

BesterMig 200-S

OPERATORIAUS VADOVAS



LIETUVIŲ

LINCOLN[®]
ELECTRIC

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

DĒKOJAME! Kad pasirinkote KOKYBIŠKUS „Lincoln Electric“ gaminius.

- Patikrinkite, ar pakuotė ir įranga nėra pažeistos. Pretenzijas dėl turtinės žalos, padarytos siunčiant, reikia nedelsiant pateikti platintojui.
- Toliau pateikiamoje lentelėje užsirašykite savo įrangos identifikacinio numerio informaciją, kad galėtumėte pasitikrinti ateityje. Modelio pavadinimą, kodą ir serijos numerį rasite aparato techninių duomenų plokštelėje.

Modelio pavadinimas:

Kodas ir serijos numeris:

Data ir kur pirқта

RODYKLĖ LIETUVIŲ K.

Techninės specifikacijos	1
ECO dizaino informacija.....	2
Elektromagnetinis suderinamumas (EMC)	4
Sauga	5
Įvadas	7
Montavimo ir operatoriaus instrukcijos.....	7
EEĲA.....	15
Atsarginės dalys	15
REACH	15
Įgaliotų priežiūros centrų vietos.....	15
Elektros schema.....	15
Priedai.....	16

Techninės specifikacijos

PAVADINIMAS		RODYKLĖ	
BesterMig 200-S		B18264-1	
ĮĖJIMAS. TIK VIENFAZIS			
Standartinė įtampa / fazė / dažnis ir saugiklio tipas	Reikalingas generatorius (rekomenduojama)	Didžiausia įėjimo įtampa	Įėjimo efektinė srovė
230 +/-15 % / 1/50/60 Hz 16A (I ₂ <160A)	>10 kVA	39A	12.4A
VARDINĖ IŠĖJIMO GALIA. TIK NUOLATINĖ SROVĖ (DC)			
Pirmiau nurodytas veikimo ciklas siekia maždaug 40 °C			
Režimas	Veikimo ciklas ⁽¹⁾	Amperai	Voltai, vardiniai amperai
Dujinis lankinis suvirinimas lydžiuoju elektrodu (GMAW) (MIG/MAG)	10 %	200A*	24,0 V
	60 %	82A	18,1 V
	100 %	64A	17,2 V
Lankinis suvirinimas lydžiuoju elektrodu apsauginėse dujose (SMAW) (MMA)	10 %	200A*	28,0 V
	60 %	82A	23,3 V
	100 %	64A	22,6 V
Lankinis suvirinimas volframo elektrodu apsauginėse dujose (GTAW) Suvirinimas nelydžiu elektrodu apsauginėse dujose naudojant pakeliamą uždegimą (Lift TIG)	15 %	200A*	18,0 V
	60 %	100A	14,0 V
	100 %	64A	12,6 V
IŠĖJIMO DIAPAZONAS			
Režimas	Atvirosios grandinės įtampa (pikinė)	Suvirinimo srovės diapazonas	Suvirinimo įtampos diapazonas
GMAW (MIG/MAG)	U ₀ 82V	30÷200 A	15,5–24 V
SMAW (MMA)	U ₀ 82V	15÷200 A	20,6÷28 V
GTAW (Lift TIG)	U ₀ 82V	15÷200 A	10,6÷18 V
VIELOS TIEKTUVO GREIČIO DIAPAZONAS / VIELOS SKERSMUO			
WFS diapazonas	Varomieji ritiniai	Varomojo ritinio skersmuo	
2÷13 m/min	2	Ø30	
Kietos vielos		Vielos su šerdimis	
0,6÷1,0 mm		0,8÷1,0 mm	
KITI PARAMETRAI			
Apsaugos klasė		Izoliacijos klasė	
IP21S		F	
FIZINIAI MATMENYS			
Ilgis	Plotis	Aukštis	Svoris (grynasis)
480 mm	220 mm	305 mm	11,7 kg
TEMPERATŪROS DIAPAZONAS			
Darbinės temperatūros diapazonas		-10 ~ +40 °C (14~104 °F)	
Laikymo temperatūros diapazonas		-25 ~ +55 °C (-13~131 °F)	

⁽¹⁾ Remiantis 10 minučių laikotarpiu (pvz., vertinant 30 % veikimo ciklą, jį sudaro 3 minutės įjungus ir 7 minutės išjungus)

PASTABA: Pirmiau nurodyti parametrai keičiasi patobulinus aparatą

*Suvirinant ir esant didžiausiai galiai I₂>160 A, įjungimo kištuką pakeisti tokiu, kuris yra >16 A.

ECO dizaino informacija

Įranga suprojektuota taip, kad atitiktų Direktyvą 2009/125/EB ir Reglamentą (ES) 2019/1784.

Veiksmingumas ir neveikos galios suvartojimas:

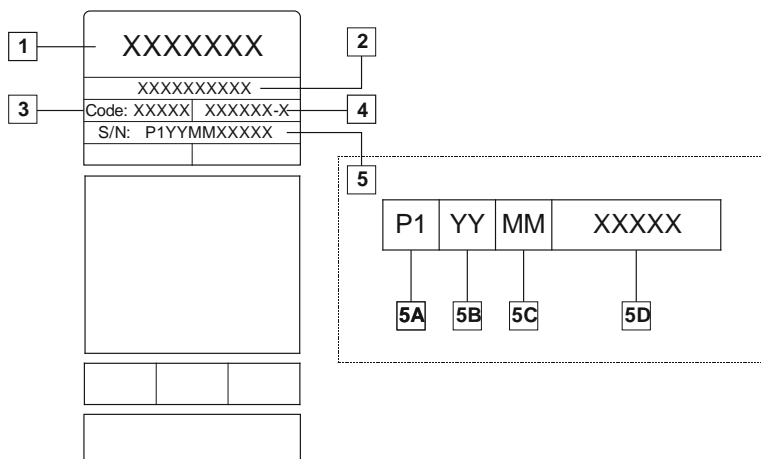
Rodyklė	Pavadinimas	Veiksmingumas, kai didžiausias galios suvartojimas / neveikos galios suvartojimas	Lygiavertis modelis
B18264-1	BesterMig 200-S	81 % / 25 W	Nėra lygiaverčio modelio

Neveikos būseną atsiranda toliau lentelėje nurodytomis sąlygomis:

NEVEIKOS BŪSENA	
Būsena	Buvimas
MIG režimas	X
TIG režimas	
STICK režimas	
Po 30 minučių nedarbo	
Ventiliatorius išjungtas	

Efektyvumas ir suvartojimo vertė esant neveikos būsenai išmatuoti metodu ir sąlygomis, apibrėžtomis produkto standarte EN 60974-1:20XX.

Gamintojo pavadinimą, produkto pavadinimą, kodo numerį, produkto numerį, serijos numerį ir pagaminimo datą galima perskaityti techninių duomenų plokštelėje.



