

PRESTOTIG 400

BRUKSANVISNING



SWEDISH



TACK! För att du har valt en KVALITETSPRODUKT från Lincoln Electric.

- Kontrollera om det finns skador på förpackning och utrustning. Transportskador måste omedelbart anmälas till återförsäljaren.
- Ange dina produktidentifieringsuppgifter i tabellen nedan så underlättas användningen. Modellbeteckning, kod och serienummer finns på maskinens märkplåt.

Modellbeteckning:

Kod- och serienummer:

Inköpsdatum och inköpsställe:

SVENSK INNEHÅLLSFÖRTECKNING

Tekniska specifikationer	1
ECO-designinformation	2
Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC).....	4
Säkerhet.....	5
Inledning.....	7
Instruktioner för installation och handhavande	7
WEEE.....	13
Reservdelar	13
Hitta auktoriserade serviceställen	13
Elektriskt kopplingsschema	13
Tillbehör	14
Anslutningsschema	15
Dimensionsdiagram	16

Tekniska specifikationer

NAMN		INDEX		
PRESTOTIG 400		W100000299		
IMATNING				
	Matningsspänning U ₁	EMC-klass		
PRESTOTIG 400	400 V ± 15 %, 3-fas	A		
	I _{eff}	I _{1max}		
PRESTOTIG 400	16,9 A	24,9 A		
	Effektförbrukning vid märkintermittens	Matningsampere I _{1max}	PF(400V)	
PRESTOTIG 400	4,0 kVA vid 100 % (GTAW)	12,1 A	0,89	
	11,1 kVA vid 60 % (GTAW)	15,7 A	0,91	
	12,9 kVA vid 40 % (GTAW)	18,6 A	0,92	
	11,9 kVA vid 100 % (SMAW)	16,9 A	0,91	
	15,1 kVA vid 60 % (SMAW)	21,5 A	0,92	
	17,4 kVA vid 40 % (SMAW)	24,9 A	0,93	
SVETSDATA				
	Process	Intermittens 40°C (baserat på 10 min. period)	Svetsström	Svetsspänning
PRESTOTIG 400	GTAW	100%	300 A	22V
		60 %	360 A	24,4 V
		40 %	400 A	26V
	SMAW	100%	300 A	32V
		60 %	360 A	34,4 V
		40 %	400 A	36V
SVETSOMRÅDE				
	GTAW	SMAW	Högsta spänning för öppen krets U ₀	
PRESTOTIG 400	5 – 400 A	5 – 400 A	85V	
REKOMMENDERADE NÄTKABLAR OCH SÄKRINGAR				
	Säkring av typ gR eller automatsäkring typ Z	Strömkabel		
PRESTOTIG 400	25 A, 400 VAC	4 ledare, 4,0 mm ²		
MÅTT				
	Vikt	Höjd	Bredd	Längd
PRESTOTIG 400	31,5 kg	509 mm	294 mm	624 mm
OTHERS				
	Skyddsklass	Maximalt gastryck		
PRESTOTIG 400	IP23	0,5 MPa (5 bar)		
	Omgivningstemperatur vid användning	Förvaringstemperatur		
PRESTOTIG 400	-10°C till +40°C	från -25 °C till +55 °C		

ECO-designinformation

Utrustningen är designad för att efterleva direktiv 2009/125/EC och regelverk 2019/1784/EU.

Effektivitet och tomgångsströmförbrukning:

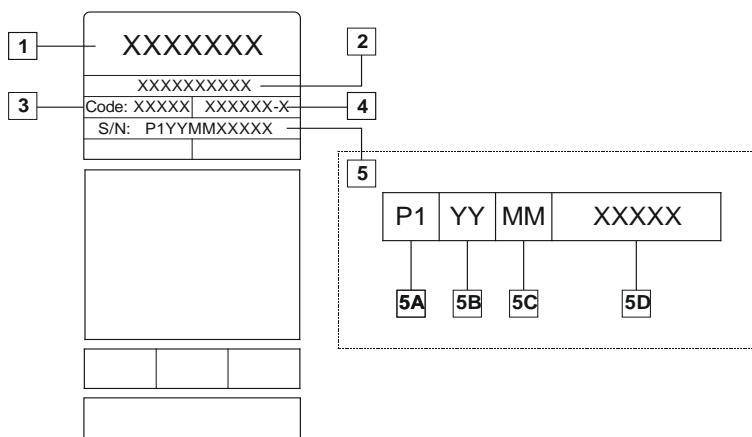
Register	Namn	Effektivitet vid max. strömförbrukning/tomgångsströmförbrukning	Motsvarande modell
W100000299	PRESTOTIG 400	88 %/22 W	Ingen motsvarande modell

Tomgångsläge uppträder under det tillstånd som anges i nedanstående tabell

TOMGÅNGSLÄGE	
Tillstånd	Närvarande
MIG-läge	
TIG-läge	X
STICK-läge	
Efter 30 minuters stillastående	X
Fläkt avstängd	X

Värdet för effektivitet och strömförbrukning i tomgångsläge har uppmätts med den metod och de förhållanden som definieras i produktstandard EN 60974-1:20XX.

Tillverkarens namn, produktnamn, kodnummer, produktnummer, serienummer och tillverkningsdatum kan utläsas från märkplåten.



