

HANDY MIG / HANDY CORE

BRUKSANVISNING OG DELELISTE



NORWEGIAN

LINCOLN®
ELECTRIC

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)	3
Sikkerhetsregler	5
Innledning	7
Installasjon og Brukerinstruksjon	7
WEEE	11
Deleliste	11
REACH	11
Lokalisering av autoriserte serviceverksteder	11
Elektrisk skjema	11
Tilleggsutstyr Foreslått	12

Tekniske Spesifikasjoner

NAVN		INNHOLDSFORTEGNELSE		
HANDY MIG		K14000-1		
HANDY CORE		K14001-1		
NETTSIDE				
MIG	Inngangsspenning U ₁	Inngangseffekt ved nominell effekt	Frekvens	
	230V ± 10% 1-phase	2.5 kW @ 20% Int.	50/60Hz	
CORE				
SVEISEKAPASITET				
MIG	Driftssyklus 40 °C (basert på en periode på 10 min.)	Sveisestrøm (A)	Buespenning (V)	
	20%	70A	17,5 Vdc	
	CORE	20%	70A	17,5 Vdc
UTGANGSOMRÅDE				
MIG	Strømområde		Tomgangsspenning	
	45A - 80A		29 Vdc	
CORE	45A - 80A		29 Vdc	
ANBEFALTE STØRRELSER PÅ KABLER OG SIKRINGER				
MIG	Nettsikring		Strømledning	
	230V			
	16 A Treg		3 Leder, 1,5mm ²	
CORE	16 A Treg		3 Leder, ,15mm ²	
MÅL				
MIG	Vekt	Høyde	Bredde	Lengde
	20,9 kg	345 mm	220 mm	455 mm
CORE	20,9 kg	345 mm	220 mm	455 mm
Beskyttelsesklasse		Driftsfuktighet (t=20 °C)	Driftstemperatur	Lagringstemperatur
IP23		≤ 90 %	from -10 °C to +40 °C	from -25 °C to +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:

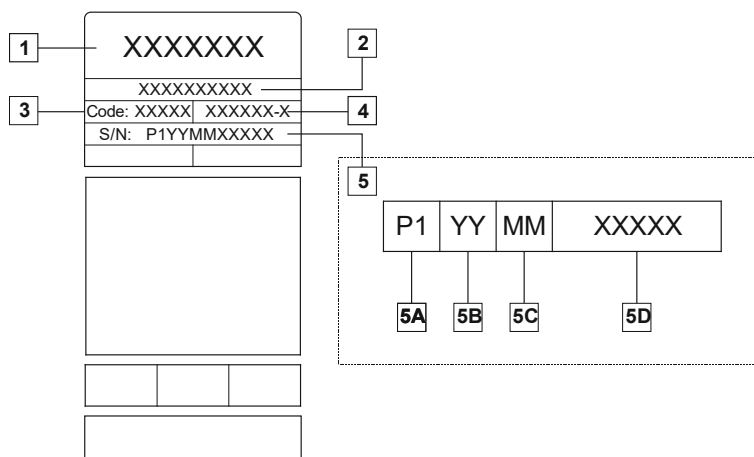
Indeks	Navn	Effektivitet ved maks. strømforbruk / Forbruk ved tomgangsyttelse	Ekvivalent modell
K14000-1	HANDY MIG	50,4 % / 26W	Ikke ekvivalent modell

Inaktiv tilstand inntreffer under betingelsen spesifisert i tabellen nedenfor

INAKTIV TILSTAND	
Tilstand	Tilstedeværelse
MIG modus	
TIG modus	
STICK modus	
Etter 30 minutter med stillstand	X
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 råmaterial (Critical Raw Material (CRM)) vil du finne på <https://www.lincolnelectric.com/en-gb/support/Pages/operator-manuals-eu.aspx>

Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC)

11/04

Dette produktet er produsert i samsvar med EU-direktiver / normer for Elektromagnetisk Kompatibilitet EMC. Elektromagnetisk stråling kan påvirke mange elektroniske utstyr; annet nærliggende sveiseutstyr, radio- og TV- mottagere, numerisk styrte maskiner, telefonsystemer, datamaskiner etc. Når strålingen blir mottatt av annet utstyr, kan denne strålingen forstyrre utstyret. Les og forstå dette avsnittet for å redusere eller eliminere elektromagnetiske strålinger forårsaket av dette utstyret.