Čia:

- 1- Gamintojo pavadinimas ir adresas
- 2- Produkto pavadinimas
- 3- Kodo numeris
- 4- Produkto numeris
- 5- Serijos numeris
 - 5A – gamybos šalis
 - 5B – gamybos metai
 - 5C – gamybos mėnuo
 - 5D – kitas progresinis numeris kiekvienam aparatui

Tipinis **MIG / MAG** įrangos dujų suvartojimas:

Medžiagos tipas	Vielos skersmuo [mm]	Nuolatinės srovės elektrodas teigiamas		Vielos tiekimas [m/min.]	Apsauginės dujos	Dujų srautas [l/min.]
		Srovė [A]	Įtampa [V]			
Anglis, mažai legiruotas plienas	0,9–1,1	95–200	18–22	3,5–6,5	Ar 75 %, CO ₂ 25 %	12
Aliuminis	0,8–1,6	90–240	18–26	5,5–9,5	Argonas	14–19
Austenitinis nerūdijantysis plienas	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
Vario lydinys	0,9–1,6	175–385	23–26	6–11	Argonas	12–16
Magnis	1,6–2,4	70–335	16–26	4–15	Argonas	24–28

Suvirinimo nelydžiu elektrodų apsauginėse dujose procesas

Suvirinimo nelydžiu elektrodų apsauginėse dujose (TIG) proceso metu dujų naudojimas priklauso nuo antgalio skerspjūvio ploto. Paprastai naudojami toliau nurodyti degikliai:

Helis: 14–24 l/min

Argonas: 7–16 l/min

PASTABA: Per didelis srauto greitis sukelia dujų srauto turbulenciją, ir gali sukelti atmosferos užteršimą suvirinimo vietoje.

PASTABA: Šoninis vėjas arba skersvėjis gali suardyti apsauginių dujų slauksnį, todėl, norėdami apsaugoti apsaugines dujas, naudokite uždangą, kad užstotumėte oro srovę.



Tinkamumo naudoti pabaiga

Pasibaigus gaminio tinkamumui naudoti, jis turi būti pašalintas perdirbti pagal Direktyvą 2012/19/ES, informaciją apie gaminio išmontavimą ir gaminyje esančias svarbiausias žaliavas (CRM) rasite adresu <https://www.lincolnelectric.com/en-gb/support/Pages/operator-manuals-eu.aspx>



Elektromagnetinis suderinamumas (EMC)

11/04

Šis aparatas atitinka visas taikomas direktyvas ir standartus. Tačiau jis vis tiek gali skleisti elektromagnetinius trikdžius, kenkiančius kitoms sistemoms, pvz., telekomunikacijų (telefono, radijo ir televizijos) ar kitoms saugos sistemoms. Šie trikdžiai gali kelti saugos problemų sutrikdytose sistemose. Perskaitykite ir išsiaiškinkite šį skyrių, kad pašalintumėte ar sumažintumėte šio aparato skleidžiamų elektromagnetinių trikdžių kiekį.



Šis aparatas skirtas naudoti pramoninėje zonoje. Norint dirbti namuose, būtina laikytis ypatingų atsargumo priemonių, kad būtų pašalinti galimi elektromagnetiniai trikdžiai. Operatorius turi įdiegti ir naudoti šią įrangą, kaip aprašyta šiame vadove. Jei nustatoma elektromagnetinių trikdžių, operatorius turi imtis taisomųjų veiksmų ir pašalinti šiuos trikdžius, jei reikia, pasinaudodamas „Lincoln Electric“ pagalba.

Prieš įrengdamas aparatą, operatorius turi patikrinti, ar darbo vietoje nėra jokių prietaisų, galinčių sutrikti dėl elektromagnetinių trikdžių. Atsižvelkite į toliau pateiktą informaciją.

- Įeinamieji ir išeinamieji laidai, kontroliniai kabeliai ir telefono laidai, esantys darbo vietoje arba netoli jos ir aparato.
- Radijo ir (arba) televizijos siųstuvai ir imtuvai. Kompiuteriai arba kompiuteriu valdoma įranga.
- Pramoninių procesų saugos ir valdymo įranga. Kalibravimo ir matavimo įranga.
- Asmens medicinos prietaisai, kaip antai širdies stimulatoriai ir klausos aparatai.
- Patikrinkite įrangos, veikiančios darbo vietoje ar šalia jos, elektromagnetinį atsparumą. Operatorius turi būti įsitikinęs, kad visa šioje srityje esanti įranga suderinama. Tam gali prireikti papildomų apsaugos priemonių.
- Darbo vietos matmenys, į kuriuos reikėtų atsižvelgti, priklausys nuo vietos konstrukcijos ir kitos vykdomos veiklos.

Atsižvelkite į toliau nurodytas rekomendacijas ir sumažinkite aparato skleidžiamus elektromagnetinius trikdžius.

- Prijunkite aparatą prie įeinančios srovės šaltinio vadovaudamiesi šiuo vadovu. Atsiradus trikdžių, gali prireikti papildomų atsargumo priemonių, pavyzdžiui, filtruoti įeinančią srovę.
- Išėjimo kabeliai turi būti kuo trumpesni ir išdėstyti kartu. Jei įmanoma, įžeminkite suvirinamą ruošinį, kad sumažintumėte elektromagnetinės spinduliuotės kiekį. Operatorius turi patikrinti, ar įžeminus suvirinamą ruošinį nekyla problemų ir aparato eksploatavimo sąlygos nekelia pavojaus personalui ir įrangai.
- Pridengus laidus darbo vietoje, skleidžiamų elektromagnetinių trikdžių gali sumažėti. To gali prireikti tam tikrais atvejais.

ĮSPĖJIMAS

A klasės įranga neskirta naudoti gyvenamosiose vietose, į kurias elektros energija yra tiekiamą viešais žemosios įtampos tinklais. Šiose vietose gali būti sunku užtikrinti elektromagnetinį suderinamumą dėl laidžių ir spinduliuojamų trikdžių.



ĮSPĖJIMAS




Ši įranga neatitinka IEC 61000-3-12. Jei ji sujungta su viešu žemos įtampos tinklu, montuotojas arba įrangos naudotojas privalo užtikrinti, jei reikia, pasikonsultavęs su skirstymo tinklo operatoriumi, kad šią įrangą būtų galima prijungti.



ĮSPĖJIMAS

Šią įrangą turi naudoti kvalifikuotas personalas. Įsitikinkite, kad visas montavimo, eksploataavimo, techninės priežiūros ir remonto procedūras atlieka tik kvalifikuotas asmuo. Prieš naudodami šią įrangą perskaitykite ir išsiaiškinkite šio vadovo nurodymus. Nesilaikant šiame vadove pateiktų instrukcijų, ši įranga gali sukelti sunkų ar mirtiną sužalojimą ar sugesti. Perskaitykite ir išsiaiškinkite toliau pateiktus įspėjamųjų simbolių paaiškinimus. „Lincoln Electric“ neatsako už žalą, patirtą dėl netinkamo įrengimo, netinkamos priežiūros ar netinkamo eksploataavimo.

