

POWERTEC 161C, 191C, 231C, 271C

BRUKSANVISNING



SWEDISH



Lincoln Electric Bester Sp. z.o.o.
ul. Jana III Sobieskiego 19A, 58-263 Bielawa, Poland
www.lincolnelectric.eu

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

- Vänligen kontrollera förpackning och utrustning m.a.p. skador. Transportskador måste omedelbart anmälas till återförsäljaren eller transportören.
- Notera informationen om er utrustnings identitet i tabellen nedan. Modellbeteckning, kod- och serienummer hittar ni på maskinens märkplåt.

Modellbeteckning:

Kod- och serienummer:

Inköpsdatum och Inköpsställe:

SVENSK INNEHÅLLSFÖRTECKNING

Tekniska Specifikationer	1
ECO designinformation	2
Elektromagnetisk Kompatibilitet (EMC).....	4
Säkerhet.....	5
Instruktioner för Installation och Handhavande	7
WEEE	11
Reservdelar.....	11
REACH	11
Hitta auktoriserade serviceställen	11
Elektriskt kopplingsschema	11
Tillbehör	12

Tekniska Specifikationer

NAMN		BETECKNING		
POWERTEC 161C		K14040-2		
POWERTEC 191C		K14045-1		
POWERTEC 191C		K14045-2		
POWERTEC 231C		K14046-1		
POWERTEC 271C		K14047-1		
POWERTEC 271C		K14047-2		
NÄTSIDA				
Nätspänning 230V ± 10% 1-fas		Effektförbrukning	Grupp / Klass EMC	
	161C:	6.0 kVA @ 20% Intermitens	II / A	
	191C:	8.2 kVA @ 20% Intermitens	II / A	
	231C:	10.6 kVA @ 20% Intermitens	II / A	
	271C:	12.9 kVA @ 20% Intermitens	II / A	
			Frekvens 50/60 Hz	
SVETSDATA VID 40°C				
Intermittens (Baserat på 10 min. period)		Svetsström	Svetsspänning	
161C:	20% 60% 100%	150A 87A 70A	21.5 Vdc 18.7 Vdc 17.5 Vdc	
191C:	20% 60% 100%	180A 105A 80A	23.0 Vdc 19.3 Vdc 18.0 Vdc	
231C:	20% 60% 100%	220A 130A 100A	25.0 Vdc 20.5 Vdc 19.0 Vdc	
271C:	20% 60% 100%	255A 150A 120A	26.8 Vdc 21.5 Vdc 20.0 Vdc	
SVETSOMRÅDE				
Svetsströmsområde		Max. tomgångsspänning		
161C:	30A - 150A	161C:	37 Vdc	
191C:	30A - 180A	191C:	42 Vdc	
231C:	30A - 220A	231C:	45 Vdc	
271C:	30A - 255A	271C:	47 Vdc	
REKOMMENDERADE NÄTKABLAR OCH SÄKRINGAR				
Smält- eller automatsäkring		Nätkabel		
161C:	16A Trög	161C:	3 x 1.5mm ²	
191C:	20A Trög	191C:	3 x 2.5mm ²	
231C:	25A Trög	231C:	3 x 2.5mm ²	
271C:	32A Trög	271C:	3 x 4.0mm ²	
MÅTT OCH VIKT				
	Höjd	Bredd	Längd	Vikt
161C:	615 mm	390 mm	825 mm	53 kg
191C:	765 mm	427 mm	850 mm	70 kg
231C:	765 mm	427 mm	850 mm	80 kg
271C:	765 mm	427 mm	850 mm	83 kg
Omgivningstemp. vid användning		Förvaringstemperatur		
-10°C till +40°C		-25°C till +55°C		

ECO designinformation

Utrustningen har utformats i enlighet med kraven i direktiv 2009/125/EG och förordning 2019/1784/EU.

Effektivitet och strömförbrukning vid tomgång:

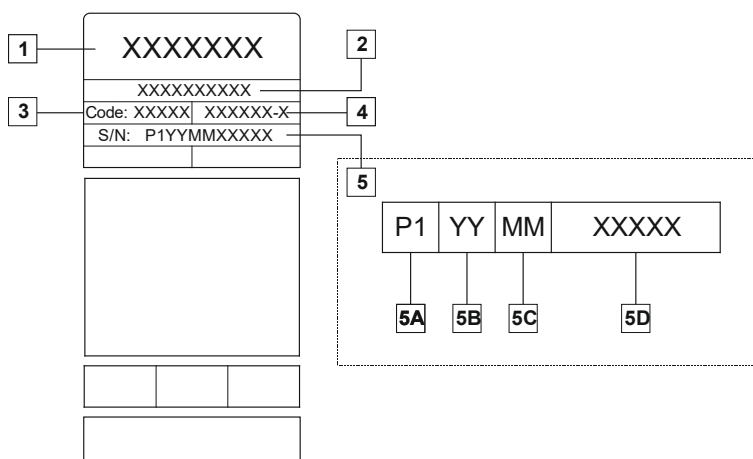
Index	Namn	Effektivitet vid maximal strömeffekt/förbrukning vid tomgång	Motsvarande modell
K14040-2	POWERTEC 161C	60,4% / 26W	Ingen motsvarande modell
K14045-1	POWERTEC 191C	57,9% / 32W	Ingen motsvarande modell
K14045-2	POWERTEC 191C	57,9% / 32W	Ingen motsvarande modell
K14046-1	POWERTEC 231C	58,9% / 31W	Ingen motsvarande modell
K14047-1	POWERTEC 271C	57,4 / 31W	Ingen motsvarande modell
K14047-2	POWERTEC 271C	57,4 / 31W	Ingen motsvarande modell

