

HANDY MIG / HANDY CORE

MANUAL DE UTILIZARE



ROMANIAN

LINCOLN[®]
ELECTRIC

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

VĂ MULȚUMIM Pentru că ați ales CALITATEA produselor Lincoln Electric.

- Examinați pachetul și echipamentul, pentru a identifica eventuale deteriorări. Reclamațiile privind materialele deteriorate la transport trebuie notificate imediat dealerului.
- Pentru o consultare viitoare, înregistrați informațiile de identificare a echipamentului în tabelul de mai jos. Denumirea modelului, codul și numărul de serie pot fi găsite pe plăcuța de identificare a mașinii.

Denumirea modelului:

Codul și numărul de serie:

Data și locul achiziției:

INDEX ÎN LIMBA ROMÂNĂ

Specificații tehnice.....	1
Informații despre designul ECO	2
Compatibilitate electromagnetică (EMC)	4
Siguranță	5
Introducere	7
Instalare și instrucțiuni pentru operator	7
DEEE	11
Piese de schimb	11
REACH.....	11
Locația atelierelor de service autorizate	11
Schemă electrică.....	11
Accesoriile sugerate	12

Specificații tehnice

DENUMIRE		INDEX		
HANDY MIG		K14000-1		
HANDY CORE		K14001-1		
INTRARE				
MIG	Tensiune de intrare U_1	Putere de intrare la ciclul nominal	Frecvență	
	230V \pm 10% Monofazic	2,5 kW @ 20% ciclu de lucru	50/60Hz	
CORE				
PUTERE PRODUSĂ				
MIG	Ciclu de lucru 40 °C (pentru o perioadă de 10 min.)	Curent de ieșire	Tensiune de ieșire	
	20%	70A	17,5 Vc.c.	
CORE	20%	70A	17,5 Vc.c.	
INTERVAL DE IEȘIRE				
MIG	Interval de curent de sudare	Tensiune maximă în circuit deschis		
	45A - 80A	29 Vdc		
CORE	45A - 80A	29 Vdc		
CABLUL DE INTRARE ȘI DIMENSIUNILE SIGURANȚEI RECOMANDATE				
MIG	Dimensiunea siguranței sau a întrerupătorului circuitului	Cablul de alimentare		
	230V			
	Superdefazaj 16 A	3 conductori, 1,5 mm ²		
CORE	Superdefazaj 16 A	3 conductori, 1,5 mm ²		
DIMENSIUNE				
MIG	Greutate	Înălțime	Lățime	Lungime
	20,9 kg	345 mm	220 mm	455 mm
CORE	20,9 kg	345 mm	220 mm	455 mm
Clasă de protecție		Umiditate de funcționare (t= 20 °C)	Temperatură de funcționare	Temperatură de depozitare
IP23		≤ 90%	de la -10 °C la +40 °C	de la -25 °C la +55 °C

Informații despre designul ECO

Echipamentul a fost conceput pentru a respecta Directiva 2009/125/CE și Reglementarea 2019/1784/UE.

Eficiență și putere la funcționare în gol:

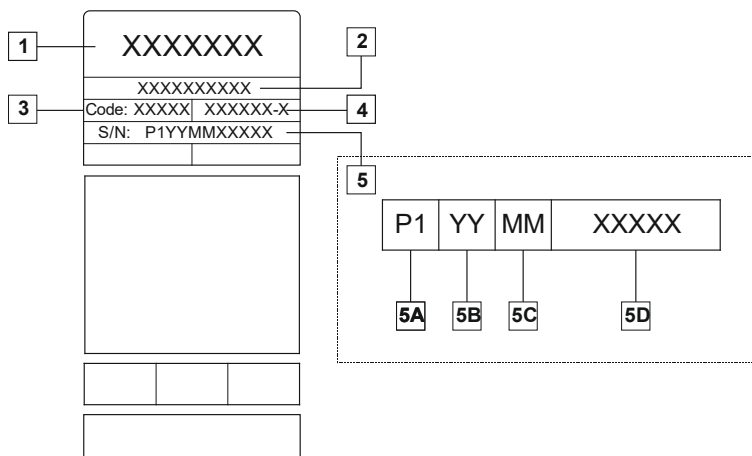
Index	Denumire	Eficiență la consumul maxim de energie/Consumul de putere la funcționare în gol	Model echivalent
K14000-1	HANDY MIG	50,4 %/26W	Niciun model echivalent

Starea de repaus apare în condițiile specificate în tabelul de mai jos

STARE INACTIVĂ	
Condiție	Prezență
Modul MIG	
Modul TIG	
Modul TIP BARĂ	
După 30 de minute de nefuncționare	X
Ventilator oprit	

Valoarea eficienței și consumul în stare de funcționare în gol au fost măsurate prin metoda și în condițiile definite în standardul de produs EN 60974-1:20XX.

Numele producătorului, denumirea produsului, numărul de cod, numărul produsului, numărul de serie și data producției pot fi citite de pe plăcuța de identificare.