	<p>ĮSPĖJIMAS. Šis simbolis rodo instrukcijas, kurių reikia laikytis, kad asmuo nebūtų sunkiai ar mirtinai sužalotas arba nebūtų sugadinta įranga. Apsaugokite save ir kitus nuo galimų sunkių sužalojimų ar žūties.</p>
	<p>PERSKAITYKITE IR IŠSIAIŠKINKITE INSTRUKCIJAS. Prieš naudodami šią įrangą perskaitykite ir išsiaiškinkite šio vadovo nurodymus. Lankinis suvirinimas gali būti pavojingas. Nesilaikant šiame vadove pateiktų instrukcijų, ši įranga gali sukelti sunkų ar mirtiną sužalojimą ar sugesti.</p>
	<p>ELEKTROS SMŪGIS PAVOJINGAS GYVYBEI. Suvirinimo įranga generuoja aukštąją įtampą. Nelieskite elektrodo, spaustuvo ar prijungtų suvirinamų ruošinių, kai įranga įjungta. Izoliuokitės nuo elektrodo, spaustuvo ir prijungtų suvirinamų ruošinių.</p>
	<p>ELEKTROS ĮRANGA. Prieš pradėdami dirbti su šia įranga, saugiklių dėžėje išjunkite elektros tiekimą atjungimo jungikliu. Įžeminkite šią įrangą pagal taikomus vietos elektros reikalavimus.</p>
	<p>ELEKTROS ĮRANGA. Reguliariai tikrinkite jėgimo, elektrodo ir spaustuvo laidus. Pastebėję izoliacijos pažeidimų, nedelsdami pakeiskite laidą. Nedėkite elektrodo laikiklio tiesiog ant suvirinimo stalo ar bet kokio kito paviršiaus, kuris liestųsi su spaustuvu, kad lankas neužsidegtų.</p>
	<p>ELEKTRINIAI IR MAGNETINIAI LAUKAI GALI BŪTI PAVOJINGI. Laidininku tekanti elektros srovė sukuria elektrinius ir magnetinius laukus (EMF). EMF laukai gali trikdyti kai kuriuos širdies stimulatorius, taigi širdies stimuliatorių naudojančios suvirintojai prieš pradėdami dirbti su šia įranga turi pasitarti su gydytoju.</p>
	<p>CE ATITIKTIS. Ši įranga atitinka Europos Bendrijos direktyvas.</p>
	<p>DIRBTINĖ OPTINĖ SPINDULIUOTĖ. Remiantis direktyvos 2006/25/EB ir standarto EN 12198 reikalavimais, įranga priskiriama 2 kategorijai. Todėl būtina naudoti asmenines apsaugos priemones (AAP), turinčias filtrą, užtikrinantį didžiausią apsaugą iki 15 laipsnių, kaip reikalaujama standarte EN 169.</p>
	<p>DŪMAI IR DUJOS GALI KELTI PAVOJŲ. Suvirinant gali išsiskirti sveikatai pavojingų garų ir dujų. Venkite kvėpuoti šiais garais ir dujomis. Apsaugai nuo šių pavojų operatorius turi dirbti gerai vėdinamoje vietoje ar naudoti ištraukiamąją ventiliaciją, kad neiškvėptų garų ir dūmų.</p>
	<p>LANKO SPINDULIUOTĖ GALI NUDEGINTI. Suvirindami ar stebėdami naudokite skydą su tinkamu filtru ir dengiamosiomis plokštelėmis, kad apsaugotumėte akis nuo kibirkščių ir lanko spindulių. Savo ir pagalbininkų odą saugokite dėvėdami tinkamus drabužius, pagamintus iš patvaraus, ugniai atsparaus audinio. Apsaugokite kitus netoliese esančius darbuotojus tinkamomis nedegiomis uždangomis ir perspėkite juos nežiūrėti į lanką ir prie jo nesiartinti.</p>
	<p>SUVIRINIMO KIBIRKŠTYS GALI SUKELTI GAISRĄ AR SPROGIMĄ. Iš suvirinimo srities pašalinkite gaisro pavojus ir turėkite paruoštą gesintuvą. Suvirinant kibirkštys ir įkaitusios medžiagos gali lengvai prisiskverbti pro mažus įtrūkius ir angas į gretimas sritis. Negalima suvirinti jokių bakų, būgnų, talpyklų ar medžiagų, kol bus imtasi reikiamų veiksmų užtikrinti, kad neišsiskirs degių ar nuodingų garų. Niekada nenaudokite šios įrangos ten, kur yra degių dujų, garų ar skystų degių medžiagų.</p>
	<p>SUVIRINAMOS MEDŽIAGOS GALI UŽSIDEGTI. Suvirinant išsiskiria didelis karštis. Karšti paviršiai ir medžiagos darbo zonoje gali smarkiai nudeginti. Darbo zonoje medžiagas galima liesti ar perkelti naudojant pirštines ir reples.</p>

	<p>PAŽEISTAS BALIONAS GALI SPROGTI. Naudokite tik suslėgtųjų dujų balionus su procesui tinkančiomis apsauginėmis dujomis ir tinkamai veikiančius reguliatorius, pritaikytus naudojamoms dujoms ir slėgiui. Visada laikykite balionus vertikaloje padėtyje, saugiai pritvirtintus prie fiksuotos atramos. Nejudinkite ir negabenkite dujų balionų be apsauginių dangtelių. Saugokite, kad elektrodas, elektrodo laikiklis, spaustuvas ar bet kuri kita elektros įrangos dalis nesiliestų su dujų balionu. Dujų balionai turi būti atokiau nuo vietų, kur jie gali būti apgadinti dėl suvirinimo proceso, įskaitant kibirkštis ir šilumos šaltinius.</p>
	<p>JUDANČIOS DALYS PAVOJINGOS. Šiame aparate yra judančių mechaninių dalių, kurios gali sunkiai sužaloti. Paleidžiant įrenginį, dirbant juo ir atliekant techninę priežiūrą, rankas, kūną ir drabužius laikykite atokiau nuo šių dalių.</p>
	<p>SAUGUMO ŽENKLAS. Ši įranga tinka elektros energijai tiekti atliekant suvirinimo darbus didesnės elektros smūgio rizikos aplinkoje.</p>

Gamintojas pasilieka teisę daryti konstrukcijos pakeitimus ir (ar) patobulimus, bet neatnaujinti operatoriaus vadovo iš karto.

Įvadas

Suvirinimo aparatai **BesterMig 200-S** leidžia atlikti šių tipų suvirinimo darbus:

- GMAW (MIG/MAG)
- FCAW-SS (su savaime apsaugota viela)
- SMAW (MMA),
- GTAW (Lift TIG).

Į **BesterMig 200-S** komplektą įeina:

- darbinis laidas – 3 m,
- GMAW (MIG/MAG) suvirinimo pistoletas – 3 m,
- SMAW (MMA) elektrodo laikiklis – 3 m,
- varomieji ritiniai V0.6/V0.8 (sumontuoti vielos tiekтуve) ir V1.0/V0.8, abi versijos skirtos kietai vielai,
- dujų žarnelė, 2 m.

GMAW ir FCAW-SS proceso techninėse specifikacijose aprašoma:

- suvirinimo vielos tipas,
- vielos skersmuo.

Rekomenduojama įranga, kurią naudotojas gali įsigyti, nurodoma skyriuje „Priedai“.

Montavimo ir operatoriaus instrukcijos

Prieš montuodami ar eksploatuodami aparatą, perskaitykite visą šį skyrių.

Vieta ir aplinka

Šis aparatas veikia standartinėje aplinkoje. Vis dėlto svarbu imtis paprastų prevencinių priemonių, kad būtų galima užtikrinti ilgą ir patikimą jo veikimą:

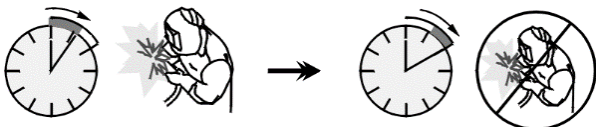
- Nestatykite ir nenaudokite šio aparato ant paviršiaus, kurio posvyrio kampas nuo horizontalaus paviršiaus didesnis nei 10°.
- Nenaudokite šio aparato vamzdžiams atšildyti.
- Šį aparatą reikia statyti ten, kur laisvai vyksta švaraus oro apykaita ir neribojamas oro tekėjimas į oro angas ir iš jų. Įjungto aparato neuždenkite popieriumi, audiniu ar šluostėmis.
- Į aparatą turi būti įtraukiama kuo mažiau nešvarumų ir dulkių.
- Šio aparato apsaugos klasė yra IP21S. Jei įmanoma, šį aparatą išlaikykite sausą ir nestatykite ant drėgnos žemės ar į balas.
- Aparatą statykite atokiau nuo radijo bangomis valdomos įrangos. Įprastas veikimas gali trikdyti netoliese esančios radijo bangomis valdomos įrangos darbą, dėl to gresia patirti sužalojimų ar gali būti sugadinta įranga. Perskaitykite šio vadovo skyrių apie elektromagnetinį suderinamumą.
- Nenaudokite vietose, kuriose temperatūra siekia daugiau kaip 40 °C.