Denne maskinen har blitt laget for bruk i et Industrielt miljø. Vær oppmerksom på at det kan oppstå forstyrrelser fra sveise- eller skjærestrømkilden og ekstra tiltak kan bli nødvendige når strømkilden brukes i privathus o.l. Brukeren er ansvarlig for installasjon og bruk av utstyret gjøres iht. produsentens instruksjoner. Hvis elektromagnetiske forstyrrelser oppdages er det brukeren av sveiseutstyret som har ansvaret for å løse problemet, med teknisk assistanse fra produsenten. Modifiser ikke dette utstyret uten godkjenning fra Lincoln Electric.

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

- Tilførselskabler, kontrollkabler og telefonkabler som er i eller i nærheten av arbeidsområdet og maskinen.
- Radio, TV sender og mottaker. Datamaskiner og kontrollutstyr.
- Kritisk sikkerhetsutstyr, dvs. Sikring av industri. Utstyr for kalibrering av måleinstrumenter.
- Personlig medisinsk utstyr som pacemakere og høreapparater.
- Immuniteten til andre apparater i området. Brukeren skal forsikre seg om at sveiseutstyret kan samkjøres (er kompatibel) med annet utstyr i området. Det kan da være nødvendig med ekstra sikkerhetstiltak.
- Størrelsen på arbeidsområdet som må vurderes, avhenger av konstruksjonen til bygningen og andre aktiviteter som finner sted.

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

- Sveiseutstyret skal kobles til nettet iht. produsentens anbefalinger. Hvis forstyrrelser oppstår kan det være nødvendig med ekstra tiltak, f.eks. installering av nettfiler. Det bør overveies å skjerme nettleidingen i metallfolie o.l. for permanent installert utstyr.

- Kablene skal holdes så korte som mulig, og legges så nær hverandre, og så nær gulvet som mulig. En sammenkobling til jord kan redusere stråling i noen tilfeller, men ikke bestandig. En bør prøve å unngå jording av arbeidsstykket, da jordingen vil øke risikoen for uhell for operatøren, eller ødeleggelse av annet utstyr.
- Selektiv skjerming og beskyttelse av andre kabler og utstyr i omkringliggende områder kan redusere problemer med forstyrrelser. Dette kan være nødvendig ved spesielle applikasjoner.



ADVARSEL

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





ADVARSEL

Dette utstyret skal kun brukes av kvalifisert personell. Forsikre deg om at all oppkobling, bruk, vedlikehold og reparasjon er utført av kvalifisert personell. Les og forstå denne 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 eksempler og Advarsels- symboler. Lincoln Electric er ikke ansvarlig for skader som er forårsaket av: feil installasjon, dårlig vedlikehold eller unormal bruk.

	ADVARSEL: Dette symbolet indikerer at bruksanvisningen må følges for å unngå alvorlige personskader, død eller skade på utstyret. Beskytt deg selv og andre fra personskade eller død.
	LES OG FORSTÅ BRUKSANVISNINGEN: Les og forstå denne bruksanvisningen før utstyret tas i bruk. Elektrisk buesveising kan være farlig. Hvis bruksanvisningen ikke følges kan dette resultere i alvorlig personskade, død eller skade på utstyret.
	ELEKTRISK STØT KAN DREPE: Sveieutstyr genererer høye spenninger. Ikke berør elektroden, arbeidsklemmen, eller tilkoblede arbeidsstykker når dette utstyret er slått på. Isoler deg selv fra elektroden, arbeidsklemmen, og tilkoblede arbeidsstykker.
	ELEKTRISK UTSTYR: Slå av strømforsyningen ved å benytte frakoplingsbryteren på sikringsboksen før du arbeider på dette utstyret. Jording skal være iht. gjeldende regler.
	ELEKTRISK UTSTYR: Hold elektrodeholderen, godsklemme, sveisekabel og sveisemaskin i god operativ stand. Reparer defekt isolasjon. Dypp aldri elektrodeholderen i vann for avkjøling. Bruk sikkerhetsbelte når det arbeides over gulvnivå, for å sikre mot fall som følge av elektriske støt.
	ELEKTROMAGNETISK FELT KAN VÆRE FARLIG: Elektrisk strøm som strømmer igjennom en hvilken som helst konduktor skaper elektromagnetisk felt (EMF). EMF-felt kan forstyrre enkelte pacemakere, og sveisere som har pacemaker må rådføre seg med lege før de bruker dette utstyret.
	CE-GODKJENNING: Dette produktet i samsvar med europeiske direktiver.
	KUNSTIG OPTISK STRÅLING: Ifølge kravene i direktivet 2006/25/EF og standarden EN 12198 Standard, er utstyret i kategori 2. Det gjør det obligatorisk med personlig verneutstyr (PPE) som har et filter med en beskyttelsesgrad på opptil et maksimum av 15, som påkrevd av standarden EN169.
	RØYK OG GASS KAN VÆRE FARLIG: Sveising kan produsere røyk og helseskadelige gasser. Unngå å puste inn denne røyken og disse gassene. For å unngå slik fare må operatøren må bruke tilstrekkelig ventilasjon eller avtrekk til å holde røyk og gasser borte fra pustesonen.
	STRÅLING FRA LYSBUEN KAN BRENNE: Bruke en skjerm med riktige filter og dekkplater for å beskytte øynene mot gnister og stråler fra lysbuen ved sveising eller observasjon av sveising. For å beskytte huden, bruk spesielle beskyttelsesklær laget av holdbart, brannsikkert material. Beskytt annet personell som er i nærheten med egnet, ikke brennbar avskjerming, og advar dem om at de ikke må se på lysbuen eller utsette seg selv for lysbuen.

	SVEISESPRUT KAN FORÅRSAKE BRANN OG EKSPLOSJON: Fjern brannfarlige gjenstander fra sveiseområdet, og har et brannslukningsapparat lett tilgjengelig. Sveisegnister og varme materialer fra sveiseprosessen kan lett trenge gjennom små sprekker og åpninger til tilstøtende områder. Ikke sveis på tanker, tromler, beholdere eller materialer, til riktige forholdregler er blitt truffet for å sikre at ingen brennbare eller giftige damper vil være til stede. Bruk aldri dette utstyret når brennbare gasser, damper eller lett antennelige væsker er til stede.
	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.
	GASSFLASKER KAN EKSPLODERE HVIS DE ER SKADET: Bruk kun flasker med komprimert gas som inneholder riktig inertgass for prosessen som brukes og riktige driftsregulatorer egnet for gassen og trykket som benyttes. Hold alltid gassflaskene i oppreist stilling og godt festet til en fast støtte. Ikke flytt eller transporter gassflaskene med beskyttelseshetten fjernet. Ikke la elektroden, elektrodeholder, arbeidsklemmen eller andre strømførende del berøre en gassflaske. Gassflasker skal oppbevares borte fra områder der de kan bli utsatt for fysisk skade eller for sveiseprosessen, inkludert gnister og varmekilder.
	BEVEGELIGE DELER ER FARLIGE: Det er bevegelige mekaniske deler i denne maskinen som kan føre til alvorlig personskaade. Hold hendene dine, kroppen og klær vekke fra disse delene under oppstart, drift og vedlikehold av maskinen.
	SIKKERHETS MERKE: Dette utstyret er tilpasset for strømforsyning til sveisearbeid utført i omgivelser hvor man har økt fare for elektrisk støt.

Produsenten forbeholder seg retten til å gjøre endringer og/eller forbedringer i utformingen, uten å dermed måtte oppdatere bruksanvisningen samtidig.

Innledning

Dette er en konstant volt (CV) 1- faset halvautomatisk strømkilde. Maskinen er bygget opp av en trafo, likeretter og en magnet matemotor for mating av sveisetråd. Dette er en maskin for 230 volt 1-faset nettspenning.

Maskinen er egnet for både veising med gassdekkede sveisetråder samt innershield tråder. Maskinen kan ta trådspoler opp til 1 kg.

Installasjon og Brukerinstruksjon

Les hele denne manualen før maskinen tas i bruk. Brukeren er ansvarlig for at installasjon og bruk av utstyret gjøres iht. produsentens instruksjoner.

Plassering og omgivelser

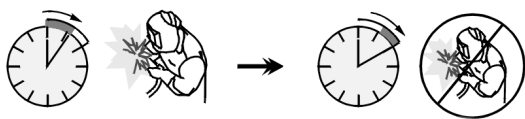
Denne maskinen kan brukes under de fleste forhold, men det er viktig at enkle forholdsregler følges for å sikre lang levetid og pålitelig drift.

- Ikke plasser eller bruk denne maskinen på underlag som heller 15° eller mer fra horisontalplanet.
- Maskinen skal ikke brukes til tining av frossene rør.
- Maskinen må plasseres der det er fri sirkulasjon av ren luft, slik at luftstrømmen flyter fritt og ikke hindres. Dekk ikke maskinen med papir, kluter eller filler når den er i bruk.
- Støv og skitt som kan trekkes inn i maskinen bør holdes på et minimum.
- Denne maskinen har beskyttelsesklasse IP21. Hold maskinen tørr og beskyttet mot regn og snø, plasser den aldri på et våt underlag eller i en dam.
- Plasser maskinen vekk fra utstyr som er elektromagnetisk følsomt. Normal bruk kan påvirke og skade elektronisk utstyr i umiddelbar nærhet. Les avsnittet om Elektromagnetisk kompatibilitet.
- Maskinen bør ikke brukes i omgivelser med temperatur høyere en 40°C.

Intermittens og overoppheting

Intermittensen på en sveisemaskine 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.

60% Intermittens:

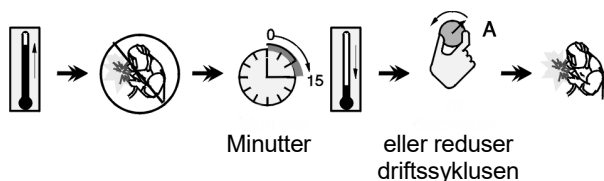


Sveising i 6 minutter.

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.

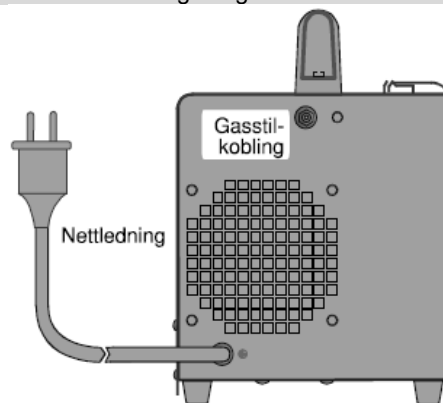


Nettilkobling



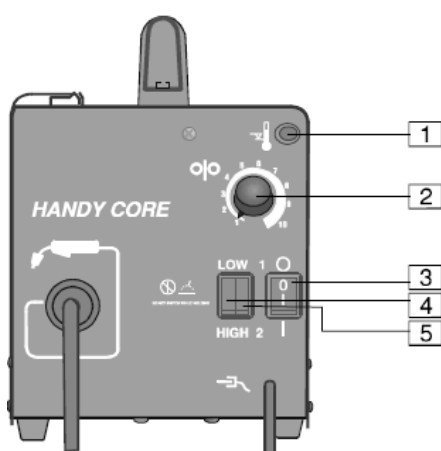
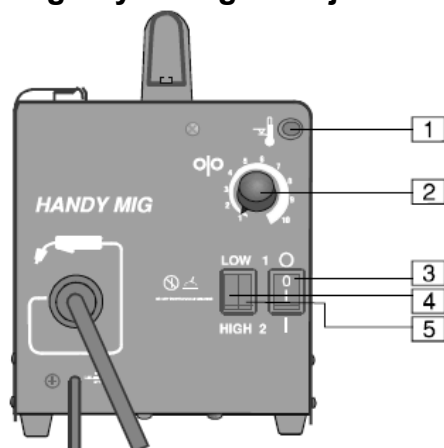
ADVARSEL

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



Kontroller at nettspenningen har rett volt, fase og frekvens før maskinen tas i bruk. Den anbefalte nettspenningen er angitt i avsnittet med: Tekniske spesifikasjoner, og på den tekniske platen på maskinen. Sjekk at nettstøpsel og kontakt er tilkoblet jord. Sjekk at kursen på nettilkoblingen kan gi tilstrekkelig med energi for normal bruk av maskinen. De nødvendige sikringsstørrelser og kabelvernsnitt står også beskrevet i Tekniske spesifikasjoner.

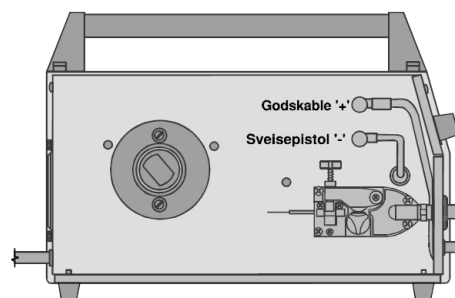
Betjeningsbrytere og funksjoner



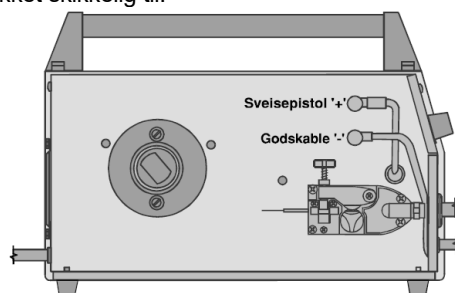
1. Termisk sikring: Denne strømkilden har en intermittens på 20%. Hvis denne intermittensen overskrides vil den termiske sikringen slå ut og det vil ikke lenger så spenning på maskinen. Dette vil vare så lenge som maskinen er overopphetet. Maskinen vil starte å sveise igjen så fort den har nådd normal driftstemperatur igjen. Dette vil være automatisk.
2. Potensiometer for trådhastighet WFS (sveisestrøm).
3. Hovedbryter PÅ/AV: Når hovedbryteren er PÅ, og pistolavtrekkeren er inntrykket, vil det stå strøm og spenning på polene på strømkilden.
4. Bryter for Høy eller Lav buespenning: Denne bryteren styrer om det skal sveises med høy eller lav buespenning.
5. Bryter for fin innstilling av buespenningen: Denne trinnbryteren finjusterer buespenningen innenfor området Høy eller Lav buespenning.

Endre polaritet

1. For sveising med negativ polaritet (DC- se også tegningen nedenfor). Slik er maskinen levert standard fra fabrikk. Med sveisepistolen tilkoblet den negative polen. Dette er riktig polaritet for Innershield sveising. For å gjøre oppkoblingen komplett trengs kun godskabelen tilkobles pluss polen på maskinen (DC+). Sjekk at begge vingemutterne er trukket skikkelig til.



2. For sveising med positiv polaritet (DC+ se også tegning nedenfor) Koble sveisepistolen til den positive polen (DC+) på strømkilden, samt godskabelen til den negative polen (DC-). Dette er rett tilkobling for MIG/MAG sveising. Sjekk at begge vingemutterne er trukket skikkelig til.



MIG/MAG sveising

Tabellen nedenfor viser anbefalt dekkgass for forskjellige materialer.

Material	Gas
Carbon Steel	CO ₂ or Argon / CO ₂
Low Alloy Steel	CO ₂ or Argon / CO ₂

Innershield sveising

Anbefalt dimensjon på innershield tråden er 0,9mm. Lincoln Electric NR211-MP på 0,45kg spoler.

Dekkgassveising

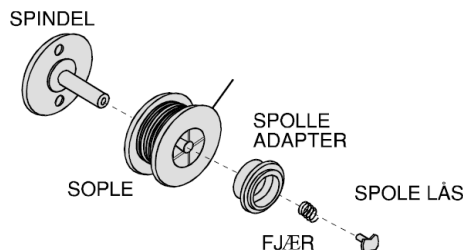
Når det skal sveises med dekkgass MIG/MAG trengs det en gassbeholder med gass. Dette kan være ren Carbon dioksyd (CO₂), Argon (Ar) eller en blanding mellom disse (Blandgass).

1. Åpne ventilen på gassbeholderen rolig. Bare skru opp ventilen en halv omdreining til flasketrykkmåleren på gassregulatoren slutter å stige. Da kan flaskeventilen åpnes for fullt.
2. Hold ventilen på gassbeholderen stengt til enhver tid utenom akkurat når sveisinge pågår. Når sveisingen er ferdig:
 - Steng ventilen på gassbeholderen for å stanse gasstrømmen.
 - Trykk inn pistolbryteren for å slippe ut gasstrykk i slangepakken.
 - Skru maskinen AV.

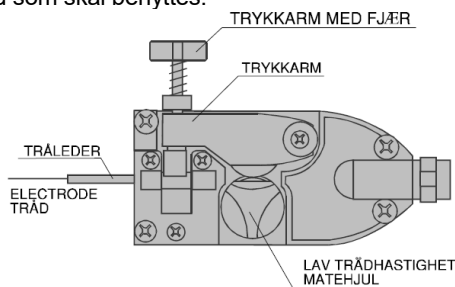
Innsetting av sveisetråd

Kontroller at maskinen er skrudd AV ("0") før du starter arbeidet inne i mateverket. Sjekk også at matehjul og kontaktrør har rett dimensjon iforhold til tråden som skal anvendes.

1. Sett trådspolen på spindelen slik at tråden dras av toppen på spolen og inn i mateverket.
2. Sett så spoleadapteren på spindelen utenpå trådspolen.
3. Sett så spiralfjæren på trådspolen og skru alt sammen med spoleskruen. Denne skal skrues med klokken.

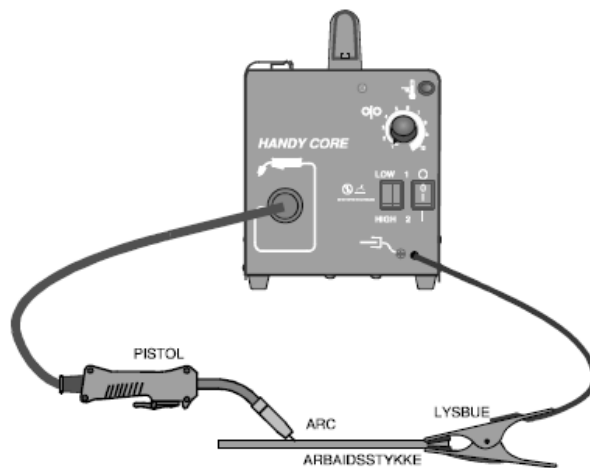


4. Skru så opp vingeskruen på mateverket, og løft opp trykkarmen vekk fra matehjulet. Se at tråddimensjonen merket på matehjulets ytterside er lik den dimensjonen tråd som skal benyttes.



5. Ta forsiktig løs enden på sveisetråden fra trådspolen, samtidig som du holder over trådspolen slik at ikke tråden spinner av, og ikke slipp trådspolen før du er ferdig med punkt 8.
6. Klipp av de første 100 mm med en avbiter. Sjekk at tråden er rett uten bøyer eller "knuter".
7. Tre så tråden igjennom trådleder inn, over matehjul og inn i trådlederen på sveisepistolen.
8. Lukk så igjen trykkarmen og skru til vingeskruen. Skru til vingeskruen godt, det er dette som gir matetrykk på tråden.
9. Jo mer vingeskruen på mateverket skrues til, jo hardere blir matetrykket. Det er viktig at matetrykket ikke blir for hardt, da dette kan skade tråden. Hvis matetrykket blir for lavt vil matehjulet "spinne" på tråden uten å mate tråden ordentlig. Da bør matetrykket økes noe.
10. Fjern gassmunnstykket og kontaktrøret fra sveisepistolen.
11. Skru maskinen PÅ ("0").
12. Rett ut slangepakken på sveisepistolen.
13. Trykk inn pistolbryteren og kjør sveisetråden igjennom slangepakken på sveisepistolen.
14. Skru maskinen AV ("0").
15. Sett på plass igjen kontaktrøret og gassmunnstykket, klipp så av sveisetråden slik at 15 mm stikker ut av enden.
16. Skru maskinen PÅ. Maskinen er nå klar til bruk. (Eventuelt åpne ventilen på gassbeholderen).

Sveising



1. Velg sveisemetode ut i fra materialkvalitet og tykkelse på arbeidsstykket, omgivelse og atmosfære hvor sveisingen skal foregå, samt finish på den ferdige sveisen/arbeidsstykket.
2. Velg kvalitet og installer sveisetråd etter ønsket sveisemetode. Bruk Lincoln Electric sveisetråd. Kvaliteten på tråden er avgjørende for et godt sveiseresultat.
3. Velg matehjul, kontaktrør, og gassmunnstykke iht. valgt sveisemetode.
4. Kontroller at rett polaritet er valgt for prosessen, og at ventilen på gassbeholderen er åpnet. (Gjelder ved MIG/MAG sveising).
5. Viser til figuren over. Fest godsklemmen til arbeidsstykket som skal sveises. Godsklemmen må sitte godt fast til arbeidsstykket, og ha god elektrisk ledningsevne. Arbeidsstykket bør også være jodet.
6. Still inn rett sveiseparameter iht. valgt prosess, materialtykkelse, og sveiестilling.
7. Vær nøye med pistolvinkelen mot arbeidsstykket.
8. Ved oppstart av sveisingen, husk å beskytte øynene mot strålingen med mørkt sveiseglass.
9. Beveg sveisepistolen med en så jevn hastighet som mulig, og med et trådtuttstikk på 10mm.
10. Stopp sveisingen ved å slippe opp pistolbryteren.
11. Ved avsluttet sveising, steng gassventilen på gassflasken, trykk så inn pistolbryteren for å slippe ut gassen i slangepakken, og skru av maskin.

Rengjøring av gassmunnstykket og kontaktrøret

Rengjør i mellom gassmunnstykket og kontaktrøret for sveisesprut og partikler slik at det ikke blir kontakt mellom disse. Hvis det skulle bli kontakt i mellom disse vil det resultere i kortslutning i gassmunnstykket og en overoppheting av sveisepistolen. Det bør med fordel brukes en anti-sprut pasta eller spray i gassmunnstykket for å unngå oppbygging av sveisesprut. Dette fåes kjøpt hos din sveiseleverandør.