Unde:

- 1- Numele și adresa producătorului
- 2- Denumirea produsului
- 3- Număr de cod
- 4- Număr de produs
- 5- Număr de serie
- 5A- țara de producție
- 5B- anul de producție
- 5C- lună de producție
- 5D- număr progresiv diferit pentru fiecare mașină

Utilizarea tipică a gazului pentru echipamentele **MIG/MAG**:

Tip material	Diametrul sârmei [mm]	Electrod pozitiv c.c.		Alimentare cu sârmă [m/min]	Gaz de protecție	Debit de gaz [l/min]
		Curent [A]	Tensiune [V]			
Carbon, oțel aliat cu rezistență scăzută	0,9 ÷ 1,1	95 ÷ 200	18 ÷ 22	3,5 – 6,5	Ar 75%, CO ₂ 25%	12
Aluminiu	0,8 ÷ 1,6	90 ÷ 240	18 ÷ 26	5,5 – 9,5	Argon	14 ÷ 19
Oțel inoxidabil austenitic	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
Aliaj de cupru	0,9 ÷ 1,6	175 ÷ 385	23 ÷ 26	6 - 11	Argon	12 ÷ 16
Magneziu	1,6 ÷ 2,4	70 ÷ 335	16 ÷ 26	4 - 15	Argon	24 ÷ 28

Procedeu TIG:

În procedeul de sudare TIG, utilizarea gazului depinde de secțiunea transversală a duzei. Pentru arzătoare folosite în mod obișnuit:

Helium: 14-24 l/min

Argon: 7-16 l/min

Observație: Debitul excesiv provoacă turbulențe în fluxul de gaz, care poate aspira contaminarea atmosferică în amestecul de sudură.

Observație: Un vânt transversal sau o deplasare a curentului de aer poate perturba acoperirea gazului de protecție, pentru ca ecranul de utilizare a gazului de protecție să nu blocheze fluxul de aer.



Sfârșitul duratei de viață

La sfârșitul duratei de viață a produsului, acesta trebuie eliminat pentru reciclare în conformitate cu Directiva 2012/19/UE (DEEE), informațiile despre dezmembrarea produsului și despre Materia primă critică (CRM) prezentă în produs putând fi găsite la <https://www.lincolnelectric.com/en-gb/support/Pages/operator-manuals-eu.aspx>

Compatibilitate electromagnetică (EMC)

11/04

Această mașină a fost proiectată în conformitate cu toate directivele și standardele relevante. Cu toate acestea, poate genera în continuare tulburări electromagnetice care pot afecta alte sisteme precum telecomunicațiile (telefon, radio și televiziune) sau alte sisteme de siguranță. Aceste tulburări pot cauza probleme de siguranță în sistemele afectate. Citiți și înțelegeți această secțiune, pentru a elimina sau a reduce volumul perturbărilor electromagnetice generate de această mașină.



Această mașină a fost proiectată să funcționeze într-o zonă industrială. Pentru ca utilajul să funcționeze într-o zonă privată, este necesar să respectați anumite măsuri de precauție, pentru a elimina posibilele perturbații electromagnetice. Operatorul trebuie să instaleze și să utilizeze acest echipament conform descrierii din acest manual. Dacă sunt detectate perturbații electromagnetice, operatorul trebuie să implementeze măsuri de corecție pentru a elimina aceste perturbații, dacă este necesar, cu asistență din partea Lincoln Electric.

Înainte de a instala utilajul, operatorul trebuie să verifice zona de lucru, pentru a nu exista dispozitive care pot funcționa necorespunzător din cauza perturbațiilor electromagnetice. Trebuie să luați în considerare după cum urmează:

- Cablurile de intrare și de ieșire, cablurile de control și cablurile telefonice aflate în zona de lucru sau în apropierea acestora sau a aparatului.
- Stații de emisie-recepție radio și/sau de televiziune. Computere sau echipamente computerizate.
- Echipamente de siguranță și de control pentru procese industriale. Echipamente pentru calibrare și măsurare.
- Dispozitivele medicale personale, precum stimulatoarele cardiace și aparatele auditive.
- Verificați imunitatea electromagnetă pentru echipamentele care funcționează în zona de lucru sau în apropierea acestora. Operatorul trebuie să fie sigur că toate echipamentele din zonă sunt compatibile. Acest lucru poate necesita măsuri suplimentare de protecție.
- Dimensiunile zonei de lucru care trebuie luate în considerare vor depinde de construcția zonei și de alte activități care au loc.

Luați în considerare următoarele instrucțiuni pentru reducerea emisiilor electromagnetice ale mașinii.

- Racordați echipamentul la sursa de energie conform acestui manual. În cazul în care au loc perturbații, pot fi necesare măsuri de precauție suplimentare, cum ar fi filtrarea sursei de energie.
- Cablurile de ieșire trebuie menținute cât mai scurte posibil și trebuie poziționate împreună. Dacă este posibil, conectați piesa de lucru la masă, pentru a reduce emisiile electromagnetice. Operatorul trebuie să verifice dacă faptul că piesa de lucru este conectată la masă nu provoacă probleme sau condiții nesigure de operare pentru personal și pentru echipamente.
- Ecranarea cablurilor în zona de lucru poate reduce emisiile electromagnetice. Acest lucru poate fi necesar pentru aplicații speciale.

AVERTISMENT

Echipamentul de clasă A nu este proiectat pentru a fi utilizat în locații rezidențiale, unde energia electrică este furnizată de sistemul public de alimentare de joasă tensiune. Pot exista potențiale dificultăți în asigurarea compatibilității electromagnetice în aceste locații, atât din cauza perturbațiilor de conductivitate, cât și a celor produse prin radio-frecvență.










