

WF 56D

MANUAL DE UTILIZARE



ROMANIAN

VĂ MULȚUMIM! Ați ales CALITATEA produselor Lincoln Electric.

- Vă rugăm să examinați pachetul și echipamentul să nu existe daune. Reclamațiile privind materialele deteriorate la transport trebuie notificate imediat dealerului.
- Pentru referințe viitoare, înregistrați în tabelul de mai jos informațiile de identificare a echipamentului dumneavoastră. Denumirea modelului, codul și numărul de serie pot fi găsite pe plăcuța cu date tehnice ale aparatului.

Denumire model:

Cod și număr de serie:

Data și locul achiziționării:

INDEX ÎN ROMÂNĂ

Specificații tehnice	1
Compatibilitate electromagnetică (CEM)	2
Siguranță	3
Introducere	5
Instrucțiuni de instalare și de utilizare	5
DEEE	12
Piese de schimb	12
Localizare ateliere de service autorizate	12
Schemă electrică	12
Accesorii	13
Configurație conectare	15

Specificații tehnice

DENUMIRE		INDEX	
WF56D		W100000177	
INTRARE			
Tensiune de intrare U ₁	Amperi la intrare I ₁		Clasă CEM
40Vcc	4Adc		A
PUTERE PRODUSĂ			
Ciclu de lucru 40 °C (pe baza unei perioade de 10 min.)		Curent de ieșire	
100%		420 A	
60%		500 A	
Interval de curent de sudare		Tensiune de vârf circuit deschis	
5 ÷ 500 A		vârf 113Vdc	
DIMENSIUNE			
Greutate	Înălțime	Lățime	Lungime
17,7 kg	516 mm	302 mm	642 mm
INTERVAL DE VITEZĂ DE ALIMENTARE CU SÂRMĂ / DIAMETRU SÂRMĂ			
Interval WFS	Role de antrenare		Diametru al rolei de antrenare
1,5 ÷ 22 m/min	4		Ø37
Sârme masive	Sârme din aluminiu		Sârme tub
0,8 ÷ 1,6 mm	1,0 ÷ 1,6 mm		0,9 ÷ 1,6 mm
ALTELE			
Clasă de protecție		Presiune maximă a gazului	
IP23		0,5 MPa (5 bari)	
Temperatură de funcționare		Temperatură de depozitare	
între -10°C și +40°C		între -25°C și 55°C	

Compatibilitate electromagnetica (CEM)

01/11

Această mașină a fost proiectată în conformitate cu toate directivele și standardele relevante. Totuși, acesta poate genera perturbații electromagnetice care pot afecta alte sisteme, cum ar fi cele de telecomunicații (telefon, radio și televizor) sau alte sisteme de siguranță. Aceste perturbații pot cauza apariția unor probleme de siguranță în sistemele afectate. Citiți și înțelegeți această secțiune, pentru a elimina sau a reduce volumul perturbărilor electromagnetice generate de această mașină.



Acest aparat a fost proiectat să funcționeze într-o zonă industrială. Pentru ca utilajul să funcționeze într-o zonă privată, este necesar să respectați anumite măsuri de precauție, pentru a elimina posibilele perturbații electromagnetice. Operatorul trebuie să instaleze și să utilizeze acest echipament conform descrierii din acest manual. Dacă se detectează perturbări electromagnetice, operatorul trebuie să instituie acțiuni corective pentru a elimina aceste perturbări, dacă este necesar, solicitând asistență din partea Lincoln Electric.

Înainte de a instala aparatul, operatorul trebuie să verifice dacă în zona de lucru există dispozitive care pot funcționa defectuos din cauza perturbațiilor electromagnetice. Luați în considerare prezența următoarelor dispozitive.

- Cabluri de intrare și ieșire, cabluri de comandă și cabluri telefonice care se află în sau în imediata apropiere a zonei de lucru și a aparatului.
- Transmițătoare și receptoare radio și/sau de televiziune. Calculatoare sau echipamente comandate de calculator.
- Echipamente de siguranță și control pentru procese industriale. Echipament pentru calibrare și măsurare.
- Dispozitive medicale personale, cum ar fi stimulatoarele cardiace și aparatele auditive.
- Verificați imunitatea electromagnetica pentru echipamentele care funcționează în cadrul sau în apropierea zonei de lucru. Operatorul trebuie să fie sigur că toate echipamentele din zonă sunt compatibile. Acest lucru poate necesita măsuri suplimentare de protecție.
- Dimensiunile zonei de lucru care trebuie luate în considerare vor depinde de construcția zonei și de alte activități care au loc.

Luați în considerare următoarele instrucțiuni pentru a reduce emisiile electromagnetice ale aparatului.

- Conectați aparatul la sursa de alimentare în conformitate cu acest manual. Dacă apar perturbații, este posibil să fie necesară luarea unor măsuri de precauție suplimentare, cum ar fi filtrarea sursei de alimentare.
- Cablurile de ieșire trebuie să fie cât mai scurte posibil și trebuie poziționate împreună cât mai aproape unul de celălalt. Dacă este posibil, conectați piesa de lucru la împământare pentru a reduce emisiile electromagnetice. Operatorul trebuie să asigure faptul că conexiunea piesei de lucru la împământare nu cauzează probleme sau condiții de funcționare nesigure pentru personal și echipament.
- Ecranarea cablurilor în zona de lucru poate reduce emisiile electromagnetice. Acest lucru poate fi necesar pentru aplicații speciale.

AVERTISMENT

Clasificarea EMC a acestui produs este de clasă A, în conformitate cu standardul de compatibilitate electromagnetica EN 60974-10, motiv pentru care produsul este proiectat pentru a fi utilizat numai în medii industriale.

AVERTISMENT

Echipamentul de clasă A nu este proiectat pentru a fi utilizat în locații rezidențiale, unde energia electrică este furnizată de sistemul public de alimentare de joasă tensiune. S-ar putea să existe potențiale dificultăți în asigurarea compatibilității electromagnetice în aceste locații, din cauza perturbațiilor conduse și radiate.










AVERTISMENT

Acest echipament trebuie utilizat de personal calificat. Asigurați-vă că toate procedurile de instalare, acționare, întreținere și reparații sunt efectuate numai de către o persoană calificată. Citiți și încercați să înțelegeți acest manual înainte de utilizarea echipamentului. Nerespectarea instrucțiunilor din acest manual poate provoca vătămări corporale grave, pierderi de vieți omenești sau deteriorarea echipamentului. Citiți și încercați să înțelegeți următoarele explicații ale simbolurilor de avertizare. Lincoln Electric nu este responsabil pentru daunele cauzate de instalarea incorectă, întreținerea necorespunzătoare sau acționarea anormală.

