

INVERTEC® 160SX

BRUKSANVISNING OG DELELISTE



NORWEGIAN



TAKK! For at du har valgt et KVALITETSPRODUKT fra Lincoln Electric.

- Kontroller emballasjen og produktet for feil eller skader. Eventuelle feil eller transportskader må umiddelbart rapporteres dit du har kjøpt din maskin.
- Fyll ut identifikasjonsinformasjonen til utstyret i tabellen under for fremtidig referanse. På merkeskiltet finner du modellnavn, kode- og serienummer.

Modellnavn:

Kode- og serienummer:

Kjøpsdato og -sted:

NORSK INNHOLDSFORTEGNELSE

Tekniske spesifikasjoner	1
ECO-design informasjon	2
Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC)	4
Sikkerhetsregler	5
Installasjon og brukerinstruksjon	7
WEEE	11
Deleliste	11
REACH	11
Plassering av autoriserte serviceverksteder	11
Elektrisk skjema	11
Tilleggsutstyr	12

Tekniske spesifikasjoner

NAVN		INNHOLDSFORTEGNELSE		
INVERTEC® 160SX CE		K12050-1		
INVERTEC® 160SX AUS		K12050-2		
NETTSIDE				
Inngangsspenningsområde	Maks belastning v/ intermittens	EMC Gruppe / Klasse	Frekvens	
fra 115 til 230Vac ±15% (CE-modell) 240Vac ±15% (AUS-modell) En-fas(CE/AUS -modell)	3,07 kVA @ 100% Intermittens	II / A	50/60Hz	
	5,4 kVA @ 30% Intermittens			
SVEISEKAPASITET VED 40 °C				
	Intermittens (@ inngangsspennning) (Basert på en periode på 10 min.)	Sveisestrøm (A)	Buespenning (V)	
CE-modell	100% (@ 115Vac)	70A	22.8Vdc (Elektrode)	
	30% (@ 115Vac)	100A	24.0Vdc (Elektrode)	
	100% (@ 115Vac)	100A	14.0Vdc (TIG)	
	30% (@ 115Vac)	150A	16.0Vdc (TIG)	
CE/AUS-modell	100% (@ 230/240Vac)	100A	24.0Vdc (Elektrode) – 14.0Vdc (TIG)	
	15% (@ 230/240Vac)	160A	26.4Vdc (Elektrode) – 16.4Vdc (TIG)	
AUS-modell (10A Sikring)	100% (@ 240Vac)	90A	23.6Vdc (Elektrode) – 13.6Vdc (TIG)	
	15% (@ 240Vac)	160A	26.4Vdc (Elektrode) – 16.4Vdc (TIG)	
SVEISESIDE				
Strømområde		Tomgangsspennning		
160SX CE	5 – 160A	≤80Vdc		
160SX AUS		32Vdc		
ANBEFALTE STØRRELSER PÅ KABLER OG SIKRINGER				
	Sikring (treg) eller automatsikring ("D" karakteristikk) Størrelse	Nettkabel	Pluggtype (inkludert med maskinen))	
160SX CE	16A	3 x 2.5mm ²	---	
160SX AUS	10A	3 x 1.5mm ²	AUS 10A-250V	
DIMENSJONERT				
160SX CE	Høyde	Bredde	Lengde	Vekt
160SX AUS	244mm	148mm	385mm	9.0kg
Driftstemperatur		Lagringstemperatur		
-10°C til +40°C		-25 °C til +55 °C		

ECO-design informasjon

Utstyret er designet for å oppfylle kravene i Direktivet 2009/125/EC og Forordningen 2019/1784/EU.

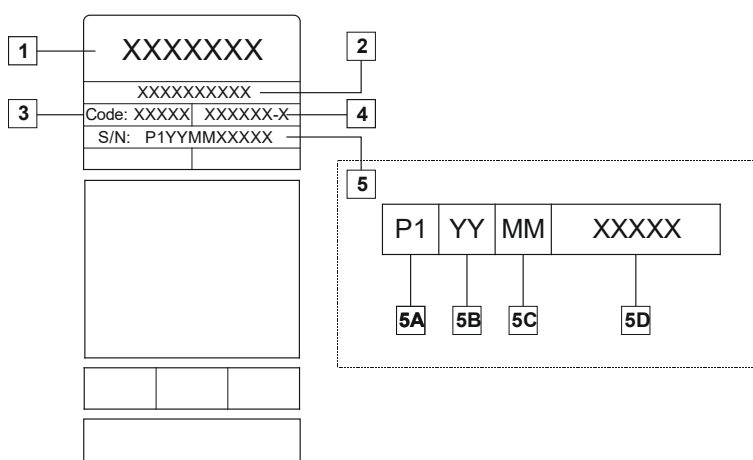
Effektivitet og forbruk ved tomgangsyttelse:

Indeks	Navn	Effektivitet ved maks. strømforbruk / Forbruk ved tomgangsyttelse	Ekvivalent modell
K12050-1	INVERTEC® 160SX CE	81,9% / -	Ikke ekvivalent modell
K12050-2	INVERTEC® 160SX AUS	81,9% / -	Ikke ekvivalent modell

“-“ utstyr har ikke inaktiv tilstand

Verdien for effektivitet og forbruk i inaktiv tilstand er målt ved å benytte metoden og betingelsene som er definert i produktstandarden EN 60974-1:20XX.

Produsentens navn, produktnavn, kodennummer, produktnummer, serienummer og produksjonsdato kan du lese av på typeskiltet.



Hvor:

- 1- Produsentens navn og adresse
- 2- Produktnavn
- 3- Kodenummer
- 4- Produktnummer
- 5- Serienummer
- 5A- produksjonsland
- 5B- produksjonsår
- 5C- produksjonsmåned
- 5D- progressivt nummer som varierer for hver maskin

Typisk gassbruk for **MIG/MAG** utstyr:

Materialtype	Kabelens diameter [mm]	DC elektrode positiv		Kabeltilførsel [m/min]	Skjerming	Gasstrøm [l/min]
		Strøm [A]	Spenning [V]			
Karbon, lavlegert 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
Austenittisk rustfritt 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
Kobberlegering	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

Tlg-prosess:

For TIG-sveiseprosessen er tverrsnittsarealet til dysen avgjørende for gassforbruket. For sveisebrennere som vanligvis brukes:

Helium: 14-24 l/min

Argon: 7-16 l/min

Merknad: For stor gjennomstrømningsmengde kan resultere i turbolens i gasstrømmen noe som kan føre til oppsuging av atmosfærisk forurensing i sveisebassenget.

Merknad: Sidevind eller trekk kan bryte ned dekkgassens dekning, for å spare beskyttelsesgassen bruk en skjerm for å stenge for luftstrømmen.



Ved endt levetid

Ved endt levetid for produktet må det avfallsbehandles og resirkuleres i henhold til Direktivet 2012/19/EU (WEEE), informasjon om demontering av produkt og kritiske råmateriale (Critical Raw Material (CRM)) vil du finne på <https://www.lincolnelectric.com/en-gb/support/Pages/operator-manuals-eu.aspx>

Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC)

01/11

Dette produktet er produsert i samsvar med EU-direktiver / normer for Elektromagnetisk Kompatibilitet EMC. Elektromagnetisk stråling kan påvirke mange elektroniske utstyr; annet nærliggende sveiseutstyr, radio- og TV-mottagere, numerisk styrte maskiner, telefonsystemer, datamaskiner etc. Når strålingen blir mottatt av annet utstyr, kan denne strålingen forstyrre utstyret. Les og forstå dette avsnittet for å redusere eller eliminere elektromagnetiske strålinger forårsaket av dette utstyret.



Denne maskinen har blitt laget for bruk i et Industrielt miljø. Brukeren er ansvarlig for at installasjon og bruk av utstyret gjøres iht. instruksjonene i denne håndboken. Hvis det oppdages elektromagnetiske forstyrrelser, er det brukeren av sveiseutstyret som har ansvaret for å iverksette tiltak for å løse problemet, om nødvendig med assistanse fra produsenten. Dette utstyret er i henhold til EN 61000-3-12 og EN 61000-3-11 hvis impedansen i det offentlige lavspenningssystemet ved vanlig sammenkobling er lavere enn 0,34 Ω . Det ansvaret til den som installerer eller bruker utstyret å forsikre seg om at utstyret kan kobles til nettet. Vedkommende må om nødvendig ta kontakt med strømleverandøren for informasjon om systemets impedanse er i henhold til impedansebegrensningene.

Før installasjon av sveiseutstyret, skal brukeren foreta en vurdering av potensialet for elektromagnetiske problemer i nærliggende områder. Vurder følgende:

- Andre tilførselskabler, kontrollkabler, signaler- og telefonkabler; over, under og i nærheten av sveisestrømkilden.
- Radio, TV sender og mottaker. Datamaskiner og kontrollutstyr.
- Kritisk sikkerhetsutstyr, dvs. sikring av industri. Utstyr for kalibrering av måleinstrumenter.
- Helsen til folk omkring; dvs. brukere av pacemaker; høreapparater.
- Immuniteten til andre apparater i området. Brukeren skal forsikre seg om at sveiseutstyret kan samkjøres (er kompatibelt) med annet utstyr i området. Det kan da være nødvendig med ekstra sikkerhetstiltak.
- Tid på dagen som sveisingen eller andre aktiviteter, skal foregå. Størrelsen av omliggende område avhenger av utførelsen av bygningen og andre aktiviteter som finner sted der omliggende område kan stekke seg utenfor avgrensningen av lokalitetene.

Metoder for reduisering av elektromagnetisk stråling fra maskinen.

- Sveiseutstyret skal kobles til nettet iht. produsentens anbefalinger. Hvis forstyrrelser oppstår kan det være nødvendig med ekstra tiltak, f.eks. installering av nettfiler. Det bør overveies å skjerme nettleidningen i metallfolie o.l. for permanent installert utstyr.
- Kablene skal holdes så korte som mulig, og legges så nær hverandre, og så nær gulvet som mulig. En sammenkobling til jord kan redusere stråling i noen tilfeller, men ikke bestandig. En bør prøve å unngå jording av arbeidsstykket, da jordingen vil øke risikoen for uhell for operatøren, eller ødeleggelse av annet utstyr.
- Selektiv skjerming og beskyttelse av andre kabler og utstyr i omkringliggende områder kan redusere problemer med forstyrrelser. Dette kan være nødvendig ved spesielle applikasjoner.

ADVARSEL

Klasse A utstyr er ikke ment for bruk i private hjem hvor elektrisiteten er levert av offentlige lave spenningsystemer. Det kan eventuelt oppstå problemer med å sikre elektromagnetisk kompatibilitet på slike steder, grunnet ledede eller utstrålte forstyrrelser.










ADVARSEL

Dette utstyret skal kun brukes av kvalifisert personell. Forsikre deg om at all installasjon, bruk, vedlikehold og reparasjon bare utføres av kvalifisert personell. Les og forstå bruksanvisningen før utstyret tas i bruk. Hvis bruksanvisningen ikke følges, kan dette resultere i alvorlig personskade, død eller skade på utstyret. Les og forstå de følgende forklaringene av advarselssymboler. Lincoln Electric er ikke ansvarlig for skader som er forårsaket av feil installasjon, dårlig vedlikehold eller unormal bruk.

	<p>ADVARSEL: Dette symbolet indikerer at bruksanvisningen må følges for å unngå alvorlige personskader, død eller skade på utstyret. Beskytt deg selv og andre mot alvorlig personskade eller død.</p>
	<p>LES OG FORSTÅ BRUKSANVISNINGEN: Les og forstå bruksanvisningen før utstyret tas i bruk. Buesveising kan være farlig. Hvis bruksanvisningen ikke følges, kan dette resultere i alvorlig personskade, død eller skade på utstyret.</p>
	<p>ELEKTRISK STØT KAN DREPE: Sveiseutstyr genererer høye spenninger. Ikke berør elektroden, arbeidsklemmen eller tilkoblede arbeidsstykker når dette utstyret er på. Isoler deg fra elektroden, arbeidsklemmen og tilkoblede arbeidsstykker.</p>
	<p>ELEKTRISK UTSTYR: Slå alltid av strømmen med bryteren ved sikringsboksen før det skal utføres arbeid på sveisemaskinen. Jording skal være iht. gjeldende regler.</p>
	<p>ELEKTRISK UTSTYR: Undersøk jevnlig strømforsyningen, elektroden og kabler til arbeidsklemmer. Hvis det er skader på isolasjonen til kablet, skal den skiftes ut umiddelbart. For å unngå risikoen for utilsiktet lysbuetenning må du ikke plassere elektrodeholderen direkte på sveisebordet eller på noe annet underlag som er i kontakt med arbeidsklemmen.</p>
	<p>ELEKTRISKE OG MAGNETISKE FELTER KAN VÆRE FARLIGE: Elektrisk strøm som går gjennom en leder forårsaker elektromagnetiske felter (EMF). EMF kan forstyrre enkelte pacemakere. Sveisere som har pacemaker, skal rådføre seg med lege før de bruker dette utstyret.</p>
	<p>CE-SAMSVAR: Dette produktet er i samsvar med EU-direktiver.</p>
	<p>KUNSTIG OPTISK STRÅLING: I henhold til kravene i 2006/25/EC Direktiv og EN 12198 Standard, er utstyr i en kategori 2. Det er påkrevd å bruke Personal Bekyttelses Ytstyr (Personal Protective Equipments) (PPE) med et filter som har en beskyttelsesklasse opp til maksimum 15, som er påkrevd i henhold til EN169 Standard.</p>
	<p>RØYK OG GASS KAN VÆRE FARLIG: Ved sveising kan det dannes helsefarlig røyk og gass. Unngå å puste inn denne røyken og gassen. Bruk god ventilasjon og/eller punktavsug for å holde røyken og gassen borte fra pustesonen.</p>

	<p>BUESTRÅLER KAN BRENNE: Bruk beskyttelsesskjerm med riktig filter og beskyttelsesplater for å beskytte øynene mot gnister og buestråling når du sveiser eller observerer. Bruk egnede klær laget av slitesterkt flammebestandig materiale for å beskytte både din egen hud og andres. Beskytt annet personell i nærheten med egnede flammesikre skjerming og varsle dem om at de ikke må se på buen eller eksponere seg selv for buen.</p>
	<p>GNISTER FRASVEISINGEN KAN FORÅRSAKE BRANN ELLER EKSPLOSJON: Fjern brannfarlige gjenstander fra sveiseområdet og sørg for å ha et brannslukningsapparat lett tilgjengelig. Det kan fort skje at det kommer gnister fra sveisingen og varme materialer fra sveiseprosessen gjennom små sprekker og åpninger til nærliggende områder. Ikke utfør sveisearbeid på tanker, tønner, containere eller annet materiell før du har iverksatt passende tiltak for å sikre at det ikke kommer brennbar eller giftig damp. Ikke bruk dette utstyret hvis det finnes brennbar gass, damp eller flytende brennbart materiale i nærheten.</p>
	<p>SVEISTE MATERIALER KAN GI BRANNSKADE: Sveising genererer høy temperatur. Varme materialer og overflater kan gi alvorlige brannskader. Bruk egnet verktøy og hansker når du skal arbeide med varmt materiale.</p>
	<p>GASSFLASKER KAN EKSPLODERE HVIS DE ER SKADET: Bruk bare trykkluftflasker som inneholder riktig beskyttelsesgass som er riktig for sveiseprosessen og riktige regulatorer som er designet for gassen og trykket som brukes. Gassflasker skal alltid oppbevares stående og sikkert festet til en fastmontert støtte. Gassflasker må aldri flyttes eller transporteres hvis beskyttelseshetten er fjernet. Berør aldri gassflasken med elektrodeholderen eller med annen gjenstand som står under spenning. Gassflaskene skal plasseres unna områder hvor de kan bli utsatt for fysisk skade og i sikker avstand fra sveiseprosesser med gnistdannelse og varmekilder.</p>
	<p>SIKKERHETSMERKE: Dette utstyret er egnet for å levere strøm til sveising som utføres på steder med økt fare for elektrisk støt.</p>

Produsenten forbeholder seg retten til å utføre endringer og/eller forbedringer av designen uten samtidig å måtte oppgradere bruksanvisningen.

Installasjon og brukerinstruksjon

Les hele dette avsnittet før maskinen installeres eller tas i bruk.

Plassering og omgivelser

Denne maskinen kan brukes under de fleste forhold, men, det er viktig at enkle forhåndsregler følges for å sikre lang levetid og pålitelig drift:

- Ikke plasser eller bruk denne maskinen på underlag som heller 15° eller mer fra horisontalplanet.
- Ikke bruk denne maskinen til tining av frosne rør.
- Maskinen må plasseres der det er fri sirkulasjon av ren luft, slik at luftstrømmen fra baksiden og ut på fronten ikke hindres. Dekk ikke maskinen med papir, kluter eller filler når den er slått på.
- Støv og skitt som kan trekkes inn i maskinen skal holdes på et minimum.
- Denne maskinen har beskyttelsesklasse IP23. Hold maskinen tørr og beskyttet mot regn og snø, plasser den aldri på et vått underlag eller i en dam.
- Plasser maskinen unna radiostyrte maskiner. Normal drift kan påvirke driften av nærliggende radiostyrte maskiner, noe som kan resultere i personskade eller skade på utstyret. Les avsnittet om Elektromagnetisk kompatibilitet i denne håndboken.
- Maskinen skal ikke brukes på steder hvor omgivelsestemperaturen er høyere enn 40 °C.

Nettilkobling

Invertec 160SX har et bredt spenningsområde: Før du monterer og slår på enheten, må du kontrollere inngangsspenningen, fasen og frekvensen. De tillatte inngangsspenningene, fasen og frekvensene er angitt i de tekniske spesifikasjonene i denne håndboken, og på maskinens merkeplate. Forsikre deg om at maskinen er jordet.

Kontroller at strømforsyningen er tilstrekkelig høy for normal bruk av maskinen. Sikringskapasiteten og kabelstørrelsen er angitt i avsnittet om tekniske spesifikasjoner i denne håndboken.

Strømforsyning fra motordrevne aggregater

Maskinen er konstruert for å brukes med motordrevne aggregater så lenge hjelpemotoren leverer tilstrekkelig spenning, frekvens og effekt som angitt i avsnittet "Tekniske spesifikasjoner" i håndboken. Hjelpemotoren til aggregatet må også oppfylle følgende krav:

- Vac-spenningstopp (volt): Lavere enn 410V.
- Vac-frekvens: I området 50 til 60 Hz.
- RMS-spenning på AC-strømforsyningen: Fra 115V til 230V ± 15%.

Det er viktig å sjekke disse spesifikasjonene da en del motordrevne generatorer produserer høye spenningstopper. Motordrevne generatorer som ikke tilfredsstiller disse spesifikasjonene, må ikke brukes til strømforsyning av maskinen, da dette kan føre til at maskinen blir skadet.

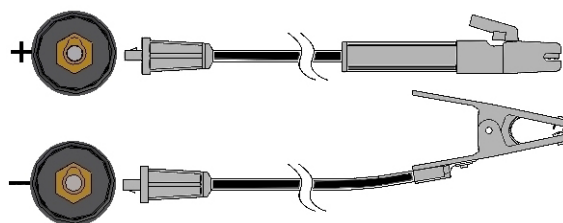
Tilkobling av sveiseutstyr

For rask til-/frakobling av sveisekablene brukes pluggen av typen Twist-Mate™. Se neste avsnitt for mer informasjon om tilkobling av sveiseutstyr for elektrodesveising (SMAW) eller TIG-sveising.

- Maskinkontakt (+): Terminal for tilkobling av gods eller sveisekabel.
- Maskinkontakt (-): Terminal for tilkobling av gods eller sveisekabel.

Elektrodesveising (SMAW)

Velg først riktig polaritet for elektroden som skal benyttes. Denne informasjonen finner du i databladet til elektroden. Deretter kobles sveisekabelsettet til terminalene på maskinen med rett polaritet. Her vises et eksempel på tilkobling og sveising med DC (+) pol.

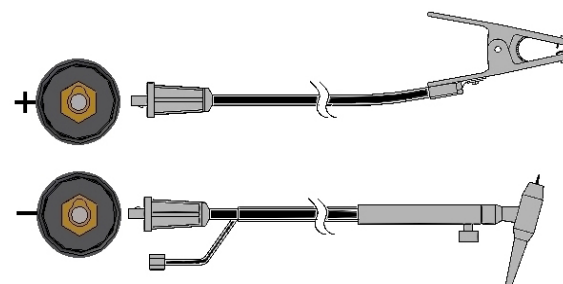


Koble elektrodekabelen til (+) terminalen og godsklemmen til (-) terminalen. Stikk maskinkontakten på sveisekabelsettet inn i terminalen på sveisemaskinen og dreii den ¼ omdreining med klokken. Dra ikke til for hardt.

For DC(-) sveising skal du bytte polaritet på sveisekabelsettet til maskinen, slik at elektrodekabelen får (-) pol og godsklemmen får (+) pol.

TIG-sveising

Maskinen inkluderer ikke en TIG-pistol til TIG-sveising, og denne må kjøpes separat. Se avsnittet om ekstrautstyr for mer informasjon. Nesten all TIG-sveising utføres med DC(-) polaritet som vist her. Hvis DC(+) polaritet skulle være nødvendig, må du bytte polaritet på sveisepistolen og godsklemmen til maskinen.



Koble TIG-pistolen til (-) terminalen, og godsklemmen til (+) terminalen på maskinen. Stikk maskinkontakten på sveisekabelsettet inn i terminalen på sveisemaskinen og dreii den ¼ omdreining med klokken. Dra ikke til for hardt. Til slutt kobles gasslangene til gassregulatoren på den gassflasken som skal brukes.

Tillatte TIG-prosesser:

- Løft TIG:

Lysbueenergi

Automatisk lysbueenergi (med SMAW-sveising)

Ved elektrodesveising aktiveres funksjonen med automatisk lysbueenergi, som gir en midlertidig økning av sveisestrømmen. Denne brukes for å forhindre at elektroden brenner seg fast i smeltebadet.

Dette er en aktiv kontrollfunksjon som garanterer det beste resultatet mellom buestabilitet og sprut. I stedet for fast eller manuell justering, har funksjonen "Automatisk lysbueenergi" en automatisk innstilling med flere nivåer: Intensiteten avhenger av utgangsspenningen og beregnes i sanntid med mikroprosessen som også overvåker lysbueenerginivåene. Kontrolleren måler utgangsspenningen for hvert tilfelle og bestemmer hvor mye strøm som er nødvendig: Denne strømmen er tilstrekkelig til å løse metalldråpen som skal overføres fra elektroden til arbeidsstykket og garanterer lysbuestabiliteten slik at den ikke blir så høy at det medfører sprut rundt smeltebadet. Dette betyr:

- Minimal fare for at elektroden brenner fast til arbeidsstykket, også ved lave strømstyrker.
- Mindre sveisesprut.

Dette gjør sveisejobben enklere og gir et bedre sluttresultat, også uten å "børste" sveisen.

Med elektrodesveising er også følgende funksjoner aktivert:

- Hot Start: Dette er en midlertidig økning av den innstilte sveisestrømmen. Den hjelper til med å tenne elektroden raskt og sikkert.
- Anti-Sticking: Dette er en funksjon som senker sveisestrømmen til et slik nivå at det er enkelt å få fjernet elektroden når den har brent fast til arbeidsstykket. Elektroden kan nå fjernes fra elektrodeholderen uten at det dannes gnister som kan skade elektrodeholderen.

Se avsnittet nedenfor for mer informasjon.

Betjeningsbrytere og funksjoner

Oppstart av maskinen:

Når maskinen blir slått PÅ, vil en automatisk test bli utført. I løpet av denne testen blir alle lysdioder (LED) slått AV og deretter PÅ. Deretter vil lampen for nettspenning blinke fram til maskinen har gjennomført oppstartssekvensen.

- Maskinen er klar til bruk når lampen for nettspenningen på frontpanelet lyser og en av de tre andre lysdiodene lyser.



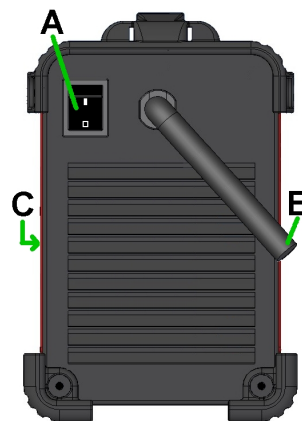
Brytere på frontpanelet

	Potmeter for strømregulering: Potensiometer (spenningsmåler) for innstilling av sveisestrøm.
	Lysdiode for hovedstrøm PÅ/AV: Lysdioden lyser når maskinen er PÅ.
	Termostat-lysdiode: Denne indikatoren lyser når termostaten har koblet ut strømkretsen p.g.a. sveising med for høy intermittens. Dette skjer vanligvis når maskinens driftssyklus er overskredet. La maskinen stå på slik at de interne komponentene kan avkjøles. Når indikatoren slukker, er maskinen igjen klar for normal drift.
	VRD-lysdioder (bare på australske maskiner): Denne maskinen er utstyrt med VRD-funksjonen (spenningsreduksjonshet): Den reduserer spenningen på utgangen. VRD-funksjonen er fabrikkinnstilt bare på maskiner som oppfyller kravene i de australske standardene AS 1674.2. (C-Tick logo "C" på/nær merkeskiltet til maskinen). VRD-lysdioden er PÅ når utgangsspenningen er lavere enn 12 V når maskinen går på tomgang. For andre maskiner er denne funksjon deaktivert (lysdioden lyser aldri).
	Sveisemetodevelger: Maskinen har tre innstillinger: to for elektrodesveising (Soft og Crisp), og en for Lift TIG-sveising. • Soft Stick: For sveising som gir lite sveisesprut. • Crisp Stick: Gir kraftigere lysbue og bedre inbrenning. • Lift TIG: Når bryteren står i posisjon for Lift Tig-sveising (GTAW), er disse funksjonene deaktiverte og maskinen klar for Lift Tig-sveising. Lift TIG er en funksjon for å tenne Tig-lysbuen ved først å presse Wolfram- elektroden mot arbeidsstykket slik at denne kortsluttes ved en lav strømstyrke. Deretter løftes elektroden vekk fra arbeidsstykket og Tig-lysbuen tennes.
	Måler: Måleren viser både innstilt og reell sveisestrøm under sveising.

Feilbetingelsesliste.

Hvis det oppstår feil, må du slå AV maskinen, vente et par sekunder, og deretter slå den PÅ igjen. Hvis feilen fortsatt er tilstede, er det behov for vedlikehold. Ta kontakt med nærmeste tekniske servicesenter, eller Lincoln Electric, og rapporter den tresifrede koden som vises på frontpanelets meter.

Tabell over feilkoder	
Sakte blinking: Omtrent 1 gang i sekundet Rask blinking: Omtrent 10 ganger i sekundet	
9.01	Overspenning ●⏻ Lysdioden blinker sakte. Indikerer at nettspenningskontrollen er aktiv, maskinen vil starte igjen når nettspenningen har rett verdi.
9.02	Underspenning ●⏻ Lysdioden blinker rask og sakte. Indikerer at nettspenningskontrollen er aktiv, maskinen vil starte igjen når nettspenningen har rett verdi.
9.03	Kortslutning av DC-buss ●⏻ ●⏻ ●VRDon Lysdiode blinker sakte sammen. Indikerer at en intern feil på en strømkrets er oppdaget. Slik kan du tilbake stille maskinen: Slå maskinen først AV og deretter PÅ igjen ved hjelp av hovedbryteren.
9.04	Utkobling av boost-spenning ●⏻ ●⏻ Lysdiode blinker sakte annehver gang. Indikerer at en intern feil på hjelpespenningen er oppdaget. Slik kan du tilbake stille maskinen: Slå maskinen først AV og deretter PÅ igjen ved hjelp av hovedbryteren.
9.05	Utkobling av inverterspenning ●⏻ ●⏻ Lysdiode blinker raskt annehver gang. Indikerer at en intern feil på hjelpespenningen er oppdaget. Slik kan du tilbake stille maskinen: Slå maskinen først AV og deretter PÅ igjen ved hjelp av hovedbryteren.
9.06	Overspenning på DC-bussen ●⏻ ●⏻ Lysdiode blinker sakte sammen. Indikerer at en overspenning på DC-bussen er registrert. Slik kan du tilbake stille maskinen: Slå maskinen først AV og deretter PÅ igjen ved hjelp av hovedbryteren.
9.09	Kommunikasjonstap Alle lysdiode er slått AV. Skjermen viser "9.09". Indikerer at det er oppdaget en feil på kommunikasjonsbussen. Slik kan du tilbake stille maskinen: Slå maskinen først AV og deretter PÅ igjen ved hjelp av hovedbryteren.



- A. **Hovedbryter:** Skru maskinen PÅ / AV.
- B. **Nettledning:** Denne maskinen er utstyrt med en tilførselskabel med plugg. Koble denne til strømmettet.
- C. **Kjølevifte:** Denne maskinen har en F.A.N. (Fan As Needed) kjølevifte som går etter behov: Maskinen slår den automatisk AV eller PÅ. Dette gjør at mengden støv og smuss som trekkes inn i maskinen reduseres og du unngår et høyere strømforbruk. Når maskinen skrues PÅ, starter kjøleviften. Kjøleviften går så lenge som det sveises med maskinen. Kjøleviften er aktiv så lenge det sveises på maskinen. Hvis det ikke sveises på maskinen vil den bli slått AV etter 10 minutter, og samtidig kobles spenningen fra. Hvis du vil koble til spenningen og kjøleviften, er det bare å starte å sveise.

Vedlikehold

ADVARSEL

For eventuelle reparasjoner, modifiseringer eller vedlikehold skal du kontakte Lincoln Electric eller et serviceverksted. Reparasjoner og modifiseringer som utføres av uautorisert servicepersonell vil oppheve produsentens garanti.

Skader på maskinen må rapporteres og repareres umiddelbart.

Daglig vedlikehold

- Sjekk tilstanden til isolasjonen og tilkoblingen av arbeidsledninger og strømledningen. Reparer defekt isolasjon
- Fjern sveisesprut fra gassmunnstykket på sveisepistolen. Sveisespruten kan hindre dekkgassen fra å nå smeltebadet.
- Sjekk sveisepistolen og delene. Bytt deler eller pistol hvis nødvendig.
- Kontroller at kjøleviften går og at luften har fri flyt igjennom luft inn/uttak.

Periodisk vedlikehold (hver 200 arbeidstimer eller alltid 1 gang i året)

Utfør den daglige vedlikeholdsrutinen og i tillegg:

- Hold maskinen ren. Tørk av maskinen og blås med tørr trykkluft med lavt trykk. Blås også rent inne i kabinettet.
- Rengjør og stram til alle sveiseklemmer hvis nødvendig.

Frekvensen på vedlikeholdet av maskinen er avhengig av hvor mye den benyttes og av miljøet maskinen står i.

ADVARSEL

Ikke berør strømførende deler.

ADVARSEL

Før dekkplaten på maskinen vil bli fjernet, må maskinen slås av og strømledningen måtte kobles fra stikkontakten.

