

BesterMig 200-S

NÁVOD NA POUŽÍVANIE



SLOVENČINA

LINCOLN[®]
ELECTRIC

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

ĎAKUJEME! Že ste si vybrali KVALITU výrobkov Lincoln Electric.

- Skontrolujte výskyt poškodenia balenia a zariadenia. Reklamácie týkajúce sa poškodenia materiálu pri preprave sa musia bezodkladne nahlásiť predajcovi.
- Kvôli potrebám v budúcnosti si do nižšie uvedenej tabuľky zapíšte identifikačné údaje svojho zariadenia. Názov modelu, kód a výrobné číslo sa nachádzajú na štítku s menovitými údajmi zariadenia.

Názov modelu:	
.....	
Kód a výrobné číslo:	
.....	
Dátum a miesto zakúpenia	
.....	

REGISTER V SLOVENČINE

Technické údaje	1
Informácie o konštrukcii ECO.....	2
Elektromagnetická kompatibilita	4
Bezpečnosť	5
Úvod	7
Návod na inštaláciu a používanie	7
Smernica o zbere a recyklácii elektrického a elektronického odpadu (WEEE)	15
Náhradné diely	15
REACH	15
Miesta autorizovaných servisných stredísk	15
Elektrická schéma	15
Príslušenstvo	16

Technické údaje

NÁZOV		REGISTER	
BesterMig 200-S		B18264-1	
VSTUP - LEN JEDNOFÁZOVÝ			
Štandardné napätie/Fáza/Frekvencia a typ poistky	Požadovaný generátor (odporúčaný)	Maximálny vstupný prúd	Vstupný efektívny prúd
230+/-15 % / 1/50/60 Hz 16A (I ₂ <160A)	>10 kVA	39 A	12,4 A
MENOVITÝ VÝKON - LEN JEDNOSMERNÝ PRÚD			
Vyššie uvedený pracovný cyklus je približne 40 °C			
Režim	Pracovný cyklus ⁽¹⁾	Ampéry	Volty pri menovitých ampéroch
GMAW (MIG/MAG)	10 %	200A*	24,0 V
	60 %	82A	18,1 V
	100 %	64A	17,2 V
SMAW (MMA)	10 %	200A*	28,0 V
	60 %	82A	23,3 V
	100 %	64A	22,6 V
GTAW (Zdvih TIG)	15 %	200A*	18,0 V
	60 %	100A	14,0 V
	100 %	64A	12,6 V
ROZSAH VÝSTUPOV			
Režim	Napätie otvoreného obvodu (špičkové)	Rozsah zväracieho prúdu	Rozsah zväracieho napätia
GMAW (MIG/MAG)	U ₀ 82V	30 A ÷ 200 A	15,5 V ÷ 24 V
SMAW (MMA)	U ₀ 82V	15 A ÷ 200 A	20,6 V ÷ 28 V
GTAW (Zdvih TIG)	U ₀ 82V	15A ÷ 200A	10,6 V ÷ 18 V
ROZSAH RÝCHLOSTI PODÁVANIA DRÔTU/PRIEMER DRÔTU			
Rozsah WFS	Hnacie valce		Priemer hnacieho valca
2 ÷ 13 m/min	2		Ø30
Plné drôty		Drôty s jadrom	
0,6 ÷ 1,0 mm		0,8 ÷ 1,0 mm	
OSTATNÉ PARAMETRE			
Trieda ochrany		Izolačná trieda	
IP21S		F	
FYZICKÉ ROZMERY			
Dĺžka	Šírka	Výška	Hmotnosť (netto)
480 mm	220 mm	305 mm	11,7 kg
TEPLOTNÝ ROZSAH			
Rozsah prevádzkovej teploty		-10 °C ~ +40 °C (14 °F~104 °F)	
Rozsah teploty skladovania		-25 °C ~ +55 °C (-13 °F~131 °F)	

⁽¹⁾ Na základe 10 minútového časového úseku (t. j. pri 30 % pracovnom cykle je 3 minúty zapnuté a 7 minút vypnuté)

POZNÁMKA: Vyššie uvedené parametre sa môžu zmeniť pri zdokonaľovaní stroja

*Pri zváraní s maximálnym prúdom I₂>160 A nahradte vstupnú zástrčku zástrčkou>16 A.

Informácie o konštrukcii ECO

Toto zariadenie bolo navrhnuté tak, aby bolo v zhode so smernicou 2009/125/ES a nariadením 2019/1784/EÚ.

Účinnosť a spotreba energie v stave nečinnosti:

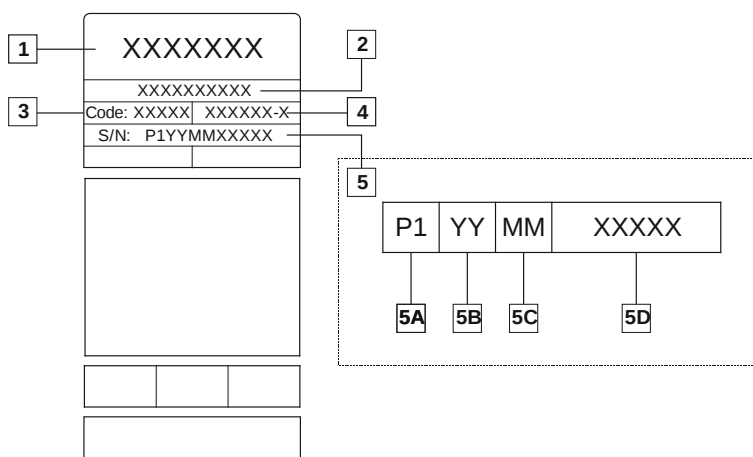
Register	Názov	Účinnosť pri maximálnej spotrebe energie/pri spotrebe energie v stave nečinnosti	Ekvivalentný model
B18264-1	BesterMig 200-S	81 % / 25 W	Žiadny ekvivalentný model

Stav nečinnosti nastáva za podmienok uvedených v nasledujúcej tabuľke:

STAV NEČINNOSTI	
Podmienka	Prítomnosť
Režim MIG	X
Režim TIG	
Režim STICK (Ručné zváranie elektrickým oblúkom s použitím obaľovanej zváracie elektródy)	
Po 30 minútach nepracovania	
Vypnutie ventilátora	

Hodnota účinnosti a spotreby v stave nečinnosti sa merali na základe metódy a podmienok uvedených v norme pre výrobky EN 60974-1:20XX.

Názov výrobcu, názov výrobku, kódové číslo, číslo výrobku, výrobné číslo a dátum výroby sú uvedené na štítku s menovitými údajmi.



