

WELD PAK™ 2000

BRUKSANVISNING



NORWEGIAN



Lincoln Electric Bester Sp. z o.o.
ul. Jana III Sobieskiego 19A, 58-260 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.....	2
Elektromagnetisk Kompatibilitet (EMC).....	4
Sikkerhet.....	5
Innledning.....	7
Instruksjoner for Installasjon og bruk.....	7
WEEE.....	18
Delaliste.....	18
REACH.....	18
Lokalisering av autoriserte serviceforetninger.....	18
Elektrisk Skjema.....	18
Foreslått Tilbehør.....	19

Tekniske Spesifikasjoner

NAVN		INNHOLDSFORTEGNELSE		
WELD PAK™2000		K14134-1		
TILFØRSEL				
Inngangsspenning U1		EMC-klasse	Frekvens	
230 V ± 10 % 1 – fase		A	50 / 60 Hz	
Inngangseffekt ved nominell effekt		Inngangsstrøm I1max	PF	
7,6 kVA @ 20 % intermittens (40°C)		33 A	0,66	
SVEISEKAPASITET				
	Tomgangsspenning	Driftssyklus 40 °C (basert på en periode på 10 min.)	Sveisestrøm (A)	Buespenning (V)
GMAW	49 Vdc	100	80 A	18 Vdc
		20	180 A	23 Vdc
FCAW-SS	49 Vdc	100	80 A	18 Vdc
		20	180 A	23 Vdc
SMAW	49 Vdc	100	80 A	23,2 Vdc
		20	160 A	26,4 Vdc
SVEIESTRØMOMRÅDE				
GMAW		FCAW-SS	SMAW	
20 A – 180 A		20 A – 180 A	20 A – 160 A	
ANBEFALTE STØRRELSER PÅ KABLER OG SIKRINGER				
Sikring (treg) eller automatsikringstørrelse			Strømledning	
230 V				
D 25 A			3-leder , 1,5 mm ²	
MÅL OG VEKT				
Vekt	Høyde	Bredde	Lengde	
27,5 kg	600 mm	280 mm	800 mm	
Beskyttelsesklasse	Driftstemperatur	Lagringstemperatur		
IP23	fra -10 °C til +40 °C	fra -25 °C til +55 °C		

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:

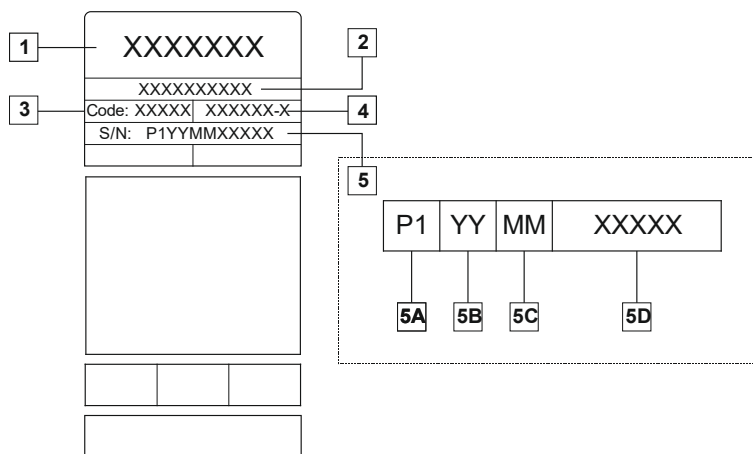
Indeks	Navn	Effektivitet ved maks. strømforbruk / Forbruk ved tomgangsyttelse	Ekvivalent modell
K14134-1	WELD PAK™2000	82,9% / 45W	Ikke ekvivalent modell

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	

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, kodenummer, 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

TIG-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 råmateriale (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.
- Sikkerhets- 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.

- Koble maskinen til nettet iht. denne håndboken. Hvis forstyrrelser oppstår kan det være nødvendig med ekstra tiltak, slik som filtrering av forsyningen.
- 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.

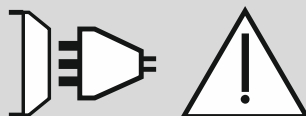
ADVARSEL

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 oppfyller ikke kravene i IEC 61000-3-12. Hvis utstyret kobles til et offentlig lavspenningsnett, er det installatørens eller brukerens ansvar å forsikre seg om, ved å kontakte det lokale energiverket, at utstyret kan kobles til strømmettet.










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 av dette utstyret skal skje iht. lokale elektrisitetsforskrifter.</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>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 flammebestandig materiale for å beskytte både din egen hud og andres. Beskytt annet personell i nærheten med egnet flammesikker skjerming og varsle dem om at de ikke må se på buen eller eksponere seg selv for buen.</p>

	<p>GNISTER FRA SVEISINGEN KAN FORÅRSAKE BRANN ELLER EKSPLOSJON: 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 brennbar 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 bekledding 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

Med sveisemaskinene **WELD PAK™ 2000** kan du sveise:

- GMAW (MIG/MAG)
- FCAW-SS
- SMAW (MMA)

Følgende utstyr er lagt til **WELD PAK™ 2000**:

- Brakett med bakhjul, M6-skruer (4 enheter) og M6 låsemuttere (4 enheter)
- Pistol for GMAW-prosess – 3 m
- Arbeidsledning - 3 m
- Gasslange – 2 m
- Pistolholder, M6-skruer og M6 låsemuttere

For GMAW- og FCAW-SS-metoder angir den tekniske spesifikasjonen:

- Type sveisetråd
- Tråddiameter

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

Instruksjoner for installasjon og bruk

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

Plassering og omgivelser

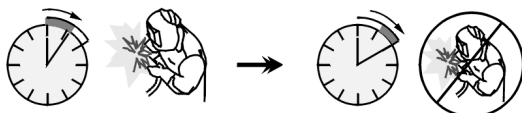
Denne maskinen kan brukes under de fleste forhold. Imidlertid er det viktig at enkle forhåndsregler følges for å sikre lang levetid og pålitelig drift:

- 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. Maskinen er beskyttet mot overoppheting ved hjelp av en temperatursensor.

