

INVERTEC® 300TPX & 400TPX

INSTRUKCJA OBSŁUGI



POLISH



Lincoln Electric Bester Sp. z o.o.
ul. Jana III Sobieskiego 19A, 58-260 Bielawa, Poland
www.lincolnelectric.eu

DZIĘKUJEMY! Za docenienie, JAKOŚCI produktów Lincoln Electric.

- Proszę sprawdzić czy opakowanie i sprzęt nie są uszkodzone. Reklamacje uszkodzeń powstałych podczas transportu muszą być natychmiast zgłoszone do dostawcy (dystrybutora).
- Dla ułatwienia prosimy o zapisanie na tej stronie danych identyfikacyjnych wyrobów. Nazwa modelu, Kod i Numer Seryjny, które możecie Państwo znaleźć na tabliczce znamionowej wyrobu.

Nazwa Modelu:	
.....	
Kod i Numer Seryjny:	
.....	
Data i Miejsce Zakupu	
.....	

SKOROWIDZ POLSKI

Dane Techniczne	1
Ekoprojekt.....	2
Kompatybilność Elektromagnetyczna (EMC)	4
Bezpieczeństwo Użytkowania.....	5
Instrukcja Instalacji i Eksploatacji.....	7
WEEE	21
Wykaz Części Zamiennych.....	21
REACH.....	21
Lokalizacja autoryzowanych punktów serwisowych.....	21
Schemat Elektryczny.....	21
Sugerowane Akcesoria	22

Dane Techniczne

NAZWA		INDEKS			
INVERTEC 300TPX CE		K12060-1			
INVERTEC 300TPX AUS		K12060-2			
INVERTEC 300TPX CCC		K12060-6			
INVERTEC 400TPX CE		K12043-1			
INVERTEC 400TPX AUS		K12043-2			
INVERTEC 400TPX CCC		K12043-6			
PARAMETRY WEJŚCIOWE					
Napięcie zasilania		Pobór mocy z sieci przy		EMC Klasa	Częstotliwość
400V ± 15% 3-fazowe	300TPX	6.5kW @ 100% cykl pracy (Stick) 5.1kW @ 100% cykl pracy (TIG) 9.8kW @ 40% cykl pracy (Stick) 8.1kW @ 40% cykl pracy (TIG)		A	50/60Hz
	400TPX	10.8kW @ 100% cykl pracy (Stick) 7.6kW @ 100% cykl pracy (TIG) 16.4kW @ 35% cykl pracy (Stick) 11.9kW @ 35% cykl pracy (TIG)		A	50/60Hz
ZNAMIONOWE PARAMETRY WYJŚCIOWE PRZY 40°C					
	Cykl pracy (Oparty na 10 min okresie)	Prąd wyjściowy		Napięcie wyjściowe	
300TPX	100% (Stick)	200A		28.0Vdc	
	100% (TIG)	220A		18.8Vdc	
	40% (Stick)	270A		30.8Vdc	
	40% (TIG)	300A		22.0Vdc	
400TPX	100% (Stick)	300A		32.0Vdc	
	100% (TIG)	300A		22.0Vdc	
	35% (Stick)	400A		36.0Vdc	
	35% (TIG)	400A		26.0Vdc	
ZAKRES PARAMETRÓW WYJŚCIOWYCH					
	Zakres prądu spawania		Maksymalne napięcie stanu jałowego		
300 TPX	5 – 270A (Stick) / 5 – 300A (TIG)		65Vdc (model CE)		
400 TPX	5 – 400A		12Vdc (model AUSTRALIA)		
ZALECANE PARAMETRY PRZEWODU I BEZPIECZNIKA ZASILANIA					
	Bezpiecznik lub wyłącznik nadprądowy (charakterystyka „D”) zwłoczny		Przewód zasilający		
300 TPX	20A		4x2.5mm²		
400 TPX	30A		4x4mm²		
WYMIARY					
	Wysokość	Szerokość	Długość	Waga	
300 TPX	389mm	247mm	502mm	21kg	
400 TPX	455mm	301mm	632mm	35kg	
Temperatura pracy			Temperatura składowania		
-10°C to +40°C			-25°C to +55°C		

Ekoprojekt

Urządzenie zostało zaprojektowane zgodnie z Dyrektywą 2009/125/EC oraz rozporządzeniem 2019/1784/EU.

Sprawność urządzenia i pobór mocy jałowej:

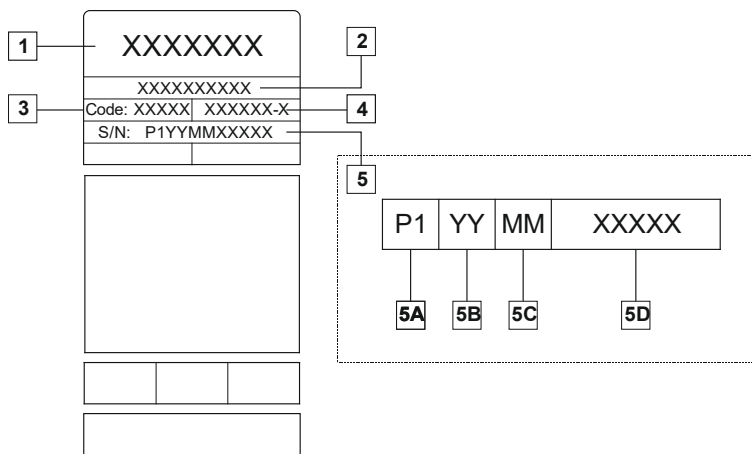
Indeks	Nazwa	Sprawność w punkcie maksymalnego poboru mocy / Pobór mocy jałowej	Odpowiednik
K12060-1	INVERTEC 300TPX CE	85,7% / 23W	Brak odpowiednika
K12060-2	INVERTEC 300TPX AUS	85,7% / 23W	Brak odpowiednika
K12060-6	INVERTEC 300TPX CCC	85,7% / 23W	Brak odpowiednika
K12043-1	INVERTEC 400TPX CE	86,3% / 20W	Brak odpowiednika
K12043-2	INVERTEC 400TPX AUS	86,3% / 20W	Brak odpowiednika
K12043-6	INVERTEC 400TPX CCC	86,3% / 20W	Brak odpowiednika

Stan jałowy dla danego urządzenia definiujemy gdy spełnione są poniższe warunki:

STAN JAŁOWY	
Warunek	Obecność
Tryb MIG	
Tryb TIG	X
Tryb MMA	X
Po 30 min. spoczynku	X
Wentylator nie pracuje	X

Wartości sprawności i poboru mocy jałowej zostały zmierzone przy użyciu metody i warunków opisanych standardem EN 60974-1:20XX

Informacje takie jak producent, nazwa wyrobu, kod i numer wyrobu, numer seryjny oraz data produkcji mogą być odczytane z tabliczki znamionowej urządzenia, wg poniższego wzoru:



Gdzie:

- 1- Nazwa producenta oraz adres
- 2- Nazwa produktu
- 3- Kod produktu
- 4- Numer wyrobu
- 5- Numer seryjny urządzenia
- 5A- kraj produkcji
- 5B- rok produkcji
- 5C- miesiąc produkcji
- 5D- kolejny numer urządzenia (inny dla każdego urządzenia)

Typowe zużycie gazu dla urządzeń MIG/MAG:

Typ materiału	Średnica drutu [mm]	Elektroda DC+		Prędkość podawania drutu [m/min]	Gaz osłonowy	Zużycie gazu [l/min]
		Prąd [A]	Napięcie [V]			
Węgiel, stal niskostopowa	0,9 ÷ 1,1	95 ÷ 200	18 ÷ 22	3,5 – 6,5	Ar 75%, CO ₂ 25%	12
Aluminium	0,8 ÷ 1,6	90 ÷ 240	18 ÷ 26	5,5 – 9,5	Argon	14 ÷ 19
Austenityczna stal nierdzewna	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
Stop miedzi	0,9 ÷ 1,6	175 ÷ 385	23 ÷ 26	6 - 11	Argon	12 ÷ 16
Magnez	1,6 ÷ 2,4	70 ÷ 335	16 ÷ 26	4 - 15	Argon	24 ÷ 28

Typowe zużycie gazu w metodzie TIG:

Podczas spawania metodą TIG, zużycie gazu zależy w dużej mierze od pola przekroju dyszy. Zużycie gazu dla typowych uchwytów:

Hel: 14-24 l/min

Argon: 7-16 l/min

Uwaga: Nadmierny wypływ gazu może spowodować zaburzenia przepływu i zasysanie zanieczyszczeń z otoczenia oraz wnikanie ich w jezioro spawalnicze.

Uwaga: Boczny wiatr lub przeciąg może spowodować zakłócenia w strumieniu gazu. W celu zaoszczędzenia gazu osłonowego zalecane jest używanie przesłony od wiatru.

**Koniec życia produktu**

Pod koniec okresu użytkowania produktu należy go oddać do recyklingu zgodnie z Dyrektywą 2012/19/EU (WEEE). Informacje o demontażu oraz surowcach krytycznych obecnych w produkcie można znaleźć na stronie internetowej <https://www.lincolnelectric.com/en-gb/support/Pages/operator-manuals-eu.aspx>

Kompatybilność Elektromagnetyczna (EMC)

01/11

Urządzenie to zostało zaprojektowane zgodnie ze wszystkimi odnośnymi zaleceniami i normami. Jednakże może ono wytwarzać zakłócenia elektromagnetyczne, które mogą oddziaływać na inne systemy takie jak systemy telekomunikacyjne (telefon, odbiornik radiowy lub telewizyjny) lub systemy zabezpieczeń. Zakłócenia te mogą powodować problemy z zachowaniem wymogów bezpieczeństwa w odnośnych systemach. Dla wyeliminowania lub zmniejszenia wpływu zakłóceń elektromagnetycznych wytwarzanych przez to urządzenie należy dokładnie zapoznać się z zaleceniami tego rozdziału.



Urządzenie to zostało zaprojektowane do pracy w obszarze przemysłowym. Urządzenie to musi być zainstalowane i obsługiwane tak jak to opisano w tej instrukcji. Jeżeli stwierdzi się wystąpienie jakiegokolwiek zakłóceń elektromagnetycznych obsługujący musi podjąć odpowiednie działania celem ich eliminacji i w razie potrzeby skorzystać z pomocy Lincoln Electric. Nie dokonywać żadnych zmian w tym urządzeniu bez pisemnej zgody Lincoln Electric. Urządzenie klasy A nie jest przeznaczone do pracy w gospodarstwach domowych, w których zasilanie jest dostarczane przez publiczną sieć niskiego napięcia. W takich miejscach mogą wystąpić potencjalne trudności w zapewnieniu kompatybilności elektromagnetycznej. Urządzenie nie spełnia normy IEC 61000-3-12. Jeżeli to urządzenie zostanie podłączone do publicznej sieci zasilającej niskiego napięcia, to użytkownik lub osoba podłączająca urządzenie powinni upewnić się, czy to jest możliwe, jeżeli to konieczne konsultując się z dostawcą energii.

