

LINC 405 & 635

BRUKSANVISNING OG DELELISTE



NORWEGIAN



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

Takk! For at du har valgt et KVALITETSPRODUKT fra Lincoln Electric.

- Kontroller emballasjen og produktet for skader. Eventuelle feil eller transportskader må umiddelbart rapporteres dit du har kjøpt din maskin.
- Fyll ut identifikasjonsinformasjonen til utstyret i tabellen under for fremtidig referanse. På merkeskiltet finner du modellnavn, kode- og serienummer.

Modellnavn:

.....

Kode- og serienummer:

..... |

Kjøpsdato og -sted:

..... |

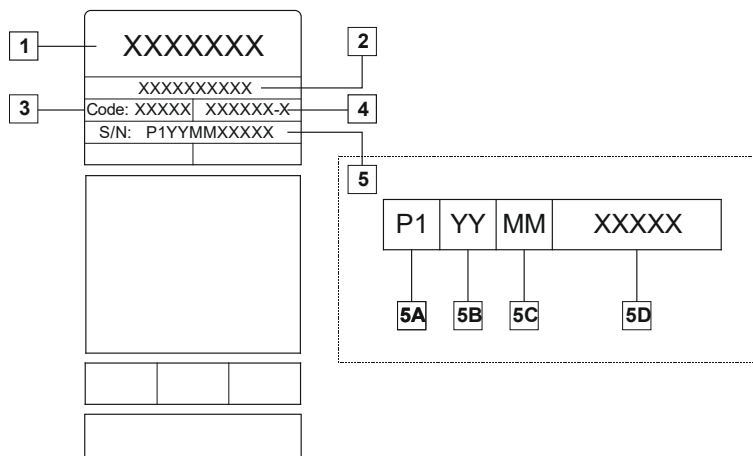
NORSK INNHOLDSFORTEGNELSE

Tekniske Spesifikasjoner	1
Elektromagnetisk Kompatibilitet (EMC)	3
Sikkerhetsregler	4
Installasjon og Brukerinstruksjon	6
Deleliste	9
Lokalisering av autoriserte serviceverksteder.....	9
Elektrisk skjema	9
Tilleggsutstyr	10
Dimensjonsdiagram	11

Tekniske Spesifikasjoner

NAVN		INNHOLDSFORTEGNELSE		
LINC 405-SA		K14002-1		
LINC-405S		K14002-2		
LINC-405-SA		K14002-5		
LINC-635SA		K14038-1		
LINC-635S		K14038-2		
LINC-635S		K14038-4		
LINC-635SA		K14038-5		
LINC-635SAV		K14038-6		
NETTSIDE				
Nettspenning	Belastning ved intermittens		Frekvens	
230 / 400V ± 10% 3-fas	405-S/SA	34 kVA @ 35% Intermittens	50/60Hz	
	635-S/SA	54 kVA @ 35% Intermittens	50/60Hz	
SVEISEKAPASITET VED 40°C				
	Intermittens (Basert på en 10 min. periode)	Sveisestrøm	Buespenning	
405-S/SA:	35%	400A	36.0 Vdc	
	60%	315A	33.0 Vdc	
	100%	240A	29.0 Vdc	
635-S/SA	35%	670A	44.0 Vdc	
	60%	500A	40.0 Vdc	
	100%	400A	36.0 Vdc	
SVEISESIDE				
	Strømområde	Tomgangsspenning		
405-S/SA:	15A - 400A	78 Vdc		
635-S/SA	15A - 670A	78 Vdc		
ANBEFALTE KABELSTØRRELSER OG SIKRINGER				
	Nettsikring	Nettkabel		
405-S/SA:	63A treg (230V nettspenning)	4 leder, 6mm ²		
	40A treg (400V nettspenning)			
635-S/SA	100A treg (230V nettspenning)	4 leder, 16mm ²		
	63A treg (400V nettspenning)			
DIMENSJONER				
	Høyde	Bredde	Lenge	Vekt
405-S/SA:	640 mm (555 mm, versjon uten hjul)	580 mm	1150 mm (700 mm uten håndtak)	126 kg
635-S/SA	670 mm (555 mm, versjon uten hjul)	580 mm	1150 mm (700 mm uten håndtak)	150 kg
ANNET				
Driftstemperatur		Lagringstemperatur		
-10°C to +40°C		-25°C to +55°C		

Produsentens navn, produktnavn, kodenummer, produktnummer, serienummer og produksjonsdato kan du lese av på typeskiltet.



