklusban százalékosan kifejezve az az idő, ameddig egy hegesztő a névleges áramerősségen üzemeltetheti a gépet.

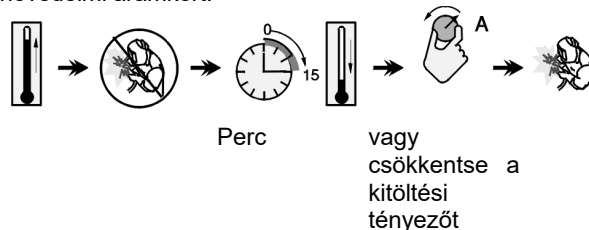
Példa: 60%-os kitöltési tényező

Hegesztés 6 percig.

Szünet 4 percig.



A kitöltési tényező túlzott mértékű túllépése aktiválja a hővédelmi áramkört.



Tápellátási csatlakozás

FIGYELMEZTETÉS

Csak egy szakképzett villanyszerelő csatlakoztathatja a hegesztőgépet az ellátóhálózathoz. A telepítést a megfelelő országos és helyi, villamos energiára vonatkozó szabályozások szerint kell elvégezni.

Ellenőrizze a gép bemeneti feszültségét, fázisát és frekvenciáját, mielőtt bekapcsolná. Ellenőrizze a földvezetékek csatlakozását a géptől a bemeneti forrásig. A **POWERTEC® i450C ADVANCED** hegesztőgépet egy földelt, megfelelően telepített dugaljhoz kell csatlakoztatni. A bemeneti feszültség 400 VAC 50/60 Hz. A bemeneti ellátásra vonatkozóan a jelen kézikönyv műszaki adatokkal foglalkozó szakaszában talál további információkat, valamint a gép adattábláján.

Ügyeljen arra, hogy a tápellátás által biztosított hálózati teljesítmény elegendő legyen a gép normál működéséhez. A szükséges késleltetett biztosíték vagy megszakító és a kábelméretek a jelen kézikönyv műszaki adatokat tartalmazó részében találhatóak.

FIGYELMEZTETÉS

A hegesztőgép tápellátása olyan generátorral biztosítható, amely kimeneti teljesítménye legalább 30%-kal nagyobb, mint a hegesztőgép teljesítményfelvétele.

FIGYELMEZTETÉS

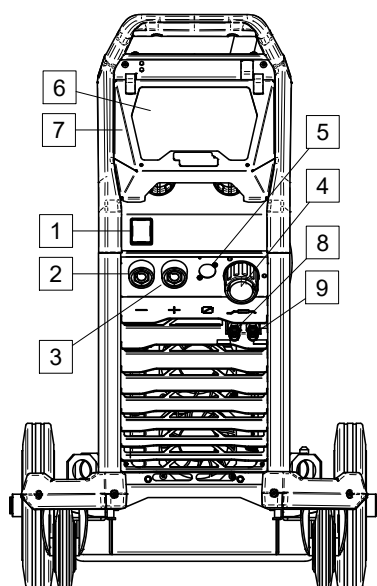
Amikor a gép tápellátását egy generátor biztosítja, ügyeljen arra, hogy a hegesztőgépet még a generátor kikapcsolása előtt kapcsolja ki, hogy elkerülje a hegesztőgép károsodását!

Kimeneti csatlakozások



Tekintse meg az alábbi ábrák [2], [3] és [4] pontjait.

