



Sikkerhet avhenger av deg.

Lincoln Electric sveiseutstyr er bygget med sikkerhet i tankene, men sikkerheten kan økes ved riktig og forsvarlig installasjon og betjening.

Oppmontering, betjening eller reparasjon skal ikke utføres før denne instruksjonsbok og sikkerhetsforskrifter er lest.

Tenk før du handler og vær forsiktig!



Bruksanvisning og delliste

INNHold

EMNE	SIDE
BESTILLING AV RESERVEDELER	1
GARANTI	1
1. SIKKERHETSREGLER	2
2. Elektromagnetisk kompatibilitet (EMC)	3
3. BESKRIVELSE	4
3.1 Bestillingsnummer og tilleggsutstyr	4
4. TEKNISKE DATA	4
5. INSTALLASJON	5
5.1 Lokalisering	5
5.2 Nettilkobling	5
5.3 Tilkobling av utstyr for sveising med dekkede elektroder .	5
5.4 Tilkobling av tilleggsutstyr for TIG-sveising	5
5.4.1 Gasstilkobling	5
6. BETJENINGSBRYTERE/FUNKSJONER	6
7. SVEISING	6
7.1 Sikkerhet	6
7.2 Sveising med dekkede elektroder	6
7.3 TIG-sveising med ripestart	6
7.3.1 Sikkerhet	6
8. VEDLIKEHOLD	7
9. FEILSØKING	7
9.1 Generelt	7
9.1.1 Nettspenning	7
9.1.2 Overtemperatur	7
10. KOBLINGSSKJEMA	8
11. DELLISTE	9

Takk

Takk for at du valgte et kvalitetsprodukt fra Lincoln Electric.
Vi håper utstyret vil gi deg full tilfredshet gjennom problemfri bruk og lave driftskostnader.

Kontrollér straks at emballasjen og utstyret ikke er skadet!

Eiendomsretten overføres til kjøperen når speditøren tar hånd om utstyret. Eventuelle krav i forbindelse med skade påført utstyret under frakt stilles av kjøperen til transportøren når forsendelsen mottas.

Skriv opp utstyrets identifikasjon nedenfor, så du har den tilgjengelig når du trenger den. Informasjonen finnes på utstyrets dataskilt.

Kodenummer

Serienummer

Modellnavn

Kjøpsdato

Vennligst oppgi denne informasjon når du trenger reservedeler eller tilleggsinformasjon.

BESTILLING AV RESERVEDELER

Når du bestiller reservedeler, vennligst oppgi følgende:

- Maskinens navn
- Maskinens kodenummer
- Beskrivelse av reservedelen
- Delens betegnelse i reservedelslisten
- Delens bestillingsnummer på reservedelslisten
- Ønsket antall

GARANTI

OMFATTER:

Lincoln Electric Norge AS (heretter kalt LEN) garanterer overfor kjøper at dette utstyret er uten skader og feil i utførelse, materialer og tilvirkning ved levering.

Denne garantien dekker ikke ødeleggelse forårsaket av transport, utilsiktet bruk eller feil montering utført av kjøper, mangelfullt vedlikehold eller slitasje grunnet normal bruk.

LEN vil under garantiperioden dekke kostnader for utskifting av defekte deler, inklusiv arbeidskostnader.

GARANTIPERIODE:

Garantien gjelder i tre - 3 - år fra faktura dato overfor opprinnelig kjøper av nytt utstyr fra LEN eller fra en LEN forhandler.

Garantien omfatter sveisestrømkilde og/eller trådmater beskrevet i denne instruksjonsmanual.

Garantiperioden på tre - 3 - år gjelder ikke for tilleggsutstyr så som kabelpakker, MIG- sveisepistoler, TIG- brennere, frittstående kjølevannsaggregat, gassregulatorer eller annet LEN tilleggsutstyr levert av LEN eller montert av kjøper. For dette utstyr gjelder LENs Alminnelige forretningsvilkår.

GARANTIBETINGELSER:

LEN eller et LEN Autorisert Serviceverksted skal omgående underrettes om eventuelle defekter/feil i garantiperioden. Kjøper av utstyret dokumenterer kjøpedato ved å fremlegge fakturakopi og dekker transportkostnader for utstyret til og fra LEN eller LENs Autoriserte Serviceverksted.

GARANTIREPARASJON:

Dersom LEN eller LENs Autoriserte Serviceverksted finner at årsaken til defekten/feilen på utstyret dekkes av garantien, vil defekten/feilen bli utbedret av LEN eller LENs Autoriserte Serviceverksted gjennom reparasjon og/eller utskifting av deler.

GARANTIBEGRENSNINGER:

LEN har ikke ansvar for og vil ikke dekke kostnader for reparasjoner utført av andre enn LEN eller et LEN Autorisert Serviceverksted.

LENs ansvar overstiger ikke kostnadene ved å reparere og/eller skifte ut defekte deler på LENs utstyr. LEN har ikke ansvar for eventuelt driftstap, tap av fortjeneste eller annet indirekte tap som følge av mangler/defekter ved utstyret eller rimelig tid for utbedring av feil.

