

SPEEDTEC 180C & 200C

PŘÍRUČKA UŽIVATELE



CZECH



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

DĚKUJEME! Vybrali jste si KVALITU výrobků Lincoln Electric.

- Prosíme přezkoumejte balení a zařízení pro případ poškození. Reklamovaný materiál poškozený dopravou musí být oznámen dealerovi.
- Pro budoucí postoupení věci k vyřízení, zaznamenejte dále v tabulce identifikační
- informace vašeho zařízení
- Model, název, Code a serial number najdete na výkonovém štítku

Název modelu:

Kód & číslo serie:

Datum & kde zakoupeno:

OBSAH

Technická specifikace	1
Informace o ekodesignu	3
Electromagnetic Compatibility (EMC).....	5
Bezpečnost	6
Úvod.....	8
Instalace a instrukce pro provoz.....	8
WEEE	18
Náhradní díly.....	18
REACH	18
Umístění autorizovaných servisních středisek	18
Electrické schéma	18
Příslušenství.....	19

Technická specifikace

NÁZEV		INDEX				
SPEEDTEC 180C		K14098-1				
SPEEDTEC 200C		K14099-1				
PŘÍKON						
		180C		200C		
Vstupní napětí		230 Vac ± 10%, 1-faza		115 Vac ± 10%, 1-faza	230 Vac ± 10%, 1-faza	
Frekvence		50/60 Hz				
Vstupní proud		27A		23A	27A	
Příkon při jmenovitém cyklu		6,2kVA @ 25%		2,6kVA @ 40%	6,2kVA @ 25%	
cos φ		0,99				
EMC Skupina/třída		II / A				
Jmenovitý výkon						
180C		GMAW	51 Vdc	DZ při 40°C (na základě periody 10 min.)	Výstupní proud	Výstupní napětí
				100	110A	19,5 Vdc
		FCAW-SS	51 Vdc	25	200A	24 Vdc
				100	110A	19,5 Vdc
		SMAW	51 Vdc	25	200A	24 Vdc
				100	100A	24 Vdc
200C	230Vac	GMAW	51 Vdc	100	110A	19,5 Vdc
				25	200A	24 Vdc
		FCAW-SS	51 Vdc	100	110A	19,5 Vdc
				25	200A	24 Vdc
		SMAW	51 Vdc	100	100A	24 Vdc
				30	160A	26,4 Vdc
	GTAW	51 Vdc	100	100A	14 Vdc	
			40	160A	16,4 Vdc	
	115Vac	GMAW	51 Vdc	100	75A	17,7 Vdc
				40	100A	19 Vdc
		FCAW-SS	51 Vdc	100	75A	17,7 Vdc
				40	100A	19 Vdc
		SMAW	51 Vdc	100	60A	22,4 Vdc
				40	80A	23,2 Vdc
	GTAW	51 Vdc	100	90A	13,6 Vdc	
			40	125A	15 Vdc	
	ROZSAH SVAŘOVACÍHO PROUDU					
	180C	GMAW		FCAW-SS	SMAW	GTAW
20A – 200A		20A – 200A	20 – 160A	-		
200C	230Vac	20A – 200A	20A – 200A	20 – 160A	20A – 160A	
	115Vac	20A – 100A	20A – 100A	20 – 80A	20A – 125A	
DOPORUČENÝ PŘÍVODNÍ KABEL A VELIKOSTI POJISTEK						
180C	Velokost pojistky a jističe			Silový vodič		
	B 16A (B 25A)**			3 vodiče, 2,5 mm ²		
200C						

ROZMĚRY				
180C	Hmotnost	Výška	Šířka	Délka
	17,3 kg	396 mm	246 mm	527 mm
200C				
ROZSAHY PRŮMĚR DRÁTU / RYCHLOST PODÁVÁNÍ DRÁTU				
180C	WFS ROZSAH	Plné dráty	Hliníkové dráty	Trubičkové dráty
	1.5 ÷ 15 m/min	0.6 ÷ 1.0	-	0.9 ÷ 1.1
200C	1.5 ÷ 15 m/min	0.6 ÷ 1.0	1.0	0.9 ÷ 1.1
Třída ochrany		Provozní vlhkost	Provozní teplota	Skladovací teplota
IP23		≤ 95%	od10°C do 40°	od25°C do 55°C

** Když svařujete maximálním proudem změňte zástrčku vstupu na větší než 16A.

Informace o ekodesignu

Zařízení bylo navrženo ve shodě se směrnicí Evropského parlamentu a Rady 2009/125/ES a nařízením Komise (EU) 2019/1784/EU.

Účinnost a spotřeba energie při nečinnosti:

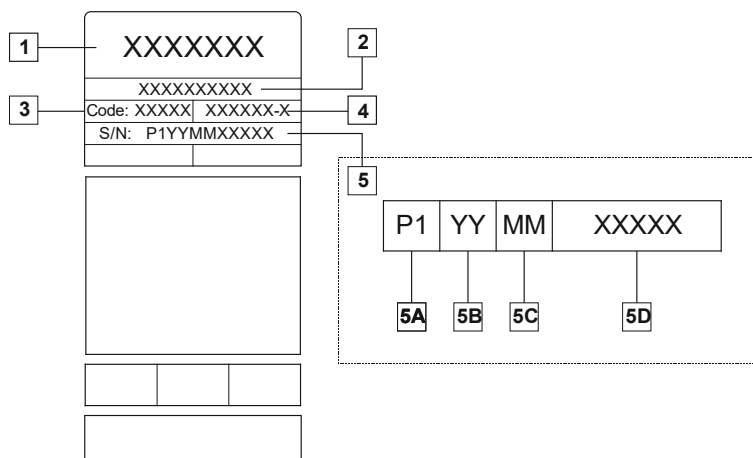
Označení	Název	Účinnost při maximálním výkonu / spotřeba energie při nečinnosti	Ekvivalentní model
K14098-1	SPEEDTEC-180C 230V1PH	81,6% / 42W	Žádný ekvivalentní model
K14099-1	SPEEDTEC-200C 230V1PH	80,7% / 47W	Žádný ekvivalentní model

Klidový stav se vyskytuje za podmínek uvedených v tabulce níže

KLIDOVÝ STAV	
Stav	Chování
Režim MIG	X
Režim TIG	
Režim OBALENÁ ELEKTRODA	
Po 30 minutách nečinnosti	
Ventilátor vypnutý	

Hodnoty účinnosti a spotřeby v klidovém stavu byly měřeny metodou a za podmínek definovaných v normě EN 60974-1:20XX

Jméno výrobce, název výrobku, číselný kód, číslo výrobku, výrobní číslo a datum výroby najdete na výrobním štítku.



Popis:

- 1- Jméno výrobce a adresa
- 2- Název výrobku
- 3- Číselný kód
- 4- Číslo výrobku
- 5- Výrobní číslo
 - 5A- země výroby
 - 5B- rok výroby
 - 5C- měsíc výroby
 - 5D- rostoucí číslo jedinečné pro každý stroj

Typické použití plynu pro zařízení **MIG/MAG**:

Typ materiálu	Průměr drátu [mm]	Stejnoseměrná elektroda kladná		Podávání drátu [m/min]	Ochranný plyn	Průtok plynu [l/min]
		Proud [A]	Napětí [V]			
Uhlíková, nízkolegovaná ocel	0,9–1,1	95–200	18–22	3,5–6,5	Ar 75 %, CO ₂ 25 %	12
Hliník	0,8–1,6	90–240	18–26	5,5–9,5	Argon	14–19
Austenitická nerezová ocel	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
Slitina mědi	0,9–1,6	175–385	23–26	6–11	Argon	12–16
Hořčík	1,6–2,4	70–335	16–26	4–15	Argon	24–28

Proces TIG:

Během svařování metodou TIG závisí využití plynu na ploše průřezu trysky. Pro běžně používané hořáky:

Helium: 14–24 l/min

Argon: 7–16 l/min

Upozornění: Nadměrný průtok způsobuje turbulence v proudícím plynu, což může mít za následek nasávání okolního vzduchu do svarové lázně.

Upozornění: Boční vítr nebo prudký pohyb může narušit ochrannou atmosféru, proto používejte kryt na ochranu proti větru.



Konec životnosti

Po skončení životnosti musí být výrobek předán k recyklaci ve shodě se směrnicí Evropského parlamentu a Rady 2012/19/EU (OEEZ). Informace o demontáži výrobku a obsahu kritických surovin (Critical Raw Material – CRM) ve výrobku najdete na <https://www.lincolnelectric.com/en-gb/support/Pages/operator-manuals-eu.aspx>

Electromagnetic Compatibility (EMC)

11/04

Toto svařovací zařízení je konstruováno v souladu se všemi souvisejícími směrnicemi a normami. Nicméně, může ještě generovat elektromagnetické poruchy, které mohou ovlivnit systémy jako telekomunikace (telefony, radia a televize) nebo jiné bezpečnostní systémy. Tyto poruchy mohou způsobit bezpečnostní problémy v ovlivněných systémech. Přečtěte a vezměte na vědomí tuto část k eliminování nebo snížení množství elektromagnetických poruch vygenerovaných tímto zdrojem.



Toto svařovací zařízení bylo konstruováno k provozu v průmyslových oblastech. K provozu v obydlených oblastech je nezbytné splnit dílčí opatření k eliminování elektromagnetických poruch, uvedených v této příručce. Obsluha musí instalovat a používat toto zařízení tak, jak je uvedeno v této příručce. Jestliže jsou zjištěny jakékoliv elektromagnetické poruchy, musí obsluha zařízení na místě provést opatření k eliminování těchto poruch, a je-li to nutné, s asistencí Lincoln Electric.

Před instalací svařovacího zařízení musí obsluha zkontrolovat pracovní místo na jakékoliv přístroje, které mohou nesprávně fungovat z důvodů elektromagnetických poruch. V úvahu vezměte následující:

- Přívodní a výstupní kabely, řídicí kabely, a telefonní kabely, které jsou v a/nebo přilehlé oblasti a strojích.
- Radio a/nebo televizní vysílače a přijímače. Počítače nebo počítači řízená zařízení.
- Bezpečnostní a řídicí zařízení pro průmyslové procesy. Zařízení pro kalibraci a měření.
- Osobní zdravotní přístroje jako kardiostimulátory a naslouchadla.
- Zkontrolujte elektromagnetickou imunitu pro zařízení provozovaná v /nebo blízko pracovním prostoru. Provozovatel si musí být jist, že všechna zařízení v pracovním prostoru jsou kompatibilní (slučitelné). Toto může vyžadovat dodatečná opatření.
- Uvažované rozměry pracovního prostoru budou záviset na konstrukci a uspořádání prostoru a na ostatních činnostech, které tam jsou vykonávány.

Vezměte na vědomí následující směrnice ke snížení elektromagnetických emisí od svařovacího zařízení.

- Připojte svařovací zařízení k napájení podle této příručky. Jestliže nastanou poruchy může být nutné provést dodatečná opatření, taková jako filtrace přívodu napájení.
- Výstupní svařovací kabely musí být co nejkratší jak je to jen možné a musí být umístěny společně. Je-li to možné připojte pracovní kus k zemnicí (svařovací) svorce tak, aby byly sníženy elektromagnetické emise. Obsluha musí zkontrolovat, že připojení pracovního kusu k zemnicí (svařovací) svorce nezpůsobí problémy nebo nebezpečné provozní podmínky pro personál a zařízení.
- Ochrana kabelů v pracovním prostoru může snížit elektromagnetické emise. Toto může být nutné pro speciální aplikace.

VÝSTRAHA

Třída A zařízení není určena pro použití v obytných lokalitách kde je elektrická energie poskytována veřejnosti v nízko napěťovém systému. Zde mohou být potenciální těžkosti pro zajištění elektromagnetické kompatibility v těchto místech kvůli vedení stejně jako kvůli vyzařovaným poruchám.



VÝSTRAHA

Když nastane silné elektromagnetické pole, může svařovací proud kolísat.

VÝSTRAHA





Toto zařízení vyhovuje IEC 61000-3-12.



VÝSTRAHA

Toto svařovací zařízení musí používat pouze kvalifikovaný personál. Ujistěte se, že instalace, pracovní postupy, údržba a opravy jsou prováděny pouze kvalifikovanými osobami. Tuto příručku přečtěte tak aby jste ji porozuměli před obsluhou tohoto svařovacího zařízení. Závady, následně uvedené v této příručce, mohou způsobit vážná zranění osob, ztrátu života nebo poškození tohoto zařízení. Prohlédněte si a pochopte následující výklady výstražných symbolů. Lincoln Electric není odpovědný za škody způsobené nevhodnou instalací, nevhodnou údržbou nebo abnormálním provozem.

	<p>VÝSTRAHA: Tento symbol udává, že instrukce musí být dodržována, aby se vyloučila vážná zranění osob, ztráta života, nebo poškození tohoto zařízení. Chraňte sebe a ostatní osoby před možností vážného zranění nebo smrti.</p>
	<p>ČTĚTE A POROZUMĚTE NÁVODU K OBSLUZE: Čtěte a pochopte tuto příručku před provozem tohoto svařovacího zařízení. Elektrický oblouk může být nebezpečný. Závady uvedené v instrukcích této příručky mohou způsobit vážná zranění osob, ztrátu života, nebo poškození tohoto svařovacího zařízení.</p>
	<p>ELEKTRICKÝ ŠOK MŮŽE ZABÍT: Svařovací zařízení generuje vysoké napětí. Nedotýkejte se svařovacích elektrod, svařovacích svorek a připojených pracovních kusů když je zařízení v provozu. Izolujte se od svařovacích elektrod, svařovacích svorek a připojených pracovních kusů.</p>
	<p>ZAŘÍZENÍ POD ELEKTRICKÝM NAPĚTÍM: Vypněte příkon pomocí vypínače na pojistkové skřínce před prací na tomto zařízení. Uzemněte zařízení v souladu s místními elektrickými předpisy.</p>
	<p>ZAŘÍZENÍ POD ELEKTRICKÝM NAPĚTÍM: Pravidelně kontrolujte příkon, svařovací kabely, elektrody, držák elektrod, svařovací pistoli a svařovací svorku. Jestliže dojde k poškození izolace okamžitě kabely vyměňte. Svařovací pistoli nebo držák elektrod neumísťujte přímo na svařovací stůl nebo na jakýkoli povrch v kontaktu se svařovací svorkou aby jste se vyvarovali náhodnému zapálení elektrického oblouku.</p>
	<p>ELEKTRICKÉ A MAGNETICKÉ POLE MŮŽE BÝT NEBEZPEČNÉ: Elektrický proud protékající jakýmkoli vodičem vytváří elektrické a magnetické pole (EMF). EMF pole mohou rušivě působit na některé kardiostimulátory. Svářeči, kteří mají kardiostimulátor musí před použitím tohoto zařízení konzultovat tuto skutečnost se svým lékařem.</p>
	<p>DODRŽENÍ CE: Toto zařízení vyhovuje Direktivám Evropské Unie.</p>
	<p>UMĚLÉ OPTICKÉ ZÁŘENÍ: Podle požadavků 2006/25/EC Directive a EN 12198 normy je zařízení kategorie 2. To má za povinnost přijetí Personal Protective Equipment (PPE)-Ochranné osobní pomůcky mající filtr s ochranným stupněm až do maxima 15, jak je požadováno normou EN169.</p>
	<p>KOUŘE A PLYNY MOHOU BÝT NEBEZPEČNÉ: Svařování může produkovat nebezpečné kouře a plyny poškozující zdraví. Vyvarujte se dýchání těchto kouřů a plynů. K vyvarování se těchto nebezpečí musí operátor a svářeč použít dostatečnou ventilaci a odsávání k odstranění kouře a plynů z dýchací zóny.</p>
	<p>ZÁŘENÍ ELEKTRICKÉHO OBLOUKU MŮŽE POPÁLIT: Použijte ochranu masku se správným filtrem a ochranným sklem k ochraně vašich očí před jiskrami a zářením el.oblouku když svařujete nebo sledujete svařování. Použijte vhodný pracovní oděv z nehořlavého materiálu k ochraně vaší pokožky a také pro ochranu vašich pomocníků. Osoby v blízkosti svařování ochraňte vhodnou nehořlavou zástěnou a varujte je aby se nedívali do záření el.oblouku nebo se nevystavovali jeho účinkům.</p>

	<p>JISKRY OD SVAŘOVÁNÍ MOHOU ZAPŘÍČINIT POŽÁR NEBO VÝBUCH: Odstraňte nebezpečné látky a materiály z místa svařování a jeho okolí a mějte připraven vhodný hasicí přístroj. Jiskry a horký materiál od svařovacího procesu mohou snadno projít malými otvory a trhlinami do sousední oblasti. Nesvařujte na jakýchkoli nádržích, sudech, kontejnerech nebo materiálech do té doby než učiníte důležité kroky k zabezpečení, že nejsou přítomny hořlavé nebo toxické výpary a látky. Nikdy nepoužívejte toto zařízení jsou-li přítomny hořlavé plyny, výpary nebo hořlavé kapaliny.</p>
	<p>SVAŘOVANÝ MATERIÁL MŮŽE POPÁLIT: Svařování vytváří velké množství tepla. Horký materiál a materiál v oblasti svařování může způsobit vážný popáleniny. Použijte ochranné rukavice a kleště když se dotýkáte nebo přemísťujete materiál v pracovní zóně.</p>
	<p>LAHVE NA STLAČENÉ PLYNY, JSOU-LI POŠKOZENÉ, MOHOU EXPLODOVAT: Používejte pouze lahve na stlačené plyny obsahující správný ochranný plyn pro použitou metodu svařování a správně fungující regulační ventil, určený pro použitý příslušný plyn a tlak. Lahve mějte vždy ve svislé bezpečné poloze zajištěné řetězem k pevnému držáku. Netransportujte nebo nepohybujte s plynovými lahvemi, které nemají ochranný klobouček. Nepřipusťte aby došlo k dotyku lahve s držákem elektrod, pracovní svorkou nebo jakoukoli jinou elektricky živou částí. Lahve na stlačené plyny musí být umístěny mimo prostory kde by mohly být vystaveny fyzikálnímu poškození nebo svařovacím procesu včetně jisker a tepelných zdrojů.</p>
	<p>BEZPEČNOSTNÍ ZNÁMKA: Toto zařízení je vhodné pro dodávání energie pro svářečské operace prováděné v prostředí se zvýšeným nebezpečím úrazu elektrickým proudem.</p>

Výrobce si vyhrazuje právo provést změny a/nebo zlepšení konstrukce ve stejné době bez aktualizace v Příručce uživatele.

Úvod

Svařovací zařízení **SPEEDTEC 180C** umožňuje svařování:

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

Svařovací zařízení **SPEEDTEC 200C** umožňuje svařování:

- GMAW (MIG/MAG)
- FCAW-SS
- SMAW (MMA)
- GTAW (zapalování oblouku umožňuje lift TIG)

Následující zařízení bylo přidáno k **SPEEDTEC 180C** a **SPEEDTEC 200C**:

- Pracovní kabel – 3m
- Plynová hadice – 2m
- Podávací kladky V0.8/V1.0 pro plný drát (namontované v podavači drátu).

Pro metody GMAW a FCAW-SS, technická specifikace popisuje:

- Typ svařovacího drátu
- Průměr drátu

Doporučené vybavení, které může být zakoupeno uživatelem, je uvedeno v kapitole "Accessories"- "Příslušenství".

Instalace a instrukce pro provoz

Přečtěte si celou sekci před instalací a provozem zařízení.

Umístění a prostředí

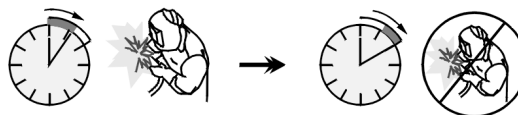
Toto svařovací zařízení může pracovat i v drsných podmínkách. Nicméně je důležité, aby byla dodržována jednoduchá preventivní opatření zajišťující dlouhou životnost a spolehlivý provoz:

- Neumisťujte svařovací zařízení na povrchu, který má sklon od horizontální roviny větší než 15°.
- Nepoužívejte zařízení pro rozmrazování potrubí.
- Toto svařovací zařízení musí být umístěno tam, kde je volná cirkulace čistého vzduchu bez překážek pro pohyb vzduchu do a z větracích otvorů. Nezakrývejte svařovací zařízení papírem, látkou nebo hadry, pokud je zařízení v provozu.
- Nečistoty a prach, které mohou vniknout do svařovacího zařízení, musí být omezeny na minimum.
- Toto svařovací zařízení má ochranu IP 23. Udržujte je v suchu jak je to jen možné a neumisťujte je na mokrou zem nebo do louží.
- Umístěte toto svařovací zařízení mimo zařízení řízená radiem. Běžný provoz svařovacího zařízení může nepříznivě ovlivnit provoz zařízení řízených radiem, která jsou vedle, což může mít za následek zranění nebo poškození zařízení. Přečtěte si část týkající se elektromagnetické kompatibility v této příručce.
- Neuvádějte svařovací zařízení do provozu v místech s okolní teplotou vyšší než 40°C.

Dovolený zatěžovatel a přetížení

Dovolený zatěžovatel (DZ) svařovacího zařízení je procento z času 10 minutového cyklu, po který svářec může zatížit zařízení jmenovitým svařovacím proudem.

Příklad:



Svařování 6 minut

Přestávka 4 minuty

60% DZ znamená, že je možné svařovat 6 minut a potom přestat na 4 minuty.

Přílišné prodloužení DZ způsobí aktivaci obvodu tepelné ochrany. Zařízení je chráněno proti přehřátí termostatem.

Připojení vstupu napájení

VÝSTRAHA

Pouze kvalifikovaný elektrikář může připojit svařovací zařízení k napájecí síti. Instalace musí být provedena podle příslušných National Electrical Code-národních elektrických předpisů a místních pravidel.

Než zapnete toto svařovací zařízení zkontrolujte vstupní napětí, fáze a frekvenci.

Ověřte, že je provedeno připojení uzemňovacích vodičů od svařovacího zařízení k přívodnímu zdroji.

Svařovací zařízení **SPEEDTEC 180C**, **SPEEDTEC 200C** musí být připojeny a správně instalována zástrčka se zemním kolíkem.

Dovolené vstupní napětí je 230V, 50/60Hz. Další informace týkající se vstupu napájení jsou v oddíle technické specifikace této Příručky a na výkonovém štítku zařízení.

Ujistěte se, zda velikost příkonu z místa připojení je adekvátní pro běžný provoz svařovacího zařízení. Nutné zpoždovací pojistky (nebo jistič s „B“ charakteristikou) a velikost kabelů jsou udány v příslušné části technické specifikace této příručky.

! VÝSTRAHA

Svařovací zařízení může být napájeno z generátoru s výstupním výkonem alespoň o 30% větším než je příkon svařovacího zařízení.

! VÝSTRAHA

Aby bylo zabráněno poškození svářečky, ujistěte se, že v případě, je-li svářečka poháněna z generátoru, že je svářečka napřed vypnutá před tím než vypnete generator.

Připojení výstupu

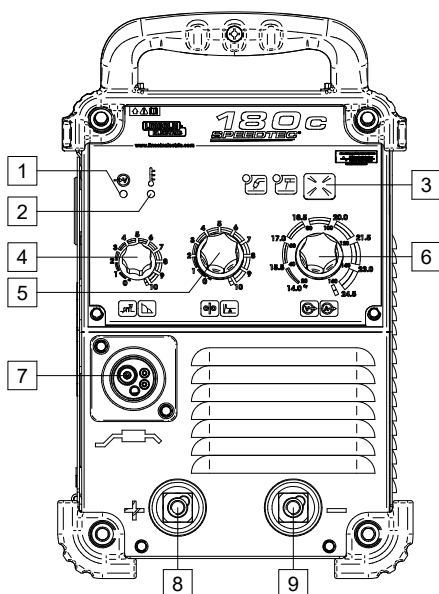
Viz body [7], [8] a [9] na obrázcích níže.

Řídicí a provozní charakteristiky



1. LED kontrolka síťového vypínače (pouze SPEEDTEC 180C): Tato LED kontrolka svítí když je svařovací zařízení zapnuto (ON) a je připraveno ke svařování.

SPEEDTEC 180C



Obrázek 1.

2. Indikátor tepelného přetížení: Indikuje, že svařovací zařízení je přetíženo nebo že není dostatečně chlazeno. V závislosti na:

	SPEEDTEC 180C: Přetížení nebo nedostatečnost znázorňuje svítící LED kontrolka pod tímto symbolem.
	SPEEDTEC 200C: Tato zpráva znázorněná na displeji na obrázku [13].

3. Vypínač pro metodu svařování:

	GMAW (MIG/MAG) metoda Upozornění: Může být pro metodu FCAW-SS.
	SMAW (MMA) metoda

! VÝSTRAHA

Když je zařízení znovu zapnuto, poslední metoda svařování bude znovu vyvolána.

! VÝSTRAHA

Je-li stlačeno tlačítko pro metodu GMAW, výstupní terminály budou pod napětím.

! VÝSTRAHA

V během metody SMAW jsou výstupní terminály stále pod napětím.

4. Regulační knoflík: V závislosti na metodě svařování se použije tento regulační prvek:

GMAW metoda		Indukční odpor: Regulace oblouku je řízena tímto knoflíkem. Jestliže je hodnota vyšší, oblouk bude měkčí a během svařování bude menší rozstřík.
SMAW metoda		INTENZITA OBLOUKU: Výstupní proud je přechodně zvýšen pro překonání zkratu mezi elektrodou a pracovním kusem.

5. Regulace WFS/Hot Start: Tento regulační knoflík v závislosti na metodě svařování :

GMAW metoda		Rychlost podávání drátu WFS: Hodnota v procentech nominální hodnoty rychlosti podávání drátu.
SMAW metoda		HOT START: Hodnota v procentech nominální hodnoty svařovacího proudu během zapalování oblouku. Regulace je používána k nastavení úrovně zvýšeného proudu a proudu při zapálení oblouku .

6. Svařovací napětí při zatížení / knoflík regulace proudu: Závisí na svařovací metodě, tento knoflík reguluje:

GMAW metoda		Svařovací napětí při zatížení a nastavení tímto knoflíkem [6] (též v průběhu svařování).
SMAW metoda		Svařovací proud je nastaven tímto knoflíkem [6] (též v průběhu svařování).

7. EURO zásuvka: Pro připojení svařovací pistole (pro metody GMAW/FCAW-SS).



8. Kladná (pozitivní) výstupní zásuvka pro svařovací obvod: Pro připojení držáku elektrod s kabelem/pracovním kabelem.



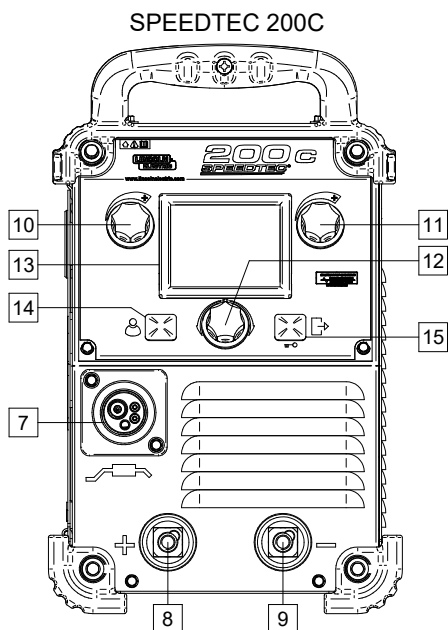
9. Záporná (negativní) zásuvka pro svařovací obvod: připojení držáku elektrod s kabelem/pracovním kabelem.

10. Levý knoflík: Hodnota parametrů v horní levé části displeje [13] je nastavena.

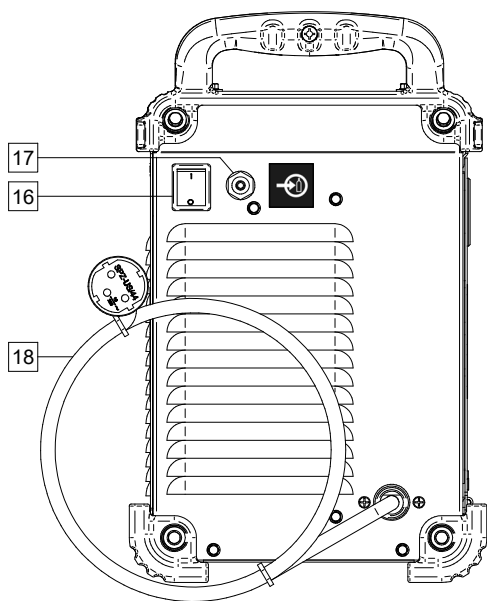
11. Pravý knoflík: Hodnota parametrů v horní pravé části displeje [13] je nastavena.

12. Seřizovací knoflík: Typ metody svařování a nastavení svařování se mění tímto knoflíkem.

13. **Displej:** Parametry svařovacího procesu jsou znázorněny zde.
14. **Uživatelské tlačítko (vlevo):** Tlačítkem může být nastavena funkce:
- Progresivní nabídka:
 - Vyvolání progresivní nabídky (standard)
 - Vyvolání uživatelské paměti
 - Indukční odpor.
 - Zajištění WFS (rychlost podávání drátu).
 - Burnback (zpětné zahoření).
 - Základní nabídka – změna základní nabídky na progresivní nabídku.
15. **Ukončovací tlačítko (vpravo):**
- Ukončení činnosti / výstupní nabídka.
 - Uzamykací a odemykací knoflíky a tlačítka na panelu (stlačte a podržte tlačítko 4 sekundy).



Obrázek 2.



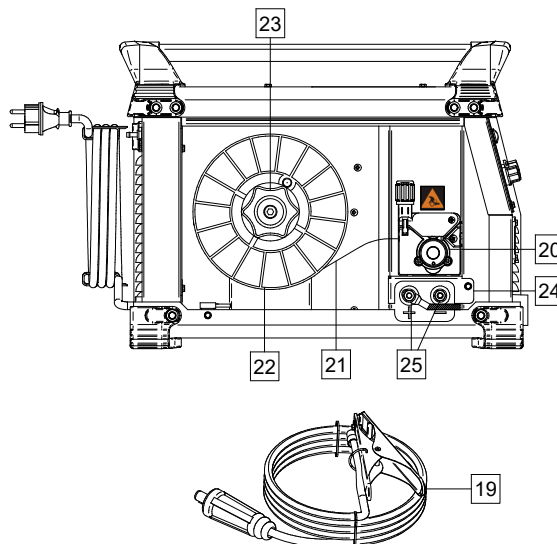
Obrázek 3.

16. **Síťový vypínač ON/OFF-zapnuto/vypnuto (I/O):** Ovládá příkon zařízení. Ujistěte se, že zdroj proudu je připojen k napájení ze sítě před zapnutím ("I"). Po připojení příkonu, síťový vypínač je zapnut, indicator bude svítit a signalizovat, že zařízení je připraveno ke svařování.



17. **Připojení plynu:** Připojení plynového potrubí.

18. **Přívodní kabel se zástrčkou (3m):** Přívodní kabel se zástrčkou je standardní vybavení. Připojte přívodní kabel se zástrčkou k napájení ze sítě před zapnutím napájení.



Obrázek 4.

19. **Pracovní (svařovací) kabel.**
20. **Podávání drátu (pro metody GMAW, FCAW-SS):** 2podávací kladky.
21. **Svařovací drát (pro GMAW / FCAW-SS).**
22. **Cívka drátu (pro GMAW / FCAW-SS):** Zařízení je bez cívky drátu.
23. **Držák cívky drátu:** Maxiimálně 5kg cívky Akceptovatelné jsou plastové, ocelové a laminátové cívky pro hřídel 51 mm.
24. **Kryt měniče polarity.**
25. **Blok svorek pro změnu polarity (pro metody GMAW / FCAW-SS):** Tento blok svorek umožňuje nastavit polaritu svařování (+ ; -), která je dána svařovacím držákem elektrod.

! VÝSTRAHA

Positivní (kladná) (+) polarita je nastavena výrobcem.

! VÝSTRAHA

Před svařováním zkontrolujte polaritu pro používání elektrod a drátů.

Jestliže svařovací polarita musí být změněna, uživatel musí:

- Vypnout zařízení.
- Určit polaritu drátu pro drát, který bude použit. Vzít v úvahu údaje elektrody pro tuto informaci. Sejmout kryt bloku svorek [24].
- Konec vodiče na blok svorek [25] a pracovní kabel upevněte jak je zobrazeno v tabulce 1 nebo 2.
- Nasadíte zpět kryt pro blok svorek.

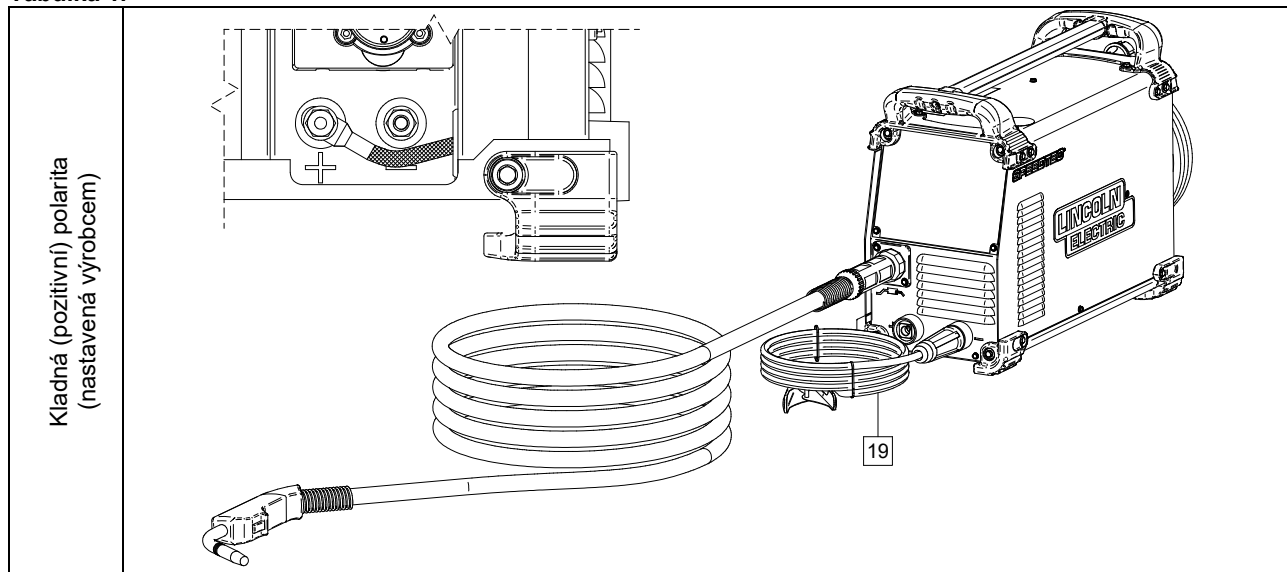
! VÝSTRAHA

Zařízení se musí používat během svařování se zavřenými dveřmi.

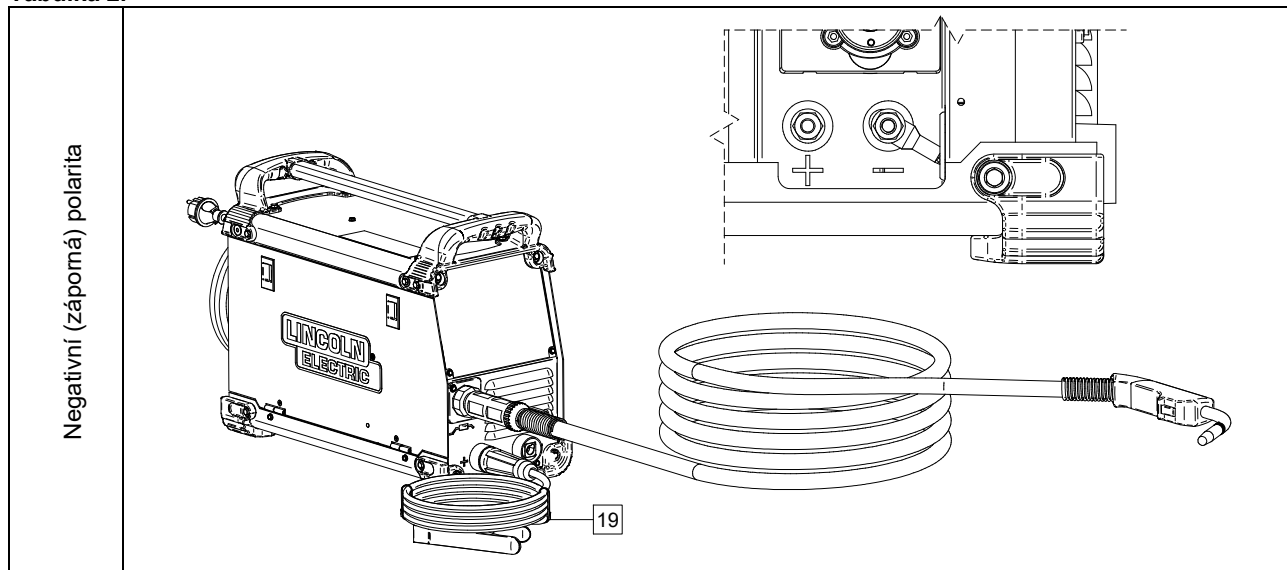
! VÝSTRAHA

Nepoužívejte držadlo během prací k přesunování.

Tabulka 1.



Tabulka 2.



Zakládání svařovacího drátu

- Vypněte svařovací zařízení.
- Otevřete postraní kryt zařízení.
- Odšroubujte upevňovací víčko objímky.
- Založte cívku s drátem [22] na objímku tak, že se cívka otáčí proti směru hodinových ručiček když drát [21] je podáván do podavače drátu.
- Ujistěte se, že čep vytyčující polohu cívky směřuje do vhodného otvoru na cívce.
- Zašroubujte upevňovací víčko objímky.
- Nasadte kladku pro drát mající správnou drážku korespondující s průměrem drátu.
- Uvolněte konec drátu a ustříhnete ohnutý konec a ujistěte se, že nemá ořep.

VÝSTRAHA

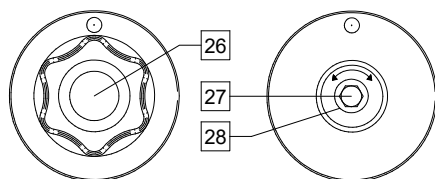
Ostrý konec drátu může způsobit zranění.

- Otáčejte cívkou drátu proti směru hodinových ručiček a navlékněte konec drátu do podavače drátu až k Euro objímce.
- Nastavte správně přítlačnou sílu kladky podavače drátu.

Seřízení brzdového momentu objímky

Aby bylo zamezeno samovolnému odvinutí svařovacího drátu je objímka vybavena brzdou.

Seřízení je prováděno otáčením šroubu M 8, který je umístěn uvnitř konstrukce objímky po odšroubování upevňovacího krytu objímky.



Obrázek 5.

- 26. Upevňovací kryt.
- 27. Seřizovací šroub M8.
- 28. Přítlačná pružina.

Otáčením šroubu M 8 ve směru hodinových ručiček se zvyšuje napětí pružiny a vy tak můžete zvýšit brzdový moment.

Otáčením šroubu M 8 proti směru hodinových ručiček se snižuje napětí pružiny a vy tak můžete zmenšit brzdový moment.

Po dokončení seřízení opět zašroubujte upevňovací kryt.

Seřízení přítlačné síly kladky

Přítlačné rameno reguluje velikost síly podávací kladky působící na drát.

Přítlačná síla se seřizuje otáčením seřizovací matice pro zvýšení síly ve směru hodinových ručiček, pro zmenšení síly proti směru hodinových ručiček.

Správné nastavení přítlačného ramene vede ke správnému provedení svařování.

VÝSTRAHA

Jestliže je tlak na kladku příliš malý, potom bude kladka po drátu klouzat. Jestliže je tlak na kladku nastavena příliš velký, drát může být deformován, což může způsobit problémy při jeho podávání ve svařovací pistol. Přítlačná síla musí být nastavena správně. Snižte pomalu přítlačnou sílu až do okamžiku, kdy drát začne klouzat po podávací kladce a potom sílu nepatrně zvýšte otáčením seřizovací matice o jednu otáčku.

Zavedení drátu do svařovací pistole

- Vypněte svařovací zařízení.
- V závislosti na metodě svařování připojte správnou svařovací pistol do euro objímky, stanovené parametry svařovací pistole a svařovacího zařízení musí být odpovídající.
- Sejměte hubici a kontaktní špičku ze svařovací pistole. Dále, napřimte svařovací pistol na plochu ven.
- Zapněte svařovací zařízení.
- Stlačte spouštěč svařovací pistole pro podávání drátu přes vložku svařovací pistole až drát svým koncem projde ven.
- Když je spouštěč uvolněn, cívka drátu se nebude odvíjet.
- Seřídte adekvátně brzdu cívky drátu.
- Vypněte svařovací zařízení.
- Nainstalujte správnou kontaktní špičku. V závislosti na metodě svařování a typu svařovací pistole, instalujte hubici (GMAW metoda) nebo ochranný kryt (FCAW-SS metoda).

VÝSTRAHA

Mějte oči a ruce dostatečně vzdáleny od konce svařovací pistole v době kdy je podáván drát.

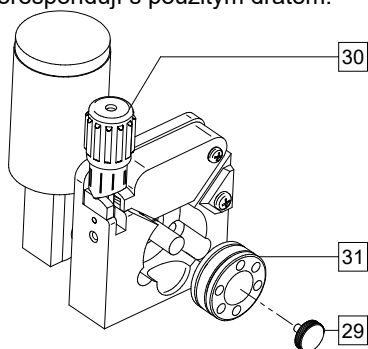
Výměna podávacích kladek

VÝSTRAHA

Vypněte příkon proudu svařovacího zdroje před instalací nebo výměnou podávacích kladek.

SPEEDTEC 180C a **SPEEDTEC 200C** je vybaven podávacími kládkami V0.8/V1.0 pro ocelový drát. Pro ostatní průměry drátů jsou dostupné správné sady podávacích kladek (viz oddíl "Accessories"-příslušenství) a následující instrukce:

- Vypněte svařovací zařízení.
- Uvolněte přítlačné rameno kládky [30].
- Odšroubujte fixační víčko [29].
- Vyměňte podávací kládky [31] se zaměnitelnými, které korespondují s použitým drátem.



Obrázek 6.

- Přišroubujte upevňovací víčko [29].

Připojení plynu

Tlaková plynová láhev musí být instalována se správným průtokovým regulátorem. Tlaková láhev s průtokovým regulátorem bude bezpečně instalována, připojena plynová hadice od regulátoru ke konektoru vstupu plynu na zařízení. Odkaz k bodu (17) na obrázku 3.

VÝSTRAHA

Svařovací zařízení podporuje všechny vhodné ochranné plyny včetně kyslíčnicku uhličitého, argonu a helia při maximální tlaku 5,0 bar.

Metody svařování GMAW, FCAW-SS

SPEEDTEC 180C a **SPEEDTEC 200C** mohou být použity pro svařování metodami GMAW a FCAW-SS.

SPEEDTEC 200C je vybaven synergetickou metodou GMAW.

SPEEDTEC 180C a **SPEEDTEC 200C** nejsou vybaveny svařovacími pistolemi nutnými pro svařování GMAW nebo FCAW-SS. V závislosti na metodě svařování mohou být zakoupeny separátně (viz oddíl "Accessories"-příslušenství).

Příprava zařízení pro svařování metodou GMAW a FCAW-SS.

Postupy nutné při svařování metodami GMAW nebo FCAW-SS:

- Určete polaritu drátu pro drát, který bude použit. Vezměte v úvahu údaje drátu pro tuto informaci.
- Připojte výstup gas-cooled (plyn-chlazení) svařovací pistole pro metody GMAW/FCAW-SS k Euro zásuvce (7).
- V závislosti na použitém drátu, připojte pracovní kabel (19) k zásuvce výstupu (8) nebo (9). Viz bod (25) blok svorek pro změnu polarity.
- Připojte pracovní kabel svařovací svorkou ke svařovanému kusu.
- Instalujte správný drát.
- Instalujte správné kládky.
- Ujistěte se, jestli je to nutné (metoda GMAW), že je připojen ochranný plyn.
- Zapněte svařovací zařízení.
- Stlačte spínač svařovací pistole k posouvání drátu přes vložku ve svařovací pistoli až konec drátu vyjde ven.
- Nainstalujte správnou kontaktní špičku.
- V závislosti na metodě svařování a typu svařovací pistole, nainstalujte hubici (metoda GMAW) nebo ochranný kryt (metoda FCAW-SS).
- Uzavřete panel na levé straně.
- Svařovací zařízení je nyní připraveno ke svařování.
- Aplikujte principy zdraví při práci a bezpečnosti při svařování, můžete začít svařovat.

Metoda svařování GMAW, FCAW-SS ruční způsob

V závislosti na svařovacím zařízení, může být nastaven ruční způsob:

SPEEDTEC 180C	
<ul style="list-style-type: none">• Svařovací napětí při zatížení• WFS – rychlost podávání drátu• Indukční odpor	
SPEEDTEC 200C	
Základní nabídka	Progresivní nabídka
<ul style="list-style-type: none">• Svařovací napětí při zatížení• WFS-rychlost podávání drátu• 2-krok / 4-krok	<ul style="list-style-type: none">• Svařovací napětí při zatížení• WFS-rychlost podávání drátu• Burnback• Run-in WFS• Čas bodování• Čas předfuku/ čas dofuku• 2-krok/4-krok• Indukční odpor

2-krok - 4-krok mění funkci spínačem svařovací pistole.

- 2 krok spínače mění operaci svařování na on (zapnutí) a off (vypnutí) v přímé reakci na spínač. Svařovací proces je uskutečněn když spínač svařovací pistole je zmáčknutý.
- 4-krok módu umožňuje pokračovat ve svařování, když je spínač svařovací pistole uvolněn. K zastavení svařování je spínač pistole opět stlačen. 4-krok usnadňuje provádění dlouhých svarů.

VÝSTRAHA

4-krok během bodového svařování není funkční.

The Burnback Time (čas zpětného zahoření) je doba, kterou výkon svařování pokračuje po zastavení podávání drátu. Ochraňuje drát před přilepením v tavné lázni a připraví konec drátu pro další zapálení elektrického oblouku.

Run-in WFS nastavuje rychlost podávání drátu od doby stlačení spínače svařovací pistole až do stabilizování elektrického oblouku.

Spot Timer nastavená doba svařování bude stejně pokračovat jestliže je spínač stále stlačen. Tato volba nemá účinek ve 4-kroku módu spínače.



VÝSTRAHA

Spot Timer nemá účinek při 4-kroku módu spínače.

Preflow Time Seřizuje dobu po kterou plyn proudí po stlačení spínače na pistoli a po předchozím podávání drátu.

Postflow Time Seřizuje dobu po kterou plyn proudí po vypnutí výkonu svařování.

Svařování metodou GMAW v synergickém módu (pouze SPEEDTEC 200C)

V synergickém módu svařovací napětí při zatížení není nastaveno uživatelem. Tato hodnota je vyvolána na základě údajů (vložené údaje), které byly uloženy:

SPEEDTEC 200C	
Základní nabídka	Progresivní nabídka
<ul style="list-style-type: none"> Typ drátu (materiál) Průměr drátu Plyn 	<ul style="list-style-type: none"> Typ drátu (materiál) Průměr drátu Plyn

Svařovací napětí při zatížení může být změněno v závislosti na hodnotě parametrů nasatvených operátorem:

SPEEDTEC 200C	
Základní nabídka	Progresivní nabídka
<ul style="list-style-type: none"> WFS-rychlost drátu Svařovací proud Tloušťka materiálu 	<ul style="list-style-type: none"> WFS-rychlost drátu Svařovací proud Tloušťka materiálu

Jestliže je to nutné, svařovací napětí při zatížení může být seřizeno $\pm 2V$ pravým knoflíkem [11]. Dodatečně uživatel může ručně nastavit:

SPEEDTEC 200C	
Základní nabídka	Progresivní nabídka
Nejsou možnosti	<ul style="list-style-type: none"> Burnback Run-in WFS Časovič bodování Doba předfuku/dofuku 2-krok/4-krok Indukční odpor

2-krok - 4-krok Mění funkci spínače na svařovací pistoli.

- 2 Krok činnosti spínače mění svařování na on (zapnuto) a off (vypnuto) v přímé odezvě na spínač. Svařování se provádí když je spínač na pistoli stlačen.
- 4- Krok módu umožňuje pokračovat ve svařování když je spínač svařovací pistole uvolněn. K zastavení svařování je spínač pistole opět stlačen. 4-krok usnadňuje provádění dlouhých svarů.



VÝSTRAHA

4-krok není funkční při Spot Welding-bodovém svařování.

The Burnback Time (čas zpětného zahoření) je doba, kterou výkon svařování pokračuje po zastavení podávání drátu. To ochraňuje drát před přilepením v tavné lázni a připraví konec drátu pro další zapálení elektrického oblouku.

Run-in WFS nastavuje rychlost podávání drátu od doby stlačení spínače svařovací pistole až do stabilizování elektrického oblouku

Spot Timer nastavená doba svařování bude stejně pokračovat jestliže je spínač stále stlačen. Tato volba nemá účinek ve 4-kroku módu spínače. Seřizovací rozsah:



VÝSTRAHA

Spot Timer nemá účinek při 4-krok módu spínače.

Preflow Time Seřizuje dobu po kterou plyn proudí po stlačení spínače na pistoli a po předchozím podávání drátu.

Postflow Time Seřizuje dobu po kterou plyn proudí po vypnutí výkonu svařování.

Metoda svařování SMAW (MMA)

SPEEDTEC 180C a SPEEDTEC 200C ve výbavě není držák elektrod s kabelem nutnými pro SMAW svařování, ale mohou být zakoupeny separátně.

Postup zahájení svařování metodou SMAW:

- Zaprvé vypněte zařízení (off).
- Určete polaritu elektrody pro elektrodu, která bude použita.
- V závislosti na polaritě použité elektrody připojte pracovní svařovací kabel (19) a držák elektrody s kabelem na výstupní zásuvku (8) nebo (9) a uzamkněte je. Viz tabulka 3.

Tabulka 3.

		Výstupní zásuvka	
POLARITA	DC (+)	Držák elektrody s kabelem pro SMAW	[8] +
		Pracovní svařovací kabel	[9] -
	DC (-)	Držák elektrody s kabelem pro SMAW	[9] -
		Pracovní svařovací kabel	[8] +

- Připojte pracovní kabel k pracovnímu kusu svařovací svorkou.
- Vložte správnou elektrodu do držáku elektrody.
- Zapněte svařovací zařízení.
- Nastavte svařovací parametry.
- Svařovací zařízení je nyní připraveno ke svařování.
- Při dodržování zdravotních principů při práci a bezpečnosti při svařování může svařování začít.

V závislosti na svařovacím zařízení může uživatel nastavit funkce:

SPEEDTEC 180C	
<ul style="list-style-type: none"> • Svařovací proud • HOT START (teplý start) • ARC FORCE (intenzitu oblouku) 	
SPEEDTEC 200C	
Základní nabídka	Progresivní nabídka
<ul style="list-style-type: none"> • Svařovací proud • Zapnutí (on)/vypnutí (off) výstupního napětí na výstupním kabelu 	<ul style="list-style-type: none"> • Svařovací proud • Zapnutí (on)/vypnutí (off) výstupního napětí na výstupním kabelu • HOT START • ARC FORCE

Metoda svařování GTAW (pouze SPEEDTEC 200C)

SPEEDTEC 200C může být použito pro metodu GTAW s DC (-). Zapálení elektrického oblouku může být dosaženo s pouze lift TIG metodou (dotykové zapálení nebo lift zapálení).

SPEEDTEC 200C není včetně hořáku pro GTAW, ale může být zakoupeno separátně. Viz kapitola "Accessories"-Příslušenství.

Postup zahájení metodou svařování GTAW:

- Zprv vyčkejte zařízení (off).
- Připojte GTAW hořák na výstupní zásuvku (9).
- Připojte pracovní kabel na výstupní zásuvku (8).
- Připojte pracovní kabel k pracovnímu kusu svařovací svorkou.
- Instalujte správnou wolframovou elektrodu do GTAW hořáku.
- Zapněte svařovací zařízení,
- Nastavte svařovací parametry.
- Svařovací zařízení je nyní připraveno ke svařování.
- Při dodržování zdravotních principů při práci a bezpečnosti při svařování může svařování začít.

V průběhu svařování metodou GMAW může uživatel nastavit funkce:

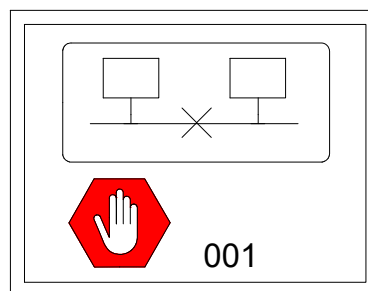
SPEEDTEC 200C	
Základní nabídka	Progresivní nabídka
<ul style="list-style-type: none"> • Svařovací proud • Zapnutí (on) / vypnutí (off) výstupního napětí na výstupním kabelu 	<ul style="list-style-type: none"> • Svařovací proud • Zapnutí (on) / vypnutí (off) výstupního napětí na výstupním kabelu

Paměť – Uchování, Vyvolání, Vymazání (pouze SEEDTEC 200C)

SPEEDTEC 200C umožňuje uchování, vyvolání a vymazání nastavených parametrů. 9 pamětí může být použito uživatelem. Uchování, vyvolání a vymazání procesu nastavení je dostupné v progresivní nabídce **SPEEDTEC 200C**.

Hlášení chyb (pouze SPEEDTEC 200C)


























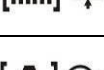




Kontaktujte Technické servisní centrum (Technical Service Center) nebo Lincoln Electric, když displej zařízení ukazuje zprávu na obrázku 7 nebo podobnou.



Obrázek 7.

Směrnice klasifikující vzájemný vztah SPEEDTEC 200C

Popis vzájemného vztahu uživatele v kapitole "Quick Guide"-rychlý návod.

	Vyberte metodu svařování		SMAW (MMA) svařování		Základní nabídka
	Burnback		GMAW (MIG/MAG) Ruční svařování		Úroveň jasu
	Run-in WFS-rychlost podávání drátu		FCAW-vlastní ochrana Ruční svařování		Informace, zobrazení verze Software a Hardware
	Doba předfuku		GMAW (MIG/MAG) Synergetické svařování		Uživatelský knoflík
	Doba dofuku		Výběr metody podle čísla		Zrušení činnosti
	Indukční odpor		Výběr plynu		Zapnutí výstupního napětí (TIG/MMA pouze)
	Nastavení bodového svařování		Volba typu drátu (materiál)		Vypnutí výstupního napětí (TIG/MMA pouze)
	Časovač bodů		Volba průměru drátu		Odemknutý panel
	Vypnutí bodového svařování		Volba funkce spínače pistole (2-krok / 4-krok)		Odemknutý panel pomocí kódu
	2-krok		Konfigurace a nastavení		Hot Start
	4-krok		uzamknout / odemknout panel		Intenzita elektrického oblouku
	Paměť		Uzamčený panel		Seřízení napětí
	Uchování paměti		Uzamčení panelu pomocí kódu		Tloušťka svařovaného materiálu
	Vyvolání paměti (uživatelská paměť)		Vyvolání paměti od výrobce		Svařovací proud
	Odstranění paměti		Volba nabídky (základní / progresivní)		(WFS)-rychlost podávání drátu
	GTAW (TIG) svařování		Progresivní nabídka		

Údržba



VÝSTRAHA

Pro jakoukoli údržbu nebo opravy je doporučeno kontaktovat nejbližší středisko technických služeb nebo Lincoln Electric. Údržba nebo opravy provedené neautorizovaným střediskem technických služeb nebo neautorizovanou osobou bude neplatná a záruky výrobce nebudou poskytovány.

