

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

BRUKSANVISNING



SWEDISH



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	3
Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC).....	5
Säkerhetsanvisningar.....	6
Inledning.....	8
Instruktioner för Installation och handhavande.....	8
WEEE	13
Reservdelar	13
REACH.....	13
Hitta auktoriserade serviceställen	13
Elektriskt kopplingschema	13
Lämpliga tillbehör	14

Tekniska Specifikationer

NAMN		BETECKNING				
SPEEDTEC 405S		K14117-1				
SPEEDTEC 405SP		K14117-2				
SPEEDTEC 505S		K14116-1				
SPEEDTEC 505SP		K14116-2				
SPEEDTEC 405SP		K14117-6				
SPEEDTEC 505SP		K14116-6				
NÄTMATNING						
405S, 405SP	Nätspänning U ₁	EMC-klass		Nätfrekvens		
	400 V ± 10% 3-fas	A		50/60 Hz		
505S, 505SP						
405S, 405SP	Effektförbrukning vid märkintermittens	Matningsström I _{1max}		PF		
	19,1 kVA vid 80 % intermittens (40 °C)	27,6 A		0,95		
505S, 505SP	26,1 kVA vid 60 % intermittens (40 °C)	37,7 A		0,93		
SVETSDATA						
405S, 405SP	GMAW	Max. tomgångsspänning 60 VDC	Intermittens 40°C (baserat på 10 min. period)		Svetsström	Svetsspänning
			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	
	505S, 505SP	GMAW	60 VDC	100 %	390 A	25,6 VDC
				60 %	500 A	39 VDC
FCAW		60 VDC	100 %	390 A	33,5 VDC	
			60 %	500 A	39 VDC	
SMAW		60 VDC	100 %	390 A	33,5 VDC	
			60 %	500 A	40 VDC	
GTAW		60 VDC	100 %	390 A	35,6 VDC	
			60 %	500 A	30 VDC	
			100 %	390 A	25,6 VDC	
SVETSSTRÖMSOMRÅDE						
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		
REKOMMENDERADE NÄTKABLAR OCH SÄKRINGAR						
405S, 405SP	Säkring av typ gR eller automatsäkring typ Z		Nätsladd			
	400 V					
	32 A		Fyrledare, 4 mm ² , Existerar inte för K14117-6			
505S, 505SP	32 A		Fyrledare, 4 mm ² , Existerar inte för K14116-6			

MÅTT				
	Vikt	Höjd	Bredd	Längd
405S, 405SP	50 Kg	535 mm	300 mm	635 mm
505S, 505SP	50 Kg	535 mm	300 mm	635 mm
		Skyddsklass	Relativ fuktighet vid användning (t = 20 °C)	
405S, 405SP	IP23		≤ 90 %	
505S, 505SP				
		Omgivningstemp. vid användning	Förvaringstemperatur	
405S, 405SP	-10 °C till +40 °C		-25 °C till +55 °C	
505S, 505SP				

ECO designinformation

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

Effektivitet och strömförbrukning vid tomgång:

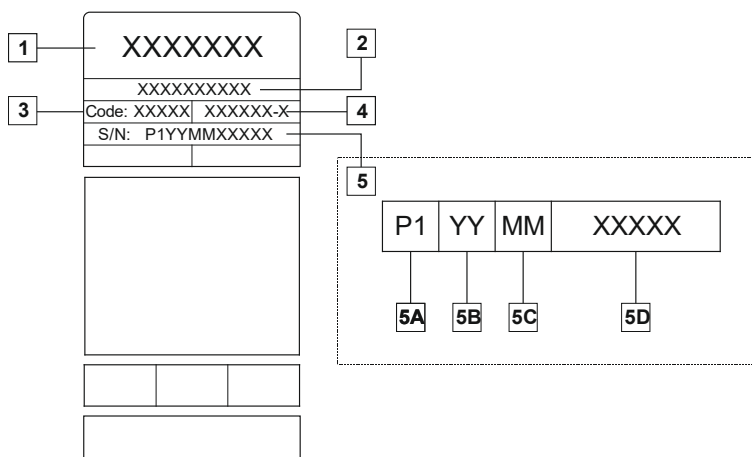
Index	Namn	Effektivitet vid maximal strömeffekt/förbrukning vid tomgång	Motsvarande modell
K14117-1	SPEEDTEC 405S	86,1 % / 47W	Ingen motsvarande modell
K14117-2	SPEEDTEC 405SP	86,1 % / 47W	Ingen motsvarande modell
K14116-1	SPEEDTEC 505S	85,5 % / 47W	Ingen motsvarande modell
K14116-2	SPEEDTEC 505SP	85,5 % / 47W	Ingen motsvarande modell

