

WELD PAK™ 2000

BRUKSANVISNING



SWEDISH



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

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

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

Modellbeteckning:

Kod- och serienummer:

Inköpsdatum och Inköpsställe:

SVENSK INNEHÅLLSFÖRTECKNING

Tekniska Specifikationer	1
ECO designinformation	2
Elektromagnetisk Kompatibilitet (EMC).....	4
Säkerhetsanvisningar.....	5
Inledning.....	7
Instruktioner för Installation och handhavande.....	7
WEEE	17
Reservdelar.....	17
REACH	17
Platser där det finns auktoriserade serviceverkstäder.....	17
Elektriskt Kopplingsschema	17
Föreslagna Tillbehör	18

Tekniska Specifikationer

NAMN		INDEX		
WELD PAK™2000		K14134-1		
INEFFEKT				
Nätspänning U ₁		EMC-klass	Nätfrekvens	
230 V ± 10 % 1-fas		A	50 / 60 Hz	
Effektförbrukning vid märkintermittens		Matningsström I ₁ max	PF	
7,6 kVA vid 20 % intermittens (40°C)		33 A	0,66	
SVETSDATA				
	Max. tomgångsspänning	Intermittens 40°C (baserat på 10 min. period)	Svetsström	Svetsspänning
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
SVETSSTRÖMSOMRÅDE				
GMAW		FCAW-SS	SMAW	
20 A – 180 A		20 A – 180 A	20 A – 160 A	
MÅTT OCH VIKT				
Smältsäkring (trög) eller automatsäkring			Nätsladd	
230 V				
D 25 A			Treledare, 1,5 mm ²	
DIMENSIONS AND WEIGHT				
Vikt	Höjd	Bredd	Längd	
27,5 kg	600 mm	280 mm	800 mm	
Skyddsklass	Omgivningstemp. vid användning	Förvaringstemperatur		
IP23	-10 °C till +40 °C	-25 °C till +55 °C		

ECO designinformation

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

Effektivitet och strömförbrukning vid tomgång:

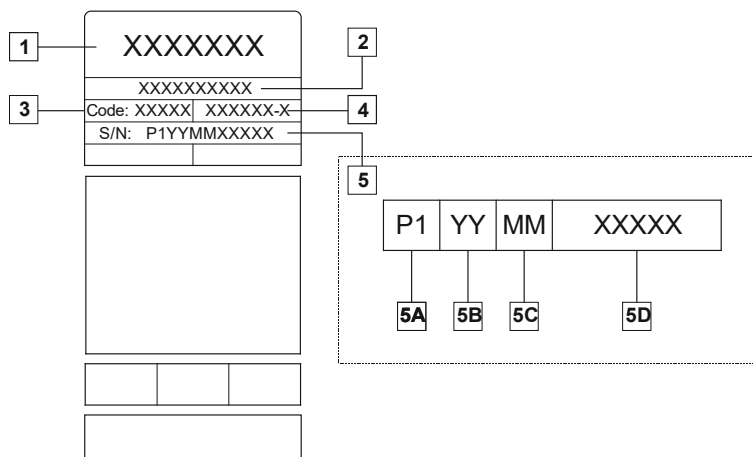
Index	Namn	Effektivitet vid maximal strömeffekt/förbrukning vid tomgång	Motsvarande modell
K14134-1	WELD PAK™2000	82,9% / 45W	Ingen motsvarande modell

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	

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 säkerhetsystem. 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.

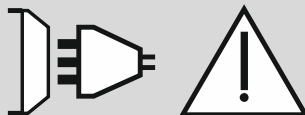
VARNING

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.



VARNING

Denna utrustning överensstämmer inte med IEC 61000-3-12. Om den är ansluten till ett allmänt lågspänningssystem, är det utrustningens installatörs eller användarens ansvar att garantera, genom att rådfråga nätverksoperatören, att utrustningen kan vara ansluten.










VARNING

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

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

	<p>SVETSSPRUT KAN ORSAKA BRÄNDER ELLER EXPLOSION: Avlägsna brännbara föremål från svetsområdet och ha alltid en eldsläckare till hands. 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 förvässat Dig om att det inte finns några brännbara eller giftiga ångor närvarande. Använd aldrig utrustningen i närheten av brännbara gaser, ångor eller vätskor.</p>
	<p>SVETSAT MATERIAL KAN ORSAKA BRÄNNSKADOR: Svetsning genererar mycket värme. Heta ytor och material i arbetsområdet kan orsaka allvarliga brännskador. Använd handskar och en tång för att flytta eller hantera material inom arbetsområdet.</p>
	<p>GASFLASKOR KAN EXPLODERA OM DE ÄR SKADADE: Använd enbart föreskrivna gasflaskor med en skyddsgas som är avpassad för den aktuella processen. Var noga med att enbart använda en tryckregulator som är avsedd för den aktuella skyddsgasen och det aktuella trycket. Förvara alltid gasflaskor stående upprätt och förankrade till ett fast föremål. Flytta eller transportera aldrig gasflaskor utan att först montera skyddshatten. Låt aldrig elektroden, elektrodhållaren, jordklämman eller någon annan del som är spänningssatt komma i kontakt med gasflaskan. Gasflaskor skall förvaras på ett sådant sätt att de inte utsätts för fysisk åverkan eller för sprut och värmestrålning från svetsprocessen.</p>
	<p>RÖRLIGA KOMPONENTER ÄR FARLIGA: Maskinen innehåller komponenter som rör sig, vilka kan orsaka allvarliga skador. Håll kroppsdelar och klädsel borta från dessa komponenter när maskinen startas och körs och när service utförs.</p>
	<p>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

Svetsaggregaten **WELD PAK™ 2000** klarar svetsmetoderna:

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

Följande utrustning har lagts till **WELD PAK™ 2000**:

- Fästen med bakhjul, M6-skruvar (4 enheter) och M6 låsmuttrar (4 enheter)
- Pistol för GMAW-process – 3m
- Återledare – 3 m
- Gasslang – 2 m
- Handtagshållare, M6-skruvar och M6 låsmuttrar

För metoderna GMAW och FCAW-SS, anges i tekniska dokumentationen:

- Svetstrådtyp
- Tråddiameter

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

Instruktioner för Installation och handhavande

Läs hela detta avsnitt innan installation och användning av utrustningen.

