

SPRINTER® 160S / 180S

BRUGERVEJLEDNING



DANISH



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

TAK! Fordi du har valgt den KVALITET som Lincoln Electrics produkter tilbyder.

- Undersøg venligst emballagen og udstyret for skader. Krav i forbindelse med materielle skader ved forsendelsen skal straks meddeles forhandleren.
- For nem brug indtast venligst dine produktidentifikationsdata i nedenstående tabel. Modelnavn, kode og serienummer kan findes på maskinens typeplade.

Modelnavn:
Kode og serienummer:
Dato og sted købt:

DANSK INDEKS

Tekniske specifikationer	1
ECO designinformation	3
Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC)	5
Sikkerhed	6
Installations- og brugervejledning	8
WEEE	15
Reservedele	15
Placering af godkendte serviceværksteder	15
Elektrisk diagram	15
Tilbehør	16
Dimensionsdiagram	17

Tekniske specifikationer

NAVN		INDEKS				
SPRINTER® 160S CE		K14436-1				
SPRINTER® 180S CE		K14437-1				
INPUT						
	Indgangsspænding U1	EMC-klasse		Frekvens		
SPRINTER® 160S CE	230V ± 10 %, 1-faset	A		50/60 Hz		
SPRINTER® 180S CE	120V ± 10 %, 1-faset					
	Indgangseffekt ved normeret cyklus	Indgangs Ampere I1max		Effektfaktor for maks. indgangsstrøm		
SPRINTER® 160S CE	5,2 kVA @ 1x230V, 45 % driftscyklus	22,5A		0,99		
	2,5 kVA @ 1x120V, 25 % driftscyklus	20,6A				
SPRINTER® 180S CE	6kVA @ 1x230V, 35 % driftscyklus	25,5A				
	2,5 kVA @ 1x120V, 25 % driftscyklus	20,6A				
NOMINEL EFFEKT						
	Proces	Indgangs-spænding	Maks. tomgangs-spænding	Arbejds cyklus 40° C (Baseret på en periode på 10 min.)	Udgangsstrøm	Udgangs-spænding
SPRINTER® 160S CE	SMAW	1x230V	95V	45%	160A	26,4V
SPRINTER® 180S CE				60%	150A	26 V
				100%	110A	24,4 V
				35 %	180A	27,2V
		60%		150A	26 V	
SPRINTER® 160S CE		1x120V		100%	110A	24,4 V
SPRINTER® 180S CE				60%	85A	23,4V
				100%	60A	24,4 V
	60%		85A	23,4V		
	100%	60A	22,4V			
SPRINTER® 160S CE	GTAW (Lift TIG)	1x230V	14V	45%	180A	17,2V
SPRINTER® 180S CE				60%	160A	16,4V
				100%	120A	14,8V
				25 %	200A	18V
		60%		160A	16,4V	
SPRINTER® 160S CE		1x120 V		100%	120A	14,8 V
SPRINTER® 180S CE				60%	110A	14,4V
				100%	100A	14 V
	60%		110A	14,4 V		
	100%	100A	14 V			
SPÆNDINGSOMRÅDE FOR SVEJSNING						
	Indgangsspænding	SMAW		GTAW (Lift TIG)		
SPRINTER® 160S CE	1x230V	20A÷160A		10A÷180A		
	1x120 V	20A÷85A		10A÷110A		
SPRINTER® 180S CE	1x230V	20A÷180A		10A÷200A		
	1x120 V	20A÷85A		10A÷110A		

ANBEFALET INDGANGSKABEL OG SIKRINGSSTØRRELSER				
	Sikringstype DZ/Gf eller strømafbryder D		Strømkabel med stik	
SPRINTER® 160S CE	16A, D16A*		3 ledning, 2,5 mm ² 3 - ben, 16A/250 V	
SPRINTER® 180S CE				
	Maks. anbefalet forlængerledningslængde		Min. anbefalet forlængerledningsstørrelse	
SPRINTER® 160S CE	100 m**		4 mm ²	
SPRINTER® 180S CE				
SPÆNDINGSREGULERINGSOMRÅDE FOR SVEJSNING				
	Indgangsspænding	SMAW		GTAW (Lift TIG)
SPRINTER® 160S CE	1x230V	20,8V±26,4V		10,4V±17,2V
	1x120 V	20,8 V±23,1 V		10,4 V±14,4VA
SPRINTER® 180S CE	1x230V	20,8 V±27,2V		10,4 V±18V
	1x120 V	20,8 V±23,1 V		10,4 V±14,4V
MÅL				
	Vægt	Højde	Bredde	Længde
SPRINTER® 160S CE	8,4 kg	305 mm	162 mm	438 mm
SPRINTER® 180S CE				
OTHERS				
	Beskyttelsesgrad	Maks. gstryk		Driftsfugtighed (t=20° C)
SPRINTER® 160S CE	IP23S	0,5 MPa (5 bar)		≤ 90 %
SPRINTER® 180S CE				
	Driftstemperatur	Opbevaringstemperatur		
SPRINTER® 160S CE	fra -10° C til +40° C	fra -25° C til 55° C		
SPRINTER® 180S CE				

*for D16A er maks. driftscyklus 15 % for 180A i SMAW (STICK MODE)

**anbefalet sikring D20A eller D25A - til forlængerledning

ECO designinformation

Udstyret er designet for at være i overensstemmelse med direktiv 2009/125/EF og forordning 2019/1784/EU.