1. SIKKERHETSREGLER

Les hele bruksanvisningen før utstyret tas i bruk. For å beskytte deg selv og andre fra mulige skader er det viktig å følge sikkerhetsreglene som er forklart nedenfor.



ADVARSEL

LYSBUESVEISING KAN VÆRE RISIKABELT

Hold barn unna. Bærere av pacemaker bør konsultere sin lege før utstyret tas i bruk. Vær sikker på at all installasjon, betjening, vedlikehold og reparasjoner utføres av kvalifisert personell.



ADVARSEL



ADVARSEL

For å unngå personskader, alvorlige ulykker, tap av menneskeliv eller skade på utstyr må retningslinjene nedenfor følges.



ELEKTRISK STØT kan drepe

- 1.a. Elektroden og arbeidsstykket (jord) står under spenning når maskinen er slått på. Ikke berør disse deler med bar hud eller fuktige klær. Bruk hansker uten hull.
- 1.b. For å unngå fysisk kontakt til arbeidsstykket og jord skal hele kroppsoverflaten være isolert ved bruk av tørre klær.
- 1.c. Ved halvautomatisk eller automatisk trådsveising er tråden, matehjul, sveisehodet og kontaktrør, under spenning.
- 1.d. Sørg for at godskabelen har god kontakt til arbeidsstykket. Tilkobling skal være så nær sveiestedet som mulig.
- 1.e. Hold elektrodeholder, godsklemme, sveisekabel og sveisemaskin i god operativ stand. Forny defekt isolasjon.
- 1.f. Dypp aldri elektrodeholderen i vann for avkjøling.
- 1.g. Når det arbeides over gulvnivå, brukes sikkerhetsbelte for å sikre mot fall hvis en skulle få elektrisk støt.



STRÅLING FRA BUEN kan skade øynene og forårsake hudskader.

- 2.a. Berytt sveisemaske/hjelm med tilstrekkelig lysfiltergrad. Bør tilsvare EURO standard.
- 2.b. Bruk verneutstyr/klær av ikke brennbart materiale.
- 2.c. Vær forsikret om at andre i arbeidsområdet er beskyttet mot stråling, sprut og varmt metall.



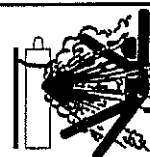
SVEISESPRUT kan forårsake brann og eksplosjon.

- 4.a. Brannfarlige ting i området fjernes eller tildekkes for å forhindre antennelse. Husk at sveiseignister og varmt materiale fra sveising lett går gjennom små sprekker og åpninger. Unngå sveising nær hydraulikkør. Ha brannslukningsapparat klart.
- 4.b. Der hvor komprimert gass må brukes til jobben på stedet, må det vises særlig forsiktighet for å unngå kritiske situasjoner. Konf. brukerveiledningen for utstyret som benyttes.
- 4.c. Vær sikker på at ingen deler av elektrokretsen berører arbeidsstykket eller jord når det ikke sveises. Tilfeldig kontakt kan være årsaken til overoppheting og brannfare.
- 4.d. Ved oppvarming, sveising eller skjæring på tanker, o.l., må man være sikker på at dette ikke fører til giftige- eller antennbare damper. Eksplosjon kan oppstå selv om tankene er "renset".
- 4.e. Ventilér hult støpegods eller beholdere før oppvarming, skjæring eller sveising. De kan eksplodere.
- 4.f. Sprut slynges fra lysbuen. Bruk oljefri verneklødnng slik som skinnhansker, solid forkle, bukser uten oppbrett, høye sko og lue over håret. Bruk ørepropper ved sveising i stilling eller trange rom. Bruk alltid vernebriller med sidebeskyttelse.
- 4.g. Godskabelen tilkobles arbeidsstykket så nær sveiestedet som mulig. Hvis godskabelen tilkobles metalldele utenom sveiestedet, øker faren for overoppheting/antennelse og skade på utstyret.



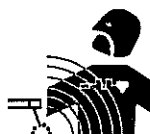
RØYK OG GASS kan være farlig

- 3.a. 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.
Når det sveises med elektroder som krever spesiell ventilasjon f.eks. rustfrie- og påleggselektroder, eller det sveises på bly-, sink-, eller kadmiumbelagt stål og andre materialer og overflater som avgir svært giftig røyk, er det særdeles viktig å benytte effektive avsug for å holde seg under tillatt grenseverdi (TLV-indeks).
I mindre eller trange rom eller ved sveising på særlig farlig materiale, kan det være aktuelt med gassmaske.
- 3.b. Sveis ikke i områder nær klorert hydrokarbondamp som kommer fra avfetting, rense- eller sprøyteoperasjoner. Varmen og stråler fra lysbuen kan reagere med løsningsdamper og danne fosgen (en svært giftig gas) og andre irriterende forbindelser.
- 3.c. Beskyttelsesgass som brukes til sveising kan fortrenge luft og forårsake ulykker eller død. Bruk alltid nok ventilasjon, spesielt i avgrenset område, slik at pusteluften er sikker.
- 3.d. Følg arbeidsgiverens sikkerhetspraksis.