Nettilkobling

ADVARSEL

Bare en kvalifisert elektriker kan koble sveisemaskinen til nettet. Installasjon må utføres i samsvar med egnede nasjonale elektrisitetsregler og forskrifter.

Sjekk inngangsspenningen, fasen og frekvensen som mates til denne maskinen før du slår den på. Kontroller tilkoblingen til jordkablene fra maskinen til inngangskilden. Sveisemaskinen **WELD PAK™ 2000** må kobles til en korrekt installert stikkontakt med en jordingspinne.

Inngangsspenning er 1x230 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. Den nødvendige størrelsen på nettsikring og primærkabel finnes i avsnittet Tekniske spesifikasjoner.

ADVARSEL

Sveiseapparat kan drives av en motor drevet generator med en produksjon på minst 30% mer enn den nødvendige effekt på sveisemaskinen. Motor generator må ha en stabilisert spenning. Ellers kan det forårsake skade.

Se "Tekniske Spesifikasjoner" kapittel.

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!

Tilkobling av sveiseutstyr

Refer to points [8], [9] and [10] of the Figures below.

Betjeningsbrytere og funksjoner

1. Strømbryter AV/PÅ (I/O): Kontrollerer inngangseffekten til maskinen. Forsikre deg om at strømforsyningen er koblet til strømmettet før du slår på ("I"). Når inngangseffekten er tilkoblet og strømbryteren slått på, vil denne indikatoren begynne å lyse for å indikere at maskinen er klar til å sveise.
2. Bryter for sveisemetoder:

	GMAW (MIG/MAG)-metode Advarsel: Kan brukes til FCAW-SS-metode.
	SMAW (MMA)-metode

ADVARSEL

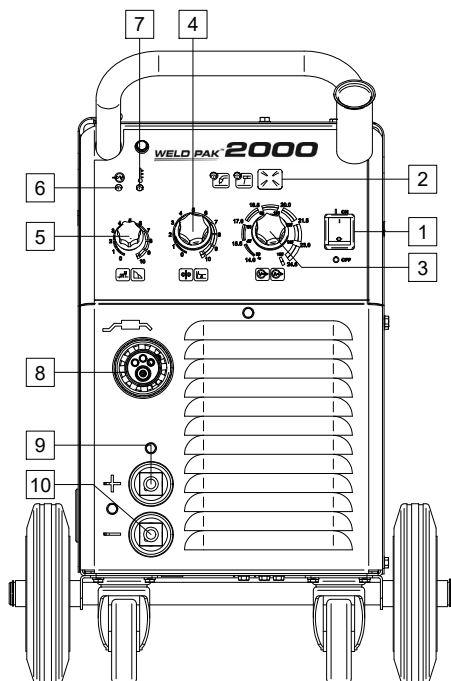
Når maskinen slås på igjen, starter maskinen opp med sveisemetoden som sist ble brukt.

ADVARSEL

Hvis trykknappen for GMAW-metoden trykkes, er utgangsklemlene strømførende.



ADVARSEL

Under SMAW-metoden er utgangsklemlene fremdeles strømførende.





Figur 1



3. Sveiselastspenning/strømbryterkontroll: Avhengig av sveisemetode, styrer denne dreiebryteren:

GMAW-metode		Sveiselastspenningen stilles med denne dreiebryteren [6] (også under sveising).
SMAW-metode		Sveisestrømmen stilles med denne dreiebryteren [6] (også under sveising).

4. WFS/varmstartkontroll: Avhengig av sveisemetode, styrer denne dreiebryteren:

GMAW-metode		Trådmatingshastighet WFS: Prosent av nominell verdi for trådmatingshastighet.
SMAW-metode		VARMSTART: Prosent av nominell verdi for sveisestrøm under lysbue-startstrøm. Kontrollen brukes for enkelt å kunne angi nivået til den økte strømmen og lysbue-startstrømmen.

5. Kontrollbryter: Avhengig av sveisemetode, styrer denne dreiebryteren:

GMAW-metode		Induktans: Lysbuestyring kontrolleres med denne dreiebryteren. Hvis verdien er høyere, blir lysbuen mykere og avgir mindre sprut under sveising.
SMAW-metode		LYSBUEENERGI: Utgangsstrømmen økes midlertidig for å fjerne kortslutningskoblinger mellom elektroden og arbeidsstykket.

6. Strømbryter med LED-indikator: Lysdioden lyser når maskinen er PÅ og klar til bruk



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



ADVARSEL

Hvis sveisestrømmen overskrider 200 A, vil utgangseffekten være slått av etter 5 sekunder. Det vil bli indikert av termisk overlastindikator. Utgangseffekt vil bli slått på igjen etter 3 minutter.