Effektivitet og forbrug ved tomgang:

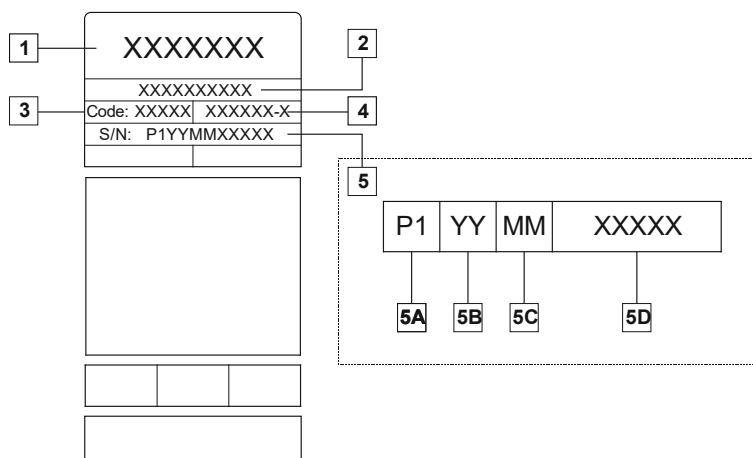
Indeks	Navn	Effektivitet ved maksimalt strømforbrug / forbrug ved tomgang	Tilsvarende model
K14436-1	SPRINTER® 160S CE	81 % / ikke relevant	Ingen tilsvarende model
K14437-1	SPRINTER® 180S CE	82 % / ikke relevant	Ingen tilsvarende model

Tomgang opstår under tilstanden angivet i tabellen nedenfor

TOMGANG	
Tilstand	Tilstedeværelse
MIG-tilstand	Ikke relevant
TIG-tilstand	Ikke relevant
STICK-tilstand	Ikke relevant
Efter 30 minutter uden arbejde	Ikke relevant
Ventilator slukket	Ikke relevant

Værdien af effektivitet og forbrug i tomgang er blevet målt ved en metode og under betingelser defineret i produktstandarden EN 60974-1:2022.

Producentens navn, produktnavn, kodenummer, produktnummer, serienummer og produktionsdato kan aflæses på typeskiltet.



Som:

- 1- Producentens navn og adresse
- 2- Produktnavn
- 3- Kodenummer
- 4- Produktnummer
- 5- Serienummer
- 5A- Produktionsland
- 5B- Produktionsår
- 5C- Produktionsmåned
- 5D- Løbenummer forskelligt for hver maskine

Tig-proces:

I TIG-svejsprocessen afhænger gasforbruget af arealet på dysens tværsnit. For almindeligt anvendte brændere:

Helium: 14-24 l/min

Argon: 7-16 l/min

Bemærk: For høje strømningshastigheder forårsager turbulens i gasstrømmen, der kan suge atmosfærisk forurening ind i svejsebrønden.

Bemærk: En sidevind eller træk, kan forstyrre den dækningen på beskyttelsesgassen, for at spare på beskyttelsesgas, anvendes afskærmningen for at blokere luftstrømmen.

**Afslutningen af produktets levetid**

Ved afslutningen af produktets levetid skal det bortskaffes til genbrug i overensstemmelse med direktiv 2012/19/EU (WEEE). Oplysninger om afmontering af produkter og kritisk råmateriale (CRM), der er en del af produktet kan findes på siden: <https://www.lincolnelectric.com/en-gb/support/Pages/operator-manuals-eu.aspx>

Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC)

11/04

Denne maskine er udviklet i overensstemmelse med alle relevante direktiver og standarder. Det kan dog fremkalde elektromagnetiske forstyrrelser, der kan påvirke andre systemer såsom telekommunikation (telefon, radio og tv) eller andre sikkerhedssystemer. Disse forstyrrelser kan forårsage sikkerhedsproblemer i de berørte systemer. Læs og forstå disse afsnit for at fjerne eller reducere mængden af elektromagnetiske forstyrrelser, der frembringes af denne maskine.



Denne maskine er udviklet til anvendelse i et industrielt område. For at kunne køre i et hjemmeområde er det nødvendigt at observere de specifikke forholdsregler for at udelukke mulige elektromagnetiske forstyrrelser. Operatøren skal installere og betjene dette udstyr som beskrevet i denne manual. Hvis der registreres elektromagnetiske forstyrrelser, skal operatøren iværksætte korrigerende foranstaltninger for at afhjælpe disse forstyrrelser, om nødvendigt med bistand fra Lincoln Electric.

ADVARSEL

Dette udstyr er i overensstemmelse med IEC 61000-3-12.

Operatøren skal før installation af maskinen kontrollere arbejdsområdet for alle enheder, der kan opstå fejl på grund af elektromagnetisk forstyrrelse. Overvej følgende.

- Ind- og udgangskabler, styrekabler, og telefonkabler, som er ved eller i nærheden af arbejdsområdet og maskinen.
- Radio- og/eller TV-sendere og modtagere. Computere eller computerstyret udstyr.
- Sikkerheds- og kontroludstyr til industrielle processer. Udstyr til kalibrering og måling.
- Personlig medicinsk udstyr som pacemakere og høreapparater.
- Kontrol af elektromagnetisk immunitet for udstyr, der betjenes ved eller i nærheden af arbejdsområdet. Operatøren skal sørge for, at alt udstyr er kompatibelt. Dette kan kræve yderligere beskyttelsesforanstaltninger.
- Arbejdsområdets størrelse afhænger af områdets konstruktion og andre aktiviteter, der finder sted.

Overvej følgende retningslinjer for begrænsning af elektromagnetisk udstråling fra maskinen.