Var:

- 1- Tillverkarens namn och adress
- 2- Produktnamn
- 3- Kodnummer
- 4- Produktnummer
- 5- Serienummer
- 5A- tillverkningsland
- 5B- tillverkningsår
- 5C- tillverkningsmånad
- 5D- progressivt nummer som är olika för varje maskin

Typisk gasförbrukning för **MIG/MAG**-utrustning:

Materialtyp	Tråddiameter [mm]	DC-elektrod positiv		Trådmatning [m/min]	Avskärningsgas	Gasflöde [l/min]
		Ström [A]	Spänning [V]			
Kol, låglegerat stål	0,9 ÷ 1,1	95 ÷ 200	18 ÷ 22	3,5 – 6,5	Ar 75 %, CO ₂ 25 %	12
Aluminium	0,8 ÷ 1,6	90 ÷ 240	18 ÷ 26	5,5 – 9,5	Argon	14 ÷ 19
Austenitiskt rostfritt stål	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
Kopparlegering	0,9 ÷ 1,6	175 ÷ 385	23 ÷ 26	6 - 11	Argon	12 ÷ 16
Magnesium	1,6 ÷ 2,4	70 ÷ 335	16 ÷ 26	4 - 15	Argon	24 ÷ 28

TIG-process:

Inom TIG-svetsning är gasförbrukningen beroende av munstyckets tvärsnittsarea. För allmänt använda brännare:

Helium: 14-24 l/min

Argon: 7-16 l/min

Obs: Alltför stora flödes hastigheter orsakar turbulens i gasflödet vilket kan suga in atmosfärisk förorening i svetspoolen.

Obs: En sidovind eller ett drag kan störa avskärningsgasens täckning, så använd en skärm för att blockera luftflödet för att minska förbrukningen av skyddsgas.



Uttjänt produkt

När produkten är uttjänt ska den lämnas in för återvinning i enlighet med direktiv 2012/19/EU (WEEE). Information om demontering av produkten och det viktiga råvarumaterial (CRM) som finns i produkten, finns på <https://www.lincolnelectric.com/en-gb/support/Pages/operator-manuals-eu.aspx>

Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC)

01/11

Denna maskin är konstruerad i enlighet med alla relevanta direktiv och standarder. Den kan emellertid ändå generera elektromagnetiska störningar som kan påverka andra system såsom telekommunikation (telefon, radio och TV) eller andra säkerhetssystem. Dessa störningar kan orsaka säkerhetsproblem i de berörda systemen. Läs igenom och sätt dig in i detta avsnitt för att eliminera eller minska den elektromagnetiska störning som genereras av denna maskin.



Denna maskin är konstruerad för att användas i ett industriellt område. Om den skall användas i hemmiljö är det nödvändigt att vidta särskilda försiktighetsåtgärder för att undanröja de elektromagnetiska störningar som kan tänkas uppträda. Operatören måste installera och använda utrustningen enligt beskrivningarna i bruksanvisningen. Om elektromagnetiska störningar detekteras, måste operatören vidta åtgärder för att eliminera störningarna, vid behov med hjälp från Lincoln Electric.

VARNING

Under förutsättning att impedansen för det allmänna lågspänningssystemet vid den gemensamma kopplingspunkten är lägre än:

- 68 mΩ för **PRESTOTIG 400**.

Denna utrustning efterlever IEC 61000-3-11 och IEC 61000-3-12 och kan anslutas till allmänna lågspänningssystem. Det är installatörens eller utrustningsanvändarens ansvar att säkerställa, genom att vid behov konsultera med distributionsnätverkets operatör, att systemets impedans efterlever impedansrestriktionerna.

Innan maskinen installeras måste man kontrollera arbetsområdet så att där inte finns några maskiner, apparater eller annan utrustning vars funktion kan störas av elektromagnetiska störningar. Beakta särskilt följande.

- Nätkablar, svetskablar, manöverkablar och telefonkablar som befinner sig inom eller i närheten av maskinens arbetsområde.
- Radio och/eller televisionssändare eller mottagare. Datorer och datorstyrd utrustning.
- Säkerhets- och kontrollutrustning för industriella processer. Utrustning för kalibrering och mätning.
- Medicinska hjälpmedel för personligt bruk som t.ex. pacemaker och hörapparater.
- Kontrollera den elektromagnetiska immuniteten hos utrustning som används i eller nära arbetsområdet. Operatören måste vara säker på att all utrustning i området är kompatibel. Detta kan kräva ytterligare skyddsåtgärder.
- Arbetsområdets storlek är beroende av områdets utformning och de övriga aktiviteter som kan förekomma där.

Beakta följande riktlinjer för att reducera maskinens elektromagnetiska strålning.

- Anslut maskinen till strömförsörjningen i enlighet med denna bruksanvisning. Om störningar uppstår kan det bli nödvändigt att installera ett filter på primärsidan.
- Utgångskablarna ska vara så korta som möjligt och placeras tillsammans så nära varandra som möjligt. Om möjligt, anslut arbetsstycket till jord för att minska elektromagnetisk emission. Operatören måste kontrollera att anslutning av arbetsstycket till jord inte orsakar problem eller osäkra driftförhållanden för personal eller utrustning.
- Att använda skärmade kablar inom arbetsområdet kan reducera elektromagnetisk emission. Detta kan bli nödvändigt för vissa speciella tillämpningar.

VARNING

Utrustningen har EMC-klassen A i enlighet med elektromagnetiska standarden EN 60974-10 och den är därför konstruerad enbart för användning i industrimiljö.

VARNING

Denna klass A-svetsutrustning är inte avsedd att användas på platser där strömmen kommer från ett nät med lågspänningssystem. Det kan bli problem med att säkra den elektromagnetiska kompatibiliteten på dessa platser, beroende på att den kan störa känslig utrustning.










VARNING

Utrustningen får endast användas av behörig personal. Låt endast behörig personal utföra installation, drift, underhåll och reparationer. Läs igenom och sätt dig in i den här bruksanvisningen innan utrustningen tas i drift. Följs inte instruktionerna i bruksanvisningen kan det medföra allvarliga personskador, dödsfall eller skador på utrustningen. Det är viktigt att läsa igenom och förstå förklaringarna till varningssymbolerna nedan. Lincoln Electric tar inte på sig något som helst ansvar för skador som orsakats av felaktig installation, eftersatt underhåll eller onormala driftförhållanden.

