

SPEEDTEC 405S, 405SP, 505S, 505SP

BRUKSANVISNING



NORWEGIAN



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

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

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

Modellnavn:

.....

Kode- og serienummer:

.....

Kjøpsdato og -sted:

.....

NORSK INNHOLDSFORTEGNELSE

Tekniske spesifikasjoner	1
ECO-design informasjon	3
Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC).....	5
Sikkerhetsregler	6
Innledning	8
Installasjon og brukerinstruksjon.....	8
WEEE	13
Deleliste	13
REACH.....	13
Lokalisering av autoriserte serviceverksteder.....	13
Elektrisk skjema	13
Tilbehør Foreslått	14

Tekniske spesifikasjoner

NAVN		INNHOLDSFORTEGNELSE			
SPEEDTEC 405S		K14117-1			
SPEEDTEC 405SP		K14117-2			
SPEEDTEC 505S		K14116-1			
SPEEDTEC 505SP		K14116-2			
SPEEDTEC 405SP		K14117-6			
SPEEDTEC 505SP		K14116-6			
TILFØRSEL					
405S, 405SP	Inngangsspenning U_1	EMC-klasse		Frekvens	
	400V \pm 10% 3-fas	A		50/60Hz	
505S, 505SP					
405S, 405SP	Inngangseffekt ved nominell effekt	Inngangsstrøm I_{1max}		PF	
	19,1 kVA @ 80 % intermittens (40 °C)	27,6 A		0,95	
505S, 505SP	26,1 kVA @ 60 % intermittens (40 °C)	37,7 A		0,93	
SVEISEKAPASITET					
405S, 405SP	GMAW	60 Vdc	Driftssyklus 40 °C (basert på en periode på 10 min.)	Sveisestrøm (A)	Buespenning (V)
			80%	400 A	34 Vdc
	FCAW	60 Vdc	100%	390 A	33,5 Vdc
			80%	400 A	34 Vdc
	SMAW	60 Vdc	100%	390 A	33,5 Vdc
			80%	400 A	36 Vdc
	GTAW	60 Vdc	100%	390 A	35,6 Vdc
			80%	400 A	26 Vdc
	GMAW	60 Vdc	100%	390 A	25,6 Vdc
			60 %	500 A	39 Vdc
505S, 505SP	GMAW	60 Vdc	100%	390 A	33,5 Vdc
			60 %	500 A	39 Vdc
	FCAW	60 Vdc	100%	390 A	33,5 Vdc
			60 %	500 A	40 Vdc
	SMAW	60 Vdc	100%	390 A	35,6 Vdc
			60 %	500 A	30 Vdc
GTAW	60 Vdc	100%	390 A	25,6 Vdc	
STRØMOMRÅDE					
405S, 405SP	GMAW	FCAW	SMAW	GTAW	
	20 A÷400 A	20 A÷400 A	5 A÷400 A	5 A÷400 A	
505S, 505SP	20 A÷500 A	20 A÷500 A	5 A÷500 A	5 A÷500 A	
ANBEFALTE STØRRELSER PÅ KABLER OG SIKRINGER					
405S, 405SP	Sikringstype gR eller skillebryter type Z		Strømledning		
	400V				
	32 A		4-leder, 4 mm ² , Eksisterer ikke for K14117-6		
505S, 505SP	32 A		4-leder, 4 mm ² , Eksisterer ikke for K14116-6		
MÅL					
405S, 405SP	Vekt	Høyde	Bredde	Lengde	
	50 kg	535 mm	300 mm	635 mm	
505S, 505SP	50 kg	535 mm	300 mm	635 mm	

	Beskyttelsesklasse	Driftsfuktighet (t=20°C)
405S, 405SP	IP23	≤ 90 %
505S, 505SP		
	Driftstemperatur	Lagringstemperatur
405S, 405SP	fra -10 °C til +40 °C	fra -25 °C til +55 °C
505S, 505SP		

ECO-design informasjon

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

Effektivitet og forbruk ved tomgangsyttelse:

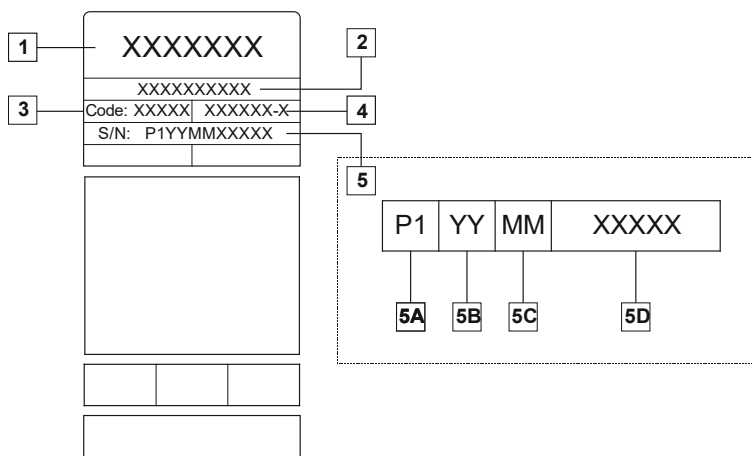
Indeks	Navn	Effektivitet ved maks. strømforbruk / Forbruk ved tomgangsyttelse	Ekvivalent modell
K14117-1	SPEEDTEC 405S	86,1 % / 47W	Ikke ekvivalent modell
K14117-2	SPEEDTEC 405SP	86,1 % / 47W	Ikke ekvivalent modell
K14116-1	SPEEDTEC 505S	85,5 % / 47W	Ikke ekvivalent modell
K14116-2	SPEEDTEC 505SP	85,5 % / 47W	Ikke ekvivalent modell

Inaktiv tilstand inntreffer under betingelsen spesifisert i tabellen nedenfor

INAKTIV TILSTAND	
Tilstand	Tilstedeværelse
MIG modus	X
TIG modus	
STICK modus	
Etter 30 minutter med stillstand	
Vifte av	X

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

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



Hvor:

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

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

Materialtype	Kabelens diameter [mm]	DC elektrode positiv		Kabeltilførsel [m/min]	Skjerming	Gasstrøm [l/min]
		Strøm [A]	Spenning [V]			
Karbon, lavlegert stål	0,9 ÷ 1,1	95 ÷ 200	18 ÷ 22	3,5 – 6,5	Ar 75%, CO ₂ 25%	12
Aluminium	0,8 ÷ 1,6	90 ÷ 240	18 ÷ 26	5,5 – 9,5	Argon	14 ÷ 19
Austenittisk rustfritt stål	0,8 ÷ 1,6	85 ÷ 300	21 ÷ 28	3 - 7	Ar 98%, O ₂ 2% / He 90%, Ar 7,5% CO ₂ 2,5%	14 ÷ 16
Kobberlegering	0,9 ÷ 1,6	175 ÷ 385	23 ÷ 26	6 - 11	Argon	12 ÷ 16
Magnesium	1,6 ÷ 2,4	70 ÷ 335	16 ÷ 26	4 - 15	Argon	24 ÷ 28

Tlg-prosess:

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

Helium: 14-24 l/min

Argon: 7-16 l/min

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

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



Ved endt levetid

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

Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC)

01/11

Dette produktet er designet i samsvar med alle relevante direktiver og standarder. Utstyret kan imidlertid generere elektromagnetiske forstyrrelser som kan påvirke andre systemer som telekommunikasjon (telefon, radio og fjernsyn) eller andre sikkerhetssystemer. Disse forstyrrelsene kan forårsake sikkerhetsproblemer for de berørte systemene. Les og forstå dette avsnittet for å eliminere eller redusere mengden elektromagnetisk forstyrrelse som maskinen forårsaker.



Denne maskinen har blitt laget for bruk i et industrielt miljø. Operatøren må installere og betjene dette utstyret som beskrevet i denne håndboken. Hvis det oppdages elektromagnetiske forstyrrelser, er det brukeren av sveiseutstyret som har ansvaret for å iverksette tiltak for å løse problemet, om nødvendig med assistanse fra produsenten.

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

- Tilførselskabler, kontrollkabler og telefonkabler som er i eller i nærheten av arbeidsområdet og maskinen.
- Radio- og/eller TV-sendere og mottakere. Datamaskiner eller datastyrt utstyr.
- Sikring og kontrollutstyr for industriprosesser. Utstyr for kalibrering og måling.
- Personlig medisinsk utstyr som pacemakere og høreapparater.
- Sjekk den elektromagnetiske immuniteten for utstyr som brukes i eller nær arbeidsområdet. Operatøren må kontrollere at alt utstyr i området er kompatibelt. Dette kan kreve ytterligere vernetiltak.
- Størrelsen på arbeidsområdet som må vurderes, avhenger av konstruksjonen til bygningen og andre aktiviteter som finner sted.

For å redusere elektromagnetisk stråling fra maskinen skal du følge disse retningslinjene.

- Sveiseutstyret skal kobles til nettet iht. produsentens anbefalinger. Hvis forstyrrelser oppstår kan det være nødvendig med ekstra tiltak, f.eks. installering av nettfiltre.
- Utgangskablene skal være så korte som mulig og legges sammen. Hvis det er mulig skal du koble arbeidsstykket til jord for å redusere elektromagnetisk stråling. Operatøren må sjekke at tilkobling av arbeidsstykket til jord ikke vil forårsake problemer som usikre driftsforhold for personell og utstyr.
- Skjerming av kabler i arbeidsområdet kan redusere elektromagnetisk stråling. Dette kan være nødvendig ved spesielle anvendelser.

