

POWERTEC 305C, 355C & 425C PRO

BRUKSANVISNING


svetskompaniet.se



SWEDISH

LINCOLN[®]
ELECTRIC

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 305C
POWERTEC 355C
POWERTEC 425C

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)	7
Tekniska Specifikationer	7
WEEE	8
Reservdelar	8
Elektriskt Kopplingschema.....	8
Tillbehör.....	9

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

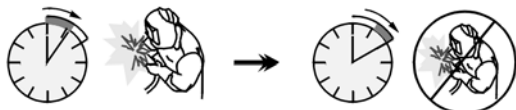
Maskinen är konstruerad för att arbeta under besvärliga förhållanden. Det är emellertid viktigt att vidta vissa enkla försiktighetsåtgärder för att säkerställa lång livslängd och tillförlitlig drift.

- 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. 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:



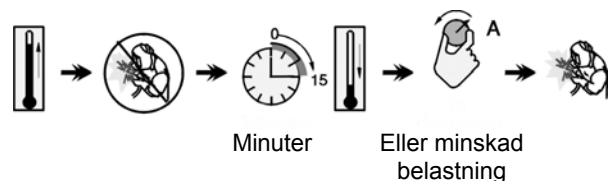
6 minuters belastning.

4 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.



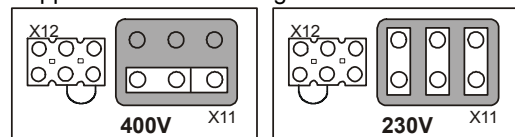
Inkoppling av matningsspänning

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. Tillåten matningsspänning är 3x230V och 3x400V (förvald inställning: 400V). 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.

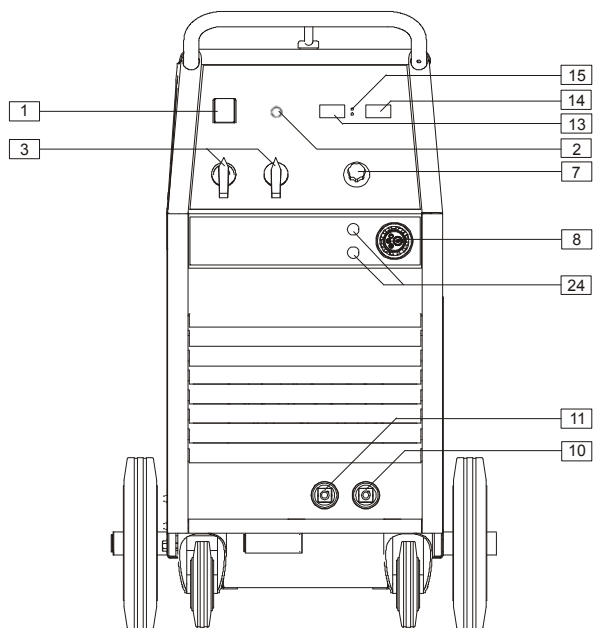
Kontrollera att den installerade effekten är tillräcklig i förhållande till maskinens normala drift. Nödvändiga säkringar och kabelareor finns angivna i avsnittet om Tekniska data.

Se punkterna [1] och [20] i bilderna nedan.

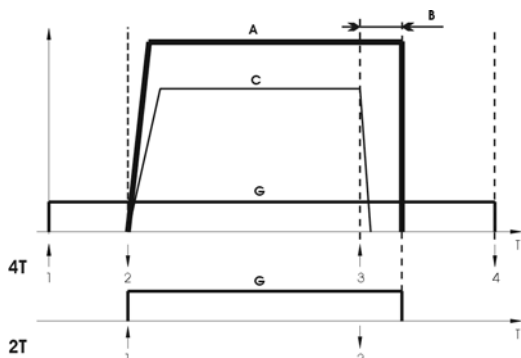
Anslutningar för svetsström

Se punkterna [8], [10] och [11] 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. **Överhettningsskylt:** Denna lampa lyser när överhettningsskyddet är aktiverat och svettströmmen automatiskt avstängt. Låt maskinen svalna, när lampan slocknar är maskinen klar att användas igen.
3. **Svetsspänningsomkopplare:** POWERTEC 305C har 2 omkopplare (2 och 10 steg). POWERTEC 355C och 425C har 2 omkopplare (3 och 10 steg).
4. **Brytare för avtryckarfunktion:** Möjliggör val av 2-takts eller 4-takts avtryckarfunktion. Beskrivning av 2-takt och 4-takt i bilden nedan:



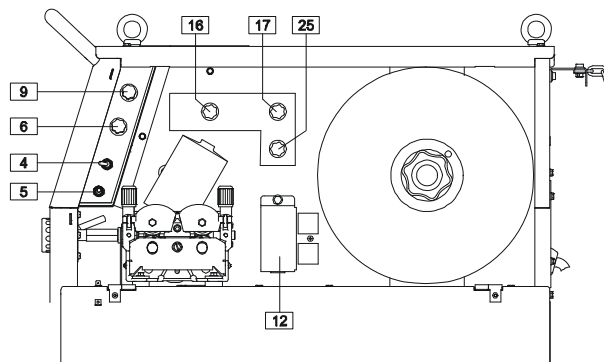
- ↑ Avtryckaren intryckt
 ↓ Avtryckaren uppsläppt

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

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

möjliggör trådmatning eller gasströmning utan att svetsspänningen behöver aktiveras.

6. **Trådmatning, Lågfart:** Möjliggör inställning av trådmatningshastigheten innan ljusbågen tänds, i området 0.1 till 1.0 av inställd trådmatning på ratt [7].



7. **Trådmatning:** Möjliggör kontinuerlig inställning av trådmatningshastigheten från 1.0 till 20m/min vid manuell svetsning eller justering av den förvalda trådmatningen $\pm 25\%$ i synergiskt läge.

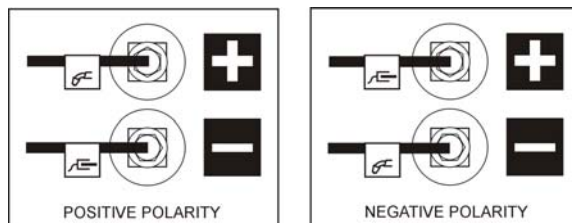
⚠ VARNING

Vid svetsning, innan ljusbågen tänts och vid kalltrådmatning "Cold Inch" påverkar ratten "Wire Feed Slow Run" [6] också trådmatningshastigheten.

8. **EURO-kontakt:** För inkoppling av svetspistol.
9. **Kontrollratt för tråddavbränning:** Möjliggör inställning av längden på svetsstråden som sticker ut från svetspistolen efter avslutad svetsning. Justerbar tid mellan 8 och 250ms.
10. **Anslutning med Hög Induktans:** För anslutning av återledarkaben.
11. **Anslutning med Låg Induktans:** För anslutning av återledarkaben.
12. **Kopplingsplint för Polaritet:** Möjliggör att välja polaritet (+/-) för svetspistolen. (Fabriksinställning: "+" på svetspistolen).

Vid polaritetsändring:

- Stäng av maskinen och koppla den från elnätet.
- Lossa locket över kopplingsplinten.
- Placera kopplingsblecken enligt bilden nedan.



- Sätt tillbaka locket.


Positiv Polaritet (DC +):

Detta är en typisk inställning för Metall Inert Gas (MIG).