Przed zainstalowaniem tego urządzenia, obsługujący musi sprawdzić miejsce pracy czy nie znajdują się tam jakieś urządzenia, które mogłyby działać niepoprawnie z powodu zakłóceń elektromagnetycznych. Należy wziąć pod uwagę:

- Kable wejściowe i wyjściowe, przewody sterujące i przewody telefoniczne, które znajdują się w, lub w pobliżu miejsca pracy i urządzenia.
- Nadajniki i odbiorniki radiowe lub telewizyjne. Komputery lub urządzenia sterowane komputerowo.
- Urządzenia systemów bezpieczeństwa i sterujące stosowane w przemyśle. Sprzęt służący do pomiarów i kalibracji.
- Osobiste urządzenia medyczne takie jak rozruszniki serca czy urządzenia wspomagające słuch.
- Sprawdzić odporność elektromagnetyczną sprzętu pracującego w, lub w miejscu pracy. Obsługujący musi być pewien, że cały sprzęt w obszarze pracy jest kompatybilny. Może to wymagać dodatkowych pomiarów.
- Wymiary miejsca pracy, które należy brać pod uwagę będą zależały od konfiguracji miejsca pracy i innych czynników, które mogą mieć miejsce.

Ażeby zmniejszyć emisję promieniowania elektromagnetycznego urządzenia należy wziąć pod uwagę następujące wskazówki:

- Podłączyć urządzenie do sieci zasilającej zgodnie ze wskazówkami tej instrukcji. Jeśli mimo to pojawiają się zakłócenia, może zaistnieć potrzeba przedsięwzięcia dodatkowych zabezpieczeń takich jak np. filtrowanie napięcia zasilania.
- Kable wyjściowe powinny być możliwie krótkie i ułożonym razem, jak najbliżej siebie. Dla zmniejszenia promieniowania elektromagnetycznego, jeśli to możliwe należy uziemiać miejsce pracy. Obsługujący musi sprawdzić czy połączenie miejsca pracy z ziemią nie powoduje żadnych problemów lub nie pogarsza warunków bezpieczeństwa dla obsługi i urządzenia.
- Ekranowanie kabli w miejscu pracy może zmniejszyć promieniowanie elektromagnetyczne. Dla pewnych zastosowań może to okazać się niezbędne.

UWAGA

Urządzenie klasy A nie jest przeznaczone do pracy w gospodarstwach domowych, w których zasilanie jest dostarczane przez publiczną sieć niskiego napięcia. W takich miejscach mogą wystąpić potencjalne trudności w zapewnieniu kompatybilności elektromagnetycznej.





OSTRZEŻENIE

Urządzenie to może być używane tylko przez wykwalifikowany personel. Należy być pewnym, że instalacja, obsługa, przeglądy i naprawy są przeprowadzane tylko przez osoby wykwalifikowane. Instalacji i eksploatacji tego urządzenia można dokonać tylko po dokładnym zapoznaniu się z tą instrukcją obsługi. Nieprzestrzeganie zaleceń zawartych w tej instrukcji może narazić użytkownika na poważne obrażenia ciała, śmierć lub uszkodzenie samego urządzenia. Lincoln Electric nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia spowodowane niewłaściwą instalacją, niewłaściwą konserwacją lub nienormalną obsługą.

	OSTRZEŻENIE: Symbol ten wskazuje, że bezwzględnie muszą być przestrzegane instrukcje dla uniknięcia poważnego obrażenia ciała, śmierci lub uszkodzenia samego urządzenia. Chroń siebie i innych przed możliwym poważnym obrażeniem ciała lub śmiercią.
	CZYTAJ ZE ZROZUMIENIEM INSTRUKCJĘ: Przed rozpoczęciem użytkowania tego urządzenia przeczytaj niniejszą instrukcję ze zrozumieniem. Łuk spawalniczy może być niebezpieczny. Nieprzestrzeganie instrukcji tutaj zawartych może spowodować poważne obrażenia ciała, śmierć lub uszkodzenie samego urządzenia.
	PORAŻENIE ELEKTRYCZNE MOŻE ZABIĆ: Urządzenie spawalnicze wytwarza wysokie napięcie. Nie dotykać elektrody, uchwytu spawalniczego lub podłączonego materiału spawanego, gdy urządzenie jest załączone do sieci. Odizolować siebie od elektrody, uchwytu spawalniczego i podłączonego materiału spawanego.
	URZĄDZENIE ZASILANE ELEKTRYCZNIE: Przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac przy tym urządzeniu odłączyć jego zasilanie sieciowe. Urządzenie to powinno być zainstalowane i uziemione zgodnie z zaleceniami producenta i obowiązującymi przepisami.
	URZĄDZENIE ZASILANE ELEKTRYCZNIE: Regularnie sprawdzać kable zasilający i spawalnicze z uchwytem spawalniczym i zaciskiem uziemiającym. Jeżeli zostanie zauważone jakiegokolwiek uszkodzenie izolacji, natychmiast wymienić kabel. Dla uniknięcia ryzyka przypadkowego zapłonu nie kłaść uchwytu spawalniczego bezpośrednio na stół spawalniczy lub na inną powierzchnię mającą kontakt z zaciskiem uziemiającym.
	POLE ELEKTROMAGNETYCZNE MOŻE BYĆ NIEBEZPIECZNE: Prąd elektryczny płynący przez jakikolwiek przewodnik wytwarza wokół niego pole elektromagnetyczne. Pole elektromagnetyczne może zakłócać pracę rozruszników serca i spawacze z wszczepionym rozrusznikiem serca przed podjęciem pracy z tym urządzeniem powinni skonsultować się ze swoim lekarzem.
	ZGODNOŚĆ Z CE: Urządzenie to spełnia zalecenia Europejskiego Komitetu CE.
	SZTUCZNE PROMIENIOWANIE OPTYCZNE: Zgodnie z wymaganiami zawartymi w dyrektywie 2006/25/EC oraz normie EN 12198, urządzenie przyporządkowane jest kategorii 2. Wymagane jest stosowanie urządzeń ochrony osobistej, posiadające filtr zabezpieczający o stopniu ochrony maksimum 15, zgodnie z wymaganiem normy EN169.
	OPARY I GAZY MOGĄ BYĆ NIEBEZPIECZNE: W procesie spawania mogą powstawać opary i gazy niebezpieczne dla zdrowia. Unikać wdychania tych oparów i gazów. Dla uniknięcia takiego ryzyka musi być zastosowana odpowiednia wentylacja lub wyciąg usuwający opary i gazy ze strefy oddychania.
	PROMIENIE ŁUKU MOGĄ POPARZYĆ: Stosować maskę ochronną z odpowiednim filtrem i osłony dla zabezpieczenia oczu przed promieniami łuku podczas spawania lub jego nadzoru. Dla ochrony skóry stosować odpowiednią odzież wykonaną z wytrzymałego i niepalnego materiału. Chronić personel postronny, znajdujący się w pobliżu, przy pomocy odpowiednich, niepalnych ekranów lub ostrzegać ich przed patrzeniem na łuk lub wystawianiem się na jego oddziaływanie.

	ISKRY MOGĄ SPOWODOWAĆ POŻAR LUB WYBUCH: Usuwać wszelkie zagrożenie pożarem z obszaru prowadzenia prac spawalniczych. W pogotowiu powinny być odpowiednie środki gaśnicze. Iskry i rozgrzany materiał pochodzące od procesu spawania łatwo przenikają przez małe szczeliny i otwory do przyległego obszaru. Nie spawać żadnych pojemników, bębnow, zbiorników lub materiału dopóki nie zostaną przewidziane odpowiednie kroki zabezpieczające przed pojawieniem się łatwopalnych lub toksycznych gazów. Nigdy nie używać tego urządzenia w obecności łatwopalnych gazów, oparów lub łatwopalnych cieczy.
	SPAWANY MATERIAŁ MOŻE POPARZYĆ: Proces spawania wytwarza dużą ilość ciepła. Rozgrzane powierzchnie i materiał w polu pracy mogą spowodować poważne poparzenia. Stosować rękawice i szczypce, gdy dotykamy lub przemieszczamy spawany materiał w polu pracy.
	URZĄDZENIE O WADZE POWYŻEJ 30kg: Przenosić urządzenie ostrożnie i z pomocą drugiej osoby. Przenoszenie dużych ciężarów może być niebezpieczne dla zdrowia.
	BUTLA MOŻE WYBUCHNĄĆ JEŚLI JEST USZKODZONA: Stosować tylko butle atestowane z gazem odpowiedniego rodzaju do stosowanego procesu i poprawnie działającymi regulatorami ciśnienia, przeznaczonymi dla stosowanego gazu i ciśnienia. Zawsze utrzymywać butlę w pionowym położeniu, zabezpieczając ją łańcuchem przed wywróceniem się. Nie przemieszczać i nie transportować butli z gazem ze zdjętym kołpakiem zabezpieczającym. Nigdy nie dotykać elektrody, uchwytu spawalniczego, zacisku uziemiającego lub jakiegokolwiek elementu obwodu przewodzącego prąd do butli z gazem. Butle z gazem muszą być umieszczane z dala od miejsca gdzie mogłyby ulec uszkodzeniu lub gdzie byłyby narażone na działanie iskier lub rozgrzanej powierzchni.
HF	UWAGA: Wysoka częstotliwość stosowana do zapłonu łuku w metodzie TIG (GTAW) może zakłócać pracę nieodpowiednio zaekranowanego sprzętu komputerowego, komputerowo sterowanych centrów obróbkowych i robotów przemysłowych, powodując nawet ich całkowite unieruchomienie. Metoda spawania TIG (GTAW) może zakłócać odbiór z sieci komórkowej lub odbiór radiowy lub telewizyjny.
	ZNAK BEZPIECZEŃSTWA: Urządzenie to jest przystosowane do zasilania sieciowego, do prac spawalniczych prowadzonych w środowisku o podwyższonym ryzyku porażenia elektrycznego.

Producent zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian i/lub ulepszenia wyrobu bez jednoczesnego uaktualnienia treści instrukcji.

Instrukcja Instalacji i Eksploatacji

Przed instalacją i rozpoczęciem użytkowania tego urządzenia należy przeczytać cały ten rozdział.

Lokalizacja i Środowisko

Urządzenie to może pracować w ciężkich warunkach. Ważne jest jednak zastosowanie następujących prostych środków zapobiegawczych, które zapewnią długą żywotność i niezawodną pracę.

- Nie umieszczać i nie użytkować tego urządzenia na powierzchni o pochyłości większej niż 15°.
- Nie używać tego urządzenia do odmrażania rur.
- Urządzenie to musi być umieszczone w miejscu gdzie występuje swobodna cyrkulacja czystego powietrza bez ograniczeń przepływu powietrza do i od wentylatora. Gdy urządzenie jest załączone do sieci, niczym go nie przykrywać np. papierem lub ścierką.
- Ograniczyć do minimum brud i kurz, które mogą przedostać się do urządzenia.
- Urządzenie to posiada stopień ochrony obudowy IP23. Utrzymywać je suchym, o ile to możliwe, i nie umieszczać na mokrym podłożu lub w kałuży.
- Urządzenie to powinno być umieszczone z dala od urządzeń sterownych drogą radiową. Jego normalna praca może niekorzystnie wpłynąć na ułożone w pobliżu urządzenia sterowane radiowo, co może doprowadzić do obrażenia ciała lub uszkodzenia urządzenia. Przeczytaj rozdział o kompatybilności elektromagnetycznej w tej instrukcji.
- Nie używać tego urządzenia w temperaturach otoczenia wyższych niż 40°C.