8. EURO-kontakt: For tilkobling av en sveisepistol (for GMAW-/FCAW-SS-metode).

9. Positiv utgangskontakt for sveisekabel: For tilkobling av en elektrodeholder med ledning/arbeidsledning.



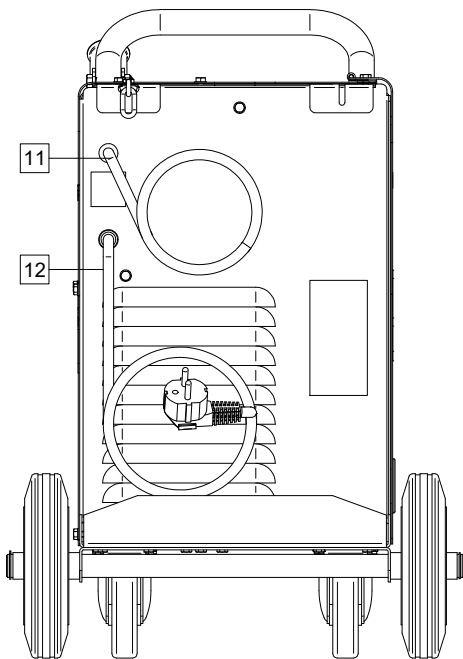
10. Negativ utgangskontakt for sveisekabel: For tilkobling av en elektrodeholder med ledning/arbeidsledning.



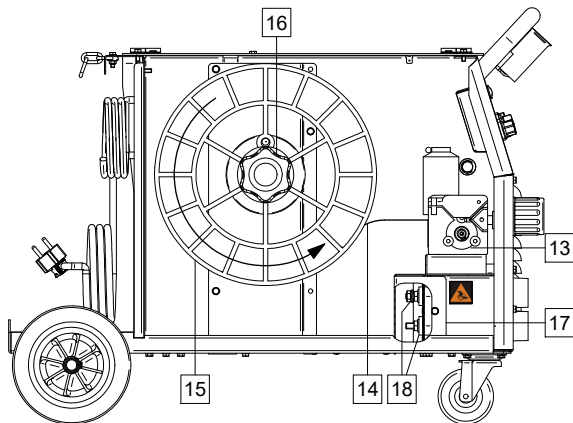
11. Gasskobling: Tilkobling for gasslange.



12. Strømledning med støpsel (3 m): Strømledning med støpsel er standardutstyr. Koble strømledningen med støpsel til nettforsyningen før du slår på strømmen.



Figur 2



Figur 3

13. Trådmating (for GMAW-, FCAW-SS-metode):
2-rullers trådmating.

14. Sveistråd (for GMAW / FCAW-SS).

15. Tråd på spole (for GMAW / FCAW-SS): Maskinen inkluderer ikke en tråd på spole.

16. Trådspoleholder: Maksimalt 15 kg spoler. Spoler av plast, stål og fiber med 51 mm spindel kan brukes. Det er også mulig å bruke spoler av Readi-Reel®-typen sammen med en spoleadapter.

17. Skjerm for endring av polaritet.

18. Rekkeklemme med skiftende polaritet (for GMAW-FCAW-SS-metode): Denne rekkeklemmen gjør det mulig å sette sveisepolariteten (+ ; -), som er gitt ved sveiseholderen.

⚠ ADVARSEL

Positiv (+) polaritet er satt på fabrikken.

⚠ ADVARSEL

Kontroller polariteten for elektroder og tråder før sveising.

Hvis sveisepolariteten må endres, skal brukeren:

- Slå av maskinen.
- Bestem polariteten for tråden som skal brukes. Denne informasjonen finner du i databladet til elektroden.
- Ta av dekselet til rekkeklemmen [17].
- Tuppen på ledningen på rekkeklemmen [18] og arbeidsledningen festes som vist i tabell 1 eller tabell 2.
- Sett på dekselet til rekkeklemmen.

⚠ ADVARSEL

Døren må være helt lukket under sveising.

⚠ ADVARSEL

Ikke bruk håndtaket for å flytte maskinen under bruk.

Table 1.