	<p>AVERTISMENT: Acest simbol indică faptul că trebuie urmate instrucțiuni pentru a evita vătămrile personale grave, decesul sau deteriorarea acestui echipament. Protejați-vă pe dumneavoastră și protejați alte persoane împotriva vătămarilor corporale grave sau împotriva decesului.</p>
	<p>CITEȘTE ȘI ÎNȚELEGEȚI INSTRUCȚIUNILE: Citiți și înțelegeți acest manual înainte de a folosi acest echipament. Sudarea cu arc poate fi periculoasă. Nerespectarea instrucțiunilor din acest manual ar putea cauza vătămări personale grave, deces sau deteriorarea acestui echipament.</p>
	<p>ELECTROCUTAREA POATE UCIDE: Echipamentele de sudură generează tensiuni mari. Nu atingeți electrodul, clema de lucru sau piesele de prelucrare racordate atunci când echipamentul este pornit. Izolați-vă față de electrod, de cleștele de masă și de piesele de lucru conectate.</p>
	<p>ECHIPAMENT ACȚIONAT ELECTRIC: Întrerupeți sursa de energie, utilizând clema de deconectare de la cutia cu siguranțe, înainte de a lucra cu acest echipament. Legați la pământ acest echipament, în conformitate cu regulamentele electrice locale.</p>
	<p>ECHIPAMENT ACȚIONAT ELECTRIC: Verificați în mod regulat cablurile de intrare, ale electrodului și ale clemei de lucru. Dacă există o deteriorare a izolației, înlocuiți cablul imediat. Nu așezați suportul electrodului direct pe masa de sudură sau pe orice altă suprafață în contact cu clema de lucru, pentru a evita riscul de aprindere accidentală a arcului.</p>
	<p>CÂMPUL ELECTROMAGNETIC POATE FI PERICULOS: Curentul electric care se deplasează prin orice conductor creează câmpuri electromagnetice (EMF). Câmpurile EMF pot interfera cu unele stimulatoare cardiace, iar sudorii care au stimulator cardiac trebuie să consulte medicul înainte de a folosi acest echipament.</p>
	<p>CONFORMITATE CE: Acest echipament este conform cu Directivele Comunității Europene.</p>
 <p>Optical radiation emission Category 2 (EN 12198)</p>	<p>RADIAȚIE OPTICĂ ARTIFICIALĂ: Potrivit cerințelor din Directiva 2006/25/CE și din Standardul EN 12198, echipamentul este din categoria 2. Este obligatorie folosirea Echipamentelor individuale de protecție (EIP) cu filtru cu grad de protecție de maximum 15, așa cum impune standardul EN169.</p>
	<p>FUMUL ȘI GAZELE POT FI PERICULOASE: Sudarea poate produce vapori și gaze periculoase pentru sănătate. Evitați să inhalați acești vapori și aceste gaze. Pentru a evita aceste pericole, operatorul trebuie să folosească suficientă ventilație sau evacuare, pentru a menține fumul și gazele la distanță de zona de inhalare.</p>
	<p>RAZELE ARCULUI POT ARDE: Folosiți un scut cu filtru și cu plăci de acoperire adecvate, pentru a vă proteja ochii de scântei și de razele arcului atunci când sudați sau observați. Pentru a vă proteja pielea, utilizați îmbrăcăminte adecvată, realizată dintr-un material ignifug durabil. Protejați persoanele din apropiere cu scuturi ignifuge adecvate și avertizați-le să nu privească direct în arc și să nu se expună la arc.</p>

	<p>SCÂNTEILE DE SUDURĂ POT PROVOCA INCENDIU SAU EXPLOZIE: Îndepărtați pericolele de incendiu din zona de sudare și aveți un stingător de incendii ușor accesibil. Scântele de sudare și materialele încinse în procesul de sudare pot pătrunde ușor prin crăpături și prin deschideri mici din zonele adiacente. Nu sudați pe rezervoare, tamburi, containere sau materiale până când nu au fost luate măsurile corespunzătoare pentru a vă asigura că nu vor fi prezenți vapori inflamabili sau toxici. Nu utilizați niciodată acest echipament atunci când sunt prezente gaze, vapori sau lichide inflamabile.</p>
	<p>MATERIALELE SUDATE POT ARDE: Sudarea generează o cantitate mare de căldură. Suprafețele și materialele calde din zona de lucru pot provoca arsuri grave. Folosiți mănuși și clești atunci când atingeți sau deplasați materiale în zona de lucru.</p>
	<p>BUTELIA POATE EXPLODA DACĂ ESTE DETERIORATĂ: Folosiți numai butelii de gaz comprimat certificate, care conțin gaz de ecranare corect pentru procesul utilizat și regulatoare care funcționează corespunzător și care sunt proiectate pentru gazul și pentru presiunea utilizate. Păstrați întotdeauna buteliile într-o poziție verticală, bine fixate pe un suport fix. Nu mișcați și nu transportați buteliile de gaz cu capacul de protecție îndepărtat. Nu permiteți electrodului, suportului electrodului, clemei de lucru sau oricărei alte piese alimentate electric să atingă o butelie de gaz. Cilindrii de gaz trebuie amplasați departe de zonele în care pot fi supuse deteriorării fizice sau procesului de sudare, inclusiv scântei și surse de căldură.</p>
	<p>PIESELE ÎN MIȘCARE SUNT PERICULOASE: În acest utilaj, există piese mecanice în mișcare care pot să cauzeze vătămări grave. Țineți mâinile, corpul și îmbrăcămintea departe de aceste piese în timpul pornirii, operării și întreținerii mașinii.</p>
	<p>MARCAJ DE SIGURANȚĂ: Acest echipament este adecvat pentru asigurarea puterii pentru operațiunile de sudare desfășurate într-un mediu cu pericol crescut de electrocutare.</p>

Producătorul își rezervă dreptul de a modifica și/sau de a îmbunătăți proiectul, fără a actualiza în același timp manualul de utilizare.

Introducere

WF56D este un dispozitiv de avans al sârmei conceput pentru utilizarea cu surse de alimentare Lincoln Electric:

- **DIGISTEEL 355S,**
- **DIGISTEEL 425S,**
- **DIGISTEEL 505S,**
- **CITOSTEEL 355S,**
- **CITOSTEEL 425S,**
- **CITOSTEEL 505S.**

Protocolul CAN este utilizat la comunicarea între sursa de alimentare și dispozitivul de avans. Toate semnalele venite de la sursa de alimentare sunt afișate pe interfața-utilizator de pe dispozitivul de avans.

Seturile de surse și dispozitive de avans permit efectuarea următoarelor tipuri de sudură:

- GMAW (MIG/MAG),
- FCAW,
- SMAW (MMA),
- CAG.

Pachetul complet cuprinde:

- dispozitiv de avans al sârmei,
- USB și manual de utilizare,
- Set pornire ușoară

Echipamentul recomandat care poate să fie cumpărat de utilizator a fost menționat în capitolul „Accesorii”.