ADVARSEL

EMC Klassifiseringen av dette produktet er klasse A i henhold til elektromagnetisk kompatibilitet standard EN 60974-10 og derfor produktet er laget for å brukes i et industrielt miljø bare.

ADVARSEL

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










ADVARSEL

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

	<p>ADVARSEL: Dette symbolet indikerer at bruksanvisningen må følges for å unngå alvorlige personskader, død eller skade på utstyret. Beskytt deg selv og andre mot alvorlig personskade eller død.</p>
	<p>LES OG FORSTÅ BRUKSANVISNINGEN: Les og forstå bruksanvisningen før utstyret tas i bruk. Buesveising kan være farlig. Hvis bruksanvisningen ikke følges, kan dette resultere i alvorlig personskade, død eller skade på utstyret.</p>
	<p>ELEKTRISK STØT KAN DREPE: Sveiseutstyr genererer høye spenninger. Ikke berør elektroden, arbeidsklemmen eller tilkoblede arbeidsstykker når dette utstyret er på. Isoler deg fra elektroden, arbeidsklemmen og tilkoblede arbeidsstykker.</p>
	<p>ELEKTRISK UTSTYR: Slå alltid av strømmen med bryteren ved sikringsboksen før det skal utføres arbeid på sveisemaskinen. Jording skal være iht. gjeldende regler.</p>
	<p>ELEKTRISK UTSTYR: Undersøk jevnlig strømforsyningen, elektroden og kabler til arbeidsklemmer. Hvis det er skader på isolasjonen til kablet, skal den skiftes ut umiddelbart. For å unngå risikoen for utilsiktet lysbuetenning må du ikke plassere elektrodeholderen direkte på sveisebordet eller på noe annet underlag som er i kontakt med arbeidsklemmen.</p>
	<p>ELEKTRISKE OG MAGNETISKE FELTER KAN VÆRE FARLIGE: Elektrisk strøm som går gjennom en leder forårsaker elektromagnetiske felter (EMF). EMF kan forstyrre enkelte pacemakere. Sveisere som har pacemaker, skal rådføre seg med lege før de bruker dette utstyret.</p>
	<p>CE-SAMSVAR: Dette produktet er i samsvar med EU-direktiver.</p>
<p>Optical radiation hazard Category 2 (EN 12198)</p>	<p>KUNSTIG OPTISK STRÅLING: I henhold til kravene i direktiv 2006/25/EF og standarden EN 12198, er utstyret i kategori 2. Det er påkrevd å bruke personlig verneutstyr (PVU) som har filter med beskyttelsesklasse opp til maksimum 15, som er påkrevd i henhold til standarden EN169.</p>
	<p>RØYK OG GASS KAN VÆRE FARLIG: Ved sveising kan det dannes helsefarlig røyk og gass. Unngå å puste inn denne røyken og gassen. Bruk god ventilasjon og/eller punktavsug for å holde røyken og gassen borte fra pustesonen.</p>
	<p>BUESTRÅLER KAN BRENNE: Bruk beskyttelsesskjerm med riktig filter og beskyttelsesplater for å beskytte øynene mot gnister og buestråling når du sveiser eller observerer. Bruk egnede klær laget av slitesterkt flammestendig materiale for å beskytte både din egen hud og andres. Beskytt annet personell i nærheten med egnede flammesikre skjerming og varsle dem om at de ikke må se på buen eller eksponere seg selv for buen.</p>

	<p>STRÅLING FRA BUEN KAN SKADE: Fjern brannfarlige gjenstander fra sveiseområdet og sørg for å ha et brannslukningsapparat lett tilgjengelig. Det kan fort skje at det kommer gnister fra sveisingen og varme materialer fra sveiseprosessen gjennom små sprekker og åpninger til nærliggende områder. Ikke utfør sveisearbeid på tanker, tønner, containere eller annet materiell før du har iverksatt passende tiltak for å sikre at det ikke kommer brennbar eller giftig damp. Ikke bruk dette utstyret hvis det finnes brennbar gass, damp eller flytende brennbart materiale i nærheten.</p>
	<p>SVEISTE MATERIALER KAN GI BRANNSKADE: Sveising genererer høy temperatur. Varme materialer og overflater kan gi alvorlige brannskader. Bruk egnet verktøy og hansker når du skal arbeide med varmt materiale.</p>
	<p>GASSFLASKER KAN EKSPLODERE HVIS DE ER SKADET: Bruk bare trykkluftflasker som inneholder riktig beskyttelsesgass som er riktig for sveiseprosessen og riktige regulatorer som er designet for gassen og trykket som brukes. Gassflasker skal alltid oppbevares stående og sikkert festet til en fastmontert støtte. Gassflasker må aldri flyttes eller transporteres hvis beskyttelseshetten er fjernet. Berør aldri gassflasken med elektrodeholderen eller med annen gjenstand som står under spenning. Gassflaskene skal plasseres unna områder hvor de kan bli utsatt for fysisk skade og i sikker avstand fra sveiseprosesser med gnistdannelse og varmekilder.</p>
	<p>BEVEGELIGE DELER ER FARLIGE: Det finnes bevegelige mekaniske deler i denne maskinen som kan forårsake alvorlig skade. Hold hender, kropp og bekledning borte fra disse delene når maskinen startes, brukes eller gjøres service på.</p>
	<p>SIKKERHETSMERKE: Dette utstyret er egnet for å levere strøm til sveising som utføres på steder med økt fare for elektrisk støt.</p>