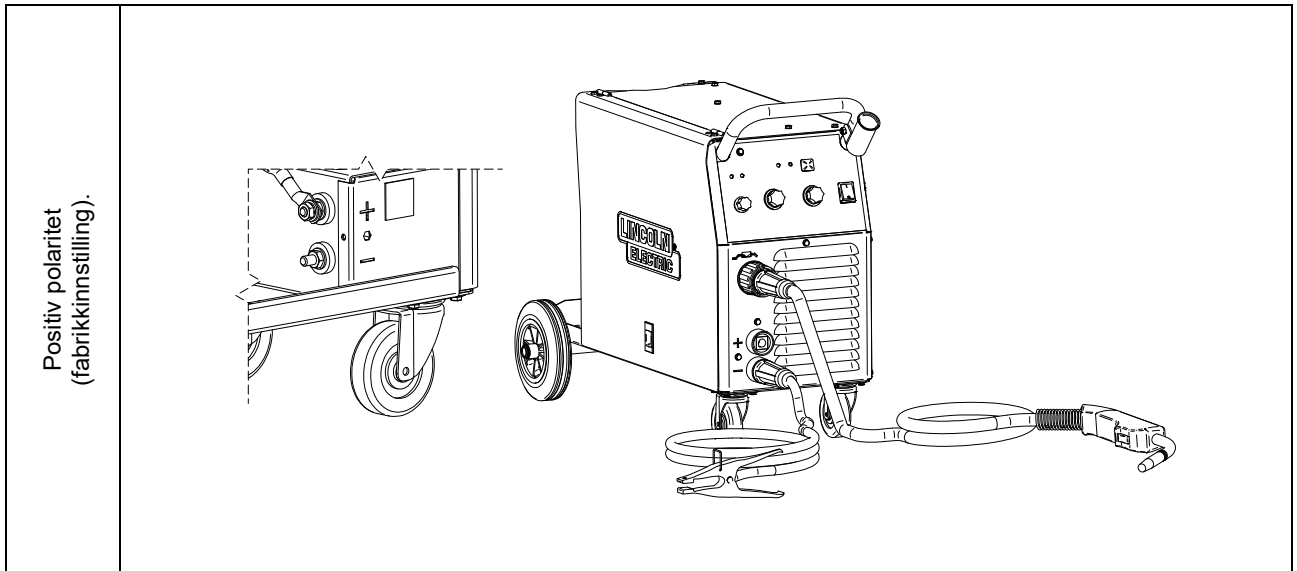
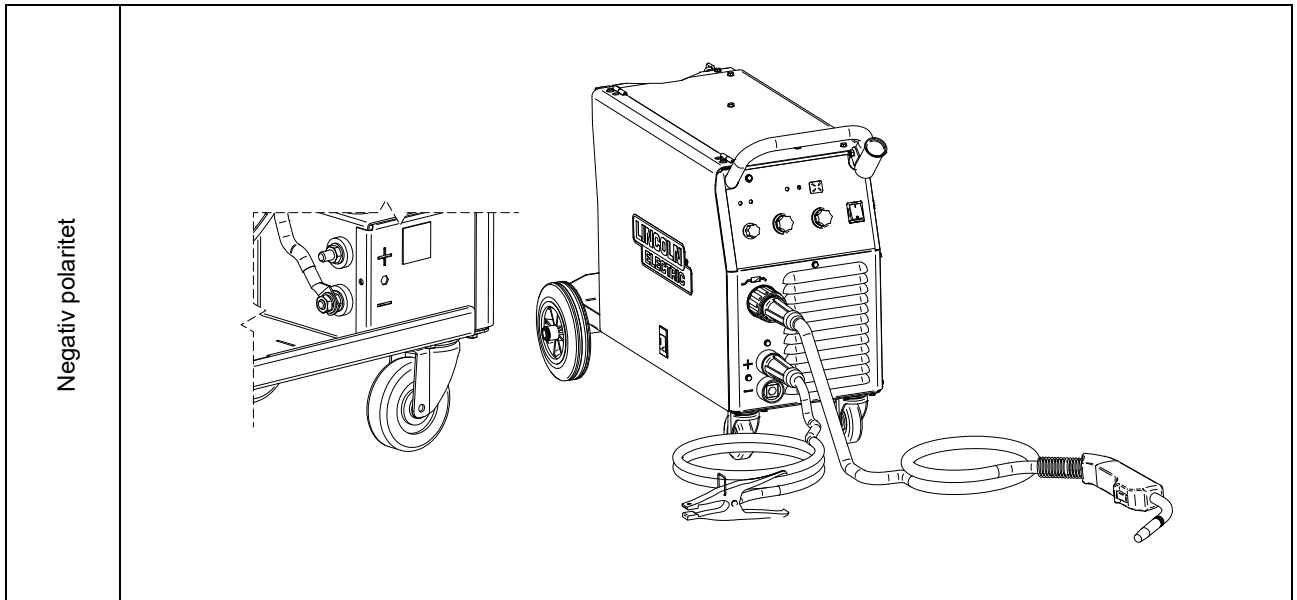


Table 2.



Påsetting av ledningsspole

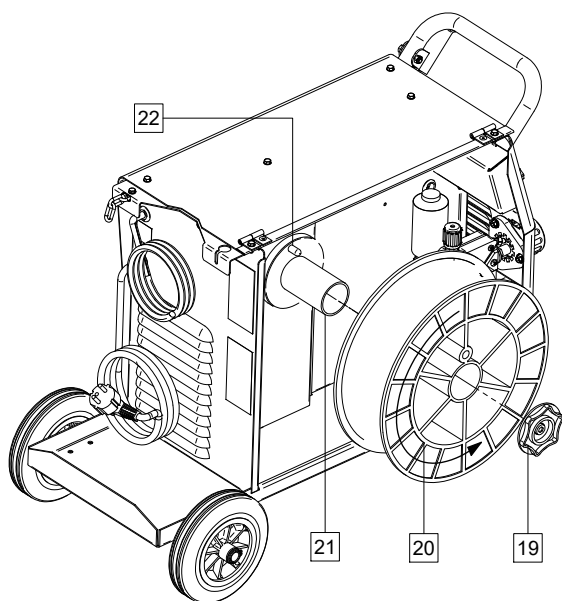
Trådspoletype S300 og BS300 kan settes på trådspolestøtten uten adapter.

Trådspoletype S200, B300 eller Readi-Reel® kan påsettes, men tilhørende adapter må kjøpes. Adapteren det gjelder kan separat (se kapittelet "Tilbehør").

Påsetting av trådspoletype S300 og BS300

⚠ ADVARSEL

Steng AV inngangseffekten ved sveisestrømkilden før installering eller skifte av en trådspole.



Figur 4

- Slå AV inngangseffekten.
- Åpne sidepanelet.
- Skru ut låsemutteren [19] og ta den av spindelen [21].
- Plasser spoletype S300 eller BS300 [20] på spindelen [21] og kontroller at bremsesplinten til spindelen [22] er satt inn på baksiden av spoletype S300 eller SB300.