Podłączenie Zasilania Sieciowego

Przed załączeniem tego urządzenia do sieci zasilającej sprawdzić wielkość napięcia, ilość faz i częstotliwość. Parametry napięcia zasilającego podane są w rozdziale z danymi technicznymi i na tabliczce znamionowej urządzenia. Upewnij się czy urządzenie jest odpowiednio uziemione.

Upewnić się czy sieć zasilająca może pokryć zapotrzebowanie mocy wyjściowej dla tego urządzenia w warunkach jego normalnej pracy. Dopuszczalna obciążalność bezpiecznika i wymiary przewodów znaleźć można w części "Dane techniczne" niniejszej instrukcji.

Urządzenie jest zaprojektowane do współpracy z agregatem prądotwórczym, który wytworzy napięcie zasilania o odpowiedniej wartości i częstotliwości zgodnie z Danymi Technicznymi urządzenia. Agregat prądotwórczy musi spełniać następujące warunki:

- Napięcie szczytowe Vac: poniżej 670V
- Częstotliwość Vac: w zakresie 50 i 60Hz
- Wartość skuteczna napięcia AC: 400Vac ± 15%

Ważne jest, aby sprawdzić te warunki gdyż wiele agregatów prądotwórczych wytwarza impulsy napięcia o dużej wartości. Praca tego urządzenia przy zasilaniu z agregatu niespełniającego powyższych warunków nie jest zalecana i może spowodować uszkodzenie urządzenia.

Podłączenia Wyjściowe

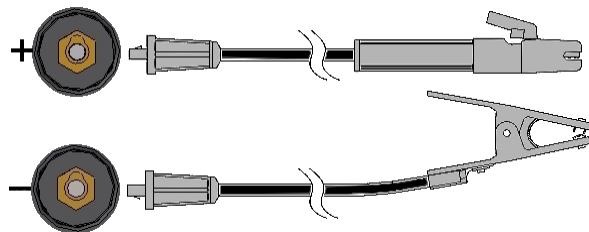
Do podłączania kabli spawalniczych zastosowany jest system szybkozłączek wykorzystujący wtyki kablowe typu Twist-Mate™. Więcej informacji na temat podłączeń wyjściowych dla metody MMA lub TIG (GTAW) można znaleźć w rozdziałach poniżej.

- (+) Dodatnie gniazdo szybkozłącza: Dodatni zacisk wyjściowy do podłączenia obwodu spawania.
- (-) Ujemne gniazdo szybkozłącza: Ujemny zacisk wyjściowy do podłączenia obwodu spawania.

Spawanie metodą MMA

Urządzenie to nie zawiera przewodów do spawania metodą MMA, można je zakupić oddzielnie. Więcej informacji znaleźć można w rozdziale dot. akcesoriów.

W pierwszej kolejności należy określić polaryzację dla stosowanej elektrody. Należy zapoznać się z danymi technicznymi stosowanej elektrody. Następnie podłączyć kable wyjściowe do gniazd wyjściowych urządzenia o wybranej polaryzacji. Dla przykładu, jeśli będzie stosowana metoda DC(+).



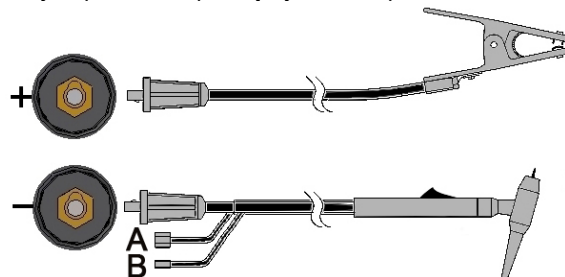
Podłącz przewód z uchwytem elektrodowym do gniazda (+) i przewód masowy z zaciskiem do gniazda (-). Wtyk przewodu należy włożyć do gniazda i przekręcić o około ¼ obrotu zgodnie ze wskazówkami zegara. Nie należy dokręcać ze zbyt dużą siłą.

Dla metody DC(-), zmienić podłączenie kabli do urządzenia tak żeby kabel z uchwytem elektrody był podłączony do gniazda (-) urządzenia a kabel z zaciskiem uziemiającym do gniazda (+).

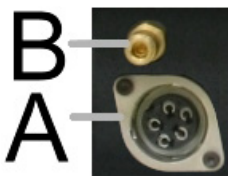
Spawanie metodą TIG (GTAW)

Urządzenie to nie zawiera uchwytu TIG niezbędnego do spawania metodą TIG, można go zakupić oddzielnie. Więcej informacji znaleźć można w rozdziale dot. akcesoriów.

Większość prac spawalniczych metodą TIG wykonuje się z polaryzacją DC(-), jak pokazano na schemacie poniżej. Jeśli polaryzacja DC(+) jest konieczna, należy odpowiednio przełączyć kable spawalnicze.



Podłączyć przewód z uchwytem do gniazda (-) urządzenia a przewód masowy z zaciskiem do gniazda (+). Włożyć wtyk z wypustem w jednej linii z odpowiednim wycięciem w gnieździe i obrócić go o około ¼ obrotu zgodnie z ruchem wskazówek zegara. Nie dokręcać wtyku na siłę. Na końcu podłączyć przewód zasilania gazem do złączki gazu (B) umieszczonej na przodzie urządzenia. Opakowanie zawiera dodatkową złączkę gazu do podłączenia do gniazda na przodzie urządzenia, jeśli będzie taka konieczność. Następnie, podłączyć gniazdo z tyłu urządzenia do regulatora ciśnienia na butli z gazem. Niezbędne wyposażenie zawarte jest w zestawie. Podłączyć spust uchwyty TIG do gniazda spustu (A) na przodzie urządzenia.



Spawanie metodą TIG z uchwytem schładzanym wodą

Chłodnica może być stosowana z urządzeniem:

- COOLARC-21 dla 300TPX
- COOLARC-46 dla 400TPX

Jeśli chłodnica Coolarc wymieniona powyżej jest podłączona do urządzenia, będzie ona automatycznie włączana i wyłączana, aby zapewnić chłodzenie uchwyty. Jeśli stosowana jest metoda MMA, chłodnica będzie wyłączona.

Urządzenie to nie zawiera uchwyty chłodzonego wodą, może on być zakupiony oddzielnie. Więcej informacji znaleźć można w rozdziale dot. akcesoriów.

OSTRZEŻENIE

Urządzenie jest dostarczane z połączeniem elektrycznym dla chłodnicy (z tyłu urządzenia). Gniazdo jest przeznaczone do podłączenia WYŁĄCZNIE chłodnicy Coolarc wymienionej powyżej.

OSTRZEŻENIE

Przed podłączeniem chłodnicy do urządzenia, należy przeczytać uważnie Instrukcję użytkownika dostarczoną z chłodnicą.

Podłączenie zdalnego sterowania

Dla uzyskania pełnej informacji o zestawieniach wyposażenia zdalnego sterowania, odsyłamy do rozdziału 'Wyposażenie'. Jeżeli jest stosowane zdalne sterowanie, sterownik powinien być podłączony do gniazda zdalnego sterowania, umieszczonego na płycie przedniej urządzenia. Urządzenie automatycznie wykryje podłączenia zdalnego sterowania - zaświeci diodę REMOTE a urządzenie przełączy się w tryb pracy ze zdalnym sterowaniem. Więcej informacji na temat trybu pracy ze zdalnym sterowaniem podano w następnym rozdziale.

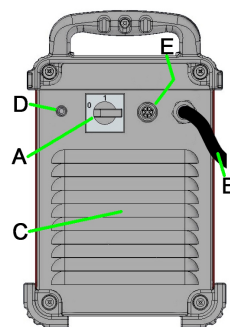


Panel tylny

A. Wyłącznik zasilania: Załącza lub wyłącza zasilanie urządzenia.

B. Przewód zasilający: Przed rozpoczęciem pracy podłączyć go do sieci zasilającej.

C. Wentylator: Nie zatykać, nie zakładać filtru na wlot wentylatora. Funkcja "F.A.N." (wentylator wg. potrzeb) automatycznie włącza/wyłącza wentylator. Gdy urządzenie zostanie załączone, wentylator włącza się tylko w czasie rozruchu (kilka sekund). Wentylator uruchomi się po rozpoczęciu spawania i będzie pracował zawsze, gdy pracuje urządzenie. Jeśli urządzenie nie pracuje dłużej niż 7½ minut, przechodzi do trybu Green



Tryb Green

Tryb Green jest funkcją, która wprowadza urządzenie w tryb oczekiwania stand-by:

- Wyjście jest wyłączone
- Wentylator jest wyłączony
- Pozostaje włączona tylko dioda kontrolna ON.
- Na wyświetlaczach "V" i "A" pokazuje się ruchoma, czerwona kreska

Ogranicza to ilość zanieczyszczeń, które mogą dostać się do wnętrza urządzenia oraz pobór energii. Aby przywrócić ponownie gotowość urządzenia do spawania, wciśnij przycisk spawania TIG, naciśnij dowolny przycisk na przednim panelu, lub przekręć pokrętkę.

Tylko dla modelu 300TPX można wyłączyć funkcję Green Mode za pomocą opcji 60 w menu: ON - (domyślne ustawienie fabryczne) Green Mode włączony, OFF - Green Mode wyłączony.

UWAGA: Urządzenie jest w trybie Green przez długi okres czasu: po każdych 10- ciu minutach pracy w trybie Green, wentylator jest uruchamiany na 1min.

UWAGA: Jeśli chłodnica COOLARC uchwyty TIG jest podłączona do urządzenia, będzie włączana/wyłączana przez funkcję trybu Green.

D. Wlot gazu: łącznik do gazu osłonowego TIG. Aby podłączyć urządzenie do instalacji z gazem, użyj dostarczonej złączki. Źródło gazu musi mieć zainstalowany regulator ciśnienia i miernik przepływu.

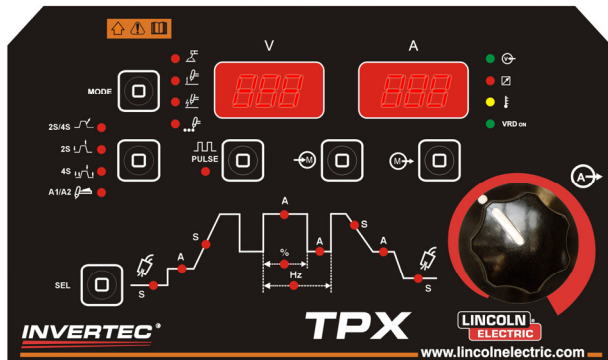
E. Gniazdo zasilania do chłodnicy Coolarc: gniazdo 400Vac. Tutaj podłączyć chłodnicę Coolarc.

Opis Elementów Sterowania i Obsługi

Załączanie urządzenia:

Gdy urządzenie zostanie załączone, najpierw odbywa się automatyczny test: Podczas testu przez moment świecą się wszystkie diody kontrolne, a wyświetlacze pokazują symbole "333" a następnie "888". Podczas rozruchu wentylator jest uruchamiany na krótki czas, następnie uruchamia się ponownie po rozpoczęciu spawania.