Vedlikehold



ADVARSEL

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

Skader på maskinen må rapporteres og repareres umiddelbart.

Daglig vedlikehold

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

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

Utfør den daglige vedlikeholdsrutinen og i tillegg:

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

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



ADVARSEL

Ikke berør strømførende deler.



ADVARSEL

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



ADVARSEL

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

Retningslinjer for kundeassistanse

Lincoln Electric driver med produksjon og salg av sveiseutstyr, forbruksvarer og skjæreutstyr av høy kvalitet. Vår utfordring er å møte behovene til kundene våre, og overgå forventningene deres. Av og til kan kjøpere spørre Lincoln Electric om råd eller informasjon om bruk av våre produkter. Vi svarer våre kunder basert på den beste informasjonen vi besitter på det tidspunktet. Lincoln Electric er ikke i posisjon til å godkjenne eller garantere slike råd, og påtar seg intet ansvar med hensyn til slik informasjon eller råd. Vi gir tydelig avkall på enhver type garanti, inkludert garanti for skikkethet for kunders bestemte formål, med hensyn til slik informasjon eller råd. Av praktiske hensyn, kan vi heller ikke ta på oss ansvar for oppdateringer eller korrigere av denne type informasjon eller råd etter at den er utgitt. Heller ikke kan fremskaffelsen av denne informasjonen eller råd føre til at garantien for de solgte produktene utvides eller endres. Lincoln Electric er en ansvarlig produsent, men valg og bruk av spesifikke produkter solgt av Lincoln Electric er kun innenfor kontrollen til, og forblir kundens eneansvar. Det er mange variabler utenfor Lincoln Electric sin kontroll som påvirker resultatene som fås ved å bruke denne typen produksjonsmetoder og service-krav.

Kan endres – Denne informasjonen er nøyaktig ut fra kunnskapen vi besitter per utskriftsdato. Vi referer til www.lincolnelectric.com for oppdatert informasjon.

WEEE

07/06



Kast ikke elektriske artikler sammen med vanlig husholdningsavfall.

I følge EU-direktiv 2012/19/EF om avfall fra elektrisk og elektronisk utstyr (WEEE) og implementering i samsvar med nasjonal lovgivning, må elektrisk utstyr som har nådd slutten av sin levetid samles inn separat og returneres til et miljøvennlig gjenvinningsanlegg. Vår lokale representant vil gi deg, som eier av utstyret, informasjon om godkjente innsamlingsystemer.

Ved å følge EU-direktivet bidrar du til å bevare naturen og menneskers helse.

Deleliste

12/05

Instruksjon for deleliste

- Ikke bruk denne delelisten hvis kodenumeret 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 Forordningen (EC) Nr. 1907/2006 – REACH.

Noen deler internt i dette produktet inneholder:

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

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

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

Instrukser for sikker bruk:

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

Lokalisering av autoriserte serviceverksteder

09/16

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

Elektrisk skjema

Se håndboken med reservedeler som følger med maskinen.

Tilleggsutstyr Foreslått

1361-410-005	GAS HOSE ONLY FOR HANDY MIG 2,5M
0742-200-939	GAS NOZZLE ONLY FOR HANDY MIG
0742-200-936	FLUX NOZZLE (GASLESS)
0742-200-938	CONTACT TIP 0.6 MM ONLY FOR HANDY MIG
0742-200-937	CONTACT TIP 0.9 MM
2886-162-011	CHIPPING HAMMER/BRUSH
0657-229-003	HANDSHIELD
0744-180-047	FILTER LENS
0744-180-046	CLEAR COVER LENS
C-4941-715-1	INNERSHIELD CORED WIRE 0.9
C-4941-727-1	STEEL WIRE 0.6 ONLY FOR HANDY MIG