	<p>VARNING: Symbolen innebär att instruktionerna måste följas för att allvarliga personskador, dödsfall eller skador på utrustningen skall kunna undvikas. Skydda dig själv och andra mot allvarliga skador eller dödsfall.</p>
	<p>LÄS IGENOM OCH SÄTT DIG IN I INSTRUKTIONERNA: Läs igenom och sätt dig in i den här bruksanvisningen innan utrustningen tas i drift. Ljusbågsvetsning kan vara farligt. Följs inte instruktionerna i bruksanvisningen kan det medföra allvarliga personskador, dödsfall eller skador på utrustningen.</p>
	<p>ELEKTRISK STÖT KAN DÖDA: Svetsutrustningen skapar höga spänningar. Rör därför aldrig vid elektroden, klämman på arbetsstycket eller anslutna arbetsstycken när utrustningen är aktiv. Isolera dig från elektroden, jordklämman och anslutna arbetsstycken.</p>
	<p>ELEKTRISK UTRUSTNING: Stäng av matningsspänningen med hjälp av strömbrytaren på säkringsboxen innan arbete utförs på utrustningen. Jorda utrustningen i enlighet med lokala elektriska föreskrifter.</p>
	<p>ELEKTRISK UTRUSTNING: Kontrollera regelbundet inmatningen, elektroderna och kablarna till arbetsklämmorna. Byt omedelbart ut kablar med skadad isolering. För att undvika att det oavsiktligt uppstår en bågändning får man aldrig placera elektrodhållaren direkt på svetsbordet eller på någon annan yta som är i kontakt med arbetsklämman.</p>
	<p>ELEKTROMAGNETISKA FÄLT KAN VARA FARLIGA Elektrisk ström som flödar genom en ledare skapar elektriska och magnetiska fält (EMF). EMF-fält kan störa vissa pacemakerenheter. Svetsare som har pacemaker ska rådfråga sin läkare innan de använder utrustningen.</p>
	<p>CE-MÄRKNING: Denna utrustning är tillverkad i enlighet med relevanta EU-direktiv.</p>
	<p>ARTIFICIELL OPTISK STRÅLNING: I enlighet med kraven i direktiv 2006/25/EC och standarden EN 12198 tillhör denna utrustning kategori 2. Det innebär obligatorisk användning av personlig skyddsutrustning (PPE) med filter med en skyddsnivå upp till maximalt 15, vilket krävs enligt EN169-standarderna.</p>
	<p>ÅNGOR OCH GASER KAN VARA FARLIGA: Vid svetsning kan det bildas hälsovådliga ångor och gaser. Undvik att andas in dessa ångor och gaser. För att undvika dessa risker måste operatören ha tillgång till tillräcklig ventilation eller utsug för att hålla ångorna och gaserna borta från andningsområdet.</p>
	<p>STRÅLNING FRÅN LJUSBÅGEN KAN GE BRÄNNSKADOR: Använd en skärm med ett lämpligt filter eller en svets hjälm, för att skydda ögonen mot gnistor och strålning från ljusbågen under svetsningen och när ljusbågen betraktas. Använd lämpliga kläder av slitstarkt, brandsäkert material för att skydda huden. Skydda personal i närheten med en lämplig skärm av icke-brännbart material och varna dem så att de inte tittar på ljusbågen eller exponerar sig för ljusbågens strålning.</p>

	<p>SVETSGNISTOR KAN FÖRORSAKA ELDSVÅDA ELLER EXPLOSION: Avlägsna brännbara föremål från svetsområdet och ha alltid en eldsläckare till hands. Svetsgnistor och heta partiklar från svetsprocessen kan lätt passera genom små springor eller öppningar in till närliggande områden. Svetsa aldrig på tankar, fat, containrar eller andra föremål innan du har förvässat dig om att det inte finns några brännbara eller giftiga ångor i närheten. Använd aldrig denna utrustning i närheten av brännbara gaser, ångor eller flytande brännbara ämnen.</p>
	<p>SVETSAT MATERIAL KAN ORSAKA BRÄNNSKADOR: Svetsning genererar stark hetta. Heta ytor och material i arbetsområdet kan orsaka allvarliga brännskador. Använd handskar och tänger när du ska vidröra eller flytta material i arbetsområdet.</p>
	<p>GASFLASKAN KAN EXPLODERA OM DEN SKADAS: Använd endast gasflaskor med korrekt skyddsgas för den aktuella svetsprocessen och korrekt fungerande regulatorer som är konstruerade för den gas och det tryck som används. Förvara alltid gasflaskor upprätt och förankrade med kedja vid ett fast stöd. Flytta inte och transportera inte gasflaskor utan skyddslock. Låt inte elektrodhållaren, arbetsklämman eller någon annan spänningssatt del vidröra en gasflaska. Gasflaskor får inte förvaras på platser där de kan utsättas för fysisk skada eller där svetsprocessen inkluderar gnistor och värmekällor.</p>
	<p>RÖRLIGA KOMPONENTER ÄR FARLIGA: Maskinen innehåller komponenter som rör sig, vilka kan orsaka allvarliga skador. Håll kroppsdelar och klädsel borta från dessa komponenter när maskinen startas och körs och när service utförs.</p>
<p>HF</p>	<p>FÖRSIKTIGHET: Den höga frekvens som används för kontaktlös tändning vid TIG-svetsning (GTAW), kan störa otillräckligt skärmad datorutrustning, datacentraler och industrirobotar och t.o.m. förstöra dem helt. TIG-svetsning (GTAW) kan störa elektroniska telenät och radio- och TV-mottagning.</p>
	<p>HET KYLVÄTSKA KAN GE BRÄNNSKADOR: Kontrollera att kylvätskan INTE ÄR HET innan service utförs på kylaren.</p>
<p>S</p>	<p>SÄKERHETSMÄRKNING: Denna utrustning är lämplig att använda för svetsning i miljöer där det föreligger en förhöjd risk för elektriska stötar.</p>

Tillverkaren förbehåller sig rätten att ändra på eller förbättra konstruktionen utan att detta samtidigt återspeglas i bruksanvisningen.

Inledning

Svetsmaskinen **PRESTOTIG 400** möjliggör följande svetsning:

- GTAW (TIG),
- SMAW (MMA),
- MEJSLING (CAG).