Instrucțiuni de instalare și de utilizare

Citiți în întregime această secțiune înainte de instalarea sau utilizarea aparatului.

Condiții de exploatare

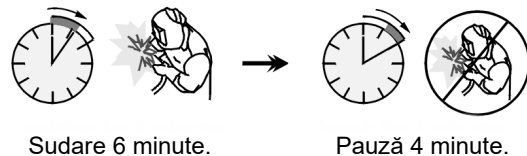
Acest aparat poate funcționa în medii dure. Cu toate acestea, este important să luați următoarele măsuri simple de precauție pentru a asigura o durată de viață îndelungată și o funcționare sigură a aparatului:

- Nu așezați și nu utilizați acest aparat pe o suprafață cu o înclinare mai mare de 15° față de orizontală.
- Nu utilizați acest aparat pentru dezghețarea țevilor.
- Acest aparat trebuie să fie amplasat în locuri unde există o circulație liberă a aerului curat, fără restricții pentru mișcarea aerului. La pornire, nu acoperiți mașina cu hârtie, cu lavete sau cu cârpe.
- Murdăria sau praful care pot intra în interiorul mașinii trebuie îndepărtate.
- Acest aparat are un grad de protecție IP23. Mențineți-l uscat când este posibil și nu îl așezați pe teren umed sau în acumulări de apă.
- Amplasați mașina la distanță de utilajele controlate prin radio. Funcționarea normală poate afecta negativ funcționarea utilajelor controlate prin radio și aflate în apropiere, ceea ce poate conduce la vătămări sau la deteriorarea echipamentului. Citiți în acest manual secțiunea privind compatibilitatea electromagnetică.
- Nu îl utilizați în zone cu o temperatură ambiantă mai mare de 40 °C.

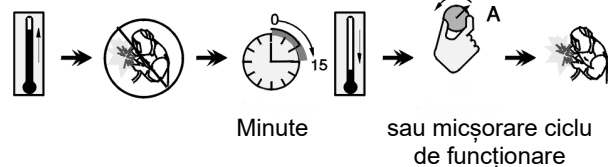
Ciclu de funcționare și supraîncălzire

Ciclu de funcționare al unui aparat de sudură reprezintă procentul de timp într-un ciclu de 10 minute în care sudorul poate utiliza aparatul la curentul nominal de sudare.

Exemplu: Ciclu de funcționare 60%:



Extinderea excesivă a ciclului de funcționare va determina activarea circuitului de protecție termică.



Conexiunea la sursa de alimentare de intrare

Verificați tensiunea de intrare, faza și frecvența sursei de alimentare care va fi conectată la acest dispozitiv de avans. Nivelul admisibil pentru tensiunea de intrare este menționat în secțiunea „Specificații tehnice” și pe plăcuța de identificare a sursei de alimentare. Verificați conexiunea cablurilor de legare la masă de la sursa de alimentare la sursa de intrare.

Comenzi și caracteristici operaționale

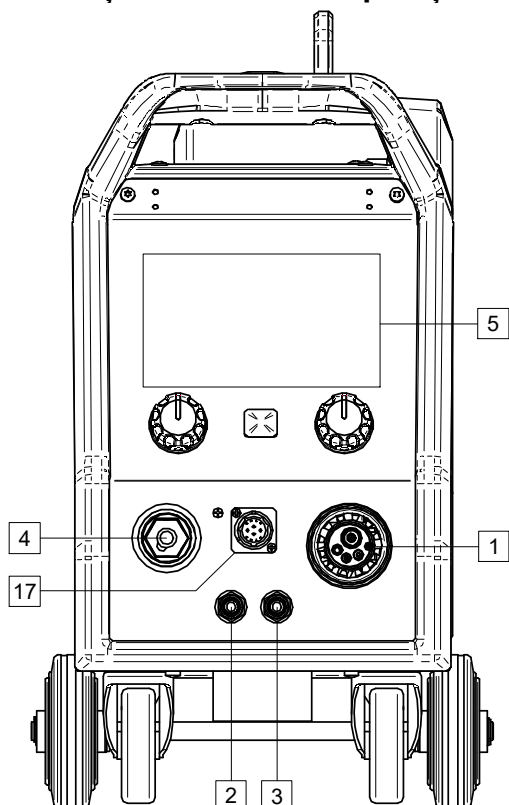


Figura 1

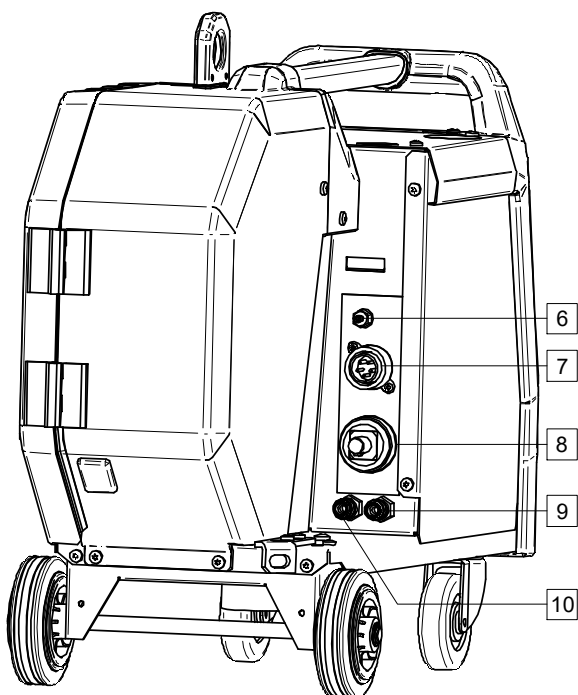







Figura 2

1. Conector EURO: Pentru conectarea unui pistol de sudare (pentru tipurile de sudură GMAW, FCAW-GS/FCAW-SS). 
2. Priză de cuplare rapidă: Ieșire răcitor (livrează agent de răcire rece către pistolul de sudură). 
3. Priză de cuplare rapidă: Intrare răcitor (preia agentul de răcire cald de la pistolul de sudură). 





AVERTISMENT

Presiunea maximă a agentului de răcire este de 5 bari.

4. Priză de ieșire pentru sudura de tip SMAW și CAG: Servește la conectarea cablului de sudură cu portelectrodul. 
5. Interfața cu utilizatorul U7: Consultați secțiunea „Interfața utilizator”.
6. Priză de cuplare rapidă pentru gaz: Servește la conectarea țevii de gaz. 

AVERTISMENT

Instalația de sudură acceptă toate gazele de protecție adecvate, la o presiune maximă de 5 bari.

