


POWERTEC 205C, 255C & 305C

BRUKSANVISNING

svetskompaniet.se



LINCOLN ELECTRIC BESTER S.A.
ul. Jana III Sobieskiego 19A, 58-260 Bielawa, Poland
www.lincolnelectric.eu

Försäkran om överensstämmelse
LINCOLN ELECTRIC BESTER S.A. 

Försäkrar att svetsomriktaren:

POWERTEC 205C
POWERTEC 255C
POWERTEC 305C

överensstämmer med följande direktiv:

2006/95/CEE, 2004/108/CEE

och att den konstruerats i överensstämmelse med
följande standarder:

EN 60974-1, EN 60974-10



(2009)

Paweł Lipiński
Operations Director

LINCOLN ELECTRIC BESTER S.A., ul. Jana III Sobieskiego 19A, 58-260 Bielawa, Poland

12/05

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, code- och serienummer hittar ni på maskinens märkplåt.

Modellbeteckning:

Code- och Serienummer:

Inköpsdatum och Inköpsställe:

SVENSK INNEHÅLLSFÖRTECKNING

Säkerhetsanvisningar	1
Instruktioner för Installation och Handhavande.....	2
Elektromagnetisk Kompatibilitet (EMC)	5
Tekniska Specifikationer	6
WEEE	7
Reservdelar	7
Elektriskt Kopplingschema.....	7
Tillbehör.....	7

Säkerhetsanvisningar

11/04



VARNING

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

	VARNING: Symbolen innebär att instruktionerna måste följas för att allvariga personskador, förlust av liv eller skador på utrustningen skall kunna undvikas. Skydda Er själv och andra mot allvariga skador eller dödsfall.
	LÄS OCH FÖRSTÅ INSTRUKTIONERNA: Läs igenom, och förstå, den här bruksanvisningen innan utrustningen tas i drift. Ljusbågs svetsning kan vara farligt. Underlåtenhet att följa instruktionerna i bruksanvisningen kan medföra allvariga personskador, förlust av liv eller skador på utrustningen.
	ELEKTRISK STÖT KAN DÖDA: En svetsutrustning skapar höga spänningar. Rör därför aldrig vid elektroden, jordklämman eller anslutna arbetsstycken när utrustningen är aktiv. Isolera Er från elektroden, jordklämman och anslutna arbetsstycken.
	ELEKTRISK UTRUSTNING: Stäng av matningsspänningen med hjälp av strömställaren på säkringsboxen innan något arbete utförs på utrustningen. Jorda utrustningen i enlighet med lokala elektriska föreskrifter.
	ELEKTRISK UTRUSTNING: Kontrollera regelbundet spänningsmatningen och kablarna till elektroden och jordklämman. Byt omedelbart ut kablar med skadad isolering. För att undvika att det oavsiktligt uppstår en ljusbåge får man aldrig placera elektrodhållaren direkt på svetsbordet eller på någon annan yta som är i kontakt med jordklämman.
	ELEKTRISKA OCH MAGNETISKA FÄLT KAN VARA FARLIGA: En elektrisk ström som flyter genom en ledare ger upphov till elektriska och magnetiska fält. Dessa kan störa vissa pacemakers och svetsare som har pacemaker måste konsultera sin läkare innan de använder den här utrustningen.
	CE - MÄRKNING: Denna utrustning är tillverkad i enlighet med relevanta EU direktiv.
	ÅNGOR OCH GASER KAN VARA FARLIGA: Vid svetsning kan det bildas hälsovådliga ångor och gaser. Undvik att andas in dessa ångor och gaser. För att undvika dessa risker måste operatören ha tillgång till tillräcklig ventilation eller utsug för att hålla ångorna och gaserna borta från andningszonen.
	STRÅLNING FRÅN LJUSBÅGEN KAN GE BRÄNNSKADOR: Använd en skärm eller 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.
	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.
	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.

	SÄKERHETSMÄRKNING: Denna utrustning är lämplig att använda för svetsning i en miljö där det föreligger en förhöjd risk för elektrisk stöt.
	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 överkan eller för sprut och värmestrålning från svetsprocessen.

Instruktioner för Installation och Handhavande

Läs hela detta avsnitt innan installation och användning av utrustningen.