AVERTISMENT

Acest echipament trebuie utilizat de personal calificat. Asigurați-vă că toate procedurile de instalare, operare, întreținere și reparare sunt efectuate numai de o persoană calificată. Citiți și înțelegeți acest manual înainte de a folosi acest echipament. Nerespectarea instrucțiunilor din acest manual ar putea cauza vătămări personale grave, deces sau deteriorarea acestui echipament. Citiți și înțelegeți următoarele explicații ale simbolurilor de avertizare. Compania Lincoln Electric nu este responsabilă pentru daunele cauzate de instalarea sau de îngrijirea necorespunzătoare sau de funcționarea anormală.

	<p>AVERTISMENT: Acest simbol indică faptul că trebuie urmate instrucțiuni pentru a evita vătămrile personale grave, decesul sau deteriorarea acestui echipament. Protejați-vă pe dumneavoastră și protejați alte persoane împotriva vătămarilor corporale grave sau împotriva decesului.</p>
	<p>CITEȘTE ȘI ÎNȚELEGEȚI INSTRUCȚIUNILE: Citiți și înțelegeți acest manual înainte de a folosi acest echipament. Sudarea cu arc poate fi periculoasă. Nerespectarea instrucțiunilor din acest manual ar putea cauza vătămări personale grave, deces sau deteriorarea acestui echipament.</p>
	<p>ELECTROCUTAREA POATE UCIDE: Echipamentele de sudură generează tensiuni mari. Nu atingeți electrodul, clema de lucru sau piesele de prelucrare racordate atunci când echipamentul este pornit. Izolați-vă față de electrod, de clema de lucru și de piesele de lucru conectate.</p>
	<p>ECHIPAMENT ACȚIONAT ELECTRIC: Întrerupeți sursa de energie, utilizând clema de deconectare de la cutia cu siguranțe, înainte de a lucra cu acest echipament. Legați acest echipament la masă, în conformitate cu reglementările locale privind energia electrică.</p>
	<p>ECHIPAMENT ACȚIONAT ELECTRIC: Verificați în mod regulat cablurile de intrare, ale electrodului și ale clemei de lucru. Dacă există o deteriorare a izolației, înlocuiți cablul imediat. Nu așezați suportul electrodului direct pe masa de sudură sau pe orice altă suprafață în contact cu clema de lucru, pentru a evita riscul de aprindere accidentală a arcului.</p>
	<p>CÂMPUL ELECTROMAGNETIC POATE FI PERICULOS: Curentul electric care se deplasează prin orice conductor creează câmpuri electromagnetice (EMF). Câmpurile EMF pot interfera cu unele stimulatoare cardiace, iar sudorii care au stimulator cardiac trebuie să consulte medicul înainte de a folosi acest echipament.</p>
	<p>CONFORMITATE CE: Acest echipament este conform cu Directivele Comunității Europene.</p>
	<p>RADIAȚIE OPTICĂ ARTIFICIALĂ: Potrivit cerințelor din Directiva 2006/25/CE și din Standardul EN 12198, echipamentul este din categoria 2. Este obligatorie folosirea Echipamentelor individuale de protecție (EIP) cu filtru cu grad de protecție de maximum 15, așa cum impune standardul EN169.</p>
	<p>FUMUL ȘI GAZELE POT FI PERICULOASE: Sudarea poate produce vapori și gaze periculoase pentru sănătate. Evitați să inhalați acești vapori și aceste gaze. Pentru a evita aceste pericole, operatorul trebuie să folosească suficientă ventilație sau evacuare, pentru a menține fumul și gazele la distanță de zona de inhalare.</p>
	<p>RAZELE ARCULUI POT ARDE: Folosiți un scut cu filtru și cu plăci de acoperire adecvate, pentru a vă proteja ochii de scânteii și de razele arcului atunci când sudați sau observați. Pentru a vă proteja pielea, utilizați îmbrăcăminte adecvată, realizată dintr-un material ignifug durabil. Protejați alte persoane din apropiere cu un ecran adecvat, neinflamabil și avertizați-le să nu privească arcul și să nu se expună la acesta.</p>