Kde:

- 1- Názov a adresa výrobcu
- 2- Názov výrobku
- 3- Kódové číslo
- 4- Číslo výrobku
- 5- Výrobné číslo
 - 5A- krajina výroby
 - 5B- rok výroby
 - 5C- mesiac výroby
 - 5D- progresívne číslo odlišné pre každé zariadenie

Typická spotreba plynu pre zariadenie **MIG/MAG**:

Typ materiálu	Priemer drôtu [mm]	Kladná jednosmerná elektróda		Podávanie drôtu [m/min]	Ochranný plyn	Prúdenie plynu [l/min]
		Prúd [A]	Napätie [V]			
Uhlík, nízkolegovaná oceľ	0,9 ÷ 1,1	95 ÷ 200	18 ÷ 22	3,5 - 6,5	Ar 75 %, CO ₂ 25 %	12
Hliník	0,8 ÷ 1,6	90 ÷ 240	18 ÷ 26	5,5 - 9,5	Argón	14 ÷ 19
Austenitická nehrdzavejúca oceľ	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
Medená zliatina	0,9 ÷ 1,6	175 ÷ 385	23 ÷ 26	6 - 11	Argón	12 ÷ 16
Magnézium	1,6 ÷ 2,4	70 ÷ 335	16 ÷ 26	4 - 15	Argón	24 ÷ 28

Proces Tig:

V rámci procesu zvarovania TIG spotreba plynu závisí od prierezovej plochy dýzy. Pre bežne používané horáky platí nasledovné:

Hélium: 14 – 24 l/min

Argón: 7 – 16 l/min

POZNÁMKA: Nadmerná rýchlosť prúdenia spôsobí vírenie v prúdení plynu, čím sa môže nasat' atmosférická kontaminácia do zvarového kúpeľa.

POZNÁMKA: Bočný vietor alebo pohyb prúdenia môže narušiť pokrytie ochranného plynu, preto v záujme zachovania ochranného plynu použite ochranný štít na blokovanie prúdenia vzduchu.



Koniec životnosti

Na konci životnosti výrobku sa výrobok musí zlikvidovať na recykláciu v súlade so Smernicou 2012/19/EÚ (WEEE), pričom informácie o demontáži výrobku a kritických surovinách (CRM) prítomných vo výrobku sú uvedené na <https://www.lincolnelectric.com/en-gb/support/Pages/operator-manuals-eu.aspx>



Elektromagnetická kompatibilita

11/04

Toto zariadenie bolo skonštruované v súlade so všetkými príslušnými smernicami a normami. Napriek tomu môže spôsobovať elektromagnetické rušenie, ktoré môže ovplyvňovať iné systémy, ako sú napríklad telekomunikácie (telefón, rádio a televízia) či iné bezpečnostné systémy. Toto rušenie môže spôsobiť bezpečnostné problémy v dotknutých systémoch. Prečítajte si a pochopte túto časť na odstránenie alebo zamedzenie rozsahu elektromagnetického rušenia spôsobovaného týmto zariadením.



Toto zariadenie bolo skonštruované tak, aby pracovalo v priemyselnom prostredí. Ak má pracovať v domácom prostredí, je potrebné dodržiavať určité konkrétne opatrenia na zamedzenie možného elektromagnetického rušenia. Operátor musí nainštalovať a používať toto zariadenie podľa popisu v tomto návode. Ak sa zistí nejaké elektromagnetické rušenie, operátor musí zaviesť nápravné opatrenia na zamedzenie tohto rušenia, a to aj za asistencie spoločnosti Lincoln Electric, ak je to potrebné.

Pred inštaláciou zariadenia musí operátor skontrolovať pracovisko ohľadom akýchkoľvek zariadení, pri ktorých by mohlo dôjsť k poruche v dôsledku elektromagnetického rušenia. Vezmite do úvahy nasledovné.

- Vstupné a výstupné káble, radiacie káble a telefónne káble, ktoré sú na pracovisku alebo v jeho blízkosti a v blízkosti zariadenia.
- Rádiové a/alebo televízne vysielacie a prijímače. Počítače a počítačom riadené zariadenia.
- Bezpečnostné a radiacie zariadenia pre priemyselné procesy. Zariadenia na kalibráciu a meranie.
- Osobné zdravotnícke zariadenia, ako sú kardiostimulátory a načúvacie pomôcky.
- Skontrolujte odolnosť zariadení voči elektromagnetickému pôsobeniu, ktoré sa používajú na pracovisku alebo v jeho blízkosti. Operátor musí mať istotu, že všetky zariadenia na pracovisku sú kompatibilné. Môže to vyžadovať dodatočné ochranné opatrenia.
- Rozmery pracoviska, ktoré je potrebné vziať do úvahy, budú závisieť od konštrukcie danej oblasti a iných aktivít, ktoré v nej prebiehajú.

Vezmite do úvahy nasledujúce pokyny na zamedzenie elektromagnetických emisií zo zariadenia.

- Pripojte zariadenie k vstupnému napájaniu podľa tohto návodu. Ak sa vyskytne rušenie, je možné, že bude potrebné prijať ďalšie opatrenia, ako je napríklad filtrácia vstupného napájania.
- Výstupné káble by mali byť čo najkratšie a mali by byť umiestnené spolu. Ak je to možné, pripojte obrobok k zemi, aby sa zamedzili elektromagnetické emisie. Operátor musí skontrolovať, či pripojenie obrobku k zemi nespôsobuje problémy alebo nebezpečné prevádzkové podmienky pre personál a zariadenie.
- Tienenie káblov na pracovisku môže zamedziť elektromagnetické emisie. Môže to byť potrebné pre špeciálne aplikácie.



VÝSTRAHA

Zariadenie triedy A nie je určené na použitie v obytných priestoroch, kde sa elektrické napájanie dodáva prostredníctvom verejnej nízkonapäťovej sústavy. Môžu sa vyskytovať potenciálne ťažkosti pri zaistení elektromagnetickej kompatibility na týchto miestach v dôsledku rušenia prostredníctvom vedenia, ako aj vysokofrekvenčného rušenia.



VÝSTRAHA

Toto zariadenie nie je v súlade s normou IEC 61000-3-12. Ak je zariadenie pripojené k verejnej nízkonapäťovej sieti, je povinnosťou inštalátora alebo používateľa zariadenia uistiť sa, v prípade potreby konzultáciou s prevádzkovateľom distribučnej siete, že zariadenie môže byť pripojené.



VÝSTRAHA

Toto zariadenie smie používať len kvalifikovaný personál. Zabezpečte, aby celú inštaláciu, obsluhu, údržbu a opravu vykonávala len kvalifikovaná osoba. Pred obsluhou tohto zariadenia si prečítajte a pochopte tento návod. Nedodržanie pokynov v tomto návode by mohlo spôsobiť vážne zranenie osôb, usmrtenie alebo poškodenie tohto zariadenia. Prečítajte si a pochopte nasledujúce vysvetlenia výstražných symbolov. Spoločnosť Lincoln Electric nebude niesť zodpovednosť za škody spôsobené nesprávnou inštaláciou, nesprávnou starostlivosťou či nezvyčajnou prevádzkou.