- Urządzenie jest gotowe do pracy, gdy na Przednim Panelu Sterowania świeci się dioda "Power ON" wskazująca załączenie urządzenia, dioda "A" (umieszczona na środku tablicy synoptycznej) oraz jedna z diod "MODE" wskazujących proces spawania. Jest to warunek minimalny: w zależności od metody spawania, mogą być włączone inne diody



Wskaźniki i Kontrolki na Panelu Przednim

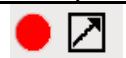
Dioda kontrolna ON:



Dioda migocze podczas rozruchu urządzenia i zaczyna świecić światłem ciągłym, gdy urządzenie jest gotowe do pracy.

Jeśli włączona zostanie funkcja ochronna przekroczenia napięcia zasilania, dioda kontrolna ON zaczyna migotać i na wyświetlaczach pojawia się kod błędu. Urządzenie uruchomi się ponownie automatycznie, gdy napięcie zasilania powróci do prawidłowego poziomu. Więcej informacji na ten temat znaleźć można w rozdziale "Kody błędów oraz Wykrywanie i usuwanie usterek".

Dioda zdalnego sterowania (Remote):



Ten wskaźnik włącza się, gdy do urządzenia podłączony jest zdalny sterownik poprzez gniazdo zdalnego sterowania.

Jeśli do urządzenia podłączony jest zdalny sterownik, pokrętko nastaw prądu spawania działa w dwóch trybach: STICK i TIG:

- **Tryb STICK:** z podłączonym zdalnym sterownikiem wyjście urządzenia jest włączone. Dopuszczalny jest zdalny regulator prądu lub pedał (spust nie działa).



Podłączenie zdalnego sterownika wyłącza pokrętko nastaw prądu z interfejsu użytkownika. Poprzez zdalny sterownik dostępny jest pełen zakres prądu spawania.

- **Tryb TIG:** w trybie lokalnym i trybie zdalnego sterowania wyjście urządzenia jest wyłączone. Aby włączyć wyjście konieczny jest spust.



Wartość wyboru prądu wyjściowego z poziomu zdalnego sterowania zależy od ustawień na pokrętkle natężenia umieszczonym na pulpicie sterowania źródła prądu. Np.: Jeżeli natężenie prądu zostanie ustawione na źródle na poziomie 100A, zdalne sterowanie dostosuje prąd wyjściowy do maksymalnego natężenia prądu 100A. Ustawienia prądu na pokrętkle jest pokazywane przez 3 sekundy za każdym razem, kiedy pokrętko jest ruszone. Po upływie 3 sekund wyświetlacz pokazuje wartość ustawioną na zdalnym sterowaniu.

Pedał zdalnej regulacji: Aby działał prawidłowo, "opcja 30" musi być aktywna w menu konfiguracji (setup):

- Automatycznie wybierana jest sekwencja 2-taktowa
- Funkcje Narastania/Opadania prądu oraz Restart są wyłączone.
- Nie można wybrać funkcji Spot, Bi-Level i 4-takt

(Normalne działanie jest przywrócone po odłączeniu zdalnego sterownika.)

Dioda zabezpieczenia termicznego:



Ten wskaźnik zapala się, gdy urządzenie ulegnie przegrzaniu i wyjście zostaje odłączone. Normalnie zdarza się to, gdy zostaje przekroczony cykl pracy urządzenia. Należy wtedy pozostawić urządzenie załączonym do sieci żeby wewnętrzne podzespoły mogły ostygnąć. Po zgaśnięciu wskaźnika ponownie jest możliwa normalna praca.

Dioda LED funkcji VRD (tylko w urządzeniach australijskich):



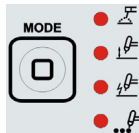
Urządzenie jest zabezpieczone przez system VRD (Voltage Reduction Device): funkcja ta redukuje napięcie na wyjściu.

Funkcja VRD jest domyślnie włączona fabrycznie tylko dla urządzeń, które spełniają australijską normę AS 1674.2 A. (Logo "C" przy tabliczce znamionowej z tyłu urządzenia).

Dioda funkcji VRD jest włączona gdy napięcie wyjściowe w stanie jałowym jest poniżej 12V (w czasie nie spawania).

Dla innych maszyn funkcja ta jest wyłączona (dioda LED jest zawsze zgaszona).

Przycisk Mode:



Za pomocą tego przycisku zmienia się metodę spawania:

- MMA (SMAW)
- Lift TIG (GTAW)
- HF TIG (GTAW)
- Spawanie punktowe Spot TIG (GTAW)

Funkcja Spot TIG jest wybieralna tylko wtedy, gdy "opcja 10" jest wcześniej włączona w Menu Setup. Patrz: rozdział "Menu Setup" i włączanie/wyłączanie opcji.

Każda metoda spawania jest szczegółowo opisana w rozdziale "Instrukcja obsługi".

Przycisk trybów pracy (Trigger):



Ten przycisk zmienia sekwencję trybów pracy w metodzie spawania TIG:

- 2-taktowa /4-taktowa z restartem. Opcji tej nie można wybrać przy pomocy przycisku trybów pracy, jeśli włączona, działa z trybem 2 lub 4-taktowym:



Ten wskaźnik włączy się, gdy opcja restartu jest dostępna dla bieżącego trybu pracy TIG. Restart może być włączony oddzielnie dla trybu 2-taktowego i 4-taktowego z menu Setup. Więcej informacji o opcji restart znaleźć można w rozdziale "Instrukcja obsługi".

- 2-takt
- 4-takt
- Bi-Level

Każdy tryb pracy jest szczegółowo opisany w rozdziale "Instrukcja obsługi".

Przycisk SEL:



Przycisk wyboru SEL służy do przewijania parametrów spawania TIG. Przy każdym naciśnięciu zapala się odpowiednia dioda LED i wyświetlacze pokazują bieżącą wartość parametru. Jeśli parametr jest niedostępny dla bieżącego trybu pracy zostanie on pominięty. Użytkownik może więc modyfikować tę wartość obracając Pokrętko nastawu prądu spawania. Jeśli po upływie 4 sekund zmiany nie zostaną wprowadzone, wyświetlacze i diody LED powrócą do stanu domyślnego, to znaczy prąd spawania ustawić można za pomocą pokrętła nastawu prądu spawania.

Przyciski Pamięci:



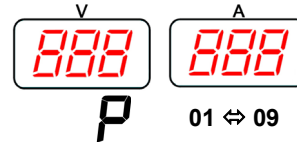
Te przyciski pozwalają na zapamiętywanie (→M) lub wywołanie (M→) zapamiętanych programów spawania TIG. Dostępnych jest 9 rekordów (P01 do P09).

Aby zapisać [lub wywołać] rekord:

Zapisz (→M)



Wywołaj (M→)



Zapisz (→M)



Wywołaj (M→)



Przytrzymać wciśnięty przycisk przez 4s

Przyciski pamięci są niedostępne w czasie spawania.

Patrz rozdział poniżej "Lista parametrów i Programy zapisane fabrycznie" aby uzyskać kompletną listę programów zapisanych fabrycznie.

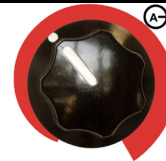
Przycisk Trybu Pulsowania:



W trybach spawania TIG, przycisk ten włącza funkcję pulsowania. Kiedy jest włączony, dioda znajdująca się obok przycisku świeci się. W trybie MMA, przycisk ten jest niedostępny.

Kiedy włączona jest funkcja pulsu, możliwe jest ustawienie wartości parametrów Cyklu pracy (%), Częstotliwości (Hz) i Bazy (%). Podczas spawania metodą TIG nie ma możliwości włączenia lub wyłączenia funkcji Pulsu: jeśli jest włączona, podczas spawania można zmieniać wartości Cyklu pracy, Częstotliwości i Prądu bazy.

Pokrętko nastawu prądu spawania



Służy do nastawiania odpowiedniego prądu spawania.

Pokrętko to jest również wielofunkcyjnym elementem sterowania: aby dowiedzieć się jak używać pokrętła do wyboru parametrów, zobacz rozdział "Instrukcja obsługi".

Wyświetlacze V i A:



Prawy miernik wyświetla wstępnie nastawioną wartość prądu spawania (A) przed spawaniem oraz aktualną wartość prądu spawania w trakcie spawania, lewy miernik wyświetla napięcie (V) na wyjściu.

Migając dioda informuje o tym, że wskazywana na mierniku wartość, jest wartością średnią z ostatniego czasu spawania. Ten parametr wyświetlany jest przez 5 sekund po każdym okresie spawania.

Jeśli podłączone jest zdalne sterowanie (Dioda zdalnego sterowania świeci się), lewy miernik (A) wskazuje wstępnie nastawiony i aktualny prąd spawania zgodnie z instrukcją opisaną powyżej w rozdziale "Dioda zdalnego sterowania".

Lewy (V) wyświetlacz może również wyświetlać następujące komunikaty:

V	
P-rE PREFLOW (Czas dopływu gazu)	SrA START CURRENT (Prąd startowy)
UPs UPSLOPE (Narastanie prądu)	A2 BI-LEVEL
F-rE CZĘSTOTLIWOŚĆ	dUC CYKL PRACY
bAC BACKGROUND (Baza)	dOU DOWNSLOPE (Opadanie prądu)
CrA CRATER (Krater)	POS POSTFLOW (Czas wypływu gazu po wygaszeniu łuku)
SPD SPOT WELDING (Spawanie punktowe)	Err ERROR (Błąd)
SrD STORE (Zapisz)	rEC RECALL (Wywołaj)
SOF SOFT	CrI CRISP
P PROGRAM	

Prawy (A) wyświetlacz może również pokazywać następujące zbiory znaków:

A	
01,10	Dla rekordów programu
01,99	Dla kodów błędów

Szczegółowy opis funkcji opisanych przez te wskaźniki znaleźć można w rozdziale "Instrukcja obsługi".

Instrukcja obsługi

Spawanie MMA (SMAW)

Aby wybrać spawanie metodą MMA:

Czynność



Naciśnij kilka razy przycisk MODE aż zaświeci się dioda LED powyżej

Wizualizacja



Jeśli wybrane jest położenie odpowiadające metodzie spawania MMA, dostępne będą następujące funkcje spawania:

- **Hot Start:** Jest to okresowe zwiększenie prądu spawania podczas rozpoczynania procesu spawania metodą MMA. Ułatwia to zapalenie łuku i rozpoczęcie pracy.
- **Anti-Sticking:** Funkcja ta obniża prąd spawania do wartości minimalnej w momencie, gdy spawacz popełni błąd i nastąpi przyklejenie elektrody do materiału spawanego. Ułatwia to oderwanie elektrody od materiału spawanego oraz zabezpiecza uchwyt elektrodowy przed uszkodzeniem.
- **Automatyczna funkcja Arc Force:** funkcja ta zwiększa chwilowo prąd spawania, zapobiega przyklejeniu elektrody i ułatwia prowadzenie procesu spawalniczego.