Tomgångsstatus inträffar vid tillståndet som specificeras i tabellen nedan

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

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 flödes hastigheter 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)

01/11

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. Utrustningen måste installeras och manövreras på det sätt som beskrivs i den här bruksanvisningen. Om elektromagnetiska störningar upptäcks under drift måste operatören vidta lämpliga åtgärder för att eliminera dessa med, om så behövs med hjälp 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.

VARNING

EMC-klassificering av denna produkt är klass A i enlighet med elektromagnetisk kompatibilitet standard EN 60974-10 och att produkten är avsedd att användas i en industriell miljö bara.

VARNING

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.



Säkerhetsanvisningar






11/04



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.

	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.
	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.
	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.
	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.
	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.
	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.
	CE - MÄRKNING: Denna utrustning är tillverkad i enlighet med relevanta EU direktiv.
	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-standarden.
	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.
	STRÅLNING FRÅN LJUSBÅGEN KAN GE BRÄNNSKADOR: Använd en skärm eller svetshjälm 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>SVETSSPRUT KAN ORSAKA BRÄNDER ELLER EXPLOSION: Avlägsna brännbara föremål från svetsområdet och ha alltid en eldsläckare till hands. Svetssprut 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 förvissat 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>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.

Inledning

Svetsomriktarna SPEEDTEC 405S, 405SP, 505S och 505SP ärkonstruerade för att användas med trådmatarna **PF24, PF40, PF42, PF44, PF46, LF45, LF45S**. Trådmataren till svetsomriktaren kommunicerar enligt ArcLink®-protokollet.

Svetsomriktaren med trådmatare medger svetsning med metoderna:

- GMAW (MIG/MAG)
- FCAW-GS / FCAW-SS
- SMAW (MMA)
- GTAW (bågtändning med lyft-TIG).

SPEEDTEC 405S, 405SP, 505S och 505SP kan användas med vattenkylningen **COOLARC 46**.

Ett komplett paket innehåller följande komponenter:

- Svetsomriktare
- CD med bruksanvisning
- Återledare – 3 m
- Trög säkring – 2 A (2 st.)
- Trög säkring – 6,3 A (1 st.)
- Trög –säkring – 12,5 A (1 st.)

Rekommenderad utrustning som kan köpas av användaren finns i kapitlet "Lämpliga tillbehör".

Instruktioner för Installation och handhavande

Läs hela detta avsnitt innan installation och användning av utrustningen.

Placering och arbetsmiljö

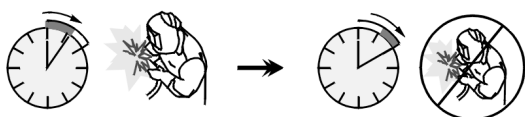
Maskinen är konstruerad för att arbeta under besvärliga förhållanden. Det är emellertid viktigt att vidta vissa enkla försiktighetsåtgärder för att säkerställa lång livslängd och tillförlitlig drift.

- 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.

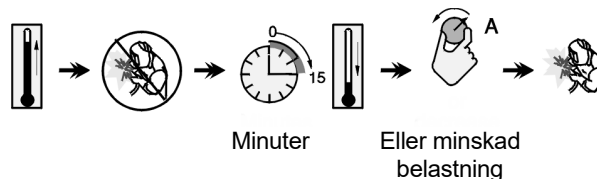
Exempel: 60% intermittens



6 minuters belastning.

