

HANDY MIG / HANDY CORE

BRUKSANVISNING



SWEDISH



TACK! För att ni har valt en KVALITETSPRODUKT från Lincoln Electric.

- Vänligen kontrollera förpackning och utrustning m.a.p. skador. Transportskador måste omedelbart anmälas till återförsäljaren eller transportören.
- Notera informationen om er utrustnings identitet i tabellen nedan. Modellbeteckning, kod- och serienummer hittar ni på maskinens märkplåt.

Modellbeteckning:

.....

Kod- och serienummer:

..... |

Inköpsdatum och Inköpsställe:

..... |

SVENSK INNEHÅLLSFÖRTECKNING

Tekniska Specifikationer	1
ECO designinformation	2
Elektromagnetisk Kompatibilitet (EMC)	4
Säkerhet	5
Inledning	7
Installation and Operator Instructions	7
WEEE	11
Reservdelar	11
Hitta auktoriserade serviceställen	11
Elektriskt kopplingsschema	11
Lämpliga Tillbehör	12
Dimensionsdiagram	13

Tekniska Specifikationer

NAMN		BETECKNING		
HANDY MIG		K14000-1		
HANDY CORE		K14001-1		
NÄTSIDA				
MIG	Nätspänning U ₁	Effektförbrukning vid märkintermittens	Frekvens	
	230V ± 10% 1-phase	2.5 kW @ 40% Intermittens	50/60Hz	
CORE				
SVETSDATA				
MIG	Intermittens 40 °C (baserat på 10 min. period)	Svetsström	Svetsspänning	
	20%	70A	17,5 Vdc	
CORE	20%	70A	17,5 Vdc	
SVETSSTRÖMSOMRÅDE				
MIG	Svetsströmsområde	Max. tomgångsspänning		
	45A - 80A	29 Vdc		
CORE	45A - 80A	29 Vdc		
REKOMMENDERADE NÄTKABLAR OCH SÄKRINGAR				
MIG	Smält- eller automatsäkring	Nätsladd		
	230V			
	16 A Trög	3 Ledare, 1,5mm ²		
CORE	16 A Trög	3 Ledare, 1,5mm ²		
MÅTT				
MIG	Vikt	Höjd	Bredd	Längd
	20,9 kg	345 mm	220 mm	455 mm
CORE	20,9 kg	345 mm	220 mm	455 mm
Skyddsklass	Relativ fuktighet vid användning (t=20 °C)	Omgivningstemp. vid användning	Förvaringstemperatur	
IP23	≤ 90 %	from -10 °C to +40 °C	from -25 °C to +55 °C	

ECO designinformation

Utrustningen har utformats i enlighet med kraven i direktiv 2009/125/EG och förordning 2019/1784/EU.

Effektivitet och strömförbrukning vid tomgång:

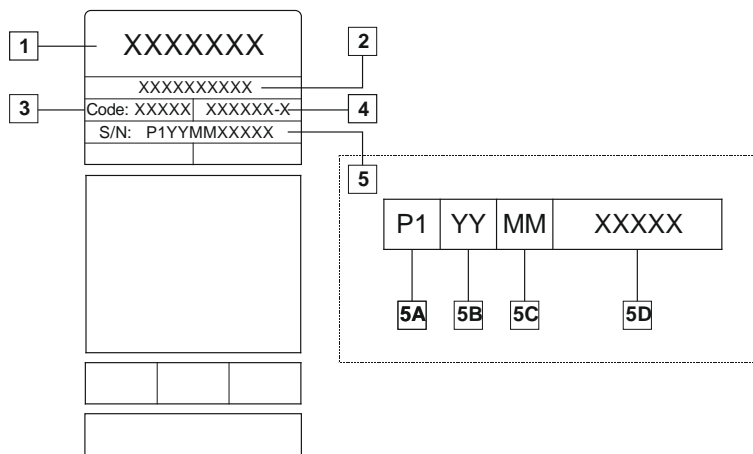
Index	Namn	Effektivitet vid maximal strömeffekt/förbrukning vid tomgång	Motsvarande modell
K14000-1	HANDY MIG	50,4 % / 26W	Ingen motsvarande modell

Tomgångsstatus inträffar vid tillståndet som specificeras i tabellen nedan:

TOMGÅNGSSTATUS	
Tillstånd	Närvaro
MIG-läge	
TIG-läge	
STICK-läge (fastna)	
Efter 30 minuter utan användning	X
Fläkt av	

Värdet för effektiviteten och förbrukningen i viloläge har uppmätts med metoden och förhållandena som anges i produktstandarden EN 60974-1:20XX.