7. Priză de control: Priză cu 5 pini pentru conectarea unui cablu de control. Protocolul CAN este utilizat la comunicarea între sursa de alimentare și dispozitivul de avans. 
8. Priză de curent: Servește la conectarea cablului portelectrod. 
9. Priză de cuplare rapidă: Intrare agent de răcire (furnizează agent de răcire rece de la răcitor către mașinile de sudare). 
10. Priză de cuplare rapidă: Ieșire agent de răcire (preia agentul de răcire încălzit de la mașinile de sudare la răcitor). 
11. Priza regulatorului pentru debit de gaz: Regulatorul poate fi achiziționat separat. Consultați capitolul „Accesorii”.
12. Înterupător: Comutator avans lent la rece/purjare a gazului; Înterupătorul permite testarea avansului și a fluxului de gaz fără a cupla tensiunea de ieșire.
13. Suport de transport: Servește la ridicarea și transportul dispozitivului de avans cu ajutorul unei macarale.
14. Încărcare bobină de sârmă: Pentru bobine de maximum 16 kg. Suportul cu fus de 51 mm permite montarea bobinelor de plastic, oțel și fibră.

AVERTISMENT

Asigurați-vă că în timpul sudării, carcasa mosorului de sârmă trebuie să fie complet închisă.

15. Bobină de sârmă: Nu se livrează în pachet standard.

16. Mecanism de antrenare: Mecanism de antrenare a sârmei cu 4 role.

! AVERTISMENT

Ușa mecanismului de antrenare a sârmei și carcasa bobinei de sârmă trebuie să fie complet închise în timpul sudării.

! AVERTISMENT

Nu folosiți mânerul pentru a muta mașina în timpul lucrului.

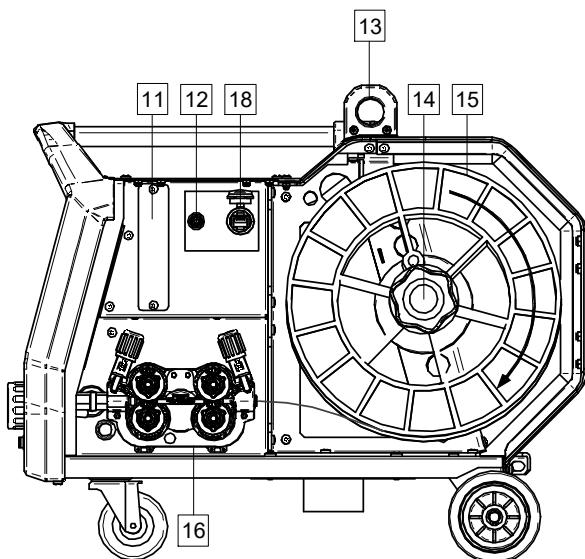



Figura 3

17. Priză pentru control la distanță: Servește la conectarea unei telecomenzi (vezi capitolul „Accesorii”). 

18. Port USB: Servește la conectarea dispozitivelor USB și la actualizări software.

Interfața cu utilizatorul avansată (U7)

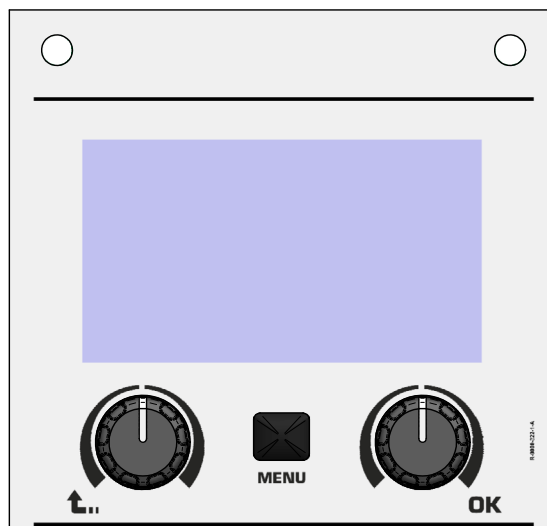


Figura 4

Funcționarea detaliată a User Interface Advanced poate fi găsită în manualul de utilizare Advanced (U7) IM3170.

Încărcarea bobinei de sârmă

Bobinele de sârmă cu greutatea maximă de 16 kg pot fi folosite fără adaptor. Suportul cu fus de 51 mm permite montarea bobinelor de plastic, oțel și fibră.

Dacă se utilizează adaptorul corespunzător se pot folosi și alte tipuri de bobină (vezi capitolul „Accesorii”).

Încărcarea sârmei-electrod

- Opriti puterea de intrare.
- Deschideți carcasa bobinei de sârmă.
- Deșurubați contrapiulița de pe manșon [14].
- Încărcați sârma bobinată pe manșon, astfel încât bobina să se rotească în sens orar la introducerea cablului în dispozitivul de avans.
- Asigurați-vă că știftul de frână al axului intră în orificiul de montaj de pe bobină.
- Înșurubați contrapiulița de pe manșon.
- Deschideți ușa mecanismului de antrenare a sârmei.
- Montați rola de sârmă utilizând canalul corespunzător corect și conform diametrului cablului.
- Eliberați capătul sârmei și tăiați capătul îndoit, asigurându-vă că nu prezintă bavuri.

! AVERTISMENT

Capătul ascuțit al sârmei poate provoca leziuni.

- Rotați bobina de sârmă în sens orar și trageți capătul sârmei în alimentatorul de sârmă până la mufa Euro.
- Reglați în mod corespunzător forța rolei de presiune a alimentatorului de sârmă.

Reglajele cuplului de frânare al tamburului

Pentru a evita derularea spontană a sârmei de sudare, tamburul este prevăzut cu o frână.

Reglarea se efectuează prin rotirea șurubului M10, amplasat la interiorul cadrului mașonului, după deșurubarea contrapiuliței mașonului.

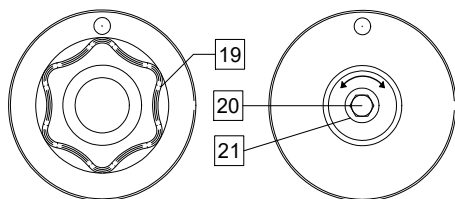


Figura 5

- 19. Contrapiuliță.
- 20. Șurub de reglaj M10.
- 21. Arc de presare.

Prin rotirea șurubului M10 în sens orar, tensiunea arcului crește și este posibilă creșterea cuplului de frânare

Rotirea șurubului M10 în sens antiorar reduce tensiunea arcului și cuplul de frânare.

După finalizarea reglajului, trebuie să înfiletați din nou piulița de fixare a frânei.

Reglarea forței rolei de presiune

Brațul de presiune comandă valoarea forței exercitate de rolele de antrenare asupra sârmei. Forța de presiune este reglată prin rotirea piuliței de reglare în sens orar pentru a mări forța și în sens antiorar pentru a reduce forța. Ajustarea adecvată a brațului de presare oferă cea mai bună performanță de sudare.

AVERTISMENT

Dacă presiunea rolei este prea mică, rola va aluneca pe sârmă. Dacă presiunea rolei este prea mare, sârma se poate deforma, ceea ce va duce la probleme de avans la sudare. Forța de presiune trebuie setată corespunzător. Reduceți lent forța de presiune până când sârma începe să gliseze pe rola de antrenare, apoi măriți ușor forța prin rotirea cu o tură a piuliței de reglare.