⚠ ADVARSEL

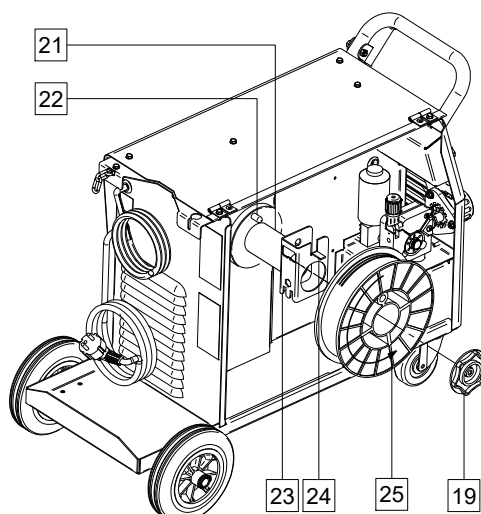
Posisjoner spoletype S300 eller SB300 slik at når den roterer ved mating av tråd slik at tråden spoles av fra bunnen av spolen.

- Skru på låsemutteren igjen [19]. Sikre at låsemutteren er strammet.

Påsetting av trådspoletype S200

⚠ ADVARSEL

Steng AV inngangseffekten ved sveisestrømkilden før installering eller skifte av en trådspole.



Figur 5

- Slå AV inngangseffekten.
- Åpne sidepanelet.
- Skru ut låsemutteren [19] og ta den av spindelen [21].
- Plasser adapteren til spoletype S200 [23] på spindelen [21] og se til at bremsesplinten til spindelen [22] er satt inn i hullet på baksiden av adapteren [23]. Adapteren til spoletype S200 kan kjøpes separat (se kapittel "Tilbehør").
- Plasser spoletype S200 [25] på spindelen [21] og se til at bremsesplinten til spindelen [24] er satt inn i hullet på baksiden av spolen.

⚠ ADVARSEL

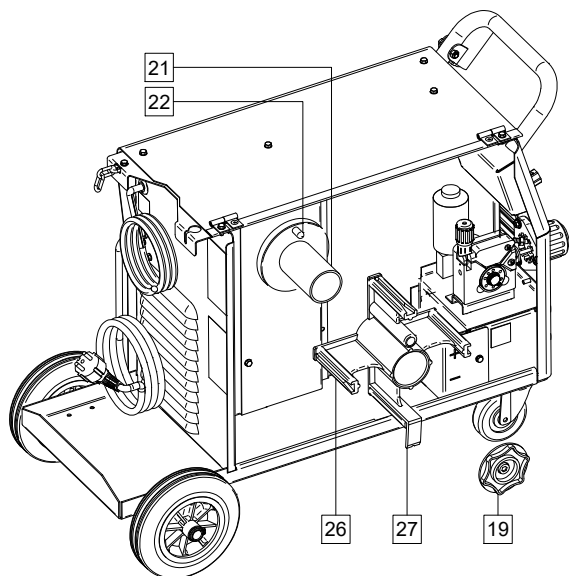
Plasser spoletype S200 slik at når den roterer ved mating av tråd slik at tråden spoles av fra bunnen av spolen.

- Skru på låsemutteren igjen [19]. Sikre at låsemutteren er strammet.

Påsetting av trådspoletype Type B300

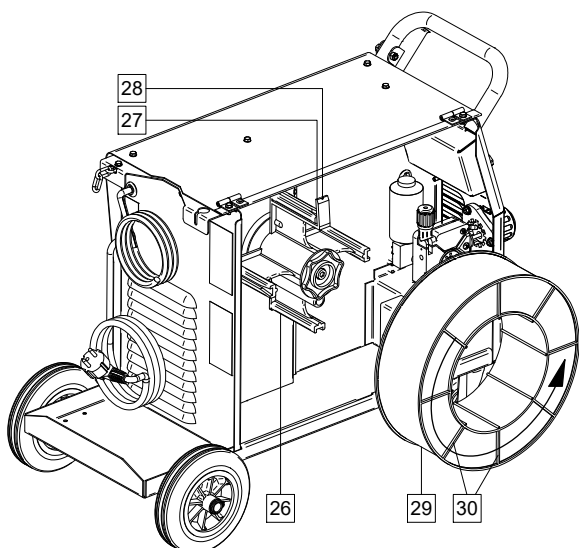
⚠ ADVARSEL

Steng AV inngangseffekten ved sveisestrømkilden før installering eller skifte av en trådspole.



Figur 6

- Slå AV inngangseffekten.
- Åpne sidepanelet.
- Skru ut låsemutteren [19] og ta den av spindelen [21].
- Plasser adapteren til spoletype B300 [26] på spindelen [21]. Se til at bremsepinnen til spindelen [22] er satt inn i hullet på baksiden av adapteren [26]. Adapterspoletype B300 kan kjøpes separat (se kapittel "Tilbehør").
- Skru på låsemutteren igjen [19]. Sikre at låsemutteren er strammet.