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

Innledning

SPEEDTEC 405S, 405SP, 505S og 505SP vekselretterkilder er konstruert for å fungere sammen med trådmater **PF24, PF40, PF42, PF44, PF46, LF45, LF45S**. For kommunikasjon bruker vekselretterkilde-trådmateren ArcLink®-protokoll.

Konfigurasjonen vekselretterkilde-trådmater muliggjør sveiseteknikkene:

- GMAW (MIG/MAG)
- FCAW-GS / FCAW-SS
- SMAW (MMA)
- GTAW (arc ignition using lift TIG).

SPEEDTEC 405S, 405SP, 505S og 505SP brukes med vannkjøler **COOLARC 46**.

Den komplette pakken inkluderer følgende enheter:

- Vekselretterkilde
- CD med brukerhåndbok
- Arbeidsledning - 3 m
- Treg sikring – 2A (2 enheter)
- Treg sikring – 6,3A (1 enhet)
- Treg –sikring – 12,5A (1 enhet).

Anbefalt utstyr, som kan kjøpes av brukeren, ble nevnt i kapittelet "Tilbehør Foreslått".

Installasjon og brukerinstruksjon

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

Plassering og omgivelser

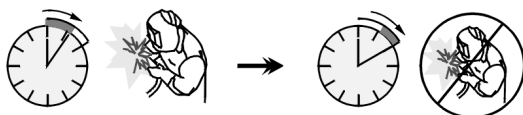
Denne maskinen kan brukes under de fleste forhold. Imidlertid er det viktig at enkle forhåndsregler følges for å sikre lang levetid og pålitelig drift.

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

Intermittens og overoppheting

Intermittensen på en sveisemaskin er målt i prosent av tid, i en 10 minutters periode. Dette er tiden og amperen man kan sveise med maskinen før den trenger en pause.

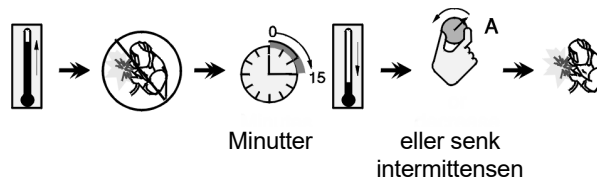
Eksempel: 60 % driftssyklus:



Sveising i 6 minutter.

Pause i 4 minutter.

Overskrides intermittensen på maskinen vil termostatsikringen slå ut, og stoppe prosessen.



Nettilkobling

⚠ ADVARSEL

Bare en kvalifisert elektriker kan koble sveisemaskinen til nettet. Installasjon av uttakspluggen til strømledningen og tilkobling av sveisemaskinen må gjøres i samsvar med egnede nasjonale elektrisitetsregler og forskrifter.

Sjekk inngangsspenningen, fasen og frekvensen som mates til denne maskinen før du slår den på. Verifiser tilkoblingen av jordledningene fra maskinen til inngangskilden. **SPEEDTEC 405S, 405SP, 505S og 505SP** kan bare kobles til en jordingskontakt av riktig type.

Inngangsspenning er 3x400 V 50/60 Hz. Hvis du ønsker mer informasjon om tilførselen, se de tekniske spesifikasjonene i denne håndboken og merkeskiltet på maskinen.

Sjekk at nettspenningen er tilstrekkelig for normal bruk av maskinen. Beskyttelseskapasiteten og kabelstørrelsen er angitt i avsnittet om tekniske spesifikasjoner i denne håndboken.

⚠ ADVARSEL

Sveisemaskinen kan forsynes fra en strømgenerator med en utgangseffekt som er minst 30 % større enn sveisemaskinens inngangseffekt. Se kapitlet "Tekniske spesifikasjoner".

⚠ ADVARSEL

Når man driver sveisemaskinen fra en generator, må man huske å slå av sveisemaskinen før generatoren stenges ned for å hindre at sveisemaskinen blir skadet!