	VÝSTRAHA: Tento symbol znamená, že sa musia dodržiavať pokyny, aby nedošlo k vážnemu zraneniu osôb, usmrteniu či poškodeniu tohto zariadenia. Chráňte seba a ostatných pred možným vážnym zranením alebo usmrtením.
	PREČÍTAJTE SI A POCHOPTTE POKYNY: Pred obsluhou tohto zariadenia si prečítajte a pochopte tento návod. Oblúčkové zváranie môže byť nebezpečné. Nedodržanie pokynov v tomto návode by mohlo spôsobiť vážne zranenie osôb, usmrtenie alebo poškodenie tohto zariadenia.
	ZASIAHNUTIE ELEKTRICKÝM PRÚDOM MÔŽE VIESŤ K USMRTENIU: Zváracie zariadenie vytvára vysoké napätia. Nedotýkajte sa elektródy, pracovnej svorky ani pripojených obrobkov, keď je toto zariadenie zapnuté. Izolujte sa od elektródy, pracovnej svorky a pripojených obrobkov.
	ELEKTRICKY NAPÁJANÉ ZARIADENIE: Pred prácou na tomto zariadení vypnite vstupné napájanie pomocou odpojovacieho vypínača na poistkovej skrini. Uzemnite toto zariadenie v súlade s miestnymi predpismi týkajúcimi sa elektrických zariadení.
	ELEKTRICKY NAPÁJANÉ ZARIADENIE: Pravidelne kontrolujte káble vstupu, elektródy a pracovnej svorky. Ak sa vyskytuje nejaké poškodenie izolácie, ihneď vymeňte kábel. Neumiestňujte držiak elektródy priamo na zvárací stôl ani iný povrch v kontakte s pracovnou svorkou, aby nedošlo k riziku náhodného vznietenia oblúka.
	ELEKTRICKÉ A MAGNETICKÉ POLIA MÔŽU BYŤ NEBEZPEČNÉ: Elektrický prúd tečúci cez akýkoľvek vodič vytvára elektrické a magnetické polia (EMF). Elektrické a magnetické polia môžu rušiť činnosť niektorých kardiostimulátorov a zvärači, ktorí majú kardiostimulátor, sa pred obsluhou tohto zariadenia musia poradiť so svojim lekárom.
	ZHODA S CE: Toto zariadenie je v zhode so smernicami Európskeho spoločenstva.
	UMELÉ OPTICKÉ ŽIARENIE: Podľa požiadaviek smernice 2006/25/ES a normy EN 12198 je toto zariadenie kategórie 2. Vyžaduje sa povinné používanie osobného ochranného prostriedku (OOP), ktorý má filter so stupňom ochrany až do maximálnej hodnoty 15 tak, ako to vyžaduje norma EN169.
	VÝPARY A PLYNY MÔŽU BYŤ NEBEZPEČNÉ: Zváranie môže vytvárať výpary a plyny nebezpečné pre zdravie. Vyhýbajte sa vdychovaniu týchto výparov a plynov. Aby sa vyhllo týmto nebezpečenstvám, operátor musí používať dostatočné vetranie alebo odvádzanie výparov a plynov tak, aby sa nevyskytovali v oblasti dýchania.
	LÚČE OBLÚKA MÔŽU SPÔSOBIŤ POPÁLENINY: Použite štít s vhodným filtrom a krycími doskami na ochranu zraku pred iskrami a lúčmi oblúka pri zváraní alebo sledovaní. Použite vhodný odev vyrobený z vhodného materiálu odolného proti plameňu na ochranu vašej pokožky a pokožky vašich pomocníkov. Chráňte ostatný blízky personál vhodnou, nehorľavou zábranou a upozornite ich, aby nehľadeli na oblúk ani sa nevystavovali jeho pôsobeniu.
	ISKRY ZO ZVÁRANIA MÔŽU SPÔSOBIŤ VZNIK POŽIARU ALEBO VÝBUCH: Odstráňte riziká vzniku požiaru z oblasti zvárania a majte k dispozícii pripravený hasiaci prístroj. Iskry zo zvárania a horúce materiály z procesu zvárania môže ľahko prejsť cez malé praskliny a otvory do príslušných oblastí. Nezvárajte na žiadnych nádržiach, sudoch, nádobách ani materiáloch, pokiaľ sa nevykonajú vhodné opatrenia na zaistenie toho, že nebudú prítomné žiadne horľavé ani jedovaté výpary. Nikdy nepoužívajte toto zariadenie, keď sú prítomné horľavé plyny, výpary či kvapalné palivá.
	ZVÁRANÉ MATERIÁLY MÔŽU SPÔSOBIŤ POPÁLENINY: Zváranie vytvára veľké množstvo tepla. Horúce povrchy a materiály na pracovisku môžu spôsobiť vážne popáleniny. Keď sa dotýkate materiálov alebo ich premiestňujete na pracovisku, používajte rukavice a kliešte.

	PLYNOVÁ FĽAŠA MÔŽE VYBUCHNÚŤ, AK SA POŠKODÍ: Používajte len fľaše so stlačeným plynom, ktoré obsahujú správny plyn v ochrannej atmosfére pre používaný proces a správne fungujúce regulátory určené pre používaný plyn a používaný tlak. Plynové fľaše vždy uchovávajte vo vzpriamenej polohe bezpečne zreťazené k pevnej podpere. Nepremiestňujte ani neprepravujte plynové fľaše s odstráneným ochranným uzáverom. Dbajte na to, aby nedošlo ku kontaktu elektródy, držiaka elektródy, pracovnej svorky ani inej elektricky živej časti s plynovou fľašou. Plynové fľaše musia byť umiestnené mimo oblastí, kde by mohli byť vystavené fyzickému poškodeniu či procesu zvárania vrátane iskier a tepelných zdrojov.
	POHYBLIVÉ ČASTI SÚ NEBEZPEČNÉ: V tomto zariadení sa nachádzajú pohyblivé časti, ktoré môžu spôsobiť vážne zranenie. Nepribližujte sa rukami, telom a oblečením k týmto častiam počas spúšťania, obsluhy a servisu zariadenia.
	BEZPEČNOSTNÁ ZNAČKA: Toto zariadenie je vhodné na privod napájania pre zváracie úkony vykonávané v prostredí so zvýšeným nebezpečenstvom zasiahnutia elektrickým prúdom.

Výrobca si vyhradzuje právo vykonávať zmeny a/alebo vylepšenia v konštrukcii bez súčasnej aktualizácie návodu na používanie.

Úvod

Zváracie zariadenie **BesterMig 200-S** umožňuje zváranie:

- GMAW (MIG/MAG)
- FCAW-SS (Samotienený drôt)
- SMAW (MMA)
- GTAW (Zdvih TIG).

Kompletné balenie **BesterMig 200-S** obsahuje:

- Prevádzkový prívod – 3 m
- GMAW (MIG/MAG) zváracia pištoľ – 3 m
- SMAW (MMA) držiak elektród – 3 m
- Hnacie valce V0.6/V0.8 (namontované v podávači drôtu) a V1.0/V0.8 pre plný drôt.
- Plynová hadica – 2 m.

Pre procesy GMAW a FCAW-SS technická špecifikácia opisuje:

- Typ zváracieho drôtu
- Priemer drôtu.

Odporúčaná výbava, ktorú si môže používateľ zakúpiť, bola uvedená v kapitole „Príslušenstvo“.

Návod na inštaláciu a používanie

Pred inštaláciou alebo obsluhou zariadenia si prečítajte celú túto časť.

