

# BesterMig 215-S

---

## BRUKSANVISNING



NORWEGIAN



Lincoln Electric Bester Sp. z o.o.  
ul. Jana III Sobieskiego 19A, 58-260 Bielawa, Poland  
[www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)

**TUSEN TAKKI!** For valg av et KVALITETSPRODUKT fra Lincoln Electric.

- Kontroller emballasjen og produktet for skader. Eventuelle feil eller transportskader må umiddelbart rapporteres dit du har kjøpt din maskin.
- Skriv inn identifikasjonsdataene for produktet i tabellen nedenfor for enkel bruk. På merkeskiltet finner du modellnavn, kode- og serienummer.

|                       |       |
|-----------------------|-------|
| Modellnavn:           |       |
| .....                 |       |
| Kode- og serienummer: |       |
| .....                 | ..... |
| Kjøpsdato og -sted:   |       |
| .....                 | ..... |

## NORSK INDEKS

|                                                      |    |
|------------------------------------------------------|----|
| Tekniske spesifikasjoner .....                       | 1  |
| Miljødesigninformasjon.....                          | 3  |
| Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC) .....          | 5  |
| Sikkerhet .....                                      | 6  |
| Innledning .....                                     | 8  |
| Instruksjoner for installasjon og bruk.....          | 8  |
| WEEE .....                                           | 19 |
| Deleliste .....                                      | 19 |
| Lokalisering av autoriserte serviceforretninger..... | 19 |
| Elektrisk skjema .....                               | 19 |
| Tilleggsutstyr.....                                  | 20 |
| Dimensjonsdiagram .....                              | 21 |

# Tekniske spesifikasjoner

| NAVN                                             |                                           |                  | INDEX                                                   |                              |                 |
|--------------------------------------------------|-------------------------------------------|------------------|---------------------------------------------------------|------------------------------|-----------------|
| BesterMig 215-S                                  |                                           |                  | B18266-1                                                |                              |                 |
| INNGANG                                          |                                           |                  |                                                         |                              |                 |
|                                                  | Inngangsspenning U <sub>1</sub>           |                  | EMC-klasse                                              | Frekvens                     |                 |
| BesterMig 215-S                                  | 230+15 % /-10 % , 1-fase                  |                  | A                                                       | 50/60 Hz                     |                 |
|                                                  | Inngangseffekt ved nominell effekt        |                  | Inngangsimpere I <sub>1maks</sub>                       | PF                           |                 |
| BesterMig 215-S                                  | 10,5 kVA @<br>10 % driftssyklus (40 °C)   |                  | 46 A                                                    | 0,65                         |                 |
| SVEISEKAPASITET                                  |                                           |                  |                                                         |                              |                 |
|                                                  | Prosess                                   | Tomgangsspenning | Driftssyklus 40 °C<br>(basert på en periode på 10 min.) | Sveisestrøm                  | Buespenning (V) |
| BesterMig 215-S                                  | GMAW/FCAW                                 | 82 Vdc           | 10 %                                                    | 200 A*                       | 24 Vdc          |
|                                                  |                                           |                  | 60 %                                                    | 82A                          | 18,1 Vdc        |
|                                                  |                                           |                  | 100%                                                    | 64A                          | 17,2 Vdc        |
|                                                  | SMAW                                      |                  | 10 %                                                    | 200 A*                       | 28 Vdc          |
|                                                  |                                           |                  | 60 %                                                    | 82A                          | 23,3 Vdc        |
|                                                  |                                           |                  | 100%                                                    | 64A                          | 22,6 Vdc        |
|                                                  | GTAW<br>(Løft TIG)                        |                  | 15%                                                     | 200 A*                       | 18 Vdc          |
|                                                  |                                           |                  | 60 %                                                    | 100 A                        | 14 Vdc          |
|                                                  |                                           |                  | 100%                                                    | 64A                          | 12,6 Vdc        |
| SVEISESTRØMOMRÅDE                                |                                           |                  |                                                         |                              |                 |
|                                                  | GMAW/FCAW                                 |                  | SMAW                                                    | GTAW<br>(Løft TIG)           |                 |
| BesterMig 215-S                                  | 30 A ÷ 200 A                              |                  | 15 A ÷ 200 A                                            | 15 A ÷ 200 A                 |                 |
| ANBEFALTE STØRRELSER PÅ KABLER OG SIKRINGER      |                                           |                  |                                                         |                              |                 |
|                                                  | Sikringstype gR eller skillebryter type D |                  |                                                         | Strømledning                 |                 |
| BesterMig 215-S                                  | B 16 A (B 25 A)**                         |                  |                                                         | 3 leder, 2,5 mm <sup>2</sup> |                 |
| REGULERINGSOMRÅDE FOR SVEISESPENNING             |                                           |                  |                                                         |                              |                 |
|                                                  | GMAW/FCAW                                 |                  | SMAW                                                    | GTAW (løft TIG)              |                 |
| BesterMig 215-S                                  | 15,5 V ÷ 24 V                             |                  | 20,6 V ÷ 28 V                                           | 16,5 V ÷ 26,5 V              |                 |
| LEDNINGSMATING HASTIGHETSOMRÅDE/LEDNINGSDIAMETER |                                           |                  |                                                         |                              |                 |
|                                                  | WFS-område                                |                  | Drivvalse                                               | Drivrulldiameter             |                 |
| BesterMig 215-S                                  | 2 ÷ 13 m/min                              |                  | 1                                                       | Ø37                          |                 |
|                                                  | Faste ledninger                           |                  | Rørtråder                                               |                              |                 |
| BesterMig 215-S                                  | 0,6 ÷ 1,0 mm                              |                  | 0,8 ÷ 1,0 mm                                            |                              |                 |
| MÅL                                              |                                           |                  |                                                         |                              |                 |
|                                                  | Vekt                                      | Høyde            | Bredde                                                  | Lengde                       |                 |
| BesterMig 215-S                                  | 28,4 kg                                   | 677 mm           | 370 mm                                                  | 770 mm                       |                 |
| OTHERS                                           |                                           |                  |                                                         |                              |                 |
|                                                  | Beskyttelsesklasse                        |                  | Maksimalt gasstrykk                                     | Driftsfuktighet (t=20°C)     |                 |
| BesterMig 215-S                                  | IP21S                                     |                  | 0,5 MPa (5 bar)                                         | ≤ 90 %                       |                 |
|                                                  | Driftstemperatur                          |                  | Lagringstemperatur                                      |                              |                 |
| BesterMig 215-S                                  | Fra -10 °C til +40 °C                     |                  | Fra -25 °C til +55 °C                                   |                              |                 |

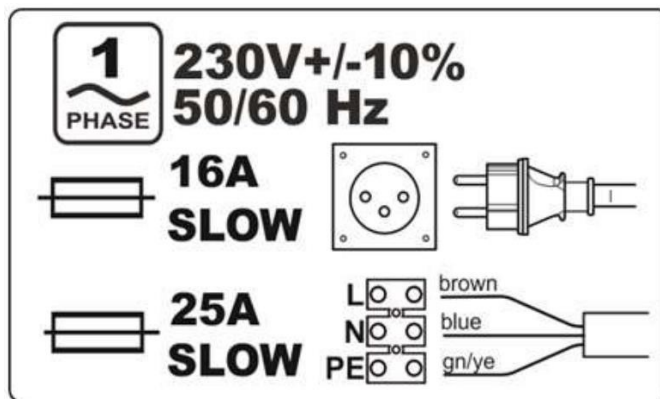
<sup>(1)</sup> Basert på 10 minutters tidsperiode (dvs. for 30 % driftssyklus er den 3 minutter på og 7 minutter av)

**MERK:** Parametrene ovenfor kan endres med forbedring av maskinen

\*Ved sveising med maksimal strøm  $I_2 > 160$  A, erstatt inngangspluggen med en  $> 16$  A.