Darbo ciklas ir perkaitimas

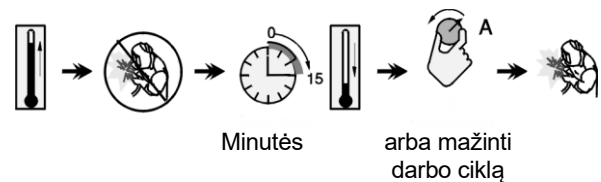
Suvirinimo aparato darbo ciklas – tai procentinė laiko dalis per 10 minučių trukmės ciklą, kurio metu suvirintojas gali naudoti aparatą įjungęs nominaliąją suvirinimo srovę.

Pavyzdys: 60 % veikimo ciklas

6 minučių trukmės suvirinimas; 4 minučių pertrauka.



Jei darbo ciklą per daug pailginsite, įsijungs šiluminės apsaugos grandinė.



Įėjimo srovės tiekimo jungtis

⚠️ ĮSPĖJIMAS

Jungti suvirinimo aparatą į tinklą gali tik kvalifikuotas elektrikas. Montavimo darbus reikia atlikti laikantis atitinkamo nacionalinio elektros kodekso ir vietos reglamentų.

Prieš įjungdami įrenginį, patikrinkite maitinimo tinklo įtampą, fazę ir dažnį. Patikrinkite einančių iš aparato į įėjimo šaltinį žeminimo laidų prijungimą. Suvirinimo aparatą **BesterMig 200-S** reikia jungti į tinkamai įrengtą lizdą su žeminimo kaiščiu.

Įėjimo įtampa yra 230 V, 50/60 Hz. Daugiau informacijos apie įėjimo įtampą rasite šio vadovo techninių specifikacijų skyriuje ir ant aparato esančioje techninių duomenų plokštelėje.

Įsitikinkite, kad maitinimo šaltinio galia, taikoma įėjimo srovei, pakankama įprastam aparato veikimui. Reikiamos delsos saugiklis (arba srovės išjungiklis, pasižymintis „B“ savybe) ir laidų dydžiai yra nurodyti šio vadovo techninių specifikacijų skyriuje.

⚠️ ĮSPĖJIMAS

Suvirinimo aparatą galima maitinti generatoriumi, kurio išėjimo galia yra bent 30 % didesnė nei suvirinimo aparato įėjimo galia.

⚠️ ĮSPĖJIMAS

Jei aparatą maitinate iš generatoriaus, būtinai pirma išjunkite suvirinimo aparatą prieš išjungdami generatorių, kad nesugadintumėte suvirinimo aparato!

Išėjimo jungtys

Žr. 2 paveikslėlio [10], [11] ir [12] punktus.

Elektros šaltinio įrengimas ir jungtys

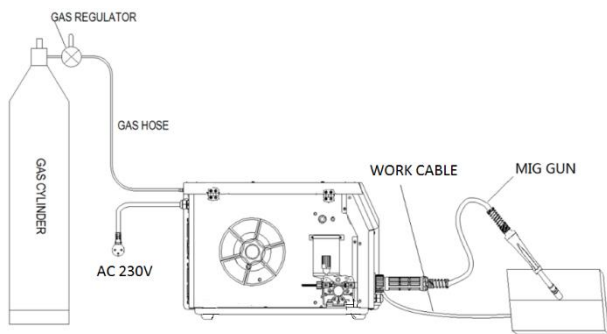
⚠️ ĮSPĖJIMAS

Saugokite, kad ore nebūtų per daug dulkių, rūgšties ir koroziją sukeliančių medžiagų.

Naudodami lauke, saugokite nuo lietaus ir tiesioginių saulės spindulių.

Aplink suvirinimo aparatą turėtų būti 500 mm erdvė, kad būtų galima gerai vėdinti.

Uždarose vietose naudokite tinkamą vėdinimą.



1 pav.

Valdikliai ir eksploatacinės savybės

Priekinis skydelis



2 pav.

- Kairysis ekranas:** rodo suvirinimo srovės, vielos tiekimo greičio, indukcijos ir medžiagos storio vertę. Suvirinimo metu rodo tikrąją suvirinimo srovės vertę.
- Dešinysis ekranas:** priklausomai nuo pasirinktos funkcijos ir suvirinimo proceso, pateikia suvirinimo įtampą voltais arba įtampos korekcijos vertę, arba lanko galios vertę. Suvirinimo metu rodo faktinę išėjimo suvirinimo įtampą.
- Įėjimo galios indikatorius:** šis šviesos diodas užsidega, kai suvirinimo aparatas įjungtas ir paruoštas darbui.

- Vielos tiekimo pavara / dujų pūtimas:** šis jungiklis leidžia tiekti vielą (vielos bandymas) ir dujų srautą (dujų bandymas) neperjungiant išėjimo įtampos.
- Degiklio gaiduko režimo mygtukas (2 žingsnių / 4 žingsnių):** keičia degiklio gaiduko veikimą.

Procesas	Simbolis	Aprašymas
		2 žingsnių gaiduko režimas: suvirinimas įjungiamas ir išjungiamas kaip tiesioginė reakcija į gaiduką. Suvirinimo procesas pradamas paspaudus degiklio gaiduką.
		4 padėčių režimas leidžia tęsti suvirinimą, kai atleidžiamas degiklio gaidukas. Norint sustabdyti suvirinimą, reikia vėl paspausti degiklio gaiduką. 4 padėčių gaiduko veikimo modelis palengvina ilgų siūlių suvirinimą.

- Suvirinimo proceso pasirinkimo mygtukas:** leidžia pasirinkti suvirinimo procesą:

Procesas	Simbolis	Aprašymas
		GMAW (MIG/MAG) nustatymas rankiniu būdu.
		GMAW (MIG/MAG) sinergijos nustatymas. SYN reiškia, kad pasirinkus storį, dujas ir skersmenį, aparatas pasiūlys srovę ir įtampą.
		SMAW (MMA),
		GTAW (Lift TIG)


- Dujų pasirinkimo mygtukas:** pasirenkamas apsauginių dujų tipas (tik sinerginiu režimu).








Procesas	Simbolis	Aprašymas
	MIX	Pasirenkamos apsauginės dujos arba be dujų.
	CO₂	

- Dujų testo mygtukas:** šiuo mygtuku inicijuojamas dujų srautas (dujų testas) neįjungiant išėjimo įtampos.
- Vielos skersmens arba rankinio režimo pasirinkimo mygtukas:** nustatomas suvirinimo vielos skersmuo sinerginiam režimui.


Procesas	Simbolis	Aprašymas
	0,6	Galimas vielos skersmuo [mm] priklauso nuo pasirinkto apsauginių dujų tipo, vielos tipo ir suvirinimo vielos medžiagos.
	0,8	
	0,9	
	1,0	

- Neįgijamas suvirinimo grandinės išėjimo lizdas:** Elektrodo laikikliui prijungti prie laido / darbinio laido, atsižvelgiant į reikiamą konfigūraciją.

