

INVERTEC® 270SX & 400SX

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



EAC

RUSSIAN

LINCOLN®
ELECTRIC

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

СПАСИБО! Благодарим за выбор высококачественной продукции компании Линкольн Электрик.

- Сразу же по получению, проверьте целостность упаковки и оборудования. В случае повреждения оборудования при доставке, немедленно сообщите об этом дилеру.
- Для последующих обращений в сервисную службу, спишите из заводской таблички на аппарате: Наименование модели, Код и Серийный номер аппарата и запишите их в таблицу, расположенную ниже.

Наименование модели:
Код и Серийный номер:
Дата и где куплена:

СОДЕРЖАНИЕ

Технические характеристики.....	1
Информация об ЭКО дизайне	2
Электромагнитная совместимость (ЭМС)	4
Безопасность	5
Установка и эксплуатация	7
WEEE	11
Запасные части.....	11
REACH.....	11
Адреса авторизованных сервисных центров	11
Электрические схемы	11
Аксессуары.....	12

Технические характеристики

НАИМЕНОВАНИЕ		ИНДЕКС		
INVERTEC® 270SX		K12040-1		
INVERTEC® 270SX AUS		K12040-2		
INVERTEC® 400SX		K12042-1		
INVERTEC® 400SX AUS		K12042-2		
Параметры питающей сети				
	Напряжение сети	Потребляемая мощность при номинальной выходной мощности		
270SX	400V ± 15% 3 фаза	6.3kW при 100% ПВ		
400SX		9.5kW при 35% ПВ		
		10.9kW при 100% ПВ		
		16.4kW при 35% ПВ		
Класс EMC		Частота		
270SX	A	50/60Hz		
400SX				
Номинальные характеристики 40°C				
	ПВ (для 10-минутного расч. цикла)	Выходной ток	Сварочное напряжение	
270SX	100%	200A	28.0 В	
	35%	270A	30.8 В	
400SX	100%	300A	32.0 В	
	35%	400A	36.0 В	
Диапазон регулировки сварочного тока и напряжение холостого хода				
	Диапазон сварочного тока	Напряжение холостого хода		
270SX	5 – 270A	45В (для модели с индексом CE)		
400SX	5 – 400A	12В (для модели с индексом AUSTRALIA)		
Рекомендуемое сечение сетевого кабеля и номиналы плавких предохранителей				
	Предохранитель (с задержкой) или защитный прерыватель (с характеристикой "D")	Сетевой кабель		
270SX	20A	4x2.5 мм ²		
400SX	30A	4x4 мм ²		
Габаритные размеры и вес				
	Высота	Ширина	Длина	Вес
270SX	389мм	247мм	502мм	22kg
400SX	455мм	301мм	632мм	37kg
Диапазон рабочих температур		Температура хранения		
270SX	От -10°C до +40°C	От -25°C до +55°C		
400SX				

Информация об ЭКО дизайне

Аппарат разработан в соответствии с требованиями Директивы 2009/125/ЕС и Регламента 2019/1784/EU.

Эффективность и энергопотребление в холостом режиме:

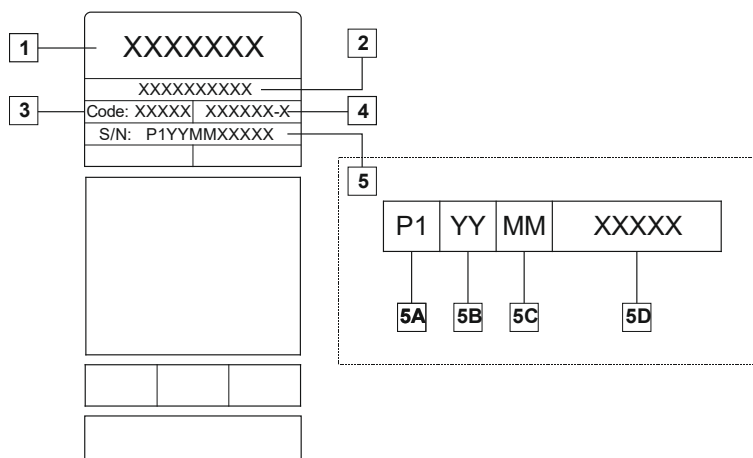
Индекс	Наименование	Эффективность при макс. энергопотреблении / Энергопотребление в холостом режиме	Эквивалентная модель
K12040-1	INVERTEC® 270SX	87,8% / 21W	Нет эквивалентной модели
K12042-1	INVERTEC® 400SX	87,8% / 21W	Нет эквивалентной модели