Hvor:

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

Typisk gassbruk for **MIG/MAG** utstyr:

Materialtype	Kabelens diameter [mm]	DC elektrode positiv		Kabeltilførsel [m/min]	Skjerming	Gasstrøm [l/min]
		Strøm [A]	Spenning [V]			
Karbon, lavlegert 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
Austenittisk rustfritt 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
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

Tlg-prosess:

For TIG-sveiseprosessen er tverrsnittsarealet til dysen avgjørende for gassforbruket. For sveisebrennere som vanligvis brukes:

Helium: 14-24 l/min.

Argon: 7-16 l/min.

Merknad: For stor gjennomstrømningsmengde kan resultere i turbulens i gasstrømmen noe som kan føre til oppsuging av atmosfærisk forurensing i sveisebassenget.

Merknad: Sidevind eller trekk kan bryte ned dekkgassens dekning, for å spare beskyttelsesgassen bruk en skjerm for å stenge for luftstrømmen.

Elektromagnetisk Kompatibilitet (EMC)

11/04

Dette produktet er produsert i samsvar med EU-direktiver / normer for Elektromagnetisk Kompatibilitet EMC. Elektromagnetisk stråling kan påvirke mange elektroniske utstyr; annet nærliggende sveiseutstyr, radio- og TV- mottagere, numerisk styrte maskiner, telefonsystemer, datamaskiner etc. Når strålingen blir mottatt av annet utstyr, kan denne strålingen forstyrre utstyret. Les og forstå dette avsnittet for å redusere eller eliminere elektromagnetiske strålinger forårsaket av dette utstyret.



Denne maskinen har blitt laget for bruk i et Industrielt miljø. 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. Brukeren er ansvarlig for installasjon og bruk av utstyret gjøres iht. produsentens instruksjoner. Hvis elektromagnetiske forstyrrelser oppdages er det brukeren av sveiseutstyret som har ansvaret for å løse problemet, med teknisk assistanse fra produsenten. Modifiser ikke dette utstyret uten godkjenning fra Lincoln Electric.

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

- Andre tilførselskabler, kontrollkabler, signaler- og telefonkabler; over, under og i nærheten av sveisestrømkilden.
- Radio, TV sender og mottaker. Datamaskiner og kontrollutstyr.
- Kritisk sikkerhetsutstyr, dvs. Sikring av industri. Utstyr for kalibrering av måleinstrumenter.
- Helsen til folk omkring; dvs. Brukere av pacemaker; høreapparater.
- Immuniteten til andre apparater i området. Brukeren skal forsikre seg om at sveiseutstyret kan samkjøres (er kompatibel) med annet utstyr i området. Det kan da være nødvendig med ekstra sikkerhetstiltak.
- Tid på dagen som sveisingen eller andre aktiviteter, skal foregå. Størrelsen av omliggende område avhenger av utførelsen av bygningen og andre aktiviteter som finner sted der omliggende område kan stekke seg utenfor avgrensningen av lokalitetene.

Metoder for reduisering av elektromagnetisk stråling fra maskinen.

- Sveiseutstyret skal kobles til nettet iht. produsentens anbefalinger. Hvis forstyrrelser oppstår kan det være nødvendig med ekstra tiltak, f.eks. installering av nettfiler. Det bør overveies å skjerme nettleddingen i metallfolie o.l. for permanent installert utstyr.
- Kablene skal holdes så korte som mulig, og legges så nær hverandre, og så nær gulvet som mulig. En sammenkobling til jord kan redusere stråling i noen tilfeller, men ikke bestandig. En bør prøve å unngå jording av arbeidsstykket, da jordingen vil øke risikoen for uhell for operatøren, eller ødeleggelse av annet utstyr.
- Selektiv skjerming og beskyttelse av andre kabler og utstyr i omkringliggende områder kan redusere problemer med forstyrrelser. Dette kan være nødvendig ved spesielle applikasjoner.

ADVARSEL

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








ADVARSEL

Dette utstyret skal kun brukes av kvalifisert personell. Forsikre deg om at all oppkobling, bruk, vedlikehold og reparasjon er utført av kvalifisert personell. Les og forstå denne bruksanvisningen før utstyret tas i bruk. Hvis bruksanvisningen ikke følges kan dette resultere i alvorlig personskade, død eller skade på utstyret. Les og forstå de følgende eksempler og Advarselsymboler. Lincoln Electric er ikke ansvarlig for skader som er forårsaket av: feil installasjon, dårlig vedlikehold eller unormal bruk.