Introducerea sârmei electrodului în pistolul de sudare

- Opriți mașina de sudare.
- În funcție de tipul sudării, conectați în mod corespunzător arzătorul la priza euro [1]. Parametrii nominali ai arzătorului și ai aparatului de sudură trebuie să fie aceiași.
- În funcție de tipul pistolului, se va îndepărta fie duza și vârful de contact, fie capacul de protecție și vârful de contact.
- Porniți mașina de sudare.
- Țineți apăsat întrerupătorul de avans lent la rece/purjare a gazului [12] sau folosiți declanșatorul arzătorului până ce sârma apare pe capătul filetat al pistolului.
- Dacă întrerupătorul [12] sau declanșatorul arzătorului sunt eliberați, bobina de sârmă nu mai trebuie să se desfășoare.
- Reglați corespunzător frâna bobinei de sârmă.
- Opriți mașina de sudare.
- Instalați un vârf de contact adecvat.
- În funcție de procesul de sudare și tipul pistolului, montați duza (procesul GMAW) sau capacul de protecție (procesul FCAW).

AVERTISMENT

Luați măsuri pentru a păstra distanța dintre ochi și mâini și capătul pistolului în timp ce sârma iese din capătul filetat.

Schimbarea rolor de antrenare

⚠️ AVERTISMENT

Opriti puterea de intrare înainte de instalarea sau schimbarea rolor de antrenare.

Dispozitivele de avans al sârmei **WF56D** sunt echipate cu rolă de antrenare V1.0/V1.2 pentru sârma din oțel. Pentru alte dimensiuni de cablu, este disponibil setul adecvat de role de antrenare (consultați capitolul „Accesorii”) și urmați instrucțiunile:

- Opriti puterea de intrare.
- Deblocați 4 role prin rotirea angrenajului 4 suportului cu schimbare rapidă [26].
- Eliberați manetele rolei de presiune [27].
- Înlocuiți rolele de antrenare [25] cu rolele compatibile corespunzătoare sârmei utilizate.

⚠️ AVERTISMENT

Verificați ca dimensiunile garniturii pistolului și cele ale vârfului de contact să corespundă, de asemenea, dimensiunii selectate a sârmei.

⚠️ AVERTISMENT

Pentru sârme cu diametru mai mare de 1,6 mm, vor fi înlocuite următoarele componente:

- Tubul de ghidare al consolei de alimentare [23] și [24].
- Tubul de ghidare a conectorului Euro [22].
- Blocați 4 role noi prin rotirea angrenajului 4 suportului cu schimbare rapidă [26].
- Introduceți sârma prin tubul de ghidare, peste rolă și prin tubul de ghidare al conectorului Euro în căptușeala pistolului. Sârma poate fi împinsă manual în căptușeală pentru câțiva centimetri și trebuie să se alimenteze ușor și fără nicio forță.
- Blocați manetele rolei de presiune [27].

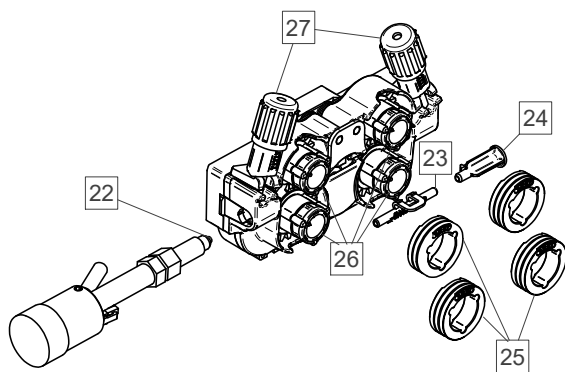


Figura 6

Racordul de gaz

⚠️ AVERTISMENT



- CILINDRU poate exploda dacă este deteriorat.
- Fixați întotdeauna cilindru de gaz în siguranță, în poziție verticală, pe o stivă de cilindri de perete sau într-un cărucior pentru cilindri special proiectat.
- Păstrați cilindru la distanță de zonele unde poate fi deteriorat, încălzit sau la distanță de circuite electrice, pentru a preveni posibile incendii sau explozii.
- Țineți cilindru la distanță de zona de sudură sau de alte circuite electrice sub tensiune.
- Nu ridicați instalația de sudură cu cilindru montat.
- Nu permiteți contactul dintre cilindru și electrodul de sudură.
- Acumularea de gaz de protecție poate fi dăunătoare pentru sănătate sau fatală. A se utiliza într-o zonă bine ventilată, pentru a evita acumularea de gaz.
- Închideți bine supapele cilindru de gaz atunci când acesta nu este în uz, pentru a evita scurgerile.

⚠️ AVERTISMENT

Instalația de sudură acceptă toate gazele de protecție adecvate, la o presiune maximă de 5,0 bari.

⚠️ AVERTISMENT

Înainte de utilizare, asigurați-vă că cilindru cu gaz conține gaz adecvat pentru scopul scontat.

- Opriti puterea de intrare de la sursa de alimentare pentru sudură.
- Instalați la cilindru de gaz un regulator adecvat al debitului de gaz.
- Conectați furtunul de gaz la regulator utilizând clema de furtun.
- Celălalt capăt al furtunului de gaz se leagă la conectorul de gaz de pe panoul din spate al sursei de putere sau direct la conectorul rapid aflat pe panoul din spate al dispozitivului de avans [6]. Mai multe detalii găsiți în manualul de instrucțiuni al sursei de putere.
- Conectați dispozitivul de avans și sursa de putere cu cablul de interconectare dedicat (vezi capitolul „Accesorii”).
- Porniți puterea de intrare de la sursa de alimentare pentru sudură.
- Deschideți supapa cilindru de gaz.
- Reglați debitul de gaz de protecție la regulatorul de gaz.
- Verificați debitul de gaz cu comutatorul Purjare gaz [12].

⚠️ AVERTISMENT

Pentru a suda cu procesul GMAW cu CO₂ ca gaz de protecție, se va utiliza un încălzitor cu gaz CO₂.

Transport și ridicare



AVERTISMENT

Echipamentele care cad poate provoca vătămări corporale și deteriorarea unității.

În timpul transportului și al ridicării cu o macara, respectați următoarele reguli:

- Pentru a ridica, un echipament cu o capacitate de ridicare adecvată.
- Mânerul dedicat [13] poate fi utilizat numai la ridicarea și transportul cu ajutorul unei macarale. Acesta permite sudarea pe timpul ridicării dispozitivului de avans.