	<p>SCÂNTEILE DE SUDURĂ POT PROVOCA INCENDIU SAU EXPLOZIE: Îndepărtați pericolele de incendiu din zona de sudare și aveți un stingător de incendii ușor accesibil. Scântele de sudare și materialele fierbinți din procesul de sudare pot trece cu ușurință prin mici fisuri și deschideri către zonele adiacente. Nu sudați pe rezervoare, tamburi, containere sau materiale până când nu au fost luate măsurile corespunzătoare pentru a vă asigura că nu vor fi prezenți vapori inflamabili sau toxici. Nu utilizați niciodată acest echipament atunci când sunt prezente gaze, vapori sau lichide inflamabile.</p>
	<p>MATERIALELE SUDATE POT ARDE: Sudarea generează o cantitate mare de căldură. Suprafețele și materialele calde din zona de lucru pot provoca arsuri grave. Folosiți mănuși și clești atunci când atingeți sau deplasați materiale în zona de lucru.</p>
	<p>BUTELIA POATE EXPLODA DACĂ ESTE DETERIORATĂ: Folosiți numai butelii de gaz comprimat certificate, care conțin gaz de ecranare corect pentru procesul utilizat și reglatoare care funcționează corespunzător și care sunt proiectate pentru gazul și pentru presiunea utilizate. Mențineți întotdeauna buteliile într-o poziție verticală, bine fixate pe un suport fix. Nu mișcați și nu transportați buteliile de gaz cu capacul de protecție îndepărtat. Nu permiteți electrodului, suportului electrodului, clemei de lucru sau oricărei alte piese alimentate electric să atingă o butelie de gaz. Cilindrii de gaz trebuie amplasați departe de zonele în care pot fi supuse deteriorării fizice sau procesului de sudare, inclusiv scântei și surse de căldură.</p>
	<p>PIESELE ÎN MIȘCARE SUNT PERICULOASE: În acest utilaj, există piese mecanice în mișcare care pot să cauzeze vătămări grave. Țineți mâinile, corpul și îmbrăcămintea departe de aceste piese în timpul pornirii, operării și întreținerii mașinii.</p>
	<p>MARCAJ DE SIGURANȚĂ: Acest echipament este adecvat pentru asigurarea puterii pentru operațiunile de sudare desfășurate într-un mediu cu pericol crescut de electrocutare.</p>

Producătorul își rezervă dreptul de a modifica și/sau de a îmbunătăți proiectul, fără a actualiza în același timp manualul de utilizare.

Introducere

Mașina este un aparat semiautomat de sudură cu arc electric pentru sudură CC și tensiune constantă. Aparatul utilizează un transformator de tensiune constantă monofazat, un redresor de stare solidă și un motor cu magnet permanent CC pentru alimentarea și sudarea electrodului din oțel solid și a electrodului cu miez de flux (pentru HANDY MIG) și numai a electrodului cu miez de flux (pentru HANDY CORE).

Acest aparat este ideal pentru persoanele care au acces la o putere de intrare de 230 volți CA și care doresc ușurința utilizării, calitatea și fiabilitatea atât a sudării cu gaz inert metalic (MIG), cât și a procesului de electrod Innershield (sudare cu miez de flux auto-ecranat). Aparatul manipulează role de fir de până la 1 kg.

Instalare și instrucțiuni pentru operator

Citiți în totalitate această secțiune înainte de instalarea sau de utilizarea mașinii.

Locație și mediu

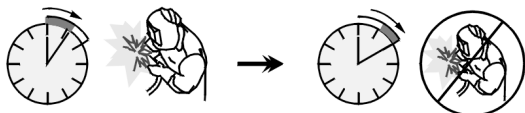
Acest utilaj va fi utilizat în medii dificile. Totuși, este important să se ia măsuri simple de prevenire, pentru a asigura o durată mare de utilizare și o funcționare în condiții de siguranță.

- Nu amplasați și nu utilizați această mașină pe o suprafață cu o pantă mai mare de 15°.
- Nu utilizați această mașină pentru dezghețarea conductelor.
- Această mașină trebuie amplasată în locații cu o circulație liberă de aer curat, fără restricții, pentru deplasarea aerului către orificiile de aerisire și dinspre acestea. La pornire, nu acoperiți mașina cu hârtie, cu lavete sau cu cârpe.
- Se vor reduce la minimum cantitățile de murdărie sau de praf care pot fi atrase în mașină.
- Această mașină are clasa de protecție IP21. Păstrați mașina uscată atunci când este posibil și nu o așezați pe teren umed sau în bălți.
- Amplasați mașina la distanță de utilajele controlate prin radio. Funcționarea normală poate afecta negativ funcționarea utilajelor controlate prin radio și aflate în apropiere, ceea ce poate conduce la vătămări sau la deteriorarea echipamentului. Citiți în acest manual secțiunea privind compatibilitatea electromagnetică.
- Nu utilizați mașina în zone cu o temperatură ambiantă mai mare de 40 °C.

Ciclu de lucru și supraîncălzire

Ciclu de lucru al unei mașini de sudare este procentul de timp dintr-un ciclu de 10 minute în care sudorul poate utiliza mașina la curentul de sudare nominal.

Exemplu: Ciclu de lucru 60%:

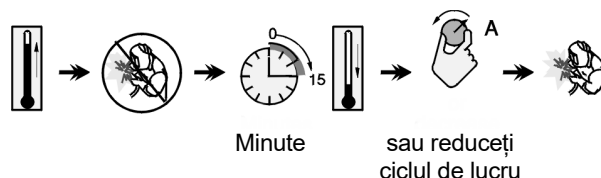


Sudură timp de 6 minute

Pauză timp de 4 minute

Prelungirea excesivă a ciclului de lucru va determina activarea circuitului de protecție termică.

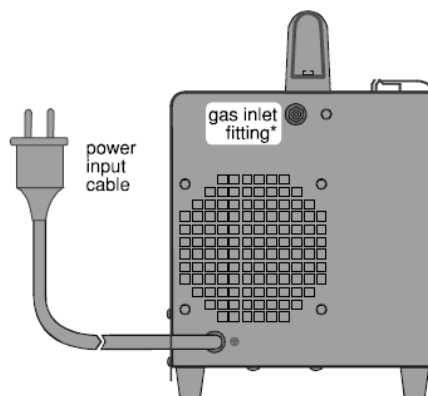
Mașina este protejată împotriva supraîncălzirii prin intermediul unui senzor de temperatură.