GASSBEHOLDERE kan eksplodere hvis de er skadet

- 5.a. Sjekk at beskyttelsesgass og gassregulatorer er riktig for sveiseprosessen. Alle slanger, fittings, etc. må passe for utstyret og være i god stand.
- 5.b. Ha alltid gassbeholderne i oppreist stilling og sikkert festet til en vogn, eller annen stødig festeanordning.
- 5.c. Gassbeholderne skal være plassert vekk fra områder hvor de kan bli utsatt for slag og i sikker avstand fra skjære-/sveisebue, gnister eller åpen flamme.
- 5.d. Berør aldri gassbeholderen med elektrodeholderen eller med annen gjenstand som står under spenning.
- 5.e. Hold kroppen vekk fra ventilutløpet når ventilen åpnes.
- 5.f. Les og følg instruksjonene på gassbeholderen og tilhørende utstyr.



ELEKTRISK OG MAGNETISK FELT kan være farlig

- 6.a. Elektrisk strøm som flyter gjennom enhver leder forårsaker elektromagnetisk felt(EMF). Alle sveisere bør bruke følgende prosedyre for å redusere eksponeringen av EMF:
 - 6.1. Legg elektrode og godskabel sammen. Tapes sammen hvis mulig.
 - 6.2. Kveil ikke elektrokabelen rundt kroppen.
 - 6.3. Plasser deg ikke mellom elektrode- og godskabel.
 - 6.4. Godskabelen tilkobles så nær sveiestedet som mulig.
 - 6.5. Arbeid ikke nær sveisestrømkilder.

2. ELEKTROMAGNETISK KOMPATIBILITET (EMC)

ELEKTROMAGNETISK KOMPATIBILITET (EMC)

Dette produktet er i samsvar med EU-direktiv 89/336 EEC og EN50199 produktstandard for Elektromagnetisk kompatibilitet EMC, krav for utstyr til lysbuesveising og plasmaskjæring.

INTRODUKSJON

Alt elektrisk utstyr som datamaskiner, mikrobølgeovner, hårtørkere, kjøkkenmaskiner, sveisemaskiner etc. genererer små mengder elektromagnetiske stråler. Elektromagnetisk stråling kan bli sendt gjennom kraftlinjer eller stråle ut i rommet som fra en radiosender. Når strålingen blir mottatt av annet utstyr, kan denne strålingen forstyrre utstyret. Elektromagnetisk stråling kan påvirke mange elektroniske utstyr; annet nærliggende sveiseutstyr, radio og TV-mottakere, numerisk styrte maskiner, telefonsystemer, datamaskiner etc.

Vær oppmerksom på at det kan oppstå forstyrrelser fra sveise- eller skjærestrømkilden og ekstra tiltak kan bli nødvendig å iverksette når strømkilden brukes i privathus o.l.

INSTALLASJON OG BRUK

Brukeren er ansvarlig for at installasjon og bruk av utstyret gjøres iht. produsentens instruksjoner. Hvis elektromagnetisk forstyrrelse oppdages, er det brukeren av sveise-/skjæreutstyret som har ansvaret for å løse problemet, med teknisk assistanse fra produsenten.

I noen tilfeller kan løsningen være jording av strømkretsen, se merknad. I andre tilfeller kan løsningen være konstruksjon av en elektromagnetisk skjerm, som omslutter strømkilden og arbeidsstykket fullstendig, og i tillegg montere inngangsfiltre. I alle tilfeller av elektromagnetisk forstyrrelse må den reduseres til et akseptabelt nivå.

Merknad:

Sveise-/skjærestrømkretsen kan, eller kan ikke, bli jordnet av sikkerhetsmessige grunner i.h.t. nasjonale forskrifter. Endring av jordingsarrangementet skal utføres av kvalifisert fagmann, som kan bedømme om endringen kan øke risikoen for ulykker, f.eks. ved å tillate parallelle returveier av strømmen. Dette kan ødelegge jordforbindelsen for andre apparater.

VURDERING AV OMRÅDET

Før installasjon av sveise-/skjæreutstyr, skal brukeren foreta en vurdering av potensialet for elektromagnetiske problemer i nærliggende områder.

Vurder følgende:

- andre tilførselskabler, kontrollkabler, signal-og telefonkabler; over, under og i nærheten av sveise-/skjærestrømkilder
- radio, TV sender og mottaker
- datamaskiner og kontrollutstyr
- kritisk sikkerhetsutstyr, d.v.s. sikring av industri
- helsen til folk omkring; d.v.s. brukere av pacemaker, høreapparater
- utstyr for kalibrering av måleinstrumenter
- immuniteten til andre apparater i området. Brukeren skal forsikre seg om at sveise-/skjæreutstyret kan samkjøres (er kompatibel) med annet utstyr i området
- tid på dagen som sveisingen, eller andre aktiviteter, skal foregå.

