

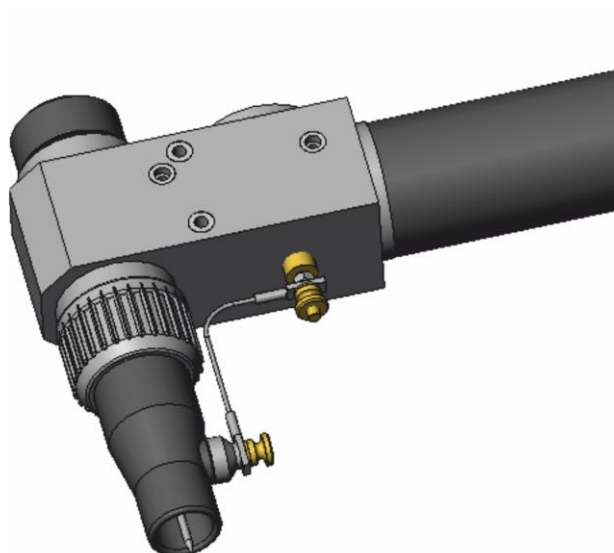
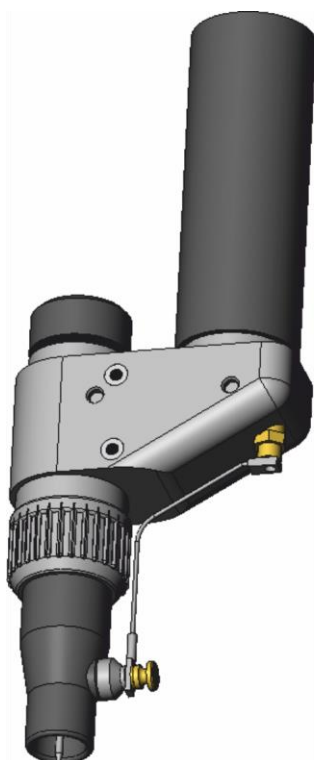
TORȚĂ DE SUDARE

MEC 4

INSTRUCȚIUNI DE SIGURANȚĂ, UTILIZARE ȘI ÎNTREȚINERE

APARAT Nr.

W000315606 - W000315607 - W000315610 - W000315611 - W000315612



EDIȚIE : RO
REVIZIE : G
DATA : 01-2023

Instrucțiuni de utilizare

REF : **8695 9007**

Instrucțiuni originale

LINCOLN[®]
ELECTRIC

Producătorul vă mulțumește pentru încrederea acordată prin achiziționarea acestui echipament, de care veți fi pe deplin satisfăcuți dacă respectați instrucțiunile de utilizare și întreținere.

Proiectarea sa, specificațiile componentelor și fabricarea sa sunt în conformitate cu directivele europene aplicabile.

Vă invităm să consultați declarația CE anexată pentru a cunoaște directivele cărora este supus echipamentul.

Producătorul nu își va asuma responsabilitatea în cazul în care componente nerecomandate sunt asociate cu acest produs.

Pentru siguranța dvs., în continuare vă prezentăm o listă nerestrictivă de recomandări sau cerințe; multe dintre acestea sunt specificate în Codul Muncii.

În încheiere avem rugămintea să vă informați furnizorul cu privire la orice erori pe care le veți regăsi în acest manual de instrucțiuni.

CONȚINUT

A - INSTRUȚIUNI DE SIGURANȚĂ	1
1 - NIVELUL DE ZGOMOT	2
B - DESCRIERE	3
1 - PREZENTARE	3
2 - CARACTERISTICA TORȚEI MEC 4.....	4
3 - RĂCIREA TORȚEI	5
4 - DESCRIEREA CORPULUI TORȚEI.....	6
5 - STARE LA LIVRARE	8
6 - DIMENSIUNI ȘI FIXARE.....	9
C - UTILIZARE	10
1 - ELECTROD TUNGSTEN.....	10
2 - ASCUȚIREA ELECTROZILOR	10
3 - UNGHIUL DE ASCUȚIRE	10
4 - REGLAREA ELECTRODULUI ÎN TORȚA MEC4	11
5 - OPȚIUNE PENTRU TUNGSTEN 6 - 6,4 - 7 MM	12
6 - DUZE.....	12
7 - OPȚIUNEA SCUT POSTERIOR MEC4 « W000315603 »	13
8 - OPȚIUNEA POLI MAGNETICI.....	14
D - RACORDAREA TORȚEI MEC4	17
1 - RACORDAREA LA MEC4 W000315606 / W000315607	17
2 - RACORDAREA MEC4 W000315611 / W000315612.....	18
3 - RACORDAREA MEC4 W000315610	20
E - ÎNTREȚINERE	21
1 - INTERVENȚII	21
2 - DEPANARE.....	22
3 - PIESE DE SCHIMB.....	23
NOTE PERSONALE	28

REVIZII

REVIZIA F

08/19

DENUMIRE	PAGINA
Creare versiune limba română	-

REVIZIA G

01/23

DENUMIRE	PAGINA
Actualizare S-a adăugat „Instalarea LINC-MASTER ”	

A - INSTRUCȚIUNI DE SIGURANȚĂ

Pentru instrucțiunile generale de siguranță, consultați manualul specific, furnizat împreună cu acest echipament.



Echipament de sudare cu arc electric în mediu protector de gaz



Înainte de orice intervenție asupra torței, asigurați-vă că generatorul este scos de sub tensiune.



ELIMINAREA FREEZCOOL-ULUI: (lichid de răcire 285 de culoare roză)

- W000010167 (9,6L)
- W000010168 (19,3L)

- Freezcool-ul nu trebuie deversat în cantitate mare în mediul natural. Trebuie să respectați normele de eliminare locale în materie de CCO(*).
- Înainte de orice eliminare, informați-vă la serviciul public de administrare a apelor pentru a afla modalitățile din regiunea dumneavoastră.

Indicați-le:

- ❖ CCO-ul freezcool-ului (741000 mg/kg)
- ❖ cantitatea de eliminat în kg
- Serviciul public de administrare a apelor vă va indica demersul de urmat și, în special, :
 - ❖ locul
 - ❖ cantitatea
 - ❖ ora ...

* CCO (Consumul Chimic de Oxigen) reprezintă partea din produs care necesită oxigen,
de ex.: sărurile minerale oxidabile și majoritatea compușilor organici.



1 - NIVELUL DE ZGOMOT

Parametru de reglare	Nivelul de presiune sonoră la posturile de lucru cele mai apropiate $L_{aeq.1min}$	Nivelul de presiune sonoră de vârf la posturile de lucru cele mai apropiate L_{pc}	Nivelul de putere sonoră L_{wa}
Sudare :TIG/Alternativ/Normal 300 A ; 50 Hz ;Nac 70%	69.2 până la 73.6 dB(A)	102.6 dB(C)	90 dB(A)
Sudare :TIG/Alternativ/Normal 300 A ; 80 Hz ;Nac 70%	68.6 până la 75.3 dB(A)	101.8 dB(C)	97 dB(A)
Sudare :TIG/Alternativ/Pulsat 300 A ; 50 Hz ;Nac 70% ;pulsé 5 Hz	69.3 până la 72.1 dB(A)	99.8 dB(C)	95 dB(A)
Sudare :TIG/Continuu/Normal 200 A	68.7 până la 71.4 dB(A)	103.7 dB(C)	87 dB(A)
Sudare :TIG/Continuu/Pulsat 200 A	68.4 până la 70.4 dB(A)	98.7 dB(C)	85 dB(A)



Purtarea căștii este **OBLIGATORIE** în timpul sudării.

B - DESCRIERE

1 - PREZENTARE

Torța **MEC4** este special destinată aplicațiilor de sudare TIG automată sub atmosferă gazoasă inertă cu electrod de Tungsten.

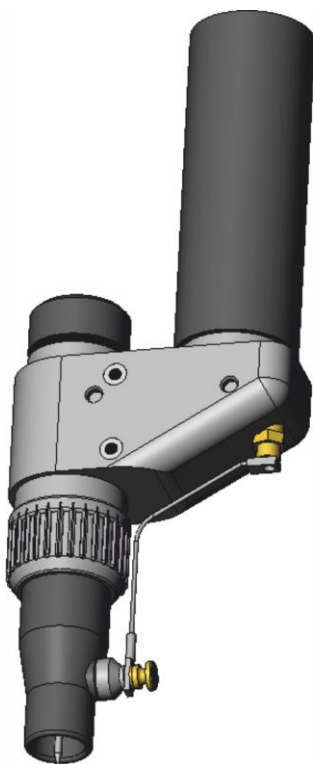
Ea ține cont de toate imperativele impuse de lucrările de sudare de calitate și de mare productivitate, indiferent de metalele asamblate:

- Oțeluri cu carbon sau slab aliate
- Oțeluri inoxidabile
- Aliaje ușoare
- Cupru
- Titan
- Zirconiu, etc.