Tillverkarens namn, produktnamnet, kodnamnet, produktnumret, serienumret och tillverkningsdatumet står på typskylten.



Var:

- 1- Tillverkarens namn och adress
- 2- Produktnamn
- 3- Kodnummer
- 4- Produktnummer
- 5- Serienummer
 - 5A- tillverkningsland
 - 5B- tillverkningsår
 - 5C- tillverkningsmånad
 - 5D- progressivt nummer som är unikt för varje maskin

Typisk gasanvändning till **MIG/MAG**-utrustning:

Materialtyp	Tråddiameter [mm]	DC positiv elektrod		Trådmatning [m/min.]	Skyddsgas	Gasflöde [l/min.]
		Ström [A]	Spänning [V]			
Kol, låglegerat stål	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
Austenitiskt rostfritt stål	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
Kopparlegering	0,9 ÷ 1,6	175 ÷ 385	23 ÷ 26	6 - 11	Argon	12 ÷ 16
Magnesium	1,6 ÷ 2,4	70 ÷ 335	16 ÷ 26	4 - 15	Argon	24 ÷ 28

TIG-svetsningsprocess:

I TIG-svetsningsprocessen bror gasanvändningen på munstyckets tvärsnittsområde. Till vanligt använda svetsbrännare:

Helium: 14-24 l/min.

Argon: 7-16 l/min.

Meddelande: En överdrivet hög flödes hastigheter leder till turbulens i gasströmmen som kan suga upp atmosfäriska föroreningar i svetspoolen.

Meddelande: En tvärgående vind eller drag som flyttar sig kan störa skyddsgasens täckning i syfte att spara användningen av skyddsgasskärmen för att blockera luftflödet.



Uttjänt

I slutet av produktens livslängd måste den bortskaffas för återvinning i enlighet med direktiv 2012/19/EU (WEEE). Information om demontering av produkten och kritiskt råmaterial (CRM) som produkten innehåller finns på <https://www.lincolnelectric.com/en-gb/support/Pages/operator-manuals-eu.aspx>.

Elektromagnetisk Kompatibilitet (EMC)

11/04

Den här maskinen är tillverkad i enlighet med alla relevanta direktiv och standarder. Trots detta kan den ge upphov till elektromagnetiska störningar som kan påverka andra system, som t.ex. telekommunikationer (telefon, radio och television) eller andra säkerhetssystem. Dessa störningar kan ge upphov till säkerhetsproblem i de påverkade systemen. Läs det här avsnittet för att få en bättre kunskap om hur man eliminerar eller minskar de elektromagnetiska störningar som maskinen ger upphov till.



Maskinen är konstruerad för att användas i industriell miljö. Om den skall användas i hemmiljö är det nödvändigt att vidta särskilda försiktighetsåtgärder för att undanröja de elektromagnetiska störningar som kan tänkas uppträda. Utrustningen måste installeras och manövreras på det sätt som beskrivs i den här bruksanvisningen. Om elektromagnetiska störningar upptäcks under drift måste man vidta lämpliga åtgärder för att eliminera dessa. Om det är nödvändigt kan detta ske med hjälp från Lincoln Electric. Det är inte tillåtet att genomföra förändringar eller modifieringar på maskinen utan skriftligt tillstånd från Lincoln Electric.

Innan maskinen installeras måste man kontrollera arbetsområdet så att där inte finns några maskiner, apparater eller annan utrustning vars funktion kan störas av elektromagnetiska störningar. Beakta särskilt följande:

- Nätkablar, svetskablar, manöverkablar och telefonkablar som befinner sig inom eller i närheten av maskinens arbetsområde.
- Radio och/eller televisionssändare eller mottagare. Datorer och datorstyrd utrustning.
- Säkerhets- och övervakningssystem för industriella processer. Utrustning för mätning och kalibrering.
- Medicinska hjälpmedel för personligt bruk som t.ex. pacemaker och hörapparater.
- Kontrollera den elektromagnetiska störkänsligheten för utrustning som skall arbeta i arbetsområdet eller i dess närhet. Operatören måste förvissa sig om att all utrustning inom området är kompatibel i detta avseende vilket kan kräva ytterligare skyddsåtgärder.
- Arbetsområdets storlek är beroende av områdets utformning och de övriga aktiviteter som kan förekomma där.

Beakta följande riktlinjer för att reducera maskinens elektromagnetiska strålning.