Placering och arbetsmiljö

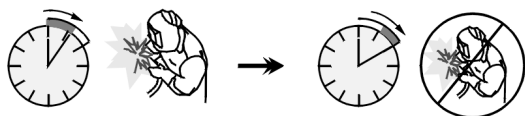
Maskinen är konstruerad för att arbeta under besvärliga förhållanden. Det är emellertid viktigt att vidta vissa enkla försiktighetsåtgärder för att säkerställa lång livslängd och tillförlitlig drift.

- 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 ren luft kan strömma till och från ventilationsöppningarna. 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



Överskridning av intermittenstiden aktiverar överhettningsskyddet. Maskinen skyddas mot överhettning av en temperatursensor.

Inkoppling av matningsspänning

WARNING

Endast behörig elektriker får ansluta svetsmaskinen till elnätet. Installationen 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. Svetsmaskinen **WELD PAK™ 2000** ska anslutas till ett korrekt utformat och jordat uttag.

Matningsspänningen är 1x230V, 50/60Hz. Mer information om matningen finns i avsnittet med tekniska data i denna handbok och på märkplåten på maskinen.

Kontrollera att den installerade effekten är tillräcklig i förhållande till maskinens normala drift. Nödvändiga säkringar (eller och brytare med egenskap "D") kabelareor finns angivna i avsnittet om Tekniska data.

WARNING

Svetsmaskinen kan drivas från en motordriven generator med en uteffekt på minst 30% mer än behövd effekt på svetsmaskinen. Motordriven generator måste ha en spännings stabilisator. Annars kan den orsaka skada. Se "Tekniska specifikationer" kapitel.

WARNING

Stäng av svetsen först innan elverket stängs så att skador på svetsen förhindras när den drivs av ett elverk



Anslutningar för svetsström

Se punkterna [8], [9] och [10] i bilderna nedan.

Reglage och funktioner

1. Strömbrytare TILL/FRÅN (I/O): Styr matningsströmmen till maskinen. Kontrollera att maskinen är inkopplad till elnätet innan strömbrytaren slås på ("I"). När strömmen är ansluten och strömbrytaren slås på tänds indikeringen och visar att maskinen är klar för svetsning.

2. Metodväljare:

	GMAW (MIG/MAG) Varning: Kan användas till FCAW-SS-metoden.
	SMAW (MMA)

VARNING

När maskinen slås på används den svetsmetod som användes senast.

VARNING

Om tryckknappen trycks i GMAW-läge spänningssätts svetskablarna.

VARNING

I SMAW-läge är kablarna alltid spänningssatta.

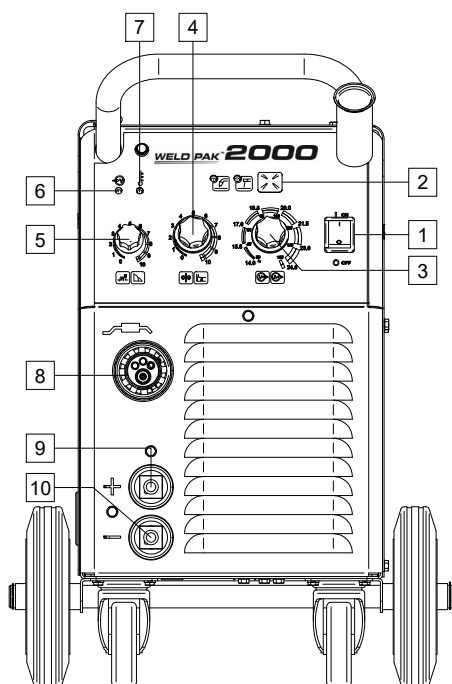




Bild 1

3. Svetsspänning / strömreglering: Beroende på svetsmetod styr denna ratt:


GMAW		Svetsspänningen ställs in med denna ratt [6] (också under svetsning).
SMAW		Svetsströmmen ställs in med denna ratt [6] (också under svetsning).


4. WFS/varmstartstyrning: Beroende på svetsmetoden styr denna ratt:

GMAW		Trådmatningshastighet WFS: Värde i procentandel av nominell trådmatningshastighet.
SMAW		HOT START: Värde i procentandel av nominellt värde för svetsström vid bågstart. Ratten används för att ställa in värdet på förhöjd ström och bågstartningen underlättas.

5. Kontroll: Beroende på vald svetsmetod styr ratten:

GMAW		Induktans: Bågen styrs med denna ratt. Högre värde ger mjukare båge och mindre svetsnsprut.
SMAW		BÅGKRAFT: Utströmmen ökas temporärt så att kortslutningar mellan elektrod och arbetsstycke bränns bort.