- Tilslut maskinen til indgangsforsyningen ifølge vejledningen. Hvis der opstår forstyrrelser, kan være nødvendigt at træffe yderligere sikkerhedsforanstaltninger såsom filtrering af indgangsforsyningen.
- Udgangskablerne skal være så korte som muligt og placeres sammen så tæt som muligt ved siden af hinanden. Hvis det er muligt, slutes emnet til jordforsyningen for at reducere den elektromagnetiske udstråling. Operatøren skal kontrollere, at emnets jordtilslutning ikke forårsager problemer eller usikre driftsforhold for personale og udstyr.
- Afskærmning af kabler i arbejdsområdet kan reducere elektromagnetisk udstråling. Dette kan være nødvendigt for særlige anvendelser.

ADVARSEL

EMC-klassificering af dette produkt er klasse A i overensstemmelse med elektromagnetisk kompatibilitetsstandard EN 60974-10, hvilket betyder, at produktet kun er designet til at blive brugt i et industrielt miljø.

ADVARSEL

Klasse A-udstyr er ikke beregnet til brug i beboelsessteder, hvor den elektriske strøm leveres af et offentligt lavspændingsforsyningsystem. Der kan være potentielle vanskeligheder med hensyn til elektromagnetisk kompatibilitet på disse steder pga. ledede og udstrålende forstyrrelser.











ADVARSEL

Dette udstyr må kun anvendes af kvalificeret personale. Sørg for, at alle anlæg, drift, vedligeholdelse og reparation udelukkende udføres af en kvalificeret person. Læs og forstå denne vejledning forud for betjening af dette udstyr. Manglende overholdelse af anvisningerne i denne vejledning kan medføre alvorlig personskade, tab af liv eller skade på udstyret. Læs og forstå følgende forklaringer af advarselstegn. Lincoln Electric er ikke ansvarlig for skader forårsaget af forkert installation, forkert pleje eller unormal drift.

	<p>ADVARSEL: Dette symbol angiver, at vejledningen skal følges for at undgå alvorlig personskade, tab af liv eller skade på udstyret. Beskyt dig selv og andre mod risikoen for alvorlig tilskadekomst eller død.</p>
	<p>BRUG KORREKT ØJE, ØRE OG KROPSBESKYTTELSE: Beskyt dine øjne og dit ansigt med en korrekt tilpasset svejsehjelm med korrekt grad af filterplade. Beskyt din krop mod svejsegnister og bueudladninger med beskyttelsestøj, inklusive udtøj, brandsikkert forklæde og handsker, læderbenklæder og høje støvler. Beskyt andre mod svejsegnister, bueudladninger og lys med beskyttende skærme eller barrierer.</p> <p>I nogle områder kan det være en god ide med støjbeskyttelse. Sørg for, at beskyttelsesudstyret er i god stand. Til enhver tid skal du have sikkerhedsbriller på i arbejdsområdet.</p>
	<p>LÆS OG FORSTÅ ANVISNINGERNE: Læs og forstå denne vejledning forud for betjening af dette udstyr. Lysbuesvejsning kan være farligt. Manglende overholdelse af anvisningerne i denne vejledning kan medføre alvorlig personskade, tab af liv eller skade på udstyret.</p>
	<p>ELEKTRISK STØD KAN DRÆBE: Svejsedstyr genererer høje spændinger. Undlad at berøre elektroden, svejseklemmer eller tilknyttede arbejdsemner, når dette udstyr er tændt. Isolér dig mod elektroden, svejseklemmer og tilknyttede arbejdsemner.</p>
	<p>ELEKTRISK UDSTYR: Sluk strømtilførslen med afbryderen i sikringsboksen, før der arbejdes på dette udstyr. Forbind dette udstyr med jord i overensstemmelse med lokale elforskrifter.</p>
	<p>ELEKTRISK UDSTYR: Efterse regelmæssigt indgang, elektroder, kabler og svejseklemmer. Hvis der er nogen skade på isoleringen, udskiftes kablet med det samme. Anbring ikke elektrodeholderen direkte på svejsbordet eller andre overflader, der er i kontakt med klemmen, for at undgå risikoen for utilsigtet lysbuetænding.</p>
	<p>ELEKTRISKE OG MAGNETISKE FELTER KAN VÆRE FARLIGE: Den elektriske strøm, der løber gennem en leder, skaber elektriske og magnetiske felter (EMF). EMF-felter kan forstyrre nogle pacemakere, og svejsere med en pacemaker, skal konsulterer deres læge, før de tager maskinen i brug. Eksponering for EMF kan have andre sundhedsskadelige effekter, som er ukendte. Svejsere bør bruge følgende fremgangsmåder for at minimere EMF-eksponeringen: læg elektroden og arbejdskabler sammen på samme side af din krop, fastgør dem med tape, når det er muligt, placer ikke din krop mellem brænderen og arbejdskabler, vikl aldrig brænderen op eller arbejdskablet rundt om din krop, hold svejsestrømkilden og kabler så langt væk fra din krop som muligt, tilslut arbejdskablet til emnet så tæt som muligt på det område, der skal svejses.</p>
	<p>CE-OVERHOLDELSE: Dette udstyr er i overensstemmelse med EF-direktiverne.</p>
<p>Optical radiation warning Category 2 (EN 12198)</p>	<p>KUNSTIG OPTISK STRÅLING: I overensstemmelse med kravene i direktiv 2006/25/EF og EN 12198 standarden er udstyr er en kategori 2. Det gør det obligatorisk at anvende personlige værnemidler (PPE) med et filter med en beskyttelsesgrad på op til maksimalt 15, som påkrævet i henhold til EN169 standarden.</p>