Prezentarea sa în :

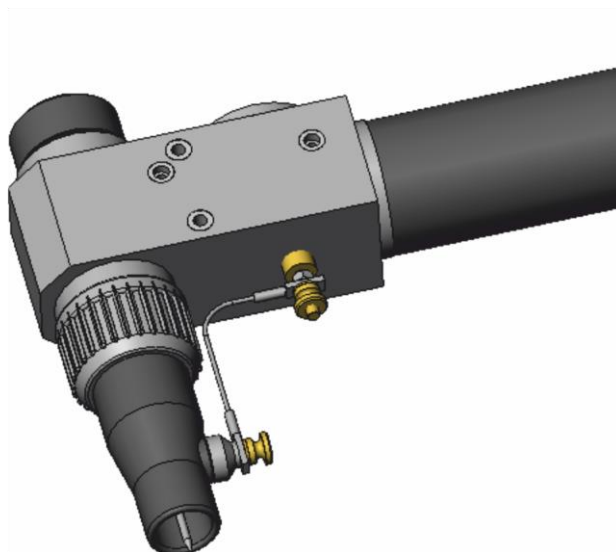
- **versiune dreaptă**: fascicul de cabluri paralel cu corpul torței
- **versiune cotită**: fascicul de cabluri perpendicular pe corpul torței

oferă astfel maximum de accesibilitate la asamblările de realizat.



VERSIUNEA DREAPTĂ

- W000315606 : Versiunea cu racorduri cu filet
- W000315611 : Versiunea Quick Connector (QC)
- W000315610 : Versiunea pentru generator manual



VERSIUNEA COTITĂ

- W000315607 : Versiunea cu racorduri cu filet
- W000315612 : Versiunea Quick Connector (QC)

Cele 2 versiuni oferă posibilitățile următoare:

- Demontarea ușoară a portelectrodului prin partea de sus a corpului torței, în scopul de a face operațiunea rapidă fără dereglarea mecanică a torței.
- Prereglarea (exteriorul torței) lungimii de ieșire a electrodului în raport cu extremitatea duzei de protecție. Această prereglare se efectuează cu ajutorul unui instrument reglabil livrat împreună cu torța.
- Forma paralelipipedică a corpului exterior al torței permite citirea referinței poziționării.
- Torța **MEC4**, răcită prin circulația apei poate suporta fără dificultate regimurile cele mai severe până la 500 A la 100% (cu excepția versiunii W000315610 limitată la 250 A la 100%.
- În opțiune, torța **MEC4** dreaptă sau cotită poate include instantaneu suplimentările următoare:
 - Duză cu circuit electromagnetic pentru sudarea cu DEVIAREA sau PENDULAREA ARCULUI.
 - Portelectrod de diametru mare 6,0, 6,4 sau 7 mm pentru sudarea aliajelor ușoare cu intensitate mare în curent alternativ.
 - Scut posterior de protecție gazoasă suplimentară la duză pentru toate aplicațiile care impun un grad ridicat de protecție gazoasă a metalului topit. Această opțiune de scut posterior este compatibilă cu pendularea arcului.

2 - CARACTERISTICA TORȚEI MEC4

		Versiunea cu racorduri cu filet	Versiunea cu Quick Connector (QC)	Versiunea manuală
Referință	Dreaptă	W000315606	W000315611	W000315610
	Cotită	W000315607	W000315612	
Intensitate maximă		500A / 100%		250A / 100%
Greutate torță singură, gata de sudat		2.6 Kg		
Lungime fascicul		1.1 m	2 m	8 m
Răcire	Număr de circuite	1 circuit de apă (tur-retur)		1 conector ¼ tur conector tubular pentru post manual
	Debit min.	2.5 l/min sub 3.5 bari		
Amorsare	Principiu	Prin dublă emisie Î.F.		
Gaz circular	Argon	10 până la 38 l/min		
	Argon /H2			
	Argon / He			
	Heliu			

3 - RĂCIREA TORȚEI

Pentru răcirea în circuit închis a torței **MEC4**, se poate utiliza ca lichid de răcire:

- Fie lichid **LINCOLN ELECTRIC**
- Fie apă demineralizată

➤ LICHID SPECIAL LINCOLN ELECTRIC



NU ADĂUGAȚI NICIODATĂ APĂ

Acesta este gata de utilizare

- W000010167 bidon de 9,6 l
- W000010168 bidon de 19,3 l

Acest produs este :

- Antigel
- Anti-alge
- Anti-corodare
- Netoxic
- Neinflamabil

➤ APĂ DEMINERALIZATĂ

Aceasta trebuie să aibă:

- o rezistivitate electrică ridicată
- un pH apropiat de 7



ATENȚIE în cazul apei: RISC DE ÎNGHEȚ

Dacă temperatura ambiantă este mai mică de +5 °C (instalație oprită), este necesar, pe această perioadă, să protejați împotriva înghețului instalația de răcire a torței.

Pentru a evita înghețul, se recomandă să faceți să funcționeze grupul de răcire (inclusiv pe timpul nopții și în weekend), adăugând pe circuitul de apă un sistem electric de încălzire a apei.

Pentru aceasta, se poate conecta grupul de răcire și sistemul de încălzire a apei pe o alimentare electrică de la rețea, care nu va fi întreruptă noaptea și în weekend.



NU ADĂUGAȚI NICIODATĂ ANTIGEL



Nivelul de lichid de răcire din rezervor trebuie să fie verificat la intervale regulate.

Pierderi de lichid se pot produce la nivelul utilizării (schimbare de piesă pe torță) sau prin evaporare.

Dacă sunt necesare suplimentări, acestea trebuie efectuate:

- fie doar cu lichid **LINCOLN ELECTRIC** în caz de utilizare a acestuia
- fie doar cu apă demineralizată în caz de utilizare a acesteia

4 - DESCRIEREA CORPULUI TORȚEI

Partea de jos a corpului torței metalică « **F** », cu filet este prevăzută cu 2 garnituri « **G** » și « **H** », în ea se introduce duza metalică de protecție gazoasă « **J** ».

Această este comprimată pe cele 2 garnituri « **G** » și « **H** » cu ajutorul piuliței de duză « **K** » care se înșurubează pe filetul corpului torței « **F** ». Apa de răcire circulă între cele 2 garnituri « **G** » și « **H** » și este în contact direct cu peretele intern al duzei de protecție.

Portelectrodul este constituit dintr-un bușon de strângere moletat « **A** », care se rotește liber pe corpul portelectrodului « **B** ».

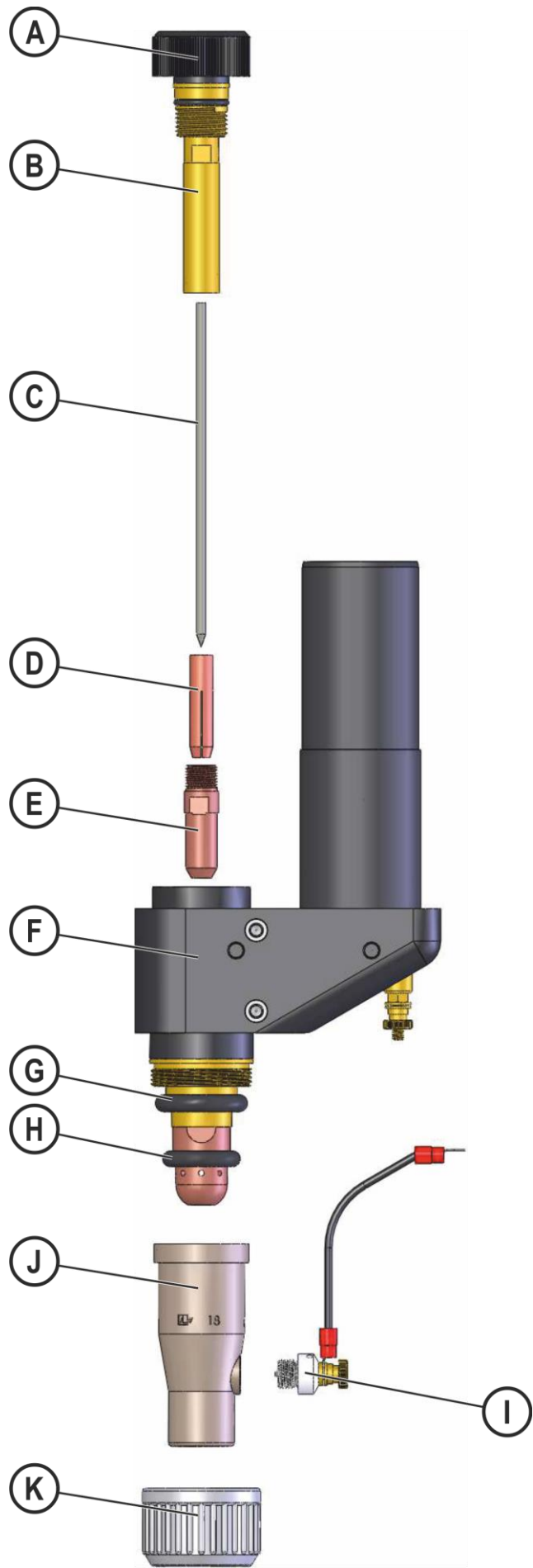
Capătul opus al acestuia din urmă înglobează în interior mandrina de fixare a electrodului « **D** », și, datorită filetului său: scaunul mandrinei « **E** ».

Imediat după strângerea scaunului « **E** » pe corpul « **F** », conul interior al scaunului mandrinei « **E** » exercită o presiune pe conul despicat al mandrinei « **D** » care se strânge pe electrodul « **C** » immobilizându-l eficient.

Ansamblul portelectrod introdus prin partea de sus în interiorul corpului torței « **F** » este menținut comprimat prin apăsarea datorată strângerii bușonului « **A** ».

Circuitul de amorsare de ÎF este asigurat pe partea electrodului principal și pe partea electrodului auxiliar.