Se punkt [1] og [8] i bildene under.

Tilkobling av sveiseutstyr

Refer to points [5], [6] and [7] of the Figures below.

Betjeningsbrytere og funksjoner

1. Strømbryter AV/PÅ (I/O): Kontrollerer inngangseffekten. Forsikre deg om at strømforsyningen er korrekt koblet til strømmettet før du slår på ("I").



2. Statuslampe: En tofarget lampe som indikerer systemfeil. Normal drift angis med konstant grønt lys. Feil indikeres som angitt i tabell 1.

MERK: Statuslampen lyser grønt, og noen ganger rødt og grønt, i opp til ett minutt når maskinen slås på. Når strømkilden startes opp, kan det ta så mye som 60 sekunder før maskinen er klar til sveising. Dette er normalt fordi maskinen initialiseres.

Tabell 1.

LED-lampe	Betydning
	Bare maskiner som bruker ArcLink®-protokoll for kommunikasjon
Konstant grønt	System OK. Strømkilden er klar til bruk og kommuniserer normalt med alt fungerende tilleggsutstyr.
Blinkende grønt	Oppstår under oppstart eller ved en tilbakestilling av systemet og indikerer at strømkilden kartlegger (identifiserer) hver komponent i systemet. Normalt i de første 1-10 sekundene etter at strømmen er slått på eller hvis systemkonfigurasjonen endres under bruk.
Veksler mellom grønt og rødt	Hvis statuslampene blinker med en kombinasjon av rødt og grønt, er det feil med strømkilden. Individuelle kodesifre blinker i rødt med en lang pause mellom sifrene. Hvis det er mer enn én kode, skilles kodene med et grønt lys. Les av feilkoden før du slår av maskinen. Hvis dette skjer, må du fjerne feilmeldingen ved å slå av maskinen, vente i noen sekunder og deretter slå den på igjen. Hvis feilen vedvarer, er det behov for vedlikehold. Ta kontakt med nærmeste autoriserte tekniske servicesenter eller Lincoln Electric og opplys om feilkoden du leste av.
Konstant rødt	Indikerer at det ikke er noen kommunikasjon mellom strømkilden og enheten som er koblet til denne strømkilden.



3. Termisk overbelastningsindikator: Dette indikerer at maskinen er overbelastet eller at den ikke har tilstrekkelig kjøling.

4. Utskiftbart panel: Brukergrensesnittet kan installeres i stedet for det utskiftbare panelet, slik at sveiseparameterne kan justeres fra strømkilden. Panel med brukergrensesnittsett kan kjøpes separat (se kapitlet "Tilbehør").



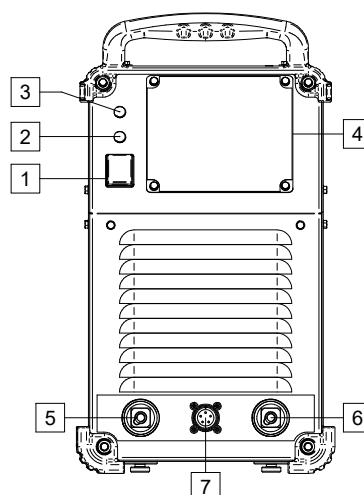
5. Negativ utgangskontakt for sveisekabel: Avhengig av konfigurasjonen til strømkilden, for tilkobling av en arbeidskabel, elektrodeholderen med ledning eller tilførsel/trådmaterkabel.



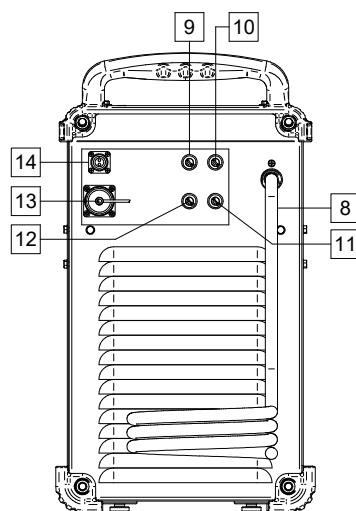
6. Positiv utgangskontakt for sveisekabel: Avhengig av konfigurasjonen til strømkilden, for tilkobling av en arbeidskabel, elektrodeholderen med ledning eller tilførsel/trådmaterkabel.



7. Styringskontakt: 5-pinner kontakt for tilkobling av trådmater eller fjernkontroll. For kommunikasjon mellom trådmater eller fjernkontroll og strømkilden brukes ArcLink®-protokoll.



Figur 1.



Figur 2.