11. Teigiamas suvirinimo grandinės išėjimo lizdas: Elektrodo laikikliui prijungti prie laido / darbinio laido, atsižvelgiant į reikiamą konfigūraciją. 
12. Europietiško tipo lizdas: suvirinimo pistoletui prijungti (GMAW / FCAW procesai).
13. Kairysis valdiklis: spustelėkite, kad pasirinktumėte srovę amperais / vielos tiekimo greitį / indukciją / medžiagos storį ir pasukite, kad nustatytumėte pasirinkto parametro vertę.
- nustatoma kairiajame ekrane pateikiama vertė. Priklausomai nuo suvirinimo proceso, galima nustatyti:

Procesas	Simbolis	Aprašymas
	m/min	<u>Vielos tiekimo greitis (WFS)</u> : nominali vielos tiekimo greičio vertė (m/min).
		<u>Indukcija</u> : Lanko valdymas kontroliuojamas šia rankenėle. Jei vertė didesnė, lankas bus švelnesnis, o suvirinant bus mažiau purslų.
	A	<u>Srovė</u> : nustatoma išėjimo srovės vertė amperais [A].
	m/min	<u>Vielos tiekimo greitis (WFS)</u> : Nominali vielos tiekimo greičio vertė (m/min).
		<u>Indukcija</u> : Lanko valdymas kontroliuojamas šia rankenėle. Jei vertė didesnė, lankas bus švelnesnis, o suvirinant bus mažiau purslų.
		<u>Medžiagos storis (mm)</u> : suvirinamos medžiagos vertė milimetrais.
	A	<u>Srovė</u> : nustatoma išėjimo srovės vertė amperais [A].
	A	<u>Srovė</u> : nustatoma išėjimo srovės vertė amperais [A].

14. Įtampos / įtampos korekcijos / lanko galios šifrai: Priklausomai nuo suvirinimo proceso, šiuo šifrai valdoma:

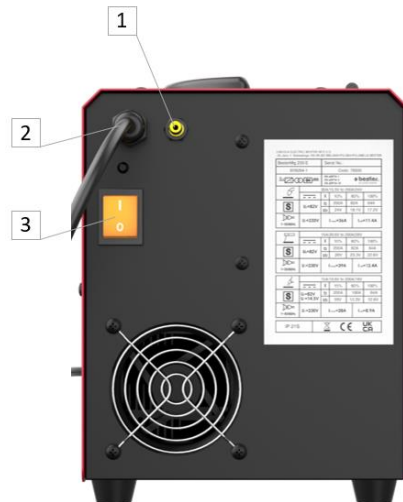
Dujinis lankinis suvirinimas lydžiuoju elektrodu (GMAW) procesas	V	Įtampa
Dujinis lankinis suvirinimas	V+/-	Įtampos korekcija: suvirinant galima koreguoti įtampą.
SMAW procesas		<u>LANKO GALIA</u> : išėjimo srovė laikinai padidinama trumposios grandinės jungtims tarp elektrodo ir apdorojamo ruošinio pašalinti.

15. Šiluminės perkrovos indikatorius: rodo, kad aparatas perkrautas arba kad aušinimas nepakankamas.

PASTABA.

- Jei veikimo ciklo trukmė viršijama, užsidegs „apsaugos indikatorius lemputė“. Jis rodo, kad vidinė temperatūra viršija leidžiamą lygį ir reikia nebenaudoti aparato, kad jis galėtų atvėsti. Toliau suvirinti galima užgesus „apsauginei indikatorius lemputei“.
- Nenaudojant aparato, elektros šaltinis turi būti išjungtas.
- Suvirintojai turi dėvėti apsauginius drabužius ir suvirinimo šalną, siekiant apsaugoti nuo lanko ir šilumos spinduliuotės.
- Reikia pasirūpinti, kad lanko poveikio nepatirtų kiti. Rekomenduojama naudoti skydą.
- Nesuvirinkite netoli degių ar sprogių medžiagų.

Galinis skydelis



3 pav.

1. Dujų jungtis: Dujų linijos jungtis.
2. Maitinimo laidas.
3. Maitinimo jungtiklio ĮJUNGIMAS / IŠJUNGIMAS (I/O): Kontroliuoja įėjimo į aparatą galią. Prieš įjungdami maitinimą, patikrinkite, ar srovės šaltinis sujungtas su maitinimo tinklu („I“).

ĮSPĖJIMAS

Kai aparatas vėl įjungiamas, bus prisimintas paskutinis suvirinimo procesas.

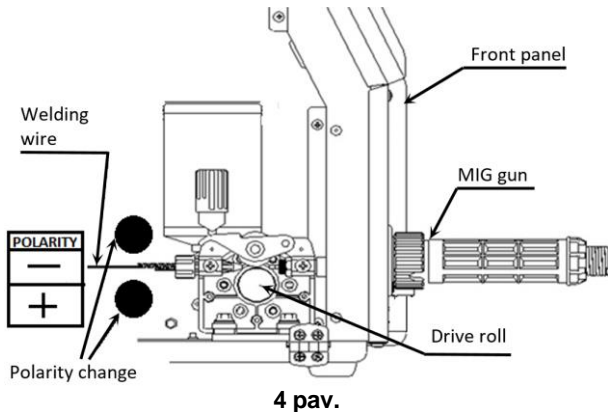
ĮSPĖJIMAS

Jei nuspaudžiamas mygtukas yra nuspauštas per GMAW procesą, išėjimo galiniai įrenginiai gaus srovę.

ĮSPĖJIMAS

Per SMAW procesą, išėjimo galiniai įrenginiai vis tiek gauna srovę.

Įrengimas ir prijungimas



⚠️ ĮSPĖJIMAS

Teigiamas (+) poliškumas nustatomas gamykloje.

Jei suvirinimo poliškumą reikia pakeisti, naudotojas turi:

- Išjungti aparatą.
- Nustatyti naudotino elektrodo (arba laido) poliškumą. Patikrinti šią informaciją duomenyse sąrašė.
- Pasirinkti ir nustatyti teisingą poliškumą.

⚠️ ĮSPĖJIMAS

Prieš suvirindami, patikrinkite naudojamų elektrodų ir laidų poliškumą.

⚠️ ĮSPĖJIMAS

Suvinant, aparatą reikia naudoti visiškai uždarius duris.

⚠️ ĮSPĖJIMAS

Neimkite už rankenos aparatui perkelti darbo metu.

Elektrodo vielos įdėjimas

- Išjunkite aparatą.
- Atidarykite aparato šoninį dangtį.
- Atsukite fiksuojamą įvorės veržlę.
- Uždėkite vielos ritę ant įvorės taip, kad pradėjus tiekti vielą į vielos tiektuvą, ritė suktųsi prieš laikrodžio rodyklę.
- Patikrinkite, ar ritės fiksavimo kaištis yra įkištas į ritės tvirtinimo angą.
- Užsukite ant įvorės tvirtinimo dangtelį.
- Pasirinkę atitinkantį vielos skersmenį griovelį, įstatykite vielos ritę.
- Atlaisvinkite vielos galą ir jį nukirpkite, kad neliktų jokių atplaišų.
- Aparatas pritaikytas maks. 200 mm ritei.