Vezérlő- és üzemeltetési elemek

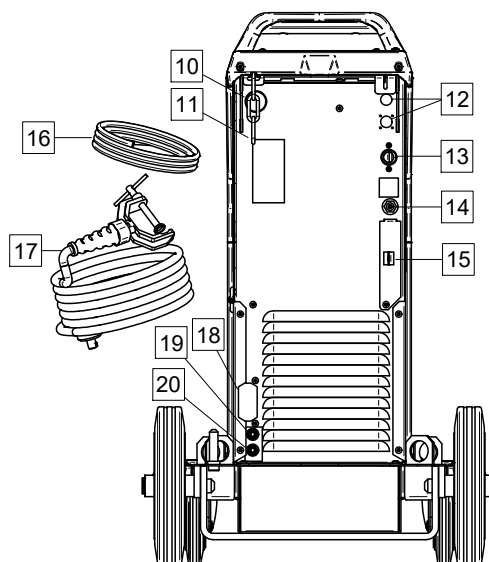
Előlap





ábra 1

1. Főkapcsoló BE/KI (I/O): A gép tápellátását vezéri. Győződjön meg róla, hogy a tápegység csatlakozik a hálózati energiaellátáshoz, mielőtt bekapcsolná („I”) a tápellátást. A tápellátás csatlakoztatását és a főkapcsoló bekapcsolását követően bekapcsol a kijelzőlámpa.
2. Negatív kimeneti aljzat a hegesztő áramkörhöz: Vezetékekkel/munkavezetékekkel ellátott elektród tartó csatlakoztatásához a szükséges konfigurációtól függően.
3. Pozitív kimeneti aljzat a hegesztő áramkörhöz: Vezetékekkel/munkavezetékekkel ellátott elektród tartó csatlakoztatásához a szükséges konfigurációtól függően.
4. EURO csatlakozó: Hegesztőpisztoly csatlakoztatásához (VFI- vagy porbeles huzalelektrodával végzett VFI-hegesztés esetén).
5. Távvezérlő csatlakozódugója: A távvezérlőkészlet telepítéséhez. Ezzel a csatlakozóval csatlakoztatható a távvezérlő. Lásd a „Tartozékok” szakaszt.
6. U7 felhasználói felület: Lásd a „Felhasználói felületek” fejezetet
7. Kijelző fedele: Kijelzővédelem az U7-hez.
8. Gyorszáro csatlakozó: Hűtőközeg kimenete (hideg hűtőközeget szállít a pisztolyhoz). 
9. Gyorszáro csatlakozó: Hűtőközeg-bemenet (elvezeti a meleg hűtőközeget a pisztolytól). 

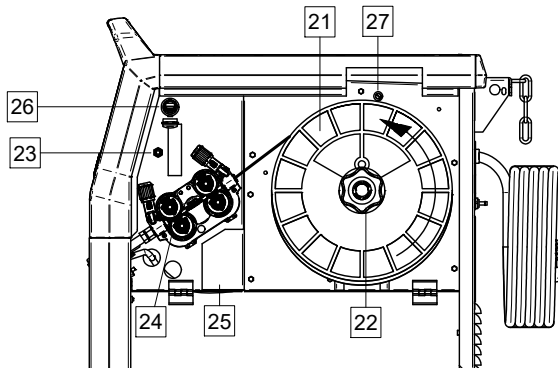
Hátsó panel



ábra 2

10. Huzalvezető-bemenet: Lehetővé teszi vezető alkalmazását doboz csomagban szállított hegesztőhuzalhoz.
11. Felső lánc: A gáztartály védelmére.
12. Tápcsatlakozó: Gázfűtő készlethez (lásd „Tartozékok” szakaszt).
13. Tápvezeték 5 m): Csatlakoztassa a tápcsatlakozót a meglévő, a géphez megfelelő névleges értékekkel rendelkező bemeneti kábelhez a jelen kézikönyvben leírtak szerint, és amely az összes vonatkozó szabványnak megfelel. Ezt a csatlakoztatást csak egy szakképzett személy végezheti el.
14. Gázcsatlakozó: Gázvezeték csatlakozása.
15. Gázáramlás-szabályozó szelep: A gázáramlás-szabályozó külön vásárolható meg (lásd „Tartozékok” szakasz).
16. Gáztömlő
17. Munkavezeték
18. Fedő konzol: A **COOL ARC® 26** tápegység és vezérlőkábel telepítéséhez (lásd: „Javasolt tartozékok” szakasz).
19. Gyorszáro csatlakozó: Hűtőközeg-bemenet (hideg hűtőközeget szállít a pisztolyhoz). 
20. Gyorszáro csatlakozó: Hűtőközeg-kimenet (meleg hűtőközeget vezet el a pisztolytól). 

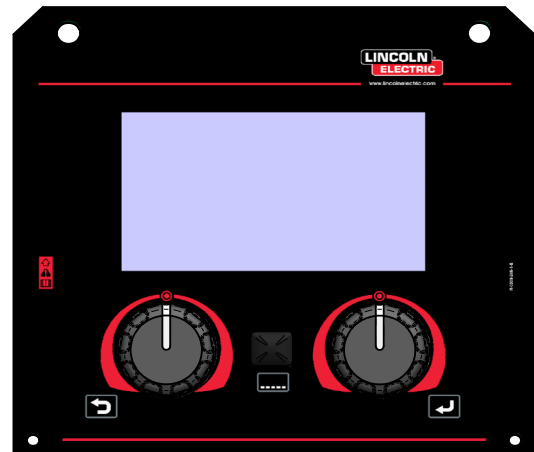
Belső vezérlőelemek



ábra 3

21. Tekercselt huzal (VFI- vagy porbeles huzalelektrodával végzett VFI-hegesztéshez): Nem az alapfelszereltség része.
22. Huzaltekerecs-tartó: Maximum 16 kg-os tekercek. A tartó lehetővé teszi műanyag, acél- és üvegszálás tekercek felhelyezését az 51 mm-es orsóra.
Megjegyzés: A műanyag fékezőanya balos menettel rendelkezik.
23. Kapcsoló: huzalelőtolás/gázöblítés: Ez a kapcsoló lehetővé teszi a huzal előtölését (huzalteszt) és a gázáramlást (gázteszt) a kimeneti feszültség bekapcsolása nélkül.
24. Huzalhajtás: 4 görgős huzalhajtás.
25. Polaritásváltó sorkapcsa (VFI-hegesztés és önvédő ívhegesztés porbeles huzalelektrodával): Ez a sorkapocs lehetővé teszi a hegesztési polaritás beállítását (+ ; -), amely a hegesztőpisztolyra jut
26. USB-port Type A: USB-pendrive csatlakoztatásához. A gép szoftveres frissítéséhez és szervizcélokból, videólejátszáshoz.
27. F1 biztosíték: Használja az alacsony profilú olvadó biztosítót: 2 A/400 V (6,3x32 mm)

Advanced felhasználói felület (U7)



ábra 4

Az User Interace részletes működését az Advanced (U7) IM3170 felhasználói kézikönyvben találja.