Conexiune cu sursa de intrare

⚠️ AVERTISMENT

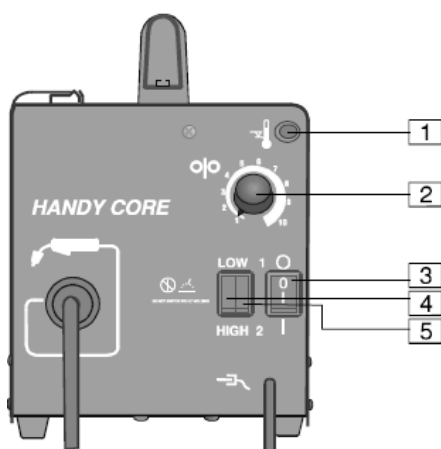
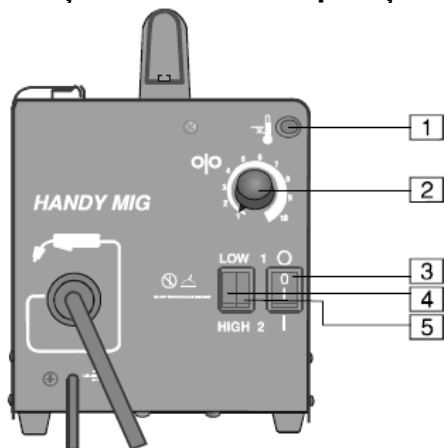
Numai un electrician calificat poate să racordeze mașina de sudare la rețeaua de alimentare. Instalarea prizei la cablul de alimentare și conectarea mașinii de sudare trebuie să fie făcute în conformitate cu Codul electric național și reglementările locale.



Verificați tensiunea de intrare, faza și frecvența furnizate acest utilaj, înainte de a-l porni. Tensiunea de intrare admisă este indicată în secțiunea cu specificații tehnice a acestui manual și pe plăcuța de identificare a mașinii. Verificați conectarea cablurilor de legare la pământ de la mașină la sursa de intrare.

Asigurați-vă că puterea disponibilă de la conexiunea de intrare este adecvată pentru funcționarea normală a mașinii. Tipul de siguranță necesară și dimensiunile cablurilor sunt indicate în secțiunea cu specificații tehnice din acest manual.

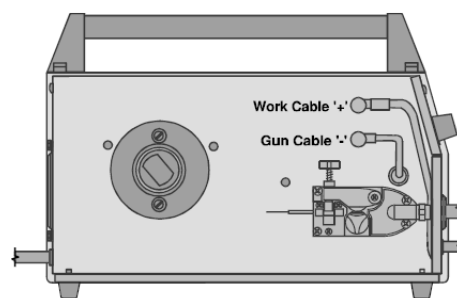
Comenzi și caracteristici operaționale



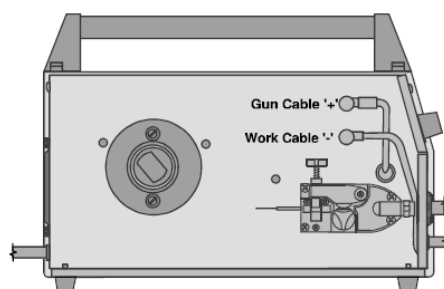
1. Indicator de protecție termică: Mașina are un ciclu de lucru nominal de ieșire de 20 %. Dacă ciclul de lucru este depășit, sectorul termic va opri ieșirea până când mașina se răcește la o temperatură normală de funcționare. Aceasta este o funcție automată a mașinii și nu necesită intervenția utilizatorului.
2. Controlul vitezei firului
3. Comutator PORNIT/OPRIT: Când puterea este PORNITĂ, ieșirea de sudură și alimentatorul de fir sunt PORNITE („fierbinți”) când se apasă declanșatorul pistolului.
4. Comutator pentru gama de căldură scăzută/înaltă: Un comutator basculant care oferă o reglare grosieră a intervalului scăzut sau ridicat al tensiunii de ieșire a sursei de alimentare.
5. 1-2 comutator de reglare fină a căldurii: Permite reglarea fină a tensiunii în intervalul de ieșire Scăzut sau Ridicat selectat.

Schimbarea polarității (numai pentru Handy MIG)

1. Pentru sudură la polaritate negativă (CC): Consultați figura de mai jos. După livrare, mașina este cablată pentru polaritate negativă cu cablul pistolului conectat la borna de ieșire negativă (-). Aceasta este configurația tipică pentru sudura cu miez de flux (FCAW). Pentru a finaliza instalarea, conectați borna cablului de lucru la borna de ieșire pozitivă (+). Asigurați-vă că ambele șuruburi sunt strânse.



2. Pentru polaritatea pozitivă (CC+): Consultați figura de mai jos. Pentru a cabla polaritatea pozitivă, conectați cablul pistolului la borna de ieșire pozitivă (+) și cablul de lucru la borna negativă (-). Aceasta este configurația tipică pentru procesul cu gazul inert metallic (MIG). Asigurați-vă că ambele șuruburi sunt strânse.



Sudare MIG

Tabelul de mai jos prezintă combinațiile recomandate de material/gaz pentru sudarea MIG cu electrozi solizi.