Холостой режим при указанных в приведенной ниже таблице условиях

ХОЛОСТОЙ РЕЖИМ	
Условие	Присутствие
MIG режим	
TIG режим	
STICK режим	
После 30 минут неиспользования	X
Вентилятор выключен	

Значения эффективности и потребления в холостом режиме были замерены методами и на условиях, определенных стандартом на изделие EN 60974-1:20XX.

Название изготовителя, название изделия, кодовый номер, номер изделия, серийный номер и дата изготовления указаны на паспортной табличке.



Где:

- 1- Название и адрес изготовителя
- 2- Название изделия
- 3- Кодовый номер
- 4- Номер изделия
- 5- Серийный номер
 - 5A- страна изготовления
 - 5B- год изготовления
 - 5C- месяц изготовления
 - 5D- порядковый номер, отдельный для каждого аппарата

Использование стандартного газа для аппарата MIG/MAG:

Тип материала	Диаметр проволоки [мм]	Плюс электрода пост.тока		Подача проволоки [м/мин]	Защитный газ	Газовый поток [л/мин]
		Ток [А]	Напряжение [В]			
Углеродная, низколегированная сталь	0,9 ÷ 1,1	95 ÷ 200	18 ÷ 22	3,5 – 6,5	Ar 75%, CO ₂ 25%	12
Алюминий	0,8 ÷ 1,6	90 ÷ 240	18 ÷ 26	5,5 – 9,5	Аргон	14 ÷ 19
Аустенитная нержавеющая сталь	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
Медный сплав	0,9 ÷ 1,6	175 ÷ 385	23 ÷ 26	6 - 11	Аргон	12 ÷ 16
Магний	1,6 ÷ 2,4	70 ÷ 335	16 ÷ 26	4 - 15	Аргон	24 ÷ 28

Процесс Tig:

В сварочном процессе TIG использование газа зависит от площади сечения сопла. Для наиболее распространенных горелок:

Гелий: 14-24 л/мин

Аргон: 7-16 л/мин

Примечание: Чрезмерный расход обуславливает турбулентность газового потока, который может втянуть атмосферные загрязнения в сварочную ванну.

Примечание: Встречный ветер или тяговое движение могут нарушить покрытие защитного газа, в целях защиты защитного газа используйте экран для блокировки воздушного потока.



Завершение срока службы

При завершении срока службы изделия, возможна его утилизация для переработки в соответствии с требованиями Директивы 2012/19/EU (WEEE), информацию о демонтаже изделия и основном сырье (CRM) можно получить на <https://www.lincolnelectric.com/en-gb/support/Pages/operator-manuals-eu.aspx>

Электромагнитная совместимость (ЭМС)

01/11

Сварочный источник разработан в соответствии со всеми действующими нормами и правилами по электромагнитной совместимости. Однако он может излучать электромагнитные помехи, которые способны влиять на другие системы, например: телефонные, радио и телевизионные приемники или мешать работе другим системам безопасности. Помехи могут привести к проблемам в работе этих систем. Поэтому внимательно изучите данный раздел, чтобы исключить или уменьшить интенсивность электромагнитных помех, излучаемых сварочным источником.



Данный сварочный источник предназначен для эксплуатации в производственных условиях. Установка и эксплуатация сварочного источника должна проводиться в соответствии с данным руководством. При обнаружении любых электромагнитных помех следует провести необходимые мероприятия по их устранению. При необходимости обращайтесь за помощью в компанию Lincoln Electric. Данное оборудование не соответствует стандарту IEC 61000-3-12. Если аппарат планируется подключать к общественной низковольтной сети электропитания, то всю ответственность за решение о возможности подключения к такой сети несет установщик или пользователь оборудования.