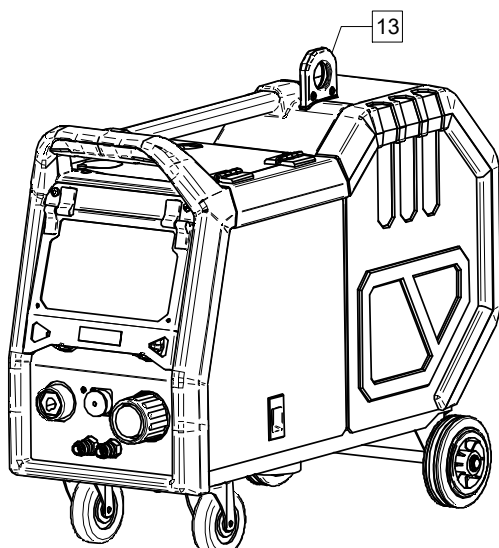


Figura 7

Întreținere

AVERTISMENT

Pentru orice operațiuni de reparații, pentru modificări sau întreținere, este recomandat să contactați cel mai apropiat centru de service tehnic sau Lincoln Electric. Reparațiile și modificările efectuate de către personal sau service neautorizat duc la pierderea garanției producătorului.

Orice daune constatate trebuie raportate și remediate imediat.

Întreținere de rutină (zilnică)

- Verificați starea izolației și a conexiunilor cablurilor de lucru, precum și izolația cablului de alimentare. Dacă există deteriorări ale izolației, înlocuiți imediat cablul.
- Îndepărtați stropii din duza pistolului de sudare. Stropii ar putea interfera cu fluxul de gaz de protecție către arc.
- Verificați starea pistolului de sudare: înlocuiți-l, dacă este necesar.
- Verificați starea și funcționarea ventilatorului de răcire. Păstrați curate fantele sale de aerisire.

Întreținere periodică (la fiecare 200 de ore de funcționare, dar cel puțin o dată pe an)

Efectuați întreținere de rutină și, de asemenea:

- Păstrați mașina curată. Utilizând un flux de aer uscat (și de joasă presiune), eliminați praful din carcasa exterioră și din interiorul carcasei.
- Dacă este necesar, curățați și strângeți toate terminalele de sudare.

Frecvența operațiunilor de întreținere poate varia în funcție de mediul de lucru în care este plasată mașina.

AVERTISMENT

Nu atingeți piesele aflate sub tensiune electrică.

AVERTISMENT

Înainte de demontarea carcasei mașinii, aceasta trebuie oprită și cablul de alimentare trebuie deconectat de la sursă.

AVERTISMENT

Rețeaua de alimentare trebuie deconectată de la mașină înainte de fiecare intervenție de întreținere și de service. După fiecare reparație, efectuați teste adecvate, pentru a asigura siguranța.

Politica privind asistența pentru clienți

Activitatea The Lincoln Electric Company este reprezentată de fabricarea și comercializarea de echipamente de sudare, de consumabile și de echipamente de tăiere de înaltă calitate. Provocarea noastră este de a satisface nevoile clienților noștri și de a le depăși așteptările. Ocazional, cumpărătorii pot solicita de la Lincoln Electric sfaturi sau informații despre utilizarea de aceștia a produselor noastre. Răspundem clienților noștri pe baza celor mai bune informații aflate la acel moment în posesia noastră. Compania Lincoln Electric nu este în măsură să fie sigură de astfel de sfaturi sau să le garanteze și nu își asumă nicio răspundere cu privire la aceste informații sau sfaturi. Renunțăm în mod expres la orice garanție de orice fel, inclusiv la orice garanție de adecvare pentru un anumit scop al clientului, cu privire la aceste informații sau sfaturi. Din punct de vedere practic, nu ne putem asuma de asemenea nicio responsabilitate pentru actualizarea sau corectarea acestor informații sau sfaturi odată ce au fost date, iar furnizarea de informații sau de sfaturi nu creează, nu extinde și nu modifică nicio garanție cu privire la vânzarea produselor noastre

Lincoln Electric este un producător receptiv, însă selecția și utilizarea produselor specifice vândute de Lincoln Electric se află exclusiv sub controlul clientului și rămâne singura responsabilitate a acestuia. Numeroase variabile aflate dincolo de controlul Lincoln Electric afectează rezultatele obținute în aplicarea acestor tipuri de metode de fabricare și cerințe de service.

Sub rezerva schimbării - aceste informații sunt exacte conform celor mai bune cunoștințe ale noastre din momentul tipării. Consultați www.lincolnelectric.com, pentru orice informații actualizate.

DEEE

07/06



Nu eliminați echipamentul electric împreună cu deșeurile obișnuite!

În conformitate cu Directiva Europeană 2012/19/CE privind Deșeurile de Echipamente Electrice și Electronice (DEEE) și implementarea acesteia în temeiul legislației naționale, echipamentul electric care a ajuns la sfârșitul duratei sale de viață trebuie colectat separat și returnat la o instalație de reciclare în condiții ecologice. În calitate de proprietar al echipamentului, trebuie să primiți informații despre sistemele de colectare aprobate de la reprezentantul nostru local.

Prin aplicarea acestei Directive Europene veți proteja mediul și sănătatea oamenilor!

Piese de schimb

12/05

Instrucțiuni de citire a listei de piese

- Nu utilizați această listă de piese pentru un aparat al cărui cod nu este specificat. Contactați departamentul de service Lincoln Electric pentru orice cod care nu este specificat.
- Utilizați ilustrația paginii de ansamblu și tabelul de mai jos pentru a stabili amplasarea piesei pe aparatul cu codul dumneavoastră particular.
- Utilizați numai piesele marcate cu „X” din coloana aflată sub numărul titlului menționat în pagina cu ilustrația ansamblului (# indică o modificare a acestei tipărituri).

În primul rând, citiți instrucțiunile de citire a listei de piese de mai sus, apoi consultați manualul „Piese de schimb” livrat împreună cu aparatul, care conține o referință cu numărul piesei descrisă în imagine.

Localizare ateliere de service autorizate

09/16

- Cumpărătorul trebuie să contacteze o unitate de service autorizată de Lincoln (LASF) pentru orice defecțiune reclamată în perioada de garanție oferită de Lincoln.
- Contactați reprezentantul de vânzări Lincoln local pentru asistență la localizarea unui LASF sau accesați www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator.