Tomgångsstatus inträffar vid tillståndet som specificeras i tabellen nedan

TOMGÅNGSSTATUS	
Tillstånd	Närvaro
MIG-läge	
TIG-läge	
STICK-läge (fastna)	
Efter 30 minuter utan användning	X
Fläkt av	

Värdet för effektiviteten och förbrukningen i viloläge har uppmätts med metoden och förhållandena som anges i produktstandarden EN 60974-1:20XX.

Tillverkarens namn, produktnamnet, kodnamnet, produktnumret, serienumret och tillverkningsdatumet står på typskylten.



Var:

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

Typisk gasanvändning till **MIG/MAG**-utrustning:

Materialtyp	Tråddiameter [mm]	DC positiv elektrod		Trådmatning [m/min.]	Skyddsgas	Gasflöde [l/min.]
		Ström [A]	Spänning [V]			
Kol, låglegerat stål	0,9 ÷ 1,1	95 ÷ 200	18 ÷ 22	3,5 – 6,5	Ar 75 %, CO ₂ 25 %	12
Aluminium	0,8 ÷ 1,6	90 ÷ 240	18 ÷ 26	5,5 – 9,5	Argon	14 ÷ 19
Austenitiskt rostfritt stål	0,8 ÷ 1,6	85 ÷ 300	21 ÷ 28	3 - 7	Ar 98 %, O ₂ 2 % / He 90 %, Ar 7,5 % CO ₂ 2,5 %	14 ÷ 16
Kopparlegering	0,9 ÷ 1,6	175 ÷ 385	23 ÷ 26	6 - 11	Argon	12 ÷ 16
Magnesium	1,6 ÷ 2,4	70 ÷ 335	16 ÷ 26	4 - 15	Argon	24 ÷ 28

TIG-svetsningsprocess:

I TIG-svetsningsprocessen bror gasanvändningen på munstyckets tvärsnittsområde. Till vanligt använda svetsbrännare:

Helium: 14-24 l/min

Argon: 7-16 l/min

Meddelande: En överdrivet hög flödeshastigheter leder till turbulens i gasströmmen som kan suga upp atmosfäriska föroreningar i svetspoolen.

Meddelande: En tvärgående vind eller drag som flyttar sig kan störa skyddsgasens täckning i syfte att spara användningen av skyddsgasskärmen för att blockera luftflödet.



Uttjänt

I slutet av produktens livslängd måste den bortskaffas för återvinning i enlighet med direktiv 2012/19/EU (WEEE). Information om demontering av produkten och kritiskt råmaterial (CRM) som produkten innehåller finns på <https://www.lincolnelectric.com/en-gb/support/Pages/operator-manuals-eu.aspx>

Elektromagnetisk Kompatibilitet (EMC)

11/04

Den här maskinen är tillverkad i enlighet med alla relevanta direktiv och standarder. Trots detta kan den ge upphov till elektromagnetiska störningar som kan påverka andra system, som t.ex. telekommunikationer (telefon, radio och television) eller andra säkerhetssystem. Dessa störningar kan ge upphov till säkerhetsproblem i de påverkade systemen. Läs det här avsnittet för att få en bättre kunskap om hur man eliminerar eller minskar de elektromagnetiska störningar som maskinen ger upphov till.



Maskinen är konstruerad för att användas i industriell miljö. Om den skall användas i hemmiljö är det nödvändigt att vidta särskilda försiktighetsåtgärder för att undanröja de elektromagnetiska störningar som kan tänkas uppträda. Utrustningen måste installeras och manövreras på det sätt som beskrivs i den här bruksanvisningen. Om elektromagnetiska störningar upptäcks under drift måste man vidta lämpliga åtgärder för att eliminera dessa. Om det är nödvändigt kan detta ske med hjälp från Lincoln Electric. Det är inte tillåtet att genomföra förändringar eller modifieringar på maskinen utan skriftligt tillstånd från Lincoln Electric.

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

- Nätkablar, svetskablar, manöverkablar och telefonkablar som befinner sig inom eller i närheten av maskinens arbetsområde.
- Radio och/eller televisionssändare eller mottagare. Datorer och datorstyrd utrustning.
- Säkerhets- och övervakningssystem för industriella processer. Utrustning för mätning och kalibrering.
- Medicinska hjälpmedel för personligt bruk som t.ex. pacemaker och hörapparater.
- Kontrollera den elektromagnetiska störkänsligheten för utrustning som skall arbeta i arbetsområdet eller i dess närhet. Operatören måste förvissa sig om att all utrustning inom området är kompatibel i detta avseende vilket kan kräva ytterligare skyddsåtgärder.
- Arbetsområdets storlek är beroende av områdets utformning och de övriga aktiviteter som kan förekomma där.