A	Bușon de strângere
B	Ansamblu portelectrod
C	Electrod
D	Mandrină de fixare electrod
E	Scaunul mandrinei
F	Corpul torței
G H	Garnituri
I	Electrod auxiliar
J	Duză de protecție gazoasă
K	Piulița duzei



5 - STARE LA LIVRARE

➤ **Pentru versiunile W000315606, W000315607, W000315611 et W000315612**

Torța **MEC4** se livrează în stare de funcționare însoțită de :

- 5 mandrine pentru electrod 1.6 - 2.4 - 3.2 - 4.0 - 4.8 mm
- 3 duze de protecție cu diametru de 11 - 13 - 18 mm
- 1 electrod auxiliar de amorsare
- 3 electrozi NERTAL Tungsten Lantan 2% cu lungime de 150 mm și diametru de 2.4 - 3.2 - 4.0 mm
- 1 pige de préréglage de l'électrode avec une clé de 10.

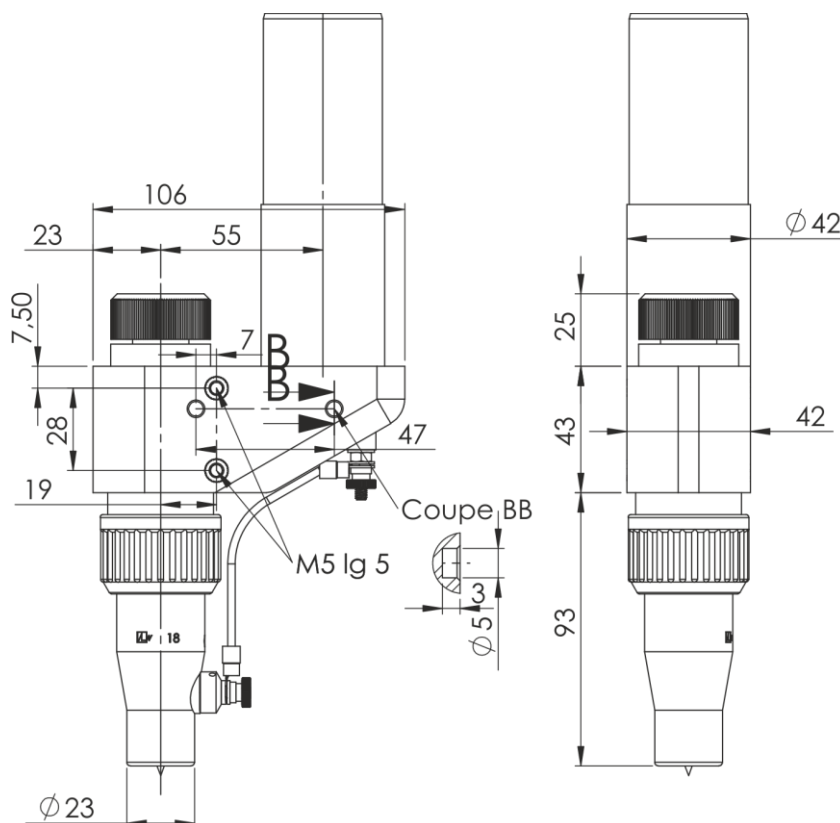
➤ **Pentru versiunea W000315610**

Torța **MEC4** se livrează în stare de funcționare doar cu :

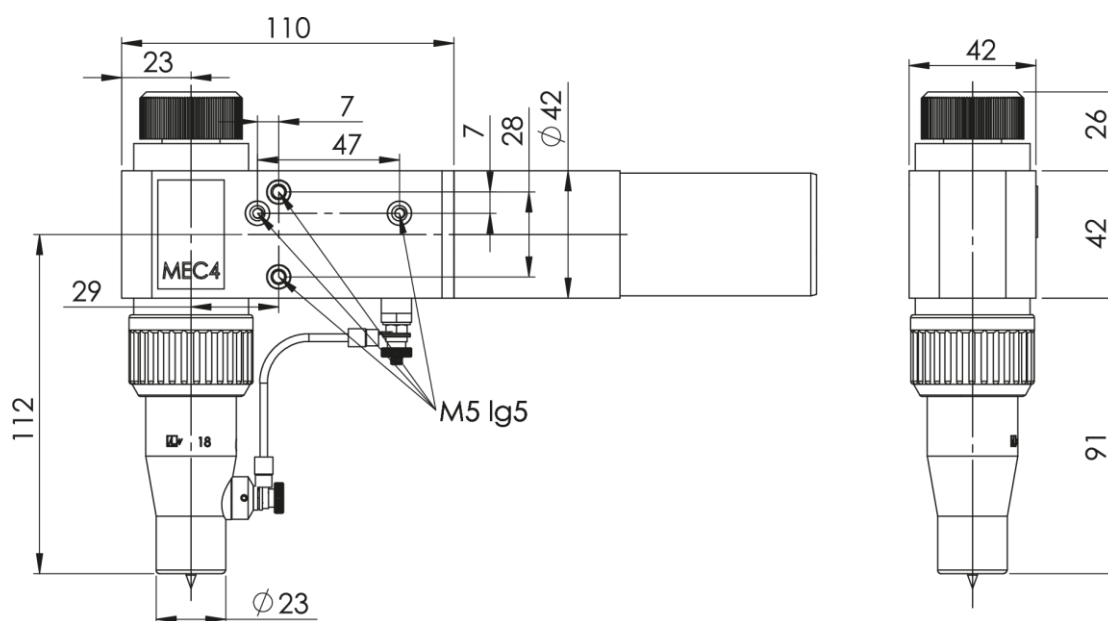
- 1 mandrină pentru electrod 3.2 mm
- 1 duză de protecție cu diametru de 18 mm
- 1 electrod auxiliar de amorsare
- 1 electrod NERTAL Tungsten Lantan 2% cu lungime de 150 mm și diametru de 3.2 mm
- 1 calibru de prereglare a electrodului cu o cheie de 10.

6 - DIMENSIUNI ȘI FIXARE

TORȚĂ DREAPTĂ



TORȚĂ COTITĂ



C - UTILIZARE

1 - ELECTROD TUNGSTEN

Torța **MEC4** se livrează cu electrozi NERTAL Tungsten Lantan 2%. Intensitățile medii admisibile pe diametru sunt următoarele în curent continuu cu polaritate directă :

- Ø 1,6 până la 150A
- Ø 2,4 până la 230A
- Ø 3,2 până la 320A
- Ø 4,0 până la 400A
- Ø 4,8 până la 450A

Cea mai bună stabilitate a arcului se va obține cu o intensitate apropiată de maximumul indicat. Tungstenul fiind foarte oxidabil la cald, electrozii trebuie să fie protejați în permanență sub gaz neutru, inclusiv în perioada de răcire care urmează după oprirea sudării. Orice colorare în albastru sau negru indică lipsa post-protecției

2 - ASCUȚIREA ELECTROZILOR

Această ascuțire se poate face cu o mașină de polizat.

Este de dorit ca operațiunea să nu fie făcută cu electrodul ținut manual.

De asemenea, aveți grijă ca îndepărtarea particulelor să se facă urmând generatoarele conului de ascuțire; acest factor reduce erodarea tungstenului la utilizare.

Se recomandă, de asemenea, să terminați ascuțirea cu abraziv cu granulație fină, deoarece rezistența electrodului la utilizare este favorizată atunci când starea suprafeței părții emise este îngrijită.

Aveți grijă ca mașina de polizat să nu fie cu utilizări multiple, ceea ce ar putea depune pe electrod particule poluante.

Pentru a elimina, înainte de reascuțire, un vârf deformat sau poluat, evitați să strângeți electrodul într-o mandrină sau o menghină și evitați să loviți cu ceva greu sau cu un ciocan.

Această practică riscă să creeze microfisuri la îmbinările granulelor sau mai simplu o deformare a structurii care poate cauza fisuri la temperaturi înalte; fisuri care vor reduce durata de viață a electrodului. Pentru a reduce lungimea unui electrod, se recomandă să efectuați o tăietură cu mașina de polizat.

3 - UNGHIUL DE ASCUȚIRE

Acest unghi nu este un parametru absolut; dar el caracterizează suprafața de emisie electronică a vârfului. Prin urmare, se recomandă, pentru obținerea unor rezultate de sudare constante, să aveți grijă ca acest unghi să fie reprodus în mod constant. Un unghi la vârf de 40° trebuie să fie satisfăcător. Aveți grijă ca vârful extrem, vulnerabil imediat după amorsare, să fie eliminat înainte de utilizare (cu abraziv cu granulație fină).

4 - REGLAREA ELECTRODULUI ÎN TORȚA MEC4

Erodarea vârfului electrodului la sudare este condiționată în principal de puritatea mediului său protector de gaz, dar aceasta este ideală în principiu la o distanță relativ mică de orificiul duzei torței.

Cu cât lungimea de ieșire a electrodului este mai mare (la care trebuie adăugată lungimea arcului), cu atât fluxul de gaz trebuie să fie mai important și poate fi perturbat de circulația aerului în vecinătate.

- mișcarea torței
- mișcarea utilajului din vecinătate
- ventilarea sau aerisirea din apropierea instalației de sudare.