8. Strømledning (5 m): Koble strømstøpselet til den eksisterende tilførselskabelen som er dimensjonert for maskinen, som angitt i denne håndboken, og som er i samsvar med gjeldende standarder. Denne tilkoblingen skal bare utføres av en kvalifisert person.
9. Sikring F3: Bruk 12,5 A/400 V (6,3x32 mm) treg sikring. Se kapitlet "Reservedeler".
10. Sikring F4: Bruk 6,3 A/400 V (6,3x32 mm) treg sikring. Se kapitlet "Reservedeler".
11. Sikring F2: Bruk 2 A/400 V (6,3x32 mm) treg sikring. Se kapitlet "Reservedeler".
12. Sikring F1: Bruk 2 A/400 V (6,3x32 mm) treg sikring. Se kapitlet "Reservedeler".



13. Kontakt for kjølestrømtilførsel: Kontakten tilfører 400 VAC for kjøleviftestrøm. Kretsen er beskyttet av en treg sikring [12].



ADVARSEL

Les og forstå bruksanvisningen til kjøleren før du kobler til maskinen.

14. Gassoppvarmingskontakt: $U_{sup} = 24 \text{ VAC}$,
 $P_{maks} = 80 \text{ W}$.

Brukergrensesnitt

Brukergrensesnittet kan installeres i stedet for det utskiftbare panelet [4], slik at sveiseparametrene kan justeres fra strømkilden. Panel med brukergrensesnittet kan kjøpes separat (se kapitlet "Tilbehør Foreslått").

Beskrivelse av brukergrensesnittet finner du i bruksanvisningen for trådmater IM3028, IM3034, IM3045, IM3046, IM3052, IM3053 og veiledningen som fulgte med det utskiftbare frontpanelet.

Tilkobling av sveisekabler

Plugg inn pluggen til arbeidskabelen i kontakt [5]. Den andre enden av denne kabelen kobles til arbeidsstykket med arbeidsklemmen.

Koble trådmateren til strømkilden:

- Sett den positive sveisekabelen inn i utgangskontakten [6].
- Plugg styrekabelen til trådmateren inn i kontakten [7] (se kapitlet "Tilbehør Foreslått", Kilde-/trådmaterkabel K10349-PG-xM eller K10349-PGW-xM).

Bruk så korte kabler som mulig.

Tilkobling av vannkjøler

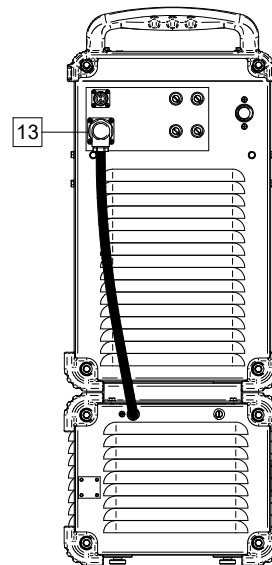
SPEEDTEC 405S, 405SP, 505S og 505SP brukes med vannkjøler **COOLARC 46** (se kapitlet "Tilbehør").



ADVARSEL

Les og forstå bruksanvisningen til kjøleren før du kobler den til strømkilden. Les håndboken til trådmateren før du kobler til kjøleren.

COOLARC 46 forsynes med sveisestrøm ved hjelp av et 9-pinneres støpsel. Inngangsspenning er 400 V, 50/60 Hz. Påse at matespenningen til enheten stemmer overens med nominell spenning på kjøleren.



Figur 3.

Koble til vannkjøleren **COOLARC 46** til strømkilden:

- Slå av strømkilden og koble fra inngangspluggen.
- Ta hetten av kontakten for vannkjøletilførselen.
- Sett inn 9-pinneres pluggen til vannkjølerstrømledningen i kontakten for vannkjølestrømtilførselen [13].



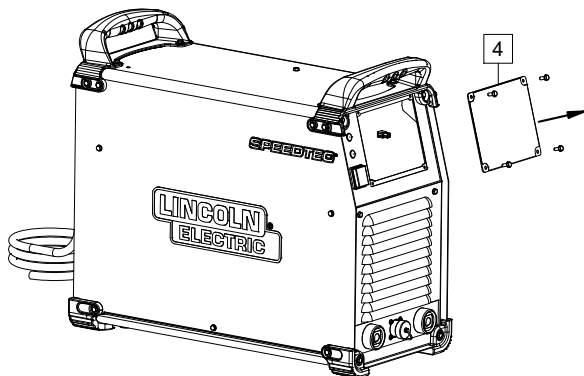
ADVARSEL

Ikke slå på sveisestrømkilden med kjøleren tilkoblet hvis beholderen ikke er fylt opp og brennerens/pistolens slanger er koblet fra kjøle-enheten. Manglende overholdelse av denne advarselen kan føre til interne skader på kjøleenheten.