 **ADVARSEL**

Mens du sveiser over 160A, må du endre overstrømbeskyttelse for en 20 A - 25 A type D og bytte for en riktig inngangsplugg (eller koble direkte til et strømnettverk) Eksempel:



# Miljødesigninformasjon

Utstyret er konstruert slik at det samsvarer med direktiv 2009/125/EC og forordning 2019/1784/EU.

Effektivitet og strømforbruk ved tomgang:

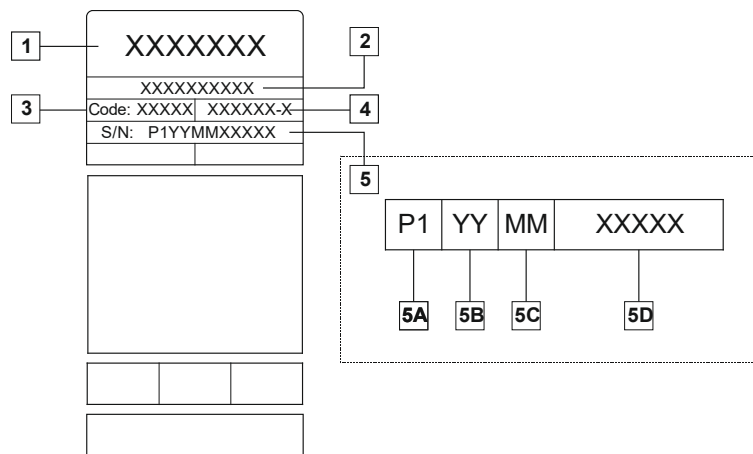
| Indeks   | Navn            | Effektivitet ved maks. strømforbruk / tomgangs strømforbruk | Tilsvarende modell       |
|----------|-----------------|-------------------------------------------------------------|--------------------------|
| B18266-1 | BesterMig 215-S | 81 % / 25 W                                                 | Ingen tilsvarende modell |

Tomgangstilstand skjer under betingelsen som er angitt i tabellen nedenfor

| TOMGANGSTILSTAND                  |        |
|-----------------------------------|--------|
| Betingelse                        | Nærvær |
| MIG-modus                         | X      |
| TIG-modus                         |        |
| STICK-modus                       |        |
| Etter 30 minutter med ikke arbeid |        |
| Vifte av                          |        |

Verdien av effektivitet og forbruk i hviletilstand er målt ved metode og betingelser definert i produktstandarden EN 60974-1:20XX.

Produsentens navn, produktnavn, kodenummer, produktnummer, serienummer og produksjonsdato kan leses fra merkeplaten.



Hvor:

- 1- Produsentens navn og adresse
- 2- Produktnavn
- 3- Kodenummer
- 4- Produktnummer
- 5- Serienummer
  - 5A- produksjonsland
  - 5B- produksjonsår
  - 5C- produksjonsmåned
  - 5D- progressivt nummer ulikt for hver maskin

Typisk gassforbruk for **MIG/MAG**-utstyr:

| Materialtype                   | Tråddiameter<br>[mm] | DC-elektrode positiv |                  | Trådmating<br>[m/min] | Skjermingsgass                                                           | Gass-strømning<br>[l/min] |
|--------------------------------|----------------------|----------------------|------------------|-----------------------|--------------------------------------------------------------------------|---------------------------|
|                                |                      | Strøm<br>[A]         | Spennning<br>[V] |                       |                                                                          |                           |
| Karbon,<br>lavlegering         | 0,9 ÷ 1,1            | 95 ÷ 200             | 18 ÷ 22          | 3,5–6,5 Vdc           | Ar 75 %, CO <sub>2</sub> 25 %                                            | 12                        |
| Aluminium                      | 0,8–1,6              | 90 ÷ 240             | 18 ÷ 26          | 5,5–9,5               | Argon                                                                    | 14 ÷ 19                   |
| Austenittisk<br>rustfritt stål | 0,8–1,6              | 85 ÷ 300             | 21 ÷ 28          | 3–7                   | Ar 98 %, O <sub>2</sub> 2 % /<br>He 90 %, Ar 7,5 % CO <sub>2</sub> 2,5 % | 14 ÷ 16                   |
| Kobberlegering                 | 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-prosess:

I TIG-sveiseprosessen avhenger gassforbruket av området rundt dysen. For vanlige tennere:

Helium: 14-24 l/min

Argon: 7-16 l/min

**Merk:** For høy strømningshastighet fører til turbulens i gasstrømmen som kan avgi atmosfæriske forurensninger i sveisebassenget.

**Merk:** Bevegelse fra en kryssvind eller gjennomtrekk kan forstyrre skjermingsgassens dekning, bruk derfor en skjerm til å blokkere luftstrømmen for å spare skjermingsgass.



**Livsslutt**

Ved slutten av produktets levetid må det kastes for resirkulering i henhold til direktiv 2012/19/EU (WEEE), informasjon om demontering av produktet og kritiske råmaterialer (CRM) som finnes i produktet, kan finnes på <https://www.lincolnelectric.com/en-GB/Operators-Manuals>



# Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC)

11/04

Denne maskinen er utformet i samsvar med alle relevante direktiver og standarder. Utstyret kan imidlertid generere elektromagnetiske forstyrrelser som kan påvirke andre systemer som telekommunikasjon (telefon, radio og fjernsyn) eller andre sikkerhetssystemer. Disse forstyrrelsene kan forårsake sikkerhetsproblemer i de berørte systemene. Les og forstå dette avsnittet for å eliminere eller redusere mengden elektromagnetisk forstyrrelse som er generert av denne maskinen.



Denne maskinen har blitt utformet til å drives på et industrielt område. Vær oppmerksom på at det kan oppstå forstyrrelser fra sveise- eller skjærestrømkilden, og ekstra tiltak kan bli nødvendige når strømkilden brukes i privathus o.l. Operatøren må installere og betjene dette utstyret slik som beskrevet i denne håndboken. Hvis elektromagnetiske forstyrrelser oppdages, er det brukeren av sveiseutstyret som har ansvaret for å løse problemet, med assistanse fra Lincoln Electric hvis det er nødvendig.

Før installasjon av sveiseutstyret skal brukeren foreta en vurdering av potensialet for elektromagnetiske forstyrrelser i nærliggende områder. Vurder følgende:

- Tilførselskabler, kontrollkabler og telefonkabler som er i eller i nærheten av arbeidsområdet og maskinen.
- Radio- og/eller TV-sendere og -mottakere. Datamaskiner eller datastyrt utstyr.
- Sikring og kontrollutstyr for industriprosesser. Utstyr for kalibrering og måling.
- Personlig medisinsk utstyr som pacemakere og høreapparater.
- Kontroller elektromagnetisk immunitet for utstyr som betjenes i eller i nærheten av arbeidsområdet. Operatøren må være sikker på at alt utstyr i området er kompatibelt. Dette kan kreve ytterligere vernetiltak.
- Størrelsen på arbeidsområdet som må vurderes, avhenger av konstruksjonen til bygningen og andre aktiviteter som finner sted.

For å redusere elektromagnetisk stråling fra maskinen skal du følge disse retningslinjene.

- Koble maskinen til inngangsforsyningen i henhold til denne håndboken. Hvis forstyrrelser oppstår kan det være nødvendig med ekstra tiltak, f.eks. installering av nettfiler.
- Utgangskablene skal holdes så korte som mulig og være posisjonert sammen. Hvis det er mulig, skal du koble arbeidsstykket til jord for å redusere elektromagnetisk stråling. Operatøren må sjekke at tilkobling av arbeidsstykket til jord ikke vil forårsake problemer som usikre driftsforhold for personell og utstyr.
- Skjerming av kabler i arbeidsområdet kan redusere elektromagnetisk stråling. Dette kan være nødvendig for spesielle bruksområder.