Перед установкой источника следует исследовать место предполагаемой установки и определить, на работу каких устройств может повлиять электромагнитное воздействие сварочного источника. Примите во внимание следующие системы:

- Сетевые, сварочные, контрольные и телефонные кабели, которые расположены в рабочей зоне или рядом с источником.
- Радио- и/или телевизионные передатчики. Компьютеры или оборудование с компьютерным управлением.
- Системы безопасности и контроля производственных процессов. Оборудование для калибровки и измерения.
- Медицинские приборы индивидуального пользования (электронные стимуляторы сердца или слуховые аппараты).
- Проверьте помехоустойчивость систем, работающих рядом с источником. Все оборудование в рабочей зоне должно удовлетворять требованиям по помехоустойчивости. Кроме этого, могут потребоваться дополнительные меры защиты.
- Размеры рабочей зоны зависят от конструкции того здания, в котором производится сварка, и от того, выполняются ли там какие-либо иные работы.

Чтобы уменьшить электромагнитное излучение от сварочного источника, необходимо:

- Подключить источник к сети питания в соответствии с рекомендациями, изложенными в настоящем руководстве. Если электромагнитное воздействие существует, требуется провести дополнительные мероприятия для его уменьшения (например, установить сетевые фильтры).
- Сварочные кабели рекомендуется выбирать минимальной длины и располагать их лучше как можно ближе друг к другу. При возможности, свариваемую деталь заземляют для снижения электромагнитных излучений. Сварщик должен проверить надежность заземления, от которого зависит исправность и безопасность работы оборудования и персонала.
- Специальное экранирование кабелей в зоне сварки может способствовать снижению электромагнитных излучений. Может потребоваться разработка специальных решений.

ОСТОРОЖНО!

Электрооборудование с характеристиками Класса А не предназначено для эксплуатации в жилых районах, где электроснабжение осуществляется низковольтными источниками, из-за проблем с электромагнитной совместимостью по причине возможных контактных или излучаемых помех.






ВНИМАНИЕ

Устройством может пользоваться только квалифицированный персонал. Необходимо убедиться в том, что установка, обслуживание и ремонты были проведены квалифицированным персоналом. Установку и эксплуатацию этого устройства можно провести лишь после тщательного ознакомления с руководством по обслуживанию. Несоблюдение указаний, приведённых в настоящем руководстве, может привести к серьезным травмам, к смерти или поломке самого устройства. Lincoln Electric не несёт ответственность за неисправности, вызванные неправильной установкой, неправильной консервацией или несоответствующим обслуживанием.

	<p>ВНИМАНИЕ: Символ указывает, что необходимо соблюдать руководство с целью избежания серьезного повреждения тела, смерти или поломки самого устройства. Предохраняй себя и других от возможных серьезных травм или смерти.</p>
	<p>ЧИТАЙ РУКОВОДСТВО С ПОНИМАНИЕМ: Перед началом применения этого устройства, прочитай настоящее руководство с пониманием. Сварочная дуга является опасной. Несоблюдение указаний, приведённых в настоящем руководстве может привести к серьезным травмам, к смерти или поломке самого устройства.</p>
	<p>ПОРАЖЕНИЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ МОЖЕТ УБИТЬ: Сварочное устройство создаёт высокое напряжение. Не прикасаться к электродам, сварочному держателю, или присоединенному свариваемому материалу, если устройство включено в сеть. Изолировать себя от электрода, сварочного держателя и присоединённого свариваемого материала.</p>
	<p>УСТРОЙСТВО ПИТАЕТСЯ ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ: Перед началом, каких-либо работ на этом устройстве необходимо отключить его от сети питания. Устройство это должно быть установлено и заземлено согласно указаниям завода-изготовителя и действующим правилам.</p>
	<p>УСТРОЙСТВО ПИТАЕТСЯ ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ: Регулярно проверять кабели питания и сварочные кабели вместе со сварочным держателем и зажимом заземления. Если будет заметно какое либо повреждение изоляции, немедленно надо поменять кабель. Для избежания случайного зажигания дуги не класть сварочный держатель непосредственно на сварочный стол или на другую поверхность, имеющую контакт с зажимом заземления.</p>
	<p>ЭЛЕКТРОМАГНИТНОЕ ПОЛЕ МОЖЕТ БЫТЬ ОПАСНО: Электрический ток протекающий через любой провод создаёт вокруг его электромагнитное поле. Электромагнитное поле может мешать в работе стартера сердца и сварщики с имплантируемым стартером сердца перед началом работы с этим устройством должны посоветоваться у своего врача.</p>
	<p>СООТВЕТСТВИЕ С СЕ: Устройство соответствует указаниям Европейского Комитета СЕ.</p>
	<p>ВНИМАНИЕ! ОПТИЧЕСКОЕ ИЗЛУЧЕНИЕ: В соответствии с требованиями Директивы 2006/25/ЕС EN 12198 и стандарта для оборудования 2-й категории, обязательно использование индивидуальной защиты (СИЗ), имеющих фильтр со степенью защиты до 15 (по стандарту EN169).</p>
	<p>СВАРОЧНЫЕ ПАРЫ И ГАЗЫ МОГУТ БЫТЬ ОПАСНЫМИ: В процессе сварки могут возникнуть пары и газы, которые опасны для здоровья. Избегать вдыхания этих паров и газов. Для избежания этого риска должна применяться соответствующая вентиляция или вытяжка, удаляющая пар и газ из зоны дыхания.</p>
	<p>ИЗЛУЧЕНИЕ СВАРОЧНОЙ ДУГИ МОЖЕТ ВЫЗВАТЬ ОЖОГИ: Применять защитную маску с соответствующим фильтром и экраны для защиты глаз от лучей дуги во время сварки или её надзора. Для защиты кожи применять соответствующую одежду, изготовленную с прочного и невоспламеняемого материала. Предохранять посторонних находящихся в близи, с помощью соответствующих, невоспламеняемых экранов или предостерегать их перед непосредственным наблюдением дуги или её воздействием.</p>