Umiestnenie a prostredie

Tento stroj bude fungovať v štandardných prostrediach. Je však dôležité, aby sa dodržiavali jednoduché preventívne opatrenia na zaistenie dlhej životnosti a spoľahlivej prevádzky:

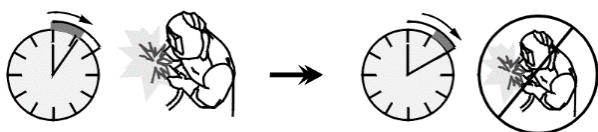
- Neumiestňujte ani nepoužívajte toto zariadenie na povrchu so sklonom väčším ako 10° voči vodorovnej polohe.
- Nepoužívajte toto zariadenie na tavenie rúr.
- Toto zariadenie sa musí umiestniť tam, kde je voľná cirkulácia čistého vzduchu bez obmedzení pre pohyb vzduchu do a z vetracích otvorov. Nezakrývajte zariadenie s papierom, textilom ani handrami, keď je zapnuté.
- Nečistota a prach, ktoré môžu byť vtiahnuté do zariadenia, by sa mali uchovávať na minimálnej úrovni.
- Toto zariadenie má triedu ochrany IP21S. Uchovávajte ho v suchu, keď je to možné, a neumiestňujte ho na vlhkú zem ani do mláky.
- Zariadenie umiestnite mimo strojového zariadenia ovládaného rádiom. Bežná činnosť môže nepriaznivo vplyvať na činnosť blízkeho strojového zariadenia ovládaného rádiom, čo môže viesť k zraneniu alebo poškodeniu zariadenia. Prečítajte si časť o elektromagnetickej kompatibiliti v tomto návode.
- Zariadenie nepoužívajte v prostrediach s okolitou teplotou vyššou ako 40 °C.

Pracovný cyklus a prehrievanie

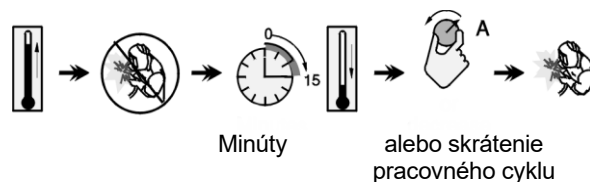
Pracovný cyklus zváracieho zariadenia je percento času v rámci 10-minútového cyklu, v ktorom zvärač dokáže obsluhovať zariadenie pri menovitom zváracom prúde.

Príklad: 60 % pracovný cyklus

Zváranie v trvaní 6 minút. Prestávka v trvaní 4 minút.



Nadmerné predĺženie pracovného cyklu spôsobí aktiváciu obvodu tepelnej ochrany.



Pripojenie vstupného napájania

⚠ VÝSTRAHA

K napájacej sieti smie zváracie zariadenie pripojiť len kvalifikovaný elektrikár. Inštalácia sa musí vykonať v súlade s príslušnými štátnymi predpismi týkajúcimi sa elektrických zariadení a miestnymi predpismi.

Skontrolujte vstupné napätie, fázu a frekvenciu privádzané do tohto zariadenia pred jeho zapnutím. Overte pripojenie uzemňovacích vodičov zo stroja do vstupného zdroja. Zváracie zariadenie **BesterMig 200-S** sa musí pripojiť k správne nainštalovanej zásuvke s uzemňovacím kolíkom.

Vstupné napätie je 230 V, 50/60 Hz. Ďalšie informácie o vstupnom napájaní nájdete v časti s technickými údajmi tohto návodu a na štítku s menovitými technickými údajmi tohto zariadenia.

Uistite sa, že hodnota sieťového napájania dostupného zo vstupného prívodu napájania je primeraná pre normálnu prevádzku tohto zariadenia. Potrebná poistka s oneskorením (alebo istič s charakteristikou „B“) a veľkosti káblov sú uvedené v časti s technickými údajmi tohto návodu.

⚠ VÝSTRAHA

Toto zváracie zariadenie sa môže napájať z generátora elektrickej energie s výstupným výkonom minimálne o 30 % vyšším ako je príkon zváracieho zariadenia.

⚠ VÝSTRAHA

Pri napájaní zväračky z generátora nezabudnite najprv vypnúť zväračku pred vypnutím generátora, aby nedošlo k poškodeniu zväračky!

Výstupné spojenia

Pozrite si body [10], a [11 a [12] na Obrázku 2.

Umiestnenie a pripojenie zdroja napájania



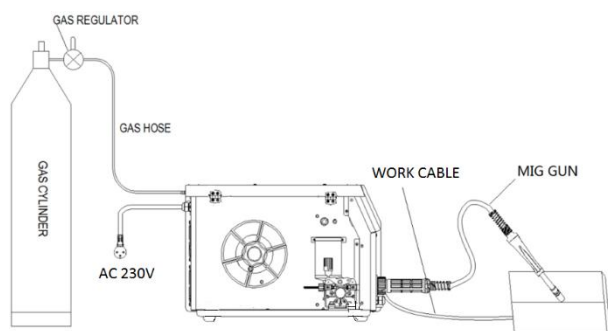
VÝSTRAHA

Vyhňte sa nadmernému množstvu prachu, kyselín a korozívnych materiálov vo vzduchu.

Pri používaní vo vonkajšom prostredí chráňte zariadenie pred dažďom a priamym slnkom.

V okolí zváracíky by malo byť 500 mm priestoru, aby bolo zaistené dobré odvetrávanie.

V uzavretých priestoroch používajte primerané vetranie.



Obrázok 1

Ovládacie prvky a prevádzkové funkcie Predný panel



Obrázok 2

1. Ľavý displej: Zobrazuje hodnotu zvaracieho prúdu, rýchlosť podávania drôtu, indukčnosť a hrúbku materiálu. Počas zvarovania zobrazuje aktuálnu hodnotu zvaracieho prúdu.
2. Pravý displej: V závislosti od zvolenej funkcie a zvaracieho procesu zobrazuje zvaracie napätie vo voltoch, hodnotu úpravy napätia alebo hodnotu sily oblúka. Počas zvarovania zobrazuje aktuálne výstupné zvaracie napätie.
3. Indikátor vstupného napájania: Tento LED indikátor sa rozsvieti, keď sa zvaracie zariadenie zapne a je pripravené na prácu.

4. Pohon prívodu drôtu / preplachovanie plynom: Tento prepínač umožňuje posuv drôtu (test drôtu) a prietok plynu (test plynu) bez zapnutia výstupného napätia.

5. Tlačidlo režimu spúšťania horáka (2-krokové/4-krokové): Slúži na zmenu funkcie spúšte horáka.

Proces	Symbol	Popis
		2-krokové spúšťanie zapína a vypína zvaranie ako priamu odozvu na spúšť. Proces zvarovania sa spustí po stlačení spúšte horáka.
		4-krokový režim umožňuje pokračovať v zvaraní, keď sa uvoľní spúšť horáka. Ak chcete zastaviť zvaranie, znovu stlačte spúšť horáka. 4-krokový model uľahčuje výrobu dlhých zvarov.

6. Tlačidlo voľby procesu zvarovania: Umožňuje vybrať proces zvarovania:

Proces	Symbol	Popis
		Manuálne nastavenie GMAW (MIG/MAG).
		Synergické nastavenie GMAW (MIG/MAG). SYN znamená, že pri výbere hrúbky, plynu a priemeru, stroj odporučí prúd a napätie.
		SMAW (MMA)
		GTAW (Zdvih TIG)

7. Tlačidlo voľby plynu: Umožňuje výber typu ochranného plynu (len pre synergický režim).

Proces	Symbol	Popis
	MIX	Výber plynového tienenia alebo bez plynu.
	CO₂	

8. Tlačidlo Test plynu: Toto tlačidlo umožňuje spustiť prietok plynu (test plynu) bez zapnutia výstupného napätia.

9. Tlačidlo na voľbu priemeru drôtu alebo manuálneho režimu: Slúži na nastavenie priemeru zvaracieho drôtu pre synergický režim.