VFI-hegesztés és VFI-hegesztés porbeles huzalelektrodával nem szinergetikus módban

Nem szinergetikus üzemmódban a huzalelőtolási sebesség és a hegesztési feszültség független paraméterek, és a felhasználónak kell beállítania azokat. VFI-hegesztés és önvédő ívhegesztés porbeles huzalelektrodával megkezdési eljárása:

- Határozza meg a használni kívánt huzalhoz a huzalpolaritást. Ehhez tekintse meg a huzal adatait.
- Csatlakoztassa az Euro kimeneti csatlakozóhoz [4] a gázhűtéses hegesztőpisztolyt VFI-hegesztéshez/VFI-hegesztéshez porbeles huzalelektrodával.
- Az alkalmazott huzaltól függően csatlakoztassa a munkavezetékét [17] a [2] vagy [3] kimeneti aljzathoz. Lásd [25] pont – polaritásváltó sorkapcsa.
- Csatlakoztassa a munkavezetékét [17] a munkadarabhoz a testkábel-csatlakozóval.
- Szerelje be a megfelelő huzalt.
- Szerelje be a megfelelő hajtógörgőt.
- Gondoskodjon a védőgáz csatlakoztatásáról, ha szükséges (VFI-eljárás).
- Kapcsolja be a gépet.
- Nyomja meg a hegesztőpisztoly kapcsolóját, hogy átvigye a huzalt a hegesztőpisztoly vezetőjén, amíg a huzal ki nem jön a menetes végen.
- Szereljen be megfelelő érintkezőcsúcsot.
- A hegesztési folyamatról és a pisztoly típusától függően szerelje fel a fúvókát (VFI-folyamat) vagy a védősapkát (VFI-hegesztés porbeles huzalelektrodával).
- Zárja be a bal oldali panelt.
- A hegesztőgép készen áll a hegesztésre.
- A hegesztési munkahelyi biztonsági és egészségvédelmi elvek alkalmazásával megkezdhető a hegesztés.

FIGYELMEZTETÉS

Tartsa a hegesztőpisztoly kábelét a lehető legegyszerűbb helyzetben, amikor betölti az elektrodát a kábelben keresztül.

FIGYELMEZTETÉS

Soha ne használjon hibás hegesztőpisztolyt.

- Ellenőrizze a gázáramlást a gázöblítési kapcsolóval [23].
- Zárja be az oldalsó panelt.
- Zárja be a huzaltekercs házát.
- Válassza ki a megfelelő hegesztési programot.
Megjegyzés: A rendelkezésre álló programok listája a tápegységtől függ.
- Állítsa be a hegesztési paramétereket.
- A hegesztőgép készen áll a hegesztésre.

FIGYELMEZTETÉS

Az oldalsó panelnek és a huzaltekercs házának teljesen zárva kell lennie hegesztés közben.

FIGYELMEZTETÉS

Tartsa a hegesztőpisztoly kábelét a lehető legegyszerűbb helyzetben a hegesztés során, vagy amikor betölti az elektrodát a kábelben keresztül.

FIGYELMEZTETÉS

Ne törje meg a kábelt, és ne húzza el éles sarkok mellett.

- A hegesztési munkahelyi biztonsági és egészségvédelmi elvek alkalmazásával megkezdhető a hegesztés.

Nem szinergetikus módban beállíthatók:

- Huzalelőtolási sebesség, WFS
- Hegesztési feszültség
- Huzal-visszaolvasási idő
- WFS bejárás
- Előáramlási idő/utóáramlási idő
- Pontidő
- 2 lépés/4 lépés
- Indítási eljárás
- Krátereljárás
- Hullámvezérlés: Összehúzóadás

VFI-hegesztés és VFI-hegesztés porbeles huzalelektrodával szinergetikus módban CV

Szinergetikus módban a feszültséget nem a felhasználó határozza meg.

A megfelelő hegesztési feszültséget a gép szoftvere határozza meg. Az optimális feszültségérték a bemeneti adatoktól függ:

- Huzalelőtolási sebesség, WFS.

A hegesztési feszültség szükség esetén módosítható a jobb gombbal. A jobb oldali gomb elforgatásával a kijelzőn egy pozitív vagy negatív sáv jelenik meg, amely azt jelzi, hogy a feszültség az optimális feszültség alatt vagy felett van-e.

Emellett a felhasználó manuálisan beállíthatja a következőket:

- Huzal-visszaolvasási idő
- WFS bejárás
- Előáramlási idő
- Utóáramlási idő
- Ponthegesztési beállítások
- 2 lépés/4 lépés
- Indítási eljárás
- Krátereljárás
- Hullámvezérlés: Összehúzóadás

BKI-eljárás

A **POWERTEC® i450C ADVANCED** esetében a megfelelő vezetékkel rendelkező elektródatarató nem a csomag része, de külön megvásárolható (lásd a „Tartozékok” szakaszt).