Jakákoli pozoruhodná poškození musí být ohlášena okamžitě a opravena.

Rutinní údržba (každodenní)

- Zkontrolujte stav izolace a spojení pracovních kabelů a izolaci přívodního kabelu.
- Odstraňte rozstřík z hubice svařovací pistole. Rozstřík může nepříznivě ovlivnit proudění ochranného plynu k elektrickému oblouku.
- Zkontrolujte stav svařovací pistole a pokud je to nutné vyměňte ji.
- Zkontrolujte stav a provoz chladícího ventilátoru. Udržujte v čistotě jeho štěrby pro proudění vzduchu.

Periodická údržba (každých 200 pracovních hodin, ale ne více než výjimečně jednou v roce)

Proveďte rutinní údržbu a navíc:

- Udržujte svařovací zařízení v čistotě. Používejte suchý (a nízký tlak) proud vzduchu, odstraňte prach z vnějšího povrchu a z vnitřku skříně.
- Pokud je to požadováno, vyčistěte a utáhněte všechny spoje na svařovací svorkovnici.

Frekvence údržby může kolísat v podle pracovního prostředí kde je svařovací zařízení umístěno.



VÝSTRAHA

Nedotýkejte se částí pod elektrickým napětím.



VÝSTRAHA

Před sejmutím krytu svařovacího zařízení, svařovací zařízení musí být vypnuto a přívodní kabel musí být odpojen od zásuvky napájecí sítě.



VÝSTRAHA

Napájecí přívod ze sítě musí být odpojen od svařovacího zařízení před každou údržbou nebo servisem. Po každé opravě proveďte důkladnou zkoušku pro zajištění bezpečnosti.

Zásady pomoci zákazníkům

Předmětem činnosti společnosti Lincoln Electric Company je výroba a prodej výrobků vysoké kvality: svařovacího zařízení, přídatných materiálů a zařízení pro řezání. Náš záměr je vyhovět požadavkům našich zákazníků a předčít jejich očekávání. Příležitostně mohou kupující požadovat od společnosti Lincoln Electric informace nebo rady ohledně použití našich výrobků. Reagujeme na dotazy našich zákazníků na základě nevhodnějších informací, které v té době máme k dispozici. Společnost Lincoln Electric nemůže takové rady zaručit ani poskytnout a nepřijímá žádnou odpovědnost s ohledem na takové informace nebo rady. Výslovně odvoláváme jakoukoliv záruku libovolného druhu, včetně záruky vhodnosti pro specifický účel zákazníka, s ohledem na takové informace nebo rady. S ohledem na praktické úvahy také nemůžeme přejmout jakoukoliv odpovědnost za aktualizování nebo opravu takových informací nebo rad, jakmile byly poskytnuty, a takové poskytnutí informací nebo rady také nevytváří, nerozšiřuje ani nemění jakoukoliv záruku poskytovanou vzhledem k prodeji našich produktů.

Lincoln Electric je zodpovědný výrobce, ale volba a použití specifického výrobku prodávaného firmou Lincoln Electric je plně pod kontrolou a zůstává plnou zodpovědností zákazníka. Mnoho proměnných mimo kontrolu Lincoln Electric ovlivňuje výsledek získaný při použití těchto typů metod výroby a požadavků na použití.

Předmět změn – tyto informace jsou přesné podle našich nejlepších znalostí v době tisku. Prosím využijte www.lincolnelectric.com pro jakoukoliv aktualizaci informací.

WEEE

07/06

Český



WEEE (Waste Electrical and Electronic Equipment)

Odpad z elektrického a elektronického zařízení

Nelikvidujte elektrické zařízení společně s normálními odpady.

Dodržujte Evropskou směrnici 2012/19/EC pro likvidaci elektrického a elektronického zařízení (WEEE) a její implementaci v souladu s národními zákony. Elektrické zařízení kterému skončila životnost musí být soustředěno odděleně a vráceno v souladu s životním prostředím pro recyklaci zařízení. Jako vlastník zařízení musíte dostat informaci o schváleném sběrném systému od vašich místních představitelů.

Dodržováním této Evropské směrnice ochráníte životní prostředí a lidské zdraví.

Náhradní díly

12/05

Seznam dílů instrukce k interpretaci

- Nepoužívejte tento seznam náhradních dílů pro zařízení jestliže není uveden jeho číselný kód. Pro jakýkoli kód, který není uveden kontaktujte oddělení Lincoln Electric Service.
- Pro určení kódu zařízení použijte ilustrační stránku montážní sestavy a tabulku viz níže, kde je část umístěna.
- Použijte pouze díly označené "X" ve sloupci pod číselným záhlavím uvedeným na montážní stránce (# označující změnu v tomto výtisku).

Nejprve přečtete Seznam dílů instrukce k interpretaci nahoře, potom se obraťte na „Spare part“-náhradní díly v Příručce dodané se zařízením, která obsahuje obrázky – popisující odkazy na čísla dílů.

REACH

11/19

Komunikace v souladu s článkem 33.1 nařízení (ES) č. 1907/2006 – REACH.

Některé části obsažené v tomto produktu obsahují:

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

v objemu vyšším než 0,1 % w/w v homogenním materiálu. Tyto látky jsou zahrnuty do „seznamu potenciálních látek velmi důležitého významu určených k povolování“, nařízení REACH.

Váš specifický produkt může obsahovat jednu nebo více uvedených látek.

Pokyny pro bezpečné použití:

- používejte podle pokynů výrobce, po použití si omyjte ruce;
- udržujte mimo dosah dětí, nekládejte do úst;
- likvidujte v souladu s místními předpisy.

Umístění autorizovaných servisních středisek

01/19

- Kupující musí kontaktovat autorizované servisní zařízení společnosti Lincoln Electric (LASF) v případě jakékoliv poruchy reklamované v rámci záruční doby poskytované společností Lincoln Electric.
- Potřebujete-li pomoc s vyhledáním servisního zařízení, kontaktujte prodejního zástupce společnosti Lincoln.

Electrické schéma

Odkaz na "Spare Parts" – náhradní díly v příručce dodané se zařízením.

Příslušenství

	K10413-15-xxM	Svařovací pistole chlazená plynem LG150 pro metodu GMAW. K dispozici 3, 4 nebo 5 m.
	KP10461-1	Hubice plynová konická Ø12mm.
	KP10440-06	Kontaktní špička M6x25mm ECu 0.6mm
	KP10440-08	Kontaktní špička M6x25mm ECu 0.8mm
	KP10440-09	Kontaktní špička M6x25mm ECu 0.9mm
	KP10440-10	Kontaktní špička M6x25mm ECu 1.0mm
	KP10440-10A	Kontaktní špička M6x25mm Al 1.0mm
	KP10468	Ochranný kryt pro metodu FCAW-SS.
	K10513-17-4V	GTAW hořák – 4 m.
	E/H-200A-25-3M	Svařovací kabel s držákem elektrod pro metodu SMAW – 3 m.
	K14010-1	Pracovní kabel – 3 m.
	KIT-200A-25-3M	Sada kabelů pro metodu SMAW: <ul style="list-style-type: none"> • Držák elektrod s kabelem pro metodu SMAW – 3 m. • Pracovní kabel – 3 m.
	R-0010-450-1R	Ochranná zástěna.
Hnací kladky s 2 hnanými kladkami		
KP14016-0.8 KP14016-1.0	Plný drát: V0.6 / V0.8 V0.8 / V1.0	
KP14016-1.2A	Hliníkové dráty: U1.0 / U1.2	
KP14016-1.1R	Trubičkové dráty: VK0.9 / VK1.1	