Proces	Symbol	Popis
	0,6	Dostupný priemer drôtu [mm] závisí od výberu typu plynového tienenia, typu drôtu a materiálu zvaracieho drôtu.
	0,8	
	0,9	
	1,0	

10. Záporná výstupná zásuvka pre zvarací obvod: Slúži na pripojenie držáka elektródy s prídom/pracovným prídomom v závislosti od požadovanej konfigurácie.

11. Kladná výstupná zásuvka pre zvarací obvod: Slúži na pripojenie držača elektródy s prívodom/pracovným prívodom v závislosti od požadovanej konfigurácie. 
12. Zásuvka EURO: Slúži na pripojenie zvaracej pištole (pre procesy GMAW/FCAW).
13. Ľavý ovládač: Kliknutím vyberte Ampér / Rýchlosť podávania drôtu / Indukčnosť / Hrúbku materiálu a otočením nastavte hodnotu zvoleného parametra. Slúži na nastavenie hodnoty zobrazenej na ľavom displeji. V závislosti od procesu zvarania je možné nastaviť:

Proces	Symbol	Popis
	m/min	<u>Rýchlosť podávania drôtu WFS:</u> Nominálna hodnota rýchlosti podávania drôtu (m/min).
		<u>Indukčnosť:</u> Týmto tlačidlom sa ovláda regulácia oblúka. Ak je hodnota vyššia, oblúk bude mäkkší a počas zvarania bude menej rozstrekovať.
	A	<u>Prúd:</u> Nastavenie hodnoty výstupného prúdu v ampéroch [A].
	m/min	<u>Rýchlosť podávania drôtu WFS:</u> Nominálna hodnota rýchlosti podávania drôtu (m/min).
		<u>Indukčnosť:</u> Týmto tlačidlom sa ovláda regulácia oblúka. Ak je hodnota vyššia, oblúk bude mäkkší a počas zvarania bude menej prskať.
		<u>Hrúbka materiálu:</u> Hodnota v mm zvaraného materiálu.
	A	<u>Prúd:</u> Nastavenie hodnoty výstupného prúdu v ampéroch [A].
	A	<u>Prúd:</u> Nastavenie hodnoty výstupného prúdu v ampéroch [A].

14. Snímač napätia/napäťového trimu/sily oblúka: V závislosti od procesu zvarania tento snímač ovláda:

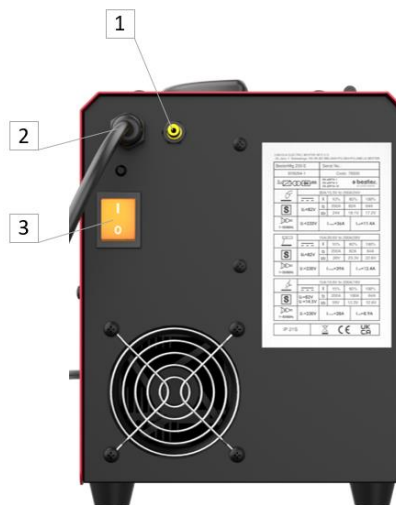
GMAW proces	V	Napätie
GMAW proces	V+/-	<u>Úprava napätia:</u> počas zvarania môžete upraviť napätie.
Proces SMAW		<u>SILA OBLÚKA:</u> SILA OBLÚKA - výstupný prúd sa dočasne zvýši na odstránenie skratového spojenia medzi elektródou a súčiastkou.

15. Indikátor tepelného preťaženia, indikuje, že zariadenie je preťažené alebo že chladenie nie je dostatočné.

POZNÁMKA:

- Ak sa prekročí pracovný cyklus, rozsvieti sa 'ochranná kontrolka'. Ukazuje, že vnútorná teplota prekročila povolenú úroveň a stroj by sa mal prestať používať, aby mohol vychladnúť. Zváranie môže pokračovať po zhasnutí 'ochrannej kontrolky'.
- Napájací zdroj by mal byť vypnutý, keď sa zariadenie nepoužíva.
- Zvárači by mali nosiť ochranný odev a zvaračskú prilbu, aby sa predišlo poraneniu oblúkom a tepelným žiarením.
- Je potrebné dbať na to, aby nedošlo k vystaveniu iných osôb zvaraciemu oblúku. Odporúča sa používanie skríningu.
- Nezvárajte v blízkosti horľavých alebo výbušných materiálov.

Zadný panel



Obrázok 3

- Konektor plynu: Pripojenie pre plynové potrubie.
- Napájací prívod.
- Hlavný vypínač (I/O): Slúži na ovládanie vstupu napájania do zariadenia. Pred zapnutím napájania („I“) sa uistite, že je zdroj napájania pripojený k sieťovému napájaniu.

VÝSTRAHA

Po opätovnom zapnutí stroja sa vyvolá posledný proces zvarania.

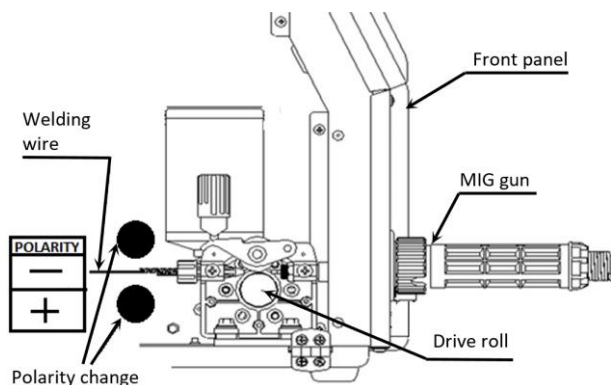
VÝSTRAHA

Ak je tlačidlo stlačené v procese GMAW, výstupné terminály budú živé.

VÝSTRAHA

Počas procesu SMAW sú výstupné terminály stále živé.

Montáž a pripojenie



Obrázok 4



VÝSTRAHA

Kladná (+) polarita je nastavená vo výrobe.

Ak je potrebné zmeniť polaritu zvárania, používateľ by mal:

- Vypnúť stroj.
- Určiť požadovanú polaritu elektródy (alebo drôtu). Vyhľadať dané informácie v údajoch.
- Vybrať a nastaviť správnu polaritu.



VÝSTRAHA

Pred zváraním skontrolujte polaritu elektród a drôtov.



VÝSTRAHA

Pri používaní stroja musia byť dvere úplne zatvorené.



VÝSTRAHA

Počas práce nepoužívajte rukoväť na premiestňovanie stroja.

Zavedenie drôtu elektródy

- Vypnite zariadenie.
- Otvorte bočný panel zariadenia.
- Odskrutkujte poistnú maticu objímky.
- Zložte cievku s drôtom na objímku tak, aby sa cievka otáčala proti smeru hodinových ručičiek, keď sa drôt zavádza do podávača drôtu.
- Uistite sa, že vodiaci kolík cievky vchádza do montážneho otvoru na cievke.
- Zaskrutkujte upevňovací uzáver objímky.
- Zložte valec drôtu pomocou správnej drážky zodpovedajúcej priemeru drôtu.
- Uvoľnite koniec drôtu a odrežte ohnutý koniec, pričom zabezpečte, aby nemal žiadny ostrý okraj.
- Zariadenie je prispôbené na max. 200 mm cievku.