Schemă electrică

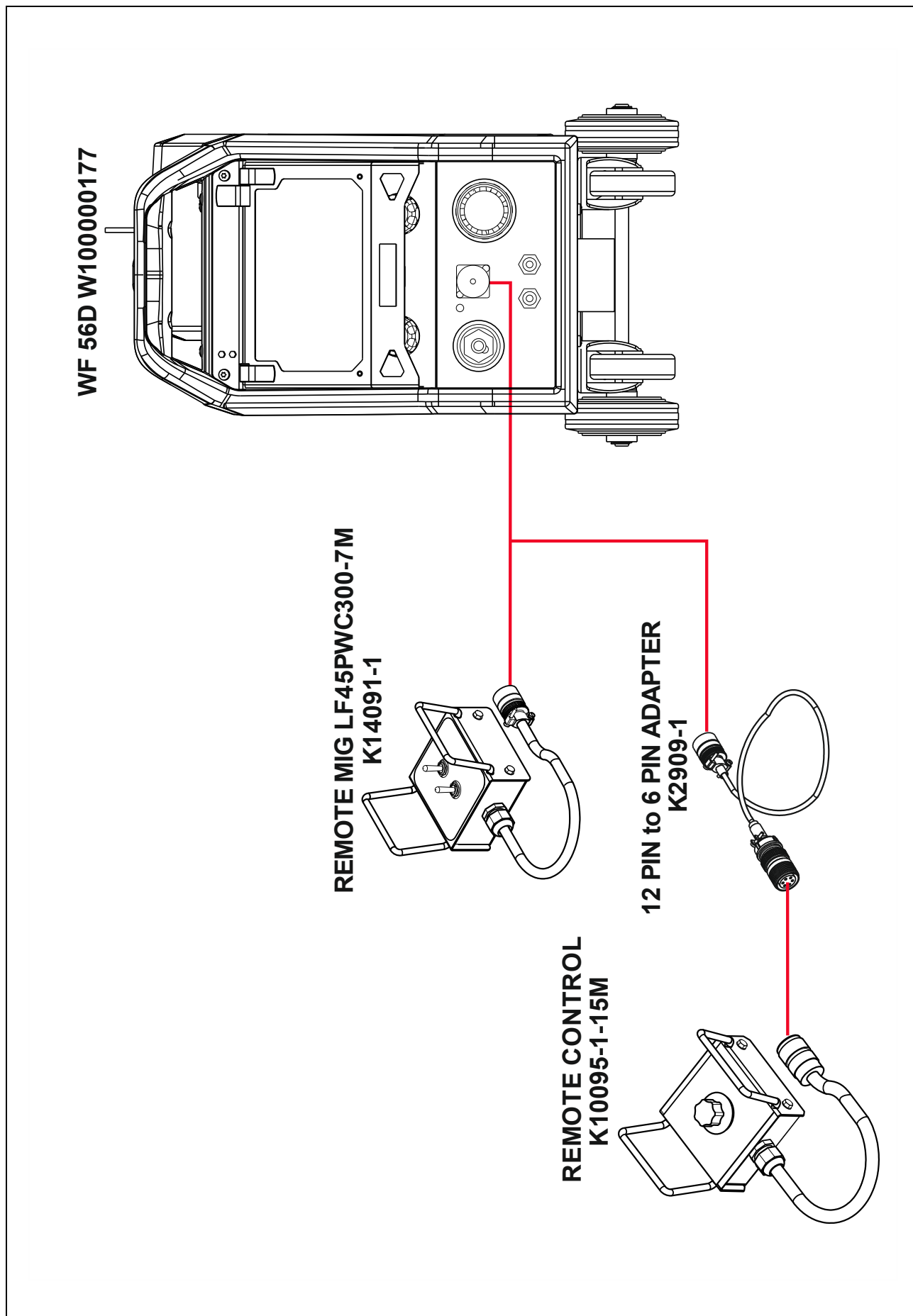
Consultați manualul „Piese de schimb” furnizat cu mașina.

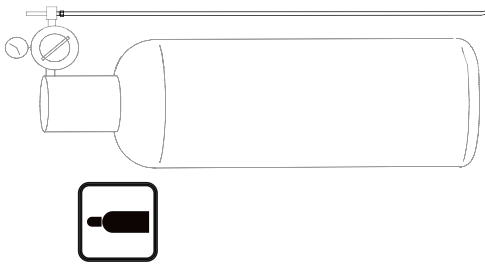
Accesorii

OPȚIUNI/ACCESORII	
K14204-1	CONECTOR RAPID TAMBUR ALIMENTATOR DE SÂRMĂ
K14175-1	SET DE DEBITMETRU PENTRU GAZ
K10095-1-15M	COMANDĂ LA DISTANȚĂ 6 PINI, 15 M
K2909-1	REGULATOR CU 6 PINI/12 PINI
K14091-1	COMANDĂ LA DISTANȚĂ MIG LF 45 PWC300-7M (CS/PP)
E/H-400A-70-5M	SUPORT DE ELECTROD 400A/70MM ² - 5 M
K10158-1	REGULATOR PENTRU BOBINĂ TIP B300
K10158	REGULATOR PENTRU BOBINĂ TIP B300
R-1019-125-1/08R	ADAPTOR PENTRU BOBINĂ TIP S200
W000010136	ARZĂTOR FLAIR 600 DE CRĂIȚUIRE CU CABLU MONTAT DE 2,5 M
SURSE COMPATIBILE DE ALIMENTARE	
W000404454	DIGISTEEL 355S
W000404455	DIGISTEEL 425S
W000404456	DIGISTEEL 505S
W000404457	CITOSTEEL 355S
W000404458	CITOSTEEL 425S
W000404459	CITOSTEEL 505S
ARZĂTOARE MIG/MAG	
W10429-36-3M	PISTOL MIG RĂCIT CU AER LGS2 360 G-3.0M
W10429-36-4M	PISTOL MIG RĂCIT CU AER LGS2 360 G-4.0M
W10429-36-5M	PISTOL MIG RĂCIT CU AER LGS2 360 G-5.0M
W10429-505-3M	PISTOL MIG APĂ RĂCITĂ LGS2 505 W-3.0M
W10429-505-4M	PISTOL MIG APĂ RĂCITĂ LGS2 505 W-4.0M
W10429-505-5M	PISTOL MIG APĂ RĂCITĂ LGS2 505 W-5.0M
PROMIG MAGNUM	
W000345072-2	PROMIG MAGNUM 370 3 M
W000345073-2	PROMIG MAGNUM 370 4.5 M
W000345069-2	PROMIG MAGNUM 400W 3 M
W000345070-2	PROMIG MAGNUM 400W 4.5 M
W000345075-2	PROMIG MAGNUM 500W 3 M
W000345076-2	PROMIG MAGNUM 500W 4.5 M
SET ROLE PENTRU SÂRME PLINE	
KP14150-V06/08	SET ROLE 0.6/0.8VT FI37 4 BUC. VERDE/ALBASTRU
KP14150-V08/10	SET ROLE 0.8/1.0VT FI37 4 BUC. ALBASTRU/ROȘU
KP14150-V10/12	SET ROLE 1.0/1.2VT FI37 4 BUC. ROȘU/PORTOCALIU
KP14150-V12/16	SET ROLE 1.2/1.6VT FI37 4 BUC. PORTOCALIU/GALBEN
KP14150-V16/24	SET ROLE 1.6/2.4VT FI37 4 BUC. GALBEN/GRI
KP14150-V09/11	SET ROLE 0.9/1.1VT FI37 4 BUC.
KP14150-V14/20	SET ROLE 1.4/2.0VT FI37 4 BUC.
SET ROLE PENTRU SÂRME DIN ALUMINIU	
KP14150-U06/08A	SET ROLE 0.6/0.8AT FI37 4 BUC. VERDE/ALBASTRU
KP14150-U08/10A	SET ROLE 0.8/1.0AT FI37 4 BUC. ALBASTRU/ROȘU
KP14150-U10/12A	SET ROLE 1.0/1.2AT FI37 4 BUC. ROȘU/PORTOCALIU
KP14150-U12/16A	SET ROLE 1.2/1.6AT FI37 4 BUC. PORTOCALIU/GALBEN
KP14150-U16/24A	SET ROLE 1.6/2.4AT FI37 4 BUC. GALBEN/GRI