Placering och arbetsmiljö

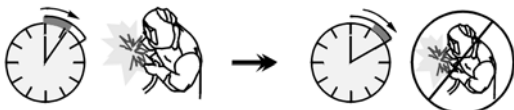
Maskinen är konstruerad för att arbeta under besvärliga förhållanden. Det är emellertid viktigt att vidta vissa enkla försiktighetsåtgärder för att säkerställa lång livslängd och tillförlitlig drift.

- Placera aldrig maskinen på en yta som lutar mer än 15° från horisontalplanet.
- Använd inte denna maskin för att tina frusna rör genom kortslutning.
- Maskinen måste placeras så att den fria strömningen av ren luft till och från ventilationsöppningarna inte hindras. Täck aldrig över maskinen med papper, trasor eller annat som kan hindra luftströmningen.
- Smuts och damm måste förhindras att sugas in i maskinen så långt det är möjligt.
- Maskinen håller skyddsklass IP23. Håll maskinen torr så långt det är praktiskt möjligt. Placera den inte på våt mark eller i vattenpölar.
- Placera inte maskinen i närheten av radiostyrd utrustning. Även vid normal användning kan funktionen hos radiostyrd utrustning störas allvarligt vilket kan leda till olyckor eller skada på utrustningen. Läs avsnittet om elektromagnetisk kompatibilitet i denna manual.
- Använd inte maskinen om omgivningstemperaturen överstiger 40°C.

Intermittens och överhettning

En svetsmaskins intermittens är andelen tid i procent av ett tiominutersintervall som svetsaren kan använda svetsmaskinen vid märkström.

35% intermittens:



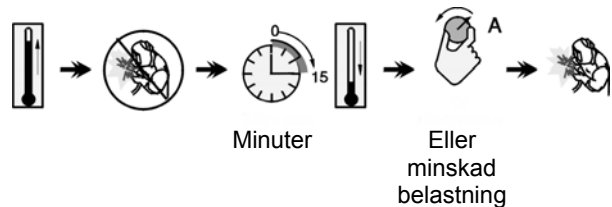
3.5 minuters belastning.

6.5 minuters uppehåll.

Överskridning av intermittenstiden aktiverar överhettningsskyddet.

Svetsningstransformatorn i maskinen skyddas mot överhettning av en termostat. När maskinen överhettas bryts svetsströmmen och överhettningsslampan tänds. När maskinen svalnat till en säker temperatur släcks

överhettningsslampan och maskinen kan användas igen. OBS: Av säkerhetsskäl kan maskinen inte gå ur överhettningläget förrän avtryckaren på svetspistolen släpps.



Minuter

Eller
minskad
belastning

Inkoppling av matningsspänning

Installation av nätkontakter ska göras i enlighet med gällande regler.

Kontrollera matningsspänning, fas och frekvens inkopplat till maskinen innan den sätts på. Kontrollera att maskinen är korrekt jordad.

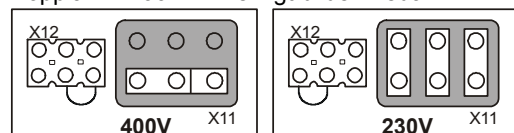
För maskiner med följande code nummer:

- CODE 50135, 50137, 50139 and 50141: den tillåtna inkommande spänningen är 3x400V 50/60Hz.
- CODE 50136, 50138, 50140 och 50142: den tillåtna inkommande spänningen är 3x230V och 3x400V 50/60Hz (400V: inställt från fabrik).

För ytterligare information om matningsspänning se avsnittet om tekniska specifikationer i denna manual samt märkplåten på maskinen.

Om matningsspänningen behöver ändras:

- Kontrollera att maskinen är avstängd och fränkopplad från strömkällan.
- Ta bort sidskyddet från maskinen.
- Koppla X11 och X12 enligt bilden nedan.



- Sätt tillbaka sidoskyddet.

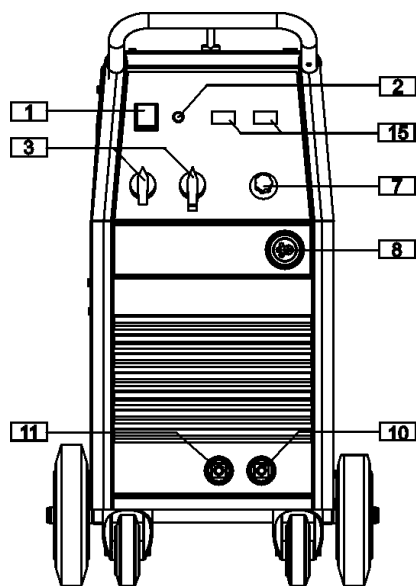
Kontrollera att den installerade effekten är tillräcklig i förhållande till maskinens normala drift. Nödvändiga säkringar och kabelareor finns angivna i avsnittet om Tekniska data.

