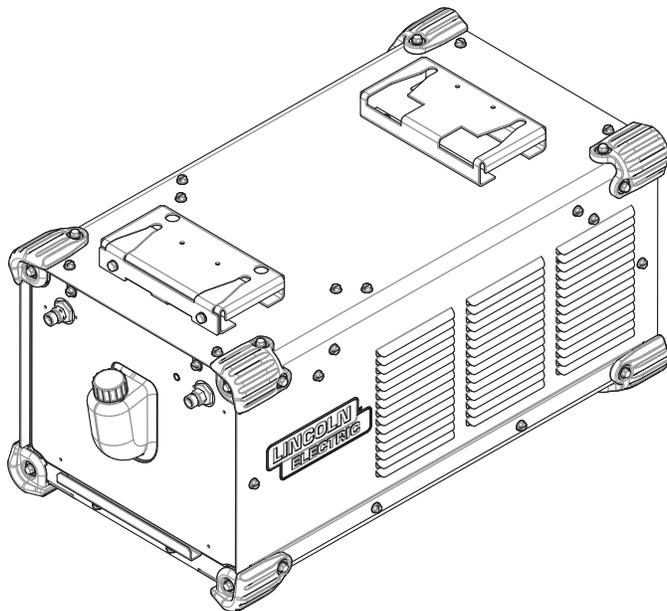


Bedienungsanleitung

FlexCool™ 35



Zur Verwendung mit Maschinen mit den Codenummern:
12748



Registrierung Ihrer Maschine:

www.lincolnelectric.com/register

Suche nach zugelassenen Servicestellen und Händlern:

www.lincolnelectric.com/register

Für spätere Nachschlagezwecke aufbewahren

Kaufdatum

Code: (Beispiel: 10859)

Seriennummer: (Beispiel: U1060512345)

VIELEN DANK, DASS SIE SICH FÜR EIN QUALITÄTSPRODUKT VON LINCOLN ELECTRIC ENTSCHIEDEN HABEN.

BITTE ÜBERPRÜFEN SIE DIE VERPACKUNG UND DEN INHALT AUF BESCHÄDIGUNGEN.

Bei der Auslieferung dieser Ausrüstung geht das Eigentum an derselben im Moment der Übernahme durch den Spediteur auf den Käufer über. Schadensersatzansprüche aufgrund von Transportschäden müssen daher vom Käufer bei Empfang der Sendung gegen den Spediteur geltend gemacht werden.

SIE SIND FÜR DIE SICHERHEIT VERANTWORTLICH

Bei der Entwicklung und Fertigung der Lichtbogenschweiß- und -trennausrüstungen von Lincoln wird besonderer Wert auf Sicherheit gelegt. Dennoch können Sie die allgemeine Sicherheit durch eine korrekte Installation und eine aufmerksame Handhabung Ihrerseits weiterhin verbessern. **DIE AUSRÜSTUNG SOLLTE NICHT INSTALLIERT, IN BETRIEB GENOMMEN ODER REPARIERT WERDEN, OHNE ZUVOR DIE BETRIEBSANLEITUNG UND DIE DARIN ENTHALTENEN SICHERHEITSVORKEHRUNGEN GELESEN ZU HABEN.** Darüber hinaus ist es von größter Wichtigkeit, dass Sie zuerst nachdenken, dann handeln und vorsichtig dabei vorgehen.

ACHTUNG

Dieses Symbol gibt an, dass die folgenden Hinweise genau beachtet werden müssen, um schwere bis tödliche Verletzungen zu verhindern.

VORSICHT

Dieses Symbol gibt an, dass die folgenden Hinweise beachtet werden müssen, um geringfügige Verletzungen oder Beschädigungen der Ausrüstung zu verhindern.



DEN KOPF VON DEN RAUCHGASEN FERNHALTEN.

IMMER ausreichenden Abstand zum Lichtbogen halten. Gegebenenfalls sollten Korrekturgläser getragen werden, um einen angemessenen Abstand vom Lichtbogen zu halten.

LESEN und beachten Sie das Sicherheitsdatenblatt (SDB) und den Warnhinweis, der auf allen Behältern mit Schweißmaterialien erscheint.



ACHTEN SIE AUF AUSREICHENDE BELÜFTUNG oder benutzen Sie eine Schweißrauchabsaugung, um die Dämpfe aus Ihrem Atembereich und der allgemeinen Umgebung abzusaugen.

IN GROSSEN RÄUMEN ODER IM FREIEN kann eine natürliche Belüftung ausreichend sein, wenn Sie Ihren Kopf von den Rauchgasen entfernt halten (siehe unten).

NUTZEN SIE DIE NATÜRLICH THERMIK oder Lüfter, um Rauchgase vom Gesicht entfernt zu halten.

Beim Auftreten ungewöhnlicher Symptome den Vorgesetzten verständigen. Eventuell müssen die Schweißatmosphäre und das Belüftungssystem geprüft werden.



ANGEMESSENEN AUGEN-, GEHÖR- UND KÖRPERSCHUTZ TRAGEN

SCHÜTZEN SIE Ihre Augen und Ihr Gesicht mit einem korrekt sitzenden Schweißhelm mit einer Filterplatte der ordnungsgemäßen Klasse (siehe ANSI Z49.1).

SCHÜTZEN SIE Ihren Körper mit einer Schutzbekleidung (beispielsweise wollene Kleidung, feuerfeste Schürze und Handschuhe, Ledergamaschen und hohe Stiefel) vor Schweißspritzern und Lichtbogenüberschlag.

SCHÜTZEN SIE auch in der Umgebung befindliche Personen mit Schutzschilden oder Barrieren vor Spritzern, Lichtbogenüberschlägen und Blendung.

IN EINIGEN BEREICHEN kann ein Schutz vor Lärm angemessen sein.

STELLEN SIE SICHER, dass die Schutzvorrichtungen in einem guten Zustand sind.

Im Arbeitsbereich ist darüber hinaus **JEDERZEIT EINE SCHUTZBRILLE ZU TRAGEN.**



BESONDERE SITUATIONEN

SCHWEISSEN ODER TRENNEN SIE KEINE Behälter oder Materialien, die vorher in Kontakt mit Gefahrstoffen standen, sofern diese nicht ordnungsgemäß gereinigt wurden. Dies ist extrem gefährlich.

SCHWEISSEN ODER TRENNEN SIE KEINE lackierten oder beschichteten Teile, sofern keine besonderen Vorkehrungen in Bezug auf die Entlüftung getroffen wurden. Diese Materialien können hochgiftige Dämpfe oder Gase abgeben.

Zusätzliche Vorsichtsmaßnahmen

SCHÜTZEN SIE Gasflaschen vor übermäßiger Hitze, mechanischen Stößen und Lichtbögen. Gasflaschen sind so zu sichern, dass diese nicht umfallen.

STELLEN SIE SICHER, dass Gasflaschen niemals geerdet werden oder Teil eines elektrischen Schaltkreises sind.

ENTFERNEN SIE alle potenziellen Brandgefahren aus dem Schweißbereich.

HALTEN SIE STETS BRANDBEKÄMPFUNGS-AUSRÜSTUNGEN ZUR UNMITTELBAREN BENUTZUNG BEREIT UND MACHEN SIE SICH MIT DEREN GEBRAUCH VERTRAUT.



KAPITEL A: ACHTUNG



WARNHINWEISE IM RAHMEN DES KALIFORNISCHEN GESETZES PROPOSITION 65



ACHTUNG: Die Einatmung von Dieselaabgasen setzt Sie Chemikalien aus, die im US-Bundesstaat Kalifornien als Ursache für Krebs, Geburtsfehler oder sonstige reproduktive Schäden angesehen werden.

- Starten und betreiben Sie den Motor nur in gut belüfteten Bereichen.
- Entlüften Sie die Abgase im Falle von Bereichen mit Expositionsrisiko nach außen.
- Das Abgassystem darf weder verändert noch manipuliert werden.
- Den Motor nur im Leerlauf laufen lassen, wenn dies unbedingt erforderlich ist.

Weitere Informationen finden Sie unter www.P65warnings.ca.gov/diesel

ACHTUNG: Bei Verwendung zum Schweißen oder Schneiden erzeugt dieses Produkt Abgase, die Chemikalien enthalten, die im US-Bundesstaat Kalifornien als Ursache für Geburtsfehler und in einigen Fällen für Krebs angesehen werden. (California Health & Safety Code § 25249.5 ff.)



ACHTUNG: Krebs und Geburtsschäden
www.P65warnings.ca.gov

LICHTBOGENSCHWEISSEN KANN GEFÄHRLICH SEIN. SCHÜTZEN SIE SICH SELBST UND ANDERE VOR MÖGLICHEN SCHWEREN ODER TÖDLICHEN VERLETZUNGEN. KINDER SIND FERNZUHALTEN. TRÄGER VON HERZSCHRITTMACHERN SOLLTEN IHREN ARZT FRAGEN, BEVOR SIE DIESES GERÄT IN BETRIEB NEHMEN.

Bitte lesen und befolgen Sie die folgenden Sicherheitshinweise. Darüber hinaus wird bezüglich zusätzlicher Sicherheitsinformationen dringend empfohlen, eine Kopie der Norm zur Sicherheit beim Schweißen „Safety in Welding & Cutting - ANSI Standard Z49.1“ von der amerikanischen Welding Society, P.O. Box 351040, Miami, Florida 33135 oder die CSA-Norm W117.2-1974 zu erwerben. Eine kostenlose Kopie der Broschüre E205 „Arc Welding Safety“ (Sicherheit beim Lichtbogenschweißen) kann von der Lincoln Electric Company, 22801 St. Clair Avenue, Cleveland, Ohio 44117-1199 bezogen werden.

STELLEN SIE SICHER, DASS ALLE INSTALLATIONS-, BETRIEBS- UND WARTUNGSVERFAHREN NUR VON QUALIFIZIERTEN PERSONEN DURCHFÜHRT WERDEN.



MOTORBETRIEBENE ANLAGEN.

- Schalten Sie den Motor vor Fehlerbehebungen und Wartungsarbeiten aus, sofern die Wartung nicht bei laufendem Motor durchgeführt werden muss.
- Betreiben Sie Motoren in offenen, gut belüfteten Bereichen oder führen Sie die Motorabgase nach außen ab.



- 1.c. Füllen Sie keinen Kraftstoff in der Nähe der offenen Flamme eines Lichtbogens oder bei laufendem Motor ein. Schalten Sie den Motor aus und lassen Sie diesen abkühlen, bevor Sie Kraftstoff nachfüllen, damit verschütteter Kraftstoff sich auf heißen Motorteilen nicht verflüchtigt und entzündet. Achten Sie beim Füllen des Tanks darauf, keinen Kraftstoff zu verschütten. Wischen Sie Verschüttungen weg und starten Sie den Motor erst, nachdem die Dämpfe beseitigt wurden.



- 1.d. Bewahren Sie alle Schutzvorrichtungen, Abdeckungen und Vorrichtungen der Geräte an ihren Positionen und in einem guten Zustand. Halten Sie Hände, Haare, Kleidung und Werkzeuge von Keilriemen, Zahnradern, Lüftern und anderen beweglichen Teilen entfernt, wenn Sie das Gerät in Betrieb nehmen, betreiben oder reparieren.
- 1.e. In einigen Fällen kann es erforderlich sein, die Schutzvorrichtungen zur Durchführung von Wartungsarbeiten zu entfernen. Schutzvorrichtungen nur dann entfernen, wenn es erforderlich ist, und wieder anbringen, sobald die entsprechenden Wartungsarbeiten abgeschlossen sind. Gehen Sie bei der Arbeit in der Nähe von beweglichen Teilen immer äußerst vorsichtig vor.
- 1.f. Halten Sie Ihre Hände von dem Motorlüfter entfernt. Versuchen Sie nicht, Regler oder Laufräder außer Kraft zu setzen, indem Sie während des Betriebs des Motors auf das Leistungshebelgestänge drücken.



- 1.g. Um den unbeabsichtigten Start eines Benzinmotors zu vermeiden, wenn der Motor oder Schweißgenerator während Wartungsarbeiten gedreht wird, trennen Sie die Kabel der Zündkerzen, der Verteilerkappe oder des Zündmagneten, je nach Fall.

- 1.h. Zur Vermeidung von Verbrühungen sollten Sie keinesfalls den Druckverschluss des Kühlers entfernen, wenn der Motor heiß ist.



ELEKTROMAGNETISCHE FELDER BERGEN GEFAHREN.



- 2.a. Elektrischer Strom, der durch ein Kabel fließt, erzeugt lokale elektromagnetische Felder (EMF). Schweißstrom erzeugt EMF-Felder um Schweißkabel und Schweißgeräte.
- 2.b. EMF-Felder können einige Herzschrittmacher beeinflussen. Daher sollten Schweißer mit Herzschrittmachern ihren Arzt befragen, bevor sie Schweißarbeiten durchführen.
- 2.c. Die Exposition gegenüber elektromagnetischen Feldern bei Schweißarbeiten kann andere gesundheitliche, bisher unbekannte Auswirkungen haben.
- 2.d. Alle Schweißer sollten daher die folgenden Verfahren befolgen, um die Exposition gegenüber den elektromagnetischen Feldern des Schweißkreises zu minimieren:
 - 2.d.1. Verlegen Sie die Elektroden- und Werkstückkabel zusammen – sichern Sie diese möglichst mit Klebeband.
 - 2.d.2. Wickeln Sie das Elektrodenkabel niemals um Ihren Körper.
 - 2.d.3. Positionieren Sie Ihren Körper nicht zwischen den Elektroden- und Werkstückkabeln. Falls sich das Elektrodenkabel auf Ihrer rechten Seite befindet, sollte das Werkstückkabel ebenfalls auf Ihrer rechten Seite verlaufen.
 - 2.d.4. Verbinden Sie das Werkstückkabel so nahe am Schweißbereich wie möglich mit dem Werkstück.
 - 2.d.5. Arbeiten Sie nicht neben der Schweißstromquelle.



EIN STROMSCHLAG KANN TÖDLICH SEIN.



- 3.a. Die Elektroden- und Schweißkreise (oder Erdungskreise) stehen unter Strom, wenn der Schweißapparat angeschaltet ist. Diese stromführenden Teile nicht mit bloßer Haut oder feuchter Kleidung berühren. Trockene Handschuhe ohne Löcher tragen, um die Hände zu isolieren.
- 3.b. Gegenüber dem Arbeitsbereich und der Erdung durch eine Trockenisolierung abschirmen. Darauf achten, dass die Isolierung das gesamte Kontaktfeld mit dem Arbeitsbereich und der Masse abdeckt.

Zusätzlich zu den normalen Sicherheitsvorkehrungen, sollten die nachfolgenden Ausrüstungen benutzt werden, wenn unter gefährlichen elektrischen Bedingungen Schweißarbeiten (an feuchten Orten oder beim Tragen feuchter Kleidung; an Metallstrukturen wie Böden, Gittern oder Gerüsten; in gebückter Haltung, beispielsweise sitzend, kniend oder liegend, wenn das Risiko von nicht zu vermeidenden oder unbeabsichtigtem Kontakt mit dem Werkstück oder der Erde groß ist):

- Halbautomatisches Gleichstromdrahtschweißgerät für Konstanzspannung.
 - Gleichstromhandschweißgerät (Stab).
 - Wechselstromschweißgerät mit Niedrigstromregler.
- 3.c. Beim halbautomatischen oder automatischen Drahtschweißen stehen die Elektrode, die Elektrodenspule, der Schweißkopf, die Düse oder die halbautomatische Schweißpistole ebenfalls unter Strom.
 - 3.d. Es ist immer darauf zu achten, dass das Werkstückkabel eine gute elektrische Verbindung zum geschweißten Metall hat. Die Verbindung sollte so nahe wie möglich am zu schweißenden Bereich liegen.
 - 3.e. Das zu schweißende Werkstück oder Metall sollte richtig geerdet werden.
 - 3.f. Der Elektrodenhalter, die Werkstückklemme, die Schweißkabel und die Schweißausrüstung sollten in gutem und sicherem Betriebszustand sein. Beschädigte Isolierungen sollten ausgewechselt werden.
 - 3.g. Die Elektrode zum Abkühlen in Wasser eintauchen.
 - 3.h. Die unter Strom stehenden Teile des an zwei Schweißgeräte angeschlossenen Elektrodenhalters niemals gleichzeitig berühren, da die Spannung zwischen den beiden die GesamtLeerlaufspannung beide Geräte sein kann.
 - 3.i. Beim Arbeiten über Bodenhöhe einen Sicherheitsgurt verwenden, um sich gegen einen Sturz im Falle eines Stromschlags zu schützen.
 - 3.j. Siehe auch Punkte 6.c. und 8.



LICHTBOGENSTRAHLEN KÖNNEN VERBRENNUNGEN VERURSACHEN.



- 4.a. Eine Abschirmung mit geeignetem Filter und Abdeckblechen verwenden, um die Augen während des Schweißens oder beim Zuschauen gegen Funken und Lichtbogenstrahlen zu schützen. Kopfschirme und Augenschutzfilter müssen den Richtlinien laut ANSI Z87.1 entsprechen.
- 4.b. Angemessene Kleidung aus widerstandsfähigem, flammenfestem Material verwenden, um die Haut und die der Helfer gegen Lichtbogenstrahlen zu schützen.
- 4.c. Auch andere, sich in der Umgebung befindliche Personen durch eine geeignete, flammenfeste Abschirmung schützen und/oder diese darauf hinweisen, nicht auf den Lichtbogen zu schauen oder sich den Lichtbogenstrahlen, heißen Spritzern oder Metall auszusetzen.



RAUCHGASE UND GASE KÖNNEN GEFÄHRLICH SEIN.



- 5.a. Beim Schweißen können gesundheitsschädliche Rauchgase und Gase entstehen. Das Einatmen dieser Rauchgase und Gase vermeiden. Beim Schweißen von den Rauchgasen entfernt halten. Eine ausreichende Belüftung und/oder Abgasableitungen beim Lichtbogen sicherstellen, um die Rauchgase und Gase außerhalb des Atembereiches zu halten. **Beim Hartmetallschweißen (siehe Anleitungen auf dem Behälter oder SDB) oder beim Schweißen mit Blei oder kadmiertem Stahl oder anderen Metallen oder Beschichtungen, die extrem giftige Rauchgase erzeugen, sollte die Aussetzung so gering wie möglich sein und innerhalb der anwendbaren OSHA PEL und ACGIH TLV Grenzen liegen, indem örtliche Abgasanlagen oder eine mechanische Lüftung eingesetzt werden, sofern die Expositionsbewertungen nicht etwas anderes angeben. In geschlossenen Räumen oder unter bestimmten Umständen im Freien kann eine Atemschutzmaske erforderlich sein. Beim Schweißen von verzinktem Stahl sind zusätzliche Vorsichtsmaßnahmen einzuhalten.**
- 5.b. Der Betrieb von Schweißrauchreglern hängt von verschiedenen Faktoren ab, einschließlich der korrekten Verwendung, Aufstellung und Instandhaltung der Ausrüstung sowie der spezifischen Schweißverfahren und der jeweiligen Anwendung. Das Expositionsniveau der Arbeiter ist nach der Installation und danach in regelmäßigen Intervallen zu überprüfen, um sicherzugehen, dass es innerhalb der anwendbaren Grenzen laut OSHA PEL und ACGIH TLV liegen.
- 5.c. Nicht in der Nähe von chlorkohlenwasserstoffhaltigen Dämpfen schweißen, die durch die Entfettung, Reinigung oder Sprühvorgänge verursacht werden. Die Hitze und Strahlen des Lichtbogens können mit den Lösungsmitteldämpfen reagieren und Phosgen, ein extrem giftiges Gas, oder andere Reizstoffe bilden.
- 5.d. Die beim Lichtbogenschweißen verwendeten Schutzgase können zu Luftverdrängung und Verletzung oder Tod führen. Immer eine ausreichende Belüftung vorsehen, insbesondere in geschlossenen Räumen, um sicherzustellen, dass die Atemluft sicher ist.
- 5.e. Die Anleitung des Herstellers in Bezug auf die Ausrüstung und die Verbrauchsmittel lesen und verstehen, einschließlich des Sicherheitsdatenblatts (SDB). Außerdem die Sicherheitsvorkehrungen des Arbeitgebers befolgen. SDBs können bei Ihrem Händler oder dem Hersteller bezogen werden.
- 5.f. Siehe auch Punkt 1.b.



FUNKEN VON SCHWEISS- UND TRENNARBEITEN KÖNNEN BRAND ODER EXPLOSIONEN VERURSACHEN.



- 6.a. Alle Brandgefahren aus dem Schweißbereich entfernen. Sollte dies nicht möglich sein, sind diese abzudecken, um zu verhindern dass Schweißfunken einen Brand entzünden. Es ist zu beachten, dass Schweißfunken und heiße Schweißstoffe leicht durch kleine Risse oder Öffnungen in benachbarte Bereiche gelangen können. Nicht in der Nähe von Hydraulikleitungen schweißen. Es sollte immer ein Feuerlöscher in erreichbarer Nähe sein.
- 6.b. Wenn am Arbeitsplatz mit Druckgas gearbeitet wird, sind spezielle Vorsichtsmaßnahmen zu treffen, um gefährliche Situationen zu vermeiden. Bitte sehen Sie hierzu die ANSI Norm Z49.1, „Safety in Welding and Cutting“ (Sicherheit beim Schweißen und Schneiden) und die Bedienungsanleitungen der eingesetzten Ausrüstung.
- 6.c. Wenn nicht geschweißt wird, ist darauf zu achten, dass kein Teil des Elektrodenkreises das Werkstück oder die Masse berührt. Ein versehentlicher Kontakt kann zur Überhitzung und damit zu einer Brandgefahr führen.
- 6.d. Tanks, Fässer oder Behälter erst dann erhitzen, schneiden oder schweißen, nachdem die geeigneten Vorkehrungen getroffen wurden, dass diese Arbeiten keine entzündlichen oder giftigen Dämpfe aufgrund der darin enthaltenen Stoffe erzeugen. Diese können eine Explosion verursachen, selbst wenn sie „gereinigt“ wurden. Bezüglich weiterer Informationen erwerben Sie bitte die „Recommended Safe Practices for the Preparation for Welding and Cutting of Containers and Piping That Have Held Hazardous Substances“ (Empfohlene Sicherheitsvorkehrungen für die Vorbereitung von Schweiß- und Trennverfahren an Behältern und Rohren, die Gefahrstoffe enthalten) AWS F4.1, herausgegeben vom Amerikanischen Schweißverband (Adresse siehe oben).
- 6.e. Leere Gehäuse oder Behälter entlüften, bevor diese erhitzt, getrennt oder geschweißt werden. Andernfalls könnte es zu einer Explosion kommen.
- 6.f. Der Lichtbogenstrahl erzeugt Funken und Spritzer. Ölfreie Schutzkleidung wie zum Beispiel Lederhandschuhe, schwere Hemden, Hosen ohne Umschlag, hohe Schuhe und eine das Haar bedeckende Kappe tragen. Beim Schweißen in einer ungewöhnlichen Position oder in geschlossenen Räumen Gehörschutzpfropfen tragen. Im Schweißbereich immer eine Schutzbrille mit seitlicher Abschirmung tragen.
- 6.g. Das Schweißkabel in unmittelbarer Nähe zum Schweißbereich an das Werkstück anschließen. Schweißkabel, die an das Gestell oder andere Stellen außerhalb des Schweißbereichs angeschlossen sind, erhöhen die Möglichkeit, dass Schweißstrom durch Hubketten, Kranseile oder andere Kreise geleitet wird. Dadurch kann es zu Brandgefahren oder der Überhitzung der Hubketten und Seile bis zum Versagen kommen.
- 6.h. Siehe auch Punkt 1.c.
- 6.i. Lesen und befolgen Sie die Norm NFPA 51B „Standard for Fire Prevention During Welding, Cutting and Other Hot Work“ (Brandschutzrichtlinien beim Schweißen, Trennen oder anderen Heißenarbeiten), die bei NFPA, 1 Batterymarch Park, Postfach 9101, Quincy, Ma 022690-9101 erhältlich ist.
- 6.j. Keine Schweißstromquellen zum Auftauen von Rohren verwenden.



BESCHÄDIGTE FLASCHEN KÖNNEN EXPLODIEREN.

- 7.a. Nur Druckgaszylinder verwenden, die das richtige Schutzgas für den angewandten Prozess enthalten. Außerdem die richtigen, für das eingesetzte Gas und den verwendeten Druck entworfenen Betriebskontrollen verwenden. Alle Schläuche, Zubehör usw. sollten der Anwendung entsprechen und in gutem Zustand erhalten werden.
- 7.b. Flaschen sollten stets aufrecht an das Fahrgestell oder eine andere feststehende Auflage gekettet sein.
- 7.c. Flaschen sollten wie folgt platziert werden:
 - Außerhalb von Bereichen, in denen sie gerammt oder Sachschaden erleiden könnten.
 - In sicherer Entfernung vom Lichtbogen oder Trennarbeiten und anderen Hitzequellen, Funken oder Flammen.
- 7.d. Die Elektrode, der Elektrodenhalter oder andere unter Strom stehende Teile sollten nie mit einer Flasche in Berührung kommen.
- 7.e. Kopf und Gesicht in sicherer Entfernung vom Auslass des Flaschenventils halten, wenn dieses geöffnet wird.
- 7.f. Die Ventile sollten immer mit handfest angezogenen Schutzhauben versehen sein, außer wenn die Flasche benutzt wird oder zur Benutzung angeschlossen ist.
- 7.g. Lesen und befolgen Sie die Anleitungen hinsichtlich Druckgaszylinder und zugehörige Geräte sowie die CGA-Veröffentlichung P-1, „Precautions for Safe Handling of Compressed Gases in Cylinders“ (Vorsichtsmaßnahmen zur sicheren Handhabung von Druckgas in Flaschen“, erhältlich bei der Compressed Gas Association, 14501 George Carter Way Chantilly, VA 20151.



BEI ELEKTRISCH ANGETRIEBENEN AUSRÜSTUNGEN.



- 8.a. Die Eingangsleistung ausschalten, indem der Hauptschalter im Sicherungskasten vor der Arbeit mit der Ausrüstung betätigt wird.
- 8.b. Die Ausrüstung sollte gemäß dem amerikanischen National Electrical Code, allen örtlichen Gesetzen und den Empfehlungen des Herstellers installiert werden.
- 8.c. Die Ausrüstung sollte gemäß dem amerikanischen National Electrical Code und den Empfehlungen des Herstellers geerdet werden.

Weitere Sicherheitsinformationen finden Sie unter
<http://www.lincolnelectric.com/safety>.

INSTALLATION.....KAPITEL A
 TECHNISCHE DATEN – K4816-1 – FLEXCOOL™ 35A-1
 ALLGEMEINE BESCHREIBUNGA-2
 EMPFOHLENE VERFAHREN UND AUSRÜSTUNGENA-2
 KONSTRUKTIONSMERKMALEA-2
 AUSPACKEN DES FLEXCOOL™ 35A-3
 MONTAGE DES FLEXCOOL™ 35 UNTER DEM FLEXCUTIR200A-3
 FÜLLEN DES KÜHLMITTELBEHÄLTERS.....A-3
 EINLASS- UND AUSLASSANSCHLÜSSE FÜR DAS KÜHLMITTELA-4
 STROMVERSORGUNGS- UND ARCLINK-ANSCHLUSSBUCHSENA-4

BETRIEBKAPITEL B
 EINSCHALTEN DES SYSTEMSB-1
 VORSICHTSMASSNAHMEN UND WARNHINWEISE FÜR DEN BETRIEBB-1
 KÜHLLLEISTUNGB-1

OPTIONEN / ZUBEHÖRKAPITEL C

WARTUNGKAPITEL D
 ROUTINEMÄSSIGE WARTUNGD-1
 WARTUNG DES PUMPENMOTORS.....D-1
 REGELMÄSSIGE WARTUNGD-1
 VERFAHREN ZUM ENTFERNEN DER SCHUBLADE.....D-2
 VERFAHREN ZUM AUSTAUSCH DES FILTEREINSATZESD-2
 VERFAHREN ZUM REINIGEN DES PUMPENSIEBSD-3

FEHLERBEHEBUNG.....KAPITEL E

SCHALTPLÄNEKAPITEL F

STÜCKLISTEPARTS.LINCOLNELECTRIC.COM
 EINHALT/DATEN KÖNNEN OHNE VORANKÜNDIGUNG GEÄNDERT ODER AKTUALISIERT WERDEN. DIE NEUESTE
 VERSION DER BEDIENUNGSANLEITUNGEN FINDEN SIE UNTER PARTS.LINCOLNELECTRIC.COM.

TECHNISCHE DATEN

K4816-1 – FLEXCOOL™ 35

EINGANGSLEISTUNG-NENNWERTE

FREQUENZ	PHASE	SPANNUNG	STROMAUFNAHME BEI 60 HZ	STROMAUFNAHME BEI 50 HZ
50/60 HERTZ	EINE	115 V~	4,7 A	5,0 A

HYDRAULIKPUMPEN-NENNWERTE

KEIN DURCHFLUSS – FÖRDERDRUCK (MANOMETER) (ENTLASTUNGSVENTIL-EINSTELLUNG)	414 KPA (4,14 BAR) (162 PSIG) MAX.
KEIN DRUCK – DURCHFLUSSRATE	6,28 L/MIN (1,66 GAL/MIN) MAX.
TYPISCHER BETRIEB – FÖRDERDRUCK (MANOMETER)	0,83 MPA (120 PSIG)
TYPISCHER BETRIEB – DURCHFLUSSRATE	4,2 L/MIN (1,10 GAL/MIN)

KÜHLEISTUNG-NENNWERT

NACH IEC-60974-2	1,78 KW BEI 1,00 L/MIN 6075 BTU/STD. BEI 0,26 GAL/MIN
------------------	--

*Die Kühlleistung wird bei einer Durchflussrate von 1 l/min bei einen Anstieg der Kühlmitteltemperatur um 40 °C in einer Umgebung mit 25 °C (77 °F) gemessen.

SCHUTZART

IP 23

Behälterfassungsvermögen

9,0 L (2,375 GAL)

EINHALTUNG BEHÖRDLICHER VORSCHRIFTEN

IEC-60974-2, cCSA_{US}.

EMPFOHLENES KÜHLMITTEL

BK500695 – BRENNER-KÜHLMITTEL

NICHT VERWENDEN: KFZ-FROSTSCHUTZMITTEL MIT ROSTSCHUTZMITTEL ODER LECKSTOPPERN. DIESE KÜHLMITTEL BESCHÄDIGEN DIE PUMPE UND BLOCKIEREN KLEINE INTERNE PASSAGEN IM WÄRMETAUSCHER, WODURCH DIE KÜHLEISTUNG BEEINTRÄCHTIGT WIRD.

ABMESSUNGEN

LÄNGE	BREITE	HÖHE	VERSANDGEWICHT	GEWICHT MIT VOLLEM BEHÄLTER
78,0 CM (30,70 ZOLL)	40,6 CM (15,99 ZOLL)	37,9 CM (14,93 ZOLL)	41,7 KG (92 LB)	51,7 KG (114 LB)

INSTALLATION

⚠ ACHTUNG

STROMSCHLÄGE können tödlich sein.

- Die Installation darf nur von qualifiziertem Personal durchgeführt werden.



- Vor Arbeiten an diesem Gerät die Stromversorgung am Trennschalter oder Sicherungskasten ausschalten. Vor Arbeiten an diesem Gerät die Stromversorgung von anderen mit der Schweißanlage verbundenen Ausrüstungen am Trennschalter oder Sicherungskasten ausschalten.

- Keine stromführenden Teile berühren.

ALLGEMEINE BESCHREIBUNG

Das FlexCool™ 35 ist ein Kühlgerät für Plasmaschneiden (PAC) und speziell für die Integration in das FlexCut™ 200 System (FlexCut™ 200, FlexStart™ Konsole, FlexCool™ 35 und T5 Brenner) vorgesehen. Dieses Kühlgerät könnte in Zukunft mit anderen Energiequellen und für andere Prozesse verwendet werden. Die EINLASS- und AUSLASS-Anschlüsse für das Kühlmittel sind spezielle CGA-Armaturen für Burny-Kaliburn-Kühlmittelschläuche, die das Kühlgerät mit der FlexStart™ Konsole verbinden. Das FlexCool™ 35 ist ein kontinuierliches Kühlgerät.

⚠ VORSICHT

NICHT ALS MAGNETVENTIL mit FlexCool™ 35 verwenden.

EMPFOHLENE VERFAHREN UND AUSRÜSTUNGEN

FlexCool™ 35 ist für den Einsatz in Plasmaschneidanwendungen (PAC) ausgelegt. Es ist für das Zusammenwirken mit der FlexCut™ 200 und FlexStart™ Konsole und zum Anschließen an den T5 Burny-Kaliburn HD-Brenner konzipiert. Dieses gesamte System ist speziell zur Integration vorgesehen, um hochwertige, zuverlässige Schneidwirkung zu Bruchteilen der Kosten von standardmäßigem HD-Plasma zu liefern.

KONSTRUKTIONSMERKMALE

Das Kühlgerät FlexCool™ 35 sorgt für ausreichende und zuverlässige Kühlung für den T5 Plasmabrenner beim kontinuierlichen Einsatz mit bis zu 200 A:

- Industrie-bewährte, zuverlässige Procon-Pumpe. Pumpennennwert von 1,034 MPa (150 PSIG) und 458-496 l/Std (121-131 gal/h).
- Robuster Einphasenmotor. Thermisch geschützt.
- Zuverlässige 115-V~-Tubeaxial-Ventilatoren
- Produziert von der Lincoln Electric Company in Cleveland, OH (USA).
- Austauschbarer 5-µm-Patronenfilter zur Eliminierung von Kühlmittelverunreinigungen
- Schrank und Schubladenbauweise für einfachen Zugang zu den Innenbauteilen
- Schnellverriegelungssystem zur sicheren Montage unter der FlexCut™ 200 Stromquelle
- Aktiviertes ArcLink zur Kommunikation und Integration mit FlexCut™ 200 ohne Benutzereingriff
- NTC-Thermistor zur exakten Überwachung der Kühlmitteltemperatur und zum Schutz des Brenners
- Kühlmittel-Füllstandsschalter im Behälter zum Schutz der Pumpe (~3,4 l/0,9 gal min.)
- Kühlmittel-Durchflussschalter zur Gewährleistung einer angemessenen Durchflussrate (~1,9 l/min / 0,5 gal/min)
- Vorgesehen zum Einsatz mit dem Kühlmittel mit niedriger Leitfähigkeit von Lincoln Electric zwecks Beständigkeit gegen Korrosion und Algenwuchs sowie zum Betrieb unter dem Gefrierpunkt
- Ausgelegt nach IEC-60974-2, Schutzart IP 23.
- Pumpe arbeitet ruhig und ohne die Übertragung von Vibrationen auf den Schneidbrenner.
- Netzkabel des 115-V-Kühlgeräts mit dreipoligem Stecker des NEMA-Typs 5-15P.

AUSPACKEN DES FLEXCOOL™ 35

Die Verpackung des Kühlgeräts hält den Beanspruchungen während des Versands stand. Falls Versandschäden aufgetreten sind, wenden Sie sich an Ihren Lincoln Vertragshändler oder ein Lincoln-Servicecenter. Beim Auspacken des Geräts den Karton nicht mit scharfen Gegenständen durchstechen, da dadurch das Gerät beschädigt werden kann. Es folgt das empfohlene Verfahren zum Auspacken des Kühlgeräts:

- Schneiden Sie Gurte um die Palette und den Karton durch und entfernen Sie diese.
- Entfernen Sie den Karton.
- Schneiden Sie Gurte um das Gestell und das Kühlgerät durch und entfernen Sie diese.
- Entfernen Sie das Kühlgerät, die Dokumentation und andere Artikel.

Bewahren Sie die mit dem FlexCool™ 35 mitgelieferte Bedienungsanleitung und das Serviceverzeichnis für Ersatzteilbestellungen und zukünftige Wartungsservices auf.

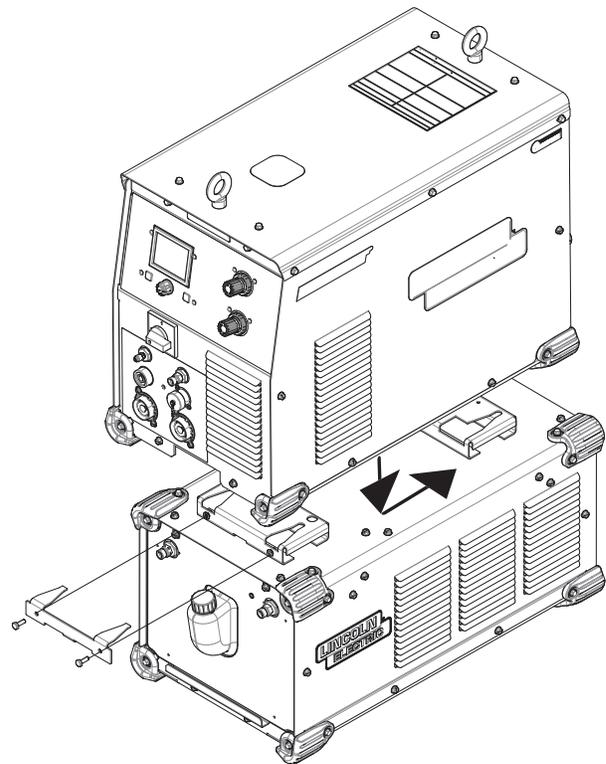
MONTAGE DES FLEXCOOL™ 35 UNTER DER FLEX-CUT™ 200

Das FlexCool™ 35 kann unter der FlexCut™ 200 Maschine oder allein auf einer ebenen Fläche montiert werden. Unter dem FlexCool™ 35 darf niemals eine Stromquelle installiert werden.

Befestigen der FlexCut™ 200 am FlexCool™ 35 (siehe Abbildung A.1):

1. Setzen Sie das FlexCool™ 35 zuerst auf einer harten, ebenen Fläche ab.
2. Entfernen Sie die zwei 7/16"-Schrauben und die Sicherungshalterung von der vorderen Montagehalterung.
3. Heben Sie die FlexCut™ 200 an und setzen Sie sie etwas nach vorn versetzt auf das FlexCool™ 35.
4. Verschieben Sie die FlexCut™ 200 behutsam so, dass die Schnellverriegelungsfüße an der Unterseite der Stromquelle in die Führungen der Montagehalterungen an der Oberseite des FlexCool™ 35 geschoben werden. Achten Sie darauf, dass sich alle 4 Füße in den Führungen befinden.
5. Schieben Sie die FlexCut™ 200 ganz nach hinten, damit sie exakt ausgerichtet auf dem FlexCool™ 35 sitzt. Die Füße müssen sich in den Führungen ganz hinten befinden.
6. Bringen Sie die Sicherungshalterung wieder an der vorderen Montagehalterung des FlexCool™ 35 an. Ziehen Sie beide 7/16"-Schrauben mit einem Drehmoment von 5,65 Nm (50 in-lbs) fest.

ABBILDUNG A.1



FÜLLEN DES KÜHLMITTELBEHÄLTERS

EMPFOHLENES KÜHLMITTEL

BK500695 – BRENNER-KÜHLMITTEL
(VERKAUFT IN 3,8-L-KANNEN (1 GAL))

⚠ ACHTUNG

NICHT VERWENDEN: Kfz-Frostschutzmittel mit Rostschutzmittel oder Leckstoppern. Diese Kühlmittel beschädigen die Pumpe und blockieren kleine interne Passagen im Wärmetauscher, wodurch die Kühlleistung beeinträchtigt wird.

Um Frostschäden und Flüssigkeitslecks während des Versands zu vermeiden, wird das FlexCool™ 35 Kühlgerät mit sehr wenig Kühlmittel im System ausgeliefert. Schrauben Sie zum Befüllen des Geräts den Kunststoff-Behälterverschluss in der Mitte des Geräts ab.

Die Öffnung im Behälterstutzen passt für die meisten Kühlmittelbehälter; um Verschütten zu vermeiden, sollte beim Befüllen des FlexCool™ 35 Kühlgeräts jedoch ein Trichter in die Behälteröffnung gesteckt werden.

⚠ VORSICHT

Reine Lösungen und Mischungen oder mit Ethylenglykol benetzte Materialien (z. B. Tücher) sind für Menschen und Tiere giftig. Sie dürfen nicht wahllos entsorgt werden; auf keinen Fall darf Flüssigkeit in einen Abfluss geleert werden. Wenden Sie sich an die zuständige örtliche Aufsichtsbehörde, um verantwortliche Entsorgungsmethoden oder Recyclinginformationen zu eruieren. Vermeiden Sie unnötigen Kontakt.

Befüllung:

Gießen Sie 9,0 l (2,375 gal) Kühlmittel durch einen Trichter in die Einfüllöffnung des Kühlmittelbehälters.

Entlüften Sie das System mit dem Befehl „Kühlmittel entlüften“ in den UI-Menüs der Maschine.

Füllen Sie während des Entlüftens weiter Kühlmittel ein, damit der Behälter gefüllt bleibt.

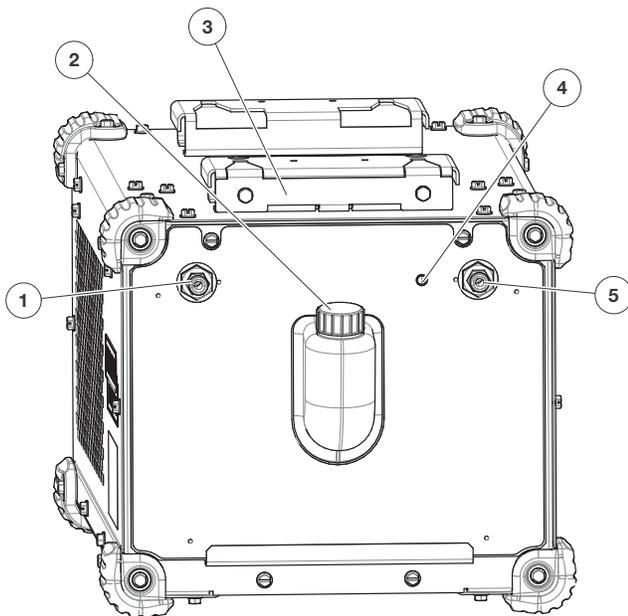
Das Kühlgerät ist „VOLL“, wenn der Kühlmittel-Füllstand bis zur Öffnung des Kühlmittelbehälters reicht.

Vergessen Sie nicht den Verschluss wieder anzubringen, nachdem der Behälter gefüllt wurde. Der Betrieb des FlexCool™ 35 ohne Behälterverschluss kann zu einer unnötigen Verunreinigung führen und könnte Gefahren für Dritte verursachen.

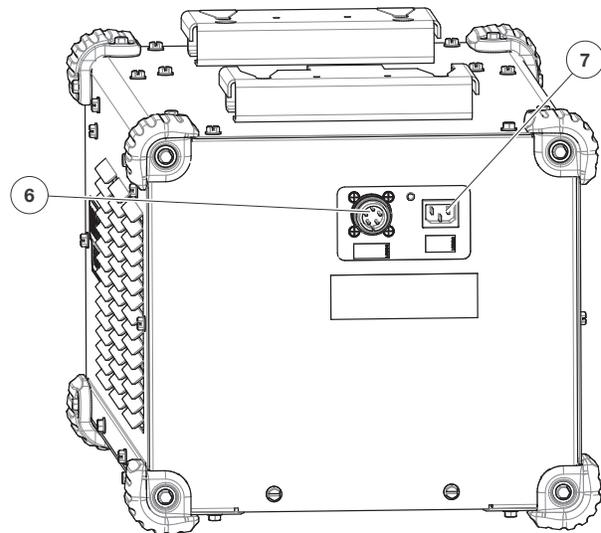
EINLASS- UND AUSLASSANSCHLÜSSE FÜR DAS KÜHLMITTEL

Die Anschlüsse an der Vorderseite des FlexCool™ 35 sind CGA-Verschraubungen der Größe B für inertes Gas (der „Auslass“ befindet sich rechts, der „Einlass“ links). Verwenden Sie nur die vorgeschriebenen Schläuche, um das Kühlgerät mit der FlexStart™ Konsole zu verbinden. Siehe Abbildung A.2.

Kühlmittleitungsanschlüsse am FlexCool™ 35:

ABBILDUNG A.2

1. Kühlmittleinlass-/rücklauf
2. Behälterfüllstutzen
3. Vordere Montage- und Sicherungshalterung
4. Status-LED
5. Kühlmittelauslass/-versorgung

ABBILDUNG A.3**6. ArcLink-Buchse****7. 115-V~C14-Anschlussbuchse**

(Siehe Abbildung A.2) Verschrauben Sie den Versorgungsschlauch (rechtsgängiges Gewinde, keine Nut an der Außenseite der Mutter) mit dem Kühlmittel-Auslassanschluss rechts vorne auf dem Kühlgerät. Ziehen Sie die Überwurfmutter des Schlauchs mit einem Schraubenschlüssel sicher am Anschluss fest, damit kein Leck auftritt. Verlegen Sie nun den Rücklaufschlauch (linksgängiges Gewinde, Nut in der Sechskantmutter) zum Kühlmittel-Einlassanschluss links vorne auf dem Kühlgerät und schließen Sie ihn dort an. Ziehen Sie die Überwurfmutter des Schlauchs wieder mit einem Schraubenschlüssel sicher am Anschluss des Kühlgeräts fest, damit kein Leck auftritt. **ACHTEN SIE DARAUF, DASS BEIM EINSCHALTEN DES KÜHLGERÄTS KEINE LECKS ENTSTEHEN. EIN LECK WIRD DEN BEHÄLTER ENTLEREEN UND KANN EINE GEFAHR SEIN.**

⚠ VORSICHT

HINWEIS: ACHTEN SIE DARAUF, DASS NUR DIE VORGESCHRIEBENEN SCHLÄUCHE VERWENDET WERDEN UND DASS DIE GEWINDE UND METALLENEN PASSFLÄCHEN SAUBER SIND. MANGELHAFT VERBINDUNGEN KÖNNEN KÜHLMITTELLECKS VERURSACHEN UND WERDEN DAS KÜHLMITTEL AUS DEM BEHÄLTER ENTLEREEN.

STROMVERSORGUNGS- UND ARCLINK-ANSCHLUSSBUCHSEN

Schließen Sie das mitgelieferte Netzkabel an der Rückseite des FlexCool™ 35 und an die 115 V NEMA 5-15-Anschlussbuchse an der Rückseite der FlexCut™ 200 Stromquelle an.

Schließen Sie das mitgelieferte ArcLink-Kabel an die 5-polige Amphenol-Anschlussbuchse an der Rückseite des FlexCool™ 35 und an die 5-polige Amphenol-Anschlussbuchse an der Rückseite der FlexCut™ 200 an.

BETRIEB

SICHERHEITSHINWEISE

Bitte lesen Sie dieses gesamte Kapitel mit den Betriebsanleitungen, bevor Sie das Gerät betreiben.

ACHTUNG

STROMSCHLÄGE können tödlich sein.

- Spannungsführende Teile oder Elektroden nicht durch direkten Hautkontakt oder mit nasser Kleidung berühren.
- Isolieren Sie sich gegenüber dem Werkstück und der Masse.
- Immer trockene, isolierende Handschuhe tragen.



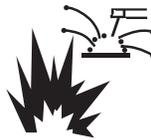
RAUCH UND GASE können gefährlich sein.

- Kopf aus dem Rauch heraus halten.
- Für eine Belüftung oder Absaugung sorgen, um den Rauch aus dem Atembereich zu entfernen.



SCHWEISSFUNKEN können einen Brand oder eine Explosion verursachen.

- Entzündliche Materialien fern halten.
- Keine Behälter schweißen, die entzündliche Materialien enthalten haben.
- Aluminium nicht über Wasserspiegeln schneiden.



LICHTBÖGEN können Verbrennungen verursachen.

- Augen-, Ohren- und Körperschutz tragen.



Beim Betrieb des FlexCool™ 35 ist stets Folgendes zu befolgen:

- Das Kühlgerät niemals mit abgenommenen oder entfernten Gehäuseteilen betreiben. Die Schublade muss immer ganz in das Gehäuse geschoben und vorn mit zwei Schrauben gesichert sein.
- Das Kühlgerät von der Stromquelle trennen, bevor die Schublade entfernt oder das Gerät gewartet wird.
- Die bei Schweißarbeiten übliche Hochspannung kann tödlich sein.
- Eintauchen in Wasser in der Nähe von Stromleitungen kann einen Stromschlag verursachen.
- Bewegte Teile können Verletzungen verursachen. Niemals Finger in Öffnungen des Kühlgeräts stecken.
- Das Kühlgerät von der Stromquelle trennen, bevor der Behälter gefüllt wird.
- Das Kühlgerät niemals mit abgenommenem Behälterverschluss betreiben.

- Heißes Kühlmittel kann Hautverbrennungen verursachen. Stets darauf achten, dass das Kühlmittel NICHT HEISS ist, bevor das Kühlgerät gewartet wird.
- Kein gebrauchtes Ethylenglykol-Kühlmittel in den Abfluss leeren.
- Die 3/4"-Sechskantmutter des Pumpen-Entlastungsventils nicht entfernen bzw. nicht versuchen, die Einstellung des Entlastungsventils zu verändern.

Bitte beachten Sie die zusätzlichen Richtlinien am Anfang dieser Bedienungsanleitung.

EINSCHALTEN DES SYSTEMS

Nach dem Anschließen des FlexCool™ 35 gemäß den obigen Installationsanweisungen schalten Sie die FlexCut™ 200 Stromquelle ein. Die LED vorne am Kühlgerät muss grün leuchten und das Betriebsgeräusch des Lüfters muss zu hören sein. Außerdem muss beim Betrieb des Lüfters Luft an der Seite des Kühlgeräts austreten. Das Kühlgerät läuft, während ein Schnitt ausgeführt wird und eine bestimmte Zeit danach.

Wenn das Gerät anfänglich gestartet wird, prüfen Sie alle Kühlmittelschläuche, um sicherzustellen, dass keine Kühlmittellecks auftreten. Kühlmittellecks führen zu mangelhafter Leistung, potenziellen Gesundheitsgefahren und elektrischen Sicherheitsrisiken sowie führen schlussendlich zum Abschalten des Systems.

VORSICHTSMASSNAHMEN UND WARNHINWEISE FÜR DEN BETRIEB

Beim Betrieb des FlexCool™ 35 ist stets Folgendes zu befolgen:

- Den Füllstand des Kühlmittelbehälters täglich prüfen
- Den Behälter stets gefüllt halten, speziell nach dem Wechseln von Leitungen/Brennern
- Das Kühlgerät niemals mit abgenommenem Behälterverschluss betreiben, es sei denn, der Kühlmitteldurchfluss wird geprüft
- Das Kühlgerät nicht in Bereichen mit extremer Hitze aufstellen
- Das Kühlgerät nicht in der Nähe eines Schmelzmittelbehälters mit extremer Staubansammlung aufstellen
- Kühlmittelleitungen nicht knicken oder scharf biegen
- Alle Kühlmittelleitungen sauber und frei von Blockierungen halten
- Nicht versuchen, das Kühlgerät ohne Kühlmittel im Behälter zu betreiben

KÜHLEISTUNG

Die hohe Kühlleistung des FlexCool™ 35 hilft die Standzeit der Plasma-Verbrauchsmaterialien zu verlängern. Hitze vom Schweißbogen wird vom Kühlmittel aufgenommen und über die Luftströmung an der Seite des Kühlgeräts abgegeben.

Die Umgebungslufttemperatur beeinflusst die Kühlleistung des FlexCool™ 35. Die maximale Kühlmitteltemperatur beträgt 72 °C (162 °F) und wird von einem am Kühleinlass montierten Thermistor geregelt.

OPTIONEN/ZUBEHÖR

Vor Ort installierte Optionen/Zubehör

K1543-8, -25, -50, -100 ArcLink-Kabel - Ein ArcLink-Kabel dient zur Datenübertragung zwischen dem FlexCool™ 35 und der FlexCut™ 200. Verfügbare Längen: 2,4 m, 7,6 m, 15,2 m, 30,5 m (8', 25', 50', 100').

Kühlmittelschläuche

Verwenden Sie nur die vorgeschriebenen Kühlmittelschläuche zwischen dem FlexCool™ 35 and der FlexStart™ Konsole.

BK200307-XX – Kühlmittelversorgungsschlauch (3 – 45 m in Schritten von 3 m (10'-150', 10'))

BK200308-XX – Kühlmittelversorgungsschlauch (3 – 45 m in Schritten von 3 m (10'-150', 10'))

Kühlmittel

BK500695 - 25 % Propylenglykol-Brennerkühlmittel - Verkauft in 3,8-l-Behältern (1 gal); dieses Kühlmittel bietet Frostschutz bis -13 °C (9 °F).

BK500895 - 50 % Propylenglykol-Brennerkühlmittel - Verkauft in 3,8-l-Behältern (1 gal); dieses Kühlmittel bietet Frostschutz bis -36 °C (-33 °F).

WARTUNG

Sicherheitshinweise

ACHTUNG

STROMSCHLÄGE können tödlich sein.

- Befolgen Sie alle in diesem Handbuch aufgeführten Sicherheitshinweise. Achten Sie darauf, die FlexCool™ 35 Netzkabel und Datenübertragungskabel abzuziehen, bevor Wartungsverfahren durchgeführt werden.



Allgemeine Wartungshinweise:

Verwenden Sie stets einen zweiten Schraubenschlüssel am Pumpenkopf, wenn die Pumpenanschlüsse gelockert bzw. festgezogen werden.

Lassen Sie die Pumpe niemals trocken laufen. Verwenden Sie stets das empfohlene Kühlmittel, da andernfalls Pumpenschäden entstehen können. Entsorgen Sie Kühlmittel und mit Kühlmittel getränkte Utensilien vorschriftsgemäß.

Beachten Sie die zusätzlichen Warnhinweise in dieser Bedienungsanleitung.

ROUTINEMÄSSIGE WARTUNG

Der Behälterfüllstand muss regelmäßig geprüft werden. Das System zeigt mit Hilfe eines Schwimmerschalters einen niedrigen Füllstand an; für optimale Kühlleistung sollte der Behälter jedoch voll sein. Entfernen Sie den Einfüllverschluss und prüfen Sie den Kühlmittel-Füllstand. Der Behälter ist voll, wenn der Kühlmittel-Füllstand bis zur Öffnung des Kühlmittelbehälters reicht.

Entfernen Sie Staub- und Schmutzablagerungen von den Innenbauteilen des Kühlgeräts, indem Sie diese mit Niederdruckluft ausblasen oder mit einem Staubsauger absaugen.

Um die maximale Kühlleistung des Kühlgeräts aufrecht zu erhalten, muss der Wärmetauscher frei von Staub- und Schmutzablagerungen sein. Stellen Sie das Kühlgerät nicht in der Nähe eines Schmelzmittelbehälters oder Schmelzmittel-Abfallbehälters auf. Ein sauberer Wärmetauscher erzielt eine bessere Kühlleistung und erhöht die Lebensdauer des Produkts. In extrem schmutzigen Umgebungen kann es notwendig sein, den Wärmetauscher aus dem Kühlgerät zu entfernen und die Rippen mit Seife und Wasser zu reinigen. Gehen Sie achtsam vor, um die Rippen nicht zu beschädigen.

WARTUNG DES PUMPENMOTORS

Das FlexCool™ 35 ist ein kontinuierliches Kühlgerät. Es ist empfehlenswert, die Pumpenmotorlager einmal pro Jahr wie folgt nachzuschmieren:

- Entfernen Sie die Kunststoffverschlüsse oben auf den innen- und außenseitigen Lagerdeckeln.
- Schmieren Sie die Lager mit 30 – 35 Tropfen SAE20-Öl nach und bringen Sie dann beide Verschlüsse wieder an.

REGELMÄSSIGE WARTUNG

Das Brennerkühlmittel und der Partikelfilter müssen alle 6 Monate ausgetauscht werden. Außerdem muss das Pumpensieb gereinigt werden, bevor frisches Kühlmittel nachgefüllt wird.

Wechseln des Kühlmittels und der Filterpatrone:

1. Trennen Sie die Stromversorgung zum System.
2. Ziehen Sie Netzkabel/Datenübertragungskabel an der Rückseite des Kühlgeräts ab.
3. Entfernen Sie die 2 Schrauben vorne vom Kühlgerät und ziehen Sie die Schublade aus dem Gehäuse.
4. Entfernen und entsorgen Sie altes Kühlmittel aus dem Behälter.
 - Verwenden Sie dazu saubere Saughebevorrichtungen oder neigen Sie die Schublade behutsam nach vorne, um das Kühlmittel zu entfernen.
5. Entfernen Sie den Kühlmittelversorgungsschlauch vorne vom Kühlgerät und blasen Sie das Kühlmittel mit Druckluft durch die Schläuche/FlexStart™/Brenner und zurück in den Behälter.
6. Entleeren und entsorgen Sie das restliche Kühlmittel aus dem Behälter.
7. Lockern Sie die beiden Muttern, mit denen die Filtergehäusehalterung hinten an der Schublade befestigt ist.
8. Schrauben Sie das Filtergehäuse ab, damit der Einsatz zugänglich wird.
9. Tauschen Sie den Filtereinsatz aus, bauen Sie diesen in das Filtergehäuse ein und befestigen Sie es wieder an der Schublade.
10. Reinigen des Pumpensiebs:
 - Halten Sie den Pumpenkopf sicher fest und lockern Sie die 7/8"-Hutmutter des Siebs an der Pumpenunterseite. Verwechseln Sie diese nicht mit der 3/4"-Hutmutter. Entfernen Sie die Mutter und schieben Sie das Einlasssieb nach unten vom Pumpenkopf ab.
 - Spülen Sie das Sieb behutsam unter fließendem Wasser, bis es gründlich gereinigt ist.
 - Bringen Sie das Sieb und die 7/8"-Hutmutter wieder an. Ziehen Sie die Hutmutter mit einem Drehmoment von 8,5 +/- 1,7 Nm (75 +/- 15 in-lbs) fest.
11. Wischen Sie alle mit Kühlmittel benetzten Flächen trocken. Entsorgen Sie mit Kühlmittel getränkte Tücher vorschriftsgemäß.
12. Schieben Sie die Schublade wieder in das Gehäuse, sichern Sie die Schublade im Gehäuse, bringen Sie den Kühlmittelversorgungsschlauch wieder an, füllen Sie den Behälter mit neuem Kühlmittel und schließen Sie das Netzkabel/Datenübertragungskabel wieder hinten am Kühlgerät an.
13. Schalten Sie das FlexCut™ 200 System ein und führen Sie das Kühlgerät-Entlüftungsverfahren durch während Sie Kühlmittel nachfüllen.

VORSICHT

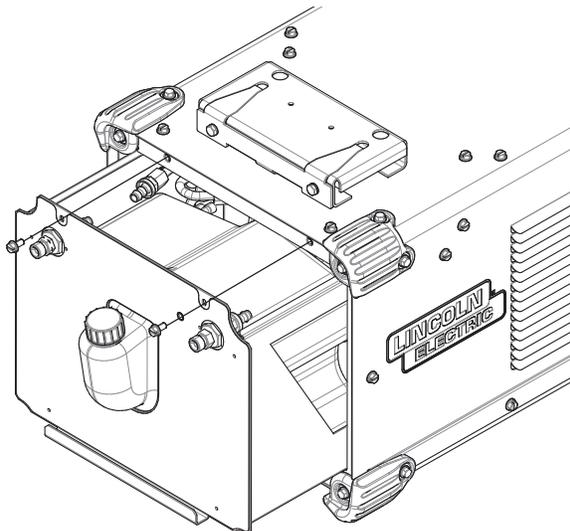
Reine Lösungen und Mischungen oder mit Ethylenglykol benetzte Materialien (z. B. Tücher) sind für Menschen und Tiere giftig. Sie dürfen nicht wahllos entsorgt werden; auf keinen Fall darf Flüssigkeit in einen Abfluss geleert werden. Wenden Sie sich an die zuständige örtliche Aufsichtsbehörde, um verantwortliche Entsorgungsmethoden oder Recyclinginformationen zu eruieren.

VERFAHREN ZUM ENTFERNEN DER SCHUBLADE**⚠ ACHTUNG****STROMSCHLÄGE können tödlich sein.**

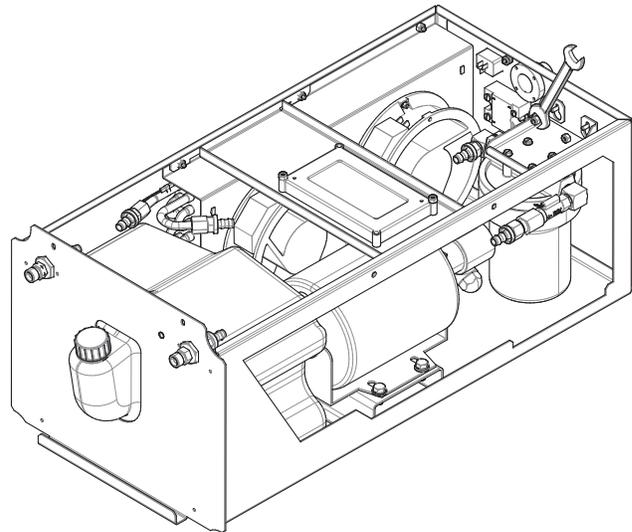
- Trennen Sie die Eingangsleistung, bevor Sie Wartungsarbeiten durchführen.
- Betreiben Sie das Gerät nicht mit entfernten Abdeckungen.
- Berühren Sie keine stromführenden Teile.
- Das Gerät darf nur von qualifiziertem Personal installiert, betrieben oder gewartet werden.

Siehe Abbildung D.1.

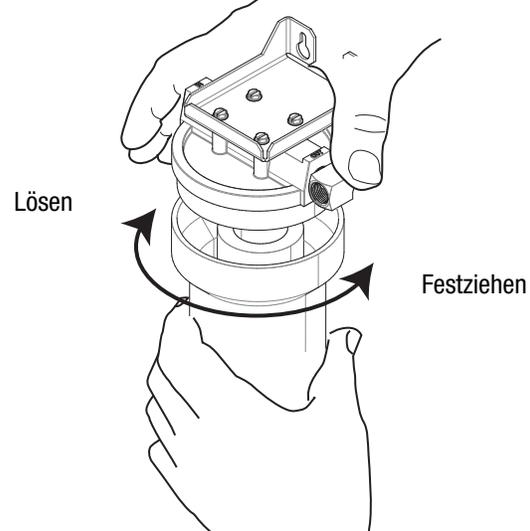
1. Vor Arbeiten an dieser Anlage schalten Sie die Stromquelle und andere, mit der Schweißbrenneranlage verbundene Ausrüstungen an dem Trennschalter oder Sicherungskasten aus.
2. Trennen Sie die 115-V-- und ArcLink-Kabel von der Rückseite des Kühlgeräts ab.
3. Entfernen Sie die 2 Schrauben mit einer 3/8"-Stecknuss vorne vom Kühlgerät.
4. Ziehen Sie die Schublade aus dem Gehäuse.

ABBILDUNG D.1**VERFAHREN ZUM AUSTAUSCH DES FILTEREINSATZES**

1. Entfernen Sie die Kühlgerät-Schublade wie früher beschrieben.
2. Lockern Sie die zwei 5/16"-Muttern, mit denen die Filterhalterung an der Rückseite der Schublade befestigt ist. Siehe Abbildung D.2.

ABBILDUNG D.2

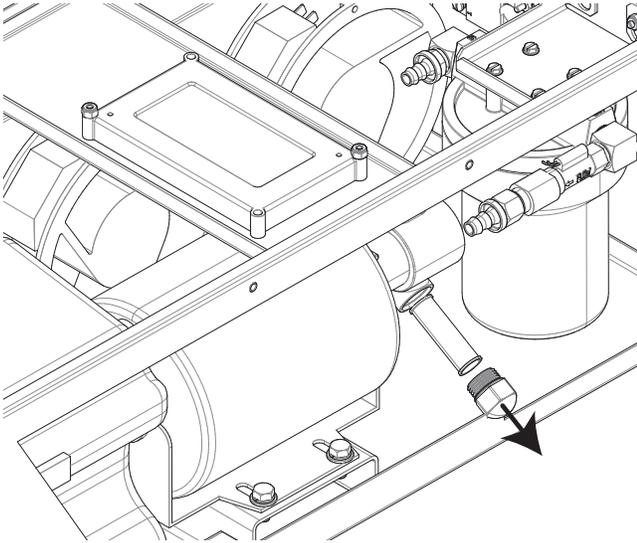
3. Halten Sie die Oberseite des Filtergehäuses fest und schrauben Sie das untere, durchsichtige Teil ab. Siehe Abbildung D.3.

ABBILDUNG D.3

4. Entfernen Sie das untere Teil des Filtergehäuses mit Kühlmittel und Filtereinsatz.
5. Entfernen und ersetzen Sie den Filtereinsatz.
6. Setzen Sie die beiden Hälften des Filtergehäuses wieder zusammen, wobei der Filtereinsatz korrekt sitzen muss.
7. Befestigen Sie die Filterhalterung wieder an der Rückseite der Schublade.
8. Schieben Sie die Kühlgerät-Schublade wieder in das Gehäuse und sichern Sie sie mit den 2 Schrauben an der Vorderseite.

VERFAHREN ZUM REINIGEN DES PUMPENSIEBS

1. Entfernen Sie die Kühlgerät-Schublade wie früher beschrieben.
2. Halten Sie den Pumpenkopf sicher fest und entfernen Sie die 15/16"-Hutmutter vom Pumpengehäuse. Beim Entfernen der Mutter wird etwas Kühlmittel aus der Pumpe ausfließen.
3. Ziehen Sie das Sieb behutsam aus der Pumpe heraus. Siehe Abbildung D.4.

ABBILDUNG D.4

4. Reinigen und entfernen Sie Rückstände vom Sieb. Wenn das Sieb beschädigt oder zu stark verschmutzt ist, ersetzen Sie es.
5. Setzen Sie das Sieb wieder in das Pumpengehäuse ein.
6. Bringen Sie die 15/16"-Mutter wieder an und ziehen Sie diese sicher mit einem Drehmoment von 8,5 Nm (6,25 ft-lbs) am Pumpenkopf fest.
7. Schieben Sie die Kühlgerät-Schublade wieder in das Gehäuse und sichern Sie sie mit den 2 Schrauben an der Vorderseite.

FEHLERBEHEBUNG

NUTZUNG DES LEITFADENS ZUR FEHLERBEHEBUNG

ACHTUNG

Wartungs- und Reparaturarbeiten dürfen nur von Personal durchgeführt werden, das von Lincoln Electric werks-geschult wurde. Unzulässige Reparaturen dieses Geräts können zu einer Gefährdung des Technikers und des Gerätebedieners führen und heben Ihre Werksgarantie auf. Bitte befolgen Sie zu Ihrer Sicherheit und zur Vermeidung eines Stromschlags alle in diesem Handbuch aufgeführten Sicherheitshinweise und Vorsichtsmaßnahmen.

Dieser Leitfaden zur Fehlerbehebung wird bereitgestellt, um Sie bei der Lokalisierung und Reparatur möglicher Gerätestörungen zu unterstützen. Befolgen Sie einfach das unten aufgeführten Dreischrittverfahren.

Schritt 1. BESTIMMUNG DES PROBLEMS (SYMPTOM).

Bitte suchen Sie Ihr Problem in der Spalte mit der Überschrift „PROBLEM (SYMPTOME)“. In dieser Spalte werden die möglichen Symptome beschrieben, die Ihr Gerät aufweisen kann. Suchen Sie den Punkt, der die Symptome Ihres Geräts am besten beschreibt.

Schritt 2. MÖGLICHE URSACHE.

Die zweite Spalte mit der Überschrift „MÖGLICHE URSACHE“ führt die möglichen externen Gründe auf, die zu dem Symptom des Geräts beitragen können.

Schritt 3. EMPFOHLENE MASSNAHMEN.

Diese Spalte stellt Maßnahmen zur Behebung der möglichen Ursache bereit. Normalerweise wird angegeben, sich an den zugelassenen Reparaturdienst von Lincoln Electric zu wenden.

Wenn Sie die empfohlenen Maßnahmen nicht verstehen oder unsicher bezüglich deren sicheren Durchführung sind, wenden Sie sich bitte an den örtlichen zugelassenen Reparaturdienst von Lincoln Electric.

VERWENDUNG DER STATUS-LED ZUR FEHLERBEHEBUNG VON SYSTEMPROBLEMEN

Das FlexCool 35 ist mit einer extern montierten Statusleuchte ausgestattet. Falls ein Problem auftritt, muss unbedingt der Zustand der Statusleuchten beachtet werden. Prüfen Sie die Statusleuchte der Stromquelle auf Fehlersequenzen wie nachstehend angegeben, bevor Sie das System aus- und einschalten.

Die STATUSLEUCHE ist eine zweifarbige LED zur Anzeige von Systemfehlern. Der Normalbetrieb wird durch eine dauerhaft leuchtende grüne Leuchte angezeigt. Die Fehlerbedingungen werden in der nachstehenden Tabelle E.1 beschrieben.

TABELLE E.1

ZUSTAND DER STATUSLEUCHE	BEDEUTUNG
Dauerhaft grün	System OK. Das Kühlgerät ist betriebsfähig und kommuniziert normal mit allen Geräten, die an das ArcLink-Netzwerk angeschlossen sind.
Blinkend grün	Tritt während einer Einschaltung oder Systemrücksetzung auf und zeigt an, dass das FlexCool™ 35 jede Komponente im System mappt (identifiziert). Dies tritt normalerweise während der ersten 1 – 10 Sekunden nach Einschaltung ein oder falls die Systemkonfiguration während des Betriebs geändert wird.
Schnell blinkend grün	Zeigt unter normalen Bedingungen an, dass das Auto-Mapping fehlgeschlagen hat. Wird außerdem vom Diagnose-Hilfsprogramm verwendet, um die ausgewählte Maschine bei Verbindung mit einer spezifischen IP-Adresse zu identifizieren.
Abwechselnd grün und rot	Nicht behebbare Systemstörung. Falls die Statusleuchte in irgendeiner Kombination von Rot und Grün leuchten, sind Fehler vorhanden. Lesen Sie den/die Fehlercode(s), bevor die Maschine ausgeschaltet wird. Im Servicehandbuch finden Sie die Erläuterung der Fehlercodes der Statusleuchten. Einzelne Codeziffern blinken rot, mit einer langen Pause zwischen Ziffern. Falls mehr als ein Fehlercode vorhanden ist, werden die Codes durch eine grüne Leuchte getrennt. Anhand der Statusleuchten werden nur aktive Fehlerbedingungen angezeigt. Schalten Sie die Stromquelle aus und wieder ein, um aktive Fehler zu beheben und zurückzusetzen.
Dauerhaft rot	Nicht anwendbar.
Blinkend rot	Nicht anwendbar.



Wenn Sie die empfohlenen Prüfverfahren nicht verstehen oder unsicher bezüglich der sicheren Durchführung dieser Prüfungen/ Reparaturen sind, wenden Sie sich bitte an Ihren örtlichen von Lincoln Electric zugelassenen Reparaturdienst bezüglich einer technischen Unterstützung bei der Fehlerbehebung, bevor Sie fortfahren.

WWW.LINCOLNELECTRIC.COM/LOCATOR

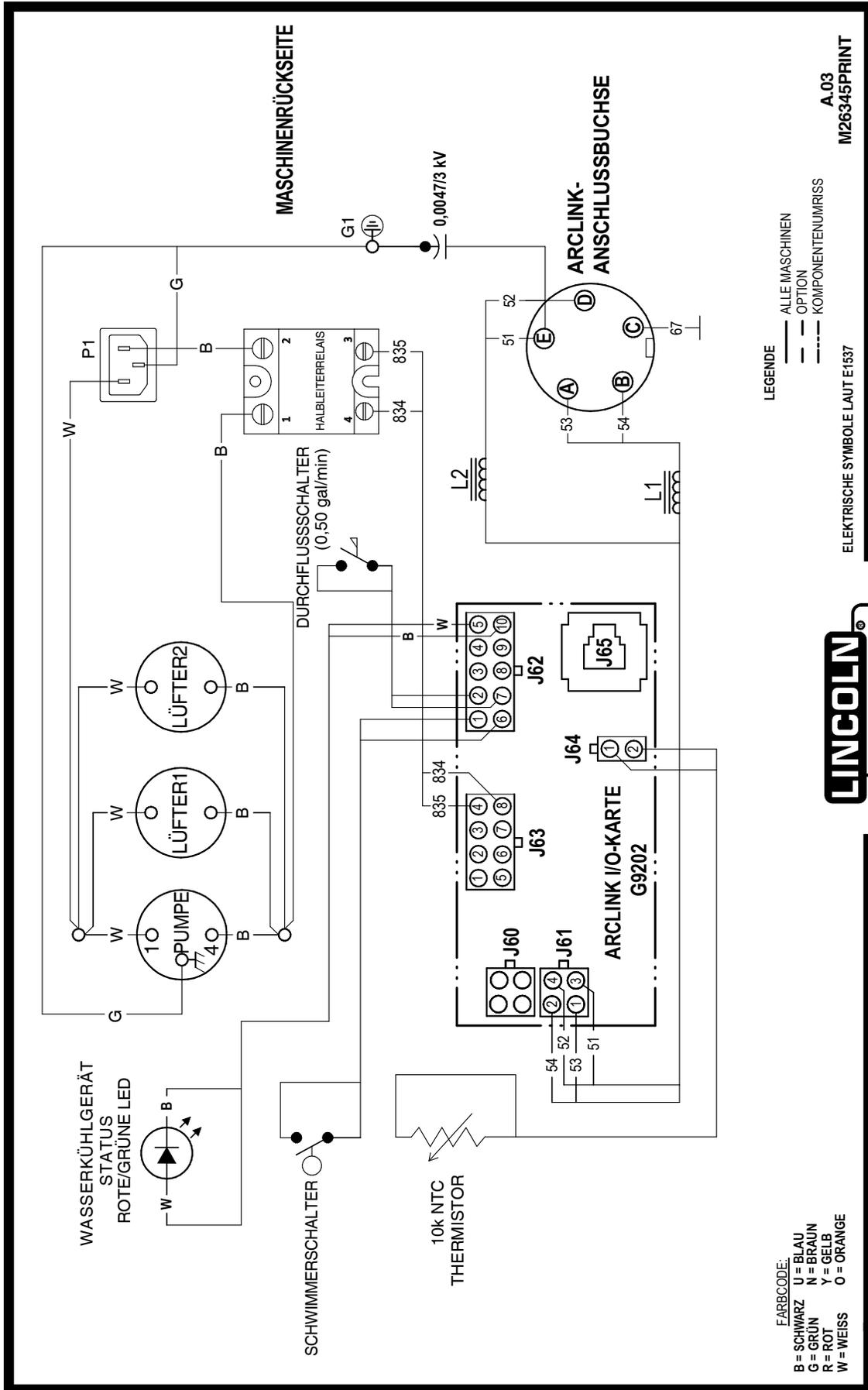
Befolgen Sie alle in diesem Handbuch aufgeführten Sicherheitshinweise		
PROBLEME (SYMPTOME)	MOGLICHE URSACHE	EMPFOHLENE MASSNAHMEN
GRUNDLEGENDE MASCHINENPROBLEME		
Fehler 446 – Kühlgerät nicht gefunden	<ol style="list-style-type: none"> 1. ArcLink-Kabel wurde abgezogen 2. Der Leistungsschalter (40 A) an der Maschine wurde ausgelöst 	Wenn alle empfohlenen möglichen Fehleinstellungen geprüft wurden und das Problem fortbesteht, wenden Sie sich bitte an den örtlichen zugelassenen Reparaturdienst von Lincoln Electric.
Fehler 817 – Kühlmitteltemp. zu hoch	<ol style="list-style-type: none"> 1. Wärmetauscher ist verstopft/verunreinigt 2. Lüfter ist unterbrochen, blockiert oder ausgefallen 3. Kühlungsgrenzwert wurde überschritten 	
Fehler 814 – Kühlmitteldurchfluss zu niedrig	<ol style="list-style-type: none"> 1. Netzkabel zwischen Maschine und Kühlgerät ist nicht angeschlossen 2. Der Leistungsschalter (15 A) an der Maschine wurde ausgelöst 3. Leck in Brenner/Brennschneider oder Schläuchen 4. Brenner/Brennschneider oder Schläuchen sind teilweise blockiert 5. Interner Filter ist verstopft 6. Pumpensieb ist verunreinigt 7. Pumpe ist beschädigt 	
Fehler 815 – Kühlmittel-Füllstand zu niedrig	<ol style="list-style-type: none"> 1. Wärmetauscher ist verstopft/verunreinigt 2. Lüfter ist unterbrochen, blockiert oder ausgefallen 3. Kühlungsgrenzwert wurde überschritten 	
Internes Kühlmittelleck	<ol style="list-style-type: none"> 1. Schlauchschelle oder Verschraubung an internem Anschluss ist locker 2. Interner Schlauch hat ein Loch 3. Wärmetauscher ist undicht 4. Pumpendichtung ist undicht 5. Mangelhafte Dichtung zwischen Schwimmerschalter und Behälter 	
Vordere LED leuchtet nicht.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Unterbrechung zwischen LED und Anschluss in Fassung 	
Pumpe in Betrieb, aber Lüfter läuft nicht.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Lüfteranschlussleitung ist locker oder abgetrennt 2. Lüfterflügel ist blockiert 3. Lüftermotor ist ausgefallen 	