	<p>ИСКРЫ МОГУТ ВЫЗВАТЬ ПОЖАР ИЛИ ВЗРЫВ: Устранять всякую угрозу пожара из зоны проведения сварочных работ. В полной готовности должны быть соответствующие противопожарные средства. Искры и разогретый материал, появляющиеся в процессе сварки, легко проникают через маленькие щели и отверстия в соседнюю зону. Не сваривать никаких ёмкостей, барабанов, баков или материала, пока не будут приняты соответствующие шаги по защите от появления легковоспламеняющихся или токсических газов. Никогда не применять это устройство в присутствии легковоспламеняющихся газов, пар или легковоспламеняющихся жидкостей.</p>
	<p>СВАРИВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ МОЖЕТ ОБЖЕЧЬ: Процесс сварки создаёт большое количество тепла. Разогреты поверхности и материал в поле работы, могут вызвать серьезные ожоги. Применять перчатки и щипцы, если прикасаемся или перемещаем свариваемый материал в поле работы.</p>
	<p>ВЕС ОБОРУДОВАНИЯ БОЛЕЕ 30 кг: Перемещайте данное оборудование с аккуратностью с помощью других людей. Подъем оборудования вручную может быть сопряжен с опасностью для вашего здоровья.</p>
	<p>ПОВРЕЖДЕНИЕ ГАЗОВОГО БАЛЛОНА МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ВЗРЫВУ: Используйте баллоны, специально предназначенные для хранения сжатого газа и защитный газ в соответствии с выбранным процессом, исправный регулятор давления. Всегда предохраняйте баллон от падения, закрепляя его в вертикальном положении. Никогда не перемещайте баллон без защитного колпака. Не разрешается соприкосновение электрода, держателя электрода, зажима на деталь к баллону с газом. Устанавливайте баллон в стороне от источников нагрева, возможности физического разрушения, мест сварки, которые могут образовывать искры и привести к нагреву баллона.</p>
<p>HF</p>	<p>ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Этот символ обозначает способ высокочастотного бесконтактного поджига дуги при сварке TIG (GTAW), который может оказывать воздействие на недостаточно экранированное компьютерное оборудование, центры управления EDP и промышленную робототехнику вплоть до полной остановки этих систем. Данный способ поджига может оказывать влияние на телефонную связь, на прием радио и телевизионных сигналов.</p>
	<p>ЗНАК БЕЗОПАСНОСТИ: Устройство питается от сети, предназначено для сварочных работ, проводимых в среде с повышенным риском электрического поражения.</p>

Изготовитель оставляет за собой право изменять и/или совершенствовать конструкцию оборудования, не обновляя при этом руководство пользователя.

Установка и эксплуатация

Перед началом эксплуатации, от начала и до конца прочитайте этот раздел.