Funkcja ta zapewnia doskonałe własności spawalnicze urządzenia poprzez stabilizację łuku i ograniczenie rozprysku. Jest ona aktywowana i regulowana w sposób automatyczny. Wartość Arc Force jest dobierana podczas procesu spawalniczego przez układ sterowania urządzenia. Sterowanie odbywa się w sposób dynamiczny i zależy od zmian napięcia spawania podczas pracy. Układ elektroniczny prowadzi pomiar napięcia a następnie w zależności od jego zmian zwiększana jest wartość prądu spawania (chwilowo). Jest to przydatne szczególnie w sytuacjach znacznego skrócenia łuku, które może w rezultacie doprowadzić do przyklejenia elektrody. Zmiana prądu jest całkowicie kontrolowana, co ma wpływ również na poziom odprysków. Oznacza to:

- Zabezpieczenie przed przyklejeniem elektrody do materiału spawanego, również przy niskim prądzie spawania.
- Redukcję ilości odprysków.

Spawanie jest znacznie ułatwione. Spoina wygląda lepiej nawet bez wstępnego czyszczenia.

W trybie spawania MMA, dostępne są 2 ustawienia:

- **SOFT:** Umożliwia spawanie z bardzo małą ilością odprysków.
- **CRISP** (ustawienie domyślne): Umożliwia zwiększoną penetrację i stabilność łuku.

Aby przełączać ustawienia Soft i Crisp:

Czynność	Wizualizacja
W stanie jałowym, przed spawaniem	Napięcie
Naciśnij SEL	
Naciśnij SEL	
Naciśnij SEL	
Zaczekaj 4s lub rozpocznij spawanie, aby zapisać zmiany	

TIG

Przed rozpoczęciem spawania TIG, zalecamy wykonanie testu gazu.

Aby oczyścić układ gazowy oraz uchwyt:

Czynność	Wizualizacja
W stanie beczynności, przed spawaniem	Napięcie
Naciśnij SEL	
Naciśnij i przytrzymaj SEL	
Puść SEL	Funkcja wypływu jest uruchomiona, gaz będzie płynął dopóki przycisk SEL nie zostanie zwolniony

Lift TIG (spawanie GTAW)

Aby wybrać spawanie metodą Lift TIG:

Czynność	Wizualizacja
Naciśnij kilka razy przycisk MODE aż zaświeci się dioda LED powyżej	

Gdy przycisk rodzaju pracy jest ustawiony w położeniu Lift TIG, funkcje związane ze spawaniem metodą MMA są niedostępne i urządzenie jest gotowe do pracy w trybie Lift TIG. Dla tego rodzaju pracy łuk TIG jest inicjowany przez dotknięcie elektrody do spawanego materiału w celu spowodowania przepływu prądu zwarcia o małym natężeniu. Następnie inicjuje się zapłon łuku TIG przez oderwanie elektrody od spawanego materiału.

HF TIG (spawanie GTAW)

Aby wybrać spawanie metodą HF TIG:

Czynność	Wizualizacja
Naciśnij kilka razy przycisk MODE aż zaświeci się dioda LED powyżej	

Gdy przycisk rodzaju pracy jest ustawiony w położeniu HF TIG, funkcje związane ze spawaniem metodą MMA są niedostępne i urządzenie jest gotowe do pracy w trybie HF TIG. W tym rodzaju pracy łuk jest zapalany przez funkcję HF bez dotykania elektrody do spawanego materiału. Funkcja HF pozostanie aktywna przez 3 sekundy, jeśli łuk nie zostanie zainicjowany w tym okresie czasu, sekwencja uruchamiania musi zostać rozpoczęta ponownie.

Moc zapłonu bezdotykowego łuku może być regulowana w menu konfiguracji (setup) poprzez zmianę wartości opcji 40. Dostępne są sześć stopnie mocy zapłonu, w zakresie od 1 (łagodny, odpowiedni dla cienkich elektrod) do 6 (mocny, odpowiedni dla elektrod grubych). Wartość domyślna dla tej opcji wynosi 3.

Metoda punktowa Spot TIG (spawanie GTAW)

Funkcja spawania metodą punktową Spot TIG jest dostępna tylko wtedy, gdy "opcja 10" jest wcześniej włączona w Menu Setup.

Aby wybrać spawanie metodą punktową Spot TIG:

Czynność	Wizualizacja
Naciśnij kilka razy przycisk MODE aż zaświeci się dioda LED powyżej	

Ta metoda spawania jest przeznaczona szczególnie do łączenia i spawania cienkich materiałów. Wykorzystuje zapłon bezdotkowy łuku i natychmiast dostarcza nastawioną wartość prądu bez narastania/opadania prądu. Czas spawania można regulować spustem lub ustawić za pomocą elementu sterującego czasem spawania punktowego.

Jeśli czas spawania punktowego ("opcja 11" w Menu Setup) jest aktywowany z menu setup, w celu zmiany czasu spawania:

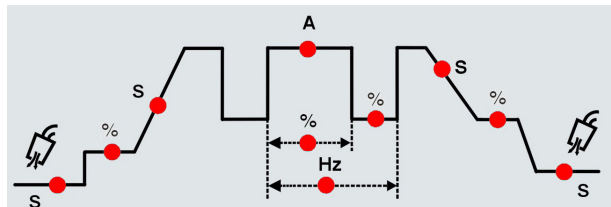
Czynność	Wizualizacja
W stanie jałowym, przed spawaniem	Napięcie
Naciśnij SEL	

W tym momencie czas spawania może być wyregulowany za pomocą pokrętła nastawy czasu spawania. Ustawienie czasu spawania metodą punktową na 0 spowoduje wyłączenie funkcji czasu stałego i czas spawania będzie regulowany przy pomocy spustu uchwytu TIG.

Więcej informacji n/t opcji włączania/wyłączania znaleźć można w rozdziale "Menu setup".

SEL

Przy każdym naciśnięciu przycisku SEL diody LED zapalają się w następującej kolejności:



1	S						
2		%					
3			S				
4				A			
4a				%			
4b				Hz			
4d					%		
5						S	
6							%
7							S

1	PREFLOW (Czas dopływu gazu) W trybach spawania metodą TIG, funkcja ta kontroluje czas dopływu gazu osłonowego. Nie jest używana w metodzie spawania MMA.
2	START CURRENT (Prąd startowy) Funkcja ta kontroluje prąd startowy po rozpoczęciu spawania metodą TIG. Informacje n/t rozruchu, znaleźć można poniżej w rozdziale "Sekwencje trybów pracy".
3	UPSLOPE (Narastanie prądu) W trybach spawania TIG, funkcja ta kontroluje narastanie liniowe prądu od uruchomienia do czasu gdy prąd osiągnie nastawioną wartość. Informacje o włączaniu funkcji czasu narastania prądu znaleźć można poniżej w rozdziale "Sekwencje trybów pracy". Funkcja nie jest używana w metodzie spawania MMA
4	SET CURRENT (Nastawianie wartości prądu) Funkcja ta służy do nastawiania odpowiedniego prądu spawania.
4a	DUTY CYCLE (PULSING ON-TIME) (Cykl pracy - Pulsacja w określonym czasie) Gdy ta funkcja jest włączona, kontroluje pulsację prądu w określonym czasie. Podczas trwania tego okresu prąd spawania jest równy nastawionej wartości.
4b	CZĘSTOTLIWOŚĆ Kiedy włączona jest funkcja pulsu, kontroluje ona częstotliwość pulsacji, która jest falą o przebiegu prostokątnym pokazaną na schemacie powyżej (Hz).
4d	BACKGROUND (Baza) Kiedy włączona jest funkcja pulsu kontroluje ona pulsujący prąd bazy. Jest to prąd reprezentowany przez dolną część fali pulsu.

5	DOWNSLOPE (Opadanie prądu) W trybach spawania metodą TIG, funkcja ta kontroluje liniowe opadanie prądu od wartości nastawionej do prądu krateru. Informacje o włączaniu funkcji czasu Opadania prądu znaleźć można poniżej w rozdziale “Sekwencja trybów pracy”. Funkcja nie jest używana w metodzie spawania MMA.
6	CRATER (Krater) Funkcja ta kontroluje końcową wartość prądu po czasie opadania. Więcej informacji o działaniu funkcji Krater znaleźć można poniżej w rozdziale “Sekwencje trybów pracy”.
7	POSTFLOW (Czas wypływu gazu po wygaszeniu łuku) W trybach spawania metodą TIG, funkcja ta kontroluje czas wypływu gazu osłonowego po wygaszeniu łuku. Nie jest używana w metodzie MMA.

- Prąd spawania
- Zmiana wartości Cyklu pracy (%), Częstotliwości (Hz) i prądu Bazy (A), jest możliwa tylko wtedy, gdy aktywna jest funkcja Pulsacji (A).

Sekwencje trybów pracy TIG

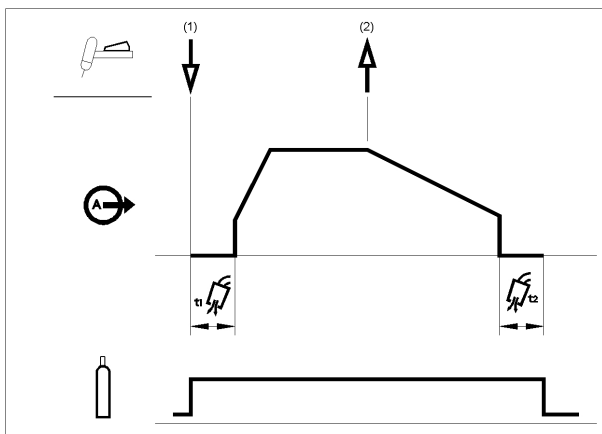
Spawanie metodą TIG może być wykonywane w trybie 2-taktowym lub 4-taktowym. Charakterystyczne sekwencje działania tych trybów pracy są opisane poniżej.

	Przycisk uchwyty
	Prąd wyjściowy
	Czas dopływu gazu
	Gaz
	Czas wypływu gazu po wygaszeniu łuku

Aby wybrać sekwencję 2-taktową:

Czynność	Wizualizacja
 Naciśnij kilkakrotnie aż zaświeci się dioda LED umieszczona powyżej	

W trybie 2-taktowym w metodzie TIG, wystąpi następująca sekwencja spawania.

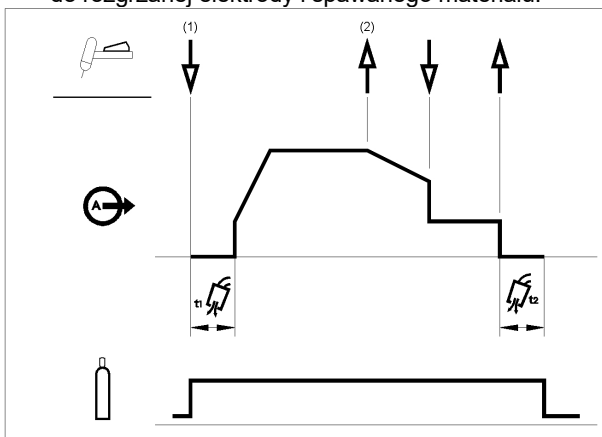


1. Naciśnij i przytrzymaj spust uchwyty TIG aby rozpocząć sekwencję. Urządzenie otworzy zawór gazu i rozpocznie się przepływ gazu osłonowego. Po zakończeniu dopływu gazu, w celu usunięcia powietrza z węża uchwyty, włączone zostanie wyjście urządzenia. W tym czasie następuje zapłon łuku zgodnie z wybraną metodą spawania. Po zapaleniu łuku prąd spawania będzie narastał do kontrolowanej wartości, lub określonego czasu narastania prądu, do momentu gdy osiągnięta zostanie wartość prądu spawania.