## ADVARSEL

Klasse A utstyr er ikke ment for bruk i private hjem hvor elektrisiteten er levert av offentlige lavspenningsanlegg. Det kan eventuelt oppstå problemer med å sikre elektromagnetisk kompatibilitet på slike steder, grunnet ledede eller utstrålte forstyrrelser.



## ADVARSEL

Dette utstyret er ikke i samsvar med IEC 61000-3-12. Hvis maskinen er tilkoblet det offentlige lavspenningsnettet, er det den som installerer eller bruker utstyret som har ansvaret og må forsikre seg om at utstyret kan kobles til nettet. Vedkommende må om nødvendig ta kontakt med strømleverandøren for informasjon om dette.



## ADVARSEL

Dette utstyret skal kun brukes av kvalifisert personell. Forsikre deg om at all installasjon, bruk, vedlikehold og reparasjon bare utføres av kvalifisert personell. Les og forstå denne håndboken før du bruker utstyret. Hvis bruksanvisningen ikke følges kan dette resultere i alvorlig personskade, død eller skade på utstyret. Les og forstå de følgende forklaringene av advarselssymboler. Lincoln Electric er ikke ansvarlig for skader som er forårsaket av feil installasjon, dårlig vedlikehold eller unormal bruk.

|  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |
|--|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | ADVARSEL: Dette symbolet indikerer at bruksanvisningen må følges for å unngå alvorlige personskader, død eller skade på utstyret. Beskytt deg selv og andre mot alvorlig personskade eller død.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |
|  | VÆR UTSTYRT MED RIKTIG ØYE-, ØRE- OG KROPPSVERN: Beskytt øynene og ansiktet med en sveisehjelm som er riktig montert og med riktig type filterplate. Beskytt kroppen din mot sveisesprut og lysbue med verneklær, inkludert ullklær, flammesikkert forkle og hansker, skinnlegginginger og høye støvler. Beskytt andre mot sprut, blits og gjenskinns med beskyttende skjermer eller barrierer. I enkelte områder kan beskyttelse mot støy være aktuelt. Sørg for at verneutstyret er i god stand. Bruk også vernebriller i arbeidsområdet til enhver tid. |
|  | LES OG FORSTÅ BRUKSANVISNINGEN Les og forstå denne håndboken før du bruker utstyret. Buesveising kan være farlig. Hvis bruksanvisningen ikke følges kan dette resultere i alvorlig personskade, død eller skade på utstyret.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |
|  | ELEKTRISK STØT KAN DREPE: Sveiseutstyr genererer høye spenninger. Ikke ta på elektroden, arbeidsklemmen eller tilkoblede arbeidsstykker når dette utstyret er slått på. Isoler deg fra elektroden, arbeidsklemmen og tilkoblede arbeidsstykker.                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |
|  | ELEKTRISK UTSTYR: Slå av strømmen med bryteren ved sikringsboksen før det utføres arbeid på dette utstyret. Dette utstyret skal jordes iht. lokale elektrisitetsforskrifter.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |
|  | ELEKTRISK UTSTYR: Undersøk jevnlig strømforsyningen, elektroden og kabler til arbeidsklemmer. Hvis det er skader på isolasjonen til kabelen, skal den skiftes ut umiddelbart. For å unngå risikoen for utilsiktet lysbuetenning må du ikke plassere elektrodeholderen direkte på sveisebordet eller på noe annet underlag som er i kontakt med arbeidsklemmen.                                                                                                                                                                                             |
|  | ELEKTRISKE OG MAGNETISKE FELTER KAN VÆRE FARLIGE: Elektrisk strøm som går gjennom en leder danner elektromagnetiske felter (EMF). EMF kan forstyrre enkelte pacemakere. Sveisere som har pacemaker, skal rådføre seg med lege før de bruker dette utstyret.                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
|  | CE-SAMSVAR: Dette produktet er i samsvar med EU-direktiver.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
|  | KUNSTIG OPTISK STRÅLING: I henhold til kravene i direktiv 2006/25/EF og standarden EN 12198, er utstyret i kategori 2. Det er påkrevd å bruke personlig verneutstyr (PVU) som har filter med beskyttelsesklasse opp til maksimum 15, som er påkrevd i henhold til standarden EN169.                                                                                                                                                                                                                                                                        |
|  | RØYK OG GASS KAN VÆRE FARLIG: Ved sveising kan det dannes helsefarlig røyk og gass. Unngå å puste inn denne røyken og gassen. Bruk god ventilasjon og/eller punktavsug for å holde røyken og gassen borte fra pustesonen.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |



|                                                                                     |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
|-------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|    | <p><b>BUESTRÅLER KAN BRENNE:</b> Bruk beskyttelsesskjerm med riktig filter og beskyttelsesplater for å beskytte øynene mot gnister og buestråling når du sveiser eller observerer. Bruk egnede klær laget av slitesterkt flammebestandig materiale for å beskytte huden din og dine hjelpere. Beskytt annet personell i nærheten med egnet flammesikker skjerming og varsle dem om at de ikke må se på buen eller eksponere seg selv for buen.</p>                                                                                                                                                                                                                                |
|    | <p><b>GNISTER FRA SVEISINGEN KAN FORÅRSAKE BRANN ELLER EKSPLOSJON:</b> Fjern brannfarlige gjenstander fra sveiseområdet og sørg for å ha et brannslukningsapparat lett tilgjengelig. Det kan fort skje at det kommer gnister fra sveisingen og varme materialer fra sveiseprosessen gjennom små sprekker og åpninger til nærliggende områder. Ikke utfør sveisearbeid på tanker, tønner, containere eller annet materiell før du har iverksatt passende tiltak for å sikre at det ikke kommer brennbar eller giftig damp. Ikke bruk dette utstyret hvis det finnes brennbar gass, damp eller flytende brennbart materiale i nærheten.</p>                                         |
|    | <p><b>SVEISEDE MATERIALER KAN GI BRANNSKADE:</b> Sveising genererer høy temperatur. Varme materialer og overflater kan gi alvorlige brannskader. Bruk hansker og tang når du skal berøre eller flytte materialer i arbeidsområde.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
|    | <p><b>SYLINDEREN KAN EKSPLODERE HVIS DEN SKADES:</b> Bruk bare trykkluftflasker som inneholder riktig dekk-gass som er riktig for sveiseprosessen og riktige regulatorer som er designet for gassen og trykket som brukes. Gassflasker skal alltid oppbevares stående og sikkert festet til en fastmontert støtte. Gassflasker må aldri flyttes eller transporteres hvis beskyttelseshetten er fjernet. Berør aldri gassflasken med elektrodeholderen, arbeidsklemmen eller eventuelt andre elektrisk ledende del. Gassflaskene skal plasseres unna områder hvor de kan bli utsatt for fysisk skade og i sikker avstand fra sveiseprosesser med gnistdannelse og varmekilder.</p> |
|   | <p><b>BEVEGELIGE DELER ER FARLIGE:</b> Det finnes bevegelige mekaniske deler i denne maskinen som kan forårsake alvorlig skade. Hold hender, kropp og klesplagg borte fra disse delene når maskinen startes, brukes eller gjøres service på.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
|  | <p><b>SIKKERHETSMERKE:</b> Dette utstyret er egnet for å levere strøm til sveising som utføres på steder med økt fare for elektrisk støt.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |

Produsenten forbeholder seg retten til å utføre endringer og/eller forbedringer av designen uten samtidig å måtte oppgradere bruksanvisningen.

# Innledning

Sveisemaskinene **BesterMig 215-S** muliggjør sveising:

- GMAW (MIG/MAG)
- FCAW-SS (selvskjermet ledning)
- SMAW (MMA)
- GTAW (Lift TIG).

Den komplette pakken **BesterMig 215-S** inneholder:

- Arbeidsledning – 3 m
- GMAW (MIG/MAG)-sveisepistol – 3 m
- SMAW (MMA)-elektrodeholder – 3 m.
- Drivruller V0.6/V0.8 (montert i trådmateren)
- Gasslange – 2 m.