Beakta följande riktlinjer för att reducera maskinens elektromagnetiska strålning.

- Koppla in maskinen till spänningsförsörjningen enligt anvisningarna i den här bruksanvisningen. Om störningar uppstår kan det bli nödvändigt att installera ett filter på primärsidan.
- Svetskablar skall hållas så korta som möjligt och de skall placeras intill varandra. Jorda arbetsstycket, om det är möjligt, för att på så sätt minska den elektromagnetiska strålningen. Man måste emellertid kontrollera att jordningen inte medför andra problem eller medför risker för utrustning och personal.
- Att använda skärmade kablar inom arbetsområdet kan reducera den elektromagnetiska strålningen. Detta kan bli nödvändigt för vissa speciella tillämpningar.

WARNING

Denna Klass A svetsutrustning är inte avsedd att användas på platser där spänning (volt) kommer från ett nät med lågspännings system. Det kan bli problem med att säkra den elektromagnetiska kompatibiliteten på dessa platser, beroende på att den kan störa känslig utrustning.



WARNING

Denna utrustning överensstämmer med IEC 61000-3-12 förutsatt att kortslutningsströmmen är större eller lika med:

POWERTEC 161C:	$S_{sc} \geq 9,3 \text{ MVA}$
POWERTEC 191C:	$S_{sc} \geq 17,6 \text{ MVA}$
POWERTEC 231C:	$S_{sc} \geq 17,6 \text{ MVA}$
POWERTEC 271C:	$S_{sc} \geq 17,6 \text{ MVA}$







I gränssnittet mellan användarens och det offentliga systemet. Det åligger installatören eller användaren av utrustningen för att säkerställa, genom samråd med säljorganisationen operatören om nödvändigt, att utrustningen är ansluten endast till ett nät med en kortslutningsström S_{sc} större än eller lika med uppgifter i ovanstående tabell.



VARNING

Denna utrustning får endast användas av behörig personal. Var noga med att enbart låta behörig personal utföra installation, drift, underhåll och reparationer. Läs igenom bruksanvisningen för full förståelse innan utrustningen tas i drift. Underlåtenhet att följa instruktionerna i bruksanvisningen kan medföra allvarliga personskador, förlust av liv eller skador på utrustningen. Det är viktigt att läsa, och förstå, förklaringarna nedan till varningssymbolerna. Lincoln Electric ikläder sig inget ansvar för skador som är orsakade av felaktig installation, eftersatt underhåll eller onormala driftförhållanden.

	<p>VARNING: Symbolen innebär att instruktionerna måste följas för att allvarliga personskador, förlust av liv eller skador på utrustningen skall kunna undvikas. Skydda Er själv och andra mot allvarliga skador eller dödsfall.</p>
	<p>LÄS OCH FÖRSTÅ INSTRUKTIONERNA: Läs igenom, och förstå, den här bruksanvisningen innan utrustningen tas i drift. Ljusbågs svetsning kan vara farligt. Underlåtenhet att följa instruktionerna i bruksanvisningen kan medföra allvarliga personskador, förlust av liv eller skador på utrustningen.</p>
	<p>ELEKTRISK STÖT KAN DÖDA: En svetsutrustning skapar höga spänningar. Rör därför aldrig vid elektroden, jordklämman eller anslutna arbetsstycken när utrustningen är aktiv. Isolera Er från elektroden, jordklämman och anslutna arbetsstycken.</p>
	<p>ELEKTRISK UTRUSTNING: Stäng av matningsspänningen med hjälp av strömställaren på säkringsboxen innan något arbete utförs på utrustningen. Jorda utrustningen i enlighet med lokala elektriska föreskrifter.</p>
	<p>ELEKTRISK UTRUSTNING: Kontrollera regelbundet spänningsmatningen och kablarna till elektroden och jordklämman. Byt omedelbart ut kablar med skadad isolering. För att undvika att det oavsiktligt uppstår en ljusbåge får man aldrig placera elektrodhållaren direkt på svetsbordet eller på någon annan yta som är i kontakt med jordklämman.</p>
	<p>ELEKTRISKA OCH MAGNETISKA FÄLT KAN VARA FARLIGA: En elektrisk ström som flyter genom en ledare ger upphov till elektriska och magnetiska fält. Dessa kan störa vissa pacemakers och svetsare som har pacemaker måste konsultera sin läkare innan de använder den här utrustningen.</p>
	<p>CE - MÄRKNING: Denna utrustning är tillverkad i enlighet med relevanta EU direktiv.</p>
	<p>ARTIFICIELL OPTISK STRÅLNING: Enligt kraven i 2006/25/EG direktiv och EN 12198 standarden, är utrustningen en kategori 2. Det innebär obligatorisk användning av personlig skyddsutrustning (PPE) med filter med en skyddsnivå upp till maximalt 15, vilket krävs enligt EN169-standardens.</p>
	<p>ÅNGOR OCH GASER KAN VARA FARLIGA: Vid svetsning kan det bildas hälsovådliga ångor och gaser. Undvik att andas in dessa ångor och gaser. För att undvika dessa risker måste operatören ha tillgång till tillräcklig ventilation eller utsug för att hålla ångorna och gaserna borta från andningszonen.</p>
	<p>STRÅLNING FRÅN LJUSBÅGEN KAN GE BRÄNSKADOR: Använd en skärm eller svets hjälm med ett, för uppgiften, lämpligt filter för att skydda ögonen mot sprut och strålning från ljusbågen under svetsningen och när ljusbågen betraktas. Använd en lämplig klädsel av flamskyddat material för att skydda Din och Dina medhjälparens hud. Skydda personal i närheten med en lämplig skärm av icke brännbart material och varna dem så att de inte tittar på ljusbågen eller exponerar sig för ljusbågens strålning.</p>