Выбор места для установки

Данный аппарат предназначен для работы в Сложных производственных условиях. Для продления его срока службы и обеспечения надежной работы очень важно выполнять простые профилактические мероприятия.

- Запрещается ставить машину для хранения или работы на площадках с наклоном более 15° от горизонтали.
- Не допускается использование аппарата для размораживания труб.
- Машину следует устанавливать в местах с хорошей циркуляцией чистого воздуха. При этом должно обеспечиваться беспрепятственное прохождение воздуха через воздухозаборные жалюзи аппарата.
- Запрещается накрывать аппарат бумагой, рабочей одеждой или тряпками, когда он включен. Периодически удаляйте пыль и грязь, оседающую внутри аппарата.
- Класс защиты аппарата:
 - 270SX: IP23
 - 400SX: IP23
- Тем не менее, рекомендуется, по возможности, не подвергать аппарат воздействию воды, не ставить его на влажную поверхность и в грязь.
- Установите аппарат вдали от радио управляемых устройств. Работающая машина может повлиять на работу этих устройств и привести к их сбоям или повреждениям. Изучите раздел "ЭЛЕКТРОМАГНИТНАЯ СОВМЕСТИМОСТЬ" в соответствующем разделе данного руководства.
- Запрещается работать в местах, где температура окружающего воздуха превышает +40°C.

Подключение к сети питания

Перед подключением аппарата к сети необходимо проверить напряжение, количество фаз и частоту питающей сети. Разрешенные параметры сети находятся в разделе Технические характеристики Руководства по эксплуатации или на заводской табличке на самом аппарате. Будьте уверены, что аппарат заземлен.

Убедитесь в том, что сеть питания способна обеспечить необходимую мощность для нормальной работы аппарата. Номинал предохранителей, сечение сетевого кабеля указаны в разделе Технические характеристики настоящего Руководства.

Электропитание от агрегата

Данные аппараты могут работать от агрегата, при условии что агрегат вырабатывает необходимое напряжение, частоту и мощность для обеспечения правильной работы сварочного аппарата. Параметры электропитания находятся в разделе "Технические характеристики" данного руководства. Кроме этого к вспомогательному источнику агрегата предъявляются следующие требования:

- Пиковое напряжение AC не более 670В.
- Диапазон изменения частоты сети от 50 до 60Гц.
- RMS отклонение напряжения питания не должно превышать 400В ± 15%.

Это очень важное условие, требующее проверки, т.к. многие агрегаты производят электропитание с сильными всплесками. Работа с такими агрегатами не рекомендуется в виду опасности выхода из строя.

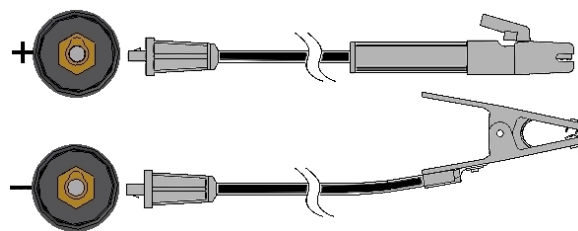
Подключение кабелей

Все сварочные кабели имеют разъемы Twist-Mate™ они обеспечивают быстрое подключение и отключение от аппарата. Используйте следующую информацию для подключения аппарата в режимах сварки электродом (MMA) или аргонодуговой (TIG).

- **(+) Положительный разъем:** Быстроразъемный выход для сварочной схемы.
- **(-) Отрицательный разъем:** Быстроразъемный выход для сварочной схемы.

Сварка электродом (MMA)

Перед началом сварки определите полярность для используемых электродов. При необходимости ознакомьтесь с инструкцией к электродам. Затем подключите выходные кабели в соответствии с указанной полярностью. На рисунке ниже показан способ сварки электродом на положительной полярности DC(+).

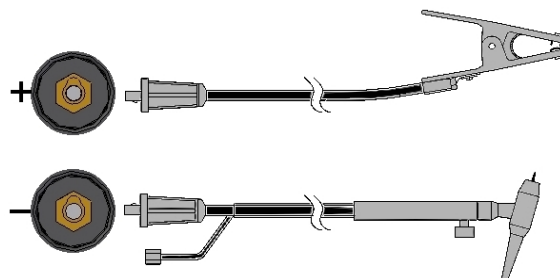


Подключите электродный кабель к терминалу обозначенному как (+), а кабель на деталь к терминалу (-). Вставьте сварочный разъем, выровняв его так чтобы выступ ключа входил в ответный паз и поверните его на ¼ оборота по часовой стрелке.