⚠️ ĮSPĖJIMAS

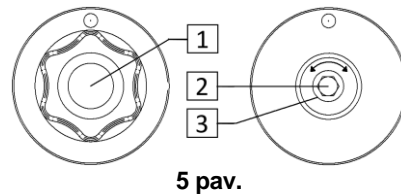
Aštrus vielos galas gali sužaloti.

- Pasukite ritę prieš laikrodžio rodyklę ir kuo toliau įkiškite vielos galą į vielos tiektuvą iki europietiško tipo lizdo.
- Tinkamai sureguliuokite vielos tiektuvo slėgį.

Įvorės stabdžių sukimo momento reguliavimas

Kad suvirinimo viela netikėtai neišsivyniotų, įvorėje yra įmontuotas stabdys.

Reguliuojama sukant šešiakampį M8 varžtą, esantį įvorės rėmo viduje, prieš tai atsukus įvorės tvirtinimo dangtelį.



1. Tvirtinimo dangtelis.
2. Reguliuojamas šešiakampis varžtas M8.
3. Spaudžiamoji spyruoklė.

Sukant šešiakampį varžtą M8 laikrodžio rodyklės kryptimi, spyruoklės įtempimas didėja, todėl galite padidinti stabdžių sukimo momentą.

Sukant šešiakampį varžtą M8 prieš laikrodžio rodyklę, spyruoklės įtempimas mažėja, todėl galite sumažinti stabdžių sukimo momentą.

Baigę reguliuoti, vėl prisukite tvirtinimo dangtelį.

Elektrodo vielos įstatymas į suvirinimo degiklį

- Išjunkite suvirinimo aparatą.
- Atsižvelgdami į suvirinimo procesą, įjunkite tinkamą pistoletą į europietiško tipo lizdą – pistoleto ir suvirinimo aparato vardiniai parametrai turi sutapti.
- Atitraukite antgalį nuo pistoleto ir kontaktinio galiuko arba apsauginio dangtelio ir kontaktinio galiuko. Tada ištiesinkite pistoletą.
- Įjunkite suvirinimo aparatą.
- Nuspauskite pistoleto gaiduką ir leiskite vielą per pistoleto įdėklą, kol viela išlįs pro sriegiuotą galą.
- Atleidus gaiduką, vielos ritė neturėtų sukis.
- Atitinkamai sureguliuokite vielos ritės stabdį.
- Išjunkite suvirinimo aparatą.
- Sumontuokite tinkamą kontaktinį galiuką.
- Atsižvelgdami į suvirinimo procesą ir pistoleto tipą, sumontuokite antgalį (GMAW procesui) arba apsauginį dangtelį (FCAW procesui).

⚠️ ĮSPĖJIMAS

Kol viela lenda pro sriegiuotą galą, saugokite akis ir neikiškite rankų prie pistoleto galo.

Ritinio prispaudimo jėgos reguliavimas

Slėgio svirtis kontroliuoja jėgos, kuria varomieji ritiniai veikia vielą, stiprumą.

Slėgio jėga reguliuojama sukant reguliavimo veržlę [1] (6 pav.) pagal laikrodžio rodyklę, kad jėga stiprėtų, arba prieš laikrodžio rodyklę, kad jėga silpnėtų. Tinkamas slėgio svirties suregulavimas užtikrina geriausią suvirinimo našumą.

! ĮSPĖJIMAS

Jei ritinio slėgis bus per mažas, viela nesilaikys tvirtai ant ritės. Jei ritinio slėgis bus per didelis, viela gali deformuotis, todėl gali kilti jos tiekimo problemų suvirinimo pistolete. Slėgio jėga turi būti nustatyta tinkamai. Iš lėto mažinkite slėgio jėgą, kol viela pradės šiek tiek slysti ant varomojo ritinio, tada truputį padidinkite jėgą, sukdami reguliavimo veržlę po vieną pasukimą.

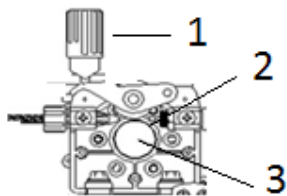
Varomųjų ritinių keitimas

! ĮSPĖJIMAS

Prieš montuodami arba keisdami varomuosius ritinėjus, išjunkite srovės tiekimą.

BesterMig 200-S turi varomąjį ritinį V0.6/V0.8 plieninei vielai; į komplektą taip pat įeina ritiniai V1.0/V0.8. Kitų dydžių vieloms yra skirti atitinkamai varomieji ritiniai (žr. skyriuje „Priedai“), laikykitės šių instrukcijų:

- Išjunkite suvirinimo aparatą.
- Atlaisvinkite slėgio nustatymo svirtį [1].
- Atsukite tvirtinamąjį dangtelį [3].
- Pakeiskite varomąjį ritinį [2] suderinamais ritinėliais, atitinkančiais naudojamą vielą.



6 pav.

- Prisukite tvirtinamąjį dangtelį [3].
- Užrakinkite slėgio nustatymo svirtį [1].

Dujų jungtis

Dujų balione turi būti įrengtas tinkamas srauto reguliatorius. Dujų balione saugiai įrengus srauto reguliatorių, prijunkite einančią nuo reguliatoriaus dujų žarną prie aparato dujų įtekėjimo jungties. Žr. 3 paveikslėlio [1] punktą.

! ĮSPĖJIMAS

Suvirinimo aparatui tinka visos tinkamos apsauginės dujos (įskaitant anglies dioksido, argono ir helio), kurių didžiausias slėgis neviršija 5,0 barų.

PASTABA: Naudodami GTAW pakėlimo procesą, prijunkite dujų žarną, einančią nuo GTAW degiklio, prie dujų reguliatoriaus ant apsauginių dujų baliono.

GMAW, FCAW-SS suvirinimo procesas

BesterMig 200-S galima naudoti GMAW ir FCAW-SS suvirinimo procesui.

Aparato parengimas GMAW ir FCAW-SS suvirinimo procesui.

GMAW arba FCAW-SS suvirinimo proceso pradžios procedūra:

- Nustatykite naudojamos vielos poliškumą. Šios informacijos ieškokite vielos duomenyse.
- GMAW / FCAW procesui naudojamą dujomis aušinamą pistoletą įjunkite į europietiško tipo lizdą [12] (2 pav.).
- Atsižvelgiant į naudojamos vielos tipą, įjunkite darbinį laidą į išėjimo lizdą [10] arba [11] (2 pav.).
- Prijunkite darbinį laidą spaustuviu prie suvirinamo ruošinio.
- Įdėkite tinkamą vielą.
- Įmontuokite tinkamą varomąjį ritinį.
- Patikrinkite (jei reikia), ar dujų apsauga yra prijungta (GMAW procesui).
- Įjunkite aparatą.
- Nuspauskite pistoleto gaiduką ir leiskite vielą per pistoleto įdėklą, kol viela išlįs pro sriegiuotą galą.
- Sumontuokite tinkamą kontaktinį galiuką.
- Atsižvelgdami į suvirinimo procesą ir pistoleto tipą, sumontuokite antgalį (GMAW procesui) arba apsauginį dangtelį (FCAW procesui).
- Uždarykite kairįjį skydelį.
- Nustatykite suvirinimo režimą ties GMAW [6] (2 pav.).
- Suvirinimo aparatas dabar parengtas suvirinti.
- Laikantis darbuotojų sveikatos ir saugos principų, galima pradėti suvirinimo darbus.