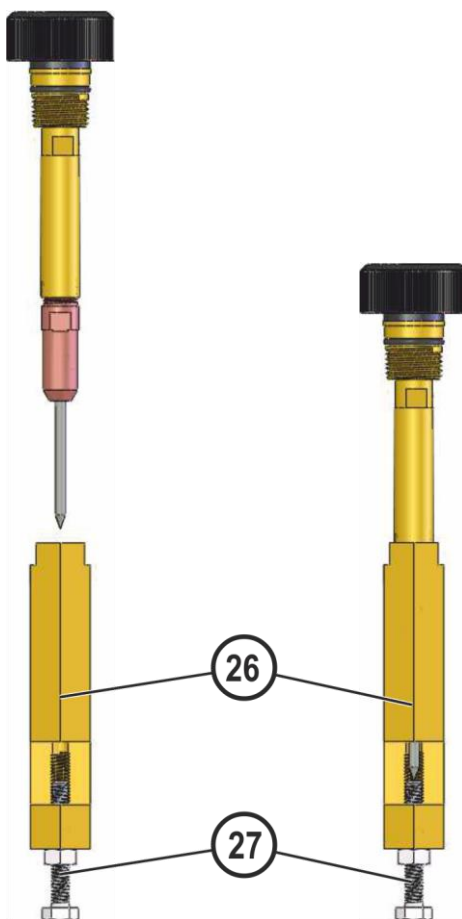
În practică, se recomandă să reglați instrumentul livrat împreună cu torța **MEC4** astfel încât electrodul să iasă în afara duzei cu 2-3 mm.

Acest instrument odată reglat, schimbările de electrod se pot face rapid, fără ajustare, având certitudinea că veți avea aceeași poziție.

Pentru asta:

- imobilizați instrumentul de reglare a electrodului, de exemplu, într-o menghină
- poziționați electrodul în portelectrod fără a strânge tare scaunul mandrinei, astfel încât electrodul să poată să mai gliseze
- introduceți portelectrodul în instrument, împingându-l până la capăt cele 2 porțiuni plate, apoi strângeți portelectrodul cu ajutorul cheii de 10. Vârful electrodului trebuie atunci să se sprijine pe șurubul de reglare.

Lungimea de ieșire a electrodului în raport cu duza se va obține prima dată prin ajustări succesive ale acestui șurub imobilizat cu o contrapiuliță.

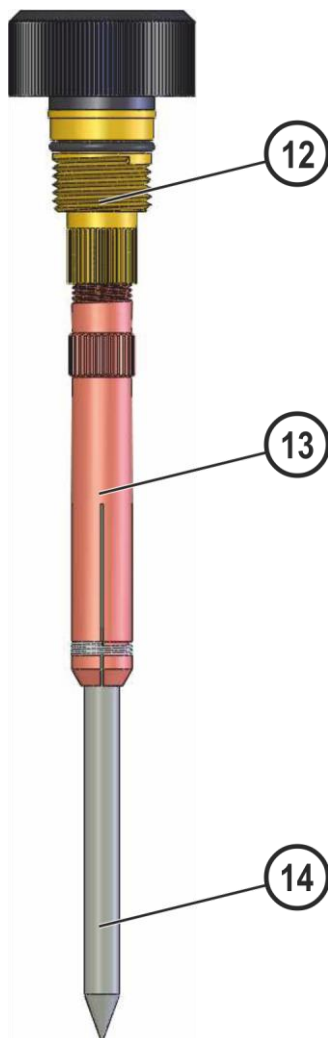


26	Instrument de reglare electrod
27	Reglaj

5 - OPȚIUNE PENTRU TUNGSTEN 6 - 6,4 - 7 MM

Un portelectrod pentru tungsten de diametru mare pentru sudarea aliajelor ușoare cu intensitate mare în curent alternativ.

În acest montaj, tungstenul nu se poate regla în afara torței. Ajustarea și strângerea se fac direct în corpul torței.



12	Portmandrină
13	Mandrină diametru 6 - 6,4 - 7
14	Electrod diametru 6 - 6,4 - 7

6 - DUZE

Duzele torței **MEC4** sunt de 5 tipuri, caracterizate de diametrul interior al orificiului de protecție :

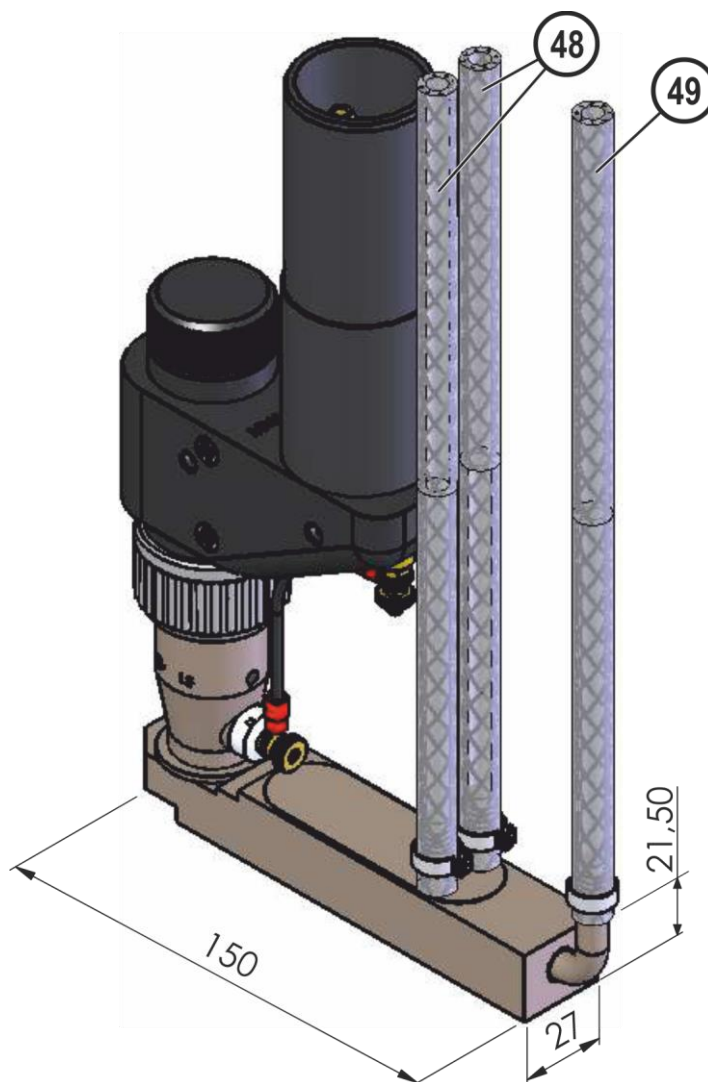
- Ø 11 nu va trebui să fie utilizată la mai mult de 150 A, pentru a asigura o protecție corectă
- Ø 13 limitată la 250A
- Ø 18 poate fi utilizată până la 500A.

7 - OPȚIUNEA SCUT POSTERIOR MEC4 « W000315603 »

Scutul posterior **MEC4** permite extinderea mediului protector de gaz, pentru materialele sensibile la oxidare sau obținerea unei calități mai bune pe inox.

Doar duza de Ø18 permite înglobarea scutului posterior de protecție suplimentară.

Acesta este răcit printr-un circuit de apă suplimentar, care se conectează direct la interfața torței.



48	Răcire
49	Gaz

8 - OPȚIUNEA POLI MAGNETICI

Este o duză specifică de Ø18, cu poli magnetici integrați, care permite lucrul cu devierea sau pendularea arcului.

Pendularea arcului TIG permite:

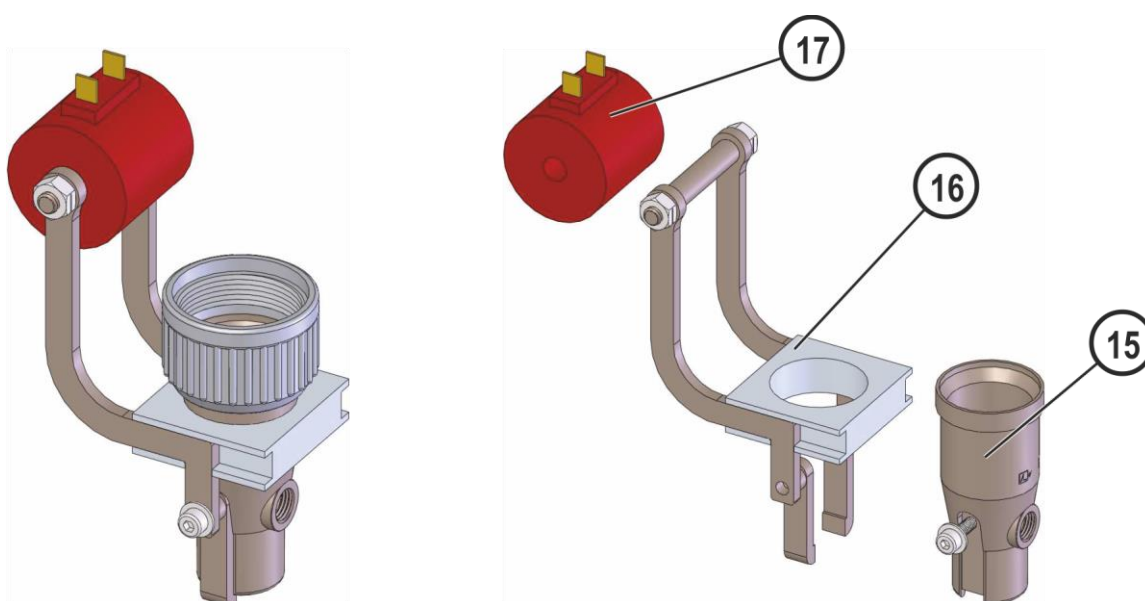
- îmbunătățirea controlului transferului energiei spre piesă.
- întârzierea pragului de apariție a defectelor de suprafață.
- facilitarea sudării pe piese cu apropiere imperfectă.
- creșterea suprafeței piesei supuse fluxului de căldură a arcului TIG.