	<p>SVETSSPRUT KAN ORSAKA BRÄNDER ELLER EXPLOSION: Avlägsna brännbara föremål från svetsområdet och ha alltid en eldsläckare till hands. Svetsnsprut och heta partiklar från svetsprocessen kan lätt passera genom små springor eller öppningar in till omkringliggande områden. Svetsa aldrig på tankar, fat, containers eller andra föremål innan Du har förvässat Dig om att det inte finns några brännbara eller giftiga ångor närvarande. Använd aldrig utrustningen i närheten av brännbara gaser, ångor eller vätskor.</p>
	<p>SVETSAT MATERIAL KAN ORSAKA BRÄNNSKADOR: Svetsning genererar mycket värme. Heta ytor och material i arbetsområdet kan orsaka allvarliga brännskador. Använd handskar och en tång för att flytta eller hantera material inom arbetsområdet.</p>
	<p>GASFLASKOR KAN EXPLODERA OM DE ÄR SKADADE: Använd enbart föreskrivna gasflaskor med en skyddsgas som är avpassad för den aktuella processen. Var noga med att enbart använda en tryckregulator som är avsedd för den aktuella skyddsgasen och det aktuella trycket. Förvara alltid gasflaskor stående upprätt och förankrade till ett fast föremål. Flytta eller transportera aldrig gasflaskor utan att först montera skyddshatten. Låt aldrig elektroden, elektrodhållaren, jordklämman eller någon annan del som är spänningssatt komma i kontakt med gasflaskan. Gasflaskor skall förvaras på ett sådant sätt att de inte utsätts för fysisk åverkan eller för sprut och värmestrålning från svetsprocessen.</p>
	<p>RÖRLIGA KOMPONENTER ÄR FARLIGA: Maskinen innehåller komponenter som rör sig, vilka kan orsaka allvarliga skador. Håll kroppsdelar och klädsel borta från dessa komponenter när maskinen startas och körs och när service utförs.</p>
	<p>HET KYLVÄTSKA KAN GE BRÄNNSKADOR: Kontrollera att kylvätskan INTE ÄR HET innan service utförs på kylaren.</p>
	<p>SÄKERHETSMÄRKNING: Denna utrustning är lämplig att använda för svetsning i en miljö där det föreligger en förhöjd risk för elektrisk stöt.</p>

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

Instruktioner för Installation och Handhavande

Läs hela detta avsnitt innan installation och användning av utrustningen.

Placering och arbetsmiljö

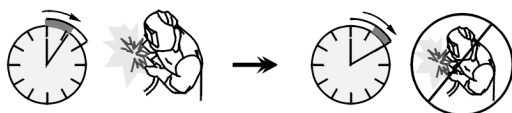
Maskinen är konstruerad för att arbeta under besvärliga förhållanden. Det är emellertid viktigt att vidta vissa enkla försiktighetsåtgärder för att säkerställa lång livslängd och tillförlitlig drift.

- Placera aldrig maskinen på en yta som lutar mer än 15° från horisontalplanet.
- Använd inte denna maskin för att tina frusna rör genom kortslutning.
- Maskinen måste placeras så att den fria strömningen av ren luft till och från ventilationsöppningarna inte hindras. Täck aldrig över maskinen med papper, trasor eller annat som kan hindra luftströmningen.
- Smuts och damm måste förhindras att sugas in i maskinen så långt det är möjligt.
- Maskinen håller skyddsklass IP23. Håll maskinen torr så långt det är praktiskt möjligt. Placera den inte på våt mark eller i vattenpölar.
- Placera inte maskinen i närheten av radiostyrd utrustning. Även vid normal användning kan funktionen hos radiostyrd utrustning störas allvarligt vilket kan leda till olyckor eller skada på utrustningen. Läs avsnittet om elektromagnetisk kompatibilitet i denna manual.
- Använd inte maskinen om omgivningstemperaturen överstiger 40°C.

Intermittens och överhettning

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

20% intermittens:

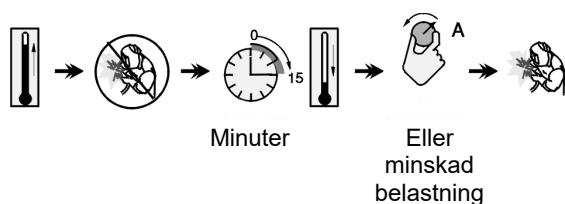


2 minuters belastning.