- Koppla in maskinen till spänningsförsörjningen enligt anvisningarna i den här bruksanvisningen. Om störningar uppstår kan det bli nödvändigt att installera ett filter på primärsidan.
- Svetskablar skall hållas så korta som möjligt och de skall placeras intill varandra. Jorda arbetsstycket, om det är möjligt, för att på så sätt minska den elektromagnetiska strålningen. Man måste emellertid kontrollera att jordningen inte medför andra problem eller medför risker för utrustning och personal.
- Att använda skärmade kablar inom arbetsområdet kan reducera den elektromagnetiska strålningen. Detta kan bli nödvändigt för vissa speciella tillämpningar.

WARNING

Denna Klass A svetsutrustning är inte avsedd att användas på platser där spänning (volt) kommer från ett nät med lågspännings system. Det kan bli problem med att säkra den elektromagnetiska kompatibiliteten på dessa platser, beroende på att den kan störa känslig utrustning.










VARNING

Denna utrustning måste användas av kvalificerad personal. Se till att allt installations-, drifts-, underhålls- och reparationsarbete endast utförs av kvalificerade personer. Läs och förstå denna handbok innan du använder denna utrustning. Underlåtenhet att följa instruktionerna i den här handboken kan orsaka allvarliga personskador, förlust av liv eller skador på utrustningen. Läs och förstå följande förklaringar av varningssymbolerna. Lincoln Electric ansvarar inte för skador som orsakas av felaktig installation, felaktig skötsel eller onormal drift.

	<p>VARNING: Denna symbol anger att instruktionerna måste följas för att undvika allvarliga personskador, förlust av liv eller skador på utrustningen. Skydda dig själv och andra från eventuell allvarlig personskada eller dödsfall.</p>
	<p>LÄS OCH FÖRSTÅ INSTRUKTIONERNA: Läs och förstå denna handbok innan du använder denna utrustning. Bågsveltsning kan vara farlig. Underlåtenhet att följa instruktionerna i den här handboken kan orsaka allvarliga personskador, förlust av liv eller skador på utrustningen.</p>
	<p>ELSTÖTAR KAN DÖDA: Svetsutrustning genererar höga spänningar. Rör inte elektroden, jordklämman eller anslutna arbetsstycken när utrustningen är på. Isolera dig från elektroden, jordklämman och anslutna arbetsstycken.</p>
	<p>ELEKTRISK UTRUSTNING: Stäng av ingångsströmmen med huvudbrytaren på säkringsdosan innan något arbete utförs på denna utrustning. Jorda utrustningen i enlighet med lokala elektriska föreskrifter.</p>
	<p>ELEKTRISK UTRUSTNING: Inspektera regelbundet ingången, elektroden och arbetsklämmans kablar. Om några isoleringsskador föreligger byt ut kabeln omedelbart. Placera inte elektrodhållaren direkt på svetsbordet eller annan yta i kontakt med arbetsklämman för att undvika risken för oavsiktlig tändning av ljusbågen.</p>
	<p>ELEKTROMAGNETISKA FÄLT KAN VARA FARLIGA: Elektrisk ström som flyter genom varje ledare skapar elektromagnetiska fält (EMF). EMF-fält kan störa vissa pacemakers och svetsare som har pacemaker bör rådgöra med sin läkare före svetsning.</p>
	<p>CE-ÖVERENSSTÄMMELSE: Denna utrustning överensstämmer med EU-direktiven.</p>
 <p><small>Optical radiation warning Category 2 (EN 12195)</small></p>	<p>ARTIFICIELL OPTISK STRÅLNING: Enligt kraven i 2006/25/EG och EN 12198 standarden tillhör utrustningen kategori 2. Det är obligatoriskt att använda personlig skyddsutrustning (PPE) med filter som har en kapslingsklass upp till högst 15, i enlighet med EN169-standardens.</p>
	<p>RÖK OCH GASER KAN VARA FARLIGA: Svetsning kan orsaka rök och hälsoskadliga gaser. Undvik inandning av rök och gaser. För att undvika dessa faror måste operatören använda tillräckligt med ventilation eller punktutslug för att hålla rök och gaser borta från andningszonen.</p>
	<p>BÅGSTRÅLAR KAN GE BRÄNNSKADOR: Använd ett skydd med rätt filter och täckplåtar för att skydda dina ögon mot gnistor och strålar från ljusbågen vid svetsning eller observation. För att skydda huden, använd lämpliga kläder tillverkade av slitstarka, brandsäkra material. Skydda annan personal i närheten med lämplig, icke brännbara skärmar och varna dem för att inte titta på eller utsätter sig för bågen.</p>