Negativ Polaritet (DC -):

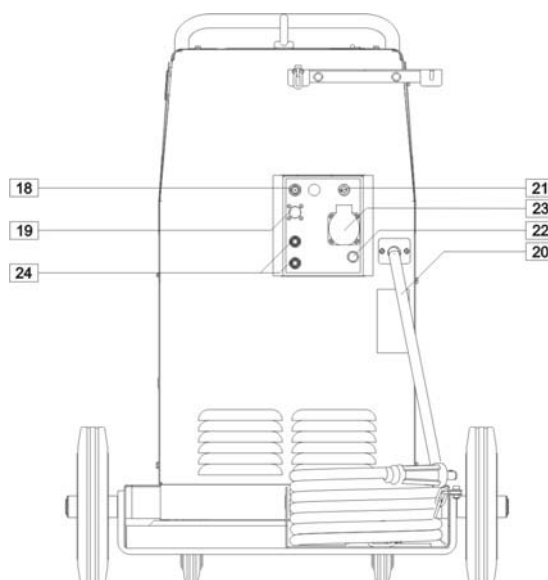
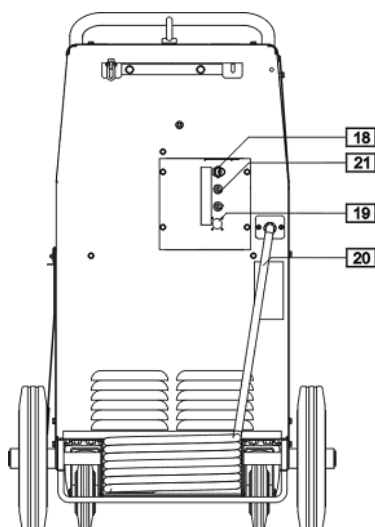
Detta är en typisk inställning för dom flesta innershield trådar (Självskyddande rörtråd **FCAW-S**).

13. **Display A:** Displayen visar den verkliga svetsströmen i amper. Efter avslutad svetsprocess, visas den genomsnittliga svetsströmmen. När trådmatningshastigheten ändras [7], Visar displayen det justerade värdet (i m/min) – i manuell läge i synergiskt läge kommer maskinen att automatiskt justera i området 0.75-1.25.
14. **Display V:** Visar aktuell svetsspänning (i V) och efter avslutad svetsning visas den genomsnittliga svetsspänningen. När trådmatningshastigheten ändras [7], är displayen tom.
15. **Arbetsläge:** Dessa lampor anger maskinens arbetsläge:

SYNERGIC När denna är tänd arbetar maskinen i **Synergiskt** (automatiskt) läge.
 När denna är tänd arbetar maskinen i **Manuellt** läge.

Välj önskat arbetsläge med ratt [17].

16. **Tråddiameter:** Möjliggör inställning av tråddiameter för den önskade svetsprocessen. Denna funktion används endast i synergiskt läge.
17. **Material och Gastyp:** Möjliggör val av:
 - Materialtyp och lämplig skyddsgas.
 - Manuellt eller synergiskt läge.



18. **Anslutning:** För inkoppling av gasslang.
19. **Bakom täcklocket:** Anslutning för CO2 gasvärmare.
20. **Nätkabel:** Montera kontakt enligt gällande regler. Endast kvalificerad personal ska montera denna kontakt.
21. **Säkring:** Skyddar elektroniken på kretskorten och fläkten. Den löser ut och strömmen bryts när den överstiger 3A. Efter att säkringen har löst ut måste den bytas ut mot en ny.
22. **Automatsäkring (endast på vattenkylda modeller):** Skyddar uttaget för vattenkylare [23]. Bryter strömmen om den överstiger 2.5A. Tryck för att återställa.
23. **Strömförsörjning till vattenkylare (endast på vattenkylda modeller):** Här kopplar du in vattenkylaren. Detta uttag har 230V, 2.5A och skyddas av en automatsäkring [22]. Se pos [24] för mer detaljer.
24. **Snabbkopplingar (endast på vattenkylda modeller):** För anslutning av vattenslangar. Svetspistol skall anslutas till snabbkopplingarna som är placerade på svetsmaskinens frontpanel. Vattenkylaren skall anslutas till snabbkopplingarna som finns på svetsmaskinens bakre panel.

VARNING

Läs och förstå kylarens manual innan den ansluts till maskinen.