4 minuters uppehåll.

Överskridning av intermittenstiden aktiverar överhettningsskyddet.



Inkoppling av matningsspänning

! VARNING

Endast behörig elektriker får ansluta svetsmaskinen till elnätet. Montering av nätkontakten på matningskabeln och inkoppling av svetsaggregatet måste utföras i enlighet med svenska elnormer.

Kontrollera spänning, fas och frekvens för matningen till maskinen innan den sätts på. Kontrollera jordningen av maskinen till elnätet. **SPEEDTEC 405S, 405SP, 505S** och **505SP** får bara anslutas till ett korrekt utformat och jordat uttag.

Matningsspänningen är 3x400 V 50/60 Hz. Mer information om matningen finns i avsnittet med tekniska data i denna handbok och på märkplåten på maskinen.

Kontrollera att effekten i elnätet räcker för maskinens normala drift. Säkringstyp och kabelareor finns angivna i avsnittet Tekniska data i bruksanvisningen.

! VARNING

Svetsmaskinen kan matas från ett elverk som har minst 30 % högre märkeffekt än vad svetsmaskinen kräver. Se kapitlet "Tekniska data".

! VARNING

När svetsen drivs av ett elverk ska den stängas av först innan elverket stängs så att skador på svetsen förhindras.

Se punkterna [1] och [8] i bilderna nedan.

Anslutningar för svetsström

Se punkterna [5], [6] och [7] i bilderna nedan.

Reglage och funktioner

1. **Strömbrytare TILL/FRÅN (I/O):** Styr matningen till maskinen. Kontrollera att kontakten är isatt innan strömmen slås på ("I").



2. **Statuslampa:** En tvåfärgslampa som indikerar systemfel. Vid normal drift lyser den grön. Fel indikeras enligt tabell 1.

ANM.: Statuslampan blinkar grön och ibland röd i upp till en minut när maskinen sätts på. När strömmen sätts på kan det ta upp till 60 sekunder innan maskinen är klar för svetsning. Detta är normalt då maskinen genomgår initiering.

Tabell 1.

Lampan	Betydelse
	Enbart maskiner som kommunicerar enligt ArcLink®-protokollet
Lyser grön	Systemet OK. Aggregatet fungerar och kommunicerar normalt med all fungerande kringapparater.
Blinkar grön	Uppträder vid start och systemåterställning och anger att aggregatet identifierar komponenterna i systemet. Normalt under de första tio sekunderna efter att strömmen satts på och om systemkonfigurationen ändras under drift.
Omväxlande grön och röd	Om statuslamporna blinkar i någon kombination av rött och grönt finns fel i aggregatet. Enskilda kodsiffror blinkar rött med långa mellanrum mellan siffrorna. Koderna separeras med grönt ljus om det finns fler än en kod. Läs av felkoden innan maskinen stängs av. Stäng av maskinen, vänta några sekunder och sätt sedan på den igen om något fel uppstått. Kvarstår felet krävs reparation. Vänd dig till närmaste auktoriserade serviceverkstad eller till Lincoln Electric och ange felkoden.
Lyser röd	Indikerar att det inte aggregatet inte kommunicerar med enheten som kopplats till det.



3. **Överhettningssindikering:** Anger att maskinen är överbelastad eller att kylningen är otillräcklig.

4. **Löstagbar plåt:** En manöverpanel kan monteras istället för den löstagbara plåten. Plåten med manöverpanelsatsen kan köpas separat (se kapitlet "Lämpliga tillbehör").

5. **Minusanslutning för svetskretsen:** Beroende på hur aggregatet konfigurerats ansluts här återledare, elektrohallare med ledare eller svetskabeln till aggregatet/trådmatare.



6. **Plusanslutning för svetskretsen:** Beroende på hur aggregatet konfigurerats ansluts här återledare, elektrohallare med ledare eller svetskabeln till aggregatet/trådmatare.