Material	Gaz
Oțel carbon	CO ₂ sau Argon/CO ₂
Oțel aliat cu rezistență scăzută	CO ₂ sau Argon/CO ₂

Sudare cu miez de flux (Innershield)

Electrodul recomandat pentru procesul cu miez de flux auto-ecranat are un diametru de 0,9 mm Lincoln Innershield NR-211-MP pe bobine de 0,45 kg.

Conexiune la gaz de protecție (numai pentru Handy MIG)

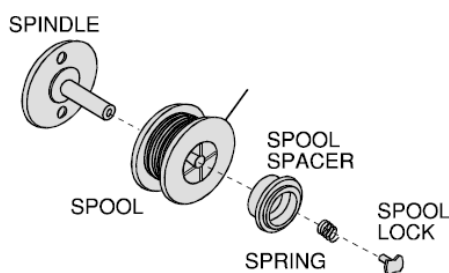
Când utilizați procesul MIG, veți avea nevoie de o butelie de dioxid de carbon (CO₂) sau gaz de protecție mixt argon-dioxid de carbon. Regulatorul trebuie instalat pe butelia de gaz. Un adaptor și o șaibă din plastic sunt necesare pentru utilizarea gazului 100% CO₂.

1. Deschideți supapa buteliei încet, o fracțiune de tură. Când indicatorul manometrului buteliei se oprește din mișcare, deschideți complet supapa.
2. Păstrați supapa buteliei închisă, cu excepția cazului în care sudați. La terminarea sudării:
 - Închideți supapa buteliei pentru a opri fluxul de gaz.
 - Apăsăți scurt declanșatorul pistolului pentru a elibera presiunea din furtunul de gaz.
 - Opriți mașina.

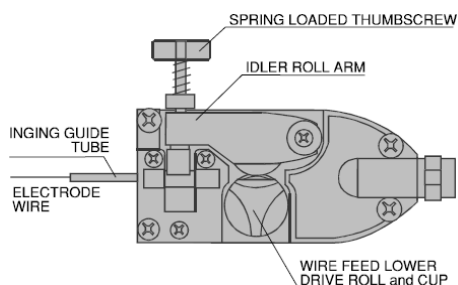
Secvența operațiunilor pentru încărcarea firului

Rotiți comutatorul de alimentare al mașinii în poziția OPRIT („0”) înainte de a lucra în interiorul carcasei de alimentare a firului. Asigurați-vă că rola de antrenare a alimentării firului și vârful de contact al pistolului se potrivesc cu diametrul și tipul de fir utilizat.

1. Împingeți bobina pe ax, astfel încât firul să se alimenteze de pe fundul bobinei, spre rola de antrenare.
2. Împingeți distanțierul bobinei pe ax, spre bobină. Dacă este necesar, pentru a obține un cuplu de rupere adecvat, ar trebui să rotiți distanțierul bobinei.
3. Glisați arcul pe bobină, apoi apăsați pe blocarea bobinei, rotind-o în sensul acelor de ceasornic pentru a bloca ansamblul bobinei pe ax.



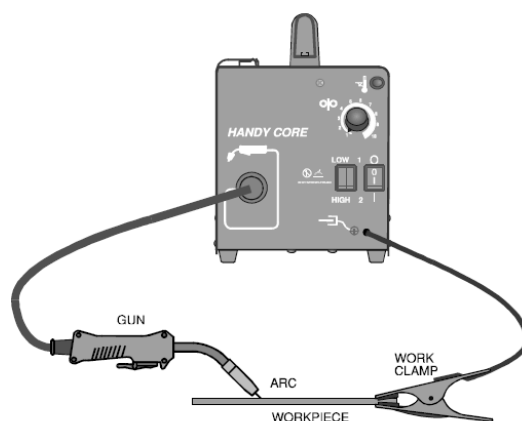
4. Eliberați șurubul cu arc și rotiți brațul rolei de ralanti departe îndepărtându-l de rola de antrenare a alimentării firului. Asigurați-vă că dimensiunea vizibilă, înscrisă pe partea rolei de antrenare orientată spre dvs. se potrivește cu dimensiunea firului utilizat.



5. Desprindeți cu grijă capătul firului de bobină, menținând tensiunea pe fir. Pentru a preveni desfacerea bobinei, nu eliberați firul decât după pasul 8.
6. Tăiați porțiunea îndoită a firului și îndreptați primii 100 mm.
7. Introduceți firul prin tubul de ghidare de intrare, peste rola de antrenare și în cuzinetul pistolului.
8. Închideți brațul rolei de ralanti și rotiți șurubul în jos până când rola de ralanti apasă ferm pe fir. (Acum puteți elibera firul de sudură.) Asigurați-vă că firul este poziționat în canelura rolei de antrenare inferioare.
9. Șurubul cu arc de pe brațul de rolei de ralanti poate fi folosit ca „frână” pentru a regla presiunea pe fir. Reglați presiunea prin rotirea șurubului pentru a preveni depășirea firelor, dar permiteți totuși alimentarea lină și ușoară a firului. Începeți cu presiunea setată la o valoare intermediară. Reajustați, dacă este necesar. Poate fi necesară o presiune puțin mai mică atunci când se utilizează fir de 0,6 mm. Dacă rola de antrenare alunecă în timpul alimentării firului, presiunea ar trebui mărită până când firul se alimentează corect.
10. Scoateți duza și vârful de contact din pistol.
11. Comutați mașina pe PORNIT („I”).