Anbefalt utstyr, som kan kjøpes av bruker, ble nevnt i kapittelet "Tilbehør".

## Instruksjoner for installasjon og bruk

Les hele dette avsnittet før maskinen installeres eller tas i bruk.

### Plassering og omgivelser

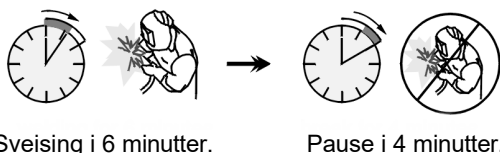
Denne maskinen kan brukes i standard miljøer. Imidlertid er det viktig at enkle forhåndsregler følges for å sikre lang levetid og pålitelig drift:

- Ikke plasser eller bruk denne maskinen på underlag som heller 10° eller mer fra horisontalplanet.
- Ikke bruk denne maskinen til tining av frosne rør.
- Denne maskinen må plasseres der det er fri sirkulasjon av ren luft uten begrensninger for luftbevegelse til og fra lufteventilene. Dekk ikke maskinen med papir, kluter eller filler når den er slått på.
- Støv og skitt som kan trekkes inn i maskinen skal holdes på et minimum.
- Denne maskinen har en beskyttelsesgrad på IP21S. Hold maskinen tørr og beskyttet mot regn og snø, plasser den aldri på et vått underlag eller i en dam.
- Må ikke brukes i regn eller snø.
- Plasser maskinen på avstand fra radiostyrt maskineri. Normal drift kan påvirke driften av nærliggende radiostyrte maskiner, noe som kan resultere i personskade eller skade på utstyret. Les avsnittet om Elektromagnetisk kompatibilitet i denne håndboken.
- Maskinen skal ikke brukes på steder hvor omgivelsestemperaturen er høyere enn 40 °C.

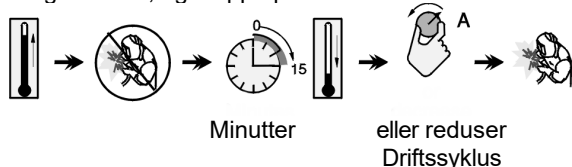
### Intermittens og overoppheting

Intermittensen på en sveisemaskin er målt i prosent av tid, i en 10 minutters periode. Dette er tiden og amperen man kan sveise med maskinen før den trenger en pause.

Eksempel: 60 % driftssyklus



Overskrides intermittensen på maskinen vil termostatsikringen slå ut, og stoppe prosessen.



### Nettilkobling

#### ⚠ ADVARSEL

Bare en kvalifisert elektriker kan koble sveisemaskinen til nettet. Installasjon må utføres i samsvar med egnede nasjonale elektrisitetsregler og forskrifter.

Sjekk inngangsspenningen, fasen og frekvensen som mates til denne maskinen før du slår den på. Verifiser tilkoblingen av jordledningene fra maskinen til inngangskilden. Sveisemaskinen **BesterMig 215-S**, skal kobles til en riktig installert stikkontakt med jordingsstift.

Inngangsspenning er 230 V, 50/60 Hz. Hvis du ønsker mer informasjon om tilførselen, kan du se de tekniske spesifikasjonene i denne håndboken og merkeskiltet på maskinen.

Sjekk at nettspenningen er tilstrekkelig for normal bruk av maskinen. Den nødvendige størrelsen på nettsikring og primærkabel finnes i avsnittet Tekniske data.

#### ⚠ ADVARSEL

Sveisemaskinen kan forsynes fra en strømgenerator med en utgangseffekt som er minst 30 % større enn sveisemaskinens inngangseffekt.

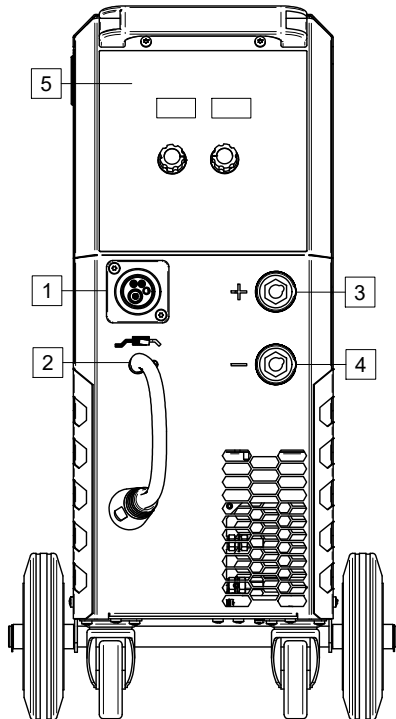
#### ⚠ ADVARSEL

Når man driver sveisemaskinen fra en generator, må man huske å slå av sveisemaskinen før generatoren stenges ned for å hindre at sveisemaskinen blir skadet!

### Tilkobling av sveiseutstyr

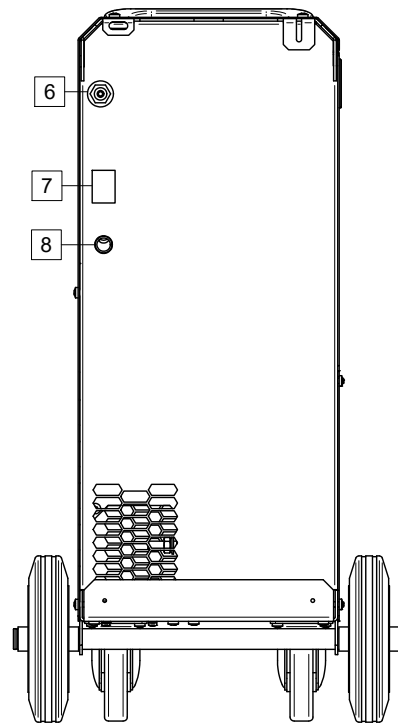
Se punktene [1], [3] og [4] i figurene nedenfor.

## Betjeningsbrytere og funksjoner



Figur 1

1. EURO-kontakt: For tilkobling av en sveisepistol (for GMAW / FCAW-metode).
2. Ledning med endring av polariteten i EURO-kontakten.
3. Positiv utgangskontakt for sveisekretsen: For å koble til en elektrodeholder med ledning-/driftsledning avhengig av nødvendig konfigurasjon. **+**
4. Negativ utgangskontakt for sveisekretsen: For å koble til en elektrodeholder med ledning-/driftsledning avhengig av nødvendig konfigurasjon. **—**
5. Brukergrensesnitt: Se kapittelet "Brukergrensesnitt".



Figur 2

6. Gasskontakt: Tilkobling for gassledning.
7. Strømbryter PÅ/AV (I/O): Kontrollerer inngangseffekten til maskinen. Forsikre deg om at strømkilden er koblet til strømmettet før du slår på ("I").
8. Strømledning (2 m): Koble tilførselsstøpslet til den eksisterende inngangskabelen som er merket for maskinen som angitt i denne håndboken, og som er i samsvar med gjeldende standarder. Denne tilkoblingen skal utføres av en kvalifisert person.

### **ADVARSEL**

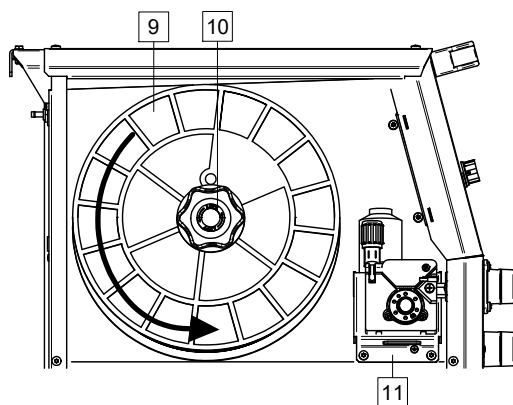
Når maskinen slås på igjen, starter maskinen opp med sveisemetoden som sist ble brukt.

### **ADVARSEL**

Hvis trykknappen for GMAW-metoden trykkes, er utgangsklemmene strømførende.