Størrelsen av omliggende område avhenger av utførelsen av bygningen og andre aktiviteter som finner sted der. Omliggende område kan strekke seg utenfor avgrensingen av lokalitetene.

METODER FOR REDUSERING AV STRÅLING

Nettilkobling

Sveise-/skjæreutstyret skal kobles til nettet iht. produsentens anbefalinger. Hvis forstyrrelse oppstår kan det være nødvendig med ekstra tiltak, f.eks. installering av nettfiltre. Det bør overveies å skjærme nettleddning i metallfolie o.l. for permanent installert utstyr. Skjermingen skal være kontinuerlig i hele nettleddningens lengde og skal kobles til strømkilden, slik at god elektrisk kontakt oppnås mellom skjerming og strømkildens kapsling.

VEDLIKEHOLD AV SVEISE-/SKJÆREUTSTYRET

Utstyret skal rutinemessig vedlikeholdes iht. produsentens anbefalinger. Alle adgangs- servicedører og deksler skal være lukket og festet når utstyret er i bruk. Utstyret må ikke endres eller ombygges på noen måte, unntatt de endringer og justeringer som er anbefalt av produsenten. Spesielt gnistgap for tennning og buestabilisering må justeres og vedlikeholdes iht. produsentens anbefalinger.

Sveise-/skjærekabler

Kablene skal holdes så korte som mulig, og legges nær hverandre, og så nær gulvet som mulig.

Sammenkobling av potensial

Sammenkobling av metalleder i sveise-/skjæreinstallasjonen skal det tas hensyn til. Metalleder, som er koblet til arbeidsstykket vil øke faren for elektrisk støt ved at elektroden og de sammenkoblede deler berøres samtidig. Operatøren må isoleres fra slike sammenkoblede metalleder.

Jording av arbeidsstykket

Der hvor arbeidsstykket ikke er koblet til jord av sikkerhetsgrunner, eller på grunn av dets størrelse og beliggenhet, d.v.s. skipsskrog eller byggverks stål-konstruksjoner, kan en sammenkobling til jord redusere stråling i noen tilfelle, 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. Når det er nødvendig, skal jordingen til arbeidsstykket skje direkte, men i noen land er direkte jording ikke tillatt. Kablingen skal da gjøres med en passende kondensator etter de nasjonale bestemmelser.

Skjerming og beskyttelse

Selektiv skjerming og beskyttelse av andre kabler og utstyr i omkringliggende områder kan redusere problemer med forstyrrelse. Skjerming av hele installasjonen bør vurderes i spesielle tilfeller. 1)

1) Deler av teksten står i EN50199:

"Electromagnetic Compatibility (EMC) product standard for arc welding equipment."

3. BESKRIVELSE

Invertec V130-S er en sveiselikeretter beregnet for elektrodesveising og TIG-sveising med ripestart med strømstyrke opp til 140 A. Lav vekt og små dimensjoner gjør at maskinen er lett å bære.

Maskinen er bygget etter inverterprinsippet som er

illustrert i blokkdiagrammet fig. 1. Regulering av sveisestrømmen er trinnløs over hele strømområdet og utføres med potmeter på fronten.

Maskinen er utstyrt med kjølevifte og termostat for beskyttelse mot overbelastning.

BLOKKDIAGRAM

- Nettspenning 230 V AC likerettes(1) og filtreres(7).
- Inverter omdanner 230 V DC til høyfrekvent vekselspanning(2).
- Trafo konverterer den høyfrekvente spenning til lav vekselspanning og høy strøm samtidig som den gir isolasjon mot nettsiden(3).
- Sekundærlikeretteren gir sveisespenning DC med tomgangsspenning 70 V(4).
- Trinnløs regulering av sveisestrømmen med potmeteret(5) på fronten(6).

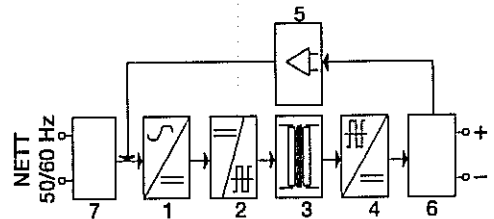


Fig. 1

3.1 BESTILLINGSNUMMER OG TILLEGGSUTSTYR

Invertec V130-S med nettledning m/støpsel 429458

Sveisekabelsett:
Myking 200 elektrodeholder m/3,5 m kabel og godsklemme med 2,5 m kabel 398594

Tilleggsutstyr for TIG-sveising

Invertec V130-S egner seg for TIG-sveising med ripestart. En bruker da en TIG-holder med mekanisk stengeventil for beskyttelsesgassen:

TIG-holder for Myking 200

Monteres på Myking 200 elektrodeholder 429681

Tilbehør for 1,6 og 2,4 mm wolframelektrode

372060

Regulator med gassmåler for argon

430100

4. TEKNISKE DATA

Sveiseside:		Diverse:					
Intermittens (10 min. per) %		35	60	100	Vekt	kg	5,5
Sveisestrøm	A	130	100	80	Mål (BxHxL)	mm	140x260x350
Buespenning	V	25,2	24	23,2	Isolasjonsklasse	IEC 974-1	H
Strømområde	A	3-140			Beskyttelsesklasse	IEC 529	IP23
Tomgangsspenning	V	70			Sveisekabel	mm ²	16-25
Nettside (ved maks. belastn.)							
Nettspenning (1-fas)	V	230					
Belastning (v/130A)	kVA	5					
Nettstrøm (v/130A)	A	23					
Sikringer (trege)	A	16					
Nettkabel (2 + J)	mm ²	2,5					
<p>Invertec V130-S er bygget etter CE-standard og konstruert for industriell og profesjonell bruk i.h.t. standard EN60974-1.</p> <p>Advarsel! Denne strømkilden kan skades ved bruk av for høy tilførselspenning, nettstøy og spenningstopper. På grunn av dette vil all tilkobling til motordrevet strømaggregat uten den nødvendige sikring og filterenhet, forårsake feil og ødeleggelse av maskinen som ikke dekkes av fabrikkens garanti.</p>							

5. INSTALLASJON

5.1 LOKALISERING

Det er viktig at enkle preventive forholdsregler følges for å sikre lang levetid og pålitelig drift.

- Maskinen må plasseres der det er fri sirkulasjon av ren luft slik at luftstrømmen fra baksiden og ut på

fronten ikke hindres. Støv og skitt som kan trekkes inn i maskinen bør holdes på et minimum.

- Hold maskinen tørr og beskyttet mot regn og snø.

5.2 NETTILKOBLING

Invertec V130-S leveres med nettleiding med støpsel.

Maskinen kobles til 1-fas 230 V nettspenning. Se tekniske data vdr. nettbelastning for valg av sikringsstørrelse.

1. Sjekk at nettspenningen er 230 V.
2. Pass på at stikkontakt (nett) er jordet.

5.3 TILKOBLING AV UTSTYR FOR SVEISING MED DEKKEDE ELEKTRODER

⚠ ADVARSEL



ELEKTRISK STØT kan drepe

Koble nettspenningen fra før kabler tilkobles.

Elektrodeholder og godsklemme m/kabler tilkobles + pol og – pol på likeretterens front. Velg polaritet for elektroden for sveiseoppgaven (se pkt. 7.2).

5.4 TILKOBLING AV TILLEGGSUTSTYR FOR TIG-SVEISING

⚠ ADVARSEL



ELEKTRISK STØT kan drepe

Koble nettspenningen fra før kabler tilkobles.

1. Sett bryter pos.1 på OFF(strømmen AV)
2. Monter TIG-forstykket på elektrodeholderen og koble strømkablen til – pol; se fig. 2 og fig 3. pos. 4.
3. Koble godskablen til + pol; fig 3. pos. 5.
4. Sjekk at godsklemmen blir godt festet til arbeidsstykket.

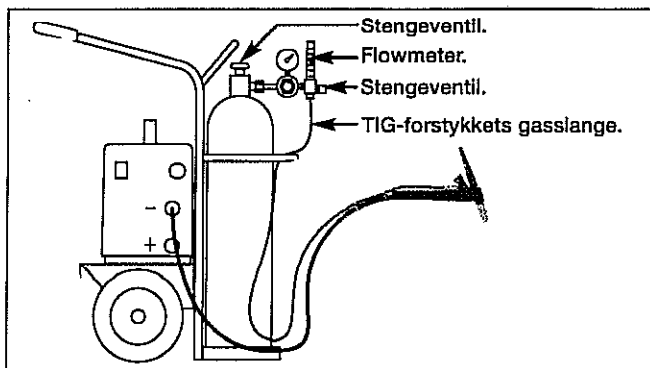
5.4.1 GASSTILKOBLING

⚠ ADVARSEL



- GASSBEHOLDERE kan eksplodere hvis de er skadet. Gassbeholderne skal alltid plasseres i stående stilling og sikres forsvarlig mot å falle.
- Gassbeholderne skal plasseres slik at de ikke utsettes for slag og skader.

- La aldri sveiseelektroden komme i kontakt med gassbeholderen.



FIGUR 2: GASSBEHOLDER PÅ TRALLE

1. Monter gassbeholderen i oppreist stilling, sikret mot velting, på en tralle eller mot fast vegg.
2. Kontroller at gassflasken er ordentlig sikret.

⚠ FORSIKTIG


3. Skru av toppphetten på beholderen.
4. Hold kroppen unna beholderens ventilåpning når du åpner ventilen et lite øyeblikk slik at eventuell smuss og skitt blåses bort.
5. Koble regulatoren til gassbeholderen og dra ordentlig til med nøkkel.
6. Koble TIG-forstykkets gasslange til gassbeholderen via regulator.
7. Kontroller at gasskvaliteten, for Argon, er Ar4.6.