12. Îndreptați ansamblul cablului pistolului.
13. Apăsați declanșatorul pistolului și introduceți firul de sudură prin pistol și cablu. (Nu îndreptați pistolul spre dvs. sau spre alte persoane în timp ce alimentați firul.) Eliberați declanșatorul pistolului după ce firul apare la capătul pistolului.
14. Comutați mașina pe OPRIT („0”).
15. Înlocuiți vârful de contact. Tăiați firul astfel încât 10-15 mm să iasă în afară dincolo de capătul vârfului.
16. Porniți mașina. Mașina este acum gata de sudat.

Sudura



1. Selectați procesul corect de sudare în funcție de tipul și starea pieselor de sudat; mediul în care se efectuează sudarea și aspectul finit dorit al sudurii.
2. Selectați și instalați firul de sudură pentru a se potrivi cu procesul. Utilizați fir original marca Lincoln Electric. Calitatea firului este esențială pentru sudarea cu succes.
3. Instalați rola de antrenare, vârful de contact și duza adecvate procesului de sudare.
4. Verificați dacă polaritatea este corectă pentru firul de sudură utilizat și dacă alimentarea cu gaz, dacă este necesar, este pornită.
5. Consultați figura de mai sus. Conectați clema de lucru la metalul de sudat. Clema de lucru trebuie să facă un contact electric bun cu piesa de prelucrat. Piesa de prelucrat trebuie, de asemenea, să fie împământată așa cum se menționează în Precauțiile de siguranță la sudare de la începutul acestui manual.
6. Pe baza tipului procesului de sudare și a grosimii materialului piesei de prelucrat, efectuați setarea corectă a vitezei firului și a intervalului de căldură.
7. Pe baza tipului de îmbinare prin sudură și a orientării îmbinării prin sudură, poziționați pistolul în îmbinare la unghiul corect.
8. Pentru a începe sudarea, ridicați scutul de mână pentru a vă proteja ochii și apăsați declanșatorul.
9. În timpul sudării, deplasați-vă cu o viteză constantă și mențineți electrodul ieșit în afară cu 9 mm. Urmați direcția corectă de deplasare pentru proces, tipul îmbinării și orientarea acesteia.
10. Pentru a opri sudarea, eliberați declanșatorul pistolului.
11. Când nu se mai realizează sudarea, închideți supapa de la butelia de gaz (dacă este utilizată), acționați scurt declanșatorul pistolului pentru a elibera presiunea gazului și opriți mașina.

Curățarea vârfului și duzei de gaz

Curățați vârful de contact și duza de gaz pentru a evita formarea unui arc între ele. Acest lucru poate duce la o scurtare a duzei, la suduri slabe și la supraîncălzirea pistolului. Spray-ul sau gelul anti-aderent, disponibil de la un distribuitor echipamente de sudură, poate reduce acumularea și poate ajuta la îndepărtarea stropilor.

Întreținere

AVERTISMENT

Pentru orice operațiuni de reparații, pentru modificări sau întreținere, este recomandat să contactați cel mai apropiat centru de service tehnic sau Lincoln Electric. Reparațiile și modificările efectuate de un service sau de către personal neautorizat vor duce la anularea garanției acordate de producător.

Orice daune constatate trebuie raportate și remediate imediat.

Întreținere de rutină (zilnică)

- Verificați starea izolației și a conexiunilor cablurilor de lucru, precum și izolația cablului de alimentare. Dacă există deteriorări ale izolației, înlocuiți imediat cablul.
- Îndepărtați stropii din duza pistolului de sudare. Stropii ar putea interfera cu fluxul de gaz de protecție către arc.
- Verificați starea pistolului de sudare: înlocuiți-l, dacă este necesar.
- Verificați starea și funcționarea ventilatorului de răcire. Păstrați curate fantele sale de aerisire.

Întreținerea periodică (la 200 de ore de funcționare, dar cel puțin o dată pe an)

Efectuați întreținere de rutină și, de asemenea:

- Păstrați mașina curată. Utilizând un flux de aer uscat (și de joasă presiune), eliminați praful din carcasa exterioră și din interiorul carcasei.
- Dacă este necesar, curățați și strângeți toate terminalele de sudare.

Frecvența operațiunilor de întreținere poate varia în funcție de mediul de lucru în care este plasată mașina.

AVERTISMENT

Nu atingeți piesele aflate sub tensiune electrică.

AVERTISMENT

Înainte de demontarea carcasei mașinii de sudare, aceasta trebuie oprită și cablul de alimentare deconectat de la sursă.

AVERTISMENT

Rețeaua de alimentare trebuie deconectată de la mașină înainte de fiecare intervenție de întreținere și de service. După fiecare reparație, efectuați teste adecvate, pentru a asigura siguranța.