6. Nätströmbrytare med lampa: Lampan tänds när svetsmaskinen är påslagen (ON) och klar för användning 


7. Överhettningssindikering: Anger att maskinen är överbelastad eller att kylningen är otillräcklig. 


VARNING

Om svetsströmmen överstiger 200 A, kommer uteffekten att stängas av efter 5 sekunder. Det kommer att indikeras av den termiska överbelastningsindikatorn. Uteffekt kommer att slås på igen efter 3 minuter.

8. EURO-kontakt: För anslutning av svetshandtag (GMAW/FCAW-SS-svetsning).

9. Pluspol för svetskretsen: för inkoppling av elektrohållare med kabel/återledare. 

10. Minuspol för svetskretsen: för inkoppling av elektrohållare med kabel/återledare. 

11. Gaskoppling: Anslutning för gasledning. 

12. Nätkabel med kontakt (3 m): Nätkabel med kontakt är standardutrustning. Anslut nätkabeln med kontakten till elnätet innan maskinen slås på.

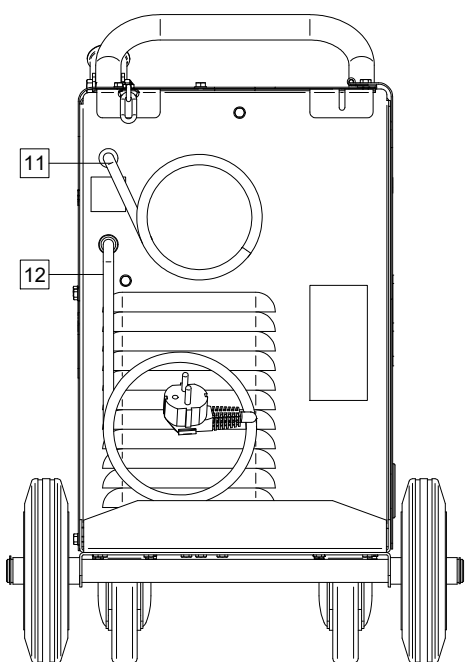


Bild 2

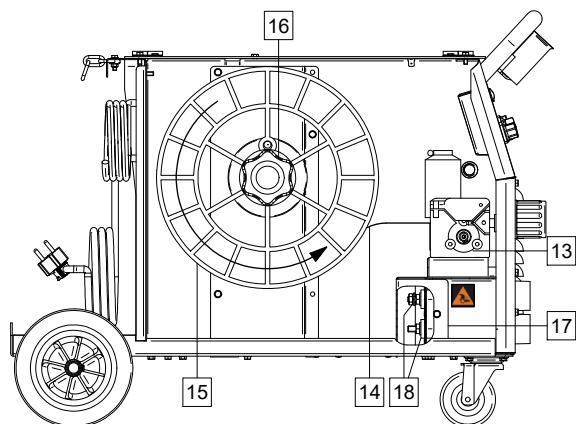


Bild 3

13. Trådmatning (för GMAW- och FCAW-SS-metod): tvårollas trådmatare.
14. Svetstråd (för GMAW/FCAW-SS).
15. Trådbobin (för GMAW/FCAW-SS): Trådbobin ingår ej.
16. Trådbobinhållare: Spolar på högst 15kg. Passar för plast-, stål- och fiberbobiner på 51 mm spindel. Passar också till bobiner av typen Readi-Reel® på medföljande adapter.
17. Kåpa för polväxling.
18. Kontaktblock för polväxling (för GMAW/FCAW-SS): Kontaktblocket möjliggör inställning av svetspolaritet på svetshandtaget (+ eller -).

! VARNING

Pluspolaritet (+) är inställt från fabrik.

! VARNING

Kontrollera polariteten som krävs för de elektroder och trådar som används.

Gör så här om polariteten ska ändras:

- Stäng av maskinen
- Bestäm polariteten för elektroden som ska användas. Informationen finns i elektroddata.
- Ta av kåpan på kopplingsplinten [17].
- Fäst ändarna på svetsledningen [18] och återledaren på kontaktblocket enligt tabell 1 eller tabell 2.
- Sätt tillbaka kåpan på kopplingsplinten.