La putere egală în raport cu arcul TIG stabil, penetrarea este diminuată; acest lucru este deosebit de avantajos în cazul efectuării unor depuneri de produse nobile cu o slabă diluare sau în cazul realizării sudării multistrat sau pur și simplu a unui al doilea strat cu aspect foarte frumos pe sudurile vizibile ale cazanelor din oțel inoxidabil.

Devierea magnetică a arcului TIG efectuată înspre înainte îi alungește impactul și permite creșterea puterii electrice utilizate.

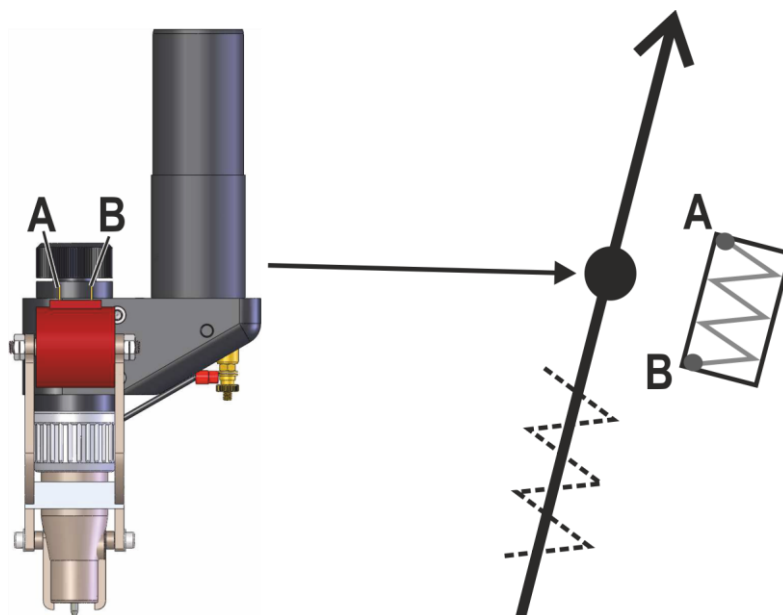
O creștere sensibilă a vitezei de executare va fi astfel posibilă. În plus, arcul astfel condiționat va fi mai stabil, chiar și atunci când capătul electrodului a suferit o erodare de funcționare.

MONTAJ DUZĂ MAGNETICĂ

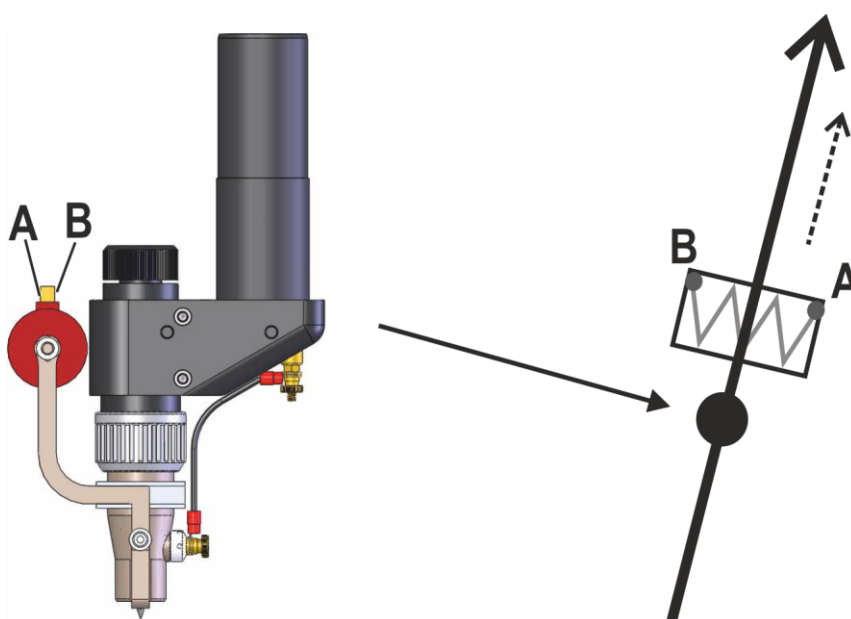


15	Duză cu pol magnetic
16	Circuit magnetic
17	Bobină

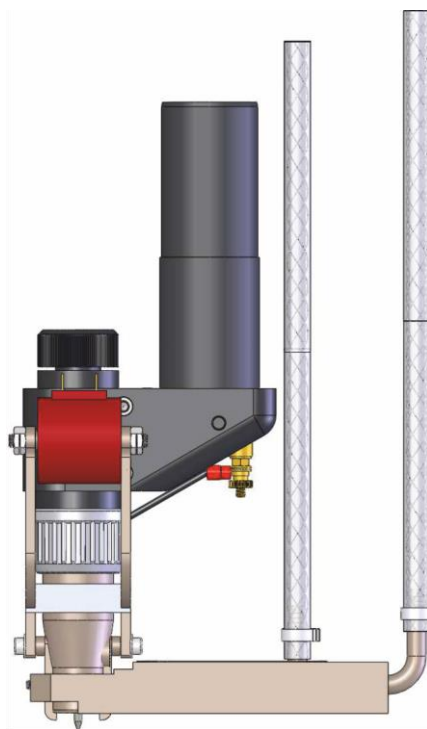
MONTAJ CIRCUIT MAGNETIC PE TORȚĂ



Pendulare: Axa polilor este aliniată cu axa îmbinării de sudat.



Deviere: Axa polilor este perpendiculară pe axa îmbinării de sudat. Devierea arcului trebuie să precedă sudarea, în caz contrar inversați sensul de trecere a curentului prin inductor, inversând cele două borne « A » și « B ».

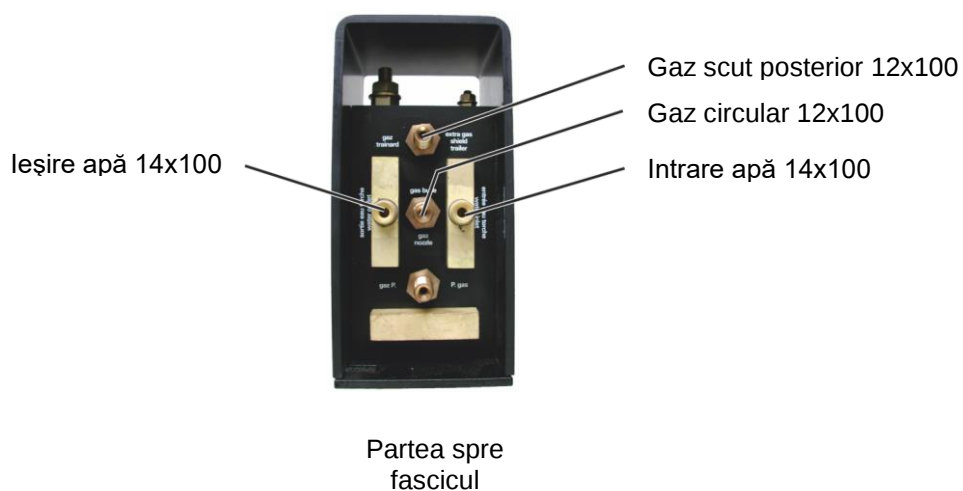
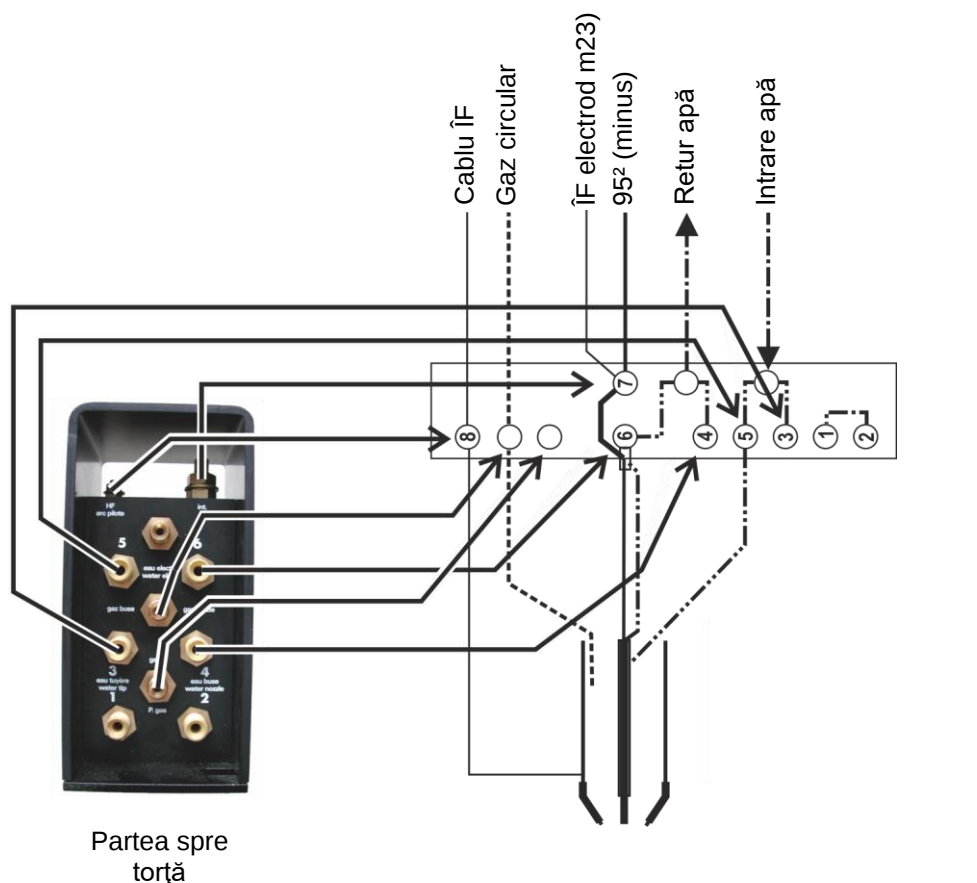


Polii integrați în această duză înglobează un circuit magnetic, care la rândul său, înglobează bobina de inducție. Acest tip de duză cu poli este compatibil cu opțiunea scut posterior de protecție. Acesta permite doar poziția „pendulare magnetică”.