Politica privind asistența pentru clienți

Activitatea The Lincoln Electric Company este reprezentată de fabricarea și comercializarea de echipamente de sudare, de consumabile și de echipamente de tăiere de înaltă calitate. Provocarea noastră este de a satisface nevoile clienților noștri și de a le depăși așteptările. Ocazional, cumpărătorii pot solicita de la Lincoln Electric sfaturi sau informații despre utilizarea de aceștia a produselor noastre. Răspundem clienților noștri pe baza celor mai bune informații aflate la acel moment în posesia noastră. Compania Lincoln Electric nu este în măsură să fie sigură de astfel de sfaturi sau să le garanteze și nu își asumă nicio răspundere cu privire la aceste informații sau sfaturi. Renunțăm în mod expres la orice garanție de orice fel, inclusiv la orice garanție de adecvare pentru un anumit scop al clientului, cu privire la aceste informații sau sfaturi. Din punct de vedere practic, nu ne putem asuma de asemenea nicio responsabilitate pentru actualizarea sau corectarea acestor informații sau sfaturi odată ce au fost date, iar furnizarea de informații sau de sfaturi nu creează, nu extinde și nu modifică nicio garanție cu privire la vânzarea produselor noastre.

Lincoln Electric este un producător receptiv, însă selecția și utilizarea produselor specifice vândute de Lincoln Electric se află exclusiv sub controlul clientului și rămâne singura responsabilitate a acestuia. Numeroase variabile aflate dincolo de controlul Lincoln Electric afectează rezultatele obținute în aplicarea acestor tipuri de metode de fabricare și cerințe de service.

Sub rezerva schimbării - Aceste informații sunt exacte conform celor mai bune cunoștințe ale noastre din momentul tipării. Consultați www.lincolnelectric.com pentru orice informații actualizate.

DEEE

07/06



Nu eliminați la deșeurile echipamentele electrice alături de reziduurile normale!

Conform Directivei Europene nr. 2012/19/CE cu privire la deșeurile de echipamente electrice și electronice (DEEE) și implementării acesteia în conformitate cu legislația națională, echipamentele electrice care au atins sfârșitul perioadei de viață trebuie colectate separat și returnate la o unitate de reciclare ecologică. În calitate de proprietar al echipamentului, trebuie să obțineți de la reprezentantul dvs. local informații privind sistemele de colectare corespunzătoare.

Prin aplicarea acestei directive europene, veți proteja mediul și sănătatea oamenilor!

Piese de schimb

12/05

Instrucțiuni de citire a listei de piese

- Nu folosiți această listă de piese pentru o mașină, dacă numărul de cod nu este listat. Contactați Departamentul de servicii Lincoln Electric pentru orice număr de cod care nu este listat.
- Utilizați ilustrația din pagina de ansamblu și tabelul de mai jos pentru a determina locația piesei pentru mașina cu codul dvs.
- Utilizați numai piesele marcate cu „X” din coloana aflată sub numărul titlului menționat în pagina cu ilustrația ansamblului (# indică o modificare a acestei tipărituri).

Mai întâi, citiți instrucțiunile de citire a listei de piese de mai sus, apoi consultați manualul „Piese de schimb” furnizat cu mașina, care conține o referință încrucișată cu numărul de piesă, cu o imagine descriptivă.

REACH

11/19

Comunicare în conformitate cu Articolul 33.1 din Regulamentul (CE) nr. 1907/2006 - REACH.

Unele piese din acest produs conțin:

Bifenol A, BPA, EC 201-245-8, CAS 80-05-7
Cadmium, EC 231-152-8, CAS 7440-43-9
Plumb, EC 231-100-4, CAS 7439-92-1
Fenol, 4-nonil-, cu ramuri, EC 284-325-5, CAS 84852-15-3

în concentrație de peste 0,1% w/w în material omogen. Aceste substanțe sunt incluse în „Lista substanțelor care prezintă motive de îngrijorare deosebită candidate pentru autorizare” din REACH.

Produsul dvs. specific poate conține una sau mai multe substanțe enumerate.

Instrucțiuni pentru folosirea în siguranță:

- folosiți conform instrucțiunilor producătorului, spălați-vă mâinile după utilizare;
- nu lăsați la îndemâna copiilor, nu puneți în gură,
- eliminați în conformitate cu reglementările locale.

Locația atelierelor de service autorizate

09/16

- Cumpărătorul trebuie să contacteze o unitate de service autorizată Lincoln (LASF) pentru orice defect reclamat în perioada de garanție Lincoln.
- Contactați reprezentantul de vânzări Lincoln local pentru asistență la localizarea unui LASF sau accesați www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator.

Schemă electrică

Consultați manualul „Piese de schimb” furnizat cu mașina.

Accesoriiile sugerate

1361-410-005	FURTUN DE GAZ DOAR PENTRU HANDY MIG 2,5 M
0742-200-939	DUZĂ DE GAZ DOAR PENTRU HANDY MIG
0742-200-936	DUZĂ DE FLUX (FĂRĂ GAZ)
0742-200-938	VÂRF DE CONTACT 0,6 MM DOAR PENTRU HANDY MIG
0742-200-937	VÂRF DE CONTACT 0,9 MM
2886-162-011	CIOCAN/PERIE PENTRU ÎNDEPĂRTAREA ȘPANULUI
0657-229-003	SCUT DE MÂNĂ
0744-180-047	LENTILĂ FILTRU
0744-180-046	LENTILĂ DE ACOPERIRE TRANSPARENTĂ
C-4941-715-1	FIR CU MIEZ INNERSHIELD 0,9
C-4941-727-1	FIR DE OȚEL 0,6 NUMAI PENTRU HANDY MIG