7. **Styrkontakt:** 5-stiftkontakt för inkoppling av trådmatare eller fjärrstyrning. Kommunikation mellan trådmatare eller fjärrstyrning och aggregatet sker enligt ArcLink®-protokollet.

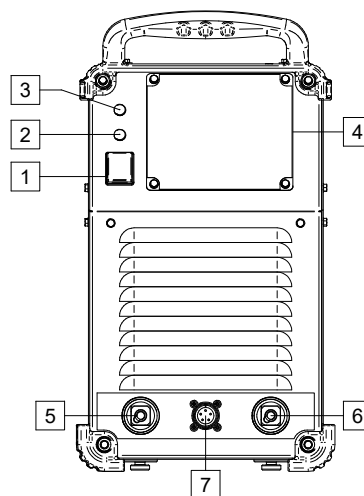


Bild 1.

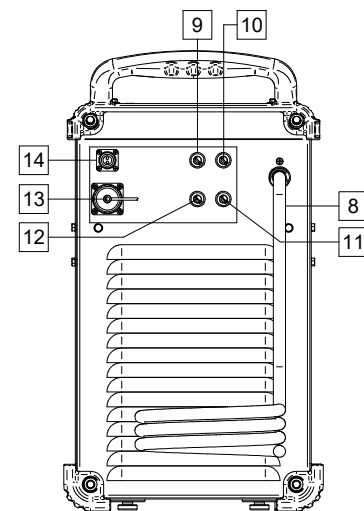


Bild 2.

8. **Matningskabel (5 m):** Montera matningskontakten till befintlig kabel enligt anvisningarna i bruksanvisningen och följ gällande svenska elnormer. Inkopplingen får bara göras av behörig person.

9. **Säkring F3:** Använd 12,5 A/400 V (6,3 x 32 mm) trög säkring. Se kapitlet "Reservdelar".

10. Säkring F4: Använd 6,3 A/400 V (6,3 x 32 mm) trög säkring. Se kapitlet "Reservdelar".

11. Säkring F2: Använd 2 A/400 V (6,3 x 32 mm) trög säkring. Se kapitlet "Reservdelar".

12. Säkring F1: Använd 2 A/400 V (6,3 x 32 mm) trög säkring. Se kapitlet "Reservdelar".



13. Kontakt för matning av kylare: Kontakten matar 400 VAC till kylaren. Kretsen skyddas av en trög säkring [12].

VARNING

Studera bruksanvisningen till kylaren innan du kopplar in den till aggregatet.

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

Manöverpanel

En manöverpanel kan monteras istället för den löstagbara plåten [4], vilket medger inställning av svetsparametrarna på aggregatet. Manöverpanelsatsen kan köpas separat (se kapitlet "Lämpliga tillbehör").

Beskrivningen av manöverpanelen finns i bruksanvisningen till trådmatarna IM3028, IM3034, IM3045, IM3052, IM3053, IM3046 och i guiden som medföljer panelen.

Svetskabelkontakter

Anslut återledaren till uttag [5]. Andra änden fästs på arbetsstycket med en klämme.

Anslut trådmataren till aggregatet:

- Sätt i pluskabeln i uttaget [6].
- Sätt i trådmatarkabeln i kontakten [7] (se kapitlet "Tillbehör", aggregat/trådmatarkabel K10349-PG-xM eller K10349-PGW-xM).

Använd så korta kablar som möjligt.

Anslutning av vattenkylning

SPEEDTEC 405S, 405SP, 505S and 505SP kan användas med vattenkylning **COOLARC 46** (se kapitlet "Tillbehör").



VARNING

Studera bruksanvisningen till kylaren innan du kopplar det till aggregatet. Studera trådmatarens bruksanvisning innan kylaren ansluts.

COOLARC 46 försörjs från svetsaggregatet via en niostiftskontakt.

Matningsspänningen är 400 V, 50/60 Hz. Kontrollera att matningsspänningen på maskinen matchar kylarens märkspänning.