	<p>SVETSLOPPOR KAN ORSAKA BRAND ELLER EXPLOSION: Avlägsna brandriskerna från svetsområdet och se till att du har en brandsläckare lättillgänglig. Svetsloppor och varma material från svetsningsprocessen lätt kan gå genom små sprickor och öppningar till angränsande områden. Svetsa inte på tankar, cylindrar, behållare, eller material tills lämpliga åtgärder har vidtagits för att säkerställa att inga brandfarliga eller giftiga ångor kommer att vara närvarande. Använd aldrig utrustningen när brännbara gaser, ångor eller brandfarliga vätskor är närvarande.</p>
	<p>SVETSAT MATERIAL KAN GE BRÄNNSKADOR: Svetsning genererar en stor mängd värme. Heta ytor och material i arbetsområdet kan orsaka allvarliga brännskador. Använd handskar och tång vid beröring eller då du flyttar material i arbetsområdet.</p>
	<p>CYLINDERN KAN EXPLODERA OM DEN SKADAS: Använd bara garanterade gasflaskor som innehåller rätt skyddsgas för den process som används och väl fungerande regulatorer avsedda för gas och tryck som används. Håll alltid cylindrarna i upprätt läge säkert fastkedjade vid ett fast stöd. Flytta inte eller transportera gasflaskor med skyddskåpan avlägsnad. Låt inte elektroden, elektrodhållaren eller andra elektriskt strömförande delar vidröra en gasflaska. Gasflaskor ska placeras på avstånd från områden där de kan utsättas för fysisk skada eller svetsprocessen inklusive gnistor och värmekällor.</p>
	<p>RÖRLIGA DELAR ÄR FARLIGA: Det finns rörliga mekaniska delar i denna maskin, och de kan orsaka allvarliga skador. Håll dina händer, kropp och kläder borta från dessa delar under maskinens start, drift och underhåll.</p>
	<p>SÄKERHETSMÄRKE: Denna utrustning är lämplig för tillförsel av ström vid svetsningsarbeten som genomförs i en miljö med ökad risk för elstötar.</p>

Tillverkaren förbehåller sig rätten att göra ändringar och/eller förbättringar i designen utan att samtidigt uppdatera bruksanvisningen.

Inledning

Denna maskin är en halvautomatisk konstantspännings DC bågsvets. Maskinen är uppbyggd med en 1-fas transformator, likriktare och en DC permanentmagnetsmotor för matning och svetsning av homogentråd och rörtråd (HANDY MIG) och endast

rörtråd (HANDY CORE). Maskinen är mycket lämplig för de som har tillgång till 230 V 1-fas elnät och som vill ha en lättanvänd svetsmaskin med hög kvalitet och tillförlitlighet för gasbågsvetsning (MIG/MAG) och Innershield (självskyddande rörtråd). Maskinen är avsedd för trådbobiner på upp till 1 kg.

Installation and Operator Instructions

Läs hela detta avsnitt innan installation och användning av utrustningen.

Placering och arbetsmiljö

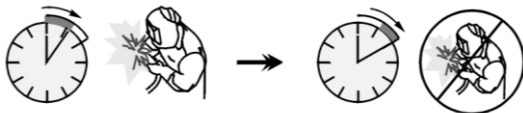
Maskinen är konstruerad för att arbeta under besvärliga förhållanden. Det är emellertid viktigt att vidta vissa enkla försiktighetsåtgärder för att säkerställa lång livslängd och tillförlitlig drift.

- Placera aldrig maskinen på en yta som lutar mer än 15° från horisontalplanet.
- Använd inte denna maskin för att tina frusna rör genom kortslutning.
- Maskinen måste placeras så att den fria strömningen av ren luft till och från ventilationsöppningarna inte hindras. Täck aldrig över maskinen med papper, trasor eller annat som kan hindra luftströmningen.
- Smuts och damm måste förhindras att sugas in i maskinen så långt det är möjligt.
- Maskinen håller skyddsklass IP21. Håll maskinen torr så långt det är praktiskt möjligt. Placera den inte på våt mark eller i vattenpölar.
- Placera inte maskinen i närheten av radiostyrd utrustning. Även vid normal användning kan funktionen hos radiostyrd utrustning störas allvarligt vilket kan leda till olyckor eller skada på utrustningen. Läs avsnittet om elektromagnetisk kompatibilitet i denna manual.
- Använd inte maskinen om omgivningstemperaturen överstiger 40°C.