	<p>ADVARSEL: Dette symbolet indikerer at bruksanvisningen må følges for å unngå alvorlige personskader, død eller skade på utstyret. Beskytt deg selv og andre fra personskade eller død.</p>
	<p>LES OG FORSTÅ BRUKSANVISNINGEN: Les og forstå bruksanvisningen før utstyret tas i bruk. Elektrisk buesveising kan være farlig. Hvis bruksanvisningen ikke følges kan dette resultere i alvorlig personskade, død eller skade på utstyret</p>
	<p>ELEKTRISK STØT KAN DREPE: Elektroden og arbeidstrykket (gods) står under spenning når maskinen er slått på. Ikke berør disse deler med bar hud eller fuktige klær. Bruk hansker uten hull. For å unngå fysisk kontakt til arbeidsstykket og gods/jord skal hele kroppsoverflaten være isolert ved bruk av tørre klær. Ved halvautomatisk eller automatisk trådsveising er tråden, matehjul, sveisehode og kontaktrør, under spenning. Sørg for at godskabelen har god kontakt til arbeidsstykket. Tilkoblingen skal være så nær sveisestedet som mulig. Hold elektrodeholderen, godsklemme, sveisekabel og sveisemaskin i god operativ stand. Reparer defekt isolasjon. Dypp aldri elektrodeholderen i vann for avkjøling. Bruk sikkerhetsbelte når det arbeides over gulvnivå, for å sikre mot fall som følge av elektriske støt.</p>
	<p>ELEKTRISK UTSTYR: Husk alltid å slå av maskinen og koble fra nettspenningen når det skal utføres arbeid på sveisemaskinen. Jording skal være iht. gjeldende regler.</p>
	<p>ELEKTRISK UTSTYR: Hold elektrodeholderen, godsklemme, sveisekabel og sveisemaskin i god operativ stand. Reparer defekt isolasjon. Dypp aldri elektrodeholderen i vann for avkjøling. Bruk sikkerhetsbelte når det arbeides over gulvnivå, for å sikre mot fall som følge av elektriske støt.</p>
	<p>ELEKTRISK OG MAGNETISK FELT KAN VÆRE FARLIG: Elektrisk strøm som flyter gjennom en leder forårsaker elektromagnetiskfelt (EMF). Alle sveisere bør bruke følgende prosedyre for å redusere eksponeringen av EMF. Legg elektroden og godskabelen sammen, tapes sammen hvis mulig. Ikke kveil elektrodekabelen rundt kroppen. Ikke plasser deg mellom elektrodekabel og godskabel. Godskabelen tilkobles så nær sveisestedet som mulig. Ikke arbeid nær sveisestrømkilder.</p>
	<p>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. Når det sveises med elektroder som krever spesiell ventilasjon, f.eks. rustfrie- og påleggselektroder, eller på bly -, sink- eller kadmiumbelagte stål og andre metaller som avgir giftig røyk, er det særdeles viktig å benytte effektive avsug for å holde forurensninger under tillatt grenseverdi (TLV-indeks) I små eller trange rom eller ved sveising på særlig farlig materiale, kan det være aktuelt med gassmaske. Sveis ikke i områder nær klorert hydrokarbondamp som kommer fra avfetting, rense- eller sprøyteoperasjoner. Varmen og stråler fra lysbuen kan reagere med løsningsdamper og danne fosgen (en svært giftig gass), og andre irriterende forbindelser. Beskyttelsesgass som brukes til sveising kan fortrenge luft og forårsake ulykker eller død. Bruk alltid nok ventilasjon, spesielt i avgrenset område, slik at pusteluften er sikker. Følg arbeidsgiverens sikkerhetspraksis.</p>
	<p>STRÅLING FRA BUEN KAN SKADE: Stråling fra buen kan skade øynene og forårsake hudskade. Benytt sveisemaske/hjelm med tilstrekkelig lysfiltergrad. Bør tilsvare EURO standard. Bruk værneutstyr/klær av ikke brennbart materiale. Vær forsikret om at andre i arbeidsområder er beskyttet mot stråling, sprut og varmt metall.</p>