D - RACORDAREA TORȚEI MEC4

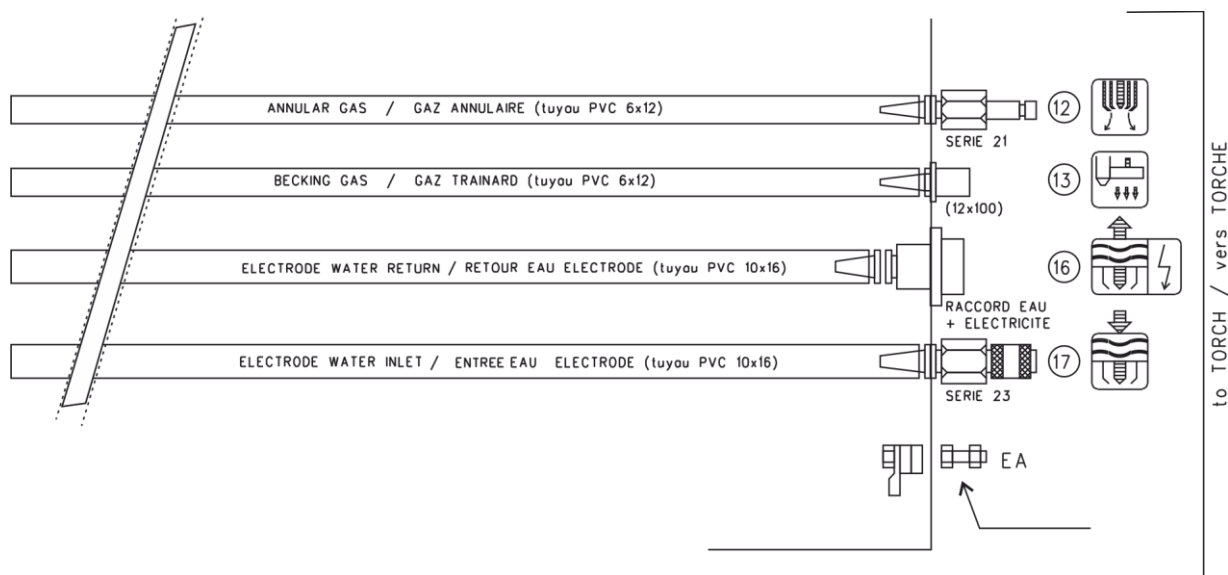
1 - RACORDAREA LA MEC4 W000315606 / W000315607

Această racordare se efectuează prin intermediul blocului cu referința **S92576544** (pentru torța cu racorduri cu filet), care constituie interfața dintre fasciculul de cabluri al torței și cel al instalației.



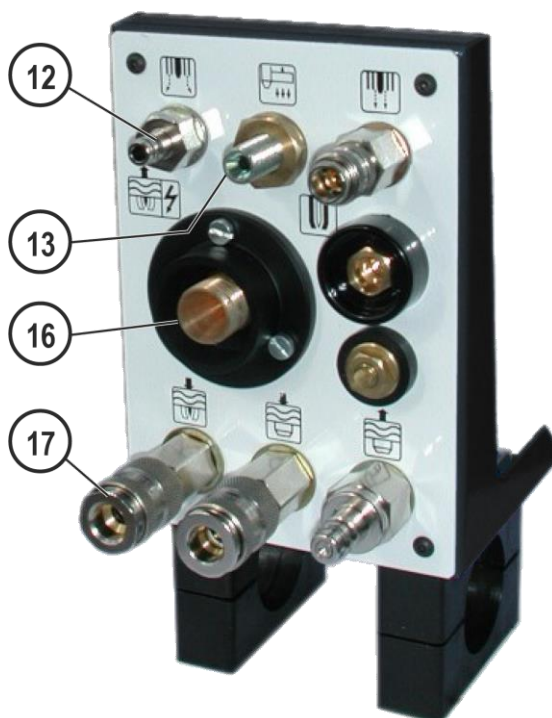
2 - RACORDAREA MEC4 W000315611 / W000315612

Această racordare se efectuează direct pe **BRT 450** sau pe interfața **Quick Connector** conform schemei următoare:



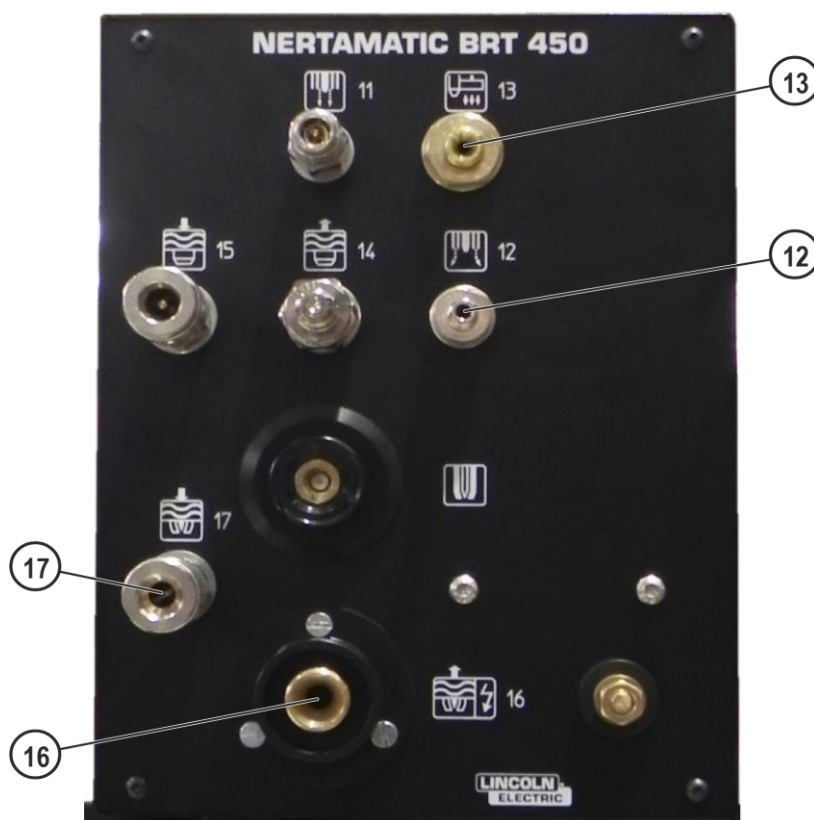
Cazul unei interfețe Quick Connector (QC)

Această racordare se face prin intermediul blocului cu referința **W000315574** pentru torșele **Quick Connector** care constituie interfața dintre fasciculul de cabluri al torșei și cel al instalației.



Cazul BRT 450

Utilizarea **BRT 450** se face în cadrul unei instalații **NERTAMATIC 450** sau **LINC-MASTER**.