	<p>DAMPE OG GASSER KAN VÆRE FARLIGE: Svejsning kan udvikle røg og gasser, der er sundhedsskadelige. Undgå indånding af disse dampe og gasser. Operatøren skal sørge for udluftning eller udsugning til at holde dampe og gasser væk fra indåndingszonen for at undgå disse farer.</p>
	<p>ARC-STRÅLER KAN BRÆNDE: Brug en afskærmning med det korrekte filter og dækplader for at beskytte dine øjne mod gnister og strålerne fra buen ved svejsning eller ved observation. Brug passende beklædning fremstillet af holdbart brandsikkert materiale, der beskytter din og dine hjælperes hud. Beskyt andet personale i nærheden med passende, ikke-brandbar afskærmning og advar dem om ikke at kigge på buen eller lade sig eksponere for buen.</p>
	<p>SVEJSESPRØJT KAN FORÅRSAGE BRAND ELLER EKSPLOSION: Fjern brandfarer fra svejseområdet, og sørg for at have en ildslukker klar. Svejsesprøjt og varmt materiale fra svejsningen kan nemt gå gennem små sprækker og åbninger til nærliggende områder. Du må ikke svejse på tanke, tromler, beholdere, eller materiale, indtil de rigtige foranstaltninger er taget for at sikre, at ingen brændbare eller giftige dampe er til stede. Brug aldrig dette udstyr, hvis der er brændbare gasser, dampe eller væske brændbare stoffer til stede.</p>
	<p>SVEJSET MATERIALE KAN BRÆNDE: Svejsning genererer en stor mængde varme. Varme overflader og materialer på arbejdsstedet kan forårsage alvorlige forbrændinger. Brug handsker og tænger ved berøring eller flytning af materialer i arbejdsområdet.</p>
	<p>CYLINDEREN KAN EKSPLODERE HVIS BESKADIGET: Brug kun komprimerede gasflasker med den korrekte gasbeskyttelse til den anvendte proces samt velfungerende regulatorer, der er udviklet til gassen og trykket. Sørg for, at cylinderne altid er i opretstående position og forsvarligt fastgjort til en fast støtte. Lad være med at flytte eller transportere gasflasker, hvis beskyttelseshætten er fjernet. Lad ikke elektroden, elektrodeholderne, svejseklemmen eller nogen anden spændingsførende del røre en gasflaske. Gasflasker skal være placeret væk fra områder, hvor de risikerer at blive udsat for fysiske skader eller svejseprocessen herunder gnister og varmekilder.</p>
	<p>SIKKERHEDSMÆRKE: Dette udstyr er velegnet til at tilføre strøm til svejseopgaver, der udføres i omgivelser med forøget risiko for elektrisk stød.</p>

Producenten forbeholder sig ret til at foretage ændringer og/eller forbedringer af design uden samtidig at opgradere brugervejledningen.

Introduktion

Svejsmaskinerne **SPRINTER® 160S CE / SPRINTER® 180S CE** muliggør svejsning:

- SMAW (MMA),
- GTAW (Lift TIG)

Den komplette pakke indeholder:

- Manuel instruktion (USB)
- Transportrem.

Anbefalet udstyr, som kan købes af brugeren, blev nævnt i kapitlet "Tilbehør"

Installations- og brugervejledning

Læs hele dette afsnit, før maskinen installeres eller betjenes.

Placering og miljø

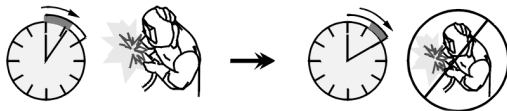
Denne maskine kan køre i barske miljøer. Det er dog vigtigt, at enkle forebyggende foranstaltninger følges for at sikre lang holdbarhed og pålidelig drift:

- Undlad at placere eller betjene maskinen på en overflade med en hældning, der er større end 15° fra vandret.
- Brug ikke denne maskine til optøning af rør.
- Denne maskine skal placeres, hvor der er fri bevægelighed af ren luft uden begrænsning af luftens bevægelser til og fra spjældene. Maskinen må ikke dækkes til med papir, stof eller klude, når den er tændt.
- Snavs og støv, der kan trækkes ind i maskinen, skal holdes på et minimum.
- Denne maskine har en beskyttelsesgrad på IP23S. Opbevar den tørt, når det er muligt, og anbring den ikke på våd jord eller i vandpytter.
- Må ikke bruges i regn eller sne.
- Anbring maskinen væk fra radiostyrede maskiner. Normal drift kan have en negativ indflydelse på nærliggende radiostyrede maskiner, hvilket kan resultere i personskade eller skade på udstyr. Læs afsnittet om elektromagnetisk kompatibilitet i denne vejledning.
- Må ikke bruges i områder med en omgivende temperatur på over 40° C.

Driftscyklus og overophedning

Svejsmaskinens arbejdsdriftscyklus er den procentvise tid i en 10 minutters cyklus, hvorved svejseren kan betjene maskinen ved den nominelle svejsestrøm.

Eksempel: 60 % driftscyklus



Svejsning i 6 minutter.

Pause i 4 minutter.

Uforholdsmæssig forlængelse af driftcyklussen vil aktivere det termiske beskyttelseskredsløb.



Minutter

eller formindske driftscyklus.