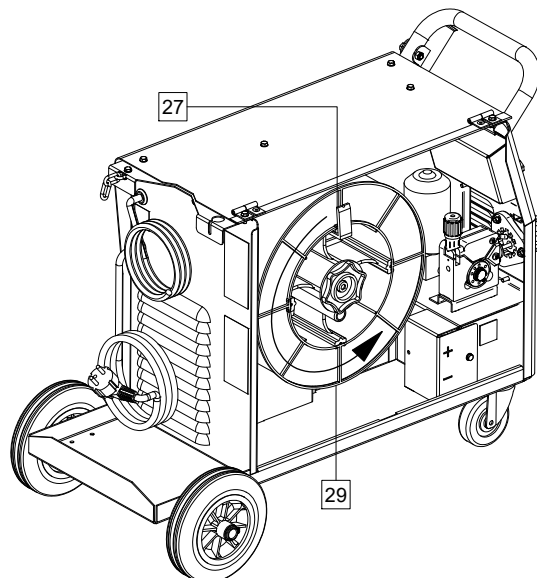
Figur 7

- Roter spindelen og adapteren slik at holde fjæren [27] står i stillingen klokken 12.

- Plasser spoletype B300 [29] på adapteren [26]. Sett en av B300 burtrådene til [30] på sporet [28] tappen til holde fjæren [27] og før spolen inn på adapteren.

⚠ ADVARSEL

Posisjoner spoletype B300 slik at når den roterer ved mating av tråd slik at tråden spoles av fra bunnen av spolen.

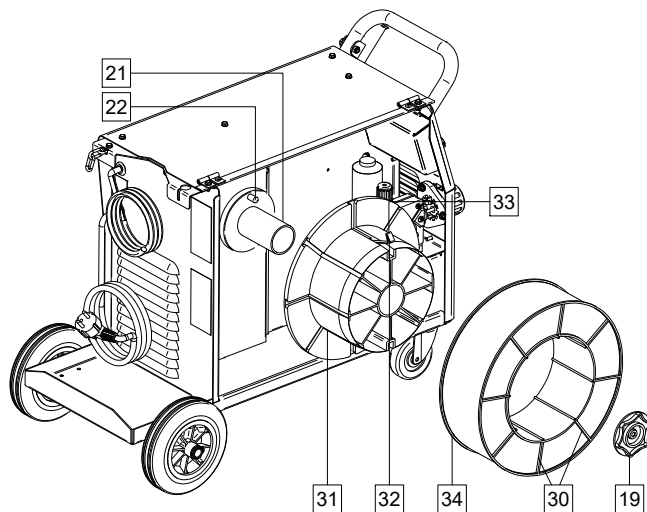


Figur 8

Påsetting av trådspoletype Readi-Reel®

⚠ ADVARSEL

Steng AV inngangseffekten ved sveisestrømkilden før installering eller skifte av en trådspole.



Figur 9

- Slå AV inngangseffekten.
- Åpne trådspolehuset.
- Skru ut låsemutteren [19] og ta den av spindelen [21].
- Plasser adapteren til spoletype Readi-Reel® [31] på spindelen [21]. Se til at spindelens bremsesplint [22] er satt i hullet på baksiden av adapteren [31]. Adapteren til spoletype Readi-Reel® kan kjøpes separat (se kapittelet "Tilbehør").
- Skru på låsemutteren igjen [19]. Sikre at låsemutteren er strammet.
- Roter spindelen og adapteren slik at holde fjæren [32] står i stillingen klokken 12.
- Plasser spoletypen Readi-Reel® [34] på adapteren [31]. Sett en av Readi-Reel® på innsiden av burtrådene [30] på åpningen [33] i tappen til holde fjæren [32].

ADVARSEL

Posisjoner spoletype Readi-Reel® slik at når den roterer ved mating av tråd slik at tråden spoles av fra bunnen av spolen.

Laste sveisetråden

- Slå AV inngangseffekten.
- Åpne sidedekselet på maskinen.
- Skru av låsemutteren på hylsen.
- Last spolen med tråden [15] på hylsen slik at spolen dreies mot urviseren når tråden [14] mates inn i trådmateren.
- Kontroller at innrettingspinnen til spolen går inn i hullet på spolen.
- Skru på låsemutteren på hylsen.
- Sett på trådrullen og bruk riktig spor som tilsvarer diameteren til tråden.
- Løsne tråddenden, kutt av den bøyde enden og kontroller at den ikke har ujevne kanter.

ADVARSEL

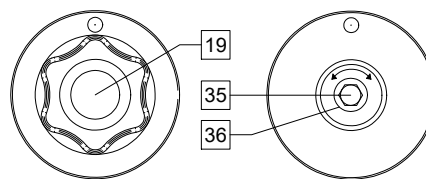
En skarp ende kan forårsake skade.

- Roter trådspolen mot urviseren og trø tråddenden inn i trådmateren helt inn til Euro-kontakten.
- Juster pressvalsekraften til trådmateren.

Justere hylsens bremsemoment

Hylsen er utstyrt med en brems for å unngå spontan utrulling av sveisetråden.

Justering utføres ved å rotere skruen M10, som sitter inn i hylserammen etter at låsemutteren er skrudd av hylsen.



Figur 10

- 19. Festelette.
- 35. Justering av skruen M10.
- 36. Trykkfjær.

Skru skruen M10 med klokka for å øke fjærspenningen, og du kan øke bremsemomentet.

Drei skruen M10 mot urviseren for å redusere fjærspenningen og du kan redusere bremsemomentet.

Når justeringen er fullført, skal du skru inn festeletten igjen.

Justere pressvalsekraften

Trykkarmen styrer mengden kraft som drivvalse utøver på tråden.

Presskraften justeres ved å vri justeringsmutteren med urviseren for å øke kraften og mot urviseren for å redusere kraften. Riktig justering av trykkarmen gir best sveiseytelse.