8 minuters uppehåll.

Överskridning av intermittenstiden aktiverar överhettningsskyddet.

Svetsningstransformatorn i maskinen skyddas mot överhettning av en termostat. När maskinen överhettas bryts svetsströmmen och överhettningsslampan tänds. När maskinen svalnat till en säker temperatur släcks överhettningsslampan och maskinen kan användas igen. OBS: Av säkerhetsskäl kan maskinen inte gå ur överhettningläget förrän avtryckaren på svetspistolen släpps.



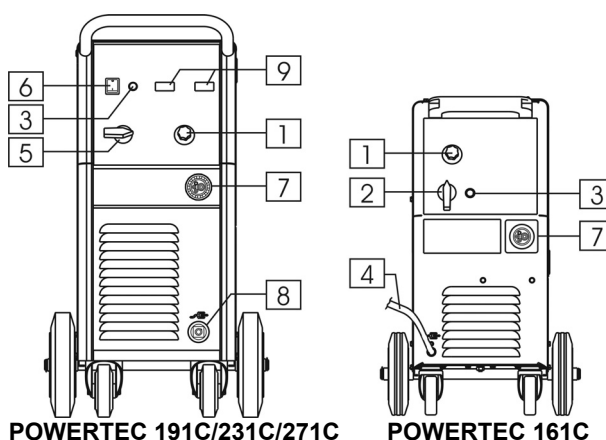
Inkoppling av matningsspänning

Installation av nätkontakter ska göras i enlighet med gällande regler.

Kontrollera matningsspänning, fas och frekvens inkopplat till maskinen innan den sätts på. Kontrollera att maskinen är korrekt jordad. Tillåten matningsspänning är 1x230V 50Hz/60Hz. För ytterligare information om matningsspänning se avsnittet om tekniska specifikationer i denna manual samt märkplåten på maskinen.

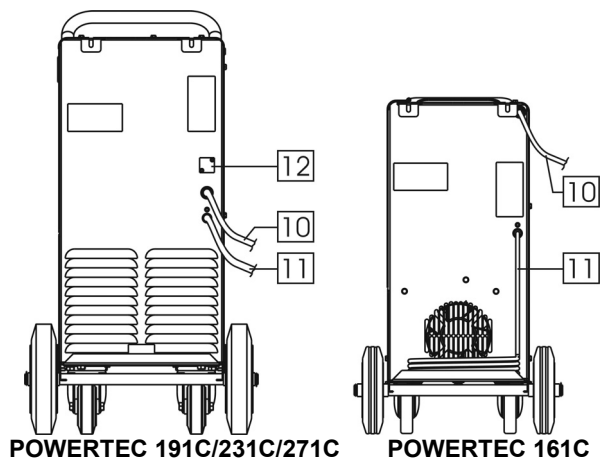
Kontrollera att den installerade effekten är tillräcklig i förhållande till maskinens normala drift. Nödvändiga säkringar och kabelareor finns angivna i avsnittet om Tekniska data.

Reglage, anslutningar och funktioner



1. Trådmatning: Möjliggör kontinuerlig inställning av trådmatningshastigheten från 1.0 till 20m/min
2. Strömbrytare och spänningsställare: Detta vred har två funktioner: du startar maskinen i läge ON, och du ställer in spänningen (volt). POWERTEC 161C har en 7-steps switch.
3. Överhettningsslampan: Denna lampan lyser när överhettningsskyddet är aktiverat och svettströmmen automatiskt avstängt. Låt maskinen svalna, när lampan slocknar är maskinen klar att användas igen.
4. Återledarkabel med klämma.
5. Vred för justering av spänning: POWERTEC 191C har en 8-läges switch. POWERTEC 231C och 271C har en 12-läges switch.
6. Strömbrytare och indikationslampan: Efter att primärströmmen är inkopplad och strömbrytaren är i läge ON, kommer indikationslampan att lysa och maskinen är nu redo för svetsning.
7. EURO anslutning: Här ansluter du svetspistolen.
8. Maskinkoppling: Här ansluter du jordkabeln.

9. Digital Display Panel: Finns som extrautrustning art nr:K14044-1 (se avsnitt "Tillbehör"). Denna display visar svetsparametrar – svetsspänning i volt [V] och svetsströmmen i [A]. Efter avslutad svetsprocess, visas ett medelvärde av din svetsparameter.

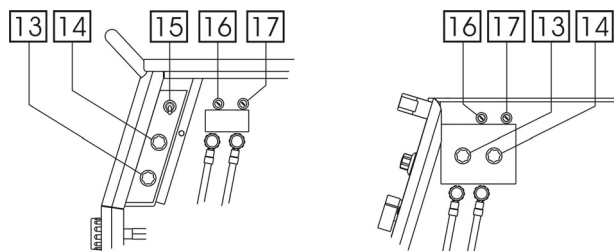


POWERTEC 191C/231C/271C **POWERTEC 161C**

10. Gas slang.

11. Nätkabel: Anslut en korrekt och för maskinen avsedd stickpropp på primär strömkabeln, (POWERTEC 191C, 231C och 271C endast). Anlita en behörig elektriker för inkopplingen.