### **ADVARSEL**

Under SMAW-prosessen er utgangsklemmene fortsatt aktive etter at denne modusen er valgt.



Figur 3

9. Spoletråd (for GMAW / FCAW): Leveres ikke som standard.
10. Spoletrådholder: Maksimum 15 kg spoler. Maksimum 300 mm-diameters spoler. Med holder kan du montere plast-, stål- og fiberspoler på en 51 mm spindel.  
Merk: Plastbremsemutter har en venstregjenge.
11. Vaierdrev: 1-valset vaierdrev.

## Brukergrensesnitt



Figur 4

12. Venstre display: Viser verdi sveisestrøm, trådmatis-hastighet, induktans og materialtykkelse. Under sveising vises den aktuelle sveisestrømverdien.
13. Høyre display: Avhengig av valgt funksjon og sveise-prosessen viser sveisespenningen i volt, eller spen-ningstrimverdien eller verdien av Arc Force. Under sveising vises den faktiske utgangsspenningen.
14. Inngangsstrømindikator: Lysdioden lyser når maskinen er PÅ og klar til bruk
15. Trådmatisdrift/gassrensing: Denne bryteren tillater kabelmating (ledningstest) og gasstrøm (gastest) uten å slå på buespenningen.
16. Knapp for flammeaktivator-modus (2-trinns/4-trinns): Endre flammebryterens funksjon.

| Prosess                                                                             | Symbol                                                                               | Beskrivelse                                                                                                                                                                                                    |
|-------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  |  | <b>2-trinns</b> modus slår sveising på og av direkte styrt av avtrekkeren. Sveiseprosessen starter når flammeutløseren er trykket.                                                                             |
|                                                                                     |  | Med <b>4-trinns</b> modus kan man sveise kontinuerlig med avtrekke-ren sluppet ut igjen. For å stoppe sveising bør skjærebrenneren trykkes inn igjen. 4-trinns modell gjør det lettere å utføre lange sveiser. |

17. Knappen Sveiseprosessvalg: Tillat valg av sveiseprosess:

| Prosess                                                                           | Symbol                                                                            | Beskrivelse                                                                                                                                |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  |  | Manuell innstilling: GMAW (MIG/MAG). Sveiseparametere (trådmatingshastighet og spenning) velges av brukeren.                               |
|                                                                                   |  | Manuell innstilling GMAW (MIG/MAG). Parametresveising (matingshastighet tråd og spenning) justerbar automatisk etter valg av gass og tråd. |
|  | SMAW (MMA)                                                                        |                                                                                                                                            |
|  | GTAW (løft TIG)                                                                   |                                                                                                                                            |

18. Gassvalgknapp: Aktiverer valg av skjermingsgass (bare for Synergisk modus).

| Prosess                                                                            | Symbol                                                                              | Beskrivelse                        |
|------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------|
|  | <b>MIX</b>                                                                          | Valg av dekkgass eller ingen gass. |
|                                                                                    | <b>CO<sub>2</sub></b>                                                               |                                    |
|                                                                                    |  |                                    |

19. Gasstest-knapp: Denne knappen lar deg initiere gassstrøm (gasstest) uten å slå på utgangsspenningen.

20. Knapp for valg av tråddiameter eller manuell modus: Angir diameteren for sveistråden for Synergisk modus.

| Prosess                                                                             | Symbol | Beskrivelse                                                                                             |
|-------------------------------------------------------------------------------------|--------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | 0,6    | Tilgjengelig tråddiameter [mm] avhenger av valg av gassskjermingstype, type tråd og sveistrådmateriale. |
|                                                                                     | 0,8    |                                                                                                         |
|                                                                                     | 0,9    |                                                                                                         |
|                                                                                     | 1,0    |                                                                                                         |

21. Venstre kontroll: Klikk for å velge Ampere / Trådmatingshastighet / Induktans / Materialtykkelse og vri for å angi verdien for valgt parameter. Angir verdien som vises i den venstre skjermen. Avhengig av sveise-prosess, kan det angis:

| Prosess                                                                             | Symbol                                                                             | Beskrivelse                                                                                                                                      |
|-------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|    | <b>m/min</b>                                                                       | Trådmatingshastighet WFS: Nominell verdi trådmatingshastighet (m/min).                                                                           |
|                                                                                     |   | Induktans: Lysbuestyring kontrolleres med denne dreiebryteren. Hvis verdien er høyere, blir lysbuen mykere og avgir mindre sprut under sveising. |
|    | <b>A</b>                                                                           | Strøm: Oppsettverdi for utgangsstrøm i strømstyrke [A].                                                                                          |
|                                                                                     | <b>m/min</b>                                                                       | Trådmatingshastighet WFS: Nominell verdi trådmatingshastighet (m/min).                                                                           |
|    |  | Induktans: Lysbuestyring kontrolleres med denne dreiebryteren. Hvis verdien er høyere, blir lysbuen mykere og avgir mindre sprut under sveising. |
|                                                                                     |  | Materialets tykkelse: Verdi i mm av sveiset materiale.                                                                                           |
|  | <b>A</b>                                                                           | Strøm: Oppsettverdi for utgangsstrøm i strømstyrke [A].                                                                                          |
|  | <b>A</b>                                                                           | Strøm: Oppsettverdi for utgangsstrøm i strømstyrke [A].                                                                                          |

22. Spenning/spenningstrim/lysbueenergidekoder:

Avhengig av sveiseprosessen kontrollerer denne koderen:

|              |                                                                                      |                                                                                                                            |
|--------------|--------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| GMAW-prosess | <b>V</b>                                                                             | Spennings. Lar deg justere sveisespenningen (også under sveiseprosessen)                                                   |
| GMAW-metode  | <b>V+/-</b>                                                                          | Spenningsstrim: under sveising kan du justere spenningen                                                                   |
| SMAW-prosess |  | LYSBUEENERGI: Utgangsstrømmen økes midlertidig for å fjerne kortslutningsforbindelser mellom elektroden og arbeidsstykket. |

23. Termisk overbelastningsindikator: Indikerer at maskinen er overbelastet eller at den ikke har tilstrekkelig kjøling.

## Sveising GMAW-, FCAW-SS-prosess

**BesterMig 215-S** kan brukes til å sveise GMAW- og FCAW-SS-prosesser.

### Klargjøring av maskinen for sveising av GMAW- og FCAW-SS-prosessen.

Prosedyre for å starte sveising med GMAW- eller FCAW-SS-metoden:

- Bestem kabelpolariteten til kabelen som skal brukes. Se i kabeldataene for denne informasjonen.
- Koble utgangen til den gasskjølte pistolen til GMAW/FCAW-SS-prosessen til Euro Socket [1] med passende trådforing tilpasset typen og diameteren til sveistråden.
- Avhengig av polariteten til sveistråden som brukes, kobler du returkabelen til utgangskontakten [3] eller [4].
- Koble arbeidsledningen til sveisestykket med arbeidsklemmen.
- Installer den riktige sveistråden.
- Installer riktig drivrull.
- Kontroller at beskyttelsesgass er tilkoblet (GMAW-metode) hvis nødvendig.
- Slå på maskinen.
- Trykk på pistolavtrekkeren for å føre ledningen gjennom pistolforingen eller trådtestknappen på enhetspanelet [15] til ledningen kommer ut av den gjengede enden.
- Installer en passende kontaktspiss.
- Installer dysen (GMAW-metode) eller beskytteshetten (FCAW-SS-metode) avhengig av sveiseprosess og pistoltype.
- Lukk venstre sidepanel.
- Sett sveisemodus til GMAW [17].
- Sveisemaskinen er nå klar til sveising.
- Nå kan sveisingen begynne, i overholdelse av forskriftene om arbeidssikkerhet ved sveising.