Jeśli spust uchwyty TIG zostanie zwolniony w trakcie czasu narastania, łuk zostanie natychmiast przerwany i wyjście urządzenia zostanie wyłączone.

2. Zwolnij spust uchwyty TIG aby przerwać spawanie. Urządzenie obniży prąd wyjściowy do kontrolowanej wartości lub określonego czasu opadania prądu, do momentu gdy osiągnięta zostanie prąd krateru i wyjście zostanie wyłączone.

Po wygaszeniu łuku, zawór gazu pozostanie otwarty aby umożliwić przepływ gazu osłonowego do rozgrzanej elektrody i spawanego materiału.



Jak pokazano na schemacie powyżej, możliwe jest naciśnięcie i przytrzymanie spustu uchwyty TIG po raz drugi podczas czasu opadania prądu aby zakończyć funkcję opadania czasu prądu i utrzymać prąd spawania na poziomie prądu krateru. Po zwolnieniu spustu uchwyty TIG wyjście zostanie zamknięte i rozpocznie się czas końcowego przepływu gazu. Sekwencja 2-taktowa z wyłączoną funkcją restart, jest fabrycznym ustawieniem domyślnym.

Sekwencja 2-taktowa z opcją Restart

Aby wybrać sekwencję 2-taktową z restartem:

Czynność	Wizualizacja
SEL + MODE	2S/4S

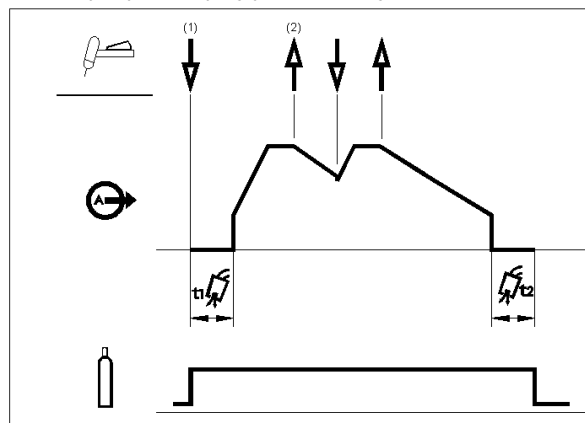
Zobacz rozdział poniżej "Menu Setup"

następnie:

	2S
--	----

Naciśnij kilkakrotnie aż zaświeci się dioda LED umieszczona powyżej

Jeśli opcja 2-taktowa z restartem jest włączona z menu setup, wystąpi następująca sekwencja:



1. Naciśnij i przytrzymaj spust uchwyty TIG aby rozpocząć sekwencję, jak opisano powyżej.
2. Zwolnij spust uchwyty TIG aby rozpocząć funkcję opadania prądu. W tym czasie naciśnij i przytrzymaj spust uchwyty TIG aby ponownie rozpocząć spawanie. Prąd wyjściowy będzie narastał ponownie do kontrolowanej wartości aż osiągnięty zostanie prąd spawania. Sekwencja będzie powtarzana tyle razy ile to będzie konieczne. Po zakończeniu spawania zwolnij spust uchwyty TIG. Gdy osiągnięty zostanie prąd krateru wyjście urządzenia zostanie zamknięte.

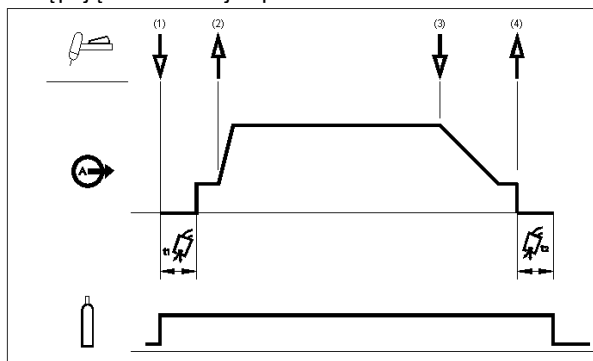
Sekwencja 4-taktowa

Aby wybrać sekwencję 4-taktową:

Czynność	Wizualizacja
	4S

Naciśnij kilkakrotnie aż zaświeci się dioda LED umieszczona powyżej

W trybie 4-taktowym w metodzie spawania TIG, wystąpi następująca sekwencja spawania.

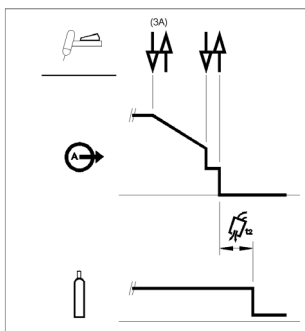


1. Naciśnij i przytrzymaj spust uchwytu TIG aby rozpocząć sekwencję. Urządzenie otworzy zawór gazu i rozpocznie się przepływ gazu osłonowego. Po czasie dopływu gazu, w celu usunięcia powietrza z węża uchwytu, włączone zostanie wyjście urządzenia. W tym czasie następuje zapłon łuku zgodnie z wybraną metodą spawania. Po zapaleniu łuku prąd spawania będzie miał wartość prądu startowego. Taki stan będzie utrzymany tak długo jak to będzie konieczne.

Jeśli prąd startowy nie jest konieczny, nie przytrzymuj spustu uchwytu TIG tak jak to opisano wcześniej. W tym stanie urządzenie przejdzie od Kroku 1 do Kroku 2 kiedy to nastąpi zapłon łuku.

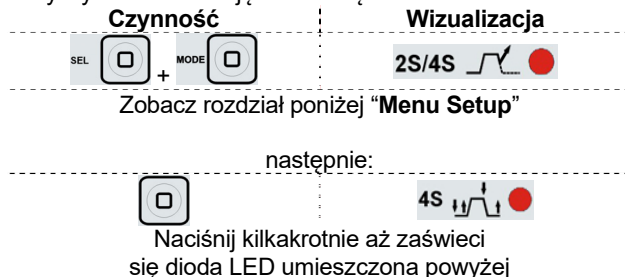
2. Zwolnienie spustu uchwytu TIG rozpoczyna funkcję narastania prądu. Prąd wyjściowy będzie narastał do kontrolowanej wartości lub określonego czasu narastania, aż osiągnięty zostanie prąd spawania. Naciśnięcie spustu uchwytu podczas czasu narastania spowoduje natychmiastowe przerwanie łuku i wyjście urządzenia zostanie wyłączone.
3. Naciśnij i przytrzymaj spust uchwytu TIG kiedy główna część procesu spawania będzie zakończona. Urządzenie będzie teraz obniżać prąd wyjściowy do kontrolowanej wartości lub do określonego czasu opadania prądu, aż osiągnięty zostanie prąd krateru.
4. Prąd krateru może być utrzymywany tak długo jak jest to konieczne. Po zwolnieniu spustu uchwytu TIG wyjście urządzenia zostanie wyłączone i rozpocznie się przepływ końcowy gazu.

Jak pokazano na schemacie, po szybkim naciśnięciu i zwolnieniu spustu uchwytu TIG począwszy od kroku 3A, możliwe jest naciśnięcie i przytrzymanie spustu uchwytu TIG jeszcze raz aby zakończyć czas opadania prądu i utrzymać prąd wyjściowy na poziomie prądu krateru. Po zwolnieniu spustu uchwytu TIG wyjście zostanie wyłączone. Sekwencja 4-taktowa z restartem jest fabrycznym ustawieniem domyślnym.

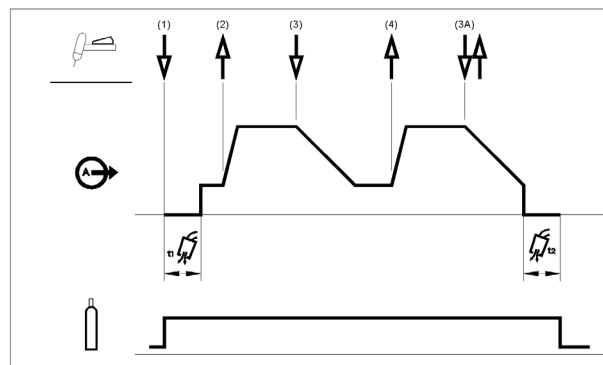


Sekwencja 4-taktowa z opcją restartu

Aby wybrać sekwencję 4-taktową z restartem:



Jeśli funkcja 4-taktowa z restartem jest włączana z menu setup, sekwencja dla kroków 3 i 4 będzie następująca (kroki 1 i 2 nie są modyfikowane przez opcję restartu):

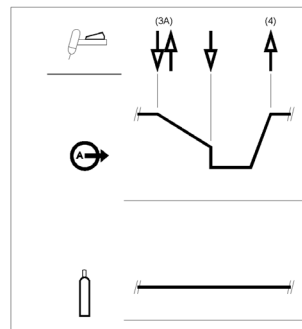


3. Naciśnij i przytrzymaj spust uchwytu TIG. Urządzenie będzie teraz obniżać prąd wyjściowy do kontrolowanej wartości lub do określonego czasu opadania prądu, aż osiągnięty zostanie prąd krateru.
4. Zwolnij spust uchwytu TIG. Prąd wyjściowy będzie ponownie narastał do wartości prądu spawania, podobnie jak w kroku 2, aby kontynuować spawanie.

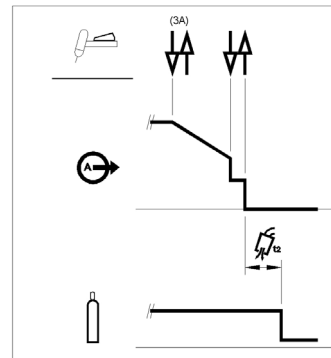
Po całkowitym zakończeniu spawania, zastosuj następującą sekwencję zamiast kroku 3 opisanego powyżej.

3A. Szybko naciśnij i zwolnij spust uchwytu TIG. Urządzenie będzie teraz obniżać prąd wyjściowy do kontrolowanej wartości lub do określonego czasu opadania prądu, aż osiągnięty zostanie prąd krateru i wyjście zostanie wyłączone. Po wygaszeniu łuku rozpocznie się przepływ końcowy gazu.

Jak pokazano na schemacie, po szybkim naciśnięciu i zwolnieniu spustu uchwytu TIG począwszy od kroku 3, możliwe jest naciśnięcie i przytrzymanie spustu uchwytu TIG jeszcze raz aby zakończyć czas opadania prądu i utrzymać prąd wyjściowy na poziomie prądu krateru. Po zwolnieniu spustu uchwytu TIG prąd wyjściowy będzie narastał do wartości prądu spawania, podobnie jak w kroku 4, aby kontynuować spawanie. Po zakończeniu głównej części procesu spawania przejdź do kroku 3.