BKI-hegesztés megkezdési eljárása:

- Először kapcsolja ki a gépet.
- Határozza meg a használni kívánt elektróda az elektródapolaritást. Ehhez tekintse meg az elektróda adatait.
- Az alkalmazott elektróda polaritásáról függően csatlakoztassa munkavezetékét [17] és az elektródataratót a vezetékkel a [2] vagy [3] kimeneti aljzathoz és rögzítse őket. Lásd a 1. táblázatot

Táblázat 1 – Polaritás

		Kimeneti aljzat	
POLARITÁS	DC (+)	Elektródatarató vezetékkel BKI-hez	[3] +
		Munkavezeték	[2] -
	DC (-)	Elektródatarató vezetékkel BKI-hez	[2] -
		Munkavezeték	[3] +

- Csatlakoztassa a munkavezetékét a munkadarabhoz a testkábel-csatlakozóval.
- Helyezze be a megfelelő elektródát az elektródataratóba.
- Kapcsolja be a gépet.
- Állítsa be az SMAW (BKI) hegesztési programot.
- Állítsa be a hegesztési paramétereket.
- A hegesztőgép készen áll a hegesztésre
- A hegesztési munkahelyi biztonsági és egészségvédelmi elvek alkalmazásával megkezdhető a hegesztés.

A BKI-eljárás esetében beállíthatók:

- Hegesztési áramerősség
- A kimeneti feszültség bekapcsolása/kikapcsolása a kimeneti vezetéken.
- Hullámvezérlés:
 - Íverő
 - Melegindítás

Az elektródahuzal betöltése

A huzaltekercs típusától függően felszerelhető a huzaltekercs tartóján adapter nélkül vagy felszerelt változattal a megfelelő adapterrel, amelyet külön kell megvásárolni (lásd a „Tartozékok” szakaszt).

FIGYELMEZTETÉS

Kapcsolja KI a bemeneti áramellátást a hegesztő áramforrásnál felszerelés vagy a huzaltekercs cseréje előtt.

- Kapcsolja KI a tápellátást.
- Nyissa ki a gép jobb oldali paneljét.
- Csavarja le a rögzítőanyát [22], és vegye le az orsról.
- Helyezze a tekercset [21] az orsóra [22], ügyelve arra, hogy az orsó fékcsapját behelyezze a tekercs hátulján található furatba.

Ha adaptert használ (lásd a „Tartozékok” szakaszt), tegye az orsóra [22], ügyelve arra, hogy az orsó fékcsapját behelyezze az adapter hátulján található furatba.

FIGYELMEZTETÉS

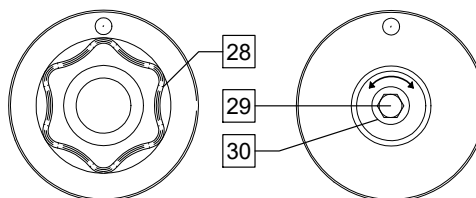
Helyezze a tekercset úgy, hogy ugyanabba az irányba forogjon, mint a huzalelőtolás, és a huzalelektróda előtölása a tekercs alsó részéről történjen.

- Szerelje be a rögzítőanyát [22]. Ellenőrizze, hogy a rögzítőanyát meghúzta-e.

A persely fékezőnyomatékának beállítása

A hegesztőhuzal spontán legördülésének elkerülése érdekében a persely fékkel van felszerelve.

A beállításhoz csavarozza le a fékrögzítő anyát, majd forgassa el a perselykereten belüli M10 méretű csavart.



ábra 5

- 28. Rögzítőanya.
- 29. M10-es állítócsavar.
- 30. Nyomórugó.

Az M10-es csavart óramutató járásával megegyező irányba forgatva növelhető a rugó feszessége és a fékezőnyomaték.

Az M10-es csavart óramutató járásával ellentétes irányba forgatva csökkenthető a rugó feszessége és a fékezőnyomaték.

A beállítást követően csavarja be a fékrögzítő anyát.

A nyomógörgő erőbeállítása

A nyomókar szabályozza a hajtógörgők által a huzalra kifejtett nyomást. A nyomóerő beállításához csavarja a beállítóanyát az óramutató járásával megegyező irányba (erő növelése) vagy az óramutató járásával ellentétes irányba (erő csökkentése). A nyomókar helyes beállítása fontos a legjobb hegesztési teljesítmény eléréséhez.