⚠ FORSIKTIG



ANSAMLING AV BESKYTTELSESGASS kan skade og i verste fall være dødelig. Steng av gassen når den ikke brukes.

6. BETJENINGSBRYTERE/FUNKSJONER

1. Hovedbryter ON-OFF = PÅ-AV med lampe.
Med vippebryteren i stilling opp **I = ON** er nettspenningen er PÅ. Lampen vil lyse for ON.
2.  Lampe
Vil lyse når termostaten har koblet ut strømkretsen p.g.a sveising med for høy intermittens. Strømkretsen gjeninnkobles automatisk og lampen slukkes. Nedkjølingen går raskest når maskinen er ON og viften løper.
3. Potmeter for strømregulering.
4. Kontakt med - pol for tilkobling av gods- og/eller sveisekabel.
5. Kontakt med + pol for tilkobling av sveise- og/eller godskabel.

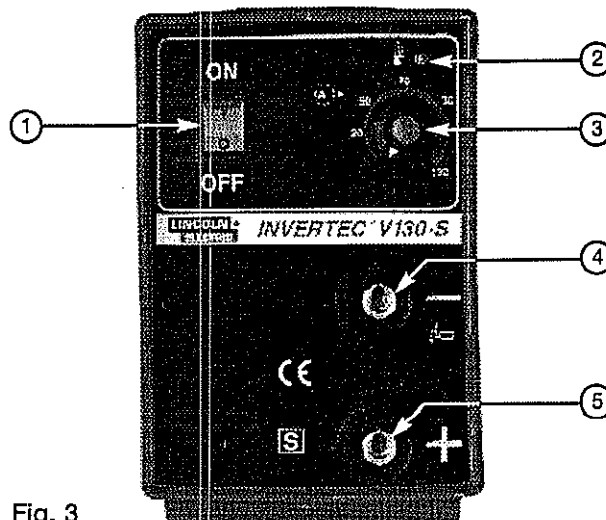


Fig. 3

7. SVEISING

7.1 SIKKERHET



7.2 SVEISING MED DEKKEDE ELEKTRODER

1. Sett bryter pos.1 på OFF(strømmen AV)
2. Koble elektroddekabel og godskabel med polaritet for sveiseoppgaven (se anvisning på elektrodepakken).
3. Sjekk at godsklemmen er godt festet til arbeidsstykket.
4. Sett bryter pos.1 på ON(strømmen PÅ)
5. Velg sveisestrøm med potmeteret på likeretterens front.
Strømstyrken kan reguleres også under sveising.

7.3 TIG-SVEISING MED RIPESTART

7.3.1 SIKKERHET VED TIGSVEISING.



ELEKTRISK STØT kan drepe

Koble nettspenningen fra før eventuell innsetting/utskifting/justering av wolframelektroden.
Berør aldri wolframelektroden med nettspenning på.

Invertec V130-S kan brukes for TIG-sveising med ripestart. Se best.nr. vedrørende utstyr.

1. Åpne ventilene på beholderen og regulatoren.
2. Innstill gassmengden (retningsgivende er 6-9 l/min. for rustfritt stål).
3. Sett bryter pos.1 på ON(strømmen PÅ)
4. Still ønsket strømstyrke på potmeteret pos. 3 fig. 2.
5. Åpne håndtaksventilen; skru venstre.
6. Tenn lysbuen ved å legge gassmunnstykket på skrå mot arbeidsstykket og vri holderen samtidig som wolframelektroden ripes mot arbeidsstykket og elektroden løftes når buen er igang for sveising.
7. Avslutt sveising slik:
 - Løft elektroden hurtig til buen slukker.
 - La gassen strømme over sveisekrateret et par sekunder. Gassen strømmer så lenge håndtaksventilen er åpen(skruet venstre).
 - Lukk håndtaksventilen; skru høyre.
8. Sett bryter pos.1 på OFF(strømmen AV)

8. VEDLIKEHOLD



Slå av nettspenningen før sideplatene tas av. Nettspenningen skal alltid være slått av før inspeksjon eller reparasjon inne i maskinen.

- Blås maskinen (trafo, drossel, og likeretter) ren for støv med tørr trykkluft ca. hvert 1/2-1 år avhengig av omgivelsene. Trykkluft rettes ikke direkte mot kretskortet. Bruk en myk børste.

- Sjekk samtidig at alle koblingspunkter er faste og at ledninger og isolasjon er uskadet.

- Sveis aldri med sideplatene demontert.

TIG-holder

- Unngå å legge kablene på varme materialer eller over skarpe kanter.
- Sjekk periodisk mot gasslekkasje i slanger og koblinger.

9. FEILSØKING

9.1 GENERELT

Invertec V130-S har 2 sikkerhetsanordninger.