Indgangsforsyningsforbindelse

⚠ ADVARSEL

Kun en kvalificeret elektriker må oprette forbindelse for svejsmaskinen til forsyningsnetværket. Installationen skulle udføres i overensstemmelse med det nationale elektriske kodeks og den lokale lovgivning.

Undersøg indgangsspænding, fase og frekvens leveret til denne maskine, inden der tændes for den. Undersøg, om svejseslangerne fra maskinen til inputkilden. Svejsmaskinen **SPRINTER® 160S CE / SPRINTER® 180S CE**, skal tilsluttes en korrekt installeret stikdåse med et jordben.

Indgangsspændingen er 120 V/230 Vac 50/60 Hz. For mere information om indgangsforsyning se tekniske specifikationer i denne vejledning samt maskinens typeskilt.

Sørg for, at den tilgængelige strømforsyning fra indgangsforsyningen er tilstrækkeligt til normal drift af maskinen. Den nødvendige forsinkede sikring og kabelstørrelser er angivet i afsnittet for tekniske specifikationer i denne vejledning.

⚠ ADVARSEL

Svejsmaskinen kan drives af en generator med en anbefalet effekt på 10 kVA.

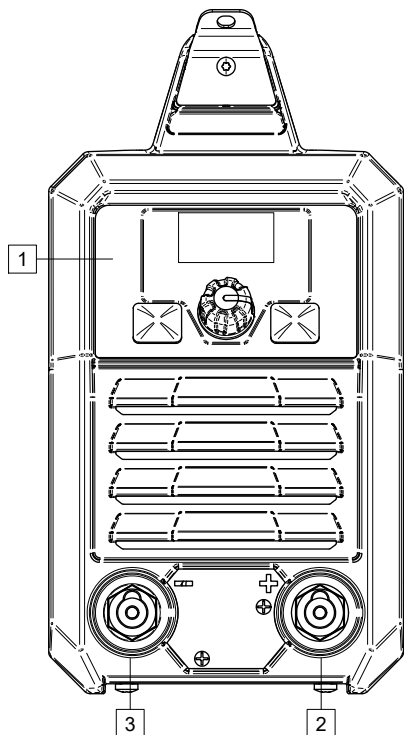
⚠ ADVARSEL

Hvis maskinen drives fra en generator, skal man sørge for at slukke maskinen, før generatoren stoppes for at undgå at beskadige maskinen!

Udgangsforbindelser

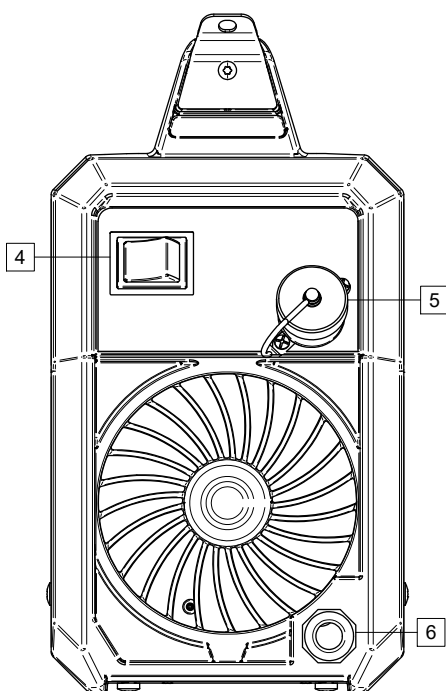
Se punkt [2] og [3] i figurene nedenfor.

Kontrolfunktioner og driftsmæssige egenskaber




Figur 1

1. Brugerflade: Se kapitlet "Brugerflade".
2. Positiv udgangskontakt for svejsekredsløbet: Til tilslutning af en elektrodeholder med ledning / svejseslange afhængig af den ønskede konfiguration. **+**
3. Negativ udgangskontakt for svejsekredsløbet: Til tilslutning af en elektrodeholder med ledning / svejseslange afhængig af den ønskede konfiguration. **—**



Figur 2

4. Afbryder TIL/FRA (I/O): Kontrollerer maskinens strømforsyning. Sørg for, at strømforsyningen er sluttet til ledningsnettet, før du tænder for maskinen ("I").
5. Tilslutningsstik for fjernbetjening: For at installere fjernbetjeningsæt. Denne tilslutning muliggør forbindelse til fjerregulering. Se kapitlet "Tilbehør". 
6. Hovedindgangsledning (3 m): Forbind strømforsyningsstikket til det eksisterende indgangskabel, som er beregnet til maskinen, som beskrevet i denne vejledning, og som opfylder alle gældende standarder. Denne tilslutning må kun udføres af en kvalificeret person.

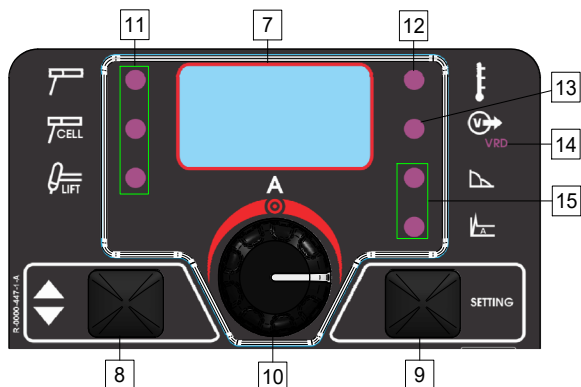
ADVARSEL

Når maskinen tændes igen, genkaldes den seneste svejseproces.

ADVARSEL

Under SMAW-proces, er udgangsterminalerne fortsat aktive efter valg af denne tilstand.

Brugerflade



Figur 3

7. Display: viser parametre for svejseprocesser.
8. Venstre knap: Gør det muligt at vælge svejseproces.
9. Højre knap: Gør det muligt at vælge svejseprocesparametre
10. Central drejeknap: Gør det muligt at justere værdien vist på displayet og bekræfte/validere dit valg.
11. Indikatorer for svejseprogrammer: LED indikerer, at processen er aktiv.

Symbol	Proces
	Process SMAW (MMA)
	Bearbejd SMAW (MMA) cellulose
	GTAW (Lift TIG)

12. Termisk overbelastningsindikator: Den angiver, at maskinen overbelastes, eller at afkølingen ikke er tilstrækkelig.
13. Power ON LED: en tændt LED indikerer, at maskinen er klar til drift.
14. VRD LED

Denne maskine leveres med VRD-funktionen (Voltage Reduction Device): dette reducerer spændingen ved udgangsledningerne.

For at aktivere funktion VRD skal du holde venstre knap nede i 5 sekunder.

VRD LED lyser, når udgangsspændingen er under 14 V med maskinen i tomgang (ingen svejsetid).

15. Svejseprocesparameterindikator: LED angiver den aktive procesparameter:

Behandler SMAW		<p>BUESTYRKE: Udgangsstrømmen forøges midlertidigt for at rydde kortslutningsforbindelser mellem elektrode og svejsestykket. Lavere værdier giver mindre kortslutningsstrøm og en blødere lysbue. Højere indstillinger giver en højere kortslutningsstrøm, kraftigere lysbue og eventuelt mere sprøjt.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Fabriksindstilling: OFF • Reguleringsområde: fra 0,0 til +10,0
		<p>VARM START: Øger midlertidigt den nominelle strømværdi under lysbuestart med elektrode for at gøre lysbuestart lettere.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Fabriksindstilling: OFF • Reguleringsområde: fra 0,0 til +10,0. <p>Denne parameter er kun for SMAW.</p>

Svejse-SMAW (MMA) proces

SPRINTER® 160S CE / SPRINTER®180S CE inkluderer elektrodeholderen med ledning, der er nødvendig for SMAW-svejsning.

Procedure for start af SMAW-svejseproces:

- Sluk først for maskinen.
- Bestem elektrodepolariteten for den elektrode, der skal bruges. Se elektrodedata for at få fat i disse oplysninger.
- Afhængigt af den anvendte elektrodens polaritet, skal du tilslutte svejseslangen og elektrodeholderen til udgangsstikket og låse dem. Se Tabel 1.

Tabel 1

		UDGANGSSTIK	
POLARITET	DC (+)	Elektrodeholder med slange til SMAW	[2]
		Svejseslange	[3]
	DC (-)	Elektrodeholder med slange til SMAW	[3]
		Svejseslange	[2]

- Slut svejseslangen til svejsestykket med svejseklemmen.
- Monter den korrekte elektrode i elektrodeholderen.
- Tænd for svejsemaskinen.
- Indstil svejseparametre.
- Svejsemaskinen er nu klar til at svejse.
- Svejsning kan påbegyndes, hvis principperne for arbejdsmiljø og sikkerhed ved svejsning er overholdt.

Bruger kan indstille følgende funktioner:

- Svejsestrømmen
- Bue dynamik BUESTYRKE
- VARM START.

GTAW-svejsesproces

SPRINTER® 160S CE / SPRINTER® 180S CE kan bruges til GTAW-proces med DC (-). Lysbuetænding kun kan opnås med løft TIG-metoden (kontakttænding og løfttænding).

SPRINTER® 160S CE / SPRINTER® 180S CE inkluderer ikke brænderen til GTAW -svejsning, men den kan købes separat. Se kapitlet "Tilbehør".

Procedure for start af GTAW-svejsesproces:

- Sluk først for maskinen.
- Tilslut GTAW-brænder til [3] udgangsstik.
- Tilslut svejseslangen til [2] udgangsstik.
- Slut svejseslangen til svejsestykket med svejseklemmen.
- Monter den korrekte tungstedelektrode i GTAW-brænderen.
- Tænd for maskinen.
- Indstil svejsetilstand til GTAW [11]
- Indstil svejseparametre.
- Svejsmaskinen er nu klar til at svejse.
- Svejsning kan påbegyndes, hvis principperne for arbejdsmiljø og sikkerhed ved svejsning er overholdt.

Transport og løft



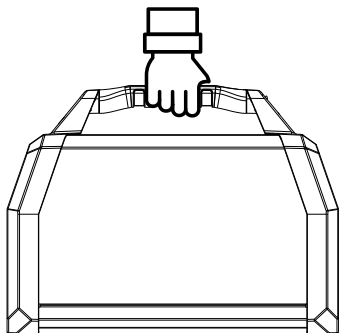
⚠ ADVARSEL

Faldende udstyr kan medføre personskader og beskadigelse af enheden.

Brug kun håndtaget til at flytte enheden. Træk ikke i svejse- eller strømkablet.

⚠ ADVARSEL

Brug ikke håndtaget til at flytte maskinen under drift.



Figur 4

Vedligeholdelse

⚠ ADVARSEL

Hvis der skal udføres reparationer, ændringer eller vedligeholdelse, anbefales det at kontakte det nærmeste autoriserede servicecenter eller Lincoln Electric. Reparationer og ændringer udført af uautoriseret serviceleverandør eller personale medfører, at producentens garanti bortfalder.

Eventuelle skader skal straks anmeldes og repareres.

Rutinevedligeholdelse (daglig)

- Undersøg tilstanden for isolering og tilslutningerne til svejseslanger samt netledningens isolering. Hvis isoleringen er beskadiget, skal slangen straks udskiftes.
- Fjern svejsesprøjt fra svejsepistolens mundstykke. Sprøjt kan forstyrre beskyttelsesgastilførslen til lysbuen.
- Undersøg svejsepistolens tilstand: udskift den om nødvendigt.
- Undersøg køleventilatorens tilstand og drift. Sørg for, at luftstrømmens riller er rengjorte.

Periodisk vedligeholdelse (for hver 200 driftstimer, men på listen en gang årligt)

Udfør rutinevedligeholdelse og desuden:

- Hold maskinen ren. Ved hjælp tør (og med lavt tryk) luftstrøm fjernes støvet fra det udvendige kabinet og fra kabinettet indvendigt.
- Hvis det ønskes, rengøres og efterspændes alle svejseterminaler.

Vedligeholdelsesopgavernes hyppighed kan variere i henhold til det arbejdsmiljø, hvor maskinen er placeret.

⚠ ADVARSEL

Undlad at berøre spændingsførende dele.

⚠ ADVARSEL

Før svejsmaskinens kabinet fjernes, skal svejsmaskinen være slukket, og strømledningen skal være trukket ud af stikkontakten.

⚠ ADVARSEL

Netspændingen skal frakobles maskinen før hvert eftersyn og service. Efter enhver reparation skal man udføre korrekte tests for at garantere sikkerheden.

Kundeservicepolitik

Virksomheden Lincoln Electric Company fremstiller og sælger svejseudstyr, forbrugsvarer og skæreudstyr i høj kvalitet. Vores udfordring er at imødekomme vores kunders behov og at overgå deres forventninger. I nogle tilfælde spørger køberen måske Lincoln Electric om rådgivning eller information om brugen af vores produkter. Vi svarer vores kunder baseret på de bedste foreliggende oplysninger, som vi er i besiddelse af. Lincoln Electric stiller ingen garantier for ikke en sådan rådgivning og påtager sig intet ansvar for sådanne oplysninger eller rådgivning. Vi fraskriver os udtrykkeligt enhver garanti af nogen art, herunder garanti for egnethed til enhver kundes konkrete formål, for så vidt angår sådanne oplysninger eller rådgivning. Vi kan heller ikke rent praktisk påtage os noget ansvar for at ajourføre eller korrigere sådanne oplysninger eller rådgivning, når det er givet. Tilvejebringelse af information eller rådgivning udgør ligeledes heller ingen garanti med hensyn til salg af vores produkter.

Lincoln Electric er en ansvarlig producent, men anvendelse og udvælgelse af specifikke produkter, der sælges af Lincoln Electric, er udelukkende kundens ansvar. Mange variabler, der ligger udenfor Lincoln Electrics kontrol, påvirker de opnåede resultater ved anvendelse af disse typer fremstillingsmetoder og servicekrav.

Med forbehold for ændringer – Denne information er nøjagtig efter vores bedste viden på tidspunktet for trykningen. Se venligst www.lincolnelectric.com for opdateret information.

Fejlfinding

Nr.	Problem	Mulige årsager	Anbefalet udbedring
1	Maskinen virker ikke - ingen udgang, ingen blæser.	<ul style="list-style-type: none"> • Sørg for, at indgangsstrømbryderen er i positionen "ON", og at maskinen er tilsluttet. • Kontroller indgangsspændingen på maskinen. Indgangsspændingen skal svare til mærkepladen og spændingsforbindelsen. Se afsnittet Installation i denne vejledning. • Sprungne eller manglende sikringer i indgangsledningen. 	
2	Ventilator kører - ingen output fra maskinen i hverken Stick- eller TIG-tilstand.	<ul style="list-style-type: none"> • Kontroller for korrekte indgangsspændinger pr. typeskilt og spændingsgentilslutning. • Kontroller, at kablerne er tilsluttet ordentligt. 	
3	Ventilator kører - ingen output fra maskinen i hverken Stick- eller TIG-tilstand, og det gule lys på kontrolpanelet er tændt eller blinker under svejsning.	<ul style="list-style-type: none"> • Svejsapplikationen kan have overskredet den anbefalede driftscyklus. Lad enheden køre, indtil ventilatoren afkøler enheden, og det gule lys går ud. 	
4	Maskinen reagerer ikke (ingen gasstrøm, ingen høj frekvens og ingen åben kredsløbsspænding), når lysbuestartkontakten eller Amptrol er aktiveret – blæseren virker.	<ul style="list-style-type: none"> • Maskinen SKAL være i TIG-tilstand. • Amptrol kan være defekt. Tjek for kontinuitet mellem ben "D" og "E" på kabelstikket, når Amptrol er trykket ned. 	
5	Maskinen overophedes regelmæssigt - termostaten åbner, gult lys på frontpanelet lyser eller blinker. Ventilatoren kører, men maskinen har ingen udgang.	<ul style="list-style-type: none"> • Svejsapplikationen kan overskride den anbefalede driftscyklus. Reducer driftscyklussen. • Snavs og støv kan have tilstoppet kølekanalerne inde i maskinen. Blæs enheden ud med ren, tør lavtryksluft. • Luftindtag, murværk og udstødningsspjæld kan være blokeret på grund af utilstrækkelig afstand omkring maskinen. 	Kontakt dit lokale, autoriserede Lincoln serviceværksted for hjælp til teknisk fejlfinding.
6	Maskinens output går periodisk tabt.	<ul style="list-style-type: none"> • Tjek Amptrol for korrekt funktion og løse forbindelser. • Kontroller for korrekt indgangsspænding og korrekt spændingsgentilslutning. 	
7	Bue "ujævn" under TIG-svejsning.	<ul style="list-style-type: none"> • Wolframelektroden har muligvis en for stor diameter i forhold til strømmen indstilling. • Wolfram ikke forberedt ordentligt - bør være let stump. • Gasafskærmningen kan være utilstrækkelig. Øg gasflowet, reducer wolframudstikker ud over gaskoppen. • Tjek for forurenede gas eller utætheder i gasledningen, brænderen eller forbindelser • Hvis en heliumblanding bruges som beskyttelsesgas, skal du reducere procenten af helium. 	