⚠ FIGYELMEZTETÉS

Ha a görgőnyomás túl alacsony, a görgő elcsúszik a huzalon. Ha a görgőnyomás túl nagy, a huzal deformálódhat, ez pedig előtolási problémákat eredményezhet a hegesztés során. A nyomóerőt a megfelelő szintre kell beállítani. Ezért csökkentse lassan a nyomóerőt addig, amíg a huzal el nem kezd elcsúszni a hajtógörgőn, majd enyhén növelje az erőt a beállítóanyát egy fordulattal elfordítva.

uzalektróda behelyezése a hegesztőpisztolyba

- Kapcsolja ki a hegesztőgépet.
- A hegesztési eljárástól függően csatlakoztassa a megfelelő hegesztőpisztolyt az Euro aljzathoz. A hegesztőpisztoly és a hegesztőgép névleges paramétereit egyeztetni kell.
- A pisztoly típusától függően távolítsa el a fúvókát a hegesztőpisztolytól és az érintkezőcsúcstól vagy a védősapkától.
- Kapcsolja be a hegesztőgépet.
- Tartsa nyomva a hidegelőtölés/gázöblítés kapcsolóját [23], vagy használja a hegesztőpisztoly kapcsolóját, amíg a huzal meg nem jelenik a pisztoly menetes végén.
- A hidegelőtölési kapcsoló/pisztolykapcsoló elengedésekor a huzaltekercsnek nem szabad letekerceslődnie.
- Állítsa be ennek megfelelően a tekercsféket.
- Kapcsolja ki a hegesztőgépet.
- Szereljen be megfelelő érintkezőcsúcsot.
- A hegesztési folyamatról és a pisztoly típusától függően szerelje fel a fúvókát (VFI-folyamat) vagy a védősapkát (VFI-hegesztés porbeles huzalelektródával).

⚠ FIGYELMEZTETÉS

Ügyeljen arra, hogy távol tartsa a szemét és a kezét a hegesztőpisztoly végétől, amikor a huzal kijön a menetes végén.

A hajtógörgők cseréje

⚠ FIGYELMEZTETÉS

A hajtógörgők cseréje vagy beszerelése előtt kapcsolja ki a tápellátást.

A **POWERTEC® i450C ADVANCED** gépek acélhuzalhoz használható V1.0/V1.2 hajtógörgővel rendelkeznek. Egyéb huzalokhoz és méretekhez elérhetők a megfelelő hajtógörgőkészletek (lásd: „Tartozékok” szakasz); kövesse az utasításokat:

- Kapcsolja KI a tápellátást.
- Oldja ki a 4 görgőt a 4 gyorscserés hordozó fogaskerék [35] elfordításával.
- Oldja ki a nyomógörgőkarokat [36].
- Cserélje ki a hajtógörgőket [34] az alkalmazott huzalnak megfelelőkre.

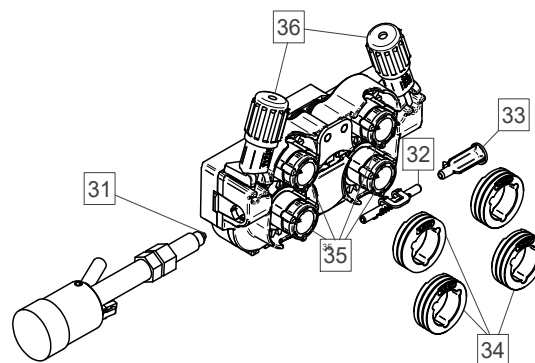
⚠ FIGYELMEZTETÉS

Ügyeljen arra, hogy a hegesztőpisztoly vezetője és az érintkezőcsúcs is megfelelő méretűek legyenek a kiválasztott huzalméretrehez.

⚠ FIGYELMEZTETÉS

Az 1,6 mm-nél nagyobb átmérőjű huzalok esetében a következő alkatrészeket kell cserélni:

- Az előtolókonzol vezetőcsöve [32] és [33].
- Az Euro csatlakozó vezetőcsöve [31].
- Rögzítse a 4 új görgőt a 4 gyorscserés hordozó fogaskerék [35] elfordításával.
- Vezesse a huzalt a huzaldobról a vezetőcsöveken keresztül, a görgőn át, az Euro csatlakozó vezetőcsövén keresztül a hegesztőpisztoly vezetőjébe. A huzal néhány centiméterre kézzel benyomható a pisztoly vezetőjébe, és könnyen erőmentesen előtolhatóknak kell lennie.
- Rögzítse a nyomógörgőkarokat [36].



ábra 6

Gázcsatlakozó



⚠ FIGYELMEZTETÉS

- A TARTÁLY felrobbanhat, ha megsérül.
- A gázpalackot mindig biztonságosan rögzítse függőleges helyzetben, a palack fali tartójához vagy a speciális hengerkocsihoz.
- Tartsa távol a palackot olyan helyektől, ahol megsérülhet, felmelegedhet, illetve az elektromos áramköröktől, hogy elkerülhető legyen a robbanás és a tűz.
- Tartsa távol a palackot a hegesztési és más feszültség alatt lévő áramköröktől.
- Soha ne emelje fel a hegesztőt, amikor a palack rajta van.
- Soha ne hagyja, hogy a hegesztőelektróda érintkezzen a palackkal.
- A védőgáz felgyülemzése káros lehet az egészségre, vagy halált okozhat. Használja jól szellőző helyen, hogy elkerülje a gáz felhalmozódását.
- A szivárgások elkerülése érdekében alaposan zárja be a gázpalack szelepeit, ha nem használja.

⚠ FIGYELMEZTETÉS

A hegesztőgép minden alkalmas védőgázt támogat, maximálisan 5,0 bar nyomáson.

⚠ FIGYELMEZTETÉS

Használat előtt ellenőrizze, hogy a gázpalack az adott feladathoz megfelelő gázt tartalmaz-e.