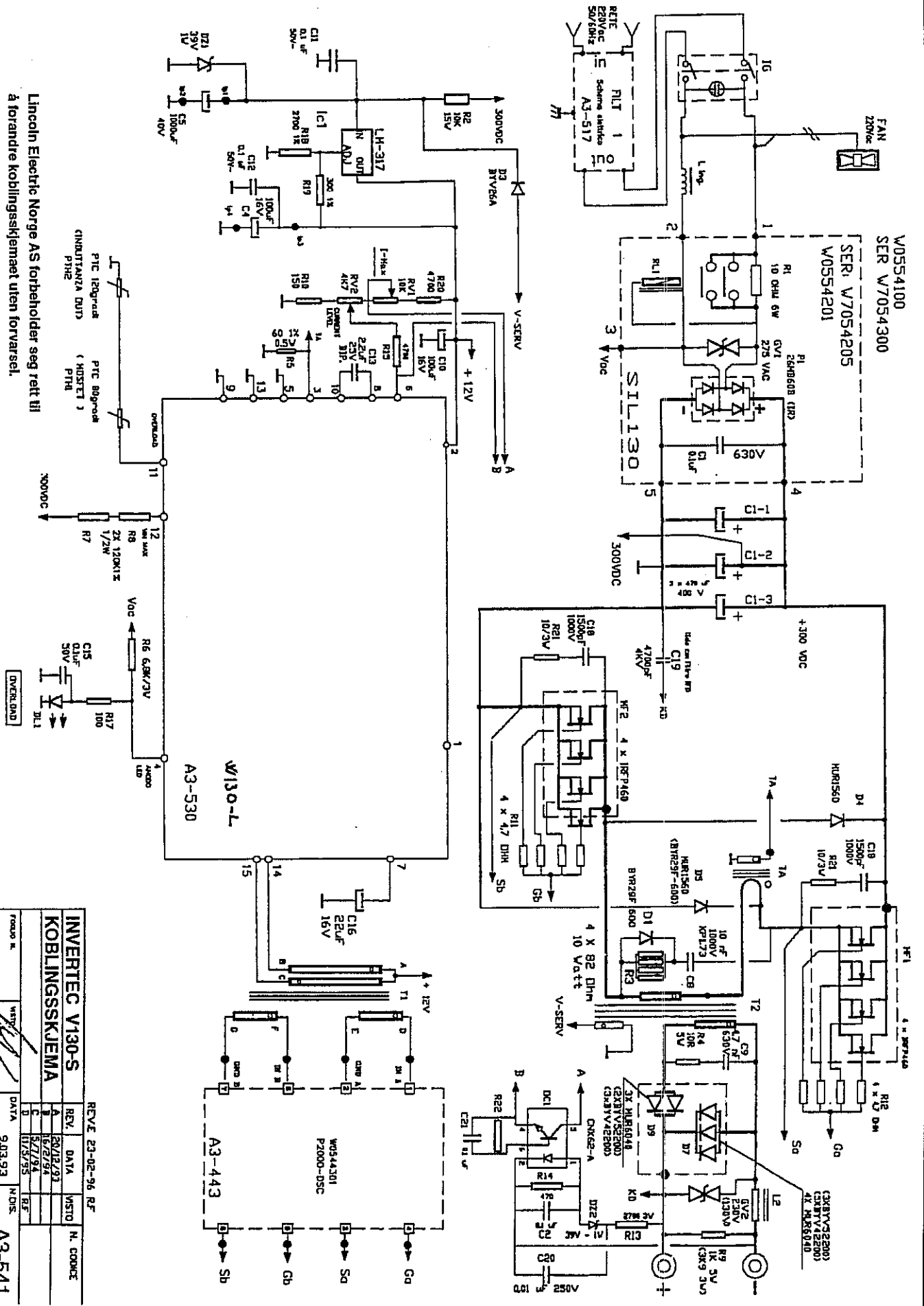
9.1.1 NETTSPENNING

Hvis nettspenningen er/endrer seg ut over normalt spenningsområde, 200-255 V, kuttes strømmen. Strømmen kobles automatisk inn igjen når spenningen blir normal.

9.1.2 OVERTEMPERATUR

Termostaten vil koble sveisestrømmen ut og tenne lampen pos. 2 fig. 3 og 4 i tilfelle overtemperatur p.g.a. hindret luftstrøm eller overskridelse av standard intermittens. Termostaten kobler automatisk inn igjen når temperaturen er senket til normalt nivå. Slå derfor ikke av maskinen, for da stopper viften og nedkjølingen tar lengere tid.

10. KOBLINGSSKJEMA



Lincoln Electric Norge AS forbeholder seg rett til
å forandre koblingsskjemaet uten forvarsel.