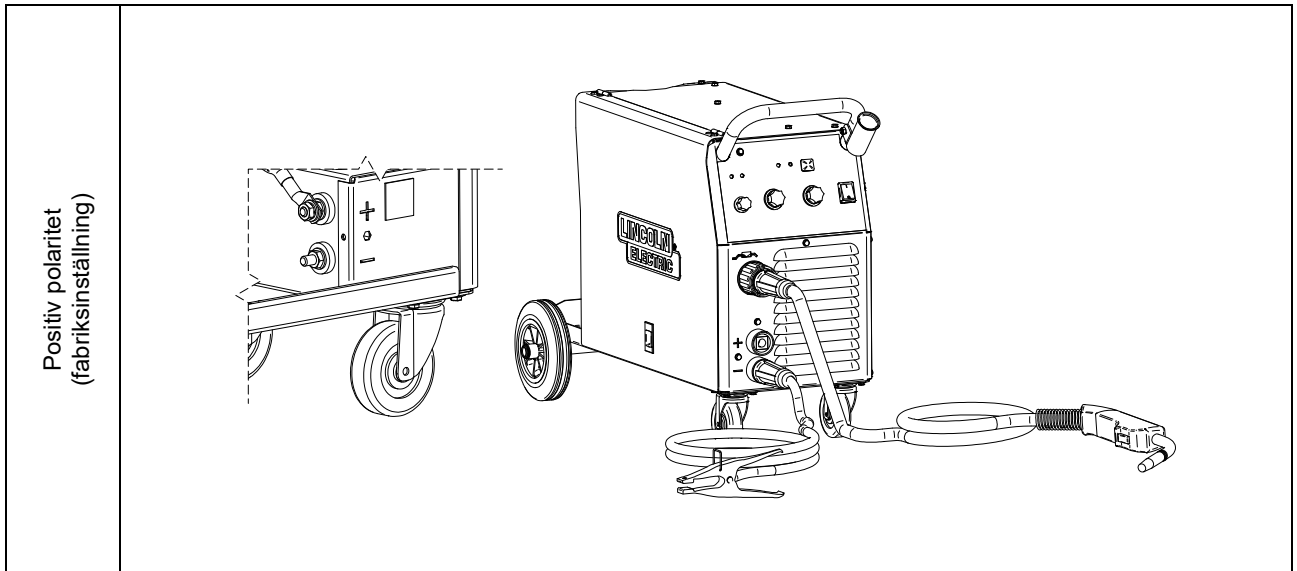
! VARNING

Luckan måste vara helt stängd vid svetsning.

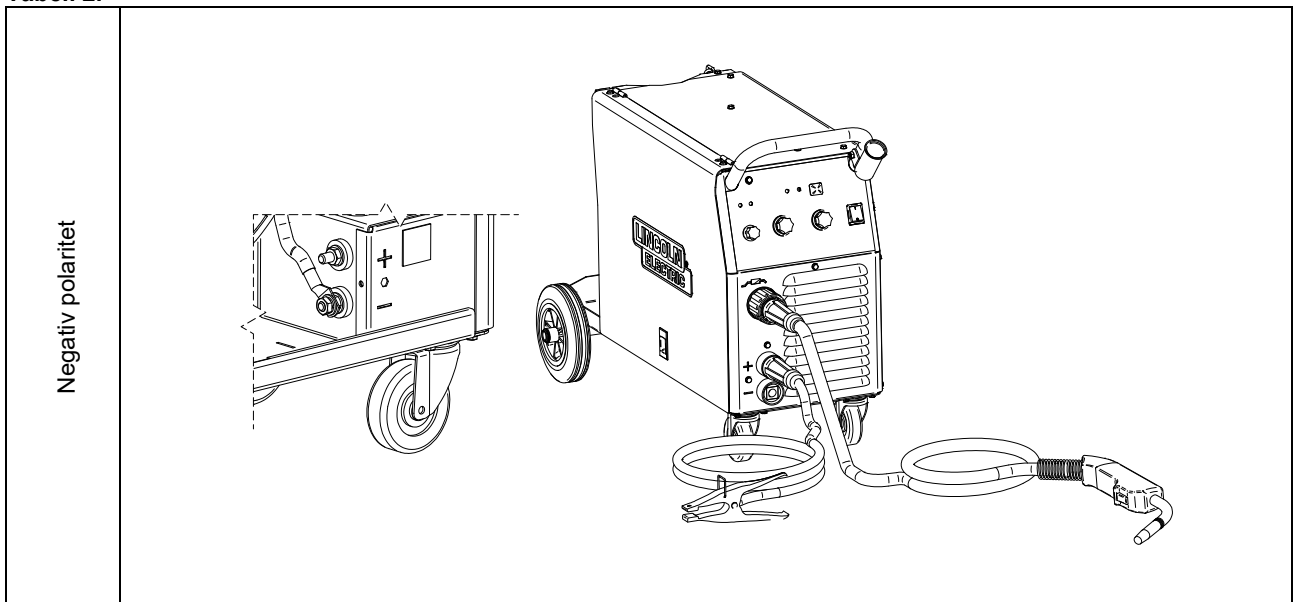
! VARNING

Dra inte i handtaget för att flytta på maskinen under arbetet.

Tabell 1.



Tabell 2.



Montering av trådbobin

Trådbobin S300 och BS300 kan monteras på trådållaren utan adapter.

Trådbobin S200, B300 eller Readi-Reel® kan monteras men en passande adapter måste köpas. Lämplig adapter köps separat (se kapitlet "Tillbehör").

Montering av trådbobin typ Type S300 och BS300

VARNING

Stäng av matningsspänningen till svetsmaskinen innan trådbobinen monteras.

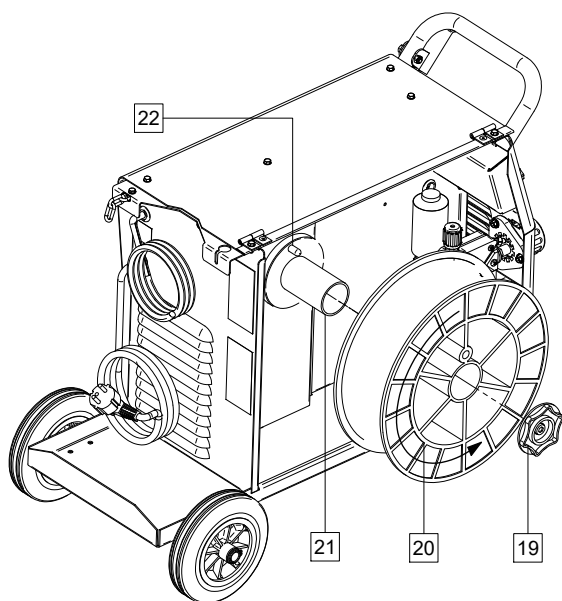


Bild 4

- Stäng av strömförsörjningen.
- Öppna sidopanelen.
- Skruva bort låsmuttern [19] från spindeln [21].
- Sätt bobintyp S300 eller BS300 [20] på spindeln [21] och se till att bobinbromsstiftet [22] går i hålet på baksidan av bobintyp S300 och SB300.