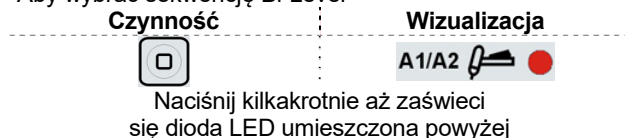
Jak pokazano na schemacie, po szybkim naciśnięciu i zwolnieniu spustu uchwytu TIG począwszy od kroku 3A, możliwe jest naciśnięcie i przytrzymanie spustu uchwytu TIG jeszcze raz aby zakończyć czas opadania prądu i przerwać spawanie.



Sekwencja Bi-Level (A1/A2)

Funkcja Bi-Level jest wybieralna tylko wtedy, gdy "opcja 20" jest wcześniej włączona w menu konfiguracji (setup).

Aby wybrać sekwencję Bi-Level



W tej sekwencji łuk jest zapalany podobnie jak w sekwencji 4S, oznacza to, że kroki 1 i 2 są takie same.

3. Szybko naciśnij i zwolnij spust uchwytu TIG. Urządzenie przełączy prąd z poziomu A1 do A2 (prąd bazy). Za każdym razem gdy ta czynność będzie powtarzana prąd będzie przełączany między dwoma poziomami.
- 3A. Naciśnij i przytrzymaj spust uchwytu TIG kiedy główna część procesu spawania jest zakończona. Urządzenie będzie teraz obniżać prąd wyjściowy do kontrolowanej wartości lub do określonego czasu opadania prądu, aż osiągnięty zostanie prąd krateru. Prąd krateru będzie utrzymywany tak długo jak to będzie konieczne.

UWAGA: Opcja restart i funkcja pulsu nie są dostępne dla sekwencji trybu pracy Bi-Level.

Funkcja kontroli na uchwycie spawalniczym UP/DOWN

Funkcje kontrolne na uchwycie spawalniczym są dostępne, jeżeli został zamontowany moduł up/down oraz opcja nr 50 w menu ustawień jest włączona. Mamy 2 dostępne funkcje:

Opcja 50 "CUR" zmieniająca nastawienie prądu spawania:

Zidentyfikowane są trzy tryby pracy, współpracujące z różnymi stanami urządzenia:

- Przed spawaniem: naciśnięcie przycisku UP lub DOWN powoduje zmianę wartości zadanego prądu
- Podczas spawania: naciśnięcie przycisku UP lub DOWN powoduje zmianę prądu podczas procesu spawania z wyjątkiem startu, w której funkcja UP/DOWN jest zamaskowana
- Pre/post Flow: naciśnięcie przycisku UP lub DOWN powoduje zmianę wartości ustawionego prądu.

Zmiana zostanie zrealizowana na 2 sposoby, w zależności od czasu naciśnięcia przycisku:

- Funkcja STEP
Naciśnięcie przycisku UP/DOWN na czas minimum 200ms i puszczenie powoduje wzrost/spadek natężenia o 1A.
- Ramp function
Naciśnięcie przycisku UP/DOWN na czas dłuższy niż 1 sek., natężenie wzrasta/spada skokowo (5A/s). Jeżeli przytrzyma się przycisk dłużej niż 5 sek., natężenie wzrasta/spada skokowo o (10A/s).

Skoki natężenia skończą się w chwili puszczenia przycisku UP/DOWN. Kiedy dodatkowo zamontowane jest zdalne sterowanie (pedał lub RC-pot), przycisku UP/DOWN jest różne, w zależności od wybranego procesu spawalniczego:

MMA:

W trybie spawania MMA, , zdalne sterowanie ustawia natężenie w całym zakresie, omijając pokrętło sterujące źródła prądu. W takiej sytuacji sygnały dochodzące z przycisku UP/DOWN zostają zignorowane.

MIG/MAG:

W trybie spawania MIG/MAG, zdalne sterowanie ustawia procent ustawień podstawowych dostarczonych przez źródło prądu. Regulując główne natężenie, UP/DOWN będzie pracował tak, jak jest to opisane powyżej.

Opcja 50 „JOB” Zmiana zapamiętanych w pamięci ustawień

Przez naciśnięcie przycisków na uchwycie, użytkownik może zmieniać zapamiętane ustawienia w pamięci od 1 do 9. Opcja ta nie jest możliwa podczas procesu spawania.

Menu Setup

Menu setup zawiera więcej parametrów ukrytych, które są niewidoczne z głównego panelu sterowania.

Aby wejść do menu Setup:

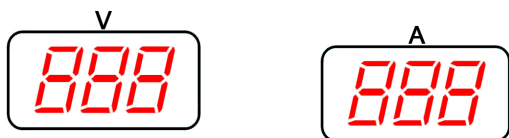
Naciśnąć i przytrzymać przyciski "SEL" i "MODE"



Przytrzymaj wciśnięty przycisk "SEL" + "MODE" dopóki na wyświetlaczach nie pojawi się "SET UP"

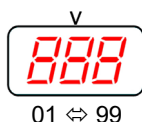


Następnie zwolnij przycisk "SEL"



Teraz wyświetla się numer opcji "00"

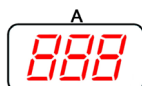
Nic się nie wyświetla



Wybierz żądaną opcję: na lewym wyświetlacz pojawia się numer opcji



Następnie naciśnij "SEL" aby potwierdzić



Włączanie/wyłączanie (ON / OFF) (lub 1 / 2 / 3 / 4 tylko dla opcji 40)

Teraz włącz lub wyłącz lub zmień opcję: na prawym wyświetlacz pokazany jest status opcji



Zapisz żądaną opcję naciskając przycisk "SEL"



Aby wyjść z menu setup wybierz opcję 00 i przytrzymaj przycisk SEL wciśnięty przez 5 sekund aż wznowione zostanie normalne działanie.



Lista opcji menu

	Opcje	Wartość
00	Exit point	--
01	Funkcja 2-takt	On/Off
02	Funkcja 4-takt	On/Off
10	Spawanie punktowe	On/Off
11	Czas spawania punktowego	On/Off
20	Bi-Level	On/Off
30	Zdalne sterowanie nogą	On/Off
40	Moc zajarzenia łuku	1/2/3/4/5/6
50*	Funkcja kontroli uchwytem	Off/Cur/Job
51*	Limit maksymalnego natężenia	Off/[A]
52*	Limit min current	Off/[A]
60*	Green Mode	On/Off
99	Reset do usatwień fabrycznych	

Aby zmienić ustawienie naciśnij SEL, następnie obracaj koder (pokrętło nastawu prądu spawania) aby zmieniać ustawienia, naciśnij ponownie przycisk SEL aby zaakceptować nową wartość.

Kody błędów oraz wykrywanie i usuwanie usterek.

Jeśli pojawia się błąd, wyłączyć urządzenie, zaczekać kilka sekund, następnie włączyć je ponownie. Jeśli błąd utrzymuje się, konieczna jest konserwacja. Prosimy skontaktować się z najbliższym centrum obsługi technicznej lub Lincoln Electric i podać kod błędu wyświetlający się na wyświetlaczu Przedniego Panelu.

Err	Tabela kodów błędów
01	Napięcie zasilania przekroczone   Dioda LED migocze. Sygnalizuje przekroczenie dopuszczalnej wartości napięcia zasilania i załączenie funkcji ochronnej; urządzenie uruchamia się automatycznie ponownie, gdy napięcie zasilania wróci do odpowiedniego poziomu.
06	Blokada napięcia inwertera     Diody LED migoczą naprzemiennie. Sygnalizuje, że wykryto błąd Wewnętrznego Napięcia Pomocniczego. Co zrobić: Wyłączyć a następnie włączyć włącznik głównego zasilania aby ponownie uruchomić urządzenie.
10	Usterka wentylatora Wentylator chłodzący jest zablokowany lub uszkodzony. Co zrobić: - Wyłącz włącznik głównego zasilania i sprawdź czy łopatki wentylatora nie zostały zablokowane.  OSTRZEŻENIE NIE WOLNO OTWIERAĆ URZĄDZENIA! Sprawdzić wentylator, zaglądając przez szczeliny wentylacyjne wlotu powietrza umieszczone w tylnej części urządzenia. NIE WKŁADAĆ ŻADNYCH PRZEDMIOTÓW DO SZCZELIN WENTYLACYJNYCH! Niebezpieczeństwo porażenia prądem. - Włącz włącznik zasilania aby ponownie uruchomić urządzenie i wykonaj próbę spawania, aby sprawdzić czy wentylator uruchomi się. Jeśli wentylator nie działa, konieczny jest przegląd serwisowy
11	Usterka chłodnicy Ciecz chłodząca nie przepływa prawidłowo przez uchwyt. Więcej informacji znaleźć można w instrukcji obsługi chłodnicy

Przeglądy Okresowe

OSTRZEŻENIE

Zalecamy wykonywanie wszelkich napraw i czynności konserwacyjnych w najbliższym serwisie lub w firmie Lincoln Electric. Dokonywanie napraw przez osoby lub firmy nieposiadające autoryzacji spowoduje utratę praw gwarancyjnych.

Częstotliwość przeglądów okresowych uzależniona jest od warunków pracy urządzenia. Każde zauważone uszkodzenie musi być niezwłocznie zgłaszane.

- Sprawdź przewody, wtyki i gniazda przyłączeniowe. Wymień jeżeli jest to konieczne.
- Utrzymuj urządzenie w czystości. Używaj suchej szmatki do wycierania obudowy oraz szczelin wentylacyjnych.

OSTRZEŻENIE

Nie otwieraj tego urządzenia i nie dokonuj w nim żadnych zmian. Urządzenie musi być odłączone od zasilania podczas przeglądów i napraw. Po każdej naprawie należy wykonać odpowiedni test sprawdzający.

Zasady obsługi serwisowej klientów

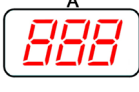
Firma Lincoln Electric Company produkuje i sprzedaje wysokiej jakości urządzenia spawalnicze, materiały eksploatacyjne i urządzenia do cięcia. Naszym wyzwaniem jest zaspokajanie potrzeb klientów i wykraczanie poza ich oczekiwania. Czasami nabywcy zwracają się do firmy Lincoln Electric o poradę lub informacje dotyczące użytkowania naszych produktów. Udzielamy naszym klientom odpowiedzi w oparciu o najlepsze dostępne w danym momencie informacje. Firma Lincoln Electric nie jest w stanie zagwarantować udzielenia tego typu porad i nie ponosi odpowiedzialności za tego typu informacje lub porady. W sposób wyraźny rzekamy się wszelkich gwarancji, w tym gwarancji przydatności do jakiegokolwiek określonego celu klienta, w odniesieniu do tego typu informacji lub porad. W szczególności nie możemy przyjąć żadnej odpowiedzialności za aktualizację i korygowanie tego typu informacji lub porad po ich udzieleniu. Ponadto udzielenie informacji lub porad nie stwarza, nie rozszerza ani nie zmienia zakresu gwarancji w odniesieniu do sprzedaży naszych produktów.

Firma Lincoln Electric jest producentem reagującym na potrzeby swoich klientów, ale wybór i użytkowanie określonych produktów sprzedawanych przez firmę Lincoln Electric zależy wyłącznie i pozostaje wyłączną odpowiedzialnością klienta. Na wyniki uzyskiwane podczas stosowania tego typu metod produkcji i wymagań serwisowych ma wpływ wiele zmiennych czynników będących poza wpływem firmy Lincoln Electric.