Se punkterna 1 och 12 i bilderna nedan.

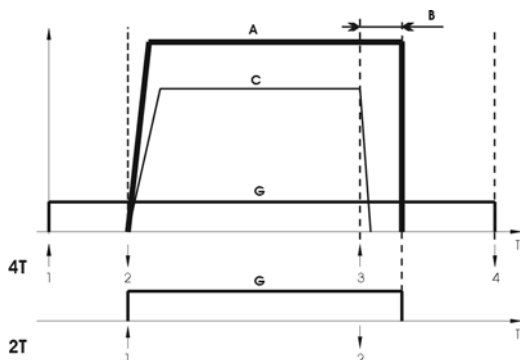
Inkoppling av svetskablar

Se punkterna 8 och 10 i bilderna nedan.

Reglage, anslutningar och funktioner



1. **Strömbrytare och lampa:** När matningsspänningen är inkopplad och maskinen sätts på med strömbrytaren lyser lampan och svetsmaskinen är klar att användas.
2. **Överhettningsslampa:** Denna lampa lyser när överhettningsskyddet är aktiverat och svettströmmen automatiskt avstängt. Låt maskinen svalna, när lampan slocknar är maskinen klar att användas igen.
3. **Svetspäningsväljare:** POWERTEC 205C har en väljare (10 steg). POWERTEC 255C och 305C har två väljare (2 och 10 steg).
4. **Brytare på avtryckarfunktion:** Möjliggör val av 2-takts eller 4-takts avtryckarfunktion. Beskrivning av 2-takt och 4-takt i bilden nedan:



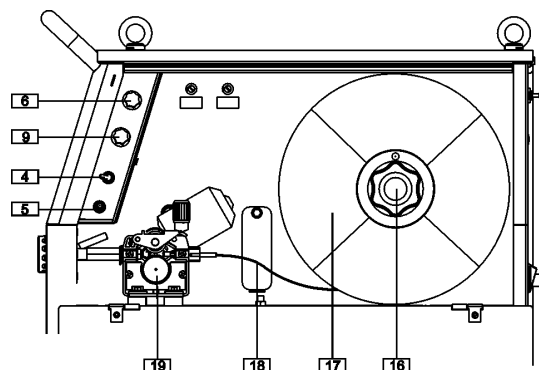
- ↑ Avtryckaren intryckt
↓ Avtryckaren uppsläppt

- A. Svetsström.
B. Burnback tid.
C. Trådmatning.
G. Gas.

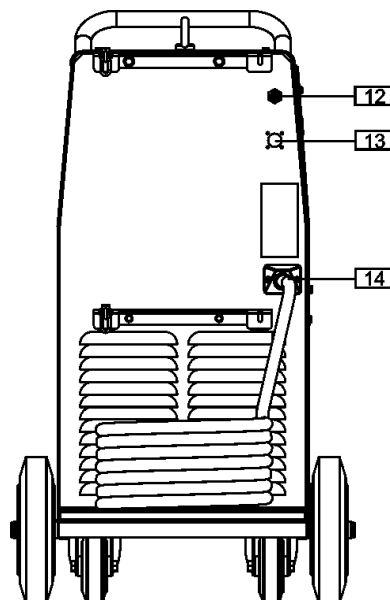
5. **Kallmatning / Gasströmknapp:** Denna knapp

möjliggör trådmatning eller gasströmning utan att svetsspänningen behöver aktiveras.

6. **Inställningsratt för punktsvetsningstid:** Möjliggör tidsinställning mellan 0.2 och 6.5 sekunder.



7. **Trådmatningsratt:** Möjliggör steglös inställning av trådmatningshastighet mellan 1 och 20 m/min.
8. **EURO-kontakt:** För inkoppling av svetspistol.
9. **Kontrollratt för trådavbränning:** Möjliggör inställning av längden på svetsstråden som sticker ut från svetspistolen efter avslutad svetsning. Justerbar tid mellan 20 och 330 ms.
10. **“-” kontakt:** Negativ kontakt för återledaren (stor induktans).
11. **“-” kontakt:** Negativ kontakt för återledaren (liten induktans).