Для сварки способом DC(-) поменяйте кабели местами, так чтобы электродный кабель был подключен к (-) аппарата, а кабель на деталь подключен к (+) аппарата.

Аргонодуговая сварка (TIG)

В комплект данных аппаратов не входит TIG горелка, но она может быть приобретена отдельно. Обратитесь к разделу Аксессуары для подробной информации. В большинстве случаев TIG-сварка производится на отрицательной полярности DC(-). Если необходима положительная полярность DC(+) поменяйте местами сварочные кабели.



Подключите горелку к терминалу (-), а кабель на деталь подключите к терминалу (+), расположенных на аппарате. Вставьте сварочный разъем, выровняв его так, чтобы выступ ключа вошел в ответный паз и поверните его на ¼ оборота по часовой стрелке. В заключение подготовки присоедините газовый шланг к регулятору на балоне Аргонном.

Подключение пульта Дист. Управления.

Обратитесь к разделу Аксессуары для выбора пульта ДУ. Для использования пульта необходимо подключить его к соответствующему разъему на передней панели аппарата. Машина самостоятельно определит подключение пульта ДУ и включит индикацию дистанционного управления, включится REMOTE LED.



Возможности, включенные при сварке MMA

Функция "Горячий старт" (Hot Start)

Эта функция временно увеличивает сварочный ток в начале сварки, делая поджиг дуги легким и надежным.

Функция "Антифриз" (Anti-Sticking)

Эта функция уменьшает сварочный ток до низкого уровня в случае если сварщик допустил прилипание электрода к заготовке. При уменьшении тока электрод можно легко отломать от детали не повреждая электрододержателя.

Функция "Форсирования дуги" (Arc Force)

Эта функция временно увеличивает сварочный ток в процессе сварки в случае возникновения короткозамкнутой перемычки между электродом и сварочной ванной.

Функция "Автоматического адаптивного форсирования дуги" (Auto Adaptive Arc Force (только для режимов Soft, Crisp MMA сварки))

Эта функция временно увеличивает сварочный ток в процессе сварки в случае возникновения короткозамкнутой перемычки между электродом и сварочной ванной.

При включении этой функции гарантируется наилучшая стабильность дуги и минимальное разбрызгивание. Функция "Auto Adaptive Arc Force" может использоваться взамен ручной регулировки. Это означает:

- Предотвращение прилипания электрода к детали, также при малых токах.
- Уменьшение разбрызгивания.

Для сварщика упрощается работа, при этом швы выглядят лучше и не требуют дополнительной очистки щеткой.

Для более подробной информации обратитесь к разделу ниже.

Элементы управления

Включение аппарата:

При включении аппарата, производится самопроверочный тест, в течении которого на индикаторе отображается "888", а после нескольких секунд индикатор гаснет. Светится только индикатор включения ON/OFF.

- Аппарат готов к работе, когда светится индикатор включения Power ON, с одним из четырех индикаторов сварочных режимов.

Регуляторы на передней панели



Ручка регулировки сварочного тока: Используется для регулировки сварочного тока.



Индикатор включения в сеть ON/OFF: Светится при включении в сеть.

Если этот индикатор мигает- то это означает срабатывание защиты от повышенного напряжения в сети. Аппарат автоматически перезагрузится при снижении напряжения до номинального. Если аппарат не перезагружается автоматически, то это может означать наличие перенапряжения во вторичных цепях питания аппарата. В этом случае необходимо отключить машину от сети, и через некоторое время снова включить.

Примечание: Вентилятор охлаждения может автоматически отключаться, если условия ошибки созрываются в течении более чем 2 сек.



Индикатор включения в режим управления с Пульта ДУ: Этот индикатор включается при подключении к аппарату пульта ДУ. Функция регулировки сварочного тока с машины при этом отключается.