VARNING

Montera bobintyp S300 och SB300 så att den vid matning roterar i riktning så att tråden rullas av från undersidan av bobinen.

- Skruva på låsmuttern [19]. Dra åt den.

Montering av bobintyp S200

VARNING

Stäng av matningsspänningen till svetsmaskinen innan trådbobinen monteras.

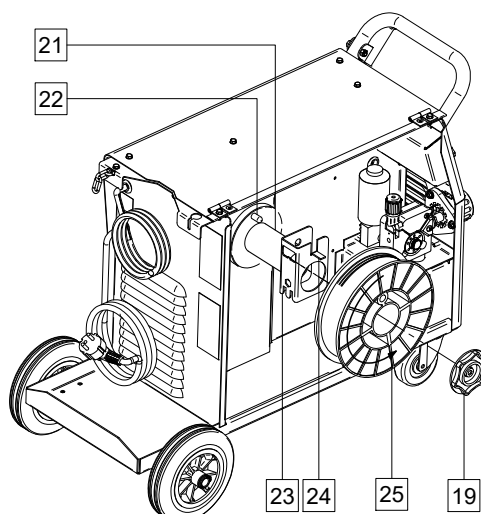


Bild 5

- Stäng av strömförsörjningen.
- Öppna sidopanelen.
- Skruva bort låsmuttern [19] från spindeln [21].
- Sätt på adaptern till bobintyp S200 [23] på spindeln [21] så att spindelbromsstiftet [22] går i hålet på baksidan på adaptern [23]. Adaptern för bobintyp S200 kan köpas separat (se kapitlet "Tillbehör").
- Sätt på bobintyp S200 [25] på spindeln [21] och se till att adapterbromsstiftet [24] går i hålet på baksidan på bobinen.

VARNING

Montera bobintyp S200 så att den vid matning roterar i riktning så att tråden rullas av från undersidan av bobinen.

- Skruva på låsmuttern [19]. Dra åt den.

Montering av bobintyp B300

VARNING

Stäng av matningsspänningen till svetsmaskinen innan trådbobinen monteras.

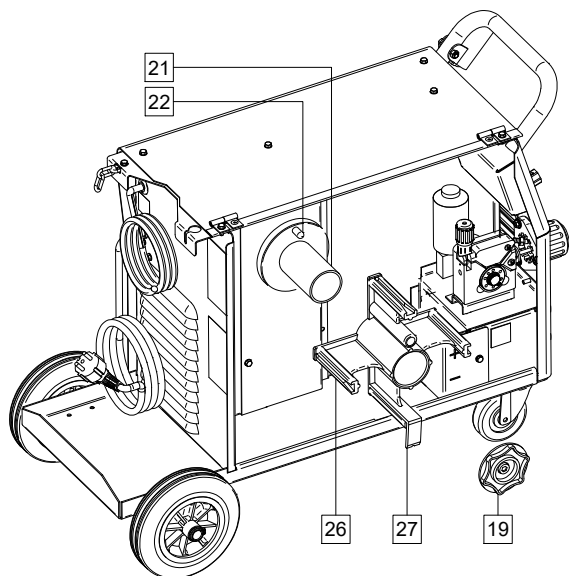


Bild 6

- Stäng av strömförsörjningen.
- Öppna sidopanelen.
- Skruva bort låsmuttern [19] från spindeln [21].
- Sätt på adaptern till bobintyp B300 [26] på spindeln [21] så att spindelbromsstiftet [22] går i hålet på baksidan på adaptern [26]. Adaptern för bobintyp B300 kan köpas separat (se kapitlet "Tillbehör").
- Skruva på låsmuttern [19]. Dra åt den.

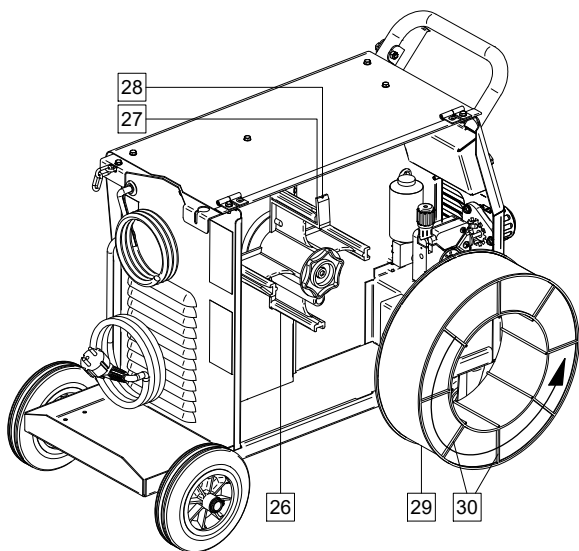


Bild 7

- Vrid spindel och adapter så att låsfjädern [27] står i läge klockan 12.
- Sätt på bobintyp B300 [29] på adaptern [26]. Sätt i en av burtrådarna inuti B300 [30] i spåret [28] på fliken på låsfjädern [27] och trä på bobinen på adaptern.

VARNING

Montera bobintyp B300 så att den vid matning roterar i riktning så att tråden rullas av från undersidan av bobinen.