Zastrzega się możliwość wprowadzania zmian – Niniejsze informacje odpowiadają naszej najlepszej wiedzy w chwili oddawania tekstu do druku. Wszelkie zaktualizowane informacje można znaleźć na stronie www.lincolnelectric.com

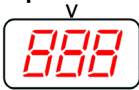
Lista parametrów i programy zapisane fabrycznie w pamięci

Lista parametrów i program konfiguracji fabrycznej:

Parametr	Konfiguracja fabryczna (P99)	Zakres Wartości 	Nazwa wyświetlanego parametru V 	Wyświetlana wartość A 
Czas dopływu gazu	0.1s	0 – 5s (skok 0.1s)	PrE	Aktualnie wybrana wartość
Prąd startowy	Lift TIG 2-takt: 22A Lift TIG 4-takt: 100% HF TIG 2-takt: 100% HF TIG 4-takt: 100%	Nie reguluje się 5 – 200%	StA	Aktualnie wybrana wartość (%)
Czas narastania prądu	0.5s	0 – 5s (skok 0.1s)	UPs	Aktualnie wybrana wartość
Wartość nastawiona prądu ¹	5A	5 – 270A (Stick) (300TPX) 5 – 300A (TIG) (300TPX) 5 – 400A (400TPX)	Napięcie na sworzniach wyjściowych	Aktualnie wybrana wartość (A)
Cykl pracy	50%	10 – 90% (skok 5%) (f>300Hz Cykl pracy=50% 300TPX) (f>200Hz Cykl pracy=50% 400TPX)	dUc	Aktualnie wybrana wartość (%)
Częstotliwość (f)	0.1Hz	0.1 – 10Hz (skok 0.1Hz) 10 - 300Hz (skok 1Hz) 300 - 500Hz (skok 10Hz)	FrE	Aktualnie wybrana wartość (Hz)
Prąd tła	30%	10 – 90% (skok 1%)	bAc	Aktualnie wybrana wartość (%)
Czas opadania prądu	0s	0 – 20s (skok 0.1s)	dOu	Aktualnie wybrana wartość
Krater	30%	5 – 100%	CrA	Aktualnie wybrana wartość (%)
Przepływ gazu po wygaszeniu łuku	10s	0 – 30s (skok 1s)	POs	Aktualnie wybrana wartość

¹ Jest możliwa zmiana maksymalnego natężenia prądu natężenia prądu, za pomocą "Opcji 51" w Menu startowym. Jeżeli jest wyświetlana wartość [Off] maksymalny prąd jest według specyfikacji urządzenia, w innym przypadku wartość wyświetlona będzie natężeniem maksymalnym spawania.

Metoda MMA: programy SOFT i CRISP

Parametr	Funkcje	Zakres Wartości 	Nazwa wyświetlanego parametru V 	Wyświetlana wartość A 
Soft	Hot start, Anti-Sticking i Arc Force są automatycznie regulowane przez urządzenie	Wartość nastawiona prądu W metodzie SOFT / CRISP, jest to jedyny parametr regulowany przez użytkownika.	SOFT	Aktualnie wybrana wartość (A)
Crisp	Hot start, Anti-Sticking i Arc Force są automatycznie regulowane przez urządzenie		CrI	Aktualnie wybrana wartość (A)

METODA TIG SPOT (do ustawienia wcześniej z opcją 10 w menu Setup)

Parametr	Funkcje	Zakres Wartości 	Nazwa wyświetlanego o parametru V 	Wyświetlana wartość A 
Prąd punktowy	Tryb pracy = 2-takt Funkcja restart nie jest włączona Czas dopływu gazu = 0s Czas narastania prądu = 0s Czas opadania prądu = 0s Czas przepływu gazu po wygaszeniu łuku = 0s	5 – 300A (300TPX) 5 – 400A (400TPX)	Napięcie na sworzniach wyjściowych	Aktualnie wybrana wartość (A)

STAŁY CZAS TIG SPOT (do ustawienia wcześniej z opcją 11 menu Setup)

Parametr	Funkcje	Zakres Wartości 	Nazwa wyświetlanego parametru V 	Wyświetlana wartość A 
Czas spawania punktowego	0 (ręczne uruchomienie)	0 – 5s (skok 0.1s)	SP0	Czas spawania (s)

WEEE

07/06



Nie wyrzucać sprzętu elektrycznego razem z normalnymi odpadami!

Zgodnie z Dyrektywą Europejską 2012/19/EC dotyczącą Pozbywania się zużytego Sprzętu Elektrycznego i Elektronicznego (Waste Electrical and Electronic Equipment, WEEE) i jej wprowadzeniem w życie zgodnie z międzynarodowym prawem, zużyty sprzęt elektryczny musi być składowany oddzielnie i specjalnie utylizowany. Jako właściciel urządzeń powinniście otrzymać informacje o zatwierdzonym systemie składowania od naszego lokalnego przedstawiciela.

Stosując te wytyczne będziesz chronił środowisko i zdrowie człowieka!

Wykaz Części Zamiennych

12/05

Wykaz części dotyczących instrukcji

- Nie używać tej części wykazu dla maszyn, których kodu (code) nie ma na liście. Skontaktuj się z serwisem jeżeli numeru kodu nie ma na liście.
- Użyj ilustracji montażu (assembly page) i tabeli poniżej aby określić położenie części dla urządzenia z konkretnym kodem (code).
- Użyj tylko części z oznaczeniem "X" w kolumnie pod numerem głównym przywołującym stronę (assembly page) z indeksem modelu (# znajdź zmiany na rysunku).

Użyj ilustracji montażu (assembly page) i tabeli poniżej aby określić położenie części dla urządzenia z konkretnym kodem (code).

REACH

11/19

Komunikat zgodny z artykułem 33.1 rozporządzenia (WE) nr 1907/2006 – REACH.

Niektóre elementy znajdujące się wewnątrz tego produktu zawierają:

Bisfenol A, BPA,	EC 201-245-8, CAS 80-05-7
Kadm,	EC 231-152-8, CAS 7440-43-9
Ołów,	EC 231-100-4, CAS 7439-92-1
4-Nonylofenol, rozgałęziony	EC 284-325-5, CAS 84852-15-3

w więcej niż 0,1% mas. w materiale jednolitym. Substancje te zostały ujęte na

„Liście kandydackiej substancji wzbudzających szczególnie duże obawy w zakresie wydawania zezwoleń” REACH.

Zakupiony produkt może zawierać jedną lub więcej wymienionych substancji.

Instrukcje dotyczące bezpiecznego użytkowania:

użytkować zgodnie z instrukcją producenta, po zakończeniu użytkowania umyć ręce;

przechowywać w miejscu niedostępnym dla dzieci, nie wkładać do ust;

utylizować zgodnie z lokalnymi przepisami.

Lokalizacja autoryzowanych punktów serwisowych

09/16

- W przypadku wszelkich usterek zgłaszanych w okresie obowiązywania gwarancji udzielonej przez firmę Lincoln nabywca musi skontaktować się z autoryzowanym punktem serwisowym firmy Lincoln (LASF).
- W celu uzyskania informacji na temat lokalizacji punktów serwisowych LASF należy skontaktować się z lokalnym przedstawicielem handlowym firmy Lincoln lub przejść na stronę: www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator.

Schemat Elektryczny

Użyj instrukcji dostarczonej z maszyną.

Sugerowane Akcesoria

W6100316R	300TPX / 400TPX	Trigger Connector (5 pins).
W6100317R	300TPX / 400TPX	Remote Connector (6 pins).
W8800072R	300TPX / 400TPX	Male Quick Connect Gas Fitting.
K14147-1	300TPX / 400TPX	Remote Control 15m
K870	300TPX / 400TPX	Foot Amptrol.
KIT-250A-25-3M	300TPX	Cable kit 250A, 25mm ² , 3m
KIT-250A-35-5M	300TPX	Cable kit 250A, 35mm ² , 5m
KIT-300A-50-5M	300TPX	Cable kit 300A, 50mm ² , 5m
KIT-400A-70-5M	400TPX	Cable kit 400A, 70mm ² , 5m
GRD-300A-50-5M	300TPX	Ground cable 300A, 50mm ² , 5m
GRD-300A-50-10M	300TPX	Ground cable 300A, 50mm ² , 10m
GRD-400A-70-5M	400TPX	Ground cable 400A, 70mm ² , 5m
GRD-400A-70-10M	400TPX	Ground cable 400A, 70mm ² , 10m
GRD-400A-70-15M	400TPX	Ground cable 400A, 70mm ² , 15m
K10529-26-4	300TPX / 400TPX	Air cooled Tig Torch LTP26G 4M Ergo, 180A
K10529-26-8	300TPX / 400TPX	Air cooled Tig Torch LTP26G 8M Ergo, 180A
K10529-26-12	300TPX / 400TPX	Air cooled Tig Torch LTP26G 12M Ergo, 180A
K10529-26-4X	300TPX / 400TPX	Air cooled Tig Torch LTP26G Flex Neck 4M Ergo, 180A
K10529-26-8X	300TPX / 400TPX	Air cooled Tig Torch LTP26G Flex Neck 8M Ergo, 180A
K10529-26-8F	300TPX / 400TPX	Air cooled Tig Torch LTP26G 8M French lever, 180A
K10529-26-4V	300TPX / 400TPX	Air cooled Tig Torch LTP26GV 4M Conn 35-50, 180A
K10529-26-8V	300TPX / 400TPX	Air cooled Tig Torch LTP26GV 8M Conn 35-50, 180A
K10529-20-4	300TPX / 400TPX	Water cooled Tig Torch LTP20W 4M Ergo, 220A
K10529-20-8	300TPX / 400TPX	Water cooled Tig Torch LTP20W 8M Ergo, 220A
K10529-20-8F	300TPX / 400TPX	Water cooled Tig Torch LTP20W 8M French lever, 220A
K10529-18-4	300TPX / 400TPX	Water cooled Tig Torch LTP18W 4M Ergo, 320A
K10529-18-8	300TPX / 400TPX	Water cooled Tig Torch LTP18W 8M Ergo, 320A
K10529-18-8F	300TPX / 400TPX	Water cooled Tig Torch LTP18W 8M French lever, 320A
K10529-18-4X	300TPX / 400TPX	Water cooled Tig Torch LTP18W Flex Neck 4M Ergo, 320A
K10529-18-8X	300TPX / 400TPX	Water cooled Tig Torch LTP18W Flex Neck 8M Ergo, 320A
K10529-18SC-8	400TPX	Water cooled Tig Torch LTP18WSC 8M Ergo, 400A
KP10529-2	300TPX / 400TPX	Switch module 1-button for LTP
KP10529-1	300TPX / 400TPX	Switch module 1-button + 10KΩ Poti Module + 6 pins plug for LTP
KP10529-3	300TPX / 400TPX	Switch module 3-buttons for LTP
K14103-1	300TPX	Water cooler COOLARC-21
K14105-1	400TPX	Water cooler COOLARC-46
K10420-1	CA-21 /-46	Coolant ACOROX (2x5l)
K14148-1	300TPX/400TPX	Extension Cord 15M