- Kapcsolja ki a bemeneti áramellátást a hegesztési áramforrásnál.
- Szereljen be megfelelő gázáram-szabályozót a gázpalackra.
- Csatlakoztassa a gázcsövet a szabályozóhoz a tömlőbilincs segítségével.
- A gázcső másik végét az áramforrás hátsó paneljén lévő gázcsatlakozóhoz kell csatlakoztatni.
- Kapcsolja be a bemeneti áramellátást a hegesztési áramforrásnál.
- Nyissa ki a gázpalack szelepeit.
- Állítsa be a gázszabályozón a védőgáz áramlását.
- Ellenőrizze a gázáramlást a gázöblítési kapcsolóval [23].

⚠ FIGYELMEZTETÉS

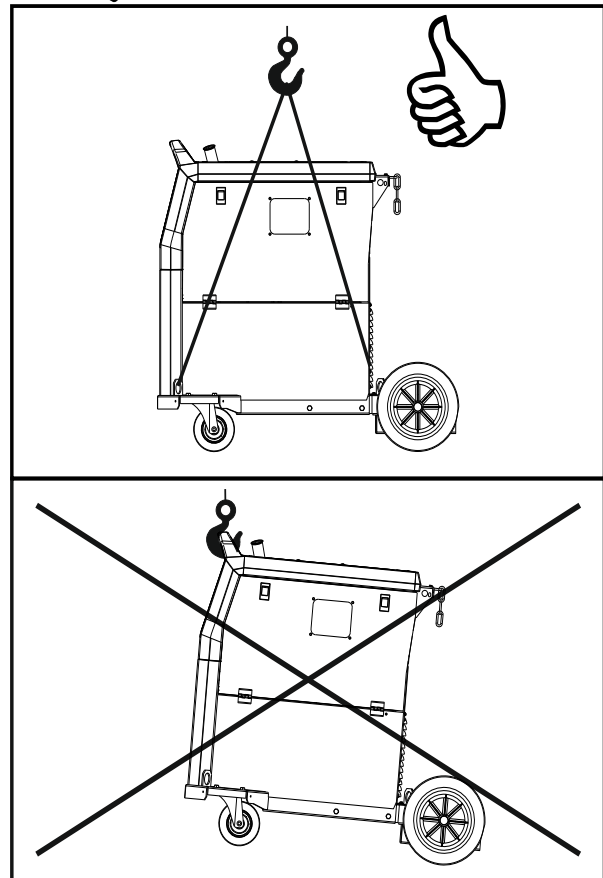
Ha CO₂-gázzal akar VFI-hegesztést végezni, akkor CO₂-gáz-melegítőt kell használnia.

Szállítás és emelés



⚠ FIGYELMEZTETÉS

A leeső felszerelés sérüléseket okozhat, és károsíthatja az egységet.



ábra 7

A szállítás és a daruval végzett emelés során tartsa be a következő szabályokat:

- A készülék szállításhoz megfelelő részeket tartalmaz.
- Megfelelő kapacitású emelőeszközt alkalmazzon.
- Emeléshez és szállításhoz használjon legalább négy hevedert.
- Csak a gázpalack, hűtőegység és/vagy egyéb tartozékok nélküli áramforrást emelje és szállítsa.

Karbantartás



FIGYELMEZTETÉS

Minden javítási művelethez, módosításhoz vagy karbantartáshoz ajánlott felvenni a kapcsolatot a legközelebbi szervizközponttal vagy a Lincoln Electric vállalattal. Az engedély nélküli szerviz vagy személyzet által végrehajtott javítások vagy módosítások érvénytelenítik és semmissé teszik a gyártói garanciát.

Minden észrevehető kárt azonnal jelenteni és javítani kell.

Rutinkarbantartás (minden nap)

- Ellenőrizze a munkavezetékek szigetelésének és a csatlakozóinak, valamint a tápvezeték szigetelésének az állapotát. A szigetelés valamely hiányossága esetén azonnal cserélje ki a vezetékét.
- Távolítsa el a fröccsent anyagot a hegesztőpisztoly fúvókájából. A fröccsent anyag károsan befolyásolhatja az ív körüli védőgázáramlást.
- Ellenőrizze a hegesztőpisztoly állapotát: szükség esetén cserélje.
- Ellenőrizze a hűtőventilátor állapotát és működését. Tartsa tisztán a levegőnyílásait.

Időszakos karbantartás (minden 200 munkaóra után, de évente legalább egyszer)

Hajtsa végre a rutinkarbantartást, továbbá:

- Tartsa tisztán a gépet. Száraz (kis nyomású) légáramlással távolítsa el a port a külső házból és a belső szekrényből.
- Ha szükséges, tisztítsa meg és húzza meg a hegesztési kivezetéseket.

A karbantartási műveletek gyakorisága a gép munkahelyi környezetének megfelelően változhat.



FIGYELMEZTETÉS

Ne érjen elektromos feszültség alatt lévő részekhez.



FIGYELMEZTETÉS

A ház eltávolítása előtt a gépet ki kell kapcsolni, és a tápkábelt ki kell húzni a hálózati aljzatból.