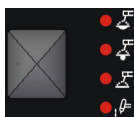
Индикатор срабатывания тепловой защиты: Этот индикатор срабатывает при включении тепловой защиты. При этом выход аппарата отключается. Это может случаться при превышении ПВ аппарата. Оставьте аппарат включенным в сеть для полного охлаждения. При отключении индикатора тепловой защиты, можно продолжить работу.



Индикатор включения схемы понижения напряжения холостого хода VRD (только для аппаратов произведенных для Австралии): Эти аппараты снабжены устройством снижения холостого хода на выходе аппарата.

Функция VRD доступна для аппаратов, изготовленных по стандарту AS 1674.2 Австралия
Индикатор TVRD включен когда на выходе аппарата менее 12В, при этом сварка не осуществляется.

Для остальных аппаратов эта функция всегда выключена.



Переключатель режимов сварки: Четыре кнопки позволяют переключать аппарат в один из четырех режимов сварки: два режима сварки электродом, (Soft, Crisp и Пользовательский) и один режим сварки Lift TIG.

- **Soft Stick:** Для сварки мягкой дугой с минимальным разбрызгиванием. Функция "Auto Adaptive Arc Force" включена.
- **Crisp Stick:** Для агрессивной сварки, с повышенной стабильностью дуги. Функция "Auto Adaptive Arc Force" включена.
- **Пользовательский MMA:** Функция "Auto Adaptive Arc Force" выключена. В этом режиме можно вручную регулировать параметры: Hot Start, Arc Force с помощью регуляторов:



Hot Start: Выходной ток можно изменять в пределах 60% от установленного с помощью основной ручки установки тока.



Arc Force: Выходной ток можно изменять в пределах 50% от установленного с помощью основной ручки установки тока.

- **Режим поджига дуги Lift TIG:** При включении этого режима, режим сварки MMA отключается. В этом случае дуга поджигается следующим способом: электрод TIG горелки прижимается к детали с целью создания слаботоочного короткого замыкания, затем электрод поднимается и в этот момент происходит поджиг дуги.



Индикатор: индикатор отображает сварочный ток до начала сварки, а в режиме сварки сварочный ток во время сварки.

С помощью нажатия на кнопку, дисплей может отображать Ток (A) или Напряжение (V). Индикаторы свеху, отображают единицы измерения отображаемых дисплеем значений (A) или (V). Мигающая точка на дисплее идицирует режим отображения средних значений (V или A) в прошедший момент времени, обычно это 5 сек. Сварки перед окончанием.

Другие элементы аппарата

A. Сетевой выключатель:

Включает/Выключает аппарат от сети.

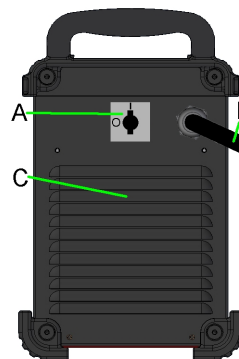
B. Сетевой кабель:

Подключает аппарат к сети физически.

C. Вентилятор:

Вентилятор оснащен функцией F.A.N. (Fan As Needed) – Охлаждение при необходимости. Эта функция снижает энергопотребление

и количество пыли, попадаемое внутрь аппарата. В режиме сварки вентилятор работает, в режиме простоя, если нет сварки 5 минут, вентилятор выключается.



Обслуживание

⚠ ВНИМАНИЕ

Ремонт и техническое обслуживание машины рекомендуется выполнять в ближайшей мастерской технического обслуживания компании "Линкольн Электрик". Несанкционированное обслуживание и ремонт приведут к прекращению действия гарантии.

Интервалы технического обслуживания зависят от интенсивности использования машины и условий работы. О любом значительном повреждении следует незамедлительно сообщать в центр обслуживания.

- Проверить состояние всех электрических кабелей и соединений. Заменить при необходимости.
- Полностью очистить машину от грязи (снаружи и внутри). Очистку рекомендуется выполнять струей сухого чистого воздуха низкого давления.

⚠ ВНИМАНИЕ

Запрещается вскрывать корпус и/или просовывать посторонние детали в воздухозаборные отверстия. Перед выполнением любых технических работ следует отключить электропитание. После любых ремонтных работ рекомендуется провести испытания, чтобы обеспечить безопасность работы машины.