Det kompletta paketet innehåller:

- Återledare – 5 m,
- Gasslang – 1,5 m,
- Bruksanvisning (USB).

Rekommenderad utrustning som kan köpas av användaren finns i kapitlet "Tillbehör".

Instruktioner för installation och handhavande

Läs hela detta avsnitt innan installation och användning av utrustningen.

Placering och arbetsmiljö

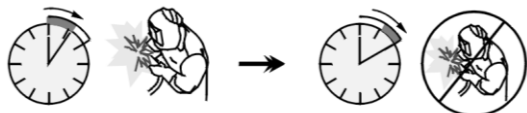
Maskinen är konstruerad för att arbeta under besvärliga förhållanden. Det är emellertid viktigt att vidta vissa enkla försiktighetsåtgärder för att säkerställa lång livslängd och tillförlitlig drift:

- Placera aldrig maskinen på en yta som lutar mer än 15° från horisontalplanet.
- Använd inte denna maskin för att tina frusna rör genom kortslutning.
- Maskinen måste placeras så att den fria strömningen av ren luft till och från ventilationsöppningarna inte hindras. Täck aldrig över maskinen med papper, trasor eller annat som kan hindra luftströmningen.
- Mängden smuts och damm som kan sugas in i maskinen ska hållas på ett minimum.
- Maskinen håller skyddsklass IP23. Håll maskinen torr så långt det är praktiskt möjligt. Placera den inte på våt mark eller i vattenpölar.
- Placera den inte på våt mark eller i vattenpölar. Normal drift kan störa radiostyrt maskineri i närheten, vilket kan orsaka personskada eller skada på utrustning. Läs avsnittet om elektromagnetisk kompatibilitet i denna bruksanvisning.
- Använd inte maskinen om omgivningstemperaturen överstiger 40°C.

Intermittens och överhettning

En svetsmaskins intermittens är andelen tid i procent av ett tiominutersintervall som svetsaren kan använda svetsmaskinen vid märkström.

Exempel: 60 % intermittens



6 minuters belastning.

4 minuters uppehåll.

Överskridning av intermittenstiden aktiverar överhettningsskyddet.



Minuter

eller minska
intermittensen

Anslutning av matningsspänning

WARNING

Endast behörig elektriker får koppla in maskinen till elnätet. Installationen måste utföras i enlighet med svenska elnormer.

Kontrollera matningsspänning, fas och frekvens till denna maskin innan den sätts på. Verifiera anslutningen av jordledningar från maskinen till matningskällan. Svetsmaskinen **PRESTOTIG 400** ska anslutas till ett korrekt utformat och jordat uttag.

Matningsspänningen är 400 VAC 50/60 Hz. Mer information om matningsspänningen finns i avsnittet med tekniska data i denna handbok och på märkplåten på maskinen.

Säkerställ att mängden nätström från strömkällan är adekvat för normal drift av maskinen. Nödvändiga tidsfördröjd säkring eller kretsbrytare och kabelstorlekar finns angivna i avsnittet om Tekniska data.

WARNING

Svetsmaskinen kan matas från ett elverk som har minst 30 % högre märkeffekt än vad svetsmaskinen kräver.

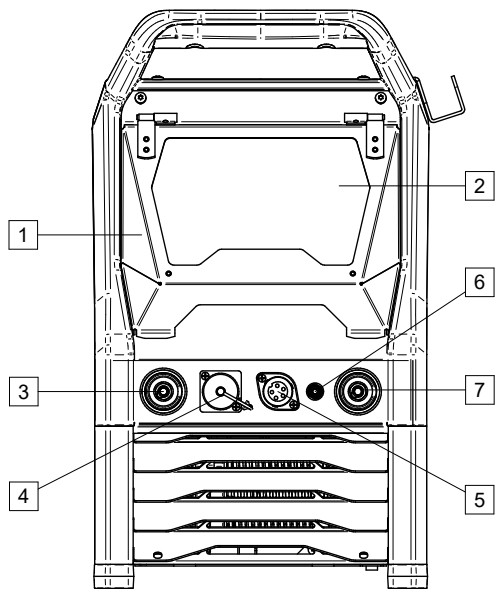
WARNING

Stäng av svetsen först innan elverket stängs så att skador på svetsen förhindras när den drivs av ett elverk

Anslutningar för svetsström




Se punkterna [3] och [7] i figurerna nedan.




Reglage och funktioner






Figur 1

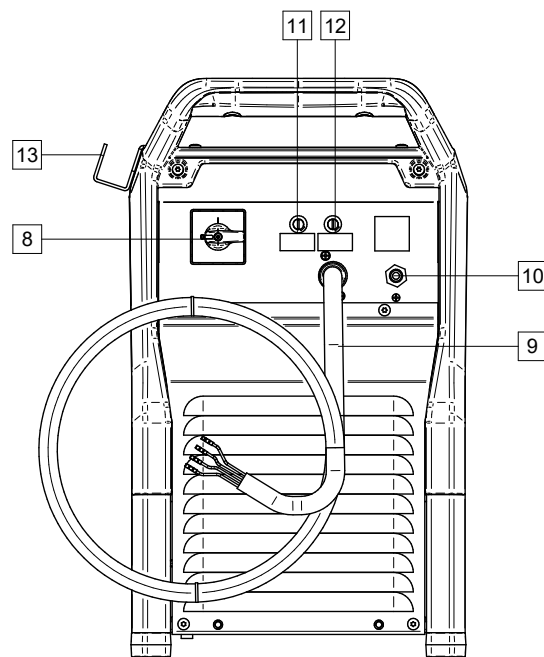
1. Displayskydd: Displayskydd för användargränssnitt.
2. Användargränssnitt: Se kapitlet Användargränssnitt.
3. Plusanslutning för svetskretsen: Beroende på processen för att ansluta:

Process	Symbol	Beskrivning
GTAW		Återledare
SMAW		Elektrodhållare med ledare/återledare beroende på önskad konfiguration.
MÄTARE		Mätare brännare/återledare beroende på vilken konfiguration som krävs


4. Anslutningskontakt till fjärrkontroll: För att installera fjärrkontroll. Kontakten medger inkoppling av fjärrstyrningen. Se kapitlet "Tillbehör". 
5. TIG-kontrollkontakt: För att ansluta TIG-brännarutlösare eller "upp och ner". 
6. Gasanslutning: Anslutning för TIG-brännarens gasledning. 