ADVARSEL

Hvis valsetrykket er for lavt, vil valse gli på tråden. Hvis valsetrykket er satt for høyt, kan tråden bli deformert, noe som vil forårsake mateproblemer i sveisepistolen. Presskraften må stilles korrekt. Reduser presskraften langsomt til tråden akkurat begynner å gli på drivvalse og øk deretter kraften forsiktig ved å vri justeringsmutteren én omdreining.

Sette inn sveistråden i sveisepistolen

- Slå AV inngangseffekten.
- Avhengig av sveisemetode, kobles egnet pistol til euro-kontakten og de tillatte parameterne til pistolen og sveisemaskinen skal samsvare.
- Ta dysen av pistolen og kontakttuppen eller beskyttelseshetten og kontakttuppen. Rett så pistolen helt ut.
- Sett inn tråden gjennom lederøret, over valsen og lederøret til Euro-kontakten inn i føringen til pistolen. Tråden kan skyves inn i føringen manuelt noen få centimeter, og skal kunne føres lett og uten kraft.

ADVARSEL

Hvis det trengs kraft, er det sannsynlig at tråden har bommet på pistolføringen.

- Slå PÅ inngangseffekten.
- Trykk inn utløseren på pistolen for å mate tråden gjennom pistolen til tråden kommer ut av den gjengede enden.
- Når utløseren slippes, skal ikke trådspolen vikles av.
- Juster bremsen til trådspolen i henhold til dette.
- Slå av sveisemaskinen.
- Installer riktig kontaktpiss.
- Installer dysen (GMAW-metode) eller beskyttelseshetten (FCAW-SS-metode) avhengig av sveiseprosess og pistoltype.

ADVARSEL

Iverksett vernetiltak for å holde øyne og hender unna pistolenden når tråden kommer ut av den gjengete enden.

Skifte drivvalser

ADVARSEL

Steng AV inngangseffekten ved sveisingens strømkilde før installering eller skifte av drivvalser og/eller føringer.

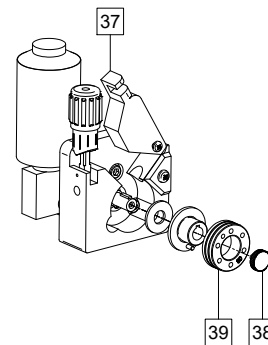
WELD PAK™® 2000 er utstyrt med drivvalse V0.8/V1.0 for ståltråd. For andre trådstørrelser finnes egnet drivvalsesett (se kapitlet "Tilleggsutstyr"), følg instruksjonene:

- Slå AV inngangseffekten.
- Løs ut pressvalsespaken [37].
- Skru av festehetten [38].
- Skift drivvalsene [39] med kompatible drivvalser som passer til tråden.

ADVARSEL

Pass på at pistolen og kontakttuppen er dimensjonert slik at de passer til valgt tråddimensjon.

- Skru på festehetten [38].
- Manuell trådmating fra trådspolen, tråden gjennom styrerørene, over valsen og styrerøret til Euro Socket inn i føringen til pistolen.
- Løs ut pressvalsespakene [37].



Figur 11

Gasskobling

En gassflaske må installeres med en egnet strømningsregulator. Når en gassflaske med en strømningsregulator er korrekt installert, kobles gasslangen [11] til regulatoren.



ADVARSEL

Sveisemaskinen støtter alle egnede dekk-gasser ved et maksimumstrykk på 5,0 bar.



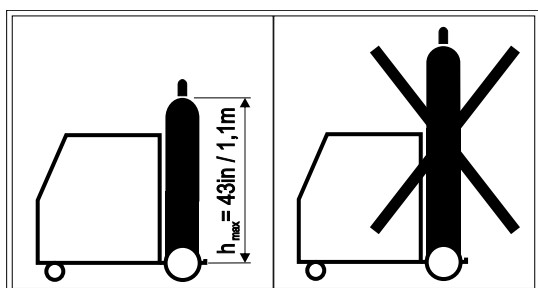
ADVARSEL

Gassflasken må alltid festes riktig i vertikal stilling i en spesialholder på veggen eller på en bogn. Hust å stenge ventilen på gassflasken når sveisingen er avsluttet.



ADVARSEL

Gassflasken kan festes på maskinhyllen, men høyden på gassflasken må ikke være mer enn 1,1 m / 43 tommer. Se figur 12. Gassflasken som festes på maskinhyllen må sikres ved å feste den til maskinen ved bruk av en kjetting.



Figur 12

Sveising med GMAW, FCAW-SS-metoden

WELD PAK™2000 kan brukes til sveising med GMAW- og FCAW-SS-metoden.

WELD PAK™2000 inkluderer nødvendig pistol for GMAW.

Prosedyre for å starte sveising med GMAW- eller FCAW-SS-metoden:

- Plasser maskinen nær arbeidsområdet, slik at den er enkel å komme til, på et sted blir minst mulig sveisesprut og slim at det ikke oppstår bøy i pistolkabelen.
- Bestemme polariteten for tråden som skal brukes. Denne informasjonen finner du i tråddataene.
- Koble støpslet på den gasskjølte pistolen for GMAW / FCAW-SS-metoden til Euro-kontakten [8].
- Avhengig av hvilken tråd som benyttes, kobles arbeidsledningen til utgangskontakten [9] eller [10]. Se [18] punkt - rekkeklemme med skiftende polaritet.
- Koble arbeidsledningen til sveisestykket med arbeidsklemmen.
- Installer korrekt tråd.
- Installer korrekt drivvalse.
- Skyv tråden manuelt inn på pistolen.
- Kontroller at beskyttelsesgass er tilkoblet (GMAW-metode) hvis nødvendig.
- Slå på maskinen.
- Trykk tråden inn i sveisepistolen.