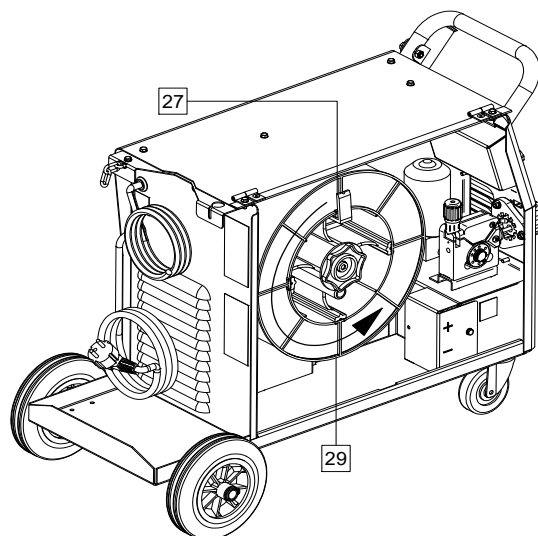


Bild 8

Montering av trådbobin av typ Readi-Reel®

VARNING

Stäng av matningsspänningen till svetsmaskinen innan trådbobinen monteras.

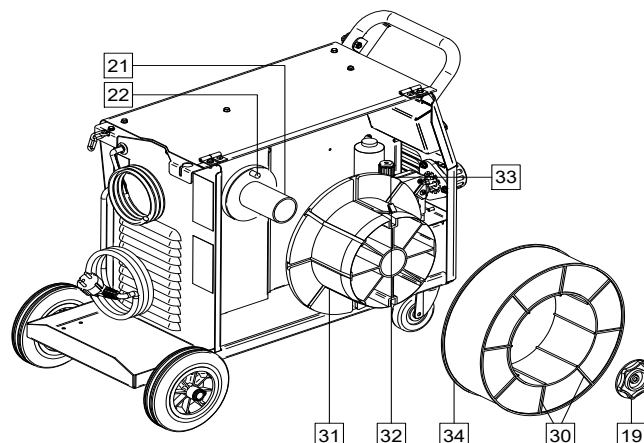


Bild 9

- Stäng av strömförsörjningen.
- Öppna trådbobinkåpan.
- Skruva bort låsmuttern [19] från spindeln [21].
- Sätt på adaptern till bobintyp Readi-Reel® [31] på spindeln [21]. Se till att spindelbromsstiftet [22] går i hålet på baksidan på adaptern [31]. Adaptern till bobintyp Readi-Reel® kan köpas separat (se kapitlet "Tillbehör").
- Skruva på låsmuttern [19]. Dra åt den.
- Vrid spindel och adapter så att låsfjädern [32] står i läge klockan 12.
- Sätt på bobintyp Readi-Reel® [34] på adaptern [31]. Sätt i en av burtrådarna [30] på insidan på Readi-Reel® i spåret [33] på fliken på låsfjädern [32].

VARNING

Montera bobintyp Readi-Reel® så att den vid matning roterar i riktning så att tråden rullas av från undersidan av bobinen.

Ladda elektrodtråden

- Stäng av strömförsörjningen.
- Öppna sidoplåten på maskinen.
- Skruva loss låsmuttern på hylsan.
- Sätt på trådbobinen [15] på hylsan vänd så att den roterar moturs när tråden [14] matas in i trådmataren.
- Kontrollera att bobinstyrstiftet går in i hålet på bobinen.
- Skruva i låsskruven på hylsan.
- Sätt på trådrollen med spår som passar för tråddiametern.
- Lossa trådänden och klipp av den böjda änden och ta bort alla grader på tråden.

VARNING

Vassa trådändar kan ge skador.

- Vrid trådbobinen moturs och trä in trådänden i trådmataren ända fram till Euro-kontakten.
- Justera kraften på tryckrullen i trådmataren till rätt värde.

Ställa in bromsmomentet för hylsan

För att inte tråden ska rullas av bobinen okontrollerat är hylsan försedd med broms.

Justeringen görs med M10-skruven som sitter inuti hylsan och blir åtkomlig när fästlocket på hylsan skruvas bort.

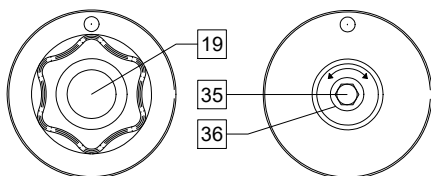


Bild 10

- 19. Fästlock.
- 35. Justeringsskruv, M10.
- 36. Tryckfjäder.

Vrids M10-skruven moturs ökas fjäderspänningen och du kan öka bromsmomentet.

Vrids M10-skruven moturs minskas fjäderspänningen och du kan sänka bromsmomentet.

Skruva i fästlocket igen när du är klar med justeringen.

Justera tryckrullen

Tryckarmen styr hur hårt drivrullarna pressar på tråden. Trycket justeras med inställningsmuttern som när den vrids medurs ökar trycket och när den vrids moturs minskar trycket. Rätt inställning av tryckarmen ger bästa svetsprestanda.

VARNING

Vid för lågt tryck slirar rullen på tråden. Är trycket för högt kan tråden deformeras och orsaka problem med matningen i handtaget. Trycket ska ställas in korrekt. Minska trycket tills tråden precis börjar slira på rullen och öka sedan trycket något genom att vrida inställningsmuttern ett varv.

Trä tråden genom svetshandtaget

- Stäng av strömförsörjningen.
- Koppla in lämpligt handtag beroende på svetsprocess i euro-kontakten. Parametrarna för handtag och svetsmaskin ska matcha varandra.
- Ta bort munstycket och kontaktstiftet eller skyddshöljet och kontaktstiftet. Sträck sedan ut handtaget plant.
- Trä in tråden genom ledhylsan, över rullen och ledhylsan på Euro-kontakten och in i handtagsfodringen. Tråden kan tryckas i för hand några centimeter och den ska glida in lätt och utan stor kraft.