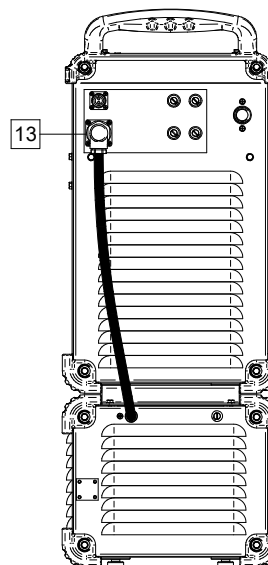


Bild 3.

Anslut **COOLARC 46** till aggregatet:

- Stäng av aggregatet och dra ur kontakten.
- Ta bort locket från matningskontakten till vattenkylningen.
- Sätt i niostiftskontakten på matningskabeln på vattenkylningen i kontakten för matning till vattenkylningen [13].

VARNING

Sätt inte på svetsaggregatet med kylaren inkopplad om inte behållaren är fylld och handtagets slangar är inkopplade på kyleheten. Om inte varningen respekteras kan det orsaka invändiga skador på kyleheten.

Inkoppling av manöverpanel

Ansluta manöverpanelen till aggregatet:

- Skruva bort den löstagbara plåten [4].

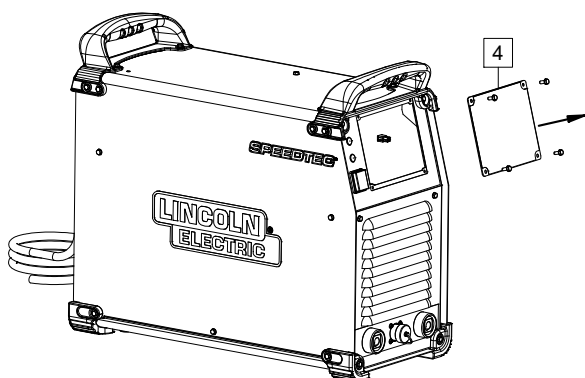


Bild 4.

- Sätt i kontakten X8 på aggregatet i kontakt X100 på manöverpanelen.

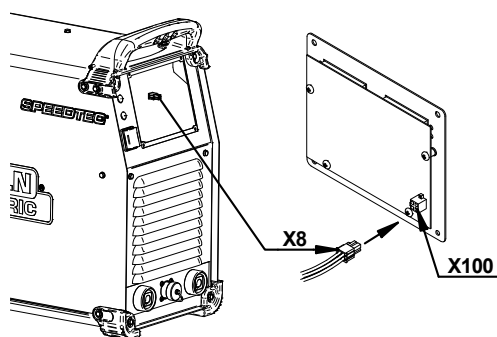


Bild 5.

- Skruva fast manöverpanelen på aggregatet.

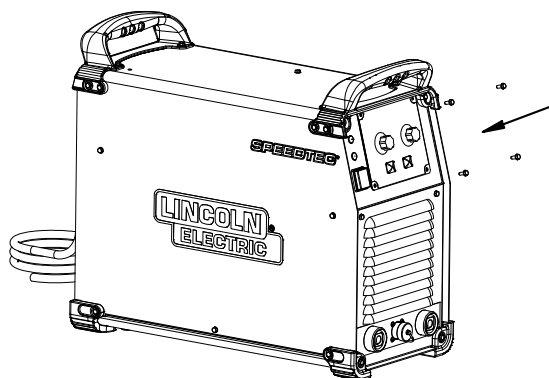


Bild 6.

Skydd för maskinen och elektriska kretsar

Aggregatet skyddas mot överhettning, överbelastning och oavsiktlig kortslutning.

Om maskinen överhettas sänker termoskyddskretsen utströmmen till noll. Termoskyddsindikatorn [3] tänds.

Aggregatet har också skydd mot överbelastning och tillfälliga kortslutningar. Överbelastnings- och kortslutningsskydden sänker automatiskt strömmen till ett säkert värde när de avkänner överbelastning.

Transport och lyft



! VARNING

Fallande maskiner kan orsaka personskador och skador på maskinen.