	<p>SVEISESPRUT KAN FORÅRSAKE BRANN OG EKSPLOSJON: Brannfarlige ting i området tildekkes for å hindre antennelse. Husk at sprut og varmt materiale fra sveising går lett igjennom små sprekker og åpninger. Unngå sveising nær hydraulikkør. Ha brannslukningsapparat klart. Følg bruksanvisningen og sikkerhetsregler før bruk av gassbeholdere for å unngå farlige situasjoner. Vær sikker på at ingen deler av elektrodekretsen berører arbeidsstykket eller jord når det ikke sveises. Tilfeldig kontakt kan være årsaken til overoppheting og brannfare. Ved oppvarming, sveising eller skjæring på tanker o.l., må man være sikker på at dette ikke fremkaller giftige eller antennbare damper. Eksplosjon kan oppstå selv om tankene er "renset". Ventiler hult støpegods eller beholdere før oppvarming, ved sveising eller skjæring kan de eksplodere. Sprut slynges ut fra buen, bruk oljefri vernekledning slik som skinnhansker, solid forkle, bukser uten oppbrett, høye sko og lue over håret. Bruk ørepropper ved sveising i stilling eller trange rom. Bruk alltid vernebriller med sidebeskyttelse. Godskabelen tilkobles arbeidsstykket så nær sveisestedet som mulig. Hvis godskabelen tilkobles metalleder utenom sveisestedet, øker faren for overoppheting/antennelse og skade på utstyret.</p>
	<p>SVEISTE MATERIALER KAN GI BRANNSKADE: Sveising genererer høy temperatur. Varme materialer og overflater kan gi alvorlige brannskader. Bruk egnet verktøy og hansker når du skal arbeide med varmt materiale.</p>
	<p>SIKKERHETS MERKE: Dette utstyret er tilpasset for bruk i omgivelser hvor man har 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.

Installasjon og Brukerinstruksjon

Les hele denne manualen før maskinen tas i bruk. Brukeren er ansvarlig for at installasjon og bruk av utstyret gjøres iht. produsentens instruksjoner.

Plassering og omgivelser

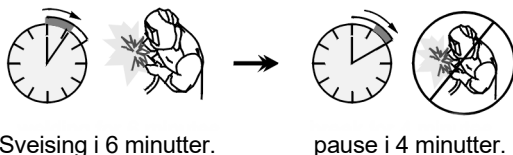
Denne maskinen kan brukes under de fleste forhold, men det er viktig at enkle forholdsregler følges for å sikre lang levetid og pålitelig drift.

- Ikke plasser eller bruk denne maskinen på underlag som heller 15° eller mer fra horisontalplanet.
- Maskinen skal ikke brukes til tining av frossene rør.
- Maskinen må plasseres der det er fri sirkulasjon av ren luft, slik at luftstrømmen flyter fritt og ikke hindres. Dekk ikke maskinen med papir, kluter eller filler når den er i bruk.
- Støv og skitt som kan trekkes inn i maskinen bør holdes på et minimum.
- Denne maskinen har beskyttelsesklasse IP23. Hold maskinen tørr og beskyttet mot regn og snø, plasser den aldri på et våt underlag eller i en dam.
- Plasser maskinen vekk fra utstyr som er elektromagnetisk følsomt. Normal bruk kan påvirke og skade elektronisk utstyr i umiddelbar nærhet. Les avsnittet om Elektromagnetisk kompatibilitet.
- Maskinen bør ikke brukes i omgivelser med temperatur høyere en 40°C.

Intermittens og overoppheting

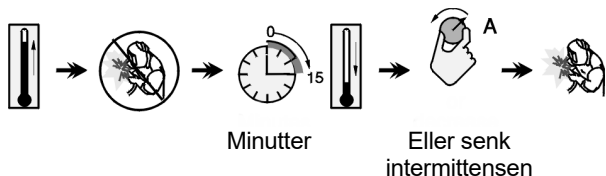
Intermittensen på en sveisemaskin er målt i en 10 minutters periode. Innenfor denne perioden kan maskinen brukes på den oppgitte sveisestrømmen uten at maskinen skal overopphetes, eller at det skal være nødvendig med pauser.

60% Intermittens:



Hvis intermittensen på maskinen overskrides vil termostatbeskyttelsen slå inn og stoppe prosessen.