12. **Kontakt:** För inkoppling av gasslang (2m).
13. **Bakom täcklocket:** Anslutning för CO₂ gasvärmare (24VAC/80W).
14. **Nätkabel:** Montera kontakt enligt gällande regler. Endast kvalificerad personal ska koppla in denna kontakt.
15. **AV – mätare:** finns som tillbehör K14049-1.

Kopplingar för svetskablar

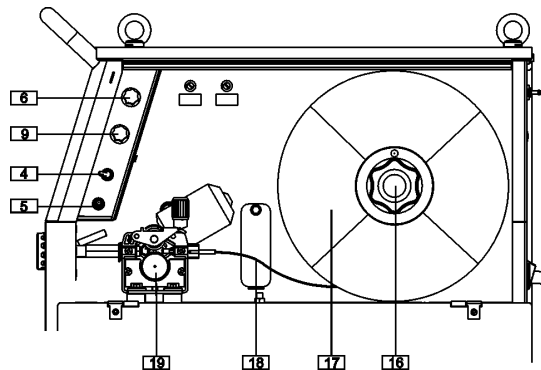
Koppla kontakten för jordkabel till kontakten ”-”. Den andra änden av denna kabel ansluts till arbetsstycket med gods klämman.

Anslut en svetspistol utrustad för det aktuella svetsjobbet till EURO-kontakten.

Laddning av svetstråd

Sätt trådspolen på axeln så att rullen roterar medurs när tråden matas in i matarverket.

Maskinen är byggd för att klara 15 kg (300mm) trådspole.



- 16. Axel.
- 17. Trådspole.
- 18. Svetstråd.
- 19. Matarverk.

Kontrollera att axelns styrpinne på går in i hålet på spolen.

Lossa svetstråden och klipp av den böjda änden.

Tråd svetstrådens ände in i guideröret, genom matarverket och in i slangpaketet.

Matning av svetstråden

Res sidskyddet på svetsmaskinen.

Sätt på rulle med spår motsvarande tråddiametern.

Ladda trådrullen på maskinens hylsa.

Lossa svetstråden och klipp av den böjda änden för att försäkra att den inte har några grader.

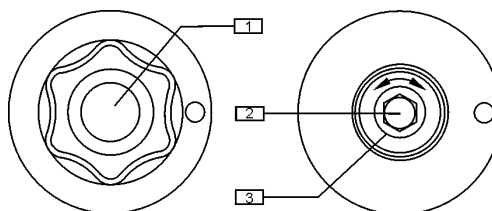
För in svetstråden i trådmataren och in i EURO-kontakten.

Justera matarens trådspännare.

Justering av axelns bromsverkan

För att undvika att svetstråden rullas ut av sig självt är axeln utrustad med en broms.

Justering av bromsverkan görs med justerskruven bakom axelns muttern.



- 1. Mutter.
- 2. Justerskruv.
- 3. Tryckfjäder.

Skrivas justerskruven medurs ökas fjädertrycket och därmed ökas bromsmomentet.

Skrivas justerskruven moturs minskas fjädertrycket och därmed minskas bromsmomentet.

Efter justeringen skruvas muttern på igen.

Justering av matarvalsens tryck

Innan svetsning påbörjas måste trycket på tråden justeras.

Tryckrullens tryck ökas mot svetstråden genom att justermuttern skruvas medurs och trycket minskas genom att skruva moturs.

VARNING

Om tryckrullens tryck är för lågt kommer matarhjulet slira mot svetstråden. Om trycket är för högt kommer svetstråden deformeras vilket leder till matningsproblem i svetspistolen. För att ställa in rätt tryck gör följande: Minska trycket långsamt tills matarhjulet börjar slira på svetstråden, öka sedan trycket lite genom att vrida muttern ett varv.

Matning av svetstråden i svetspistolen

Ta bort gaskåpan och kontaktmunstycket från svetspistolen.

Vrid trådmatningsratten till dess mittposition.

Efter maskinen satts på använd kallmataren (kallmatningsknappen aktiverad) till svetstråden matats ut genom svetspistolen.

VARNING

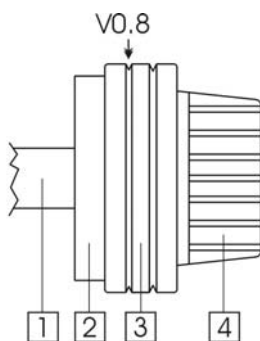
Var försiktig och håll ögon och händer borta från änden på svetspistolen under trådmatning.