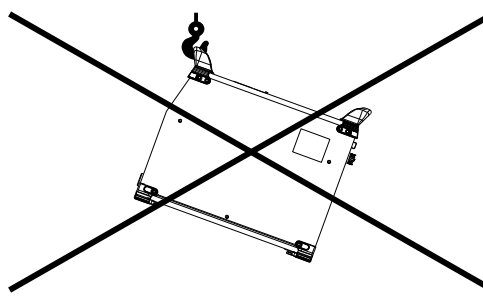
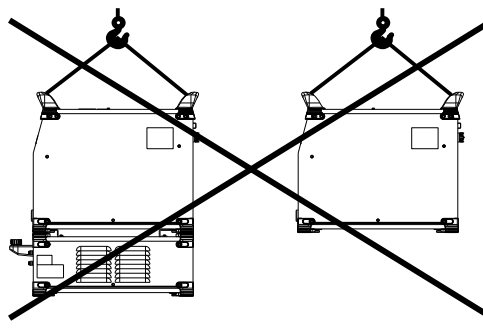
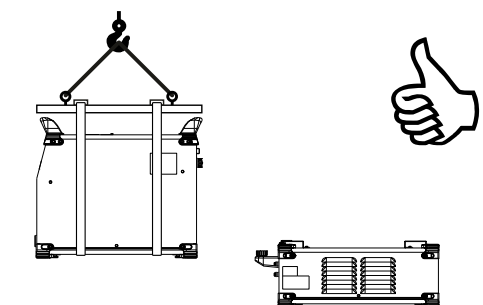


Bild 7.

Följ följande anvisningar vid transporter och lyft med kran:

- Lyftögla som kan användas vid transporter eller om aggregatet ska lyftas ingår inte.
- Använd lyftutrustning med tillräcklig kapacitet.
- Använd travers och minst två stroppar vid lyft och transporter.
- Lyft endast maskinen utan gastub, kylare och trådmatare och/eller andra tillbehör.

Underhåll



VARNING

För reparationer, ändringar och underhåll rekommenderar vi att du vänder dig till närmaste servicecenter eller Lincoln Electrics. Reparationer och modifieringar som utförts av obehörig verkstad eller personal gör fabriksgarantin ogiltig.

Synliga skador ska rapporteras och åtgärdas omedelbart.

Rutinmässigt underhåll (dagligen)

- Kontrollera konditionen av isolering och anslutningar på återledaren och elektrod kabelns isolering. Byt ut ledarna omedelbart om isoleringen är skadad.
- Avlägsna svetsnsprut ur svetspistolens. Svetsnsprut kan störa gasflödet genom svetspistolens.
- 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.
- Rengör och dra åt alla svetsanslutningar vid behov.

Underhållsintervallen varierar med maskinens arbetsförhållanden.



VARNING

Vidrör inte spänningssatta komponenter.



VARNING

Maskinen måste stängas av och kontakten tas ut vägguttaget innan kåpan demonteras.



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-auktorerad 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.

Lämpliga tillbehör

K10349-PG-xxM	Aggregat/trådmatning (gas). finns i längder om 5, 10 och 15 m.
K10349-PGW-xxM	Aggregat/trådmatning (gas och vatten). finns i längder om 5, 10 och 15 m.
K14033-1	Återledare 3 m - GRD-600A-70-3M.
K14105-1	Kylare COOLARC 46.
K14096-1	SPEEDTEC VAGN.
K14072-1	LF45 – digital trådmatare.
K14083-1	LF45S – digital trådmatare.
K14106-1	PF40 – digital trådmatare.
K14107-1	PF42 – digital trådmatare.
K14108-1	PF44 – digital trådmatare.
K14109-1	PF46 – digital trådmatare.
K14110-1	PF24 – digital trådmatare.
K14121-1	Frontplåt med manöverpanel, A+.
K14122-1	Frontplåt med manöverpanel, B.
K14123-1	Frontplåt med manöverpanel, B+.
K14124-1	Fodral till fjärrstyrning (HÄNGANDE).
K2429-1	ArcLink® "T"-anslutningssats.