Maskinen har en innebygget termostat mot overoppheting fra trafoen. Hvis termostaten har slått ut, vil dette vises med en kontrollampe på frontpanelet. Når temperaturen inne i maskinen har falt til et akseptabelt nivå vil sveisestrømmen komme tilbake og lampen vil slukke.



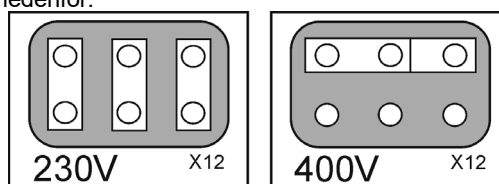
Nettilkobling

Nettilkoblingen skal være iht. gjeldende forskrifter.

Kontroller at nettspenningen har rett volt, fase og frekvens før maskinen tas i bruk. Den anbefalte nettspenning er angitt i avsnittet med Teknisk Data og på informasjonsplaten bak på maskinen. Sjekk at nettstøpsel og kontakt er tilkoblet jord. Mulige nett-spenninger på denne maskinen er: 230V 3-fas og 400V 3-fas 50 Hz, standard levert for 400 Volt nettspenning.

Hvis det er nødvendig og bytte nettspenning:

- Trekk ut nettleidingen fra nettspenningen og slå strømkilden AV.
- Fjern toppdekslet fra maskinen.
- Koble om omkoblingspanelet X12 iht. figuren vist nedenfor.



- Monter toppdekslet igjen.

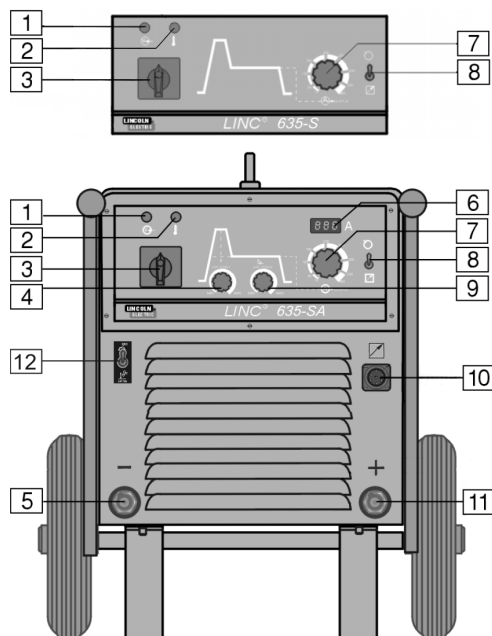
Sjekk at nettspenningen er tilstrekkelig for normal bruk av maskinen. Den nødvendige størrelsen på nettsikring og primærkabel finnes i avsnittet Teknisk data.

Viser til punkt 1, 3, 12 og 13 på illustrasjonen nedenfor.

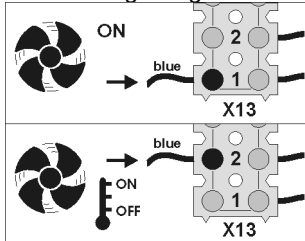
Maskinkontakter

Viser til punkt 5, 10 og 11 på illustrasjonen nedenfor.

Betjeningsbrytere/Funksjoner



1. Strøm PÅ kontrollampe: Når maskinen skrues PÅ vil denne lampen tenne og vise at maskinen er klar til sveising.
2. Termostatstyrt kontrollampe: Denne lampen vil lyse hvis temperaturen inni maskinen overskrider 40°C eller at intermittensten er overskredet. La maskinen stå PÅ, og kjøleviften vil kjøle ned de innvendige komponentene til en akseptabel temperatur. Når denne temperaturen er nådd vil lampen slukke og spenningen vil komme tilbake på maskinkontaktene.
 - **Termostatstyrt vifte:** Vifta kan omkobles for bare å aktiveres av termostaten. I denne stillingen **tvil vifta bare aktiveres bare når kjøling trengs**. Dette sparer strøm og minimaliserer mengden av skitt og andre luftbårne forurensninger. Termostatvifta er frakoblet fra fabrikken. Hvis du ønsker å aktivere den:
 - Sørg for at tilførselskabelen er frakoblet og at maskinen er slått AV.
 - Demontér toppdekslet fra maskinen.
 - Koble om X13 ifølge diagrammet under:



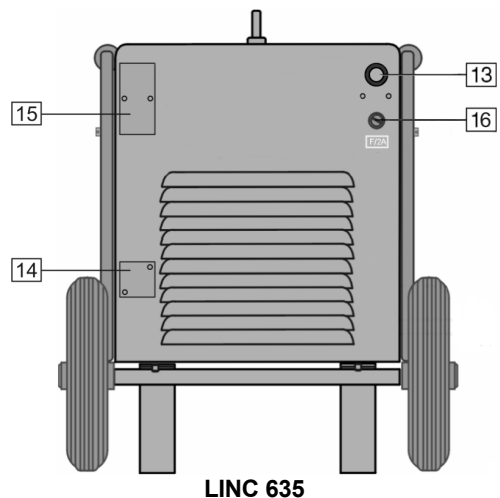
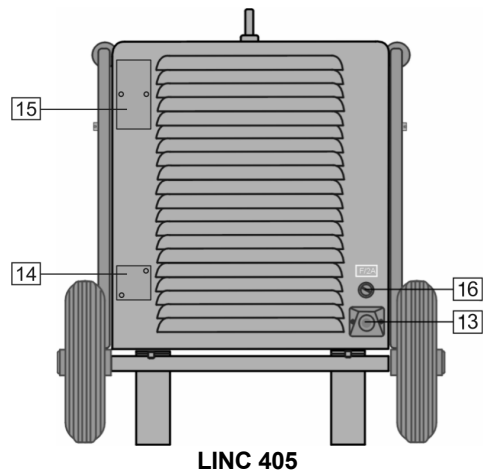
- Montér toppdekslet igjen.

3. Hovedbryter PÅ/AV: Styrer strømmen til maskinen.
4. Hot Start kontroll (kun LINC ### -SA): Hot Start gir en midlertidig økning av sveisestrømmen i starten når lysbuen etableres med dekkede elektroder (MMA). Dette hjelper til og gjør det enklere å tenne lysbuen.
5. Maskinkontakt minus pol: Minus pol for tilkobling av sveiuststyr.
6. Digitalt amperemeter med memory (kun LINC ### -SA): Viser faktisk sveisestrøm under sveising. Etter avsluttet sveising vil det vise innstilt sveisestrøm.
7. Regulering av sveisestrøm: Potensiometer for å stille inn sveisestrøm (også under sveising).
 - LINC 405: 15A ⇔ 400A
 - LINC 635: 15A ⇔ 670A
8. Bryter for fjernkontroll: På denne maskinen kan man benytte fjernkontrollen: K10095-1-15M og K870. Ved bruk av fjernkontroll vil styringen av sveisestrømmen gjøres fra fjernkontrollen koblet til kontakt pos. 10 (i stede for potmeteret pos. 7).
9. Arc Force kontroll (kun LINC ### -SA): Dette er en funksjon som benyttes ved sveising med dekkede elektroder, den gir en midlertidig økning av sveisestrømmen slik at elektroden ikke skal brenne seg fast til arbeidsstykket.
10. Kontakt for fjernkontroll: Hvis det skal benyttes en fjernkontroll, skal denne kobles til maskinen via denne kontakten.
11. Maskinkontakt pluss pol: Pluss pol for tilkobling av sveiuststyr.
12. Metodebryter (kun LINC ### -SA): LINC ### -SA har to metodevalg: Stick (MMA) og Lift TIG (GTAW).

Når bryteren står i posisjon for Elektrode sveising (SMAW), kan man benytte: Varmstart (Hot Start), Buetrykk (Arc Force) og Anti Frysing (Anti-Sticking) funksjonene:

 - Varm start (Hot Start)
 - Buetrykk (Arc Force)
 - Anti-Frys (Anti-Sticking) er en funksjon som minsker sveisestrømmen når elektroden har blitt kortsluttet mot arbeidsstykket. Denne reduksjonen av sveisestrømmen gjør det mulig for sveiseren å fjerne elektrodeholderen fra elektroden uten at det blir store overslag og gnister, noe som kan skade elektrodeholderen.

Når bryteren står i posisjon for Tig sveising (GTAW) kan ikke disse funksjonene brukes. Tig sveising kan nå gjøres med lift-Tig. Lift-TIG er en funksjon for å tenne Tig-lysuen. Først presses Wolfram elektroden mot arbeidsstykket slik at denne kortsluttes ved en lav amper. Deretter løftes elektroden vekk fra arbeidsstykket og lysbuen tennes og sveisingen kan starte.