VARNING

När tråden matats till rätt läge, stäng av maskinen helt innan gaskåpan och kontaktmunstycket sätts tillbaka på svetspistolen.

Montering av matarverkets drivhjul

Maskinen har en V0.8/V1.0 drivhjul som standard. Bilden nedan visar monterat drivhjul för 0.8 solid svetstråd.



1. Motoraxel.
2. Axel för drivhjulet.
3. Drivhjul.
4. Skyddskåpa.

För att lossa drivhjulet gör följande:

- Släpp upp matarverkets trådspännare.
- Skruva loss fästskåpan.
- Ta loss drivhjulet från dess axel.

För att montera drivhjulet:

- Sätt tillbaka drivhjulet på dess axel.
- Skruva på fästskåpan på axeln.
- Sätt in svetstråden.
- Spänn svetstråden med trådspännaren.

Gastillförsel

Sätt in gasslangen i anslutningen på baksidan av svetsmaskinen.

Sätt gasflaskan på maskinens gasflaskeshylla och säkra den med kedjan.

Tag bort säkerhetskåpan från gasflaskan och sätt flödesregulatorn därpå.

Montera gasslangen på flödesregulatorn med slangklämman.

MIG- / MAG-svetsning

För att MIG-/MAG-svetsa gör följande:

- Koppla maskinen till nätet.
- Sätt på maskinen med dess strömbrytare (Lampan ska börja lysa).
- Mata in svetstråden i svetspistolens kallmatningsknappen.
- Kontrollera gasflödet med gasströmningsknappen.
- Ställ in den svetsspänning och trådmatningshastighet som passar till svetsprocessen och arbetsstyckets tjocklek.
- Om ovan följda punkter är uppfyllda kan svetsningen påbörjas.

Underhåll

⚠ VARNING

Kontakta närmaste auktoriserade verkstad, eller Lincoln Electric, för åtgärder när det gäller service och underhåll eller reparationer. Underhåll och reparationer som genomförs av icke auktoriserade verkstäder eller personer upphäver tillverkarens garantiåtagande och gör detta ogiltigt.

Underhållsintervallen varierar med maskinens arbetsförhållanden.

Synliga skador ska åtgärdas omedelbart.

Rutinmässigt underhåll (dagligen)

- Kontrollera kablarnas och anslutningarnas skick. Byt ut om nödvändigt.
- 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 (efter 200 arbetstimmar, dock minst en gång per år)

Gör det rutinmässiga underhållet, samt:

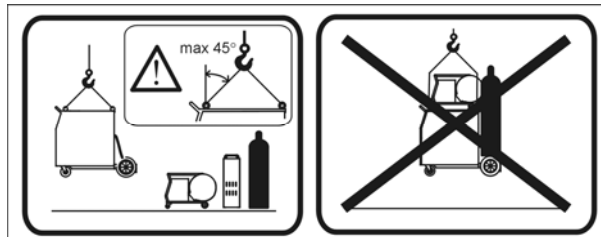
- Rengör maskinen. Lossa plåtarna och använd tryckluft (torr luft med lågt tryck) för att avlägsna damm från maskinens utsida och insida.
- Kontrollera och dra åt alla skruvar.

⚠ VARNING

Koppla loss maskinen från elnätet före underhåll och service. Testa maskinen efter reparation för att säkerställa en säker funktion.

Transport

⚠ VARNING



För att säkerställa en säker transport:

- Lyft endast strömkällan utan gastub, kylare och matarverk.
- Skruva fast öglebultar på avsedd plats, lyftstropparna får max ha en vinkel på 45 grader enligt beskrivningen ovan.
- Använd lika långa lyftstroppar.

Elektromagnetisk Kompatibilitet (EMC)

11/04

Den här maskinen är tillverkad i enlighet med alla relevanta direktiv och standarder. Trots detta kan den ge upphov till elektromagnetiska störningar som kan påverka andra system, som t.ex. telekommunikationer (telefon, radio och television) eller andra säkerhetssystem. Dessa störningar kan ge upphov till säkerhetsproblem i de påverkade systemen. Läs det här avsnittet för att få en bättre kunskap om hur man eliminerar eller minskar de elektromagnetiska störningar som maskinen ger upphov till.