### Sveising med GMAW-, FCAW-SS-metode i manuell modus

I **BesterMig 215-S** kan stilles inn:

- Sveiselastspenningen
- Trådmatisshastighet
- Induktans
- Materialets tykkelse

**2-Trinn - 4-Trinn** endrer funksjonen til pistolens avtrekker.

- 2-trinns modus slår sveising på og av direkte styrt av avtrekkeren. Sveiseprosessen skjer når man trykker inn avtrekkeren på pistolen.
- Med 4-trinns modus kan man sveise kontinuerlig med avtrekkeren sluppet ut igjen. For å stoppe sveising trykker man inn avtrekkeren på pistolen igjen. Med 4-trinns modus kan man lage lange sveiser.

## Sveise SMAW (MMA)-prosess

**BesterMig 215-S** inkluderer elektrodeholderen med bly nødvendig for SMAW-sveising.

Prosedyre for å starte sveising med SMAW-metoden:

- Slå først av maskinen.
- Bestem elektrodepolariteten for elektroden som skal brukes. Denne informasjonen finner du i databladet til elektroden.
- Avhengig av polariteten til bruk av elektroden, koble arbeidsledningen og elektrodeholderen med ledningen til utgangskontakten [3] eller [4] og lås dem. Se tabell 1.

Tabell 1

| POLARITET | DC (+) | UTGANGSKONTAKT                         |     |   |
|-----------|--------|----------------------------------------|-----|---|
|           |        | Elektrodeholderen med ledning til SMAW | [3] | + |
|           | DC (-) | Arbeidsledning                         | [4] | — |
|           |        | Elektrodeholderen med ledning til SMAW | [4] | — |
|           |        | Arbeidsledelse                         | [3] | + |

- Koble arbeidsledningen til sveisestykket med arbeidsklemmen.
- Installer korrekt elektrode i elektrodeholderen.
- Slå på sveisemaskinen.
- Still inn sveiseparametrene.
- Sveisemaskinen er nå klar til sveising.
- Nå kan sveisingen begynne, i overholdelse av forskriftene om arbeidssikkerhet ved sveising.

Brukeren kan velge følgende funksjoner:

- Sveisestrømmen
- ARC dynamikk ARC FORCE

### GTAW-sveisemetode

**BesterMig 215-S** kan brukes til GTAW-prosess med DC (-). Lysbuetenning kan kun oppnås ved løfte-TIG-metoden (kontakttenning og løfte-tenning).

**BesterMig 215-S** inkluderer ikke brenneren til GTAW-sveising, men den kan kjøpes separat. Se kapittelet "Tilbehør".

Prosedyre for sveising med GTAW-metoden:

- Slå først av maskinen.
- Koble GTAW-lykten til [4]-utgangskontakten.
- Koble arbeidsledningen til [3] utgangskontakten.
- Koble arbeidsledningen til sveisestykket med arbeidsklemmen.
- Installer egnet tungsten-elektrode i GTAW-tenneren.
- Slå på maskinen.
- Sett opp sveisemodus til GTAW [17]
- Still inn sveiseparametrene.
- Sveisemaskinen er nå klar til sveising.
- Nå kan sveisingen begynne, i overholdelse av forskriftene om arbeidssikkerhet ved sveising.

## Sveising med GMAW-metode i synergisk modus

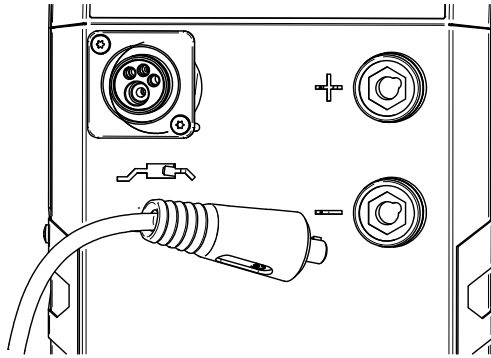
I synergisk modus stilles ikke sveiselastspenningen av brukeren. Riktig sveiselastspenning stilles av maskinens programvare.

Den optimale sveisespenningen stilles automatisk inn av maskinen når den endres til trådens matehastighet m/min eller utgangsstrømverdien i A, avhengig av det valgte arbeidspunktet. Tabell 2 nedenfor viser alle tilgjengelige synergiske sveiseprogrammer.

**Tabell 2**

| Tråddiameter                                                                      | Gasstype                                                                            |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
|  |    |
| 0,6                                                                               | CO <sub>2</sub>                                                                     |
| 0,8                                                                               | CO <sub>2</sub>                                                                     |
| 0,9                                                                               | CO <sub>2</sub>                                                                     |
| 1.0                                                                               | CO <sub>2</sub>                                                                     |
| 0,6                                                                               | BLANDET                                                                             |
| 0,8                                                                               | BLANDET                                                                             |
| 0,9                                                                               | BLANDET                                                                             |
| 1.0                                                                               | BLANDET                                                                             |
| 0,8                                                                               |  |
| 0,9                                                                               |  |
| 1.0                                                                               |  |

## Installasjon og tilkobling



Figur 5

Hvis sveisepolariteten må endres, skal brukeren:

- Slå av maskinen.
- Bestem polariteten for elektroden (eller tråden) som skal brukes. Se i dataene for denne informasjonen.
- Velg og still inn riktig polaritet: positiv eller negativ.



### ADVARSEL

Kontroller polariteten for elektroder og tråder før sveising.



### ADVARSEL

Døren må være helt lukket under sveising.



### ADVARSEL

Ikke bruk håndtaket for å flytte maskinen under bruk.

## Laste elektrodeledningen

Avhengig av type trådspole kan den installeres på kabelspolestøtten uten adapter, eller installert ved bruk av en adapter som må kjøpes separat (se kapitlet Tilleggsutstyr).



### ADVARSEL

Steng AV inngangseffekten ved sveiestrømkilden før installering eller skifte av en trådspole.

- Slå av maskinen.
- Åpne sidedekselet på maskinen.
- Skru av låsemutteren på hylsen.
- Last spolen med tråden på hylsen slik at spolen dreies mot urviseren når tråden mates inn i trådmateren.
- Sjekk at innrettingspinnen til spolen går inn i hullet på spolen.
- Skru festehetten på hylsen.
- Sett på trådrollen og bruk riktig spor som tilsvarer diameteren til tråden.
- Løsne tråddenden, kutt av den bøyde enden og kontroller at den ikke har ujevne kanter.
- Enheten er tilpasset spolen på maks. 300 mm



### ADVARSEL

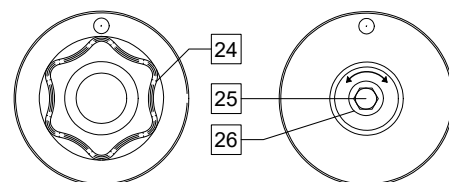
En skarp ende kan forårsake skade.

- Roter trådspolen mot urviseren og trø tråddenden inn i trådmateren helt inn til Euro-kontakten.
- Juster pressvalsekraften til trådmateren.

## Justere hylsens bremsemoment

Hylsen er utstyrt med en brems for å unngå spontan utrulling av sveisetråden.

Justering utføres ved å rotere unbrakoskruen M8, som sitter inn i hylserammen etter at festehetten er skrudd av hylsen.



Figur 6

24. Festehette.

25. Justeringsskrue M8.

26. Trykkfjær.

Skru unbrakoskruen M8 med urviseren for å øke fjærspenningen og du kan øke bremsemomentet

Skru unbrakoskruen M8 mot urviseren for å redusere fjærspenningen og du kan redusere bremsemomentet.

Når justeringen er fullført, skal du skru inn festehetten igjen.



## Justere pressvalsekraften

Trykkarmen styrer mengden kraft som drivvalsen utøver på tråden.

Presskraften justeres ved å vri justeringsmutteren med urviseren for å øke kraften og mot urviseren for å redusere kraften. Riktig justering av trykkarmen gir best sveiseytelse.