VARNING

Går den trögt har den troligen missat fodret i handtaget.

- Sätt på maskinen.
- Tryck in avtryckaren på handtaget så att tråden matas genom handtaget och kommer ut genom den gängade änden.
- När avtryckaren släpps ska inte trådbobinen fortsätta att rotera.
- Ställ in trådbobinbromsen efter behov.
- Stäng av svetsmaskinen.
- Montera korrekt kontaktpets.
- Montera munstycket (GMAW-svetsning) eller skyddskåpan (FCAW-SS) beroende på vilken metod och handtag som används.

VARNING

Skydda ögon och händer när tråden kommer ut ur den gängade änden.

Byta drivrullar

VARNING

Stäng av matningsspänningen till svetsmaskinen innan drivrullarna och eller styrningarna monteras eller byts.

WELD PAK™ 2000 är utrustade med drivrulle V0.8/V1.0 för ståltråd. Drivrullsatser finns för andra tråddimensioner, (se kapitlet "Tillbehör") och följ anvisningarna:

- Stäng av strömförsörjningen.
- Frigör tryckrullarmen [37].
- Skruva ur fästlocket [38].
- Byt ut drivrullarna [39] mot de som passar tråden som används.

VARNING

Kontrollera att också handtagsfodringen och kontaktpetsen också är anpassade till vald tråddimension.

- Skruva i fästlocket [38].
- Mata med handen tråden från trådbobinen genom ledhyslorna, över rullen och ledhysan i Euro-kontakten in i handtagsfodringen.
- Lås tryckrullarmen [37].

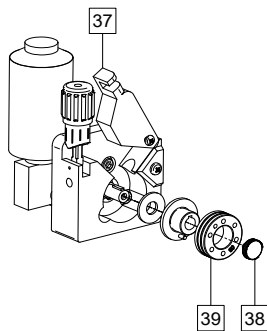


Bild 11

Anslutning av gas

Gasflaskan måste installeras med korrekt flödesregulator. När gasflaskan försetts med regulator dras gasslangen [11] till flödesregulatorn.

VARNING

Svetsmaskinen kan använda alla lämpliga skyddsgaser vid ett högsta tryck på 5,0 bar.

VARNING

Säkra alltid gastuben stående i en specialhållare på väggen eller en vagn. Glöm inte att stänga kranen på gastuben när svetsningen avslutats.

VARNING

Gastuben kan ställas på hyllan på maskinen men tuben får inte vara högre än 1,1 m. Se bild 12. Gastuber som ställs på hyllan på maskinen måste säkras med kedjan.

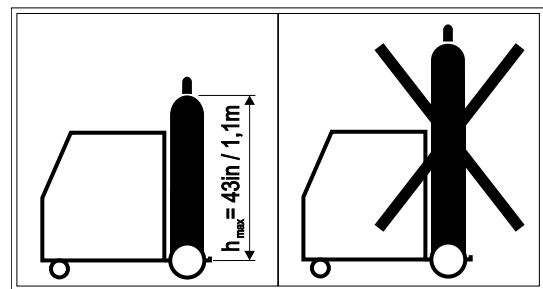


Bild 12

Svetsa med GMAW, FCAW-SS-metod

WELD PAK™ 2000 kan användas vid GMAW- och FCAW-SS-svetsning.

WELD PAK™ 2000 omfattar pistolen som krävs för GMAW.

Procedur för att svetsa med metoderna GMAW och FCAW-SS:

- Ställ aggregatet på bekvämt avstånd från arbetsområdet och så att det skyddas mot svettssprut och skarpa böjar på handtagskabeln undviks.
- Bestäm vilken polaritet som ska användas för tråden. Informationen finns i tråddata.
- Koppla in det gaskylda handtaget för GMAW-/FCAW-SS-metoderna till eurokontakten [8].
- Beroende på tråden som används kopplas återledaren till kontakt [9] eller [10]. Se [18] punkt – kontaktblocket för polväxling.
- Spänna fast återledaren på arbetsstycket med klämman.
- Sätt i lämplig svetstråd.
- Montera lämplig drivrulle.
- Tryck med handen in tråden i handtagsfodringen.
- Kontrollera att skyddsgasen (GMAW-metoden) är ansluten.
- Sätt på maskinen.
- Sätt i tråden i svetshandtaget.

VARNING

Håll handtagskabeln så rak som möjligt när elektroden träs genom kabeln.

VARNING

Använd aldrig ett trasigt handtag.

- Stäng luckan till trådmatningen.
- Ange svetsparametrar.
- Maskinen är nu klar att användas.

VARNING

Trådmatningsluckan måste vara helt stängd under svetsning.

VARNING

Håll handtagskabeln så rak som möjligt under svetsning och när elektroden träs genom kabeln.

VARNING

Böj inte kabeln och dra den inte runt skarpa hörn.

- Svetsningen kan inledas om regler för personlig säkerhet och arbetsmiljö följs.

I manuellt läge kan inställning göras av:

- Svetsspänningen.
- WFS (trådmatningsreglage).
- Induktansen.

Svetsmetoden SMAW (MMA)

WELD PAK™2000 levereras utan elektrodhållare med nödvändig kabel och återledare för SMAW-svetsning, men en sådan kan köpas separat. Se kapitlet "Tillbehör".