REV. NO.	DATE	BY	DESCRIPTION
REV. 23-02-96 RF			
REV. DATA	20/02/97		
REV. DATA	16/02/94		
REV. DATA	17/07/95		
REV. DATA	17/07/95		

INVERTEC V130-S
KOBLINGSSKJEMA
 N. CODE
 9.03.93
A3-541

11. DELLISTE

Pos.	Betegnelse	Del nr.	Best.nr.
1	Bryter ON-OFF	W7516222	429575
3	Potmeter 4,7k	W20A4365	429580
3a	Potmeterknapp	W8701941	411835
5	Håndtak	W920043	429576
6	Drossel	W58A3552	
7	Kretskort kompl.	W0554100	429577
8	Strekkavlaster	W8460038	429578
9	Vifte	017653	410068
10	Kretskort, start	W0554201	429579
11	Kretskort filter	W0551701	430757
12	Deksel venstre	W95E3483	429684
13	Deksel høyre	W95E3485	429685
14	Deksel front	W95G3512	430081
15	Maskinkontakt	W7600024	
	Motstand 10 ohm 10W (ikke vist)	60-589-29	700001

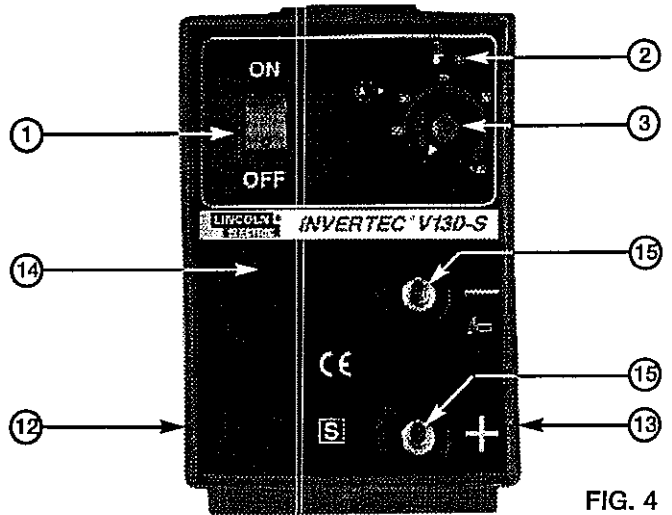


FIG. 4

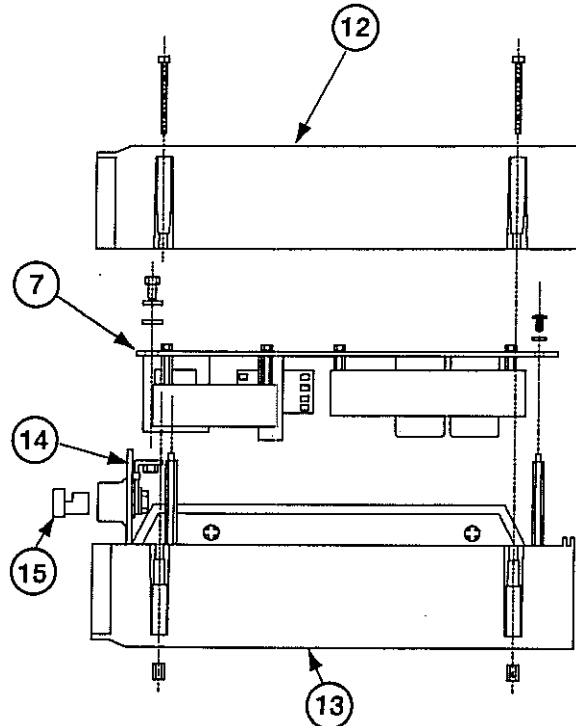
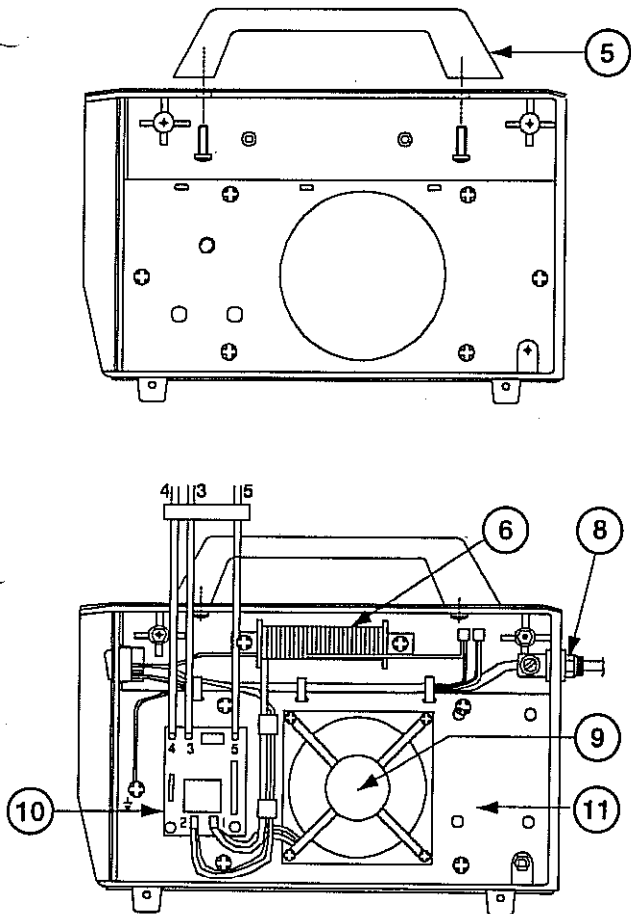


FIG. 5