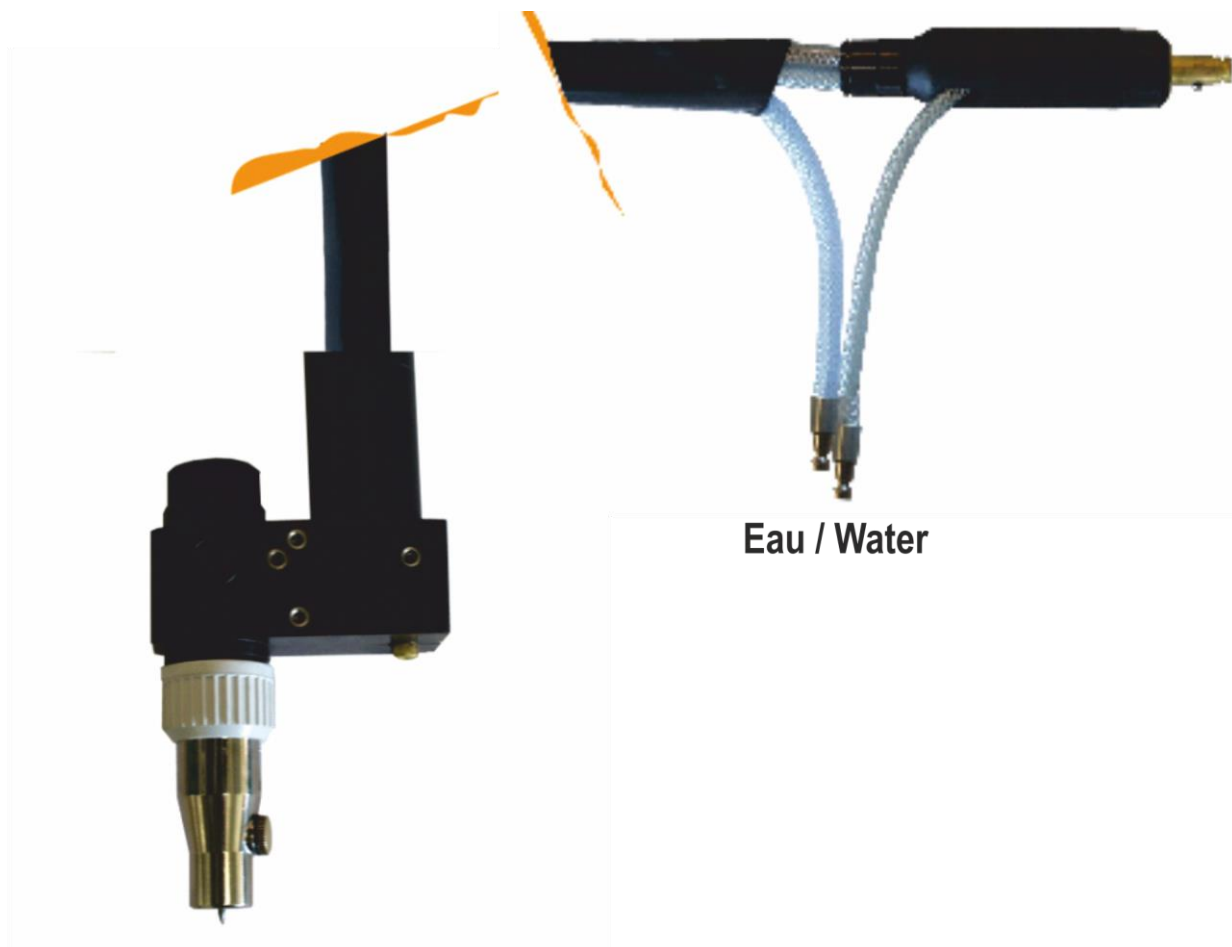


Racordarea pe partea dinspre torță

12	Gaz circular
13	Gaz scut posterior
16	leșire apă electrod
17	Intrare apă electrod
	Conectare ÎF

3 - RACORDAREA MEC4 W000315610

Această racordare se efectuează printr-o conecție de $\frac{1}{4}$ tour cu gaz circular. Dacă gazul este separat pe partea generatorului, utilizați adaptorul **W000306140**.





Înainte de orice intervenție, opriți instalația de sudare

1 - INTERVENȚII

În torța de sudare **MEC4** au loc diferite fenomene care creează arcul electric. Pentru aceasta, torța este alimentată cu:

- energie electrică
 - gaz circular
 - apă de răcire
- prin intermediul unui fascicul de tuburi și de cabluri.

OBSERVAȚII:

- O greșeală de montare sau uitarea unor piese pot prejudicia viața torței.
- În cazul demontării sau montării unor piese care echipează torța, manipulați-le cu grijă, pentru a evita spargerea, zgărirea sau lovirea acestora.
- Utilizați întotdeauna piese originale **LINCOLN ELECTRIC**.

FASCICULUL:

- Fasciculul trebuie instalat astfel încât să fie ferit de degradări mecanice, chimice și termice.
- Monitorizați starea învelișului care grupează fasciculul.
- Dacă acesta are defecțiuni, explorați starea diferitelor conducte din care este compus fasciculul.
- Verificați, de asemenea, cablul care merge la piesă (cablul de masă)
- Lucrările de întreținere și de reparație pe mantale de protecție, tuburi și învelișuri izolatoare nu trebuie să fie operațiuni improvizate.
- Verificați periodic strângerea corectă a tuturor conexiunilor și absența încălzirii conexiunilor electrice.

VERIFICAȚI PERIODIC:

- garniturile inelare, dacă sunt deteriorate, înlocuiți-le având grijă să evitați să zgâriați locașul acestora.

CURĂȚAȚI REGULAR:

- cu o cârpă uscată părțile corpului torței accesibile. În caz de scurgere de apă, uscați torța înainte de remontare.



NOTĂ: Piulița de strângere a ajutorului sau manșonului trebuie să fie înșurubată și strânsă cu mâna.

Înainte de fiecare montare a acestui capac, curățați filetul corpului torței.

2 - DEPANARE

DEFECȚIUNI	REMEDII
Suflare a arcului în momentul amorsării.	- Controlați debitul gazului circular - Controlați nivelul de curent pre-sudare și sudare
Amorsare dificilă	- Verificați bransamentul cablului electric care merge la piesă (cablul de masă). - Verificați circuitul electrodului - Verificați circuitul electrodului auxiliar
Distrugerea sau uzura rapidă a electrodului.	- Creșteți debitul gazului circular - Verificați timpul de post-gaz - Verificați circuitul de răcire. - Prea mare intensitate pentru diametrul electrodului.

3 - PIESE DE SCHIMB

Cum se face comanda:

Fotografiile sau schițele identifică aproape fiecare parte dintr-o mașină sau instalație.

Tabelele descriptive includ 3 tipuri de obiecte:

- * cele care se află în stoc în mod obișnuit: ✓
- * articolele care nu se află în stoc: ✗
- * cele disponibile la cerere: nu există însemne

(Pentru acestea vă recomandăm să ne trimiteți o copie a paginii cu lista de piese completată în mod adecvat. Specificați în coloana Comandă numărul dorit de piese și indicați tipul și seria echipamentului dvs.)

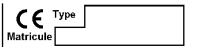
Pentru obiectele marcate în fotografii sau schițe dar nu în tabele, trimiteți o copie a paginii în cauză, evidențiind marcajul respectiv.

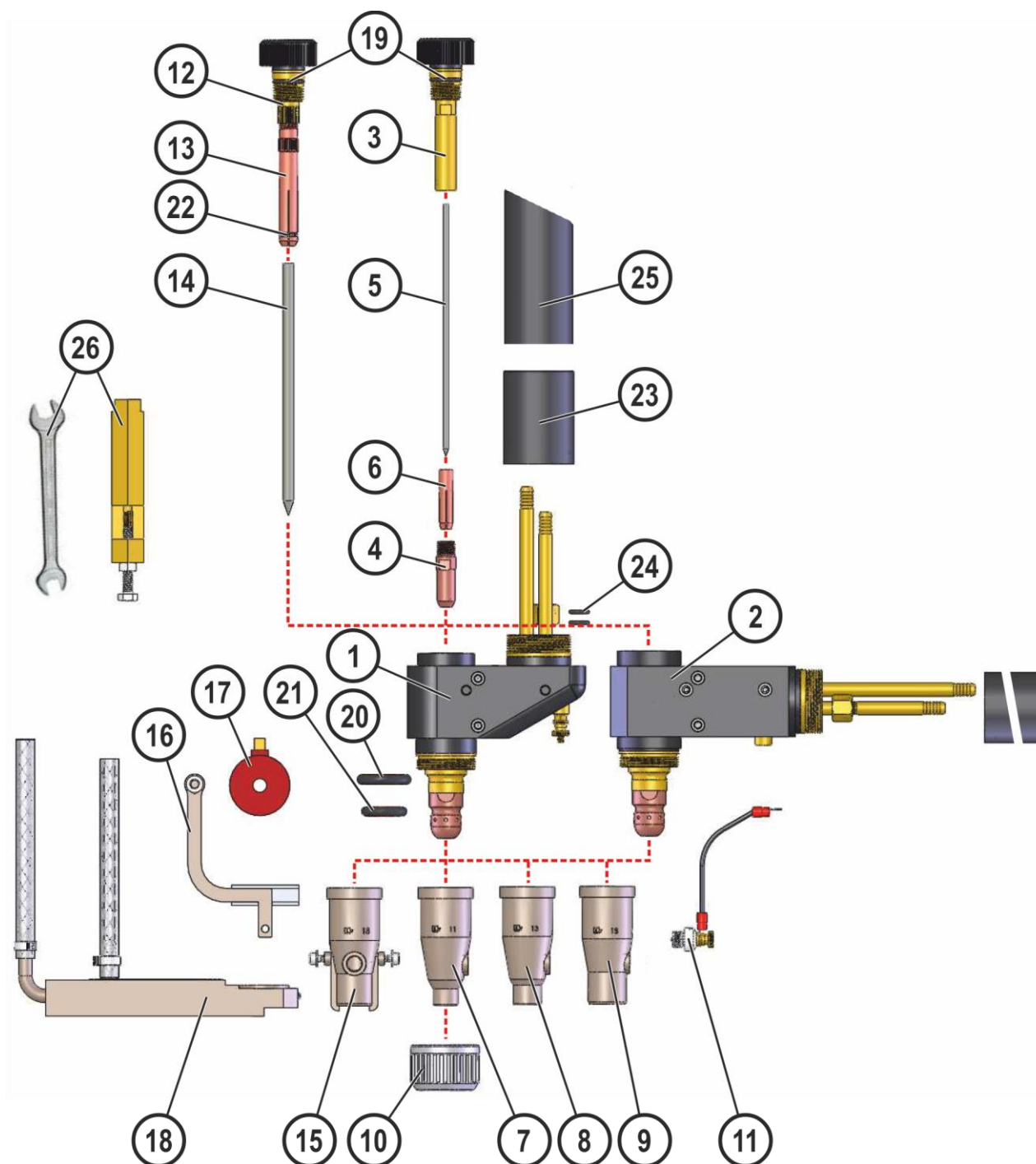
Exemplu:

Reper	Cod	Stoc	Comandă	Denumire
E1	W000XXXXXX	✓		Panou interfață aparat
G2	W000XXXXXX	✗		Debitmetru
A3	P9357XXXX			Panou frontal imprimat

✓	În stoc în mod obișnuit.
✗	Nu se află în stoc.
	La cerere.