### ADVARSEL

Hvis valsetrykket er for lavt, vil valsen gli på tråden. Hvis valsetrykket er satt for høyt, kan tråden bli deformert, noe som vil forårsake mateproblemer i sveisepistolen. Trykkraften må stilles korrekt. Redusere trykkraften langsomt til tråden akkurat begynner å gli på drivvalsen og øk deretter kraften forsiktig ved å vri justeringsmutteren én omdreining.

## Skifte drivvalser



### ADVARSEL

Steng av inngangseffekten til strømkilden før installering eller skifte av drivvalser.

**BesterMig 215-S** er utstyrt med drivrull V0.8/V1.0 for ståltråd. For andre trådstørrelser finnes egnet drivvalsesett (se kapittelet "Tilleggsutstyr") og følg instruksjonene:

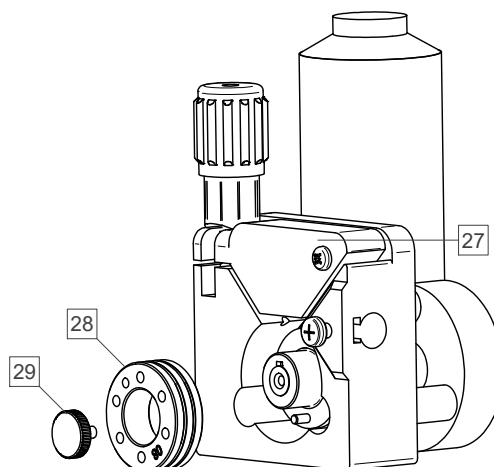
- Slå AV inngangseffekten.
- Slipp opp trykkvalsspaken [27].
- Skru av festehetten [29].
- Bytt drivrullen [28] med de kompatible som tilsvarer den brukte ledningen.



### ADVARSEL

Pass på at pistolen og kontakttuppen er dimensjonert slik at de passer til valgt tråddimensjon.

- Skru på festehetten [29].
- Manuell trådmating fra trådspolen, tråden gjennom styrerørene, over valsen og styrerøret til Euro Socket inn i føringen til pistolen.
- Lås trykkvalsespaken [27].



Figur 7

## Gasstilkobling

En gassflaske må installeres med en egnet strømningsregulator. Når en gassflaske med en strømningsregulator er sikkert installert, kobler du gasslangen fra utgangen til regulatoren til maskinens gassinntakskontakt.



### ADVARSEL

Sveisemaskinen støtter alle egnede beskyttelsesgasser, inkludert karbondioksid, argon og helium ved et maksimalt trykk på 5,0 bar.

**MERK:** Når du bruker GTAW-løfteprosessen, kobler du gasslangen fra GTAW-brenneren til gassregulatoren på skjermgassflasken.

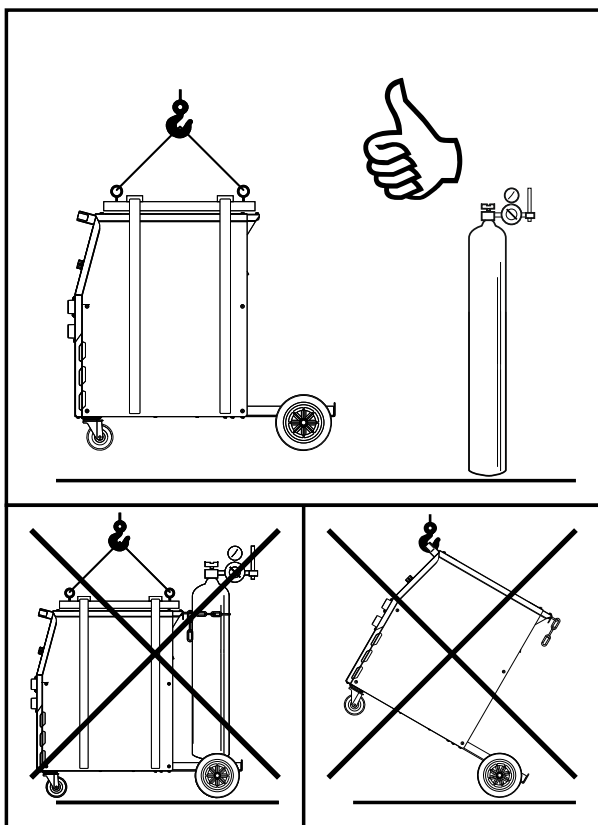
## Transport og løft



### ADVARSEL

Fallende utstyr kan forårsake personskade og skade på enheten.

Ikke bruk håndtakene for å løfte eller støtte enheten.



Figur 8

## Vedlikehold



### ADVARSEL

For reparasjoner, modifikasjoner eller vedlikehold anbefales det å kontakte nærmeste tekniske serviceverksted eller Lincoln Electric. Reparasjoner og modifikasjoner som utføres av uautorisert servicepersonell, vil oppheve produsentens garanti.

Skader på maskinen må rapporteres og repareres umiddelbart.

### Daglig vedlikehold

- Sjekk tilstanden til isolasjonen og tilkoblingen av arbeidsledninger og strømledningen. Hvis det er skader på isolasjonen til kabelen, skal den skiftes ut umiddelbart.
- Fjern sprut fra sveispistolens dyse. Sveisespruten kan hindre dekkgassen fra å nå lysbuen.
- Sjekk sveispistolen og delene. Bytt deler eller pistol hvis nødvendig.
- Sjekk tilstanden og funksjonen av kjøleviften. Hold luftstrømapåpningene rene.

### Periodisk vedlikehold (hver 200 arbeidstimer eller alltid 1 gang i året)

Utfør den daglige vedlikeholdsrutinen og i tillegg:

- Hold maskinen ren. Blås med tørr trykkluft (med lavt trykk) for å fjerne støv utvendig og blås også rent inne i kabinettet.
- Rengjør og stram til alle sveiseklemmer hvis nødvendig.

Frekvensen på vedlikeholdet av maskinen er avhengig av hvor mye den benyttes og av miljøet maskinen står i.



### ADVARSEL

Ikke berør strømførende deler.



### ADVARSEL

Før huset på sveisemaskinen kan fjernes, må sveisemaskinen slås av og strømledningen må trekkes ut fra stikkkontakten.



### ADVARSEL

Trekk ut nettledningen når vedlikehold/ service skal utføres. Etter hver reparasjon kontroller at alt virker og er i orden.

## Kundeassistanse policy

Lincoln Electric Company driver med produksjon og salg av høykvalitets sveiseutstyr, forbruksmateriell og skjæreutstyr. Vår utfordring er å oppfylle behovene til våre kunder og overgå deres forventninger. Ved behov kan kundene be Lincoln Electric om råd eller informasjon vedrørende bruken av våre produkter. Vi besvarer våre kunder ut fra den beste informasjonen vi innehar på det aktuelle tidspunktet. Lincoln Electric kan ikke garantere slike råd, og påtar seg intet ansvar med hensyn til slik informasjon eller slike råd. Vi frasier oss uttrykkelig enhver garanti av noe slag, inkludert enhver garanti for egnethet til ethvert av kundens bestemte formål, med hensyn til slik informasjon eller råd. Ut fra en praktisk vurdering kan vi heller ikke påta oss noe ansvar for å oppdatere eller korrigere slik informasjon eller slike råd når de har blitt gitt, og formidling av informasjon eller råd medfører heller ikke utstedelse, utvidelse eller endring av noen garanti med hensyn til salget av våre produkter.

Lincoln Electric er en ansvarlig produsent, men valg og bruk av spesifikke produkter solgt av Lincoln Electric er utelukkende innenfor kundens kontroll, og forblir utelukkende kundens ansvar. Mange variabler utenfor Lincoln Electric sin kontroll påvirker resultatene man oppnår ved å bruke disse fabrikasjonsmetodene og servicekravene.

Kan endres - denne informasjonen er korrekt ut fra vår beste kunnskap på tidspunktet for trykking. Se [www.lincolnelectric.com](http://www.lincolnelectric.com) for oppdatert informasjon.