8	Sorte områder langs svejsevulsten.	<ul style="list-style-type: none"> • Fjern eventuel olieagtig eller organisk forurening fra arbejdsemnet. • Wolframelektroden kan være forurennet. Udskift eller skærp. • Tjek for forurennet gas eller utætheder i gasledningen, brænderen eller forbindelserne • Gasafskærmningen kan være utilstrækkelig. Øg gasflowet, reducer wolframudstikker ud over gaskoppen. 	<p>Kontakt dit lokale, autoriserede Lincoln serviceværksted for hjælp til teknisk fejfinding.</p>
9	Svag høj frekvens - maskinen har normal svejseeffekt.	<ul style="list-style-type: none"> • Tjek for dårlige forbindelser i svejsekredsløbet. • Gasafskærmningen kan være utilstrækkelig. Øg gasflowet, reducer wolframudstikker ud over gaskoppen. • Kontrollér, om arbejds- og brænderkabler er i dårlig stand, så højfrekvensen "lække ud". • Hold kablerne så korte som muligt. 	
10	Højfrekvent "gnist" er til stede ved wolframelektrode, men operatøren er ikke i stand til at etablere en svejsebue. Maskinen har normal åben kredsløbsspænding.	<ul style="list-style-type: none"> • Wolframelektroden kan være forurennet. Udskift eller skærp. • Den aktuelle kontrol kan være indstillet for lavt. • Wolframelektroden kan være for stor til processen. • Hvis der bruges en heliumblanding som beskyttelsesgas, skal du reducere procentdelen af helium. • Wolfram er for langt fra arbejdsemnet ved start. 	
11	Ingen høj frekvens.	<ul style="list-style-type: none"> • Sørg for, at gasflowet til stede, og at kabler er tilsluttet. 	
12	Enden af wolframelektroden smelter.	<ul style="list-style-type: none"> • Svejsestrømmen er for høj til elektrodetyper og/eller -størrelsen. • Tjek polaritet 	
13	Stick-elektrode "eksploderer", når lysbuen rammes.	<ul style="list-style-type: none"> • Svejsestrømmen kan være indstillet for højt til elektrodestørrelsen. Reducer den aktuelle kontrolindstilling, eller brug en elektrode med større diameter. 	
14	Stik-elektrode "hænger fast" i svejsepytten.	<ul style="list-style-type: none"> • Svejsestrømmen kan være indstillet for lavt. Øg strømstyringsindstillingen, eller brug en elektrode med mindre diameter. 	

WEEE

07/06



Bortskaf ikke elektrisk udstyr sammen med almindeligt affald!

Under overholdelse af EU-direktiv 2012/19/EF om affald af elektrisk og elektronisk udstyr (WEEE) og dets gennemførelse i overensstemmelse med national lovgivning, skal elektrisk udstyr, der har nået slutningen af sin levetid, indsamles særskilt og sendes tilbage til et miljøvenligt genbrugsanlæg. Som ejer af udstyret, bør du få information om godkendte indsamlingsordninger fra vores lokale repræsentant.

Ved anvendelse af dette europæiske direktiv beskytter du miljøet og menneskers sundhed!

Reservedele

12/05

Læsevejledning til styklisten

- Brug ikke denne stykliste til en maskine, hvis dens fejlkoden ikke fremgår. Kontakt Lincoln Electric serviceafdeling for eventuelle fejlkoder, der ikke er beskrevet.
- Brug tegningens på montagesiden samt tabellen nedenfor for at bestemme, hvor delen er placeret på din specifikke maskine.
- Brug kun de dele markeret med "X" i kolonnen med det nummer, der henvises til på montagesiden (# indikerer en ændring i denne udgivelse).

Læs først læsevejledningen til styklisten ovenfor. Se bagefter "reservedelsvejledningen", der følger med maskinen, som indeholder en billedbeskrivende krydshenvisning til reservedelsnummeret.

Placering af godkendte serviceværksteder

09/16

- Køberen skal kontakte Lincoln Authorized Service Facility (LASF - et autoriseret serviceværksted) mht. enhver mangel, der påberåbes i henhold til Lincolns garantiperiode.
- Kontakt din lokale Lincoln-salgsrepræsentant for at få hjælp til at finde en LASF eller gå til www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator.

Elektrisk diagram

Se vejledningen "Reservedele", der fulgte med maskinen.

Tilbehør

VALGMULIGHEDER & TILBEHØR	
K10095-1-15M	FJERNBETJENING, 15 M
K10398	FORLÆNGERKABEL TIL FJERNBETJENINGSBOKS, 15 M
W000011139	KIT 35C50
WTT2 TIG-BRÆNDER LUFT	
W10529-14-4V	WTT2 17 TIG-BRÆNDERE MED GASVENTIL 4M LUFTKØLET

Dimensionsdiagram