Intermittens och överhettning

En svetsmaskins intermittens är andelen tid i procent av ett tiominutersintervall som svetsaren kan använda svetsmaskinen vid märkström.

60% intermittens:



6 minuters belastning.

4 minuters uppehåll.

Överskridning av intermittenstiden aktiverar överhettningsskyddet.

Maskinen skyddas mot överhettning av en temperatursensor.



Minuter

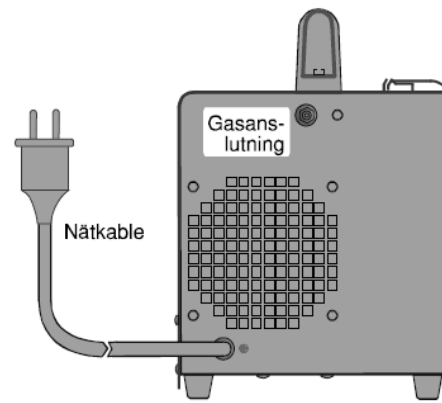
eller minska
intermittensen

Inkoppling av matningsspänning



VARNING

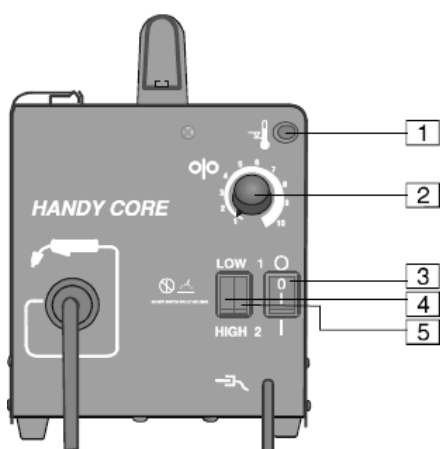
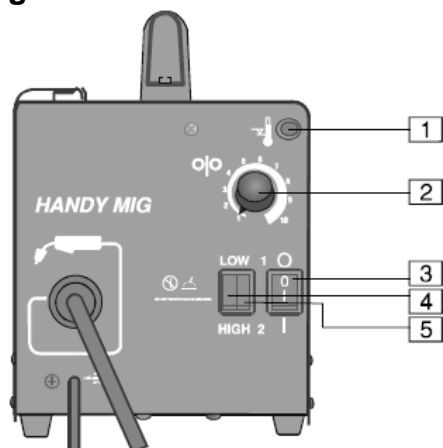
Endast behörig elektriker får ansluta svetsmaskinen till elnätet. Installationen måste utföras i enlighet med svenska elnormer.



Kontrollera matningsspänningen och frekvensen innan maskinen startas. Tillåten matningsspänning finns angiven på maskinens märkskylt och i bruksanvisningens avsnitt om tekniska data. Kontrollera särskilt att maskinen är ordentligt jordad i förhållande till spänningsförsörjningen.

Kontrollera att den installerade effekten är tillräcklig i förhållande till maskinens normala drift. Nödvändiga säkringar och kabelareor finns angivna i avsnittet om tekniska data.

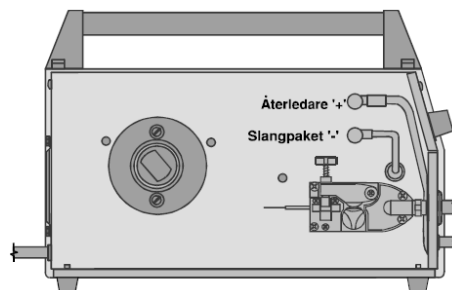
Reglage och funktioner



1. Indikering av för hög temperatur: Maskinen har 20% intermittensfaktor. Om denna överskrids kommer en termostat att stoppa maskinen till dess att den svalnat till normal temperatur. Detta sker automatiskt och kräver ingen åtgärd av användaren.
2. Trådmatningshastighet.
3. AV/PÅ-brytare: När maskinen är PÅ är svetskablar och matarverket strömförande när svetspistolens avtryckare trycks in.
4. Låg/Hög svetspänning: En vippströmbrytare för grovinställning av svetspänningen.
5. 1-2 finjustering: För finjustering av svetspänningen inom den valda grovinställningen.

Växling av polaritet (endast HANDY MIG)

1. För svetsning med minuspolaritet (DC -): Se bilden nedan. Maskinen levereras uppkopplad för DC - med svetspistolens ansluten till - polen. Detta är konfigurationen för svetsning med Innershield rörtråd. Anslut återledarkabeln till + polen. Se till att båda kabelanslutningarna är ordentligt åtdragna.



2. För svetsning med pluspolaritet (DC +): Se bilden nedan. För DC + anslut svetspistolens till + polen och återledaren till - polen. Detta är konfigurationen för MIG/MAG-svetsning. Se till att båda kabelanslutningarna är ordentligt åtdragna.

MIG/MAG-svetsning

Tabellen nedan visar rekommenderade material – och skyddsgaskombinationer vid MIG/MAG-svetsning.

Material	Skyddsgas
Oleg. stål	100% CO ² eller Ar + >5-25% CO ₂
Lågleg. stål	100% CO ² eller Ar + >5-25% CO ₂
Rostfritt stål	Ar + >0-5% O ₂ eller Ar + >0-3% CO ₂

Svetsning med Innershield rörtråd

Den rekommenderade tråden för denna process är Lincoln Innershield NR211-MP Ø 0.9mm på 0.45 kg bobin.

Skyddsgas (endast HANDY MIG)

Vid MIG/MAG-svetsning behövs en tub skyddsgas med CO₂ eller blandgas. Gasregulatorn ansluts på gastuben. En adapter och en packning krävs om 100% CO₂ används. En sådan adapter kan skaffas hos gasleverantören.

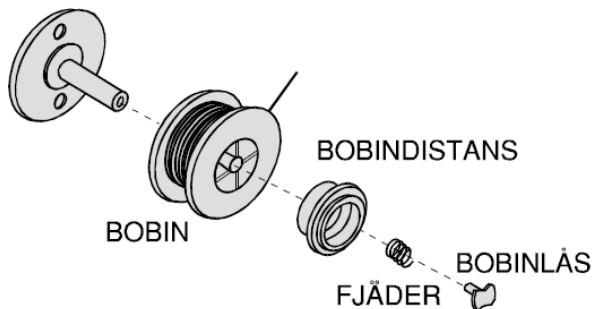
1. Gastubens ventil öppnas långsamt bara lite grand. När manometers visare stannat öppnas ventilen helt.
2. Håll gastubens ventil
 - Stäng gastubens ventil.
 - Tryck in svetspistolens avtryckare ett ögonblick för att släppa ut gastrycket ur gasledningarna.
 - Stäng av maskinen

Laddning av svetstråd

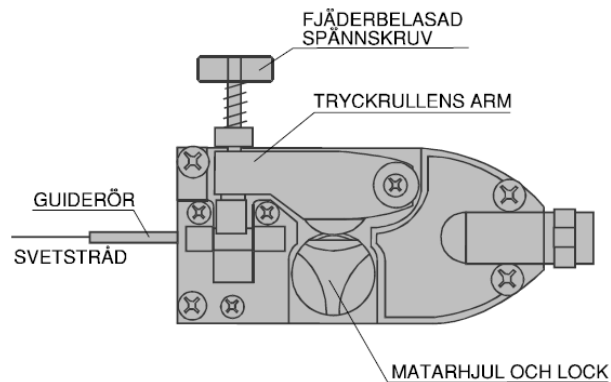
Stäng av maskinen innan arbetet i matarverksutrymmet påbörjas. Se till att matarhjul och kontaktmunstycke passar för den typ och dimension av tråd som skall användas.

1. Skjut trådbobinen på axeln så att tråden hasplas av på bobinens ovansida.
2. Skjut bobindistansen på axeln mot bobinen. Vänd bobindistansen så att tillräcklig bromsverkan mot bobinen erhålls.
3. Skjut på fjädern och sedan bobinlåset som vrids medurs för att låsa bobinen på axeln.

BOBINAXEL



4. Lossa den fjäderbelastade spännskruven och lyft tryckrullens arm från matarhjulet. Se till att märkningen på matarhjulets utsida motsvarar den använda tråddimensionen.
5. Lossa försiktigt trådändan från bobinen utan att släppa taget. Släpp inte tråden förrän efter punkt 8.