7. Minusanslutning för svetskretsen: Beroende på processen för att ansluta:

Process	Symbol	Beskrivning
GTAW		TIG-handtag.
SMAW		Elektrodhållare med ledare/återledare beroende på önskad konfiguration.
MÄTARE		Mätare brännare/återledare beroende på vilken konfiguration som krävs



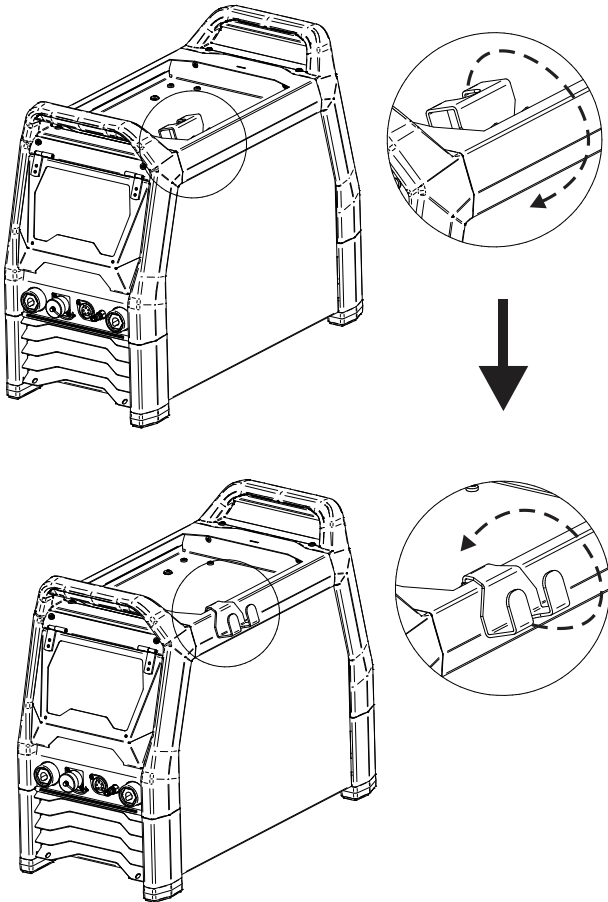
Figur 2

8. Strömbrytare TILL/FRÅN (I/O): Styr matningsspänningen till maskinen. Kontrollera att maskinen är inkopplad till elnätet innan strömbrytaren slås på ("I").
9. Huvudingångssladd (5 m): Montera matningskontakten till befintlig kabel enligt proceduren i bruksanvisningen och följ gällande svenska elnormer. Anslutningen får bara göras av behörig person.
10. Gasanslutningsuttag: För anslutning av en gasledning. 

VARNING

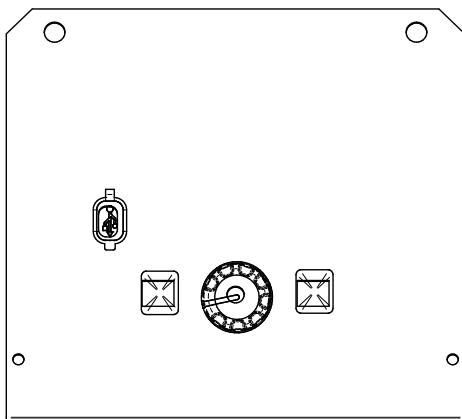
Maskinen tillåter användning av alla lämpliga skyddsgaser med ett maximalt tryck på 5 bar.

11. **Säkring F1:** Använd 2 A/400 V (6,3x32 mm) säkring med trög utlösning. Se kapitlet "Reservdelar".
12. **Säkring F2:** Använd 2 A/400 V (6,3x32 mm) säkring med trög utlösning. Se kapitlet "Reservdelar".
13. **TIG-brännarhållare:** Roterande TIG-brännarhandtag.



Figur 3

Manöverpanel



Figur 4

Detaljerad användning av det globala användargränssnittet beskrivs i bruksanvisning IM3187.

Svetsa med GTAW-metod

PRESTOTIG 400 kan användas för GTAW-process med DC (-).

PRESTOTIG 400 har ingen brännare för GTAW-svetsning men ett sådant kan köpas till separat. Se kapitlet "Tillbehör".

Förbereda för GTAW-svetsning:

- Stäng först av maskinen.
- Ansluta GTAW-brännaren till [7] utgångskontakten.
- Anslut återledaren till [3] utgångskontakten.
- Spänna fast återledaren på arbetsstycket med klämman.
- Sätt i lämplig volframelektrod i GTAW-handtaget.
- Sätt på maskinen.
- Ange svetsparametrar.

! VARNING

Detaljerad användning beskrivs i bruksanvisning IM3187.

- Maskinen är nu klar att användas.
- Svetsningen kan inledas om regler för personlig säkerhet och arbetsmiljö följs.

Svetsning med SMAW-metod

PRESTOTIG 400 levereras utan elektrodhållare med nödvändig återledare för SMAW-svetsning, men en sådan kan köpas separat. Se kapitlet "Tillbehör".

Procedur för att svetsa med SMAW-metoden:

- Stäng först av maskinen.
- Bestäm vilken polaritet som ska användas för elektroden. Informationen finns i elektroddata.
- Anslut, beroende på polariteten, återledaren och elektrodhållaren med ledare till utgångskontakt [3] eller [7] och lås dem. Se tabell 1.