12. Övertäckt hål: för inkoppling av gasförvärmare vid CO₂ svetsning kit K14048-1 (se avsnitt Tillbehör").

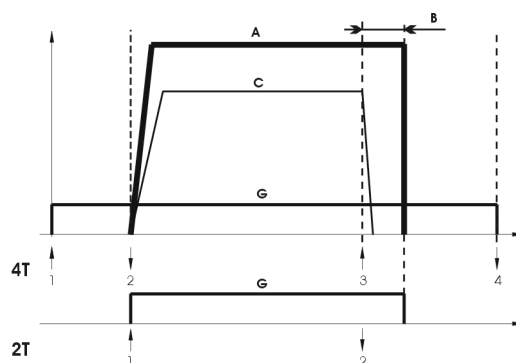


POWERTEC 191C/231C/271C **POWERTEC 161C**

13. Inställningsvred för punktsvetstid: Den möjliggör inställning från 0.2 till 8 s.

14. Kontrollratt för trådavbränning: Möjliggör inställning av längden på svetsstråden som sticker ut från svetspistolen efter avslutad svetsning. Justerbar tid mellan 20 och 250ms.

15. 2-takt / 4-takt: Här väljer du om du vill ha 2-takt eller 4-takt. Hur detta fungerar ser du på skissen som visas nedan: 2T/4T:



- ↑ Avtryckaren intryckt
↓ Avtryckaren släppt

- A. Svetsström.
B. Efterbrännings tid.
C. Trådmätningshastighet.
G. Gas.

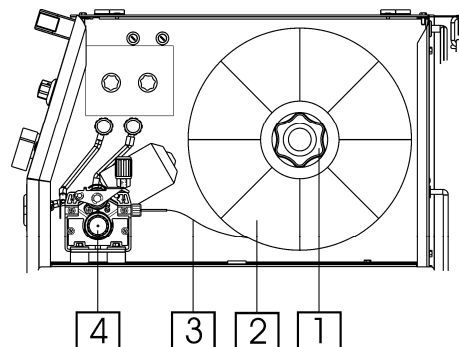
16. Säkring: Denna säkring (1A) skyddar kretskortet.

17. Säkring: Denna säkring (4A) skyddar drivmotorn.

Laddning av svetstråd

Sätt trådspolen på axeln så att rullen roterar medurs när tråden matas in i matarverket.

Maskinen är byggd för att klara 15 kg (300mm) trådspole. För D200 5kg spole (200 mm dia) använd medföljande adapter.



1. Axel.
2. Trådspole.
3. Svetstråd.
4. Matarverk.

Kontrollera att axelns styrpinne på går in i hålet på spolen.

Lossa svetsstråden och klipp av den böjda änden.

Träd svetsstrådens ände in i guideröret, genom matarverket och in i slangpaketet.

⚠ VARNING

Gör rent trådleddaren med tryckluft när du byter trådrolle, speciellt när du använder FCAW tråd.

Matning av svetstråden

Res sidskyddet på svetsmaskinen.

Sätt på rulle med spår motsvarande tråddiametern.

Ladda trådrollen på maskinens hylsa.

Lossa svetstråden och klipp av den böjda änden för att försäkra att den inte har några grader.

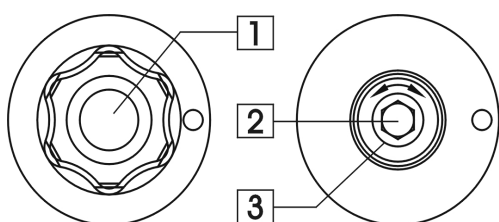
För in svetstråden i trådmataren.

Justera matarens trådspännare.

Justering av axels bromsverkan

För att undvika att svetstråden rullas ut av sig självt är axeln utrustad med en broms.

Justering av bromsverkan görs med justerskruven bakom axels muttern.



1. Mutter.
2. Justerskruv.
3. Tryckfjäder.

Skrivas justerskruven medurs ökas fjädertrycket och därmed ökas bromsmomentet.

Skrivas justerskruven moturs minskas fjädertrycket och därmed minskas bromsmomentet.

Efter justeringen skruvas muttern på igen.

Justering av matarvalsens tryck

Innan svetsning påbörjas måste trycket på tråden justeras.

Tryckrullens tryck ökas mot svetstråden genom att justemuttern skruvas medurs och trycket minskas genom att skruva moturs.

VARNING

Om tryckrullens tryck är för lågt kommer matarhjulet slira mot svetstråden. Om trycket är för högt kommer svetstråden deformeras vilket leder till matningsproblem i svetspistolen. För att ställa in rätt tryck gör följande: Minska trycket långsamt tills matarhjulet börjar slira på svetstråden, öka sedan trycket lite genom att vrida muttern ett varv.

Matning av svetstråden i svetspistolen

Ta bort gaskåpan och kontaktmunstycket från svetspistolen.