SET ROLE PENTRU SÂRME CU MIEZ	
KP14150-V12/16R	SET ROLE 1.2/1.6RT FI37 4 BUC. PORTOCALIU/GALBEN
KP14150-V14/20R	SET ROLE 1.4/2.0RT FI37 4 BUC.
KP14150-V16/24R	SET ROLE 1.6/2.4RT FI37 4 BUC. GALBEN/GRI
KP14150-V09/11R	SET ROLE 0.9/1.1RT FI37 4 BUC.
KP14150-V10/12R	SET ROLE 1.0/1.2RT FI37 4 BUC. -/PORTOCALIU
GHIDAJE DE SÂRMĂ	
0744-000-318R	SET GHIDAJ DE SÂRMĂ ALBASTRU Ø 0,6-1,6
0744-000-319R	SET GHIDAJ DE SÂRMĂ ROȘU Ø 1,8-2,8
D-1829-066-4R	GHIDAJ DE SÂRMĂ EURO Ø 0,6-1,6
D-1829-066-5R	GHIDAJ DE SÂRMĂ EURO Ø 1,8-2,8
CABLURI DE LEGĂTURĂ	
K14198-PG	PACHET DE CABLURI CU 5 PINI G 70 MM ² 1 M
K14198-PG-3M	PACHET DE CABLURI CU 5 PINI G 70 MM ² 3 M
K14198-PG-5M	PACHET DE CABLURI CU 5 PINI G 70 MM ² 5 M
K14198-PG-10M	PACHET DE CABLURI CU 5 PINI G 70 MM ² 10 M
K14198-PG-15M	PACHET DE CABLURI CU 5 PINI G 95 MM ² 15 M
K14198-PG-20M	PACHET DE CABLURI CU 5 PINI G 95 MM ² 20 M
K14198-PG-25M	PACHET DE CABLURI CU 5 PINI G 95 MM ² 25 M
K14198-PG-30M	PACHET DE CABLURI CU 5 PINI G 95 MM ² 30 M
K14199-PGW	PACHET DE CABLURI CU 5 PINI W 95 MM ² 1 M
K14199-PGW-3M	PACHET DE CABLURI CU 5 PINI W 95 MM ² 3 M
K14199-PGW-5M	PACHET DE CABLURI CU 5 PINI W 95 MM ² 5 M
K14199-PGW-10M	PACHET DE CABLURI CU 5 PINI W 95 MM ² 10 M
K14199-PGW-15M	PACHET DE CABLURI CU 5 PINI W 95 MM ² 15 M
K14199-PGW-20M	PACHET DE CABLURI CU 5 PINI W 95 MM ² 20 M
K14199-PGW-25M	PACHET DE CABLURI CU 5 PINI W 95 MM ² 25 M
K14199-PGW-30M	PACHET DE CABLURI CU 5 PINI W 95 MM ² 30 M

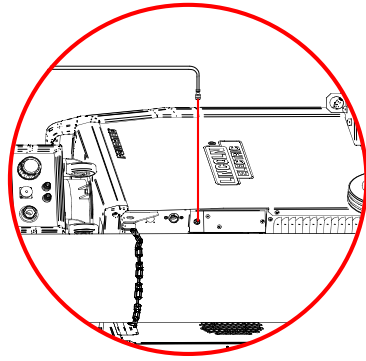
Configurație conectare



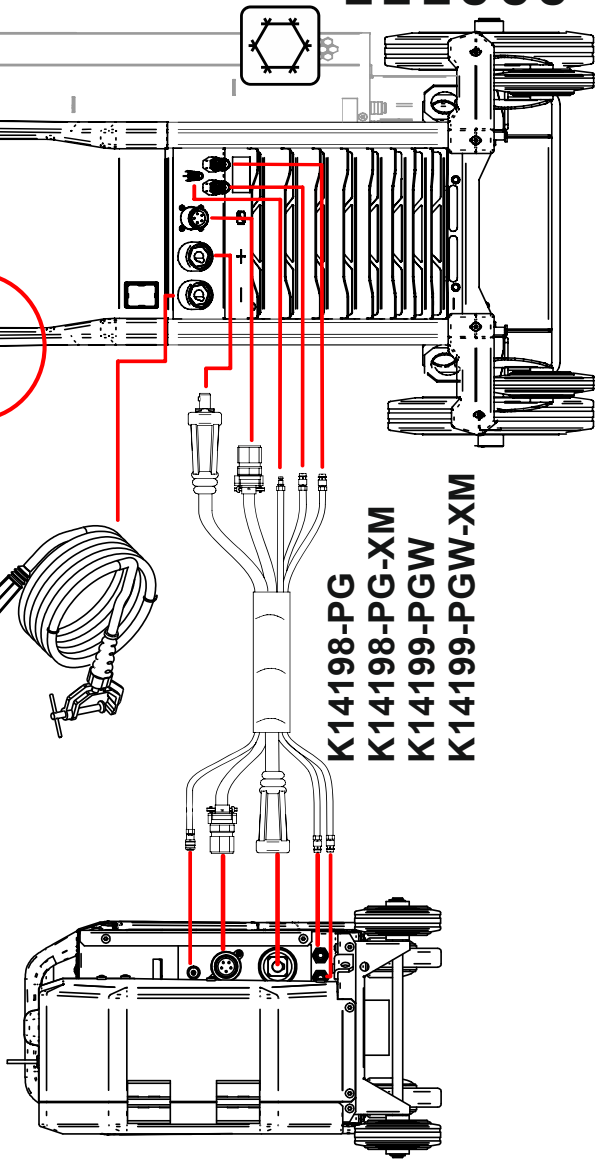


WF 52D W100000176
WF 56D W100000177

COOLARC 26
K14182-1



DIGISTEEL 355S W000404454
DIGISTEEL 425S W000404455
DIGISTEEL 505S W000404456
CITOSTEEL 355S W000404457
CITOSTEEL 425S W000404458
CITOSTEEL 505S W000404459



K14198-PG
K14198-PG-XM
K14199-PGW
K14199-PGW-XM