Tabell 1 Polaritet

		Utgångskontakt	
POLARITET	DC (+)	Elektrodhållare med kabel till SMAW	[3] +
		Återledare	[7] -
POLARITET	DC (-)	Elektrodhållare med kabel till SMAW	[7] -
		Återledare	[3] +

- Anslut återledaren till arbetsstycket med arbetsklämman.
- Sätt i korrekt elektrod i elektrodhållaren.
- Sätt på maskinen.
- Ange svetsparametrarna.

! VARNING

Detaljerad användning beskrivs i bruksanvisning IM3187.

- Maskinen är nu klar att användas.
- Svetsningen kan påbörjas om regler för personlig säkerhet och arbetsmiljö följs.

Mejsling

PRESTOTIG 400 inkluderar inte den brännarhållare med ledare som behövs för mejsling, men den kan köpas till separat. Se kapitlet "Tillbehör".

Procedur för att påbörja mejslingsprocessen:

- Stäng först av maskinen.
- Bestäm vilken polaritet som ska användas för elektroden. Informationen finns i elektroddata.
- Anslut, beroende på polariteten, återledaren och elektrodhållaren med ledare till utgångskontakt [3] eller [7] och lås dem. Se tabell 1.

Tabell 2 Polaritet

		Utgångskontakt		
POLARITET	DC (+)	Mejselhållare	[3]	+
		Återledare	[7]	—
	DC (-)	Mejselhållare	[7]	—
		Återledare	[3]	+

- Anslut mejselhållarens luftkontakt till luftkällan.
- Anslut återledaren till arbetsstycket med arbetsklämman.
- Sätt i korrekt elektrod i elektrodhållaren.
- Sätt på maskinen.
- Ställ in mejslingsparametrarna.



! VARNING

Detaljerad användning beskrivs i bruksanvisning IM3187.

- Maskinen är nu redo för mejsling.
- Svetsningen kan påbörjas om regler för personlig säkerhet och arbetsmiljö följs.

Anslutning av gas



! VARNING

- GASFLASKAN kan explodera om den skadas.
- Fäst alltid gasflaskan i upprätt läge i ett väggfäste för gasflaskor eller en vagn specialbyggd för gasflaskor.
- Håll gasflaskor borta från områden där de kan skadas eller hettas upp samt från elektriska kretsar, för att förhindra explosion och brand.
- Låt inte gasflaskan komma i kontakt med svetskretsen och andra spänningsförande kretsar.
- Lyft aldrig svetsaggregatet med gasflaskan ansluten.
- Låt aldrig elektroden beröra gasflaskan.
- Ansamling av skyddsgas kan vara hälsovådligt och dödande. Svetsa i välventilerade utrymmen så att ansamling av gas undviks.
- Stäng kranarna på gasflaskor ordentligt när de inte används så att läckage undviks.



! VARNING

Svetsmaskinen kan använda alla lämpliga skyddsgaser vid ett högsta tryck på 5,0 bar.



! VARNING

Kontrollera före svetsning att gasflaskan innehåller gas som passar för avsett ändamål.

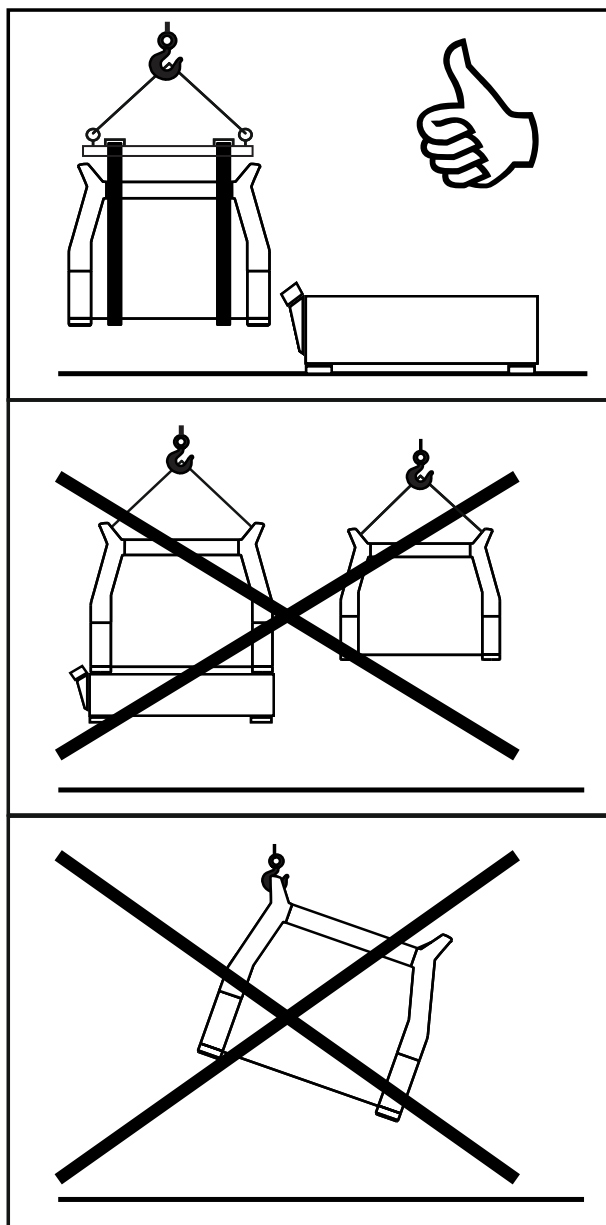
- Stäng av spänningen till svetsaggregatet.
- Montera en lämplig gasflödesregulator på gasflaskan.
- Anslut gasslangen till regulator med slangklämma.
- Den andra änden av gasslangen ansluts till gasanslutningen på strömkällans bakre panel.
- Sätt på matningsspänningen till svetsaggregatet.
- Öppna kranen på gasflaskan.
- Justera skyddsgasflödet med gasregulatorens.

Transport och lyft



! VARNING

Fallande maskiner kan orsaka personskador och skador på maskinen.