GMAW, FCAW-SS suvirinimo procesas rankiniu režimu

Aparate **BesterMig 200-S** nustatoma:

BesterMig 200-S	
•	Suvirinimo apkrovos įtampa
•	Vielos tiekimo greitis
•	Indukcija
•	Medžiagos storis

2 žingsnių–4 žingsnių režimais pakeičiama pistoleto gaiduko funkcija.

- 2 žingsnis. Gaiduku tiesiogiai įjungiamas ir išjungiamas suvirinimo procesas. Suvirinimo procesas pradedamas paspaudus pistoleto gaiduką.
- 4 žingsnio režimu galima tęsti suvirinimą atleidus pistoleto gaiduką. Norint sustabdyti suvirinimą, pistoleto gaidukas paspaudžiamas dar kartą. Naudojant 4 žingsnių režimą, lengviau formuojamos ilgos suvirinimo siūlės.



ĮSPĖJIMAS

4 žingsnių režimas neveikia sustabdžius suvirinimą.

SMAW (MMA) suvirinimo procesas

BesterMig 200-S turi elektrodo laikiklį su laidu, reikalingu SMAW suvirinimui.

SMAW suvirinimo proceso pradžios procedūra

- Pirmiausia išjunkite aparatą.
- Nustatykite naudojamo elektrodo poliškumą. Šios informacijos ieškokite elektrodo duomenų sąrašė.
- Atsižvelgdami į naudojamo elektrodo poliškumą, įjunkite darbinį laidą ir elektrodo laikiklį su laidu į išėjimo lizdą [10] arba [11] ir užfiksuokite (2 pav.). Žr. 1 lentelę.

1 lentelė.

		IŠĖJIMO LIZDAS	
POLIŠKUMAS	DC (+)	Elektrodo laikiklis su laidu į SMAW	[11] +
		Darbinis laidas	[10] -
	DC (-)	Elektrodo laikiklis su laidu į SMAW	[10] -
		Darbinis laidas	[11] +

- Prijunkite darbinį laidą spaustuvu prie suvirinamo ruošinio.
- Į elektrodo laikiklį įdėkite tinkamą elektrodą.
- Įjunkite suvirinimo aparatą.
- Nustatykite suvirinimo režimą ties MMA [6] (2 pav.).
- Nustatykite suvirinimo parametrus.
- Suvirinimo aparatas dabar parengtas suvirinti.
- Laikantis darbuotojų sveikatos ir saugos principų, galima pradėti suvirinimo darbus.

Naudotojas gali nustatyti funkcijas:

BesterMig 200-S	
•	Suvirinimo srovė
•	LANKO GALIA

GTAW suvirinimo procesas

BesterMig 200-S galima naudoti GTAW procesui su nuolatine srove (DC (-)). Lanko uždegimą galima atlikti tik „lift TIG“ būdu (kontaktinis uždegimas ir pakeliamas uždegimas).

BesterMig 200-S neturi degiklio, reikalingo GTAW suvirinimui, tačiau jį galima įsigyti papildomai. Žr. skyrių „Priedai“.

GTAW suvirinimo proceso pradžios procedūra:

- Pirmiausia išjunkite aparatą.
- Prijunkite GTAW degiklį prie [11] išėjimo lizdo.
- Prijunkite darbinį laidą prie [10] išėjimo lizdo.
- Prijunkite darbinį laidą spaustuvu prie suvirinamo ruošinio.
- Į GTAW degiklį įdėkite tinkamą volframo elektrodą.
- Įjunkite aparatą.
- Nustatykite suvirinimo režimą ties GTAW [6] (2 pav.).
- Nustatykite suvirinimo parametrus.
- Suvirinimo aparatas dabar parengtas suvirinti.
- Laikantis darbuotojų sveikatos ir saugos principų, galima pradėti suvirinimo darbus.

Priežiūra



ĮSPĖJIMAS

Dėl bet kokių remonto, modifikavimo ar priežiūros darbų rekomenduojama kreiptis į artimiausią techninės priežiūros centrą arba į „Lincoln Electric“. Jei remonto darbus ar pakeitimus atliks neįgalotas aptarnavimo centras ar personalas, gamintojo garantija taps niekinė.

Apie visus pastebėtus pažeidimus reikia nedelsiant pranešti ir juos reikia pašalinti.

Kasdieniniai priežiūros darbai (kiekvieną dieną)

- Patikrinkite darbinių laidų ir maitinimo laido izoliacijos būklę bei jungtis. Jei yra izoliacijos pažeidimų, nedelsdami pakeiskite laidą.
- Pašalinkite pusrus nuo suvirinimo pistoleto antgalio. Pusrslai gali trukdyti apsauginių dujų srautui tekėti į lanką.
- Patikrinkite suvirinimo pistoleto būklę (jei reikia, pakeiskite nauju).
- Patikrinkite aušinimo ventiliatoriaus būklę ir veikimą. Oro srauto angos turi būti švarios.

Periodinė priežiūra (kas 200 darbo valandų, bet bent kartą per metus)

Atlikite įprastą priežiūrą ir papildomai:

- Užtikrinkite aparato švarą. Sausa nedidelio slėgio oro srove pašalinkite dulkes nuo išorinio korpuso ir iš vidinės dalies.
- Jei reikia, nuvalykite ir priveržkite visus suvirinimo gnybtus.

Priežiūros dažnumas priklauso nuo darbo aplinkos ir aparato naudojimo vietos.



ĮSPĖJIMAS

Nelieskite dalių, kuriomis teka elektros srovė.



ĮSPĖJIMAS

Prieš nuimdami suvirinimo aparato korpusą išjunkite suvirinimo aparatą ir ištraukite maitinimo laidą iš elektros lizdo.



ĮSPĖJIMAS

Prieš atliekant techninės priežiūros ir remonto darbus būtina aparatą atjungti nuo maitinimo tinklo. Po kiekvieno remonto atlikite tinkamus bandymus, kad užtikrintumėte saugą.

Pagalbos klientams politika

„The Lincoln Electric Company“ gamina ir parduoda aukštos kokybės suvirinimo įrangą, eksploatacines medžiagas ir pjovimo įrangą. Mūsų tikslas – patenkinti klientų poreikius ir viršyti jų lūkesčius. Kartais pirkėjai gali paprašyti „Lincoln Electric“ patarimo ar informacijos apie mūsų produktų naudojimą. Atsakome klientams remdamiesi patikimiausia tuo metu mūsų turima informacija. „Lincoln Electric“ negali užtikrinti tokių patarimų tinkamumo ir neprisiima atsakomybės už tokią informaciją ar patarimus. Aiškiai atsisakome teikti bet kokią garantiją, įskaitant garantiją dėl tinkamumo konkrečiam kliento tikslui, dėl šios informacijos ar patarimų. Praktiniais sumetimais taip pat negalime prisiimti atsakomybės už tokios pateiktos informacijos ar patarimų atnaujinimą ar ištaisymą, taip pat tokios informacijos ar patarimo suteikimas nesuteikia pagrindo kokiai nors garantijai, neišplečia ar nepakeičia jokių garantijų, susijusių su mūsų gaminių pardavimu „Lincoln Electric“ yra atsakingas gamintojas, padedantis klientams, tačiau konkrečių gaminių, kuriuos parduoda „Lincoln Electric“, pasirinkimas ir naudojimas yra paties kliento atsakomybė. Taikant tokius gamybos metodus ar paslaugų reikalavimus rezultatai priklauso nuo daugelio veiksnių, kurių „Lincoln Electric“ negali kontroliuoti. Gali keistis. Mūsų žiniomis, ši informacija jos spausdinimo metu yra tiksli. Norėdami sužinoti naujausią informaciją, apsilankykite www.lincolnelectric.com.