VÝSTRAHA

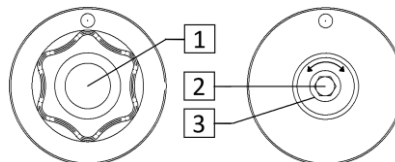
Ostrý koniec drôtu môže spôsobiť zranenie.

- Otočte cievku s drôtom proti smeru hodinových ručičiek a zaveďte koniec drôtu do podávača drôtu až po zásuvku Euro.
- Nastavte silu prítlačného valca podávača drôtu správnym spôsobom.

Nastavenie brzdného momentu objímky

Aby nedošlo k spontánnemu odvíjaniu zväracieho drôtu, objímka je vybavená brzdou.

Nastavenie sa vykonáva otočením skrutky s hlavou so šesťhranným otvorom M8, ktorá sa nachádza vnútri rámu objímky po odskrutkovaní upevňovacieho uzáveru objímky.



Obrázok 5

1. Upevňovací uzáver.
2. Nastavovacia skrutka s hlavou so šesťhranným otvorom M8.
3. Tlačná pružina.

Otočením skrutky s hlavou so šesťhranným otvorom M8 v smere hodinových ručičiek sa zvýši napätie pružiny, čím sa zvýši brzdný moment

Otočením skrutky s hlavou so šesťhranným otvorom M8 proti smeru hodinových ručičiek sa zníži napätie pružiny, čím sa zníži brzdný moment.

Po dokončení nastavenia by sa mal znova zaskrutkovať upevňovací uzáver.

Vloženie drôtu elektródy do zväracieho horáka

- Vypnite zväracie zariadenie.
- V závislosti od procesu zvárania pripojte správnu pištoľ k zásuvke euro, pričom by sa mali zhodovať menovité parametre pištole a zväracieho zariadenia.
- Oddiaľte dýzu od pištole a kontaktného hrotu alebo ochranného uzáveru a kontaktného hrotu. Potom narovnajete pištoľ.
- Zapnite zväracie zariadenie.
- Stlačením spúšte prevedte drôt cez vložku pištole, kým drôt vyjde zo závitového konca.
- Po uvoľnení spúšte by sa cievka drôtu nemala odvíjať.
- Zodpovedajúcim spôsobom nastavte brzdú cievky.
- Vypnite zväracie zariadenie.
- Nainštalujte správny kontaktný hrot.
- V závislosti od procesu zvárania a typu pištole nainštalujte dýzu (proces GMAW) alebo ochranný uzáver (proces FCAW-SS).



VÝSTRAHA

Dbajte na to, aby ste sa nepriblížili očami a rukami ku koncu pištole, pokiaľ drôt vychádza zo závitového konca.

Nastavenie prítlačnej sily valca

Tlačné rameno reguluje množstvo sily, ktorou hnacie valce pôsobia na drôt.

Tlaková sila sa nastavuje otočením nastavovacej matice [1] na Obrázku 6 v smere hodinových ručičiek na zvýšenie sily, proti smeru hodinových ručičiek na zníženie sily. Zo správneho nastavenia tlačného ramena vyplýva najlepší zvarací výkon.



VÝSTRAHA

Ak je tlak valca príliš nízky, valec sa bude šmýkať na drôte. Ak sa tlak valca nastaví príliš vysoko, drôt sa môže zdeformovať, čo spôsobí problémy s podávaním vo zvaracej pištoľi. Tlaková sila by sa mala nastaviť správne. Pomaly znižujte tlakovú silu dovtedy, kým sa drôt práve nezačne šmýkať na hnacom valci a potom mierne zvýšte tlakovú silu otočením nastavovacej matice o jednu otáčku.

Výmena hnacích valcov

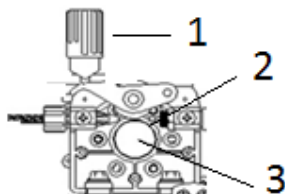


VÝSTRAHA

Pred inštaláciou alebo výmenou hnacích valcov vypnite vstupné napájanie zdroja zvaracieho napájania.

BesterMig 200-S je vybavený hnacím valcom V0.6/V0.8 pre oceľový drôt a do balenia sú pridané valce V1.0/V0.8. Pre iné rozmery drôtu je k dispozícii súprava správnych hnacích valcov (pozrite si kapitolu „Príslušenstvo“) a dodržiavajte pokyny:

- Vypnite zvaracie zariadenie.
- Uvoľnite páku prítlačného valca [1].
- Odskrutkujte upevňovací uzáver [3].
- Vymeňte hnací valec [2] za kompatibilný valec zodpovedajúci používanému drôtu.



Obrázok 6

- Upevňovací uzáver [3].
- Zaisťte páku prítlačného valca [1].

Prípojenie plynu

Plynová fľaša sa musí nainštalovať so správnym regulátorom toku. Po bezpečnej inštalácii plynovej fľaše s regulátorom toku pripojte plynovú hadicu z regulátora k vstupnému konektoru plynu zariadenia. Pozrite si bod [1] na Obrázku 3.



VÝSTRAHA

Toto zvaracie zariadenie podporuje všetky vhodné plyny v ochrannej atmosfére vrátane oxidu uhličitého, argónu a hélia s maximálnym tlakom 5,0 bar.

POZNÁMKA: Pri použití zdvíhacieho procesu GTAW pripojte plynovú hadicu z horáka GTAW k regulátoru plynu na plynovej fľaši štítového zariadenia.

Zváranie GMAW, proces FCAW-SS

BesterMig 200-S možno použiť na zváranie GMAW a proces FCAW-SS.

Príprava stroja na proces zvárania GMAW a FCAW.

Postup začatia zvárania procesu GMAW alebo FCAW-SS:

- Určte polaritu drôtu, ktorý sa má použiť. Tieto informácie nájdete v údajoch drôtu.
- Pripojte výstup plynom chladenej pištole na proces GMAW/FCAW-SS k zásuvke Euro [12] Obrázok 2.
- V závislosti od používaného drôtu pripojte pracovný prívod k výstupnej zásuvke [10] alebo [11] Obrázok 2.
- Pripojte pracovný prívod k zváranému kusu pomocou pracovnej svorky.
- Nainštalujte správny drôt.
- Nainštalujte správnu cievku s drôtom.
- Uistite sa, ak je to potrebné (proces GMAW), že je pripojený plynový štít.
- Zapnite zariadenie.
- Stlačením spúšte prevedte drôt cez vložku pištole tak, aby drôt vyšiel zo závitového konca.
- Nainštalujte správny kontaktný hrot.
- V závislosti od procesu zvárania a typu pištole nainštalujte dýzu (proces GMAW) alebo ochranný uzáver (proces FCAW-SS).
- Zatvorte ľavý bočný panel.
- Nastavte režim zvárania na GMAW [6] Obrázok 2.
- Teraz je zvaracie zariadenie pripravené na zváranie.
- Pokiaľ sú dodržané predpisy bezpečnosti a ochrany zdravia pri práci v rámci zvárania, zváranie sa môže začať.

Zváranie GMAW, proces FCAW-SS v manuálnom režime

Na **BesterMig 200-S** môže byť nastavené:

BesterMig 200-S
- Napätie zváracieho zaťaženia - Rýchlosť podávania drôtu - Indukčnosť - Hrúbka materiálu

2-krokový - 4-krokový režim mení funkciu spúšte pištole.

- 2-krokové spúšťanie zapína a vypína zváranie ako priamu odozvu na spúšť. Proces zvárania sa vykoná po stlačení spúšte pištole.
- 4-krokový režim umožňuje pokračovať v zváraní, keď sa uvoľní spúšť horáka. Zváranie sa zastaví opätovným stlačením spúšte pištole. 4-krokový režim uľahčuje vytváranie dlhých zvarov.



VÝSTRAHA

4-krokový režim nefunguje počas bodového zvárania.

Proces zvárania SMAW (MMA)

BesterMig 200-S obsahuje držiak elektródy s prívodom potrebným na zváranie SMAW.

Postup začatia zvárania procesu SMAW:

- Najprv vypnite zariadenie.
- Určte polaritu elektródy, ktorá sa má použiť. Tieto informácie nájdete v údajoch elektródy.
- V závislosti od polarity použitej elektródy pripojte pracovný prívod a držiak elektródy s prívodom k výstupnej zásuvke [10] alebo [11] (Obrázok 2) a uzamknite ich. Pozrite si Tabuľku 1.

Tabuľka 1.

		VÝSTUPNÁ ZÁSUVKA	
POLARITA	JEDNOSMERNÝ PRÚD (+)	Držiak elektródy s prívodom k SMAW	[11] +
		Pracovný prívod	[10] -
	JEDNOSMERNÝ PRÚD (-)	Držiak elektródy s prívodom k SMAW	[10] -
		Pracovný prívod	[11] +

- Pripojte pracovný prívod k zváranému kusu pomocou pracovnej svorky.
- Nainštalujte správnu elektródu do držiaka elektródy.
- Zapnite zváracie zariadenie.
- Nastavte režim zvárania na MMA [6] Obrázok 2.
- Nastavte parametre zvárania.
- Teraz je zváracie zariadenie pripravené na zváranie.
- Pokiaľ sú dodržané predpisy bezpečnosti a ochrany zdravia pri práci v rámci zvárania, zváranie sa môže začať.

Používateľ môže nastaviť nasledujúce funkcie:

BesterMig 200-S
- Zvárací prúd - SILA OBLÚKA

Proces zvárania GMAW

BesterMig 200-S je možné použiť na proces GTAW s jednosmerným prúdom DC (-). Zapálenie oblúka je možné dosiahnuť len metódou TIG so zdvíhaním (zapálenie kontaktom a zapálenie zdvihnutím).

BesterMig 200-S neobsahuje horák na zváranie GTAW, ale dá sa zakúpiť osobitne. Pozrite si kapitolu „Príslušenstvo“.

Postup začatia zvárania procesu GTAW:

- Najprv vypnite zariadenie.
- Pripojte horák GTAW k [11] výstupnej zásuvke.
- Pripojte pracovný prívod k [10] výstupnej zásuvke.
- Pripojte pracovný prívod k zváranému kusu pomocou pracovnej svorky.
- Nainštalujte správnu volfrámovú elektródu do horáka GTAW.
- Zapnite zariadenie.
- Nastavte režim zvárania na GTAW [6] Obrázok 2
- Nastavte parametre zvárania.
- Teraz je zváracie zariadenie pripravené na zváranie.
- Pokiaľ sú dodržané predpisy bezpečnosti a ochrany zdravia pri práci v rámci zvárania, zváranie sa môže začať.

Údržba



VÝSTRAHA

Čo sa týka akýchkoľvek úkonov spojených s opravou, úprav či údržby, odporúča sa kontaktovať najbližšie technické servisné stredisko spoločnosti Lincoln Electric. Opravy a úpravy vykonané neautorizovaným servisom alebo personálom povedú k zrušeniu platnosti záruky výrobcu.

Akékoľvek zjavné poškodenie je potrebné okamžite nahlásiť a opraviť.

Pravidelná údržba (každý deň)

- Skontrolujte stav izolácie a spojov prevádzkových prívodov a izolácie napájacieho prívodu. Ak sa vyskytuje nejaké poškodenie izolácie, ihneď vymeňte prívod.
- Odstráňte materiál rozstrelu z dýzy zváracie pištole. Materiál rozstrelu by mohol rušiť prúdenie plynu v ochrannnej atmosfére do oblúka.
- Skontrolujte stav zváracie pištole: vymeňte ju, ak je to potrebné.
- Skontrolujte stav a činnosť chladiaceho ventilátora. Udržujte jeho vetracie otvory v čistote.

Pravidelná údržba (každých 200 prevádzkových hodín, ale minimálne raz ročne)

Vykonajte pravidelnú údržbu a navyše okrem toho:

- Zariadenie udržiavajte v čistote. Pomocou suchého (a nízkotlakového) prúdu vzduchu odstráňte prach z vonkajšieho krytu a zo skrine vnútri.
- Ak je to potrebné, vyčistite a pritiahnite všetky zvarené svorky.

Častosť úkonov údržby sa môže meniť podľa pracovného prostredia, v ktorom je zariadenie umiestnené.



VÝSTRAHA

Nedotýkajte sa elektrických častí pod napätím.



VÝSTRAHA

Pred odstránením krytu zváracieho zariadenia sa musí zváracie zariadenie vypnúť a napájací prívod sa musí odpojiť od sieťovej elektrickej zásuvky.



VÝSTRAHA

Pred každou údržbou a každým servisom sa musí odpojiť sieťové napájanie od zariadenia. Po každej oprave vykonajte náležité skúšky na zaistenie bezpečnosti.

Zásady pomoci zákazníkom

Hlavnou náplňou podnikania spoločnosti Lincoln Electric Company je výroba a predaj vysokokvalitných zváracích zariadení, spotrebných dielov a rezných zariadení. Našou úlohou je plniť potreby našich zákazníkov a prekračovať ich očakávania. V prípade potreby môžu kupujúci požiadať spoločnosť Lincoln Electric o radu alebo informácie týkajúce sa používania jej výrobkov. Odpovedáme našim zákazníkom na základe našich najlepších informácií, s ktorými v danom čase disponujeme. Spoločnosť Lincoln Electric nie je v pozícii, aby zaručovala poskytovanie takeého poradenstva, pričom nepreberá žiadnu zodpovednosť za takéto informácie či rady. Výslovne sa zriekame akejkoľvek záruky akéhokoľvek druhu vrátane akejkoľvek záruky vhodnosti pre akýkoľvek konkrétny účel zákazníka ohľadom takýchto informácií alebo rád. Z praktického hľadiska nemôžeme tiež preberať žiadnu zodpovednosť za aktualizáciu či opravu akýchkoľvek takýchto informácií či rád po ich poskytnutí, pričom poskytnutie informácií či rád nevytvára, nerozširuje ani nemení žiadnu záruku ohľadom predaja našich výrobkov.

Lincoln Electric je vnímavý výrobca, ale voľba a používanie konkrétnych výrobkov predávaných spoločnosťou Lincoln Electric je výlučne v pôsobnosti a zodpovednosťou zákazníka. Mnohé premenné mimo kontroly spoločnosti Lincoln Electric ovplyvňujú výsledky získané pri aplikácii týchto typov požiadaviek na spôsoby výroby a servis.

Tieto informácie podliehajú zmenám – pričom sú presné podľa najlepších našich znalostí v čase tlače. Všetky aktualizované informácie nájdete na stránke www.lincolnelectric.com.