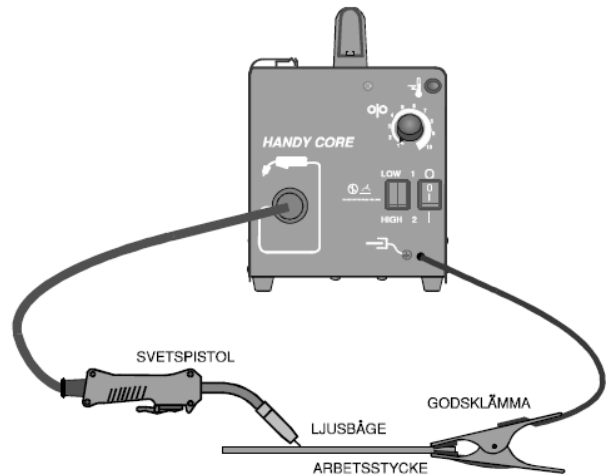
6. Klipp av den böjda trådändan och räta ut de första 100mm av tråden.
7. Skjut tråden genom guideröret, över matarhjulet och in i slangpaketet. Se till
8. att tråden ligger i matarhjulets spår. Fäll ned tryckrullen och dra åt spännskruven så att tryckrullen ligger an ordentligt mot tråden. (Nu kan du släppa tråden).
9. Justera trycket på tråden med den fjäderbelastade spännskruven. Spänn inte hårdare än vad som krävs för att tråden skall kunna matas fram utan att matarhjulet slirar.
10. Lossa gaskåpan och kontaktmunstycket från svetspistolen.
11. Sätt igång maskinen.
12. Räta ut slangpaketet.
13. Tryck in svetspistolens avtryckare och mata fram tråden genom slangpaketet. (Rikta svetspistolen bort från dig själv och andra.) Släpp avtryckaren när tråden kommit genom svetspistolen.

14. Stäng av maskinen.

15. Sätt tillbaka kontaktmunstycket och gaskåpan. Klipp av tråden så att 10-15mm sticker fram ur kontaktmunstycket.

16. Sätt igång maskinen. Maskinen är nu klar att använda.

Svetsning



1. Välj svetsmetod beroende på vilket material som skall svetsas, miljön svetsningen skall utföras i och önskat slutresultat.
2. Välj och ladda svetstråd för den aktuella svetsmetoden. Använd Lincoln Electric svetstråd. Kvaliteten på svetstråden är avgörande för svetsresultatet.
3. Montera matarhjul, kontaktmunstycke och gaskåpa passande svetsmetoden.
4. Kontrollera att polariteten är rätt för svetsmetoden och att skyddsgas, om så krävs, är ansluten.
5. Se bilden ovan. Anslut godsklämman till arbetsstycket. Se till att god elektrisk kontakt erhålles.
6. Trådmatning och svetsspänning ställs in beroende på svetsmetod och godstjocklek.
7. Placera svetspistolen i fogen i korrekt vinkel.
8. För att börja svetsa, skydda ögonen med svetsmasken och tryck på avtryckaren.
9. Under svetsningen förs svetspistolen längs fogen med jämn hastighet och med ett trådutstick på ca 10mm. Använd framföringsriktning enligt svetsmetoden och fogens läge.
10. För att avsluta svetsningen, släpp avtryckaren.
11. Efter avslutad svetsning, stäng gasventilen, tryck in avtryckaren ett ögonblick för att släppa gastrycket och stäng av maskinen.

Rengöring av kontaktmunstycke och gaskåpa

Rengör kontaktmunstycket och gaskåpan för att undvika kontakt mellan dem. Detta kan ge kortslutning, dåligt svetsresultat och överhettning av svetspistolen. Svetspray eller -pasta kan minska uppbyggnad av svetsprut och underlätta rengöring.

Underhåll

VARNING

För reparationer, ändringar och underhåll rekommenderar vi att du vänder dig till närmaste servicecenter eller Lincoln Electrics. Reparationer och modifieringar som utförts av obehörig verkstad eller personal gör fabriksgarantin ogiltig.

Synliga skador ska rapporteras och åtgärdas omedelbart.

Rutinmässigt underhåll (dagligen)

- Kontrollera konditionen av isolering och anslutningar på återledaren och elektrod kabelns isolering. Byt ut ledarna omedelbart om isoleringen är skadad.
- Avlägsna svetsnsprut ur svetspistolens. Svetsnsprut kan störa gasflödet genom svetspistolens.
- Kontrollera svetspistolens skick. Byt ut den om nödvändigt.
- Kontrollera att kylfläkten fungerar. Håll ventilationsgallren rena.

Periodiskt underhåll (efter 200 arbetstimmar, dock minst en gång per år)

- Gör det rutinmässiga underhållet, samt:
- Rengör maskinen. Lossa plåtarna och använd tryckluft (torr luft med lågt tryck) för att avlägsna damm från maskinens utsida och insida.
- Rengör och dra åt alla svetsanslutningar vid behov.