Vrid trådmatningsratten till dess mittposition.

Efter maskinen slagits på "ON" tryck in avtryckarknappen på svetspistolen tills det att elektroden kommer ut ur kontaktröret på pistolen.

VARNING

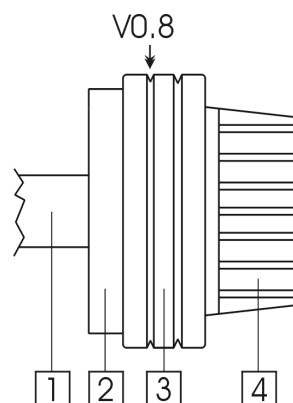
Var försiktig och håll ögon och händer borta från änden på svetspistolen under trådmatning.

VARNING

När tråden matats till rätt läge, stäng av maskinen helt innan gaskåpan och kontaktmunstycket sätts tillbaka på svetspistolen.

Montering av matarverkets drivhjul

Maskinen har en V0.8/V1.0 drivhjul som standard. Bilden nedan visar monterat drivhjul för 0.8 solid svetstråd.



1. Motoraxel.
2. Axel för drivhjulet.
3. Drivhjul.
4. Skyddskåpa.

För att lossa drivhjulet gör följande:

- Släpp upp matarverkets trådspännare.
- Skruva loss fästskåpan.
- Ta loss drivhjulet från dess axel.

För att montera drivhjulet:

- Sätt tillbaka drivhjulet på dess axel.
- Skruva på fästskåpan på axeln.
- Sätt in svetstråden.
- Spänn svetstråden med trådspännaren.

Gastillförsel

Sätt gasflaskan på maskinens gasflaskehylsa och säkra den med kedjan.

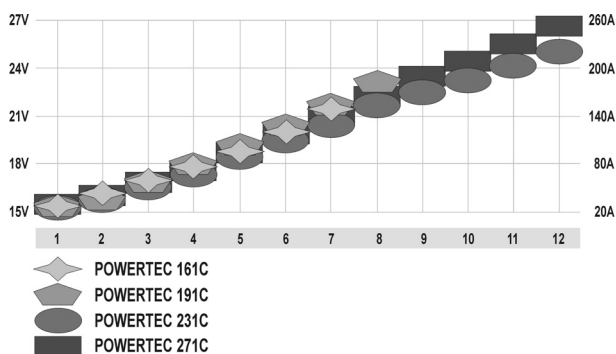
Tag bort säkerhetskåpan från gasflaskan och sätt flödesregulatorn därpå.

Montera gasslangen på flödesregulatorn med slangklämman.

MIG- / MAG-svetsning

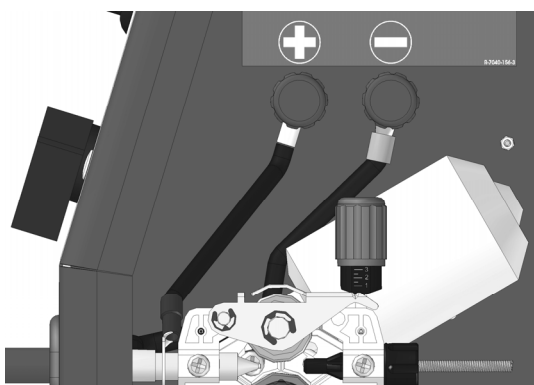
För att MIG-/MAG-svetsa gör följande:

- Koppla maskinen till nätet.
- Sätt på maskinen med dess strömbrytare.
- Mata in svetstråden i svetspistolen.
- Ställ in den svetsspänning och trådmattningshastighet som passar till svetsprocessen och arbetsstyckets tjocklek. Schemat kan vara bra när du väljer svetsparametrar:



- Om ovan följda punkter är uppfyllda kan svetsningen påbörjas.

Ändra polaritet



1. För positiv polaritet (DC +):

- Anslut kabeln från slangpaketet till positiv (+) kopplingsplint.
- Anslut återledarkabeln till negativ (-) kopplingsplint.

Detta är standard anslutningen för Metal Inert Gas (MIG).

2. För negativ polaritet (DC -):

- Anslut kabeln från slangpaketet till negativ (-) kopplingsplint.
- Anslut återledarkabeln till positiv (+) kopplingsplint.

Detta är standard anslutning för självskyddande rörtrådar (Flux Cored Arc Welding Self-Shielded / FCAW-S).

Underhåll



VARNING

Kontakta närmaste auktoriserade verkstad, eller Lincoln Electric, för åtgärder när det gäller service och underhåll eller reparationer. Underhåll och reparationer som genomförs av icke auktoriserade verkstäder eller personer upphäver tillverkarens garantiåtagande och gör detta ogiltigt.

Underhållsintervallen varierar med maskinens arbetsförhållanden.

Synliga skador ska åtgärdas omedelbart.

Rutinmässigt underhåll (dagligen)

- Kontrollera kablarnas och anslutningarnas skick. Byt ut om nödvändigt.
- Avlägsna svetsnsprut ur svetspistolen. Svetsnsprut kan störa gasflödet genom svetspistolen.
- Kontrollera svetspistolens skick. Byt ut den om nödvändigt.
- Kontrollera att kylfläkten fungerar. Håll ventilationsgallren rena.