Riešenie problémov

Nie.	Problém	Možná příčina	Odporúčané riešenie
1	Svieti žltý tepelný indikátor	Vstupné napätie je príliš vysoké ($\geq 15\%$)	Vypnite napájací zdroj; Skontrolujte hlavné napájanie. Reštartujte zvaračku, keď sa napájanie vráti do normálneho stavu.
		Vstupné napätie je príliš nízke ($\leq 15\%$)	
		Nedostatočná ventilácia.	Zlepšite ventiláciu.
		Teplota okolia je príliš vysoká.	Po znížení teploty sa stroj automaticky obnoví.
		Prekročenie menovitého pracovného cyklu.	Po znížení teploty sa stroj automaticky obnoví.
2	Nefunguje motor na podávanie drôtu	Chybný potenciometer	Vymeňte potenciometer.
		Dýza je zablokovaná.	Vymeňte dýzu.
		Hnací valec je uvoľnený.	Zvýšte napätie na hnacom valci.
3	Chladiaci ventilátor nefunguje alebo sa otáča príliš pomaly	Spínač je pokazený	Vymeňte spínač.
		Ventilátor je pokazený	Vymeňte alebo opravte ventilátor.
		Pokazený alebo odpojený vodič	Skontrolujte pripojenie.
4	Oblúk nie je stabilný a rozstrekovanie je veľké	Príliš veľký kontaktný hrot spôsobuje nestabilitu prúdu	Zameňte za správny kontaktný hrot a/alebo hnací valec.
		Príliš tenký napájací kábel spôsobuje nestabilitu napájania.	Vymeňte napájací kábel.
		Príliš nízke vstupné napätie	Opravte vstupné napätie.
		Odpor pri podávaní drôtu je príliš veľký	Vyčistite alebo vymeňte vložku a udržiajte kábel pištole v rovine.
5	Oblúk sa nespustí	Pracovný kábel je poškodený	Pripojte/opravte pracovný kábel.
		Obrobok je mastný, špinavý, hrdzavý alebo natretý	Vyčistite obrobok, zaistite dobrý elektrický kontakt medzi pracovnou svorkou a obrábaným materiálom.
6	Žiadny ochranný plyn	Horák nie je správne pripojený.	Opätovne pripojte horák.
		Plynové potrubie je zovreté alebo zablokované.	Skontrolujte plynový systém.
		Plynová hadica je poškodená.	Oprava alebo výmena.
7	Iné		Prosím kontaktujte našu prevádzku terénneho servisu.

Smernica o zbere a recyklácii elektrického a elektronického odpadu (WEEE)

07/06



Elektrické zariadenia nelikvidujte spoločne s bežným komunálnym odpadom!
V súlade s dodržaním Európskej smernice o zbere a recyklácii elektrického a elektronického odpadu (WEEE) 2012/19/ES a jej zavedením do celoštátnej legislatívy sa musia elektrické zariadenia, ktoré dosiahli koniec svojej životnosti, zberať osobitne a odovzdávať do stredísk vykonávajúcich recykláciu spôsobom šetrným k životnému prostrediu. Ako vlastníik tohto zariadenia by ste mali získať informácie o schválených systémoch zberu od nášho miestneho zástupcu.
Uplatnením tejto európskej smernice budete chrániť životné prostredie a ľudské zdravie!

Náhradné diely

12/05

Pokyny na čítanie zoznamu dielov

- Nepoužívajte tento zoznam dielov pre zariadenie, ak nie je uvedené jeho kódové číslo. V prípade, že nie je nejaké kódové číslo uvedené, kontaktujte servisné oddelenie spoločnosti Lincoln Electric.
- Na určenie toho, kde sa príslušný diel pre váš stroj s konkrétnym kódom nachádza, použite obrázok na strane so zostavou a nižšie uvedenú tabuľku.
- Používajte len diely s označením „X“ v stĺpci pod číslom záhlavia uvedeným na strane so zostavou (# uvádza zmenu v tomto výťažku).

Najprv si prečítajte vyššie uvedené pokyny na čítanie zoznamu dielov, potom vychádzajte z príručky náhradných dielov „Spare Part“ dodanej so zariadením, ktorá obsahuje odkazy na čísla dielov s obrázkovým popisom.

REACH

11/19

Komunikácia v súlade s Článkom 33.1 Nariadenia (ES) č. 1907/2006 – REACH.

Niektoré časti vnútri tohto výrobku obsahujú:

Olovo, EC 231-100-4, CAS 7439-92-1

s viac ako 0,1 % hmotnostného percenta v homogénnom materiáli. Tieto látky sú zahrnuté do „Zoznamu kandidátskych látok vzbudzujúcich veľmi veľké obavy na autorizáciu“ nariadenia REACH.

Váš konkrétny výrobok môže obsahovať jednu alebo viac uvedených látok.

Návod na bezpečné používanie:

- používajte podľa pokynov výrobcu, po použití si umyte ruky;
- uchovávajte mimo dosahu detí, nedávajte do úst,
- zlikvidujte v súlade s miestnymi predpismi.

Miesta autorizovaných servisných stredísk

09/16

- V prípade reklamácie nejakej chyby v rámci záručnej doby od spoločnosti Lincoln musí zákazník kontaktovať autorizované servisné stredisko (LASF) spoločnosti Lincoln.
- Požiadajte o pomoc svojho miestneho obchodného zástupcu spoločnosti Lincoln pri vyhľadani autorizovaného servisného strediska, alebo prejdite na www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator.

Elektrická schéma

Pozrite si príručku „Náhradný diel“, ktorá je k dispozícii na webovej stránke.

<https://www.lincolnelectric.com/en-gb/support/Pages/operator-manuals-eu.aspx>



Príslušenstvo

W10429-15-3M	Pištoľ LGS2 150 MIG, chladená plynom - 3 m.
W000010786	Kužeľová plynová dýza Ø12 mm.
W000010820	Kontaktný hrot M6x25mm ECu 0,6 mm
W000010821	Kontaktný hrot M6x25mm ECu 0,8 mm
WP10440-09	Kontaktný hrot M6x25mm ECu 0,9 mm
W000010822	Kontaktný hrot M6x25mm ECu 1,0 mm
WP10468	Ochranný uzáver k procesu FCAW-SS.
W10529-17-4V	GTAW horák WTT2 17- 4 m s ventilom
W000260684	Prívodný KIT na proces SMAW:
	Držiak elektródy s prívodom k procesu SMAW - 3 m.
	Prevádzkový prívod - 3 m.
VALCOVÁ SÚPRAVA PRE PLNÉ DRÔTY	
S33444-20	Pohonný valec V0,6 / V0,8 (štandardne nainštalovaný)
S33444-21	Pohonný valec V0,8 / V1,0 (štandardne nainštalovaný)
VALCOVÁ SÚPRAVA PRE HLINÍKOVÉ DRÔTY	
S33444-22	Pohonný valec U0,8 / U1,0
VALCOVÁ SÚPRAVA PRE DUTÉ DRÔTY	
S33444-23	Pohonný valec VK0,9 / VK1,1

VÝSTRAHA

Pri zváraní nad 160 A je potrebné vymeniť nadprúdovú ochranu za 20A – 25A typ D a zameniť za vhodnú vstupnú zástrčku (alebo sa pripojiť priamo do elektrickej siete) Príklad:

