

# HANDY MIG / HANDY CORE

---

## GEBRUIKSAANWIJZING



DUTCH

---

**LINCOLN**<sup>®</sup>  
**ELECTRIC**

**BEDANKT** dat u hebt gekozen voor de KWALITEITSPRODUCTEN van Lincoln Electric.

- Controleer de verpakking en apparatuur op beschadiging. Claims over transportschade moeten direct aan de dealer of aan Lincoln Electric gemeld worden.
- Voor referentie in de toekomst is het verstandig hieronder de machinegegevens over te nemen. Model Naam, Code & Serienummer staan op het typeplaatje van het apparaat.

Modelnaam:
Code en serienummer:
Datum en plaats eerste aankoop:

## NEDERLANDSE INDEX

Technische Specificaties.....	1
ECO-ontwerpinformatie.....	2
Elektromagnetische Compatibiliteit (EMC).....	4
Veiligheid.....	5
Introduction.....	7
Installatie en Bediening.....	7
AEEA.....	11
Reserveonderdelen.....	11
REACH.....	11
Locaties van geautoriseerde servicewerkplaatsen.....	11
Elektrisch schema.....	11
Accessoires.....	12

# Technische Specificaties

NAAM		INDEX		
HANDY MIG		K14000-1		
HANDY CORE		K14001-1		
PRIMAIR				
MIG CORE	Primaire spanning U <sub>1</sub>	Nominaal primair vermogen		Frequentie
	230V ± 10% 1-phase	2.5 kW @ 20% ID		50/60Hz
NOMINAAL SECUNDAIR VERMOGEN				
MIG CORE	Inschakelduur voor 40°C <small>(op basis van een 10 min. cyclus)</small>	Lasstroom secundair		Lasspanning
	20%	70A		17,5 Vdc
	20%	70A		17,5 Vdc
SECUNDAIR BEREIK				
MIG CORE	Lasstroombereik		Open spanning	
	45A - 80A		29 Vdc	
45A - 80A		29 Vdc		
AANBEVOLEN PRIMAIRE KABEL EN ZEKERINGEN				
MIG CORE	Primaire zekering of zekeringautomaat		Stoomdraad	
	230V			
	16 A Traag		3 geleider, 1,5mm <sup>2</sup>	
16 A Traag		3 geleider, 1,5mm <sup>2</sup>		
AFMETING				
MIG CORE	Gewicht	Hoogte	Breedte	Lengte
	20,9 kg	345 mm	220 mm	455 mm
20,9 kg	345 mm	220 mm	455 mm	
Beschermingsgraad				
IP23	Bedrijfsvochtigheid (t=20 °C)	Werktemperatuur	Opslagtemperatuur	
	≤ 90 %	from -10 °C to +40 °C	from -25 °C to +55 °C	

# ECO-ontwerpinformatie

De uitrusting is ontworpen om te beantwoorden aan de Richtlijn 2009/125/EG en de Verordening 2019/1784/EU.

Efficiëntie en stroomverbruik in onbelaste toestand:

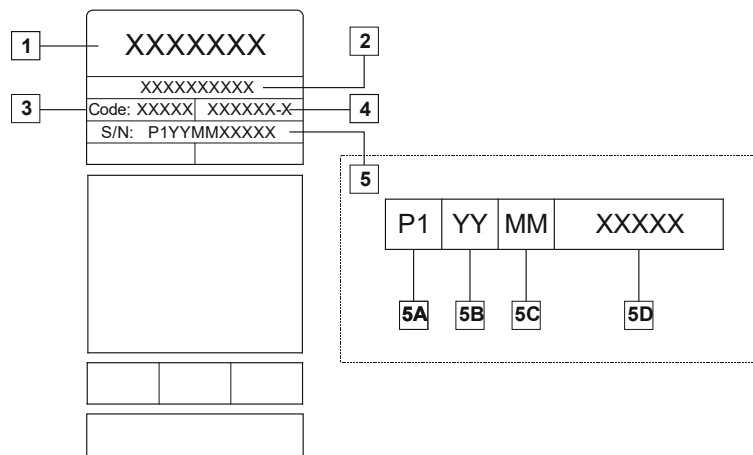
Inhoud	Naam	Efficiëntie bij maximaal stroomverbruik / stroomverbruik in onbelaste toestand	Equivalent model
K14000-1	HANDY MIG	50,4 % / 26W	Geen equivalent model

Onbelaste toestand doet zich voor onder de in de onderstaande tabel aangegeven staat

ONBELASTE TOESTAND	
Staat	Aanwezigheid
MIG-modus	
TIG-modus	
STICK-modus	
Na 30 minuten van niet-gebruik	X
Ventilator uitgeschakeld	

De waarde van de efficiëntie en het verbruik in onbelaste toestand zijn gemeten met een methode en voorwaarden die bepaald zijn in de productnorm EN 60974-1:20XX.

De naam van de fabrikant, de naam van het product, het codenummer, het productnummer, het serienummer en de productiedatum zijn terug te vinden op de typeplaat.



Waarbij:

- 1- Naam en adres van fabrikant
- 2- Naam van het product
- 3- Codenummer
- 4- Productnummer
- 5- Serienummer
  - 5A- land van productie
  - 5B- jaar van productie
  - 5C- maand van productie
  - 5D- olopend nummer dat verschilt voor elke machine

Typisch gasverbruik voor **MIG/MAG**-uitrusting:

Materiaaltype	Draaddiameter [mm]	Pluspool elektrode gelijkstroom		Draadtoevoer [m/min]	Beschermgas	Gasstroom [l/min]
		Stroom [A]	Spanning [V]			
Koolstof, laaggelegeerd staal	0,9 ÷ 1,1	95 ÷ 200	18 ÷ 22	3,5 – 6,5	Ar 75%, CO <sub>2</sub> 25%	12
Aluminium	0,8 ÷ 1,6	90 ÷ 240	18 ÷ 26	5,5 – 9,5	Argon	14 ÷ 19
Austenitisch roestvrij staal	0,8 ÷ 1,6	85 ÷ 300	21 ÷ 28	3 - 7	Ar 98%, O <sub>2</sub> 2% / He 90%, Ar 7,5% CO <sub>2</sub> 2,5%	14 ÷ 16
Koperlegering	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-proces:

Bij het TIG-lasproces hangt het gasverbruik af van de dwarsdoorsnede van het mondstuk. Voor vaak gebruikte toortsen:

Helium: 14-24 l/min

Argon: 7-16 l/min

**Let op:** Te grote debieten zorgen voor turbulentie in de gasstroom die atmosferische verontreiniging kan aanzuigen in het smeltbad.

**Let op:** Een zijwind of bewegende tocht kan de dekking door het beschermgas verstoren dus gebruik een afscherming om de luchtstroom tegen te houden en beschermgas te besparen.



#### Einde van de levensduur

Aan het einde van de levensduur van het product moet het worden gerecycleerd overeenkomstig Richtlijn 2012/19/EU (WEEE). Informatie over het ontmantelen van het product en kritieke grondstoffen (CRM) in het product is terug te vinden op <https://www.lincolnelectric.com/en-gb/support/Pages/operator-manuals-eu.aspx>

# Elektromagnetische Compatibiliteit (EMC)

11/04

Deze machine is ontworpen in overeenstemming met alle van toepassing zijnde bepalingen en normen. Desondanks kan de machine elektromagnetische ruis genereren die invloed kan hebben op andere systemen zoals telecommunicatiesystemen (radio, televisie en telefoon) of beveiligingsystemen. Deze storing of interferentie kan leiden tot veiligheidsproblemen in het betreffende systeem. Lees deze paragraaf om elektromagnetische interferentie (storing), opgewekt door deze machine, te elimineren of te beperken.



Deze installatie is ontworpen om in een industriële omgeving gebruikt te worden. Het is belangrijk om voor gebruik in een huiselijke omgeving aanvullende voorzorgsmaatregelen te nemen om mogelijke elektromagnetische interferentie te elimineren. De gebruiker dient deze machine te installeren en te gebruiken zoals beschreven in deze gebruiksaanwijzing. Indien elektromagnetische interferentie voorkomt, dient de gebruiker maatregelen te nemen om deze interferentie te elimineren. Indien nodig kan hij hiervoor assistentie vragen aan de dichtstbijzijnde Lincoln Electric vestiging.

Voordat de machine geïnstalleerd wordt dient de gebruiker de werkplek te controleren op apparatuur die t.g.v. interferentie slecht functioneert. Let hierbij op:

- Primaire- en secundaire kabels, stuurstroomkabels en telefoonkabels in de directe en nabije omgeving van de werkplek en de machine.
- Radio en/of televisie zenders en ontvangers. Computers of computergestuurde apparatuur.
- Beveiligingen en besturingen van industriële processen. Meet- en ijkgereedschap.
- Persoonlijke medische apparatuur zoals pacemakers en gehoorapparaten.
- Controleer de elektromagnetische immuniteit van apparatuur op of nabij de werkplek. De gebruiker dient er zeker van te zijn dat alle apparatuur in de omgeving immuun is. Dit kan betekenen dat er aanvullende maatregelen genomen moeten worden.
- De dimensies van het gebied waarvoor dit geldt hangen af van de constructie en andere activiteiten die plaatsvinden.

Neem de volgende richtlijnen in acht om elektromagnetische emissie van de machine te beperken.

- Sluit de machine op het net aan zoals beschreven in deze gebruiksaanwijzing. Indien storing optreedt, kan het nodig zijn aanvullende maatregelen te nemen zoals het filteren van de primaire spanning.
- Las- en werkstukcabels dienen zo kort mogelijk naast elkaar te liggen. Leg, indien mogelijk, het werkstuk aan aarde om elektromagnetische emissie te beperken. De gebruiker moet controleren of het aan aarde leggen van het werkstuk gevolgen heeft voor het functioneren van apparatuur en de veiligheid van personen.
- Het afschermen van kabels in het werkgebied kan elektromagnetische emissie beperken. Dit kan bij speciale toepassingen nodig zijn.

## WAARSCHUWING

De klasse A-apparatuur is niet bedoeld voor gebruik in bewoonde plaatsen waar de elektrische stroom wordt geleverd door het openbare laagspanningsnetsysteem. Er kan sprake zijn van potentiële moeilijkheden bij het waarborgen van de elektromagnetische compatibiliteit op die locaties, te wijten aan geleide en radiofrequente storingen.










## WAARSCHUWING

Deze apparatuur moet gebruikt worden door gekwalificeerd personeel. Zorg ervoor dat installatie, gebruik, onderhoud en reparatie alleen uitgevoerd wordt door gekwalificeerd personeel. Lees en begrijp deze gebruiksaanwijzing alvorens te lassen. Het niet volgen van de instructies uit deze gebruiksaanwijzing kan letsel, dood of schade aan de apparatuur tot gevolg hebben. Lees en begrijp de volgende verklaringen bij de waarschuwingssymbolen. Lincoln Electric is niet verantwoordelijk voor schade veroorzaakt door verkeerde installatie, slecht onderhoud of abnormale toepassingen.

	<p><b>WAARSCHUWING:</b> Dit symbool geeft aan dat alle navolgende instructies uitgevoerd moeten worden om letsel, dood of schade aan de apparatuur te voorkomen. Bescherm jezelf en anderen tegen letsel.</p>
	<p><b>LEES EN BEGRIJP DE INSTRUCTIES:</b> Lees en begrijp deze gebruiksaanwijzing alvorens te lassen. Booglassen kan gevaarlijk zijn. Het niet volgen van de instructies uit deze gebruiksaanwijzing kan letsel, dood of schade aan de apparatuur tot gevolg hebben.</p>
	<p><b>ELEKTRISCHE STROOM KAN DODELIJK ZIJN:</b> Lasapparatuur genereert hoge spanning. Raak daarom de elektrode, de werkstuklem en het aangesloten werkstuk niet aan wanneer het apparaat aangeschakeld is. Isoleer jezelf van elektrode, werkstuklem en aangesloten werkstukken.</p>
	<p><b>ELEKTRISCHE APPARATUUR:</b> Zet de voedingsbron uit met de schakelaar in de zekeringenkast vooraleer aan deze uitrusting te gaan werken. Aard de machine conform de nationaal (lokaal) geldende normen.</p>
	<p><b>ELEKTRISCHE APPARATUUR:</b> Controleer regelmatig de aansluit-, de las- en de werkstuklemkabel. Vervang kabels waarvan de isolatie beschadigd is. Leg de elektrodehouder niet op het werkstuk of een ander oppervlak dat in verbinding met de werkstuklem staat om ongewenst ontsteken van de boog te voorkomen.</p>
	<p><b>HET ELEKTROMAGNETISCH VELD KAN GEVAARLIJK ZIJN:</b> Elektrische stroom die door een willekeurige geleider stroomt, creëert een elektromagnetisch veld (EMF). EMF-velden kunnen de werking van pacemakers beïnvloeden. Personen met een pacemaker dienen hun arts te raadplegen alvorens met lassen te beginnen.</p>
	<p><b>CE-OVEREENSTEMMING:</b> Deze machine voldoet aan de Europese richtlijnen.</p>
<p><small>Optical radiation emission Category 2 (EN 12185)</small></p>	<p><b>KUNSTMATIGE OPTISCHE STRALING:</b> Volgens de vereisten in de Richtlijn 2006/25/EG en de norm EN 12198, behoort de uitrusting tot categorie 2. Het is verplicht gebruik te maken van persoonlijke bescherming met filter met een beschermingsgraad tot max. 15, zoals voorgeschreven door de norm EN169.</p>
	<p><b>ROOK EN GASSEN KUNNEN GEVAARLIJK ZIJN:</b> Lassen produceert rook en gasen die gevaarlijk voor de gezondheid kunnen zijn. Voorkom inademing van rook of gasen. Om deze gevaren te voorkomen moet er voldoende ventilatie of een afzuigstelsel zijn om de rook en gasen bij de lasser vandaan te houden.</p>
	<p><b>BOOGSTRALING KAN VERBRANDING VEROORZAKEN:</b> Gebruik een lasscherm met de juiste lasglazen om de ogen te beschermen tegen straling en spatten. Gebruik geschikte kleding van duurzaam, vuurvast materiaal om de huid te beschermen. Bescherm anderen in de omgeving door afscherming van de lasboog en vertel dat men niet in de lasboog moet kijken.</p>

	<p><b>LASSPATTEN KUNNEN BRAND OF EXPLOSIE VEROORZAKEN:</b> Verwijder brandgevaar uit de lasruimte en zorg ervoor dat een brandblusser gemakkelijk toegankelijk is. Lasvonken en heet materiaal afkomstig van het lasproces kunnen makkelijk doorheen kleine scheurtjes en openingen in de omgeving terecht komen. Las niet op reservoirs, trommels, recipiënten of materiaal tot de nodige stappen ondernomen zijn om er zeker van te zijn dat er geen ontvlambare of toxische dampen aanwezig zijn. Gebruik deze apparatuur nooit als er ontvlambare gassen, dampen of ontvlambare vloeistoffen aanwezig zijn.</p>
	<p><b>AAN GELASTE MATERIALEN KUNT U ZICH BRANDEN:</b> Lassen genereert veel warmte. Aan hete oppervlakken en materialen in de werkomgeving kunt u zich lelijk branden. Gebruik handschoenen en tangen om werkstukken en materialen in de werkomgeving vast te pakken of te verplaatsen.</p>
	<p><b>GASFLESSEN KUNNEN EXPLODEREN BIJ BESCHADIGING:</b> Gebruik alleen gecertificeerde gasflessen die het juiste beschermgas voor uw lasproces bevatten en gebruik bijbehorende reduceerventielen. Houd gasflessen altijd verticaal en zet ze vast op een onderstel of andere daarvoor geschikte plaats. Verplaats of transporteer geen flessen zonder kraanbeschermdop. Voorkom dat elektrode, elektrodehouder, werkstuk of andere elektrisch hete delen in aanraking komen met de fles. Plaats de flessen zodanig dat geen kans bestaat op omverrijden of blootstelling aan andere materiële beschadiging en een veilige afstand tot las- of snijwerkzaamheden en andere warmtebronnen, vonken of spatten gewaarborgd is.</p>
	<p><b>BEWEGENDE ONDERDELEN ZIJN GEVAARLIJK:</b> Er zijn bewegende mechanische onderdelen in deze machine die ernstige letsels kunnen veroorzaken. Houd uw handen, lichaam en kleding ver van deze onderdelen tijdens het starten, bedienen en onderhoud van de machine.</p>
	<p><b>VEILIGHEIDSMARKERING:</b> Deze machine is geschikt voor gebruik als voedingsbron voor lasstroom in omgevingen met een verhoogd risico en kans op elektrische aanraking.</p>

De fabrikant behoudt zich het recht voor om wijzigingen en/of verbeteringen aan te brengen aan het design zonder de plicht tegelijk ook de handleiding hoeven aan te passen.



# Introduction

Dit is een semiautomatisch gelijkstroom lasapparaat met een CV karakteristiek. Deze machine gebruikt hiervoor een enkelfase CV transformator, een gelijkrichter en een gelijkstroom permanent magneetmotor voor het aanvoeren van de lasdraad (massieve draad en gasloze gevulde draad voor de for HANDY MIG en alleen gasloze

gevulde draad voor de HANDY CORE). Deze machine is uitermate geschikt voor diegenen die toegang hebben tot een 230 volt lichtnet aansluiting en kwaliteit, het gemak en de betrouwbaarheid van zowel MIG (metaal inert gas) lassen als het Innershield lassen (Gasloze gevulde draad). Draadhaspels tot 5 kg kunnen in deze machine opgenomen worden

# Installatie en Bediening

Lees dit hoofdstuk geheel alvorens de machine te installeren of te gebruiken.

## Plaats en omgeving

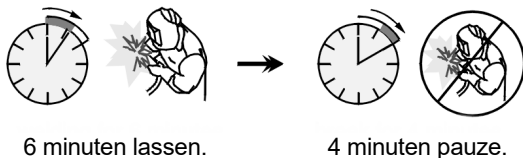
Deze machine werkt onder zware omstandigheden. Enkele eenvoudige voorzorgsmaatregelen garanderen een betrouwbare werking en lange levensduur.

- Plaats de machine niet op een ondergrond die meer dan 15° uit het lood ligt (van horizontaal).
- Gebruik deze machine niet voor het ontdoeien van waterleidingen.
- Plaats de machine daar waar er een vrije circulatie van schone lucht is, zonder beperking van de uitgaande lucht vanuit de ventilatieopeningen. Bedek de ingeschakelde machine niet met papier, doek of iets dergelijks.
- Beperk het opzuigen van stof en vuil tot een minimum.
- Deze machine heeft een IP21 beschermingsgraad. Houd de machine zo mogelijk droog en plaats hem niet op vochtige grond of in plassen.
- Plaats de machine zo mogelijk weg van radio-bestuurde apparatuur. Normaal gebruik kan de werking van dichtbijzijnde radiobestuurde apparatuur negatief beïnvloeden, met ongevallen of schade tot gevolg. Lees het hoofdstuk Elektromagnetische Compatibiliteit van deze gebruiksaanwijzing.
- Niet gebruiken in ruimtes met een omgevingstemperatuur van 40°C of hoger.

## Inschakelduur en oververhitting

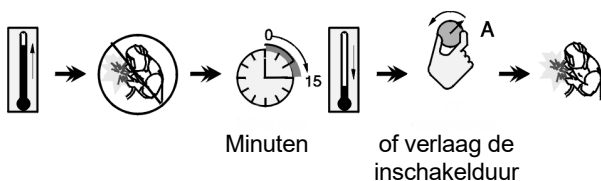
De inschakelduur van de machine komt overeen het percentage van de tijd dat een lasser de machine kan gebruiken bij een aangegeven lasstroom.

60% inschakelduur:



Excessieve verlenging van de inschakelduur activeert het thermisch beveiligingscircuit.

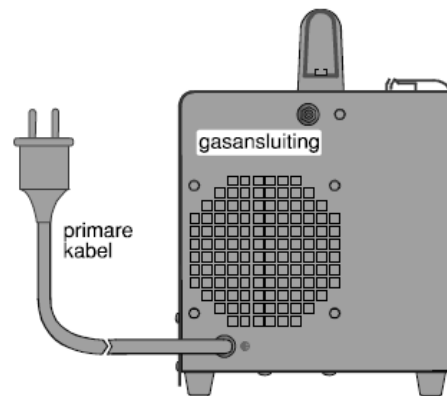
De machine is met een temperatuursensor beveiligd tegen oververhitting.



## Primaire aansluiting

### ⚠ WAARSCHUWING

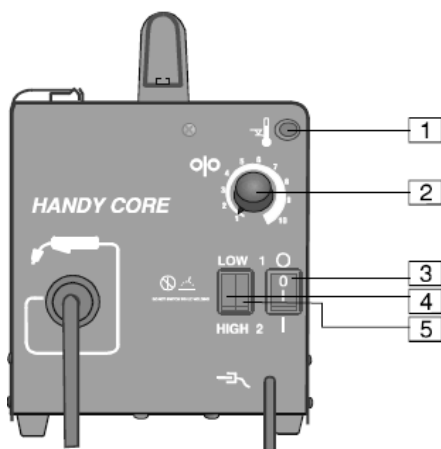
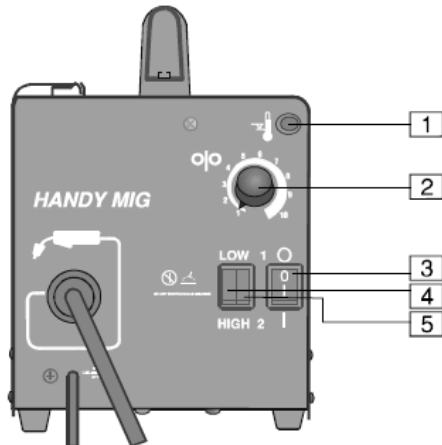
Uitsluitend een gekwalificeerde elektromonteur kan het lasapparaat aansluiten op het elektriciteitsnet. Het aansluiten moet gebeuren in overeenstemming met de ter plaatse geldende voorschriften.



Controleer de primaire spanning, fasen en frequentie alvorens de machine in te schakelen. De toelaatbare netspanning is aangegeven in de technische specificatie in deze gebruiksaanwijzing en op het typeplaatje van de machine. Verzeker u ervan dat de machine goed geaard is.

Zorg ervoor dat er voldoende aansluitvermogen voor de machine aanwezig is en dat de zekeringen voldoen voor de opgenomen stroom. De noodzakelijke zekeringwaarde en kabeldoorsneden staan aangegeven in de technische specificaties in deze gebruiksaanwijzing.

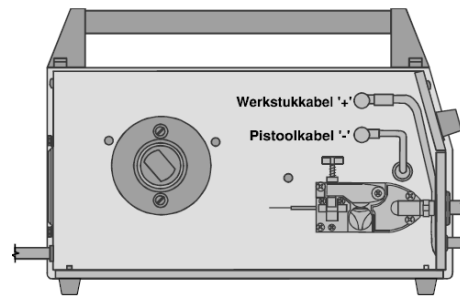
## Bediening en functies



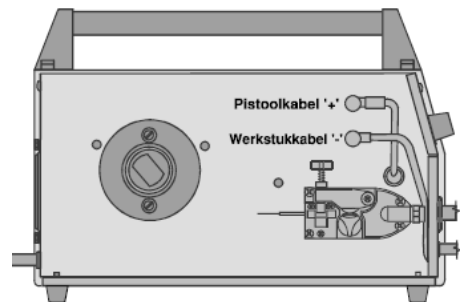
1. Indicatielamp Thermische beveiliging: Deze machine heeft een inschakelduur van 20%. Wanneer de machine overbelast wordt, schakelt de thermische beveiliging de machine uit totdat deze afgekoeld is tot de normale werkt temperatuur. Dit gebeurt geheel automatisch.
2. Regelaar draadaanvoersnelheid.
3. AAN / UIT Schakelaar: Wanneer deze op Aan staat wordt er draad aangevoerd en komt er lasstroom op het laspistool zodra de pistoolschakelaar ingedrukt wordt.
4. 3-4 Schakelaar lasstroombereik grof: Een wisselschakelaar die het lasstroombereik in de hoge of lage stand schakelt.
5. 1-2 Fijnafstelling lasstroom: Biedt fijnafstelling van het gekozen stroombereik.

### Veranderen Polariteit (alleen voor Handy MIG)

1. Voor het lassen aan de Negatieve Polariteit (DC -): Zie onderstaand figuur. Standaard wordt de machine geleverd, aangesloten aan de (-) pool. Dit is de standaard aansluiting voor het lassen van Gasloze gevulde draad (FCAW). Om de installatie de voltooien moet de werkstuk kabel aangesloten worden op de Positieve (+) aansluiting. Zorg ervoor dat de beide schroefaansluitingen stevig vast zitten.



2. Voor het lassen aan de Positieve Polariteit (DC+): zie onderstaand figuur. Sluit de Pistool kabel aan op de Positieve polariteit (+) en de werkstuk kabel op de Negatieve polariteit (-). Dit is de standaard aansluiting voor het MIG proces (Metal Inert Gas). Zorg ervoor dat de beide schroefaansluitingen stevig vast zitten.



### MIG Lassen

Onderstaande tabel toont aanbevolen Materiaal / Gas combinaties voor massieve lasdraad.

Material	Gas
Normaal (koolstof) staal	CO <sub>2</sub> or Argon / CO <sub>2</sub>
Laag gelegeerd staal	CO <sub>2</sub> or Argon / CO <sub>2</sub>

### Lassen met Gasloze gevulde draad (Innershield)

De aanbevolen lasdraad voor het Innershield lassen is 0.9 mm diameter Lincoln Innershield NR-211-MP op 0.45 kg spoelen.

### Beschermgas (Alleen voor Handy MIG)

Beschermgas, Kooldioxide (CO<sub>2</sub>) of een Argon/ CO<sub>2</sub> menggas, is noodzakelijk bij het MIG-Proces. Er moet een reduceerventiel aangesloten worden op de gasfles.

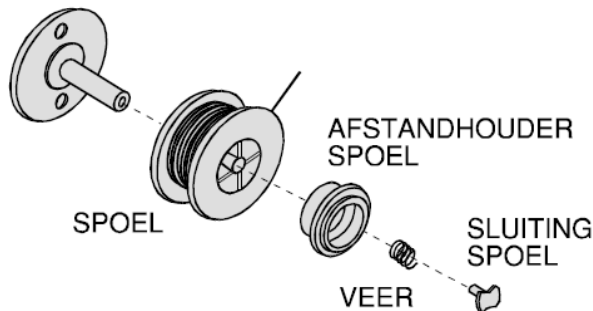
1. Open de afsluiter van de gasfles voorzichtig een kwart slag. Open de afsluiter volledig wanneer de manometer van het reduceerventiel stilstaat.
2. Houdt de afsluiter van de gasfles gesloten, behalve dan wanneer er gelast wordt. Wanneer men klaar is met lassen:
  - Sluit de afsluiter van de gasfles.
  - Druk nog eenmaal de pistoolschakelaar om de druk van de gas slang te laten.
  - Schakel de machine uit.

## Werkwijze voor montage draadhaspel

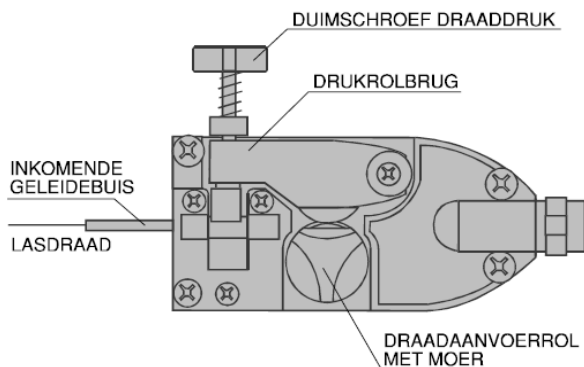
Schakel de machine UIT met de Aan/Uit schakelaar ("0" positie) alvorens de draadhaspel te monteren. Zorg ervoor dat de draadaanvoerrol en de contacttip van het laspistool geschikt zijn voor de gebruikte lasdraad.

1. Druk de spoel dusdanig op de spindel dat de lasdraad van boven afwikkelt, richting de draadaanvoerrol.
2. Druk de afstandhouder op de spindel, tegen de spoel. Draai de afstandhouder om indien nodig.
3. Schuif de veer tegen de spoel, druk de spoelhouder op de spindel en draai deze met de klok mee vast.

### SPINDEL



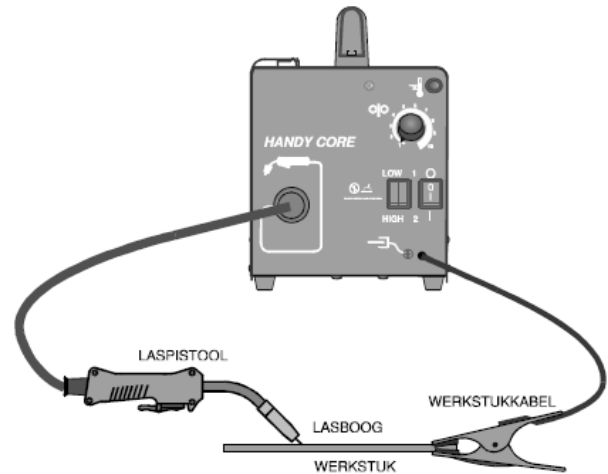
4. Verwijder de duimschroef en draai de drukrolbrug omhoog van de draadaanvoerrol. Verzeker u ervan dat de zichtbaar gedrukte draaddiameter van de draadaanvoerrol overeenkomt met de gebruikte lasdraad.



5. Maak voorzichtig het uiteinde van de lasdraad los van de spoel, maar zorg ervoor dat de haspel niet vanzelf afwikkelt. Laat de lasdraad niet los voordat deze in het draadaanvoersysteem vergrendeld is.
6. Knip gebogen deel van de draad af en strek de eerste 100mm.
7. Voer de draad in door de ingaande geleidebuis, over de draadaanvoerrol en in de liner van het laspistool.
8. Sluit de drukrolbrug en vergrendel de duimschroef. Draai de duimschroef zover in dat de lasdraad regelmatig wordt aangevoerd (je kan de lasdraad nu loslaten). Zorg ervoor dat de lasdraad in de juiste groef van de draadaanvoerrol loopt.
9. Regel de druk op de drukrolbrug af met behulp van de duimschroef. Begin met een gemiddelde waarde. Kijk hoe de lasdraad aangevoerd wordt en stel indien nodig de druk nogmaals in. De druk moet dusdanig zijn dat de lasdraad gelijkmatig aangevoerd wordt.
10. Verwijder de Cup en Contacttip van het laspistool.
11. Schakel de machine IN ("I").
12. Strek het kabelpakket van het laspistool.

13. Druk de pistoolschakelaar in en voer de lasdraad door het laspistool. Houdt het laspistool van jezelf en anderen af gericht. Laat de pistoolschakelaar weer los wanneer de lasdraad uit het laspistool komt.
14. Schakel de machine UIT ("0").
15. Monteer de contacttip en cup. Knip de uitstekende lasdraad af, zodat nog 10 tot 15 mm uitsteken uit de tip.
16. Schakel de machine IN ("I"). De machine is nu klaar om te lassen.

## Lassen



1. Selecteer het juiste lasproces op basis van het soort werkstuk, de kwaliteit van de te lassen delen, de omgeving waarin gelast moet worden en het gewenste lasuiterlijk.
2. Selecteer en installeer de lasdraad die past bij het gekozen lasproces. Gebruik bij voorkeur originele Lincoln Electric lasdraad. Kwaliteits lasdraad is essentieel voor geslaagd lassen.
3. Installeer de juiste draadaanvoerrol, contact tip en gascup, behorend bij het lasproces.
4. Controleer of de Polariteit juist is voor de gebruikte lasdraad en het beschermgas (indien nodig) ingeschakeld is.
5. Zie ook bovenstaand figuur. Sluit de werkstukcabel aan op het te lassen werkstuk. De werkstukclem moet goed elektrisch contact maken met werkstuk. Zorg ervoor dat ook het werkstuk geaard is.
6. Stel de juiste lasparameters (spanning en draadsnelheid) in voor de gebruikte lasdraad en materiaaldikte van het werkstuk.
7. Positioneer het laspistool op basis van het te lassen werkstuk.
8. Houdt het lasscherm voor je ogen en druk de pistoolschakelaar in om te lassen.
9. Beweeg tijdens het lassen met een constante voortloopsnelheid en probeer een uitsteeklengte van ca 10mm te handhaven. Volg de juiste richting van de lasnaadvorm t.o.v. het werkstuk.
10. Laat de pistoolschakelaar los, wanneer men wil stoppen.
11. Wanneer men klaar is met lassen, sluit dan de afsluiter van de gasfles, druk de pistoolschakelaar nog eenmaal kort in en schakel de machine uit.

## Schoonmaken Contacttip en Gascup

Reinig regelmatig de contacttip en de gascup om ophoping van lasspatten te voorkomen. Ophoping kan leiden tot Kortsluiting tussen Tip en Cup, slecht lassen door verstoorde gasstroom en oververhitting van het laspistool. Anti-spat spray of gel, te koop bij de vakhandel, beperkt de ophoping en vergemakkelijkt het verwijderen van lasspatten.

## Onderhoud

### **WAARSCHUWING**

Voor reparaties, modificaties of onderhoud raden wij u aan contact op te nemen met het dichtstbijzijnde Technisch Service Center of met Lincoln Electric. Bij reparaties of modificaties die zijn uitgevoerd door een niet erkend bedrijf, of door ondeskundig personeel, vervalt de garantie.

Elke waarneembare schade moet onmiddellijk gemeld en gerepareerd worden.

### Dagelijks onderhoud

- Controleer de staat van de isolatie en de aansluitingen van de werkstukdraden en de isolatie van de voedingskabel. Als er sprake is van enige schade aan de isolatie, vervang de draad dan meteen.
- Verwijder lasspatten uit de gascup van het laspistool. Lasspatten kunnen de gasstroom van het beschermgas beïnvloeden.
- Controleer de staat van het laspistool en vervang deze indien nodig.
- Controleer de werking van de koelventilator van de machine. Zorg ervoor dat de ventilatieopeningen van de machine schoon zijn en er voldoende ruimte is voor een vrije luchtstroom.

### Periodiek onderhoud (elke 200 werkuren maar niet minder dan 1 keer per jaar)

Voer het dagelijks onderhoud uit, voer daarnaast de volgende werkzaamheden uit:

- Maak de machine schoon. Blaas de buitenkant en de binnenkant schoon met schone, droge perslucht (met een lage druk).
- Reinig en draai alle lasklemmen aan, als dit nodig is.

Het onderhoudsinterval kan variëren en is afhankelijk van verschillende factoren in de werkomgeving waarin deze machine geplaatst is.

### **WAARSCHUWING**

Raak geen onder spanning staande delen aan.

### **WAARSCHUWING**

Voordat de kast van de lasmachine wordt verwijderd, moet de lasmachine worden uitgezet en moet de voedingskabel worden ontkoppeld van het stopcontact voor de netvoeding.

### **WAARSCHUWING**

De primaire netvoeding moet voor elk onderhoud of servicebeurt uitgeschakeld worden. Controleer de veiligheid van de machine na iedere reparatie.

## Beleid bij klantenservice

Lincoln Electric Company maakt en verkoopt hoogwaardige lasapparatuur, verbruiksartikelen en snijapparatuur. We willen aan de behoeften van onze klanten voldoen en hun verwachtingen overstijgen. Soms kunnen kopers Lincoln Electric om advies of informatie over het gebruik van onze producten vragen. We reageren op deze verzoeken op basis van de beste informatie die we op dat moment tot onze beschikking hadden. Lincoln Electric kan geen garanties geven voor dergelijke adviezen en aanvaardt geen aansprakelijkheid met betrekking tot deze informatie of adviezen. We wijzen nadrukkelijk elke garantie af, inclusief garantie van geschiktheid voor een specifiek doel van de klant met betrekking tot dergelijke informatie of adviezen. Uit praktisch oogpunt kunnen wij ook geen enkele aansprakelijkheid aanvaarden voor het bijwerken of corrigeren van dergelijke informatie of adviezen wanneer deze zijn gegeven noch worden er door het geven van deze informatie of adviezen garantievooraarden gecreëerd, uitgebreid of aangepast met betrekking tot de verkoop van onze producten.

Lincoln Electric is een verantwoordelijke fabrikant, maar de keuze en het gebruik van specifieke producten die door Lincoln Electric worden verkocht, vallen uitsluitend binnen de controle en onder de volledige verantwoordelijkheid van de klant. Er zijn veel factoren die buiten de controle van Lincoln Electric liggen, die invloed kunnen uitoefenen op de resultaten bij het toepassen van deze productiemethoden en servicevereisten.

Onderhevig aan verandering – Deze informatie was voor zover bij ons bekend nauwkeurig op het moment dat deze handleiding werd gedrukt. Ga naar [www.lincolnelectric.com](http://www.lincolnelectric.com) voor eventueel bijgewerkte informatie.

## AEEA

07/06



Gooi elektrische apparatuur nooit bij gewoon afval!

Met inachtneming van de Europese Richtlijn 2012/19/EC met betrekking tot Afval van Elektrische en Elektronische Apparatuur (AEEA) en de uitvoering daarvan in overeenstemming met nationaal recht, moet elektrische apparatuur, waarvan de levensduur ten einde loopt, apart worden verzameld en worden ingeleverd bij een recycling bedrijf, dat overeenkomstig de milieuwetgeving opereert. Als eigenaar van de apparatuur moet u informatie inwinnen over goedgekeurde verzamelssystemen van onze vertegenwoordiger ter plaatse.

Door het toepassen van deze Europese Richtlijn beschermt u het milieu en ieders gezondheid!

## Reserveonderdelen

12/05

### Leesinstructies onderdelenlijst

- Gebruik deze onderdelenlijst niet voor machines waarvan de code niet in deze lijst voorkomt. Neem contact op met de dichtstbijzijnde Lincoln dealer wanneer het codenummer niet vermeld is.
- Gebruik de afbeelding van de assemblagepagina en de tabel daaronder om de juiste onderdelen te selecteren in combinatie met de gebruikte code.
- Gebruik alleen de onderdelen die met een "X" gemerkt zijn in de kolom onder het model type op de assemblagepagina (# betekent een wijziging in het drukwerk).

Lees eerst de instructie hierboven, refereer vervolgens aan de onderdelenlijst zoals geleverd bij het apparaat. Deze lijst is voorzien van explosietekening met onderdeelreferentie.

## REACH

11/19

### Communicatie overeenkomstig Artikel 33.1 van Verordening (EG) Nr. 1907/2006 – REACH.

Sommige delen in dit product bevatten:

Bisfenol A, BPA, EG 201-245-8, CAS 80-05-7  
Cadmium, EG 231-152-8, CAS 7440-43-9  
Lood, EG 231-100-4, CAS 7439-92-1

4-nonylfenol-, vertakt, EG 284-325-5, CAS 84852-15-3

in meer dan 0,1% gewichtspersent in homogeen materiaal. Deze stoffen worden vermeld in de "Kandidaatslijst van zeer zorgwekkende stoffen voor autorisatie" van REACH.

Uw product kan een of meer van de vermelde stoffen bevatten.

Instructies voor veilig gebruik:

- gebruik volgens de aanwijzingen van de fabrikant, was handen na gebruik;
- houd buiten het bereik van kinderen, steek niet in de mond,
- voer af conform de lokaal geldende normen.

## Locaties van geautoriseerde servicewerkplaatsen

09/16

- De koper moet contact opnemen met een door Lincoln geautoriseerd servicepunt (Lincoln Authorized Service Facility (LASF)) over alle defecten die zich tijdens de garantieperiode van Lincoln voordoen.
- Neem contact op met uw plaatselijke Lincoln-verkooppunt voor hulp bij het vinden van een geautoriseerd servicepunt (LASF) of ga naar [www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator](http://www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator).

## Elektrisch schema

Zie ook de onderdelenlijst zoals geleverd bij het apparaat.

## Accessoires

---

1361-410-005	GAS HOSE ONLY FOR HANDY MIG 2,5M
0742-200-939	GAS NOZZLE ONLY FOR HANDY MIG
0742-200-936	FLUX NOZZLE (GASLESS)
0742-200-938	CONTACT TIP 0.6 MM ONLY FOR HANDY MIG
0742-200-937	CONTACT TIP 0.9 MM
2886-162-011	CHIPPING HAMMER/BRUSH
0657-229-003	HANDSHIELD
0744-180-047	FILTER LENS
0744-180-046	CLEAR COVER LENS
C-4941-715-1	INNERSHIELD CORED WIRE 0.9
C-4941-727-1	STEEL WIRE 0.6 ONLY FOR HANDY MIG