Underhållsintervallen varierar med maskinens arbetsförhållanden.

VARNING

Vidror inte spänningsatta komponenter.

VARNING

Maskinen måste stängas av och kontakten tas ut vägguttaget innan kåpan demonteras.

VARNING

Koppla loss maskinen från elnätet före underhåll och service. Testa maskinen efter reparation för att säkerställa en säker funktion.

Kundtjänstpolicy

The Lincoln Electric Company tillverkar och säljer högkvalitativ svetsutrustning, förbrukningsartiklar och kapningsutrustning. Vi strävar alltid efter att uppfylla våra kunders behov och att överträffa deras förväntningar. Emellanåt ber köpare Lincoln Electric om råd eller information om hur man använder våra produkter. Vi svarar våra kunder så gott vi kan baserat på den information vi har tillgång till vid frågetillfället. Lincoln Electric kan inte utfärda några garantier gällande sådana råd och åtar sig ingen som helt ansvarsskyldighet vad gäller sådan information eller råd. Vi friskriver oss uttryckligen från några som helst garantier, inklusive utfästelser om lämplighet för en kunds specifika ändamål, när det gäller sådan information eller råd. Inte heller när det gäller praktiska överväganden kan vi åta oss något som helst ansvar för att uppdatera eller korrigerar av sådan information eller råd när de väl har getts, och tillhandahållande av råd eller information skapar, utökar eller förändrar inte någon garanti med avseende på försäljningen av våra produkter.

Lincoln Electric är en tillmötesgående tillverkare, men val och användning specifika produkter som säljs av Lincoln Electric ligger uteslutande inom kundens kontroll och ansvar. Många variabler ligger utom Lincoln Electrics kontroll påverkar resultaten av tillämpningen av dessa typer av tillverkningsmetoder och servicekrav.

Kan komma att ändras – Denna information är korrekt så långt vi kunnat fastställa vid tiden för tryckning. Vänligen gå till www.lincolnelectric.com för eventuell uppdaterad information.

WEEE

07/06



Släng inte uttjänt elektrisk utrustning tillsammans med annat avfall!
Enligt Europadirektiv 2012/19/EC ang. Uttjänt Elektrisk och Elektronisk Utrustning (Waste Electrical and Electronic Equipment, WEEE) och dess implementering enligt nationella lagar, ska elektrisk utrustning som tjänat ut sorteras separat och lämnas till en miljögodkänd återvinningsstation. Som ägare till utrustningen, bör du skaffa information om godkända återvinningssystem från dina lokala myndigheter.
Genom att följa detta Europadirektiv bidrar du till att skydda miljö och hälsa!

Reservdelar

12/05

Instruktion för reservdelslistan

- Använd inte denna lista för en maskin vars Code No inte är angivet i listan. Kontakta Lincoln Electric's serviceavdelning för Code No som inte finns i listan.
- Använd sprängskisserna på Assembly Page och tillhörande reservdelslista för att hitta delar till din maskin.
- Använd endast delar markerade med "X" i kolumnen under den siffra som anges för aktuellt Code No på sidan med Assembly Page (# Indikerar en ändring i denna utgåva).

Läs först instruktionerna som finns här ovan, och sedan reservdelslistan som har levererats med maskinen, denna innehåller en beskrivande bild med reservdelsnummer.

Hitta auktoriserade serviceställen

09/16

- Köparen måste kontakta en Lincoln-auktoriserad servicefacilitet (LASF) om en defekt upptäcks Lincolns garantiperiod.
- Kontakta din lokala Lincoln-säljrepresentant för att få hjälp med att hitta ett auktoriserat serviceställe eller gå till www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator.

Elektriskt kopplingschema

Se reservdelslistan som levereras med maskinen.

Lämpliga Tillbehör

1361-410-005	GAS HOSE ONLY FOR HANDY MIG 2,5M
0742-200-939	GAS NOZZLE ONLY FOR HANDY MIG
0742-200-936	FLUX NOZZLE (GASLESS)
0742-200-938	CONTACT TIP 0.6 MM ONLY FOR HANDY MIG
0742-200-937	CONTACT TIP 0.9 MM
2886-162-011	CHIPPING HAMMER/BRUSH
0657-229-003	HANDSHIELD
0744-180-047	FILTER LENS
0744-180-046	CLEAR COVER LENS
C-4941-715-1	INNERSHIELD CORED WIRE 0.9
C-4941-727-1	STEEL WIRE 0.6 ONLY FOR HANDY MIG

Dimensionsdiagram

06/23