## Feilsøking

| Nei | Problem                                     | Mulig årsak                                                                                                                                                                                                                                                                                             | Anbefalt fremgangsmåte                                                                                                                                                                                                                                                                                            |
|-----|---------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1   | Gul termisk indikator er på                 | <ul style="list-style-type: none"> <li>Inngangsspenningen er for høy (<math>\geq 15\%</math>) eller inngangsspenningen er for lav (<math>\leq 15\%</math>)</li> <li>Utilstrekkelig ventilasjon</li> <li>Omgivelsestemperaturen er for høy</li> <li>Overskrider den nominelle driftssyklusen.</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>Slå av strømkilden; sjekk hovedforsyningen. Start sveiseren på nytt når strømmen kommer tilbake til normal tilstand</li> <li>Forbedre ventilasjonen</li> <li>Den vil automatisk gjenopprette seg når temperaturen synker</li> <li>Slutt å jobbe i noen minutter</li> </ul> |
| 2   | Trådmatingsmotoren fungerer ikke            | <ul style="list-style-type: none"> <li>Potensiometeret virker ikke</li> <li>Dysen er blokkert</li> <li>Drivvalse mater ikke tråden</li> </ul>                                                                                                                                                           | <ul style="list-style-type: none"> <li>Bytt potensiometer</li> <li>Bytt dyse</li> <li>Øk trykket på drivvalse</li> </ul>                                                                                                                                                                                          |
| 3   | Viften fungerer ikke eller går veldig sakte | <ul style="list-style-type: none"> <li>Bryter skadet</li> <li>Vifte skadet</li> <li>Ledningen er brutt eller frakoblet</li> </ul>                                                                                                                                                                       | <ul style="list-style-type: none"> <li>Bytt bryteren</li> <li>Bytt ut eller reparer viften</li> <li>Sjekk tilkoblingen</li> </ul>                                                                                                                                                                                 |
| 4   | Buen er ikke stabil og sprut er store       | <ul style="list-style-type: none"> <li>Feil eller slitt kontaktpiss i holderen</li> <li>For tynn strømledning gjør strømmen ustabil</li> <li>For lav inngangsspenning</li> <li>Trådmatingsmotstanden er for stor</li> </ul>                                                                             | <ul style="list-style-type: none"> <li>Bytt til riktig kontaktpiss og/eller drivvalse</li> <li>Bytt strømkabel</li> <li>Korriger inngangsspenningen</li> <li>Rengjør eller skift ut foringen og hold sveisepistolen rett</li> </ul>                                                                               |
| 5   | Sveisebuen tenner ikke                      | <ul style="list-style-type: none"> <li>Arbeidsledningen er skadet</li> <li>Sveisingen er fet, skitten, rusten eller malt</li> </ul>                                                                                                                                                                     | <ul style="list-style-type: none"> <li>Reparer eller skift ut arbeidsledningen, kontroller tilkoblingen</li> <li>Rengjør sveisematerialet, sørg for god forbindelse med jordkabelklemmen</li> </ul>                                                                                                               |
| 6   | Ingen gasstrøm                              | <ul style="list-style-type: none"> <li>Lykten er ikke riktig tilkoblet</li> <li>Gasslange vridd eller bøyd</li> <li>Gasslange skadet</li> </ul>                                                                                                                                                         | <ul style="list-style-type: none"> <li>Koble til lommelykten igjen</li> <li>Sjekk gasssystemet</li> <li>Reparer eller bytt ut gasslange</li> </ul>                                                                                                                                                                |
| 7   | Andre                                       |                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | <ul style="list-style-type: none"> <li>Ta kontakt med vår feltservicebutikk</li> </ul>                                                                                                                                                                                                                            |

## WEEE

07/06



Kast ikke elektriske artikler sammen med vanlig husholdningsavfall!

I følge EU-direktiv 2012/19/EU om avfall fra elektrisk og elektronisk utstyr (WEEE) og implementering i samsvar med nasjonal lovgivning, må elektrisk utstyr som har nådd slutten av sin levetid samles inn separat og returneres til et miljøvennlig gjenvinningsanlegg. Vår lokale representant vil gi deg, som eier av utstyret, informasjon om godkjente innsamlingssystemer.

Ved å følge EU-direktivet bidrar du til å bevare naturen og menneskers helse!

## Deleliste

12.05

### Instruksjon for lesing av deleliste

- Ikke bruk denne delelisten hvis kodennummeret til maskinen ikke står på listen. Kontakt serviceavdelingen ved Lincoln Electric hvis du har en kode som ikke er angitt i denne listen.
- Bruk illustrasjonen på monteringssiden og tabellen nedenfor for å finne de riktige delene til din maskin.
- Bruk kun de delene som er merket med «X» i den kolonnen som det henvises til på monteringssiden (# indikerer endring).

Les først instruksjonen for delelisten over, og se deretter delenummeret med bilde i håndboken for «Reservedeler» som følger med maskinen.

## Lokalisering av autoriserte serviceforretninger

09/16

- Kjøperen må kontakte et autorisert Lincoln servicecenter (LASF) om alle defekter som påberopes i garantiperioden til Lincoln.
- Kontakt din lokale Lincoln salgsrepresentant for hjelp til å lokalisere en LASF eller gå til [www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator](http://www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator).

## Elektrisk skjema

Se håndboken for «Reservedeler» som følger med maskinen.

## Tilleggsutstyr

| ALTERNATIVER OG TILBEHØR          |                                                                                                                 |
|-----------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| W10430-15-3M                      | LGS3 150 MIG-PISTOL, GASSKJØLT - 3 m.                                                                           |
| W10430-15-4M                      | LGS3 150 MIG-PISTOL, GASSKJØLT - 4 m.                                                                           |
| W000010786                        | GASSYDSE KONISK, Ø12 MM.                                                                                        |
| W000010820                        | KONTAKTTUPP M6x25MM ECU 0,6 MM                                                                                  |
| W000010821                        | KONTAKTTUPP M6x25MM ECU 0,8 mm                                                                                  |
| WP10440-09                        | KONTAKTTUPP M6x25MM ECU 0,9 mm                                                                                  |
| W000010822                        | KONTAKTTUPP M6x25MM ECU 1,0 mm                                                                                  |
| WP10468                           | BESKYTTELSESHETTE TIL FCAW-SS-PROSESS.                                                                          |
| R-1019-125-1/08R                  | ADAPTER FOR SPOLE S200 (200mm)                                                                                  |
| K10158-1                          | ADAPTER FOR SPOLE TYPE B300                                                                                     |
| K10158                            | ADAPTER FOR SPOLE TYPE S300                                                                                     |
| W10529-17-4V                      | GTAW-GASSBRENNER WTT2 17- 4 M MED VENTIL                                                                        |
| E/H-200A-25-3M                    | SVEISEKABEL MED ELEKTRODEHOLDER - 3m                                                                            |
| W000260684                        | LEDNINGSSETT FOR SMAW-PROSESS:<br>1. ELEKTRODEHOLDER MED BLY TIL SMAW-PROSESS - 3 m.<br>2. ARBEIDSLEDNING - 3 m |
| RULLESETT FOR MASSIVE LEDNINGER   |                                                                                                                 |
| KP14016-0.8                       | DRIVVÅLSE V0.6 / V0.8                                                                                           |
| KP14016-1.0                       | DRIVVÅLSE V0.8 / V1.0 (INSTALLERT I STANDARD)                                                                   |
| RULLESETT FOR KJERNELEDNINGER     |                                                                                                                 |
| KP14016-1.1R                      | DRIVVÅLSE VK0.9 / VK1.1                                                                                         |
| RULLESETT FOR ALUMINIUMSLEDNINGER |                                                                                                                 |
| KP14016-1.2A                      | DRIVVÅLSE U1.0 / U1.2                                                                                           |