- Pentru a comanda piese, specificați cantitatea necesară. Indicați mai jos tipul și numărul de serie al echipamentului.

	TIP :
	Nr. serie :

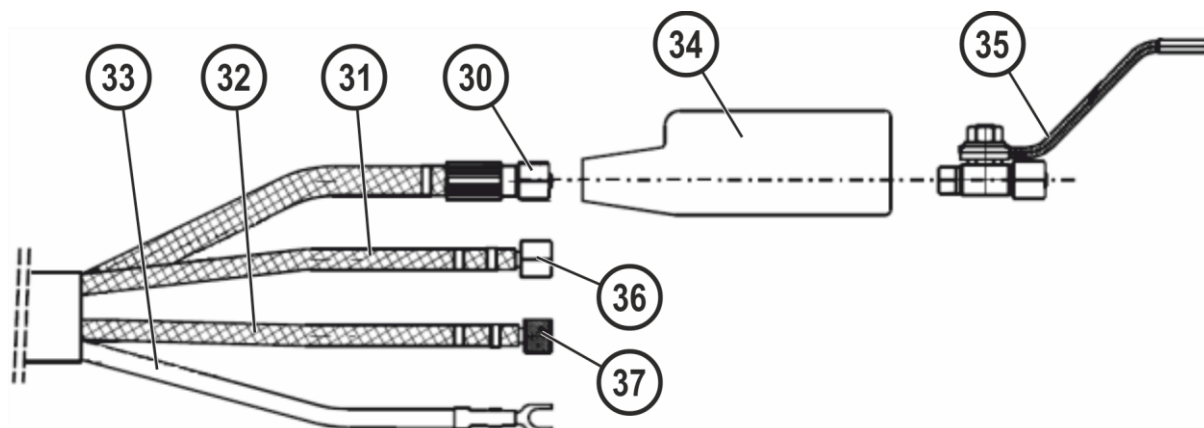


✓	În stoc în mod obișnuit.
✗	Nu se află în stoc.
	La cerere.

Reper	Cod	Stoc	Comandă	Denumire
	W000315611	✓		Torță dreaptă MEC4 2 m (conectori rapizi)
	W000315612	✓		Torță cotită MEC4 2 m (conectori rapizi)
	W000315606	✓		Torță dreaptă MEC4 1 m (conectori de înșurubat)
	W000315607	✓		Torță cotită MEC4 1 m (conectori de înșurubat)
	W000315610	✓		Torță dreaptă MEC4 8 m
1	S92579720	✓		Corp torță MEC4 dreaptă (+ 2 garnituri 4,45 x 1,78)
2	S92579721	✗		Corp torță MEC4 cotită (+ 2 garnituri 4,45 x 1,78)
3-4-19	S92579124	✓		Portmandrină electrod Ø1,6 până la 4,8 mm
4	S91211125	✓		Scaun mandrină electrod
5	S03710651	✓		Electrod Ø1,6 mm Lantan 2% NERTAL
	S03710653	✓		Electrod Ø2,4 mm Lantan 2% NERTAL
	S03710655	✓		Electrod Ø3,2 mm Lantan 2% NERTAL
	S03710656	✓		Electrod Ø4,0 mm Lantan 2% NERTAL
	W000381291	✓		Electrod Ø4,8 mm Lantan 2% NERTAL
6	S91211124	✓		Mandrină electrod Ø1,6 mm
	S91211115	✓		Mandrină electrod Ø2,4 mm
	S91211116	✓		Mandrină electrod Ø3,2 mm
	S91211117	✓		Mandrină electrod Ø4,0 mm
	S91211118	✓		Mandrină electrod Ø4,8 mm
7	S92579701	✓		Duză MEC4 Ø11 mm
8	S92579698	✓		Duză MEC4 Ø13 mm
9	S92579696	✓		Duză MEC4 Ø18 mm
10	S03710176	✓		Inel de strângere duză MEC4
11	W000315760	✓		Electrod auxiliar de amorsare
12	S92579146	✓		Portmandrină electrod Ø6,0 până la 7,0 mm
13	W000315631	✓		Mandrină electrod Ø6,0 mm
	S92579144	✓		Mandrină electrod Ø6,4 mm
	S92579145	✓		Mandrină electrod Ø7,0 mm
14	S03710256	✓		Electrod Ø6,0 mm Tungsten Pur
15	W000315766	✓		Duză MEC4 Ø18 mm (poli magnetici)
16	W000315604	✓		Circuit magnetic MEC4
17	S92572688	✓		Bobină magnetică amplif liniară (OSCILLARC)
	S92572514	✓		Bobină magnetică transformator rotativ
18	W000315603	✓		Ansamblu scut posterior MEC4 (conectori rapizi)
19	S91211128	✓		Set de garnituri și accesorii MEC4 :
				5 garnituri 15,6x1,78 pentru piesa 3 și 12
				5 garnituri 20x6 pentru piesa 1 și 2
	S92579747	✓		5 garnituri 16x5,5 pentru piesa 1 și 2
				5 resorturi pentru piesa 13
23	S92579711	✓		1 manșetă
24	S04081237	✓		5 garnituri corp de torță 4,48x1,78
25	S92579628	✗		Tub protector de plastic
26	S92579350	✓		Calibru de prereglare a electrodului cu cheie de 10

DETALIU FASCICUL PENTRU TORȚĂ

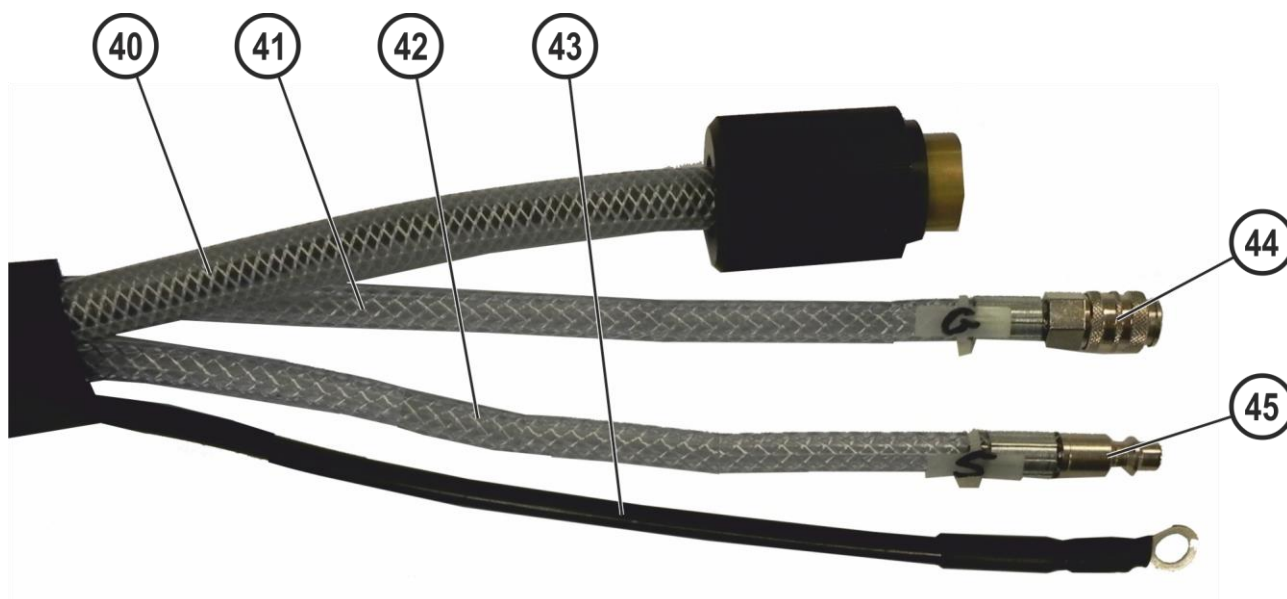
W000315606 / W000315607 / W000315610



✓	În stoc în mod obișnuit.
✗	Nu se află în stoc.
	La cerere.

Reper	Cod	Stoc	Comandă	Denumire
30	S92579723	✓		Conductă apă/electricitate
31				Conductă intrare apă electrod
32				Conductă intrare gaz de protecție
33				Cablu ÎF
34	S04080936	✗		Protecție racord apă/electricitate
35				Racord apă/electricitate
36	S07300001	✓		Fiting de compresie
	S07301001	✓		Piuliță
37	W000352152	✓		Fiting de compresie
	S33760211	✓		Piuliță
	W000147372	✓		Garnitură

DETALIU FASCICUL PENTRU TORȚĂ W000315611 / W000315612



✓	În stoc în mod obișnuit.
✗	Nu se află în stoc.
	La cerere.

Reper	Cod	Stoc	Comandă	Denumire
40	W000235282	✓		Conductă apă/electricitate
41				Conductă intrare gaz de protecție
42				Conductă intrare apă electrod
43				Cablu ÎF
44				Cuplor serie 21 9223 2106
45				Mufă serie 23 9085 2306

[illegible]

Lincoln Electric France S.A.S.
Avenue Franklin Roosevelt 76120 Le Grand Quevilly
76121 Le Grand Quevilly cedex
www.lincolnelectriceurope.com