FIGYELMEZTETÉS

Minden karbantartás és szerviz előtt le kell választani a hálózati villamosenergia-ellátást a gépről. Minden javítás után végezze el a megfelelő vizsgálatokat a biztonság fenntartása érdekében.

Ügyfélszolgálati irányelvek

A Lincoln Electric Company kiváló minőségű hegesztőberendezések, kellékanyagok és vágóeszközök gyártásával és értékesítésével foglalkozik. Törekszünk arra, hogy megfeleljünk az ügyfeink igényeinek, és hogy túlszárnyaljuk az elvárásaikat. A vásárlók alkalmanként tanácsot kérhetnek a Lincoln Electric vállalattól, vagy tájékoztatást a termékeink használatával kapcsolatban. Ügyfeinknek az adott pillanatban a rendelkezésünkre álló legjobb információk alapján válaszolunk. A Lincoln Electric nem tud ilyen tanácsot garantálni, és nem vállal felelősséget ilyen információkért vagy tanácsokért. Mi kifejezetten kizárunk mindenféle garanciát, beleértve bármely, az ügyfél bármely felhasználásra vonatkozó alkalmasságot az ilyen információk vagy tanácsok tekintetében. Gyakorlati szempontból nem vállalunk semmilyen felelősséget az ilyen információk vagy tanácsok naprakésszé tételéért vagy kijavításáért a kiadásukat követően, továbbá az információ vagy tanácsadás nem hoz létre, nem bővíti vagy módosít semmilyen garanciát termékeink értékesítésére vonatkozóan.

A Lincoln Electric egy felelős gyártó, de a Lincoln Electric által forgalmazott termékek kiválasztása és használata kizárólag az ügyfél hatás- és felelősségi körébe tartozik. A Lincoln Electric irányításán kívül álló számos változó befolyásolja az ilyen típusú gyártási módszerek és szervizkövetelmények alkalmazásának eredményeit.

A változtatás jogát fenntartjuk – Ez az információ a nyomtatás pillanatában a legjobb tudásunk szerint megfelelő. Kérjük, tájékozódjon a www.lincolnelectric.com webhelyen a frissített információkkal kapcsolatban.

WEEE

07/06



Az elektromos berendezéseket normál hulladék közé dobni tilos!

Az elektromos és elektronikus berendezésekből származó hulladékokra vonatkozó 2012/19/EK jelű európai irányelv (WEEE) és annak a nemzeti előírásokkal összhangban történő érvényesítése megköveteli az élettartamuk végét elért elektromos berendezések elkülönített gyűjtését és környezetbarát újrahasznosító létesítménybe való szállítását. A berendezés tulajdonosaként helyi képviselőnkől Önnek kell információt kérnie a jóváhagyott begyűjtési rendszerekre vonatkozóan.

Ezen európai irányelv betartásával Ön védi a környezetet és az emberi egészséget!

Pótalkatrészek

12/05

Az alkatrészlista olvasására vonatkozó utasítások

- Ne használja ezt az alkatrészlistát olyan géphez, amelynek a kódszáma nem szerepel a listán. Lépjen kapcsolatba a Lincoln Electric szervizrészlegével minden olyan kódszámmal kapcsolatban, amely nincs felsorolva.
- Használja az összeszerelési oldal ábráját és az alábbi táblázatot annak meghatározásához, hogy az adott kódszámú gépen hol található az alkatrész.
- Csak az oszlopban az összeszerelési lapon hivatkozott fejlécszám alatt „X” jelöléssel ellátott alkatrészeket használjon (a # módosítást jelöl ebben a nyomtatványban).

Először olvassa el az alkatrészlista olvasási utasításait, majd a fent leolvasott részlistát, majd tekintse meg a „Pótalkatrészek” kézikönyvet, amely képhez megfelelően cikkszámokat tartalmaz.

REACH

11/19

Közlemény az 1907/2006/EK rendelet 33.1 cikke (REACH) alapján.

A termék néhány alkatrésze a következőket tartalmazza:

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

0,1% (w/w) mértéket meghaladó tömör formában. Ezek az anyagok a REACH „Különös aggodalomra okot adó anyagok engedélyezésének jelöltlistája” alá tartoznak.

Az Ön terméke a felsorolt anyagok közül egyet vagy akár többet is tartalmazhat.

Útmutató a biztonságos használatra vonatkozóan:

- használja a gyártó utasításai szerint, használat után mosson kezet;
- gyermekektől távol tartandó, szájba venni tilos,
- a helyi előírásoknak megfelelően ártalmatlanítsa.

Hivatalos szervizek helye

09/16

- A garancia időtartama alatt fellépő bármilyen meghibásodás esetén a vásárlónak a Lincoln jóváhagyott szervizhez (LASF) kell fordulnia.
- A LASF megtalálásához nyújtott segítségért begye fel a kapcsolatot a helyi Lincoln értékesítővel, vagy keresse fel a következő webhelyet: www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator.

Kapcsolási rajz

A géphez mellékelt „Pótalkatrészek” kézikönyvből tájékozódhat.