Политика технической поддержки клиентов

Основное направление работы компании Lincoln Electric — производство и продажа высококачественного сварочного оборудования, расходных материалов и режущего инструмента. Наша задача — удовлетворение потребностей наших клиентов и выполнение всех поставленных перед нами задач. Кроме того, наши клиенты могут обратиться в Lincoln Electric за рекомендациями или информацией об использовании наших продуктов. Отвечая нашим клиентам, мы используем самую актуальную информацию, которой мы располагаем в этот момент. Компания Lincoln Electric не дает гарантии и не несет никакой ответственности относительно такой информации или рекомендаций. Мы явным образом заявляем, что не даем никаких гарантий любого рода относительно такой информации или рекомендаций, в том числе гарантии пригодности для конкретных целей клиента. Мы также не можем взять на себя ответственность за обновление или исправление любой такой информации или рекомендаций после их предоставления, а также заявляем, что предоставление информации или рекомендаций не формирует, не расширяет и не изменяет какие-либо гарантии в отношении продажи наших продуктов. Компания-изготовитель Lincoln Electric реагирует на запросы клиентов, но выбор и использование конкретных изделий, продаваемых Lincoln Electric, находятся исключительно под контролем самого клиента, и клиент несет за них исключительную ответственность. На результаты, полученные при применении описанных выше методов производства и требований к техническому обслуживанию, влияют многие факторы, не зависящие от Lincoln Electric. Возможны изменения — эти сведения являются точными согласно имеющейся у нас информации на момент печати. Актуальную информацию см. на сайте www.lincolnelectric.com.

WEEE

07/06



Запрещается утилизация электротехнических изделий вместе с обычным мусором!
В соответствии с Европейской директивой 2012/19/ЕС об отходах электрического и электронного оборудования (WEEE) и с требованиями национального законодательства электротехническое оборудование, достигшее окончания срока эксплуатации, должно быть собрано и направлено в соответствующий центр по его утилизации. Как владелец оборудования, вы должны получить информацию о сертифицированных центрах сбора оборудования от нашего местного представительства.

Соблюдая требования этой Директивы, Вы защищаете окружающую среду и здоровье людей!

Запасные части

12/05

Инструкция по использованию раздела «Запасные части»

- Если этом списке запасных частей не указан код вашей машины, не используйте этот список. За информацией об отсутствующем коде обращайтесь в отдел технического обслуживания Lincoln Electric.
- Для определения места размещения детали используйте сборочный чертеж и таблицу ниже.
- Используйте только те детали, которые отмечены в таблице значком «X» в столбце, заголовок которого такой же, как и на соответствующей странице сборочного чертежа (значок # отображает изменения в данной публикации).

Сначала прочитайте инструкцию по использованию раздела «Запасные части», затем воспользуйтесь поставляемым с оборудованием каталогом запчастей с изображением деталей и таблицей с каталожными номерами.

REACH

11/19

Информация о соответствии статье 33.1 Регламента (ЕС) № 1907/2006 – REACH.

Некоторые элементы этого продукта содержат:

Бисфенол А, ВРА,	EC 201-245-8, CAS 80-05-7
Кадмий,	EC 231-152-8, CAS 7440-43-9
Свинец,	EC 231-100-4, CAS 7439-92-1
Фенол, 4-нонил-, разветвленный,	EC 284-325-5, CAS 84852-15-3

более 0,1% массовой доли в однородном материале. Эти вещества включены в список веществ, которые могут "представлять опасность" в соответствии регламентом REACH.

Используемый вами продукт может содержать одно или несколько из перечисленных веществ.

Правила безопасного использования:

- использовать согласно инструкциям производителя, мыть руки после использования;
- хранить в местах, недоступных для детей, не допускать попадания в рот,
- утилизировать в соответствии с действующими местными правилами.

Адреса авторизованных сервисных центров

09/16

- В случае обнаружения дефектов в течение периода действия гарантии покупатель должен обратиться в авторизованный сервисный центр Lincoln (LASF).
- Обратитесь к местному торговому представителю компании Lincoln, чтобы получить адрес LASF, или найдите адрес на сайте www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator.

Электрические схемы

См. поставляемый с оборудованием каталог запчастей.

Аксессуары

W6100317R	Разъем для пульта дистанционного управления (6 pins).
K10095-1-15M	Ручной пульт.
K870	Ножной пульт.