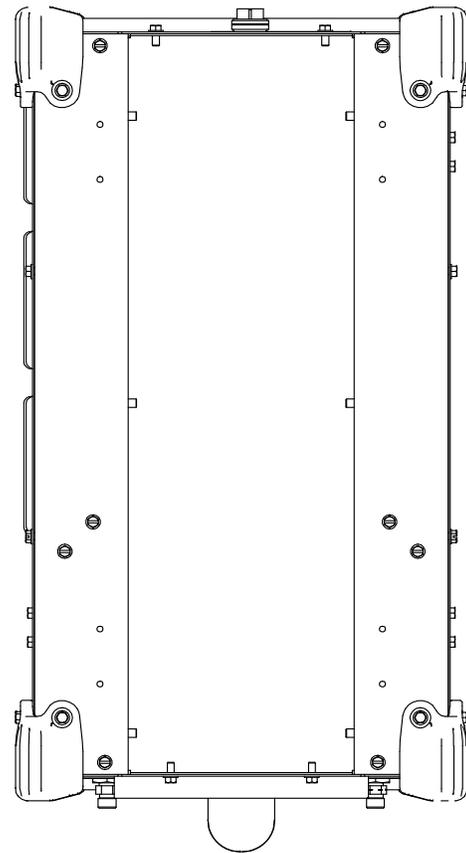
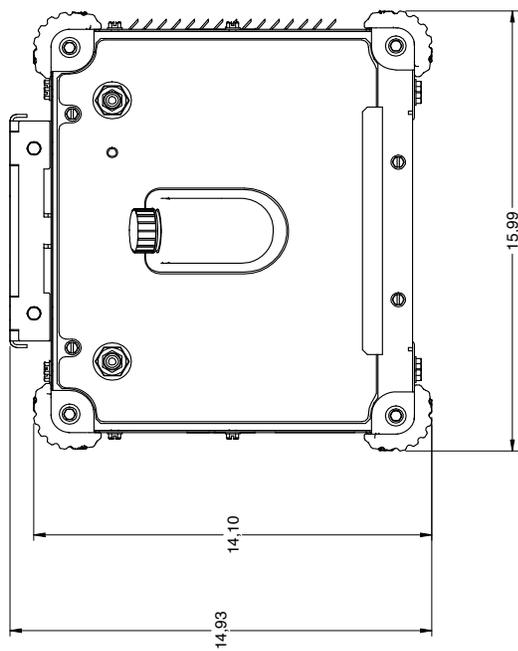
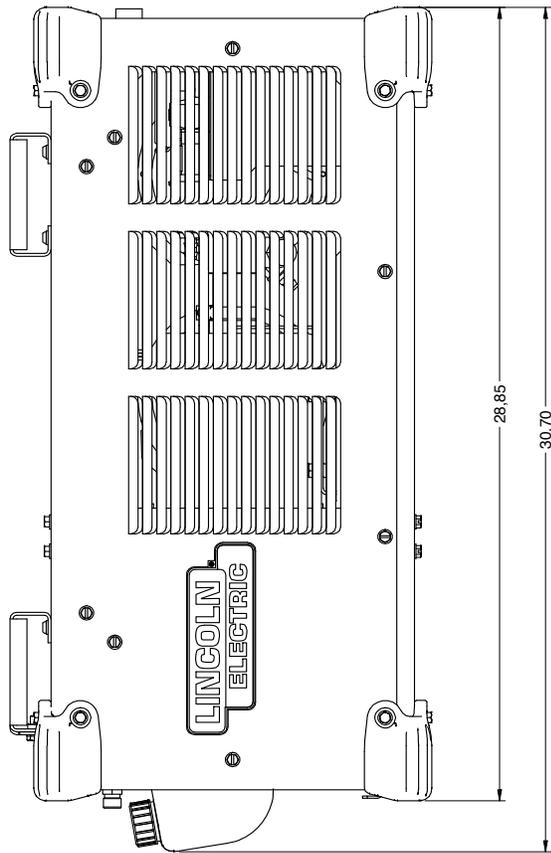
Wenn Sie die empfohlenen Prüfverfahren nicht verstehen oder unsicher bezüglich der sicheren Durchführung dieser Prüfungen/ Reparaturen sind, wenden Sie sich bitte an Ihren örtlichen von Lincoln Electric zugelassenen Reparaturdienst bezüglich einer technischen Unterstützung bei der Fehlerbehebung, bevor Sie fortfahren.

WWW.LINCOLNELECTRIC.COM/LOCATOR

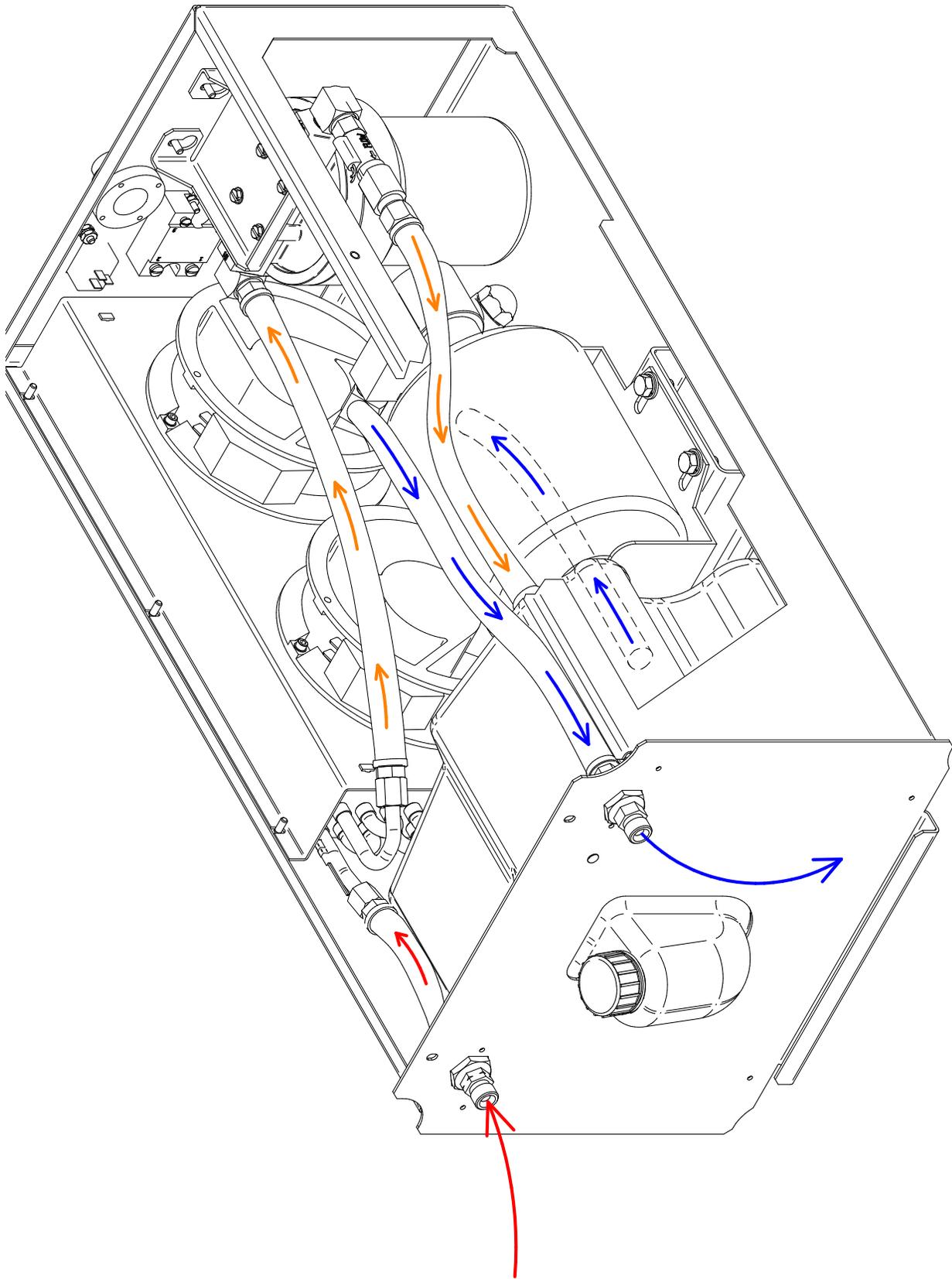
Schaltplan – FlexCool™ 35

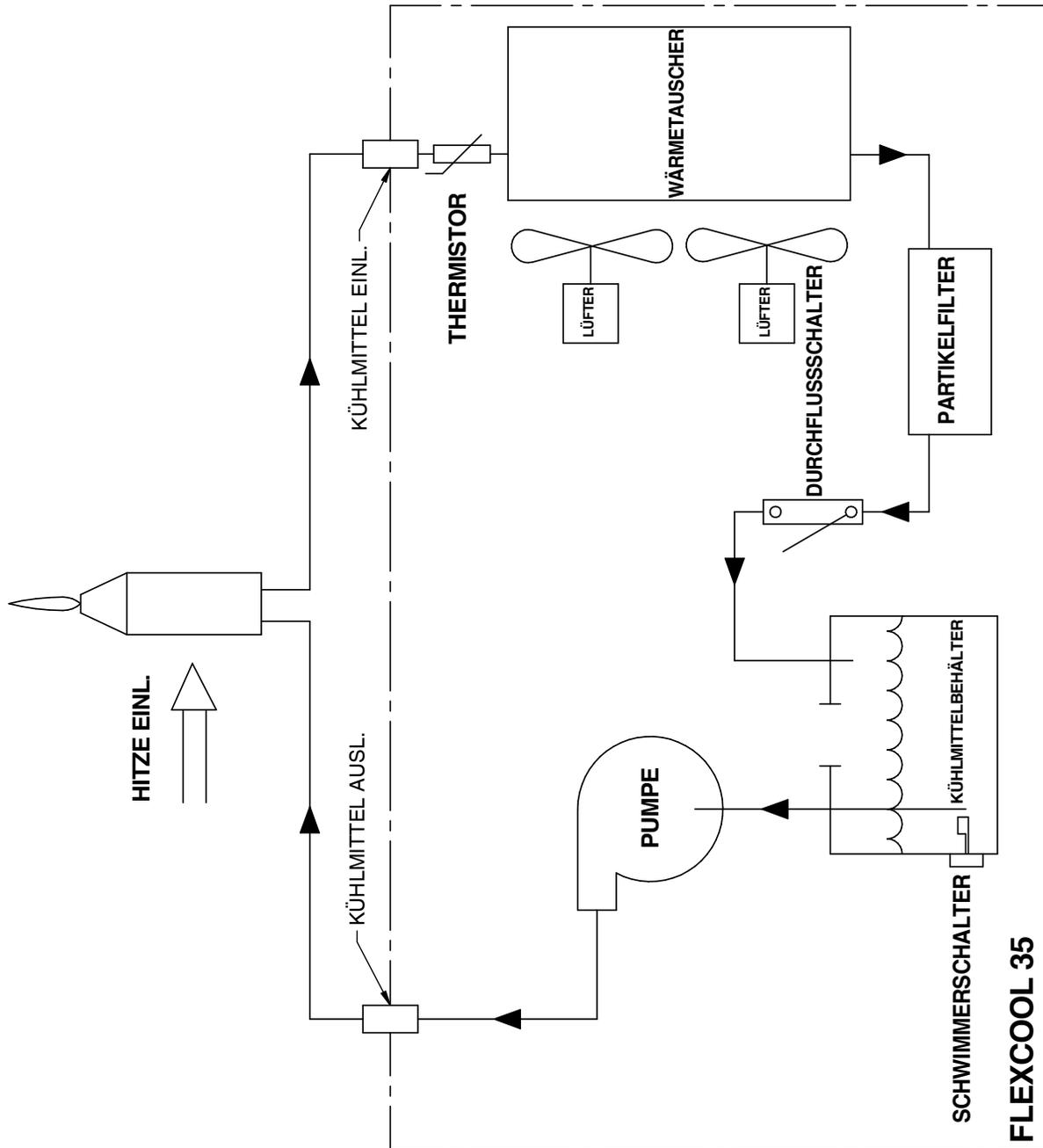


HINWEIS: Dieser Schaltplan dient nur zu Referenzzwecken. Er stimmt eventuell nicht vollständig mit allen in diesem Handbuch abgedeckten Geräten überein. Der spezifische Schaltplan einer bestimmten Artikelnummer ist auf der Innenseite einer der Paneele des Geräts angebracht. Falls der Schaltplan unleserlich ist, schreiben Sie bitte an die Serviceabteilung und bitten um einen Ersatz. Geben Sie dabei die Artikelnummer des Geräts an.