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

Gör det rutinmässiga underhållet, samt:

- Rengör maskinen. Lossa plåtarna och använd tryckluft (torr luft med lågt tryck) för att avlägsna damm från maskinens utsida och insida.
- Kontrollera och dra åt alla skruvar.



VARNING

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

Kundtjänstpolicy

The Lincoln Electric Company tillverkar och säljer högkvalitativ svetsutrustning, förbrukningsartiklar och kapningsutrustning. Vi strävar alltid efter att uppfylla våra kunders behov och att överträffa deras förväntningar. Emellanåt ber köpare Lincoln Electric om råd eller information om hur man använder våra produkter. Vi svarar våra kunder så gott vi kan baserat på den information vi har tillgång till vid frågetillfället. Lincoln Electric kan inte utfärda några garantier gällande sådana råd och åtar sig ingen som helt ansvarsskyldighet vad gäller sådan information eller råd. Vi friskriver oss uttryckligen från några som helst garantier, inklusive utfästelser om lämplighet för en kunds specifika ändamål, när det gäller sådan information eller råd. Inte heller när det gäller praktiska överväganden kan vi åta oss något som helst ansvar för att uppdatera eller korrigerar av sådan information eller råd när de väl har getts, och tillhandahållande av råd eller information skapar, utökar eller förändrar inte någon garanti med avseende på försäljningen av våra produkter.

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

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

WEEE

07/06



Släng inte uttjänt elektrisk utrustning tillsammans med annat avfall!
Enligt Europadirektiv 2012/19/EC ang. Uttjänt Elektrisk och Elektronisk Utrustning (Waste Electrical and Electronic Equipment, WEEE) och dess implementering enligt nationella lagar, ska elektrisk utrustning som tjänat ut sorteras separat och lämnas till en miljögodkänd återvinningsstation. Som ägare till utrustningen, bör du skaffa information om godkända återvinningssystem från dina lokala myndigheter. Genom att följa detta Europadirektiv bidrar du till att skydda miljö och hälsa!

Reservdelar

12/05

Instruktion för reservdelslistan

- Använd inte denna lista för en maskin vars Code No inte är angivet i listan. Kontakta Lincoln Electric's serviceavdelning för Code No som inte finns i listan.
- Använd sprängskisserna på Assembly Page och tillhörande reservdelslista för att hitta delar till din maskin.
- Använd endast delar markerade med "X" i kolumnen under den siffra som anges för aktuellt Code No på sidan med Assembly Page (# Indikerar en ändring i denna utgåva).

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

REACH

11/19

Kommunikation i enlighet med artikel 33.1 i regelverk (EG) nr. 1907/2006 – REACH.

Vissa delar inuti denna produkt innehåller:

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-, grenad,	EC 284-325-5, CAS 84852-15-3

i mer än 0,1 % v/v i homogena material. Dessa substanser ingår i "Candidate List of Substances of Very High Concern for Authorisation" för REACH.

Din specifika produkt kan innehålla en eller flera av de listade substanser.

Instruktioner för säker användning:

- använd enligt tillverkarens instruktioner och tvätta händerna efter användning
- förvaras utom räckhåll för barn; får ej placeras i munnen
- kassera i enlighet med lokala regelverk.

Hitta auktoriserade serviceställen

09/16

- Köparen måste kontakta en Lincoln-auktoriserad servicefacilitet (LASF) om en defekt upptäcks Lincolns garantiperiod.
- Kontakta din lokala Lincoln-säljrepresentant för att få hjälp med att hitta ett auktoriserat serviceställe eller gå till www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator.

Elektriskt kopplingschema

Se reservdelslistan som levereras med maskinen.

Tillbehör

POWERTEC 161C: Drivhjulsatser 2 drivna hjul	
KP14016-0.8 KP14016-1.0 KP1401-1.2	Homogentråd: 0,6 ÷ 0,8mm 0,8 ÷ 1,0mm 1,0 ÷ 1,2mm
KP14016-1.1R KP14016-1.6R	Rörtråd: 1.0 ÷ 1.2mm 1.2 ÷ 1.6mm
POWERTEC 161C	
K14042-1	Adapter för 5kg / 200mm spole.
POWERTEC 191C, 231C, 271C: Drivhjulsatser 2 drivna hjul	
KP14016-0.8 KP14016-1.0 KP14016-1.2	Homogentråd: 0,6 ÷ 0,8mm 0,8 ÷ 1,0mm 1,0 ÷ 1,2mm
KP14016-1.2A	Aluminiumtråd: 1.0 ÷ 1.2mm
KP14016-1.1R KP14016-1.6R	Rörtråd: 1.0 ÷ 1.2mm 1.2 ÷ 1.6mm
POWERTEC 191C, 231C, 271C	
K14042-1	Adapter för 5kg / 200mm spole.
K14048-1	CO ₂ kontaktkit.
K14044-1	Amper/Voltmeter-kit.