Maskinen är konstruerad för att användas i industriell miljö. Om den skall användas i hemmiljö är det nödvändigt att vidta särskilda försiktighetsåtgärder för att undanröja de elektromagnetska störningar som kan tänkas uppträda. Utrustningen måste installeras och manövreras på det sätt som beskrivs i den här bruksanvisningen. Om elektromagnetiska störningar upptäcks under drift måste man vidta lämpliga åtgärder för att eliminera dessa. Om det är nödvändigt kan detta ske med hjälp från Lincoln Electric. Det är inte tillåtet att genomföra förändringar eller modifieringar på maskinen utan skriftligt tillstånd 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 störcänsligheten 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 med IEC 61000-3-12 förutsatt att kortslutningsströmmen är större eller lika med:

POWERTEC 205C:	$S_{sc} \geq 1,10$ MVA
POWERTEC 255C:	$S_{sc} \geq 1,52$ MVA
POWERTEC 305C:	$S_{sc} \geq 1,85$ MVA

I gränssnittet mellan användarens och det offentliga systemet. Det åligger installatören eller användaren av utrustningen för att säkerställa, genom samråd med säljorganisationen operatören om nödvändigt, att utrustningen är ansluten endast till ett nät med en kortslutningsström S_{sc} större än eller lika med uppgifter i ovanstående tabell.

Tekniska Specifikationer


POWERTEC 205C, 255C & 305C

NÄTSIDA			
Nätspänning	Effektförbrukning	Grupp / Klass EMC	Frekvens
400V ± 10%	205C: 8.0 kVA @ 35% Intermittens	II / A	50/60 Hz
230/400V ± 10%	255C: 11.4 kVA @ 35% Intermittens	II / A	
3-fas	305C: 13.9 kVA @ 35% Intermittens	II / A	
SVETSDATA VID 40°C			
INTERMITTENS (Baserat på 10 min. period)	Svetsström	Svetsspänning	
205C:	35%	200A	24.0 Vdc
	60%	150A	21.5 Vdc
	100%	115A	19.7 Vdc
255C:	35%	250A	26.5 Vdc
	60%	190A	23.5 Vdc
	100%	145A	21.2 Vdc
305C:	35%	300A	29.0 Vdc
	60%	225A	25.2 Vdc
	100%	175A	22.7 Vdc

SVETSOMRÅDE				
Svetsströmsområde		Max. tomgångsspänning		
205C:	25A - 200A	205C:	37 Vdc	
255C:	25A - 250A	255C:	41 Vdc	
305C:	30A - 300A	305C:	43 Vdc	
REKOMMENDERADE NÄTKABLAR OCH SÄKRINGAR				
Smält- eller automatsäkring		Nätkabel		
205C:	20A Trög (230V) 10A Trög (400V)	205C:	4 x 2.5mm ² 4 x 1.5mm ²	
255C:	25A Trög (230V) 16A Trög (400V)	255C:	4 x 4mm ² 4 x 1.5mm ²	
305C:	32A Trög (230V) 20A Trög (400V)	305C:	4 x 4mm ² 4 x 2.5mm ²	
MÅTT OCH VIKT				
	Höjd	Bredd	Längd	Vikt
205C:	765 mm	427 mm	850 mm	74 Kg
255C:	810 mm	467 mm	930 mm	94 Kg
305C:	810 mm	467 mm	930 mm	95 Kg
Omgivningstemp. vid användning -10°C till +40°C		Förvaringstemperatur -25°C till +55°C		

WEEE

07/06

Svenska		Släng inte uttjänt elektrisk utrustning tillsammans med annat avfall! Enligt Europadirektiv 2002/96/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
<ul style="list-style-type: none"> 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.

Elektriskt Kopplingschema

Se Reservdelslistan som har levererats med maskinen.

Tillbehör

KP14016-0.8	Drivhjulsats för solid svetstråd (0.6 / 0.8)
KP14016-1.0	Drivhjulsats för solid svetstråd (0.8 / 1.0)
KP14016-1.2	Drivhjulsats för solid svetstråd (1.0 / 1.2)
KP14016-1.2A	Drivhjulsats för svetstråd i aluminium (1.0 / 1.2)
K14009-1	CO ₂ kontaktkit (24VAC/80W)
K14049-1	Amper/Voltmeter-kit
K14076-1	Polaritets väljare för Powertec 205C
K14077-1	Polaritets väljare för 255C, 305C