L17334 A.02





			
WARNING	<ul style="list-style-type: none"> ● Do not touch electrically live parts or electrode with skin or wet clothing. ● Insulate yourself from work and ground. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Keep flammable materials away. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Wear eye, ear and body protection.
Spanish AVISO DE PRECAUCION	<ul style="list-style-type: none"> ● No toque las partes o los electrodos bajo carga con la piel o ropa mojada. ● Aíslese del trabajo y de la tierra. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Mantenga el material combustible fuera del área de trabajo. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Protéjase los ojos, los oídos y el cuerpo.
French ATTENTION	<ul style="list-style-type: none"> ● Ne laissez ni la peau ni des vêtements mouillés entrer en contact avec des pièces sous tension. ● Isolez-vous du travail et de la terre. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Gardez à l'écart de tout matériel inflammable. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Protégez vos yeux, vos oreilles et votre corps.
German WARNUNG	<ul style="list-style-type: none"> ● Berühren Sie keine stromführenden Teile oder Elektroden mit Ihrem Körper oder feuchter Kleidung! ● Isolieren Sie sich von den Elektroden und dem Erdboden! 	<ul style="list-style-type: none"> ● Entfernen Sie brennbares Material! 	<ul style="list-style-type: none"> ● Tragen Sie Augen-, Ohren- und Körperschutz!
Portuguese ATENÇÃO	<ul style="list-style-type: none"> ● Não toque partes elétricas e electrodos com a pele ou roupa molhada. ● Isole-se da peça e terra. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Mantenha inflamáveis bem guardados. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Use proteção para a vista, ouvido e corpo.
Japanese 注意事項	<ul style="list-style-type: none"> ● 通電中の電気部品、又は溶材にヒブやぬれた布で触れないこと。 ● 施工物やアースから身体が絶縁されている様にして下さい。 	<ul style="list-style-type: none"> ● 燃えやすいものの側での溶接作業は絶対にしてはなりません。 	<ul style="list-style-type: none"> ● 目、耳及び身体に保護具をして下さい。
Chinese 警告	<ul style="list-style-type: none"> ● 皮肤或湿衣物切勿接触带电部件及焊条。 ● 使你自已与地面和工件绝缘。 	<ul style="list-style-type: none"> ● 把一切易燃物品移离工作场所。 	<ul style="list-style-type: none"> ● 佩戴眼、耳及身体劳动保护用具。
Korean 위험	<ul style="list-style-type: none"> ● 전도체나 용접봉을 젖은 헝겍 또는 피부로 절대 접촉치 마십시오. ● 모재와 접지를 접촉치 마십시오. 	<ul style="list-style-type: none"> ● 인화성 물질을 접근시키지 마십시오. 	<ul style="list-style-type: none"> ● 눈, 귀와 몸에 보호장구를 착용하십시오.
Arabic تحذير	<ul style="list-style-type: none"> ● لا تلمس الاجزاء التي يسري فيها التيار الكهربائي أو الألكترود بجسدك أو بالملابس المبللة بالماء. ● ضع عازلا على جسمك خلال العمل. 	<ul style="list-style-type: none"> ● ضع المواد القابلة للاشتعال في مكان بعيد. 	<ul style="list-style-type: none"> ● ضع أدوات وملابس واقية على عينيك وأذنيك وجسمك.

READ AND UNDERSTAND THE MANUFACTURER'S INSTRUCTION FOR THIS EQUIPMENT AND THE CONSUMABLES TO BE USED AND FOLLOW YOUR EMPLOYER'S SAFETY PRACTICES.

SE RECOMIENDA LEER Y ENTENDER LAS INSTRUCCIONES DEL FABRICANTE PARA EL USO DE ESTE EQUIPO Y LOS CONSUMIBLES QUE VA A UTILIZAR, SIGA LAS MEDIDAS DE SEGURIDAD DE SU SUPERVISOR.

LISEZ ET COMPRENEZ LES INSTRUCTIONS DU FABRICANT EN CE QUI REGARDE CET EQUIPMENT ET LES PRODUITS A ETRE EMPLOYES ET SUIVEZ LES PROCEDURES DE SECURITE DE VOTRE EMPLOYEUR.

LESEN SIE UND BEFOLGEN SIE DIE BETRIEBSANLEITUNG DER ANLAGE UND DEN ELEKTRODENEINSATZ DES HERSTELLERS. DIE UNFALLVERHÜTUNGSVORSCHRIFTEN DES ARBEITGEBERS SIND EBENFALLS ZU BEACHTEN.

			
<ul style="list-style-type: none"> ● Keep your head out of fumes. ● Use ventilation or exhaust to remove fumes from breathing zone. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Turn power off before servicing. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Do not operate with panel open or guards off. 	WARNING
<ul style="list-style-type: none"> ● Los humos fuera de la zona de respiración. ● Mantenga la cabeza fuera de los humos. Utilice ventilación o aspiración para gases. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Desconectar el cable de alimentación de poder de la máquina antes de iniciar cualquier servicio. 	<ul style="list-style-type: none"> ● No operar con panel abierto o guardas quitadas. 	Spanish AVISO DE PRECAUCION
<ul style="list-style-type: none"> ● Gardez la tête à l'écart des fumées. ● Utilisez un ventilateur ou un aspirateur pour ôter les fumées des zones de travail. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Débranchez le courant avant l'entretien. 	<ul style="list-style-type: none"> ● N'opérez pas avec les panneaux ouverts ou avec les dispositifs de protection enlevés. 	French ATTENTION
<ul style="list-style-type: none"> ● Vermeiden Sie das Einatmen von Schweißrauch! ● Sorgen Sie für gute Be- und Entlüftung des Arbeitsplatzes! 	<ul style="list-style-type: none"> ● Strom vor Wartungsarbeiten abschalten! (Netzstrom völlig öffnen; Maschine anhalten!) 	<ul style="list-style-type: none"> ● Anlage nie ohne Schutzgehäuse oder Innenschutzverkleidung in Betrieb setzen! 	German WARNUNG
<ul style="list-style-type: none"> ● Mantenha seu rosto da fumaça. ● Use ventilação e exaustão para remover fumo da zona respiratória. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Não opere com as tampas removidas. ● Desligue a corrente antes de fazer serviço. ● Não toque as partes elétricas nuas. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Mantenha-se afastado das partes moventes. ● Não opere com os painéis abertos ou guardas removidas. 	Portuguese ATENÇÃO
<ul style="list-style-type: none"> ● ヒュームから頭を離すようにして下さい。 ● 換気や排煙に十分留意して下さい。 	<ul style="list-style-type: none"> ● メンテナンス・サービスに取りかかる際には、まず電源スイッチを必ず切して下さい。 	<ul style="list-style-type: none"> ● パネルやカバーを取り外したままで機械操作をしないで下さい。 	Japanese 注意事項
<ul style="list-style-type: none"> ● 頭部遠離煙霧。 ● 在呼吸區使用通風或排風器除煙。 	<ul style="list-style-type: none"> ● 維修前切斷電源。 	<ul style="list-style-type: none"> ● 儀表板打開或沒有安全罩時不準作業。 	Chinese 警告
<ul style="list-style-type: none"> ● 얼굴로부터 용접가스를 멀리하십시오. ● 호흡지역으로부터 용접가스를 제거하기 위해 가스제거기나 통풍기를 사용하십시오. 	<ul style="list-style-type: none"> ● 보수전에 전원을 차단하십시오. 	<ul style="list-style-type: none"> ● 판넬이 열린 상태로 작동치 마십시오. 	Korean 위험
<ul style="list-style-type: none"> ● ابعد رأسك بعيداً عن الدخان. ● استعمل التهوية أو جهاز ضغط الدخان للخارج لكي تبعد الدخان عن المنطقة التي تتنفس فيها. 	<ul style="list-style-type: none"> ● اقطع التيار الكهربائي قبل القيام بأية صيانة. 	<ul style="list-style-type: none"> ● لا تشغيل هذا الجهاز اذا كانت الاغطية الحديدية الواقية ليست عليه. 	Arabic تحذير

LEIA E COMPREENDA AS INSTRUÇÕES DO FABRICANTE PARA ESTE EQUIPAMENTO E AS PARTES DE USO, E SIGA AS PRÁTICAS DE SEGURANÇA DO EMPREGADOR.

使う機械や溶材のメーカーの指示書をよく読み、まず理解して下さい。そして貴社の安全規定に従って下さい。

請詳細閱讀並理解製造廠提供的說明以及應該使用的銀焊材料，並請遵守貴方的有關勞動保護規定。

이 제품에 동봉된 작업지침서를 숙지하시고 귀사의 작업자 안전수칙을 준수하시기 바랍니다.

اقرأ بتمعن وافهم تعليمات المصنع المنتج لهذه المعدات والمواد قبل استعمالها واتبع تعليمات الوقاية لصاحب العمل.

KUNDENSERVICE-RICHTLINIE

The Lincoln Electric Company fertigt und vertreibt hochwertige Schweißgeräte, Verschleißteile und Schneidgeräte. Dabei sind wir bestrebt, die Bedürfnisse unserer Kunden zu erfüllen und deren Erwartungen zu übertreffen. Gelegentlich bitten Käufer Lincoln Electric um Informationen und Empfehlungen zum Gebrauch unserer Produkte. Wir antworten unseren Kunden beruhend auf den besten Informationen, die uns zum jeweiligen Zeitpunkt vorliegen. Lincoln Electric übernimmt daher in Bezug auf solche Informationen oder Empfehlungen keinerlei Gewährleistung, Garantie oder Haftung. Wir lehnen ausdrücklich jegliche Gewährleistung, einschließlich der Gewährleistung der Eignung für den bestimmten Zweck eines Kunden, hinsichtlich solcher Informationen oder Empfehlungen ab. Aus praktischen Gründen können wir ebenfalls keine Verantwortung für die Aktualisierung oder Korrektur solcher Informationen oder Empfehlungen nach der Erteilung derselben übernehmen. Darüber hinaus stellt die Bereitstellung von Informationen oder Empfehlungen keine Schaffung, Erweiterung oder Änderung irgendeiner Gewährleistung hinsichtlich des Verkaufs unserer Produkte dar.

Lincoln Electric ist ein verantwortungsbewusster Hersteller, die Auswahl und Nutzung spezifischer, von Lincoln Electric verkaufter Produkte liegt jedoch einzig innerhalb der Kontrolle des Kunden und unterliegt ausschließlich dessen Verantwortung. Viele außerhalb der Kontrolle von Lincoln Electric liegenden Variablen beeinflussen die bei der Anwendung dieser Fertigungsverfahren und Serviceanforderungen erzielten Ergebnisse.

Änderungen vorbehalten – Diese Informationen entsprechen unserem besten Kenntnisstand bei der Drucklegung. Die aktuellsten Informationen finden Sie auf www.lincolnelectric.com.



THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY

22801 St. Clair Avenue • Cleveland, OH • 44117-1199 • U.S.A.
Phone: +1.216.481.8100 • www.lincolnelectric.com