Tartozékok

K14201-1	CABLE MANAGEMENT KIT
K14325-1	DISPLAY COVER KIT LE
K14328-1	BUMPERS
K10095-1-15M	TÁVVEZÉRLŐ
K2909-1	6 ÉRINTKEZŐS/12 ÉRINTKEZŐS ADAPTER
K14290-1	12 ÉRINTKEZŐS TÁVVEZÉRLŐ KÉSZLET
K14175-1	GÁZARAMLÁSMÉRŐ-KÉSZLET
K14176-1	GÁZHEVÍTŐ-KÉSZLET
K14182-1	COOLARC 26 HŰTŐEGYSÉG
R-1019-125-1/08R	ADAPTER S200 TEKERCSCSHEZ
K10158-1	ADAPTER B300 TÍPUSÚ TEKERCSCSHEZ
K10158	ADAPTER 300 mm-ES TEKERCSCSHEZ
K14091-1	TÁVOLI AFI LF45PWC300-7M (CS/PP)
E/H-300A-50-XM	HEGESZTŐKÁBEL 300 A-ES ELEKTRODTARTÓVAL (X = 5, 10m)
E/H-400A-70-XM	HEGESZTŐKÁBEL 400 A-ES ELEKTRODTARTÓVAL (X = 5, 10m)
AFI/CFI-HEGESZTŐPISZTOLYOK	
W10429-36-3M	LGS2 360 G-3.0M AFI-PISZTOLY, LÉGHŰTÉSES
W10429-36-4M	LGS2 360 G-4.0M AFI-PISZTOLY, LÉGHŰTÉSES
W10429-36-5M	LGS2 360 G-5.0M AFI-PISZTOLY, LÉGHŰTÉSES
W10429-505-3M	LGS2 505 W-3.0M MIG-PISZTOLY VÍZHŰTÉSES
W10429-505-4M	LGS2 505 W-4.0M MIG-PISZTOLY VÍZHŰTÉSES
W10429-505-5M	LGS2 505 W-5.0M MIG-PISZTOLY VÍZHŰTÉSES
GÖRGŐKÉSZLET TÖMÖR HUZALOKHOZ	
KP14150-V06/08	GÖRGŐKÉSZLET 0.6/0.8VT FI37 4 DARAB ZÖLD/KÉK
KP14150-V08/10	GÖRGŐKÉSZLET 0.8/1.0VT FI37 4 DARAB KÉK/VÖRÖS
KP14150-V10/12	GÖRGŐKÉSZLET 1.0/1.2VT FI37 4 DARAB VÖRÖS/NARANCS
KP14150-V12/16	GÖRGŐKÉSZLET 1.2/1.6VT FI37 4 DARAB NARANCS/CITROMSÁRGA
KP14150-V16/24	GÖRGŐKÉSZLET 1.6/2.4VT FI37 4 DARAB CITROMSÁRGA/SZÜRKE
KP14150-V09/11	GÖRGŐKÉSZLET 0.9/1.1VT FI37 4 DARAB
KP14150-V14/20	GÖRGŐKÉSZLET 1.4/2.0VT FI37 4 DARAB
GÖRGŐKÉSZLET ALUMÍNÍUM HUZALOKHOZ	
KP14150-U06/08A	GÖRGŐKÉSZLET 0.6/0.8AT FI37 4 DARAB ZÖLD/KÉK
KP14150-U08/10A	GÖRGŐKÉSZLET 0.8/1.0AT FI37 4 DARAB KÉK/VÖRÖS
KP14150-U10/12A	GÖRGŐKÉSZLET 1.0/1.2AT FI37 4 DARAB VÖRÖS/NARANCS
KP14150-U12/16A	GÖRGŐKÉSZLET 1.2/1.6AT FI37 4 DARAB NARANCS/CITROMSÁRGA
KP14150-U16/24A	GÖRGŐKÉSZLET 1.6/2.4AT FI37 4 DARAB CITROMSÁRGA/SZÜRKE
GÖRGŐKÉSZLET PORBELES HUZALOKHOZ	
KP14150-V12/16R	GÖRGŐKÉSZLET 1.2/1.6RT FI37 4 DARAB NARANCS/CITROMSÁRGA
KP14150-V14/20R	GÖRGŐKÉSZLET 1.4/2.0RT FI37 4 DARAB
KP14150-V16/24R	GÖRGŐKÉSZLET 1.6/2.4RT FI37 4 DARAB CITROMSÁRGA/SZÜRKE
KP14150-V09/11R	GÖRGŐKÉSZLET 0.9/1.1RT FI37 4 DARAB
KP14150-V10/12R	GÖRGŐKÉSZLET 1.0/1.2RT FI37 4 DARAB NARANCS
HUZALVEZETŐK	
0744-000-318R	HUZALVEZETŐ-KÉSZLET KÉK Ø 0,6-1,6
0744-000-319R	HUZALVEZETŐ-KÉSZLET VÖRÖS Ø 1,8-2,8
D-1829-066-4R	EURO HUZALVEZETŐ Ø 0,6-1,6
D-1829-066-5R	EURO HUZALVEZETŐ Ø 1,8-2,8