25. **Vred för Gas förströmning:** Med detta vred bestämmer du hur långt i förväg som gas förströmningen startar före svetsprocessen i en tid från 0,01 till 1 sekund.

Kopplingar för svetskablar

Anslut återledarkabeln till [10] eller [11].

Återledarkabelns godsklämma ansluts till arbetsstycket.

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

Laddning av svetstråd

Öppna maskinens sidolucka.

Lossa muttern från bobinaxeln.

Sätt trådbobinen på axeln så att den roterar medurs när tråden matas in i matarverket.

Se till att axelns styrstift går in i motsvarande hål i bobinen.

Dra åt muttern på bobinaxeln.

Använd matarhjul med spår som överensstämmer med den använda trådtypen och -diametern.

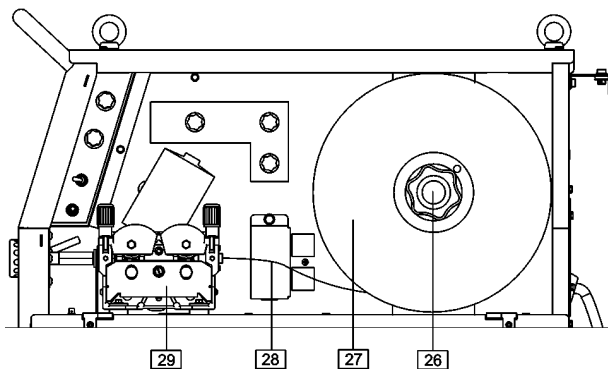
Lossa trådändan från bobinen, klipp av den böjda ändan och se till att den är fri från grader.

VARNING

Trådändan kan vara vass.

Rotera bobinen medurs och trä tråden genom matarverket.

Fäll ner tryckrullarna och ställ in trycket på dessa.



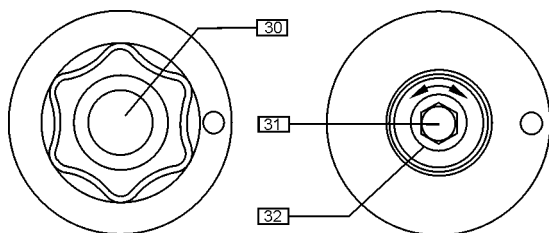
- 26. Axel.
- 27. Trådspole.
- 28. Svetstråd.
- 29. Matarverk.

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

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.



- 30. Mutter.
- 31. Justerskruv.
- 32. 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 tryckrullarnas tryck

Tryckrullens tryck ökas mot svetstråden genom att justemuttern 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

Anslut en lämplig svetspistol till Euro-kontakten, svetspistolens prestanda skall motsvara svetsmaskinens.

Slå till nätspanningen (nätbrytaren [1] i läge "I").

Lossa gaskåpa och kontaktmunstycke från svetspistolen.

Ställ in trådmatningshastigheten på ca 10m/min med ratt [7].

Tryck brytare [5] i läget "Cold Inch" och håll den så tills tråden matats 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.

Gastillförsel

Sätt in gasslangen i anslutningen på baksidan av svetsmaskinen.

Sätt gasflaskan på maskinens gasflaskehylja och säkra den med kedjan.

Tag bort säkerhetskåpan från gasflaskan och sätt flödesregulatorn därpå.

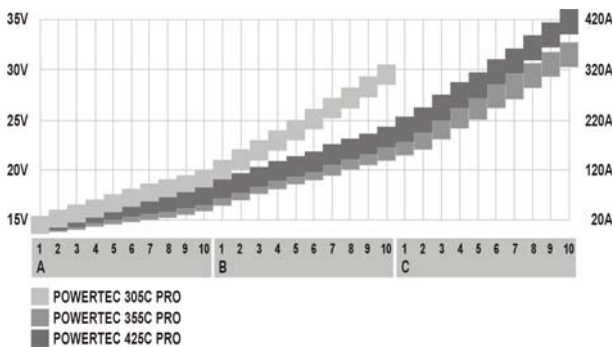
Montera gasslangen på flödesregulatorn med slangklämman.