Koble til brukergrensesnitt

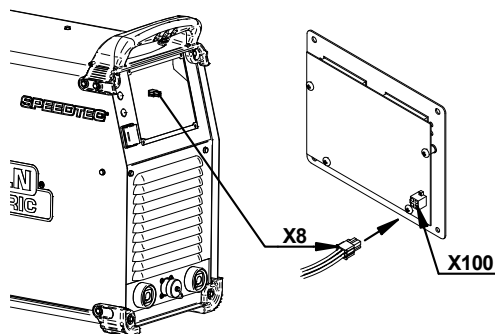
Slik kobles brukergrensesnittet til strømkilden:

- Skru av det utskiftbare panelet [4].



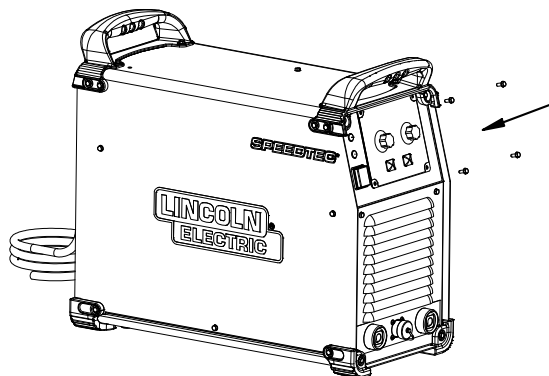
Figur 4.

- Koble pluggen X8 fra strømkilden med kontakt X100 på brukergrensesnittet.



Figur 5.

- Skru fast brukergrensesnittet på strømkilden.



Figur 6.

Maskin- og kretsbeskyttelse

Strømkilden er beskyttet mot overoppheting, overbelastning og tilfeldige kortslutninger.

Hvis maskinen blir for varm vil termovernet redusere strømmen til 0. Termovernet [3] blir slått på.

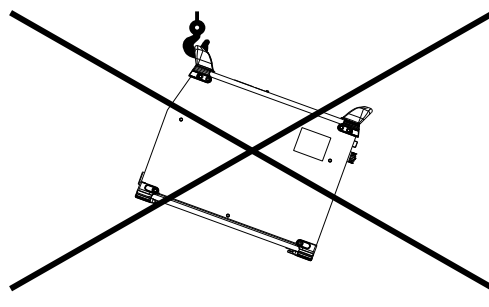
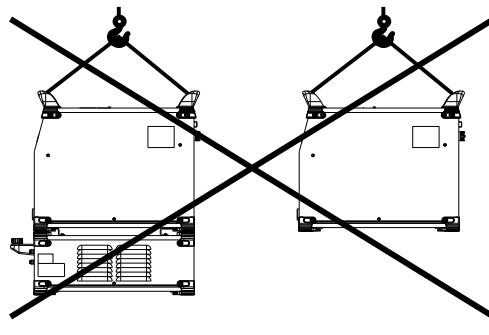
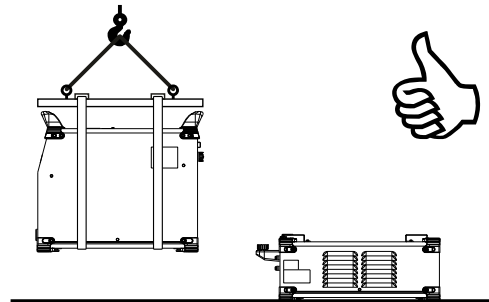
Strømkilden er i tillegg elektronisk beskyttet mot overbelastning og tilfeldige kortslutninger. Overbelastnings- og kortslutningsbeskyttelseskretsen reduserer automatisk utgangsstrømmen til en sikker verdi når den oppdager en overbelastning.

Transport og løfting



! ADVARSEL

Fallende utstyr kan forårsake personskade og skade på enheten.



Figur 7.

Følg disse reglene ved transport og løfting med kran:

- Strømkilden inkluderer ikke øyebolten som kan brukes for å transportere eller løfte maskinen.
- Ved løfting må det brukes egnet løfteutstyr med riktig kapasitet.
- Ved løfting og transport må du bruke en tverrstang og minimum to reimer.
- Løft bare strømkilden uten gassflaske, kjøler og trådmater, og/eller noe annet tilbehør.

Vedlikehold

ADVARSEL

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

Skader på maskinen må rapporteres og repareres umiddelbart.

Daglig vedlikehold

- Sjekk tilstanden til isolasjonen og tilkoblingen av arbeidsledninger og isolasjonen til strømledningen. Hvis det er skader på isolasjonen til ledningen, skal den skiftes ut umiddelbart.
- Fjern sveisesprut fra gassmunnstykket på sveisepistolen. Sveisespruten kan hindre dekklassen fra å nå smeltebadet.
- Sjekk sveisepistolen og delene. Bytt deler eller pistol hvis nødvendig.
- Sjekk tilstanden og funksjonen til kjøleviften. Hold ventilasjonsåpningene rene.