13. Nettledning: For å koble maskinen til nettspenningen. Monter på rett støpsel iht. den nettspenningen som skal benyttes. Dette bør kun utføres av godkjent personell.
14. Hull tildekket: For 48Vac stikkontakt K14027-1.
15. Hull tildekket: For sikring til 48Vac stikkontakt K14027-1.
16. Sikring: Denne sikringen beskytter kjøleviften.

Elektrodesveising (MMA)

For å starte å sveise med dekkede elektroder bør du:

- Stikk inn maskinkontaktene på sveisekabelsettet i maskinkontaktene på strømkilden, og vri disse på plass.
- Feste godskabelen til arbeidsstykket med godsklemmen.
- Sette fast en elektrode til elektrodeholderen.
- Koble sveisekabelsettet til maskinkontaktene.
- Sette Local/Remote bryteren i rett posisjon: local eller remote (lokalt eller fjernkontroll).
- Skru PÅ (on) hovedbryteren PÅ/AV (on/off).
- Stille inn rett strømstyrke på potensiometeret.
- Du kan nå starte å sveise.

Vedlikehold

ADVARSEL

For vedlikehold og/eller reparasjoner kontaktes Lincoln Electric, eller et godkjent Lincoln Electric serviceverksted. Dersom service og/eller reparasjoner utføres av ikke autorisert personale eller –verksted dekkes dette ikke av Lincoln Electric garantibetingelser.

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

Skader på maskinen bør repareres umiddelbart.

Daglig vedlikehold

- Sjekk alle kabler og koblinger og bytt disse hvis nødvendig.
- Kontroller at kjøleviften går og at luften har fri flyt igjennom luft inn/uttak.

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

Utfør den daglige vedlikeholdsrutinen og i tillegg:

- Tørk av maskinen og blås med tørr trykkluft med lavt trykk. Blås også rent inne i kabinettet.
- Kontroller og trekk til alle skruer.

ADVARSEL

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

Kundeservice-policy

Lincoln Electric Company produserer og selger høykvalitets sveiseutstyr, forbruksmateriell og skjæreutstyr. Vår utfordring er å oppfylle våre kunders behov og å overgå deres forventninger. Ved behov, kan kundene be Lincoln Electric om råd eller informasjon vedrørende bruken av våre produkter. Vi gir tilbakemelding til våre kunder med den beste informasjonen vi har på det aktuelle tidspunktet. Lincoln Electric kan ikke garantere slike råd, og påtar seg ikke noe ansvar med hensyn til slik informasjon eller slike råd. Vi fraskriver oss uttrykkelig enhver garanti av noe slag, inkludert garantier om egnethet for en kundes bestemte formål, med hensyn til slik informasjon eller slike råd. Ut i 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 fabrikkasjonsmetodene og servicekravene.

Kan endres - denne informasjonen er korrekt ut i fra vår beste kunnskap på tidspunktet for trykking. Se www.lincolnelectric.com for eventuell oppdatert informasjon.

Deleliste

12/05

Instruksjon for deleliste

- Ikke bruk denne delelisten hvis code nummeret for maskinen ikke står på listen. Kontakt Lincoln Electric Serviceavd. for maskiner med code utenfor listen.
- Bruk sprengskissen og pos. nr. på assembly page 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 siden med assembly page (# indikerer endring).

Les først instruksjonen for delelisten over, og se deretter delenummeret med bilde i håndboken med "reservedeler" som følger med maskinen.

Lokalisering av autoriserte serviceverksteder

09/16

- Kjøperen må kontakte et autorisert Lincoln servicesenter (LASF) angående alle defekter som påberopes i garantiperioden til Lincoln.
- Kontakt din lokale Lincoln salgsrepresentant for å få hjelp til å finne en LASF eller gå inn på www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator.

Elektrisk skjema

Se håndboken med "reservedeler" som følger med maskinen.

Tilleggsutstyr

E/H-400A-70-5M	5m Sveisekabel med elektrodeholder.
GRD-400A-70-5M	5m Godskabel med jordingsklype
GRD-600A-95-5M	5m Godskabel med jordingsklype.
K10095-1-15M	Fjernregulator hånd.
K870	Fotregulator.
K14027-1	48Vac stikkontakt (1500W) sett.
K14039-1	Tilbørsett for sveising med "lift"-TIG (kun LINC ### -S).

Dimensjonsdiagram

06/23