MIG/MAG-svetsning i manuellt läge

För att MIG/MAG-svetsa i manuellt läge ska du:

- Koppla maskinen till nätet.
- Slå till nätspanningen (nätbrytaren [1] i läge "I"). (Den ska tändas).
- Mata fram tråden genom svetspistolen med brytare [5].
- Kontrollera gasflödet med brytare [5].

- Ställ in ratt [17] i manuellt läge (se så att lampa [15] indikerar **manuellt** läge).
- Beroende på godstjocklek och tråddiameter ställs lämplig svetsspänning in med omkopplarna [3] och trådmätningshastighet med ratt [7]. Tabellen nedan kan vara användbar vid inställning:



- Om ovan följda punkter är uppfyllda kan svetsningen påbörjas.

MIG/MAG-svetsning i synergiskt (automatiskt) läge

För att MIG/MAG-svetsa i manuellt läge ska du:

- Koppla maskinen till nätet.
- Slå till nätspänningen (nätbrytaren [1] i läge "I"). (Den ska tändas).
- Mata fram tråden genom svetspistolen med brytare [5].
- Kontrollera gasflödet med brytare [5].
- Ställ in ratt [16] på tråddiameter som används.
- Ställ in ratt [17] på det material som ska svetsas.

⚠ VARNING

Om den valda svetsprocessen inte har någon synergikurva kommer tre horisontella streck att visas i display "A".

- Ställ in lämplig svetsspänning till den aktuella godstjockleken och tråden med omkopplarna [3].

⚠ VARNING

I synergiskt läge ställs automatiskt in en lämplig trådmätningshastighet i förhållande till inställd svetsspänning på omkopplarna [3]. Trådmätningshastigheten kan justeras $\pm 25\%$ med ratt [7].

- Om ovan följda punkter är uppfyllda kan svetsningen påbörjas.

Byte av drivhjul

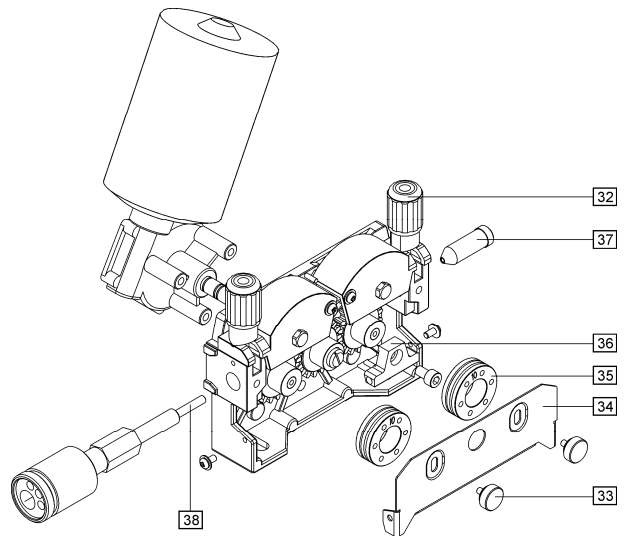
Maskinen är fabriksutrustad med drivhjul för 1.0 och 1.2mm homogentråd. Drivhjul för andra trådtyper och – dimensioner finns som tillbehör. Se instruktionerna nedan för att byta drivhjul:

- Stäng av maskinen.
- Lossa tryckarmarna [32].
- Ta loss låsskruvarna [33].
- Ta bort skyddsplåten [34].
- Byt drivhjulen [35] till rätt typ för den aktuella tråden.

⚠ VARNING

För trådar grövre än 1.6mm måste även följande delar bytas:

- Guiderören i matarverkschassiet [36] och [37].
- Guideröret i Euro-kopplingen [38].
- Sätt tillbaka skyddsplåten [34] över drivhjulen.
- Skruva fast skyddet med låsskruvarna [33].