Procedur för att svetsa med SMAW-metoden:

- Bestäm vilken polaritet som ska användas för elektroden. Informationen finns i elektroddata.
- Koppla, beroende på polariteten, återledaren och elektrodhållaren [19] till kontaktarna [8] eller [9] och lås dem. Se tabell 3.

Tabell 3.

		Utgångskontakt	
POLARITET	DC (+)	Elektrodhållare med kabel till SMAW	[9] +
		Återledare	[10] -
	DC (-)	Elektrodhållare med kabel till SMAW	[10] -
		Återledare	[9] +

- Spänna fast återledaren på arbetsstycket med klämman.
- Sätt i korrekt elektrod i elektrodhållaren.
- Sätt på svetsmaskinen.
- Ange svetsparametrar.
- Maskinen är nu klar att användas.
- Svetsningen kan inledas om regler för personlig säkerhet och arbetsmiljö följs.

Användaren kan ställa in funktionerna:

- Svetsströmmen.
- HOT START.
- BÅGTRYCK.

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.

Rutinunderhåll

- Kontrollera konditionen av isolering och anslutningar på återledaren och elektrokabelns isolering. Byt ut ledarna omedelbart om isoleringen är skadad.
- Avlägsna svetssprut ur svetspistolens. Svetssprut kan störa gasflödet genom svetspistolens.
- Kontrollera svetspistolens skick. Byt ut den om nödvändigt.
- Kontrollera att kylfläkten fungerar. Håll ventilationsgallren rena.

Periodiskt underhåll

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.

Kundassistanspolicy

Verksamheten som The Lincoln Electric Company ägnar sig åt är tillverkning och försäljning av högkvalitativ svetsutrustning, förbrukningsvaror och skärutrustning. Vår utmaning är att möta behoven hos våra kunder och överträffa deras förväntningar. Ibland kan köparna be Lincoln Electric om råd eller information om användningen av våra produkter. Vi svarar våra kunder baserat på den information som vi har vid den tidpunkten. Lincoln Electric är inte i stånd att motivera eller garantera sådana råd, och tar inget ansvar när det gäller sådan information eller råd. Vi fransäger oss uttryckligen alla garantier av något slag, inklusive garantier om lämplighet för någon kunds speciella ändamål, med avseende på sådan information eller råd. Som en fråga om praktiska hänsyn, vi kan inte heller på sig något ansvar för att uppdatera eller korrigera sådan information eller råd som givits, inte heller kan tillhandahållande av information eller råd skapa, utöka eller ändra någon garanti när det gäller försäljningen av våra produkter

Lincoln Electric är en lyhörd tillverkare, men valet och användningen av specifika produkter som säljs av Lincoln Electric är enbart inom kundens kontroll och han förblir ensam ansvarig för den. Många variabler bortom Lincoln Electrics kontroll påverkar de resultat som uppnåtts i tillämpningen av dessa typer av tillverkningsmetoder och servicebehov.

Kan ändras - Den här informationen är korrekt enligt vår kännedom vid tidpunkten för tryckning. Se www.lincolnelectric.com för uppdaterad information.

WEEE

07/06

Svenska



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 förordning (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-, förgrenad,	EC 284-325-5, CAS 84852-15-3

i mer än 0,1% vikt/vikt i homogent material. Dessa ämnen ingår i "Kandidatförteckning över SVHC-ämnen för godkännande" av REACH.

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

Instruktioner för säker användning:

- Använd enligt tillverkarens anvisningar, tvätta händerna efter användning
- Förvara utom räckhåll för barn, sätt inte i munnen
- Kassera i enlighet med lokala elektriska föreskrifter.

Platser där det finns auktoriserade serviceverkstäder

09/16

- Köparen måste kontakta en serviceverkstad som auktoriserats av Lincoln (LASF) om någon defekt reklameras under Lincolns garantiperiod.
- Kontakta din lokala Lincoln säljrepresentant för att få hjälp med att hitta en LASF eller gå till www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator.

Elektriskt Kopplingschema

Se reservdelslistan som levereras med maskinen.

Föreslagna Tillbehör

K10429-15-3M	Gaskylda handtaget LGS150 G-3.0 för GMAW-metoden - 3 m
K10429-15-4M	Gaskylda handtaget LGS150 G-4.0 för GMAW-metoden - 4m
K10429-15-5M	Gaskylda handtaget LGS150 G-5.0 för GMAW-metoden - 5m
KP10461-1	Koniskt gasmunstycke Ø12 mm.
KP10440-06	Kontaktspets M6x25 mm ECu 0,6mm
KP10440-08	Kontaktspets M6x25 mm ECu 0,8mm
KP10440-09	Kontaktspets M6x25 mm ECu 0,9mm
KP10440-10	Kontaktspets M6x25 mm ECu 1,0 mm
KP10468	Skyddslock för FCAW-SS-metoden
E/H-200A-25-3M	Svetskabel med elektrodhållare för SMAW-svetsning – 3m
GRD-200A-35-5M	Återledare - 5 m
KIT-200A-25-3M	Kabelsats för SMAW-metoden: Elektrodhållare med kabel för SMAW-metoden – 3 m Återledare – 3 m
R-1019-125-1/08R	Adapter för bobintyp S200
K10158-1	Adapter för bobintyp B300
K363P	Adapter för bobintyp Readi-Reel®

Drivrullar med två drivna rullar

KP14016-0.8	Solid tråd V0.6 / V0.8 V0.8 / V1.0
KP14016-1.0	
KP14016-1.1R	Tråd med flusskärna:VK0.9 / VK1.1