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

Utfør den daglige vedlikeholdsrutinen og i tillegg:

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

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

ADVARSEL

Ikke berør strømførende deler.

ADVARSEL

Før huset på sveisemaskinen kan fjernes, må sveisemaskinen slås av og strømledningen må trekkes ut fra stikkontakten.

ADVARSEL

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

Kundeservice-policy

Lincoln Electric Company produserer og selger høykvalitets sveiseutstyr, forbruksmateriell og skjæreutstyr. Vår utfordring er å oppfylle våre kunders behov og å overgå deres forventninger. Ved behov, kan kundene be Lincoln Electric om råd eller informasjon vedrørende bruken av våre produkter. Vi gir tilbakemelding til våre kunder med den beste informasjonen vi har på det aktuelle tidspunktet. Lincoln Electric kan ikke garantere slike råd, og påtar seg ikke noe ansvar med hensyn til slik informasjon eller slike råd. Vi fraskriver oss uttrykkelig enhver garanti av noe slag, inkludert garantier om egnethet for en kundes bestemte formål, med hensyn til slik informasjon eller slike råd. Ut i fra en praktisk vurdering, kan vi heller ikke påta oss noe ansvar for å oppdatere eller korrigere slik informasjon eller slike råd når de har blitt gitt, og formidling av informasjon eller råd medfører heller ikke utstedelse, utvidelse eller endring av noen garanti med hensyn til salget av våre produkter.

Lincoln Electric er en ansvarlig produsent, men valg og bruk av spesifikke produkter solgt av Lincoln Electric er utelukkende innenfor kundens kontroll, og forblir utelukkende kundens ansvar. Mange variabler utenfor Lincoln Electric sin kontroll påvirker resultatene man oppnår ved å bruke disse fabrikkasjonsmetodene og servicekravene.

Kan endres - denne informasjonen er korrekt ut i fra vår beste kunnskap på tidspunktet for trykking. Se www.lincolnelectric.com for eventuell oppdatert informasjon.

WEEE

07/06



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

Deleliste

12/05

Instruksjon for deleliste

- Ikke bruk denne delelisten hvis kodennummeret til maskinen ikke står på listen. Kontakt serviceavdelingen ved Lincoln Electric hvis du har en maskin som ikke er angitt i denne listen.
- Bruk illustrasjonen på monterings siden og tabellen nedenfor for å finne de riktige delene til din maskin.
- Bruk kun de delene som er merket med "X" i den kolonnen som det henvises til på monterings siden (# indikerer endring).

Les først instruksjonen for delelisten over og se så delelisten som følger med maskinen for bilder og delenumre.

REACH

11/19

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

Noen deler internt i dette produktet inneholder:

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

med en mengde på mer enn 0,1% w/w i homogene materialer. Disse stoffene står på "Kandidatlisten over stoffer som vurderes spesielt nøye for godkjenning" til REACH.

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

Instruksjoner for sikker bruk:

- bruk i henhold til produsentens instruksjoner, vask hendene etter bruk;
- må holdes utenfor barns rekkevidde, putt ikke i munnen,
- avfallshåndtering skal skje i henhold til det lokale regelverket.

Lokalisering av autoriserte serviceverksteder

09/16

- Kjøperen må kontakte et autorisert Lincoln servicesenter (LASF) angående alle defekter som påberopes i garantiperioden til Lincoln.
- Kontakt din lokale Lincoln salgsrepresentant for å få hjelp til å finne en LASF eller gå inn på www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator.

Elektrisk skjema

Se håndboken med reservedeler som følger med maskinen.

Tilbehør Foreslått

K10349-PG-xxM	Kilde-/trådmaterkabel (gass). Tilgjengelig i 5, 10, 15 m.
K10349-PGW-xxM	Tilførsel/trådmatekabel (gass og vann). Tilgjengelig i 5, 10 eller 15 m.
K14033-1	Arbeidskabel, 3 m - GRD-600A-70-3M.
K14105-1	Kjøler COOLARC 46.
K14096-1	SPEEDTEC VOGN.
K14072-1	LF45 – Digital trådmater.
K14083-1	LF45S – Digital trådmater.
K14106-1	PF40 – Digital trådmater.
K14107-1	PF42 – Digital trådmater.
K14108-1	PF44 – Digital trådmater.
K14109-1	PF46 – Digital trådmater.
K14110-1	PF24 – Digital trådmater.
K14121-1	Utskiftbart frontpanel med brukergrensesnitt, A+.
K14122-1	Utskiftbart frontpanel med brukergrensesnitt, B.
K14123-1	Utskiftbart frontpanel med brukergrensesnitt, B+.
K14124-1	Etui til fjernkontroll (PENDANT).
K2429-1	ArcLink® "T"-tilkoblingssett.