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 svetsnsprut ur svetspistolen. Svetsnsprut kan störa gasflödet genom svetspistolen.
- 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:

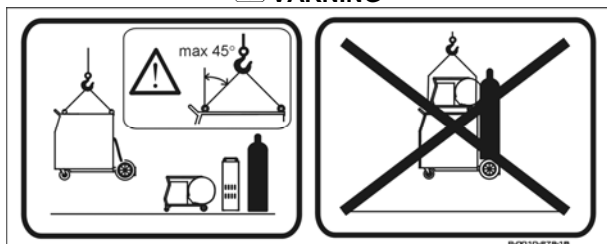
- Rengör maskinen. Lossa plåtarna och använd tryckluft (torr luft med lågt tryck) för att avlägsna damm från maskinens utsida och insida.
- Kontrollera och dra åt alla skruvar.

⚠ 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 elektromagnetiska 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 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.

Tekniska Specifikationer


POWERTEC 305C, 355C & 425C PRO:

NÄTSIDA		
Nätspänning 230 / 400V ± 10% 3-fas	Effektförbrukning 305C PRO: 13.5 kVA @ 40% Intermittens 355C PRO: 17.5 kVA @ 40% Intermittens 425C PRO: 22.8 kVA @ 40% Intermittens	Frekvens 50/60 Hz

SVETSDATA VID 40°C			
Intermittens (Baserat på 10 min. period)		Svetsström	Svetsspänning
305C PRO:	40%	280A	28.0 Vdc
	60%	230A	25.5 Vdc
	100%	175A	22.8 Vdc
355C PRO:	40%	350A	31.5 Vdc
	60%	285A	28.2 Vdc
	100%	220A	25.0 Vdc
425C PRO:	40%	420A	35.0 Vdc
	60%	345A	31.3 Vdc
	100%	265A	27.3 Vdc
SVETSOMRÅDE			
Svetsströmsområde		Max. tomgångsspänning	
305C PRO:	30A - 280A	305C PRO:	46 Vdc
355C PRO:	30A - 350A	355C PRO:	46 Vdc
425C PRO:	30A - 420A	425C PRO:	52 Vdc
REKOMMENDERADE NÄTKABLAR OCH SÄKRINGAR			
Smält- eller automatsäkring		Nätkabel	
305C PRO:	32A Trög (230V)	305C PRO:	4 x 4mm ²
	20A Trög (400V)		
355C PRO:	40A Trög (230V)	355C PRO:	4 x 4mm ²
	25A Trög (400V)		
425C PRO:	50A Trög (230V)	425C PRO:	4 x 4mm ²
	32A Trög (400V)		
MÅTT OCH VIKT			
Höjd	Bredd	Längd	Vikt
890 mm	570 mm	1060 mm	305C PRO: 142 kg
890 mm (vattenkyld)	690 mm (vattenkyld)	1060 mm (vattenkyld)	355C PRO: 147 kg
			425C PRO: 157 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

<p>Instruktion för reservdelslistan</p> <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

KP14017-0.8	Drivhjulsats för homogentråd (0.6 / 0.8)
KP14017-1.0	Drivhjulsats för homogentråd (0.8 / 1.0)
KP14017-1.2	Drivhjulsats för homogentråd (1.0 / 1.2)
KP14017-1.6	Drivhjulsats för homogentråd (1.2 / 1.6)
KP14017-1.2A	Drivhjulsats för aluminiumtråd (1.0 / 1.2)
KP14017-1.6A	Drivhjulsats för aluminiumtråd (1.2 / 1.6)
KP14017-1.6R	Drivhjulsats för rörtråd (1.2 / 1.6)
KP14017-2.4R	Drivhjulsats för rörtråd (1.6 / 2.4)
K14009-1	CO ₂ kontaktkit
K14071-1	KIT Grill Powertec C PRO