Figur 5

Följ följande anvisningar vid transporter och lyft med kran:

- Lyftögla som kan användas vid transporter eller om aggregatet ska lyftas ingår inte.
- Använd lyftutrustning med tillräcklig kapacitet.
- Använd travers och minst två stroppar vid lyft och transporter.
- Lyft endast maskinen utan gastub, kylare och trädmatare och/eller andra tillbehör.

Underhåll

! VARNING

För alla reparationer, modifieringar eller underhåll rekommenderar vi att du vänder dig till närmaste serviceverkstad eller Lincoln Electric. Reparationer och modifieringar som utförts av ej auktoriserad serviceverkstad eller personal upphäver tillverkarens garanti.

Synliga skador ska rapporteras och åtgärdas omedelbart.

Rutinmässigt underhåll (dagligen)

- Kontrollera isolering och kontakter på svetskablarna och nätkabeln. Byt genast ut kabeln om isoleringen är skadad på något sätt.
- Avlägsna svetsstänk från svetsmunstycket. Svetsstänk kan försämma avskärmningsgasflödet till bågen.
- Kontrollera svetspistolens skick. Byt ut den om nödvändigt.
- Kontrollera att kylfläkten fungerar och att den är i gott skick. Håll ventilationsöppningarna fria.

Periodiskt underhåll (efter 200 arbetstimmar, dock minst en gång per år)

Gör det rutinmässiga underhållet, samt:

- Håll maskinen ren. Använd tryckluft (torr luft med lågt tryck) för att avlägsna damm från maskinens utsida och från insidan.
- Rengör och dra åt alla svetsanslutningar vid behov.

Underhållsintervallen varierar med maskinens arbetsförhållanden.

! VARNING

Vidrör inte spänningssatta komponenter.

! VARNING

Innan höljet tas bort måste maskinen stängas av och nätkabeln kopplas bort.

! VARNING

Koppla loss maskinen från elnätet före underhåll och service. Testa maskinen efter reparation för att säkerställa en säker funktion.

Kundtjänstpolicy

Lincoln Electric Company tillverkar och säljer högkvalitativ svetsutrustning, förbrukningsartiklar och kapningsutrustning. Vi strävar alltid efter att uppfylla våra kunders behov och att överträffa deras förväntningar. Ibland kan köpare be Lincoln Electric om råd eller information om hur man använder våra produkter. Vi svarar våra kunder så gott vi kan baserat på den information vi har tillgång till vid frågetillfället. Lincoln Electric kan inte utfärda några garantier gällande sådana råd och åtar sig ingen som helt ansvarsskyldighet gällande sådan information eller råd. Vi friskriver oss uttryckligen från alla slags garantier, inklusive försäkran om lämplighet för en kunds specifika ändamål, när det gäller sådan information eller råd. Av praktiska skäl kan vi även inte åta oss något ansvar för att uppdatera eller korrigera sådan information eller råd när det väl har getts, och inte heller skapar, utökar eller förändras någon som helst garanti av tillhandahållandet av information eller råd när det gäller försäljning av våra produkter.

Lincoln Electric är en ansvarsfull tillverkare, men val och användning av specifika produkter som säljs av Lincoln Electric ligger uteslutande inom kundens kontroll och ansvar. Många variabler ligger utom Lincoln Electrics kontroll påverkar resultaten av tillämpningen av dessa typer av tillverkningsmetoder och servicekrav.

Kan komma att ändras – Denna information är korrekt så långt vi har kunnat fastställa vid tiden för tryckning. Vänligen gå till www.saf-fro.com för eventuell uppdaterad information.

WEEE

07/06



Släng inte uttjänt elektrisk utrustning tillsammans med annat avfall!

Enligt Europadirektiv 2012/19/EC ang. uttjänt elektrisk och elektronisk utrustning (Waste Electrical and Electronic Equipment, WEEE) och dess implementering enligt nationella lagar, ska elektrisk utrustning som tjänat ut sorteras separat och lämnas till en miljögodkänd återvinningsstation. Som ägare till utrustningen, bör du skaffa information om godkända återvinningsystem från dina lokala myndigheter.

Genom att följa detta Europadirektiv bidrar du till att skydda miljö och hälsa!

Reservdelar

12/05

Instruktion för reservdelslista

- Använd inte denna reservdelslista till en maskin vars kodnummer inte finns med. Kontakta Lincoln Electric serviceavdelning om maskinens kodnummer inte finns med på listan.
- Använd sprängskisserna på monteringssidan och tillhörande reservdelslista för att hitta delar till din maskin.
- Använd endast delar markerade med "X" i kolumnen under det rubriknummer som anges på monteringssidan (nummer indikerar en ändring i denna utgåva).

Läs först instruktionerna som finns här ovan, och sedan reservdelslistan som har levererats med maskinen, denna innehåller en beskrivande bild med reservdelsnummer.

Hitta auktoriserade serviceställen

09/16

- Köparen måste kontakta Lincoln Electric eller en Lincoln-auktoriserad servicefacilitet om en defekt upptäcks under Lincolns garantiperiod.
- Kontakta din lokala säljrepresentant för att få hjälp med att lokalisera närmaste Lincoln-auktorerade servicefacilitet.

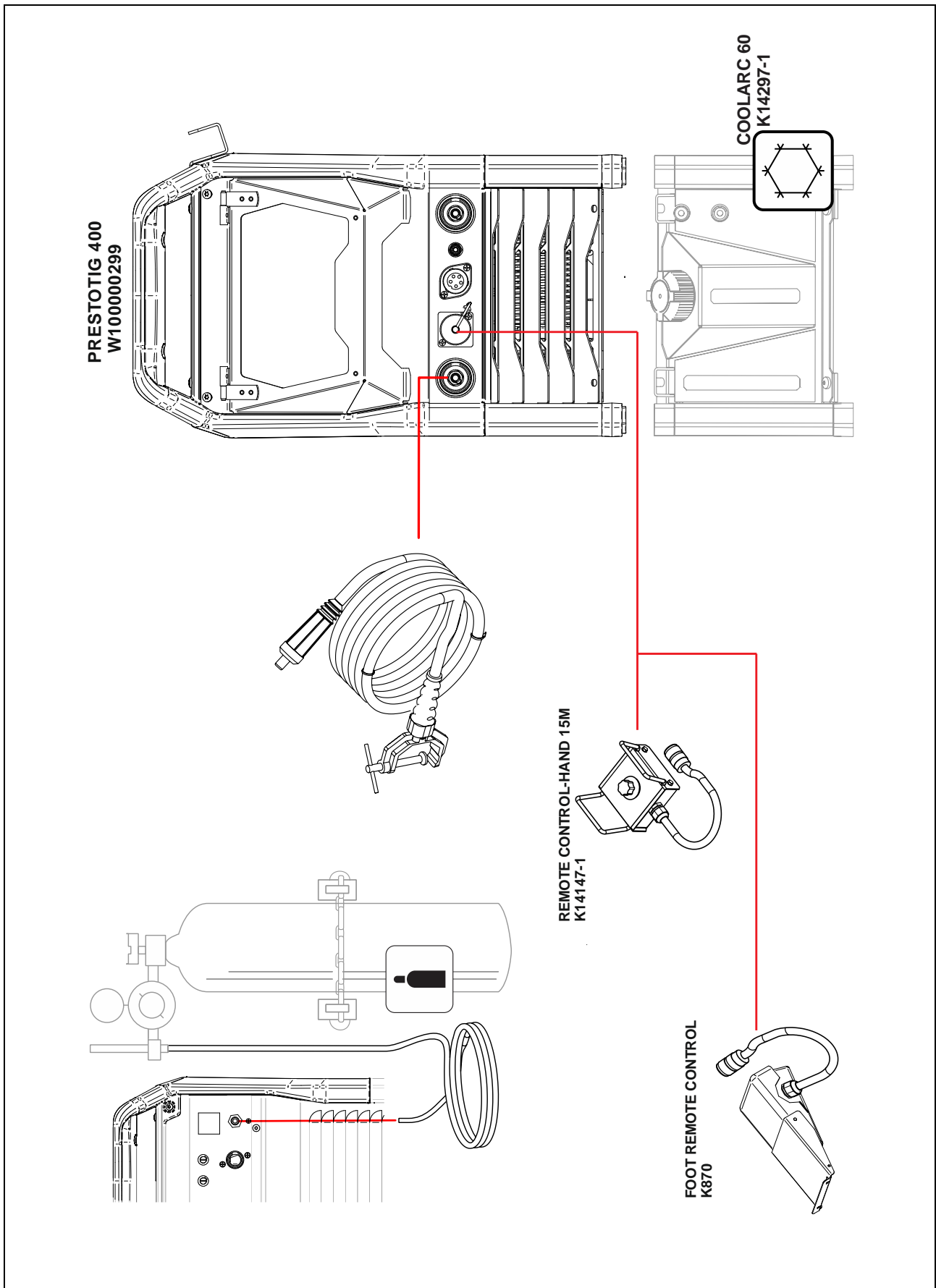
Elektriskt kopplingsschema

Se reservdelslistan som levereras med maskinen.

Tillbehör

TIG-PREMIUMBRÄNNARE LUFT	5 mt	8 mt
PROTIG IIIS 10 RL	W000382715-2	W000382716-2
PROTIG IIIS 20 RL	W000382717-2	W000382718-2
PROTIG IIIS 30 RL	W000382719-2	W000382720-2
PROTIG IIIS 40 RL	W000382721-2	W000382722-2
PROTIG NGS 10 EB	W000278394-2	W000278395-2
PROTIG NGS 20 EB	W000278396-2	W000278397-2
PROTIG NGS 30 EB	W000278398-2	W000278399-2
PROTIG NGS 40 EB	W000278400-2	W000278401-2
TIG-PREMIUMBRÄNNARE VATTEN	5 mt	8 mt
PROTIG IIIS 35W RL	W000382725-2	W000382726-2
PROTIG IIIS 40W RL	W000382727-2	
PROTIG NGS 35W EB	W000278404-2	000278405-2
PROTIG NGS 40W EB	W000278406-2	W000278407-2
TIG-BRÄNNARE LUFT	4 mt	8 mt
WTT2 9 RL	W000278879	W000278922
WTT2 9 EB	W000278875	
WTT2 17 RL	W000278884	W000278917
WTT2 17 EB	W000278882	W000278919
WTT2 26 RL	W000278890	W000278913
WTT2 26 EB	W000278887	W000278915
TIG-BRÄNNARE VATTEN	4 mt	8 mt
WTT2 18W RL	W000278898	W000278899
WTT2 18W EB	W000278896	W000278901
WTT2 20W RL	W000278894	W000278905
WTT2 20W EB	W000278892	W000278909
BRÄNNARE TILLBEHÖR		
HORISONTELL POTENTIOMETER	WP10529-3	
VERTIKAL POTENTIOMETER	WP10529-4	
UPP- OCH NER-KNAPPAR	WP10529-2	
BLAD	W000279245	
FJÄRRKONTROLLER		
FJÄRRKONTROLL – HAND 15 M	K14147-1	
FOTFJÄRRKONTROLL	K870	
ALTERNATIV		
COOLARC®60	K14297-1	
FREEZCOOL (9,6 L KYLVÄTSKA)	W000010167	
VAGN 4-HJUL	K14298-1	
FÖRLÄNGNINGSSLADD 15 M (*)	K14148-1	
KABLAR		
KIT 50C50	W000260682	
JORDKABEL 400 A/70 MM²; 5 m	GRD-400A-70-5M	
JORDKABEL 400 A – 70 MM² – 10 m	GRD-400A-70-10M	
JORDKABEL 400 A/70 MM²; 15 m	GRD-400A-70-15M	
ELEKTRODHÅLLARE 400 A/70 MM² - 5 m	E/H-400A-70-5M	
MEJSLINGSBRÄNNARE		
FLAIR® 600 MEJSLINGSBRÄNNARE	W000010136	

Anslutningschema



Dimensionsdiagram