ADVARSEL

Trekk ut nettledningen når vedlikehold/ service skal utføres. Etter hver reparasjon kontroller at alt virker og er i orden.

Retningslinjer for kundeassistanse

Lincoln Electric driver med produksjon og salg av sveiseutstyr, forbruksvarer og skjæreutstyr av høy kvalitet. Vår utfordring er å møte behovene til kundene våre, og overgå forventningene deres. Av og til kan kjøpere spørre Lincoln Electric om råd eller informasjon om bruk av våres produkter. Vi svarer våre kunder basert på den beste informasjonen vi besitter på det tidspunktet. Lincoln Electric er ikke i posisjon til å godkjenne eller garantere slike råd, og påtar seg intet ansvar med hensyn til slik informasjon eller råd. Vi gir tydelig avkall på enhver type garanti, inkludert garanti for skikkethet for kunders bestemte formål, med hensyn til slik informasjon eller råd. Av praktiske hensyn, kan vi heller ikke ta på oss ansvar for oppdateringer eller korrigere av denne type informasjon eller råd etter at den er utgitt. Heller ikke kan fremskaffelsen av denne informasjonen eller råd føre til at garantien for de solgte produktene utvides eller endres

Lincoln Electric er en ansvarlig produsent, men valg og bruk av spesifikke produkter solgt av Lincoln Electric er kun innenfor kontrollen til, og forblir kundens eneansvar. Det er mange variabler utenfor Lincoln Electric sin kontroll som påvirker resultatene som fås ved å bruke denne typen produksjonsmetoder og service-krav. Kan endres – Denne informasjonen er nøyaktig ut fra kunnskapen vi besitter per utskriftsdato. Vi referer til www.lincolnelectric.com for oppdatert informasjon.

WEEE

07/06



Kast ikke elektriske artikler sammen med vanlig husholdningsavfall. I følge EU-direktiv 2012/19/EF om avfall fra elektrisk og elektronisk utstyr (WEEE) og implementering i samsvar med nasjonal lovgivning, må elektrisk utstyr som har nådd slutten av sin levetid samles inn separat og returneres til et miljøvennlig gjenvinningsanlegg. Vår lokale representant vil gi deg, som eier av utstyret, informasjon om godkjente innsamlingsystemer. Ved å følge EU-direktivet bidrar du til å bevare naturen og menneskers helse.

Deleliste

12/05

Instruksjon for deleliste

- Ikke bruk denne delelisten hvis kodennummeret for maskinen ikke står på listen. Kontakt Lincoln Electric Serviceavd. for maskiner med code utenfor listen.
- Bruk sprengskissen og pos. nr. på siden for monteringsinstruksjoner nedenfor for å finne de riktige delene til din maskin.
- Bruk kun de delene som er merket med "X" i den kolonnen som det henvises til på siden for monteringsinstruksjoner (# indikerer endring).

Les først instruksjonen for delelisten over, referer deretter til delelisten som følger maskinen, som har bilder og bestillings nr.

REACH

11/19

Kommunikasjon i henhold til Artikkel 33.1 i Forskriften (EC) Nr. 1907/2006 – REACH.

Noen deler inne i dette produktet inneholder:

Bisfenol A, BPA,	EC 201-245-8, CAS 80-05-7
Kadmium,	EC 231-152-8, CAS 7440-43-9
Bly,	EC 231-100-4, CAS 7439-92-1
Fenol, 4-nonyl-, forgrenet,	EC 284-325-5, CAS 84852-15-3

i mer enn 0,1% w/w i homogent materiale. Disse stoffene inngår på "Listen over stoffer av svært stor bekymring som krever Autorisasjon" av REACH.

Ditt spesielle produkt kan inneholde ett eller flere av stoffene som er listet opp.

Instruksjoner for sikker bruk:

- bruk i henhold til produsentens instruksjoner, vask hendene etter bruk;
- må holdes utenfor barns rekkevidde, må ikke puttes i munnen,
- skal avfallsbehandles i henhold til lokalt regelverk.

Plassering av autoriserte serviceverksteder

09/16

- Kjøperen må kontakte et Lincoln autorisert serviceverksted (LASF) om eventuelle feil hevdet etter Lincolns garantiperiode.
- Ta kontakt med din lokale Lincoln Salgsrepresentant for hjelp med plassering av en LASF eller gå til www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator.

Elektrisk skjema

Vis til reservedelsmanualen som følger maskinen.

Tilleggsutstyr

K10513-17-4V	TIG-tenner med tapp, 4m.
K10513-17-8V	TIG-tenner med tapp, 8m.