ADVARSEL

Hold ledningen til pistolen så rett som mulig når elektroden lastes gjennom kabelen.



ADVARSEL

Aldri bruk en defekt pistol.

- Lukk tråddrevdøren.
- Still inn sveiseparametrene.
- Sveisemaskinen er nå klar til sveising.



ADVARSEL

Trådmatingsdøren må være fullstendig lukket under sveising.



ADVARSEL

Hold pistolkabelen så rett som mulig ved sveising eller en elektrode går gjennom kabelen.



ADVARSEL

Ikke bøy eller trekk kabelen rundt skarpe hjørner.

- Nå kan sveisingen begynne, i overholdelse av forskriftene om arbeidssikkerhet ved sveising.

Følgende kan stilles inn i manuell drift:

- Sveiselastspenningen
- WFS (wire feed speed (trådmatehastighet))
- Induktans

Sveise med SMAW (MMA)-metoden

WELD PAK™2000 inkluderer ikke elektrodeholderen med ledningen nødvendig og arbeidsledningen for SMAW-sveising, men den kan kjøpes separat (se kapittelet "Tilbehør").

Prosedyre for å starte sveising med SMAW-metoden:

- Bestem polariteten på elektroden som skal brukes. Denne informasjonen finner du i databladet for elektroden.
- Avhengig av polariteten på den elektroden som benyttes må arbeidsledning [19] og elektrodeholder med ledning kobles til utgangskontakten [8] eller [9] og låses. se tabell 3.

Table 3.

POLARITET	DC (+)	Utgangskontakt	
		Elektrodeholderen med ledning til SMAW	[9]
	Arbeidsledning	[10]	-
	DC (-)	Elektrodeholderen med ledning til SMAW	[10]
Arbeidsledning		[9]	+

- Koble arbeidsledningen til sveisestykket med arbeidsklemmen.
- Installer korrekt elektrode i elektrodeholderen.
- Slå på sveisemaskinen.
- Still inn sveiseparametrene.
- Sveisemaskinen er nå klar til sveising.
- Nå kan sveisingen begynne, i overholdelse av forskriftene om arbeidssikkerhet ved sveising.

Brukeren kan velge følgende funksjoner:

- Sveisestrømmen.
- VARMSTART.
- LYSBUEENERGI.

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.

Rutinemessig 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

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.

Kundeservicepolicy

Lincoln Electric Company driver med produksjon og salg av 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 besvarer våre kunder ut fra den beste informasjonen vi innehar på det aktuelle tidspunktet. Lincoln Electric kan ikke garantere slike råd, og påtar seg intet ansvar med hensyn på 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 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 fra vår beste kunnskap på tidspunktet for trykking. Se www.lincolnelectric.com for eventuell oppdatert informasjon.

WEEE

07/06

Norsk



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 innsamlingssystemer. 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 monteringssiden 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 monteringssiden (# 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 Forskriften (EC) Nr. 1907/2006 – REACH.

Noen deler inne 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

i mer enn 0,1% w/w i homogent materiale. Disse stoffene inngår på "Listen over stoffer av svært stor bekymring som krever Autorisasjon" av 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, må ikke puttes i munnen,
- skal avfallsbehandles i henhold til lokalt regelverk.

Lokalisering av autoriserte serviceforetninger

09/16

- Kjøperen må kontakte et autorisert Lincoln servicecenter (LASF) om alle defekter som påberopes i garantiperioden til Lincoln.
- Kontakt sin lokale Lincoln salgsrepresentant for hjelp til å lokalisere en LASF eller gå til www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator.

Elektrisk Skjema

Se håndboken med reservedeler som følger med maskinen.

Foreslått Tilbehør

K10429-15-3M	Gasskjølt pistol LGS150 G-3.0 for GMAW-metode - 3 m.
K10429-15-4M	Gasskjølt pistol LGS150 G-4.0 for GMAW-metode - 4m.
K10429-15-5M	Gasskjølt pistol LGS150 G-5.0 for GMAW-metode - 5m.
KP10461-1	Gassdyse, konisk Ø12 mm.
KP10440-06	Kontaktstup M6x25 mm ECu 0,6mm
KP10440-08	Kontaktstup M6x25 mm ECu 0,8mm
KP10440-09	Kontaktstup M6x25 mm ECu 0,9mm
KP10440-10	Kontaktstup M6x25 mm ECu 1,0 mm
KP10468	Beskyttelseshette for FCAW-SS-metode.
E/H-200A-25-3M	Sveikabel med elektrodeholder for SMAW-metode - 3 m.
GRD-200A-35-5M	Arbeidsledning 5 m
KIT-200A-25-3M	Ledningssett for SMAW-metode: Elektrodeholderen med ledning for SMAW-metode - 3 m. Arbeidsledning - 3 m
R-1019-125-1/08R	Adapter for spoletype S200
K10158-1	Adapter for spoletype B300
K363P	Adapter for spoletype Readi-Reel®.

Drivvalser til 2 drivvalser	
KP14016-0.8 KP14016-1.0	Faste ledninger: V0.6 / V0.8 V0.8 / V1.0
KP14016-1.1R	Rørtråder:VK0.9 / VK1.1