Nesklandumų šalinimas

Nr.	Problema	Galima priežastis	Rekomenduojami veiksmai
1	Geltonas šilumos indikatorius įjungtas	Įėjimo įtampa per aukšta ($\geq 15\%$)	Išjunkite elektros šaltinį; patikrinkite maitinimą iš tinklo. Paleiskite suvirinimo aparatą iš naujo, kai galia grįš į įprastą lygį.
		Įėjimo įtampa per žema ($\leq 15\%$)	
		Nepakankamas vėdinimas.	Pagerinkite vėdinimą.
		Aplinkos temperatūra per aukšta.	Jis automatiškai grįš į įprastą būklę, kai temperatūra sumažės.
		Viršijamas nominalus veikimo ciklas.	Jis automatiškai grįš į įprastą būklę, kai temperatūra sumažės.
2	Vielos tiekimo variklis neveikia	Potenciometras sugedęs	Pakeiskite potenciometrą.
		Antgalis užsikimšęs.	Pakeiskite antgalį.
		Varomasis ritinys atsipalaidavęs.	Labiau įtempkite varomąjį ritinį.
3	Aušinimo ventiliatorius neveikia arba sukasi labai lėtai	Jungiklis sugedęs	Pakeiskite jungiklį.
		Ventiliatorius sugedęs	Pakeiskite arba pataisykite ventiliatorių.
		Vielą sutrūkusi arba atjungta	Patikrinkite jungtį.
4	Lankas nestabilus, o pūslai dideli	Per didelis kontaktinis galiukas, todėl srovė nestabili	Pakeiskite kontaktinį galiuką ir (arba) varomąjį ritinį į tinkamą.
		Per plonas elektros laidas, todėl galia nestabili.	Pakeiskite elektros laidą.
		Per žema įėjimo įtampa	Pakoreguokite įėjimo įtampą.
		Vielos tikimo pasipriešinimas per didelis	Nuvalykite arba pakeiskite įdėklą ir laikykite pistoleto laidą tiesiai.
5	Nepasidaro lankas	Darbinis laidas nutrūkęs	Prijunkite ar pataisykite darbinį laidą.
		Apdirbama detalė yra riebaluota, nešvari, surūdijusi arba dažyta	Nuvalykite apdirbamą detalę, užtikrinkite gerą elektros kontaktą tarp darbinio spaustuvo ir ruošinio.
6	Nėra apsauginių dujų	Degiklis netinkamai prijungtas.	Iš naujo prijunkite degiklį.
		Dujų vamzdelis yra susisukęs arba užsikimšęs.	Patikrinkite dujų sistemą.
		Dujų žarnelė sutrūkusi.	Pataisykite arba pakeiskite.
7	Kita		Susisieki su mūsų priežiūros centru.



Nešalinkite elektros įrangos kartu su buitinėmis atliekomis!

Laikantis Europos direktyvos 2012/19/ES dėl elektros ir elektroninės įrangos atliekų bei jos įgyvendinimo pagal nacionalinius teisės aktus nuostatų, nebetinkamą naudoti elektros įrangą reikia surinkti atskirai ir atiduoti vykdančiai perdirbimą aplinkai nepavojingiu būdu įmonei. Kaip įrangos savininkas turite iš mūsų vietinio atstovo gauti informacijos apie patvirtintas surinkimo sistemas.

Taikydami šią Europos direktyvą saugosite aplinką ir žmonių sveikatą!

Atsarginės dalys

Atsarginių dalių sąrašo skaitymo instrukcijos

- Nenaudokite šio sąrašo dalių aparatui, kurio kodas neįtrauktas. Kreipkitės į „Lincoln Electric“ aptarnavimo skyrių dėl nenurodyto kodo.
- Pasinaudodami iliustracijomis surinkimo puslapyje ir toliau pateikiama lentelė, nustatykite, kur yra atitinkama jūsų konkretaus kodo aparato dalis.
- Naudokite tik „X“ raide pažymėtas dalis, nurodytas stulpelyje antraštės numeriu, pažymėtu rinkinio puslapyje („#“ nurodomi šios dokumento versijos pakeitimai).

Pirmiausia perskaitykite pirmiau pateikiamas dalių sąrašo skaitymo instrukcijas, tada peržiūrėkite pristatytą su aparatu atsarginių dalių vadovą, kuriame pateikiamos aiškinamosios iliustracijos ir nuorodos.

REACH

Informacijos pateikimas pagal Reglamento (EB) Nr. 1907/2006 (REACH) 33 straipsnio 1 dalį.

Kai kuriose šio gaminio dalyse yra:

švino, EC 231-100-4, CAS 7439-92-1

daugiau nei 0,1 % pagal svorį homogeniškoje medžiagoje. Šios medžiagos yra įtrauktos į REACH Labai didelį susirūpinimą keliančių cheminių medžiagų kandidatinių sąrašą.

Konkretaus jūsų gaminio sudėtyje gali būti viena ar daugiau nurodytų medžiagų.

Saugaus naudojimo instrukcijos:

- naudokite pagal gamintojo instrukcijas, plaukite rankas po naudojimo,
- laikykite vaikams nepasiekiamoje vietoje, nedėkite į burną,
- utilizuokite pagal vietos taisykles.

Įgaliotų priežiūros centrų vietos

- Apie pastebėtus „Lincoln“ garantijos galiojimo laikotarpiu trūkumus pirkėjas privalo pranešti „Lincoln“ įgaliotam priežiūros centrui (LASF).
- Rasti LASF padės vietinis „Lincoln“ pardavimų atstovas arba apsilankykite adresu www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator.

Elektros schema

Žr. vadovą „Atsarginės dalys“, kurį rasite interneto svetainėje.

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



Priedai

W10429-15-3M	LGS2 150 MIG dujomis aušinamas pistoletas, 3 m.
W000010786	Kūginis dujų antgalis Ø12 mm.
W000010820	Kontaktinis galiukas M6 x 25 mm ECu 0,6 mm
W000010821	Kontaktinis galiukas M6 x 25 mm ECu 0,8 mm
WP10440-09	Kontaktinis galiukas M6 x 25 mm ECu 0,9 mm
W000010822	Kontaktinis galiukas M6 x 25 mm ECu 1,0 mm
WP10468	Apsauginis dangtelis FCAW-SS procesui.
W10529-17-4V	GTAW degiklis WTT2 17 – 4 m su vožtuvu
W000260684	Laido rinkinys SMAW procesui:
	Elektrodo laikiklis su laidu SMAW procesui, 3 m.
	Darbinis laidas, 3 m.
RITINĖLIŲ RINKINYS KIETOMS VIELOMS	
S33444-20	Varomasis ritinys V0.6 / V0.8 (montuojamas komplekte)
S33444-21	Varomasis ritinys V0.8 / V1.0 (montuojamas komplekte)
RITINĖLIŲ RINKINYS ALIUMINIO VIELOMS	
S33444-22	Varomasis ritinys U0.8 / U1.0
RITINĖLIŲ RINKINYS VIELOMS SU ŠERDIMIS	
S33444-23	Varomasis ritinys VK0.9 / VK1.1

⚠ ĮSPĖJIMAS

Jei suvirinama esant daugiau kaip 160 A, turite pakeisti apsaugą nuo perkrovos srovės į 20–25 A D tipo ir pakeisti į tinkamą įjungimo kištuką (arba jungti tiesiai į elektros tinklą). Pavyzdys:

