

POWERTEC 205C, 255C & 305C

OPERATOR'S MANUAL

MANUALE OPERATIVO

BEDIENUNGSANLEITUNG

MANUAL DE INSTRUCCIONES

MANUEL D'UTILISATION

BRUKSANVISNING OG DELELISTE

GEBRUIKSAANWIJZING

BRUKSANVISNING

INSTRUKCJA OBSŁUGI

KÄYTTÖOHJE

MANUAL DE INSTRUÇÕES

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



LINCOLN[®]
ELECTRIC

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

Declaration of conformity
LINCOLN ELECTRIC BESTER S.A. 

Declares that the welding machine:

POWERTEC 205C
POWERTEC 255C
POWERTEC 305C

conforms to the following directives:

2006/95/CEE, 2004/108/CEE

and has been designed in compliance with the
following standards:

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



12/05

THANKS! For having chosen the QUALITY of the Lincoln Electric products.

- Please Examine Package and Equipment for Damage. Claims for material damaged in shipment must be notified immediately to the dealer.
- For future reference record in the table below your equipment identification information. Model Name, Code & Serial Number can be found on the machine rating plate.

| | |
|-------------------------|-------|
| Model Name: | |
| | |
| Code & Serial number: | |
| | |
| Date & Where Purchased: | |
| | |

ENGLISH INDEX

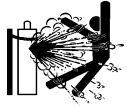
| | |
|--|---|
| Safety | 1 |
| Installation and Operator Instructions | 2 |
| Electromagnetic Compatibility (EMC) | 5 |
| Technical Specifications | 6 |
| WEEE | 7 |
| Spare Parts | 7 |
| Electrical Schematic | 7 |
| Accessories | 7 |



WARNING

This equipment must be used by qualified personnel. Be sure that all installation, operation, maintenance and repair procedures are performed only by qualified person. Read and understand this manual before operating this equipment. Failure to follow the instructions in this manual could cause serious personal injury, loss of life, or damage to this equipment. Read and understand the following explanations of the warning symbols. Lincoln Electric is not responsible for damages caused by improper installation, improper care or abnormal operation.

| | |
|--|---|
| | <p>WARNING: This symbol indicates that instructions must be followed to avoid serious personal injury, loss of life, or damage to this equipment. Protect yourself and others from possible serious injury or death.</p> |
| | <p>READ AND UNDERSTAND INSTRUCTIONS: Read and understand this manual before operating this equipment. Arc welding can be hazardous. Failure to follow the instructions in this manual could cause serious personal injury, loss of life, or damage to this equipment.</p> |
| | <p>ELECTRIC SHOCK CAN KILL: Welding equipment generates high voltages. Do not touch the electrode, work clamp, or connected work pieces when this equipment is on. Insulate yourself from the electrode, work clamp, and connected work pieces.</p> |
| | <p>ELECTRICALLY POWERED EQUIPMENT: Turn off input power using the disconnect switch at the fuse box before working on this equipment. Ground this equipment in accordance with local electrical regulations.</p> |
| | <p>ELECTRICALLY POWERED EQUIPMENT: Regularly inspect the input, electrode, and work clamp cables. If any insulation damage exists replace the cable immediately. Do not place the electrode holder directly on the welding table or any other surface in contact with the work clamp to avoid the risk of accidental arc ignition.</p> |
| | <p>ELECTRIC AND MAGNETIC FIELDS MAY BE DANGEROUS: Electric current flowing through any conductor creates electric and magnetic fields (EMF). EMF fields may interfere with some pacemakers, and welders having a pacemaker shall consult their physician before operating this equipment.</p> |
| | <p>CE COMPLIANCE: This equipment complies with the European Community Directives.</p> |
| | <p>FUMES AND GASES CAN BE DANGEROUS: Welding may produce fumes and gases hazardous to health. Avoid breathing these fumes and gases. To avoid these dangers the operator must use enough ventilation or exhaust to keep fumes and gases away from the breathing zone.</p> |
| | <p>ARC RAYS CAN BURN: Use a shield with the proper filter and cover plates to protect your eyes from sparks and the rays of the arc when welding or observing. Use suitable clothing made from durable flame-resistant material to protect you skin and that of your helpers. Protect other nearby personnel with suitable, non-flammable screening and warn them not to watch the arc nor expose themselves to the arc.</p> |
| | <p>WELDING SPARKS CAN CAUSE FIRE OR EXPLOSION: Remove fire hazards from the welding area and have a fire extinguisher readily available. Welding sparks and hot materials from the welding process can easily go through small cracks and openings to adjacent areas. Do not weld on any tanks, drums, containers, or material until the proper steps have been taken to insure that no flammable or toxic vapors will be present. Never operate this equipment when flammable gases, vapors or liquid combustibles are present.</p> |
| | <p>WELDED MATERIALS CAN BURN: Welding generates a large amount of heat. Hot surfaces and materials in work area can cause serious burns. Use gloves and pliers when touching or moving materials in the work area.</p> |
| | <p>SAFETY MARK: This equipment is suitable for supplying power for welding operations carried out in an environment with increased hazard of electric shock.</p> |



CYLINDER MAY EXPLODE IF DAMAGED: Use only compressed gas cylinders containing the correct shielding gas for the process used and properly operating regulators designed for the gas and pressure used. Always keep cylinders in an upright position securely chained to a fixed support. Do not move or transport gas cylinders with the protection cap removed. Do not allow the electrode, electrode holder, work clamp or any other electrically live part to touch a gas cylinder. Gas cylinders must be located away from areas where they may be subjected to physical damage or the welding process including sparks and heat sources.

Installation and Operator Instructions

Read this entire section before installation or operation of the machine.

Location and Environment

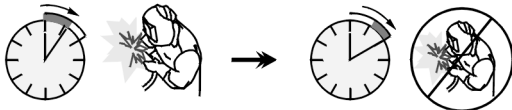
This machine will operate in harsh environments. However, it is important that simple preventative measures are followed to assure long life and reliable operation.

- Do not place or operate this machine on a surface with an incline greater than 15° from horizontal.
- Do not use this machine for pipe thawing.
- This machine must be located where there is free circulation of clean air without restrictions for air movement to and from the air vents. Do not cover the machine with paper, cloth or rags when switched on.
- Dirt and dust that can be drawn into the machine should be kept to a minimum.
- This machine has a protection rating of IP23. Keep it dry when possible and do not place it on wet ground or in puddles.
- Locate the machine away from radio controlled machinery. Normal operation may adversely affect the operation of nearby radio controlled machinery, which may result in injury or equipment damage. Read the section on electromagnetic compatibility in this manual.
- Do not operate in areas with an ambient temperature greater than 40°C.

Duty cycle and Overheating

The duty cycle of a welding machine is the percentage of time in a 10 minute cycle at which the welder can operate the machine at rated welding current.

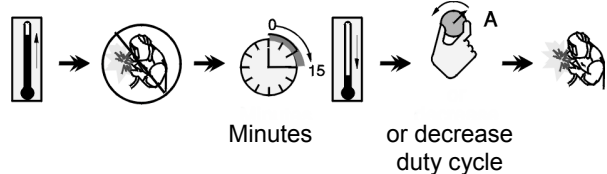
35% duty cycle:



Welding for 3.5 minutes. Break for 6.5 minutes.

Excessive extension of the duty cycle will cause the thermal protection circuit to activate.

The welding transformer in the machine is protected from overheating by a thermostat. When the machine is overheated the output of the machine will turn "OFF", and the Thermal Indicator Light will turn "ON". When the machine has cooled to a safe temperature the Thermal Indicator Light will go out and the machine may resume normal operation. Note: For safety reasons the machine will not come out of thermal shutdown if the trigger on the welding gun has not been released.



Input Supply Connection

Installation and mains outlet socket shall be made and protected according to appropriate rules.

Check the input voltage, phase, and frequency supplied to this machine before turning it on. Verify the connection of grounding wires from the machine to the input source.

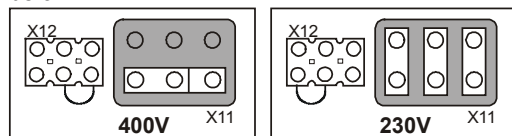
For machines having the following CODE numbers:

- CODE 50135, 50137, 50139 and 50141: the allowable input voltage is 3x400V 50/60Hz.
- CODE 50136, 50138, 50140 and 50142: the allowable input voltages are 3x230V and 3x400V 50/60Hz (400V: factory default).

For more information about input supply refer to the technical specification section of this manual and to the rating plate of the machine.

If it is necessary to change the main supply voltage:

- Ensure that the input cable must be disconnected from the main supply and the machine switched OFF.
- Remove the big side cover from the machine.
- Reconnect X11 and X12 according to the diagram below.



- Replace the big side cover.

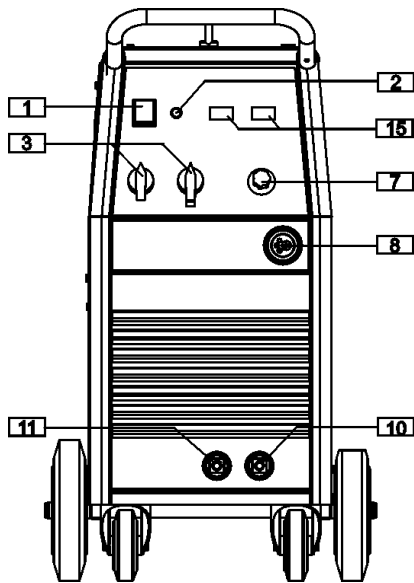
Make sure the amount of power available from the input connection is adequate for normal operation of the machine. The necessary delayed fuse (or circuit breaker with "D" characteristic) and cable sizes are indicated in the technical specification section of this manual.

Refer to points 1 and 12 of the images below.

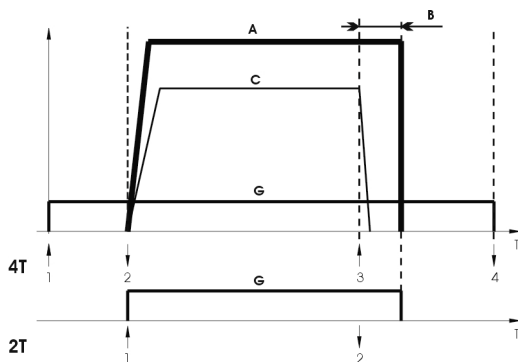
Output Connections

Refer to points 8 and 10 of the images below.

Controls and Operational Features



1. **Power Switch and Power Indicator:** After input power is connected and the power switch is turned on, the indicator will light up to indicate the machine is ready to weld.
2. **Thermal Overload Indicator:** This lamp will light up when the machine is overheated and the output has been turned off. Leave the machine on to allow the internal components to cool, when the lamp turns off normal operation is possible.
3. **Welding Voltage Changing Switch:** POWERTEC 205C has one switch (10 steps). The POWERTEC 255C and 305C have 2 switches (2 and 10 steps).
4. **Torch Mode Switch:** It enables selection of 2-step or 4-step torch mode. The functionality of 2T/4T mode is shown in the picture below:

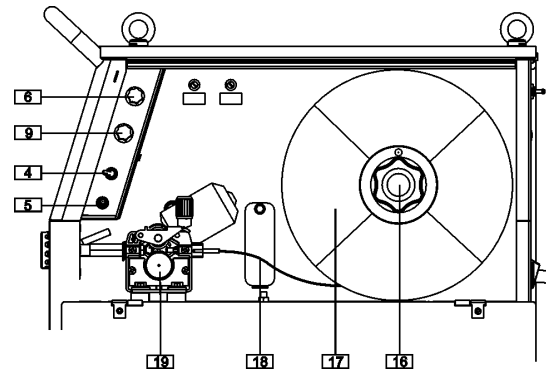


- ↑ Trigger pressed
- ↓ Trigger released

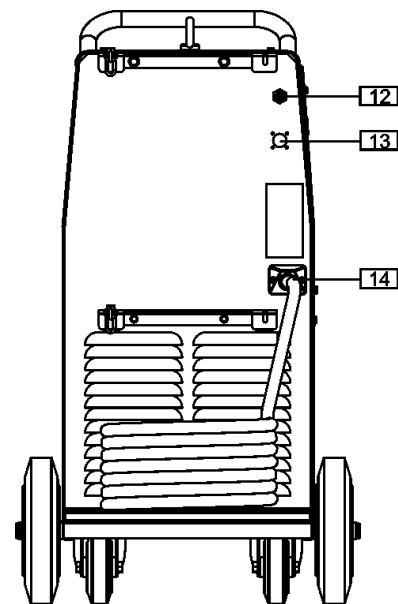
- A. Welding Current.
- B. Burnback time.
- C. WFS.
- G. Gas.

5. **Cold Inch / Gas Purge Switch:** This switch enables wire feeding or gas flow without turning on output voltage.

6. **Spot Welding Time Control Knob:** It enables time control in the range from 0.2 to 6.5 s.



7. **Wire Feeding Speed Control Knob:** It enables continuous control of wire feeding speed in the range from 1 to 20 m/min.
8. **EURO Socket:** For connecting welding torch.
9. **Burnback Time Control Knob:** It enables to obtain the desired length of electrode wire, which protrudes from the tip of the torch after ending welding; adjusting range from 20 to 330 ms.
10. **“-” Socket:** Negative output connector, for the return welding cable (big inductance).
11. **“-” Socket:** Negative output connector, for the return welding cable (small inductance).



12. **Socket:** For connecting gas supplying hose (2m).
13. **Hole Covered:** For CO₂ gas heater socket (24VAC/80W).
14. **Power Input Cable:** Connect the proper plug to the input cable to the rated output and according to appropriate rules. Only qualified personnel shall connect this plug.
15. **AV – meters:** Available as a kit K14049-1.

Welding Cables Connections

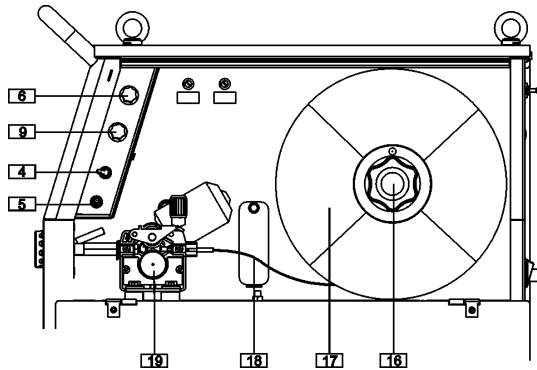
Insert the plug of the ground cable into the socket “-“. The other end of this cable connects to the work piece with the work clamp.

Connect the Euro connector to the welding torch with the contact tip and torch liner suitable for the wire diameter and material welded.

Loading the Wire Spool

Load the wire spool on the sleeve such that the spool turns clockwise when the wire is fed into the wire feeder.

Machine is designed to use 15kg (300mm) wire spool.



- 16. Sleeve
- 17. Wire spool
- 18. Electrode wire
- 19. Feeding unit

Make sure that the spool locating pin on sleeve goes into the fitting hole on the spool.

Free the end of the wire and cut off the bent end making sure it has no burr.

Rotate the wire spool clockwise and thread the end of the wire into the entrance guide tube pushing it into the wire guide of the welding torch.

Feeding the Electrode Wire

Rise side cover of the machine.

Put on the drive roll using the correct groove corresponding to the wire diameter.

Load the spool of wire onto the sleeve of the machine.

Free the end of the wire and cut off the bent end making sure it has no burr.

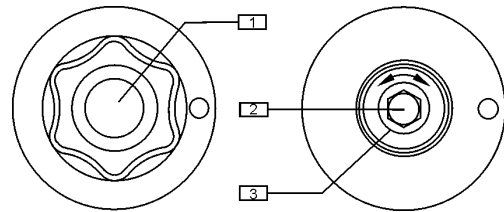
Insert the electrode wire into to the wire feeder and into the Euro socket.

Properly adjust the wire tension arm of the feeder.

Adjustments of Brake Torque of Sleeve

To avoid spontaneous unrolling of the welding wire the sleeve is fitted with a brake.

Adjustment is carried by rotation of its screw M10, which is placed inside of the sleeve frame after unscrewing the fastening cap of the sleeve.



- 1. Fastening cap.
- 2. Adjusting screw M10.
- 3. Pressing spring.

Turning the screw M10 clockwise increases the spring tension and you can increase the brake torque.

Turning the screw M10 counterclockwise decreases the spring tension and you can decrease the brake torque.

After finishing of adjustment, you should screw in the fastening cap again.

Adjusting of Force of Pressure Roll Force

Before welding you should understand how to properly set the wire tension.

Pressure force is adjusted by turning the adjustment nut clockwise to increase force, counterclockwise to decrease force.

WARNING

If the roll pressure is too low the roll will slide on the wire. If the roll pressure is set too high the wire may be deformed, which will cause feeding problems in the welding gun. The pressure force should be set properly. Decrease the pressure force slowly until the wire just begins to slide on the drive roll and then increase the force slightly by turning of the adjustment nut by one turn.

Inserting Electrode Wire into Welding Torch

Remove the gas diffuser and contact tip from the welding gun.

Set wire feeding speed knob in its central position.

After switching the machine “ON” (power switch in position “I”) and wire test (gas test switch set in position “wire test”) until the electrode wire leaves the contact tip of the welding torch.

WARNING

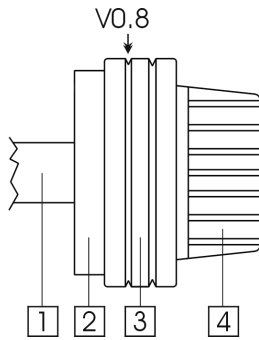
Take precaution to keep eyes and hands away from the end of the torch while feeding wire.

WARNING

Once the wire has finished feeding through the welding gun turn the machine “OFF” before replacing to contact tip and gas diffuser.

Assembling of the Drive Roll of the Wire Feeder

The machine has V0.8/V1.0 drive roll in standard. The picture below shown the assembly of drive roll for 0.8 solid wire.



1. Motor shaft.
2. Mount ring.
3. Drive roll.
4. Cap.

To disassemble the drive roll you should:

- Release the wire tension arm of the wire feeder.
- Unscrew the fastening cap.
- Take off the drive roll from the mount ring.

To assemble the drive roll you should:

- Put on the drive roll onto the mounting ring.
- Screw in the fastening cap onto the mount ring.
- Insert the electrode wire.
- Engage the wire tension arm of the feeder.

Gas Supplying

Connect the gas hose to the gas supplying socket located on the rear panel of the machine.

Put the gas cylinder on the machine shelf secure it with the chain.

Take off the safety cap from the shielding gas cylinder and install the flow regulator on it.

Connect the gas hose of the machine to the regulator with the clamp band.

Welding with MIG / MAG method

To begin welding process with MIG/MAG method you should:

- Insert the plug of input supply cable into the main socket.
- Switch ON the machine with the "Power Switch" (it should light on).
- Insert the electrode wire into the torch using "Cold Inch" switch.
- Check gas flow with "Gas Purge" switch.
- According to selected welding mode and material thickness set proper welding voltage and wire feeding speed.
- Obeying the appropriate rules, you can begin to weld.

Maintenance

WARNING

For any maintenance or repair operations it is recommended to contact the nearest technical service center or Lincoln Electric. Maintenance or repairs performed by unauthorized service centers or personnel will null and void the manufacturers warranty.

The frequency of the maintenance operations may vary in accordance with the working environment where the machine is placed.

Any noticeable damage should be reported immediately.

Routine maintenance (everyday)

- Check cables and connections integrity. Replace, if necessary.
- Remove the spatters from the welding gun nozzle. Spatters could interfere with the shielding gas flow to the arc.
- Check the welding gun condition: replace it, if necessary.
- Check condition and operation of the cooling fan. Keep clean its airflow slots.

Periodic maintenance (every 200 working hours but not more rarely than once a year)

Perform the routine maintenance and, in addition:

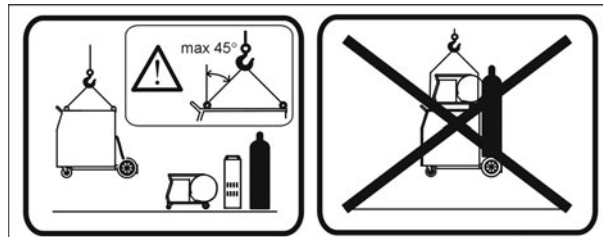
- Keep clean the machine. Using a dry (and low pressure) airflow, remove the dust from the external case and from inside of the cabinet.
- Check and tighten all screws.

WARNING

Mains supply network must be disconnected from the machine before each maintenance and service. After each repair, perform proper tests to ensure safety.

Transport

WARNING



To ensure safety transport it is necessary to:

- Lift only power source without gas cylinder, cooler and wire feeder.
- Screw down an eye bolt and apply load axially in 45 degree angle in accordance to the drawing.
- Ensure equal length of lifting lines.

Electromagnetic Compatibility (EMC)

This machine has been designed in accordance with all relevant directives and standards. However, it may still generate electromagnetic disturbances that can affect other systems like telecommunications (telephone, radio, and television) or other safety systems. These disturbances can cause safety problems in the affected systems. Read and understand this section to eliminate or reduce the amount of electromagnetic disturbance generated by this machine.

11/04



This machine has been designed to operate in an industrial area. To operate in a domestic area it is necessary to observe particular precautions to eliminate possible electromagnetic disturbances. The operator must install and operate this equipment as described in this manual. If any electromagnetic disturbances are detected the operator must put in place corrective actions to eliminate these disturbances with, if necessary, assistance from Lincoln Electric.

Before installing the machine, the operator must check the work area for any devices that may malfunction because of electromagnetic disturbances. Consider the following.

- Input and output cables, control cables, and telephone cables that are in or adjacent to the work area and the machine.
- Radio and/or television transmitters and receivers. Computers or computer controlled equipment.
- Safety and control equipment for industrial processes. Equipment for calibration and measurement.
- Personal medical devices like pacemakers and hearing aids.
- Check the electromagnetic immunity for equipment operating in or near the work area. The operator must be sure that all equipment in the area is compatible. This may require additional protection measures.
- The dimensions of the work area to consider will depend on the construction of the area and other activities that are taking place.

Consider the following guidelines to reduce electromagnetic emissions from the machine.

- Connect the machine to the input supply according to this manual. If disturbances occur it may be necessary to take additional precautions such as filtering the input supply.
- The output cables should be kept as short as possible and should be positioned together. If possible connect the work piece to ground in order to reduce the electromagnetic emissions. The operator must check that connecting the work piece to ground does not cause problems or unsafe operating conditions for personnel and equipment.
- Shielding of cables in the work area can reduce electromagnetic emissions. This may be necessary for special applications.

⚠ WARNING

The Class A equipment is not intended for use in residential locations where the electrical power is provided by the public low-voltage supply system. There may be potential difficulties in ensuring electromagnetic compatibility in those locations, due to conducted as well as radiated disturbances.

⚠ WARNING

This equipment complies with IEC 61000-3-12 provided that the short-circuit power S_{sc} is greater than or equal to:

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

at the interface point between the user's supply and the public system. It is the responsibility of the installer or user of the equipment to ensure, by consultation with the distribution network operator if necessary, that the equipment is connected only to a supply with a short circuit power S_{sc} greater than or equal to data on the table above.

Technical Specifications


POWERTEC 205C, 255C & 305C

| INPUT | | | |
|---|--|-------------------|-----------|
| Input Voltage | Input Power at Rated Output | EMC Group / Class | Frequency |
| 400V ± 10% | 205C: 8.0 kVA @ 40% Duty Cycle | II / A | 50/60 Hz |
| 230/400V ± 10% | 255C: 11.4 kVA @ 35% Duty Cycle | II / A | |
| Three Phase | 305C: 13.9 kVA @ 35% Duty Cycle | II / A | |
| RATED OUTPUT AT 40°C | | | |
| Duty Cycle (Based on a 10 min. period) | Output Current | Output Voltage | |
| 205C: | 40% | 200A | 24.0 Vdc |
| | 60% | 160A | 22.0 Vdc |
| | 100% | 125A | 20.2 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 |

| OUTPUT RANGE | | | | |
|---|--|--------|---------------------------------------|--|
| | Welding Current Range | | Maximum Open Circuit Voltage | |
| 205C: | 25A - 200A | | 205C: | 37 Vdc |
| 255C: | 25A - 250A | | 255C: | 41 Vdc |
| 305C: | 30A - 300A | | 305C: | 43 Vdc |
| RECOMMENDED INPUT CABLE AND FUSE SIZES | | | | |
| | Fuse or Circuit Breaker Size | | Input Power Cable | |
| 205C: | 20A (for 230V) Superlag 10A (for 400V) Superlag | | 205C: | 4 x 2.5mm ² 4 x 1.5mm ² |
| 255C: | 25A (for 230V) Superlag 16A (for 400V) Superlag | | 255C: | 4 x 4mm ² 4 x 1.5mm ² |
| 305C: | 32A (for 230V) Superlag 20A (for 400V) Superlag | | 305C: | 4 x 4mm ² 4 x 2.5mm ² |
| PHYSICAL DIMENSIONS | | | | |
| | Height | Width | Length | Weight |
| 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 |
| Operating Temperature -10°C to +40°C | | | Storage Temperature -25°C to +55°C | |

WEEE

07/06

| | |
|---|--|
|  <p>English</p> | <p>Do not dispose of electrical equipment together with normal waste!</p> <p>In observance of European Directive 2002/96/EC on Waste Electrical and Electronic Equipment (WEEE) and its implementation in accordance with national law, electrical equipment that has reached the end of its life must be collected separately and returned to an environmentally compatible recycling facility. As the owner of the equipment, you should get information on approved collection systems from our local representative.</p> <p>By applying this European Directive you will protect the environment and human health!</p> |
|---|--|

Spare Parts

12/05

| |
|--|
| <p>Part List reading instructions</p> <ul style="list-style-type: none"> Do not use this part list for a machine if its code number is not listed. Contact the Lincoln Electric Service Department for any code number not listed. Use the illustration of assembly page and the table below to determine where the part is located for your particular code machine. Use only the parts marked "X" in the column under the heading number called for in the assembly page (# indicate a change in this printing). |
|--|

First, read the Part List reading instructions above, then refer to the "Spare Part" manual supplied with the machine, that contains a picture-descriptive part number cross-reference.

Electrical Schematic

Refer to the "Spare Part" manual supplied with the machine.

Accessories

| | |
|--------------|---|
| KP14016-0.8 | Drive roll kit solid wire (0.6 / 0.8) |
| KP14016-1.0 | Drive roll kit solid wire (0.8 / 1.0) |
| KP14016-1.2 | Drive roll kit solid wire (1.0 / 1.2) |
| KP14016-1.2A | Drive roll kit aluminium wire (1.0 / 1.2) |
| K14009-1 | CO ₂ Socket Kit (24VAC/80W) |
| K14049-1 | AV Meter Kit |
| K14076-1 | Polarity change kit Powertec 205C |
| K14077-1 | Polarity change kit Powertec 255C, 305C |

Dichiarazione di conformità
LINCOLN ELECTRIC BESTER S.A. **CE**

Dichiara che il generatore per saldatura tipo:

POWERTEC 205C
POWERTEC 255C
POWERTEC 305C

è conforme alle seguenti direttive:

2006/95/CEE, 2004/108/CEE

ed è stato progettato in conformità alle seguenti
norme:

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

GRAZIE! Per aver scelto la QUALITÀ dei prodotti Lincoln Electric.

- Esami Imballo ed Equipaggiamento per rilevare eventuali danneggiamenti. Le richieste per materiali danneggiati dal trasporto devono essere immediatamente notificate al rivenditore.
- Per ogni futuro riferimento, compilare la tabella sottostante con le informazioni di identificazione equipaggiamento. Modello, Codice (Code) e Matricola (Serial Number) sono reperibili sulla targa dati della macchina.

| |
|----------------------------|
| Modello: |
| |
| Code (codice) e Matricola: |
| |
| Data e Luogo d'acquisto: |
| |

INDICE ITALIANO

| | |
|---|---|
| Sicurezza..... | 1 |
| Installazione e Istruzioni Operative..... | 2 |
| Compatibilità Elettromagnetica (EMC)..... | 6 |
| Specifiche Tecniche..... | 7 |
| RAEE (WEEE)..... | 8 |
| Parti di Ricambio..... | 8 |
| Schema Elettrico..... | 8 |
| Accessori..... | 8 |



AVVERTENZA

Questa macchina deve essere impiegata solo da personale qualificato. Assicuratevi che tutte le procedure di installazione, impiego, manutenzione e riparazione vengano eseguite solamente da persone qualificate. Leggere e comprendere questo manuale prima di mettere in funzione la macchina. La mancata osservanza delle istruzioni di questo manuale può provocare seri infortuni, anche mortali, alle persone, o danni alla macchina. Leggere e comprendere le spiegazioni seguenti sui simboli di avvertenza. La Lincoln Electric non si assume alcuna responsabilità per danni conseguenti a installazione non corretta, incuria o impiego in modo anormale.

| | |
|--|--|
| | AVVERTENZA: Questo simbolo indica che occorre seguire le istruzioni per evitare seri infortuni, anche mortali, alle persone o danni a questa macchina. Proteggete voi stessi e gli altri dalla possibilità di seri infortuni anche mortali. |
| | LEGGERE E COMPRENDERE LE ISTRUZIONI: Leggere e comprendere questo manuale prima di far funzionare la macchina. La saldatura ad arco può presentare dei rischi. La mancata osservanza delle istruzioni di questo manuale può provocare seri infortuni, anche mortali, alle persone o danni alla macchina. |
| | LA FOLGORAZIONE ELETTRICA E' MORTALE: Le macchine per saldatura generano tensioni elevate. Non toccate l'elettrodo, il morsetto di massa o pezzi da saldare collegati alla macchina quando la macchina è accesa. Mantenetevi isolati elettricamente da elettrodo, morsetto e pezzi collegati a questo. |
| | MACCHINA CON ALIMENTAZIONE ELETTRICA: Togliere l'alimentazione con l'interruttore ai fusibili prima di svolgere operazioni su questa macchina. Mettere la macchina a terra secondo le normative vigenti. |
| | MACCHINA CON ALIMENTAZIONE ELETTRICA: Ispezionare periodicamente i cavi di alimentazione, all'elettrodo e al pezzo. Se si riscontrano danni all'isolamento sostituire immediatamente il cavo. Non posare la pinza portaelettrodo direttamente sul banco di saldatura o qualsiasi altra superficie in contatto con il morsetto di massa per evitare un innesco involontario dell'arco. |
| | I CAMPI ELETTRICI E MAGNETICI POSSONO ESSERE PERICOLOSI: Il passaggio di corrente elettrica in un conduttore produce campi elettromagnetici. Questi campi possono interferire con alcuni cardiostimolatori ("pacemaker") e i saldatori con un cardiostimolatore devono consultare il loro medico su possibili rischi prima di impiegare questa macchina. |
| | CONFORMITÀ CE: Questa macchina è conforme alle Direttive Europee. |
| | FUMI E GAS POSSONO ESSERE PERICOLOSI: La saldatura può produrre fumi e gas dannosi alla salute. Evitate di respirare questi fumi e gas. Per evitare il pericolo l'operatore deve disporre di una ventilazione o di un'estrazione di fumi e gas che li allontanino dalla zona in cui respira. |
| | I RAGGI EMESSI DALL'ARCO BRUCIANO: Usate una maschera con schermatura adatta a proteggervi gli occhi da spruzzi e raggi emessi dall'arco mentre saldate o osservate la saldatura. Indossare indumenti adatti in materiale resistente alla fiamma per proteggere il corpo, sia vostro che dei vostri aiutanti. Le persone che si trovano nelle vicinanze devono essere protette da schermature adatte, non infiammabili, e devono essere avvertite di non guardare l'arco e di non esporvisi. |
| | GLI SPRUZZI DI SALDATURA POSSONO PROVOCARE INCENDI O ESPLOSIONI: Allontanare dall'area di saldatura quanto può prendere fuoco e tenere a portata di mano un estintore. Gli spruzzi o altri materiali ad alta temperatura prodotti dalla saldatura attraversano con facilità eventuali piccole aperture raggiungendo le zone vicine. Non saldare su serbatoi, bidoni, contenitori o altri materiali fino a che non si sia fatto tutto il necessario per assicurarsi dell'assenza di vapori infiammabili o nocivi. Non impiegare mai questa macchina se vi è presenza di gas e/o vapori infiammabili o combustibili liquidi. |
| | I MATERIALI SALDATI BRUCIANO: Il processo di saldatura produce moltissimo calore. Ci si può bruciare in modo grave con le superfici e materiali caldi della zona di saldatura. Impiegare guanti e pinze per toccare o muovere materiali nella zona di saldatura. |

| | |
|--|---|
| | MARCHIO DI SICUREZZA: Questa macchina è adatta a fornire energia per operazioni di saldatura svolte in ambienti con alto rischio di folgorazione elettrica. |
| | LE BOMBOLE POSSONO ESPLODERE SE SONO DANNEGGIATE: Impiegate solo bombole contenenti il gas compresso adatto al processo di saldatura utilizzato e regolatori di flusso, funzionanti regolarmente, progettati per il tipo di gas e la pressione in uso. Le bombole vanno tenute sempre in posizione verticale e assicurate con catena ad un sostegno fisso. Non spostate le bombole senza il loro cappello di protezione. Evitate qualsiasi contatto dell'elettrodo, della sua pinza, del morsetto di massa o di ogni altra parte in tensione con la bombola del gas. Le bombole gas vanno collocate lontane dalle zone dove possano restare danneggiate dal processo di saldatura con relativi spruzzi e da fonti di calore. |

Installazione e Istruzioni Operative

Leggere tutta questa sezione prima di installare e impiegare la macchina.

Collocazione e ambiente

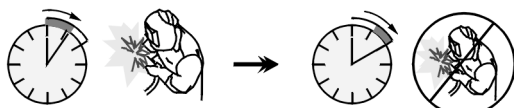
Questa macchina è in grado di funzionare in ambienti difficili. E' comunque importante seguire delle semplici misure di prevenzione per garantirne una lunga durata e un funzionamento affidabile.

- Non collocare o impiegare la macchina su superfici inclinate più di 15° rispetto all'orizzontale.
- Non usare questa macchina per sgelare tubi.
- La macchina va collocata ove vi sia una circolazione di aria pulita senza impedimenti al suo movimento in entrata e uscita dalle feritoie. Non coprire la macchina con fogli di carta, panni o stracci quando è accesa.
- Tenere al minimo polvere e sporco che possano entrare nella macchina.
- Questa macchina ha una protezione di grado IP23. Tenetela più asciutta possibile e non posatela su suolo bagnato o dentro pozzanghere.
- Disponete la macchina lontana da macchinari controllati via radio. Il suo funzionamento normale può interferire negativamente sul funzionamento di macchine controllate via radio poste nelle vicinanze, con conseguenze di infortuni o danni materiali. Leggete la sezione sulla compatibilità elettromagnetica di questo manuale.
- Non impiegate la macchina in zone ove la temperatura ambiente supera i 40°C.

Fattore di Intermittenza e Surriscaldamento

Il fattore di intermittenza di una saldatrice è la percentuale di tempo su un periodo di 10 minuti durante la quale si può far funzionare la macchina alla corrente nominale corrispondente.

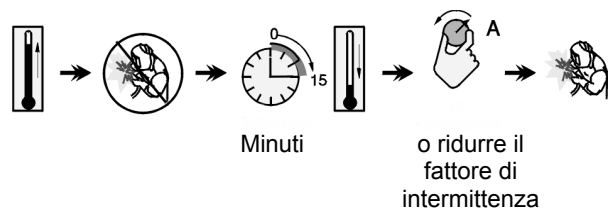
Fattore di intermittenza 35%:



saldatura per 3.5 minuti interruzione per 6.5 minuti

Il superamento del fattore di intermittenza provoca l'attivazione del circuito di protezione termica.

Un termostato protegge dal surriscaldamento il trasformatore di saldatura. Se la macchina si surriscalda, l'uscita viene interrotta e si accende la spia dell'indicatore termico. Una volta raffreddata la macchina a temperatura di sicurezza, la spia indicatore termico si spegne e la macchina può riprendere il funzionamento normale. Nota: Per motivi di sicurezza la macchina non esce dall'arresto "termico" se non si è rilasciato il pulsante torcia.



Collegamento all'alimentazione

L'installazione e la presa dalla rete di alimentazione devono essere realizzate e protette secondo la normativa vigente.

Prima di accendere la macchina verificare tensione, fasi e frequenza dell'alimentazione. Controllare il collegamento dei cavi di messa a terra fra la macchina e la sua alimentazione.

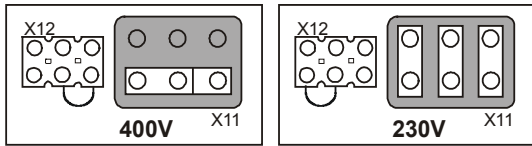
Per macchine con numero di CODE:

- CODE 50135, 50137, 50139 e 50141: la tensione di alimentazione disponibile è 3x400V 50/60Hz.
- CODE 50136, 50138, 50140 e 50142: le tensioni di alimentazione disponibili sono 3x230V e 3x400V 50/60Hz (400V: settaggio di fabbrica).

Per ulteriori informazioni sull'alimentazione fare riferimento alla Sezione Specifiche tecniche del manuale e alla targhetta dati della macchina.

Nel caso si debba modificare la tensione di alimentazione:

- Assicurarsi che il cavo di alimentazione sia staccato dalla presa di rete e che la macchina sia SPENTA (interruttore su "0").
- Rimuovere il pannello grande dal fianco della macchina.
- Ricollegare X11 e X12 come da schema qui sotto.



- Ricollocare in posto sul fianco il pannello grande.

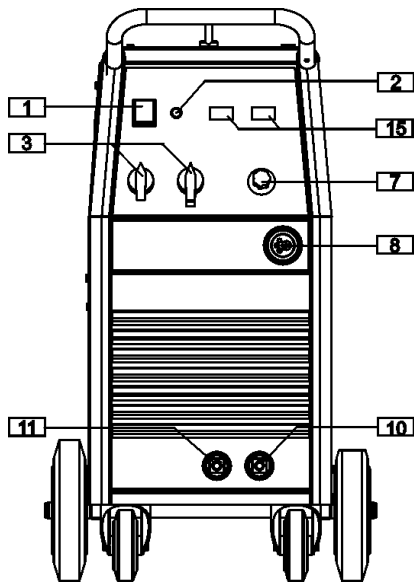
Assicuratevi che l'alimentazione fornisca una potenza sufficiente per il funzionamento normale della macchina. Nella sezione "Specifiche tecniche" di questo manuale sono indicate le dimensioni necessarie per i fusibili ritardati (o interruttori automatici con caratteristica tipo "D") e cavi.

Riferirsi ai punti 1 e 12 delle immagini sotto.

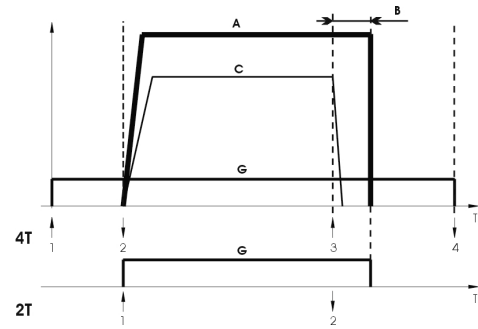
Collegamenti in uscita

Riferirsi ai punti 8 e 10 delle immagini sotto.

Comandi e possibilità operative



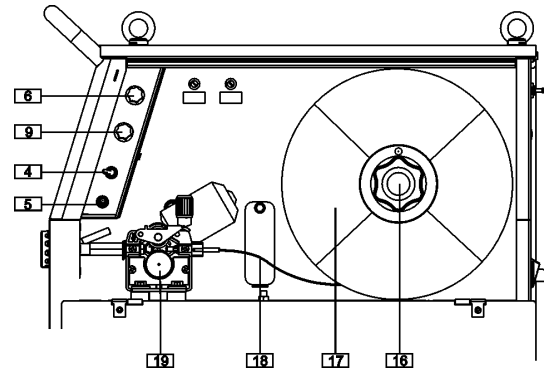
1. Interruttore generale e spia accensione: Dopo che ci si è collegati alla alimentazione elettrica e si è acceso l'interruttore generale, la spia si accende indicando che la macchina è pronta a saldare.
2. Spia indicatrice di sovraccarico termico: Questa luce si accende quando la macchina si surriscalda e l'uscita viene interrotta. Lasciare accesa la macchina per permettere il raffreddamento dei componenti interni; quando la spia si spegne è possibile riprendere il funzionamento normale.
3. Commutatore della tensione di saldatura: Il POWERTEC 205C ha un solo commutatore (10 scatti). I POWERTEC 255C e 305C hanno 2 commutatori (2 e 10 scatti).
4. Commutatore del Modo pulsante Torcia: Permette di selezionare fra modo torcia a 2 tempi o a 4 tempi. Il disegno qui sotto mostra il sistema di funzionamento a 2T/4T:



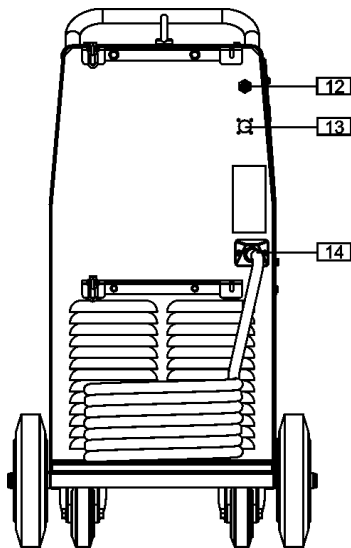
- ↑ Pulsante premuto
- ↓ Pulsante rilasciato

- A. Corrente di saldatura.
- B. Tempo di bruciatura filo.
- C. WFS (velocità filo).
- G. Gas.

5. Commutatore Filo Freddo / Spurgo Gas: Il commutatore permette avanzamento del filo o flusso del gas senza avere tensione in uscita.
6. Manopola di regolazione del tempo per saldatura a punti: Permette di regolare la durata del tempo fra 0.2 e 6.5 s.



7. Manopola di regolazione della velocità di avanzamento del filo: Offre un controllo continuo della velocità fra 1 e 20 m/minuto.
8. Pres a EURO: Per collegare la torcia.
9. Manopola di regolazione del tempo di bruciatura filo: Permette di ottenere la lunghezza desiderata di filo elettrodo che resta sporgente dalla punta della torcia a fine saldatura; gamma di regolazione da 20 a 330 ms.
10. Pres a '-': Connettore di uscita polo negativo, per il cavo di ritorno dal pezzo (alto valore di induttanza).
11. Pres a '-': Connettore di uscita polo negativo, per il cavo di ritorno dal pezzo (basso valore di induttanza).



12. **Presca:** Per collegamento del tubo del gas in arrivo (2m).
13. **Foro con coperchio:** Per eventuale presa per il riscaldamento del gas CO₂ (24VAC/80W).
14. **Cavo di alimentazione elettrica:** Collegare al cavo di alimentazione una spina adeguata alle caratteristiche previste seguendo le prescrizioni della normativa. Soltanto personale qualificato può effettuare il collegamento.
15. **Display Amp/Volt:** Disponibile come kit opzionale K14049-1.

Collegamento dei cavi di saldatura

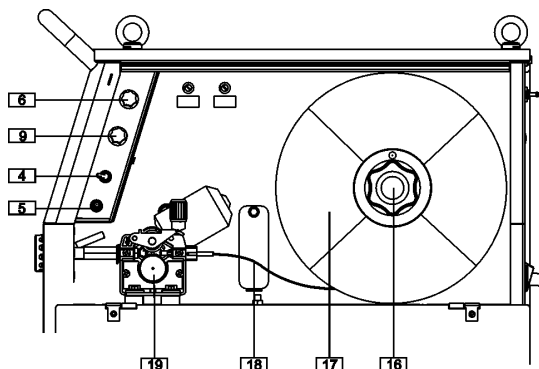
Inserire la spina del cavo massa nella presa “-“. L'altra estremità del cavo è collegata al pezzo mediante il morsetto apposito.

Collegare il connettore EURO alla torcia munita di punta di contatto e guaina adatte al diametro filo e al materiale da saldare.

Caricamento della bobina filo

Caricare la bobina sull'adattatore in modo che la bobina giri in senso orario quando il filo avanza nel trainafile.

La macchina è progettata per l'impiego di bobine da 15 kg (300 mm).



16. Adattatore.
17. Bobina filo.
18. Filo elettrodo.
19. Gruppo trainafile.

Verificate che il perno di posizionamento bobina sull'adattatore si impegni nel foro apposito sulla bobina.

Liberate l'estremità del filo e tagliatene via la parte piegata accertando che non restino sfrangiature.

Ruotate la bobina in senso orario e infilate l'estremità del filo nel guidafile di ingresso spingendolo fino al guidafile della torcia.

Inserimento del filo elettrodo

Sollevate il coperchio laterale della macchina.

Applicate il rullo motore dotato della scanalatura corrispondente al diametro filo.

Caricate la bobina filo sull'adattatore.

Liberate l'estremità del filo e tagliatene via la parte piegata accertando che non siano rimaste sfrangiature.

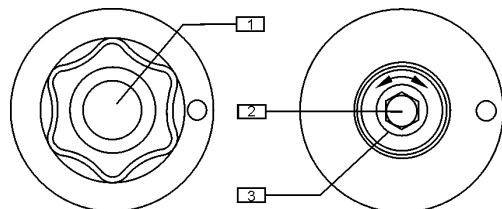
Inserite il filo elettrodo nel gruppo trainafile e nella presa EURO.

Regolate esattamente il braccio di messa in tensione del trainafile.

Regolazione della coppia frenante dell'adattatore.

L'adattatore è munito di un freno che evita lo srotolamento spontaneo del filo.

La regolazione si effettua ruotando la vite M10, collocata dentro il telaio dell'adattatore (dopo aver svitato il coperchietto di fissaggio dell'adattatore).



1. Coperchietto di fissaggio.
2. Vite M10 di regolazione.
3. Molla di compressione.

Ruotando la vite M10 in senso orario si comprime di più la molla e si aumenta la coppia frenante.

Ruotando la vite M10 in senso antiorario si scarica la molla e si diminuisce la coppia frenante.

Completata la regolazione ricordarsi di riavvitare il coperchietto di fissaggio.

Regolazione della pressione del rullo folle

Prima di cominciare a saldare è necessario capire bene il modo di regolare con precisione la tensione meccanica nel filo mediante il braccio di messa in tensione.

La pressione sul filo si regola ruotando il dado di regolazione, in senso orario per aumentarla, antiorario per diminuirla.

AVVERTENZA

Se la pressione del rullo è troppo bassa, il rullo slitterà su filo. Se la pressione è eccessiva il filo può deformarsi provocando problemi di avanzamento nella torcia. Regolate la pressione con precisione. Diminuitela lentamente fino a che il filo comincia appena a scivolare sul rullo motore, e poi riaumentatela un po' dando un solo giro in più al dado.

Inserimento del filo elettrodo nella torcia di saldatura

Rimuovere dalla torcia il diffusore gas e la punta di contatto.

Portare la manopola della velocità avanzamento filo in posizione centrale sulla sua scala.

Accendere la macchina (interruttore generale su "I") e provare l'avanzamento filo (mettendo il commutatore prova gas su "wire test") fino a che il filo elettrodo fuoriesce dalla punta di contatto della torcia.

AVVERTENZA

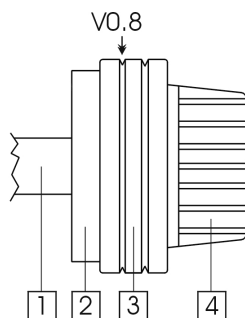
Mentre il filo avanza fare attenzione a tenere mani ed occhi lontani dalla punta della torcia.

AVVERTENZA

Completato il passaggio del filo attraverso la torcia spegnere la macchina prima di rimettere sulla torcia la punta di contatto e il diffusore gas.

Assiemaggio del rullo motore sul gruppo trainafilo

La configurazione standard della macchina prevede un rullo motore V0.8/V1.0. Il disegno mostra l'assiemaggio di un rullo da filo pieno 0.8 mm.



1. Asse motore.
2. Anello di montaggio.
3. Rullo motore.
4. Coperchietto.

Per smontare il rullo motore occorre:

- Allentare il braccio di messa in tensione del filo sul trainafilo.
- Svitare il coperchietto di fissaggio.
- Sfilare il rullo dall'anello di montaggio.

Per montare il rullo motore occorre:

- Applicare il rullo sull'anello di montaggio.
- Avvitare sull'anello il coperchietto di montaggio.
- Far passare il filo elettrodo.
- Mettere in forza il braccio di messa in tensione.

Alimentazione del gas

Collegare il tubo gas alla presa gas collocata sul pannello posteriore della macchina.

Porre la bombola gas sulla piattaforma di cui è munita la macchina e assicurarla con la catena.

Togliere il coperchio di sicurezza della bombola e installare su questa il regolatore di flusso.

Collegare al regolatore il tubo gas in arrivo alla macchina, bloccandolo con la fascetta.

Saldatura con metodo MIG / MAG

Per iniziare a saldare in MIG/MAG occorre:

- Inserire la spina del cavo di alimentazione nella presa di rete.
- Accendere la macchina con l'interruttore generale (che si deve illuminare).
- Inserire nella torcia il filo elettrodo portando il commutatore su "Cold Inch".
- Controllare il flusso gas con il commutatore su "Gas Purge".
- Fissare tensione di saldatura e velocità filo in funzione del modo di saldatura e dello spessore del materiale.
- Si può iniziare a saldare nel rispetto delle normative e prescrizioni.

Manutenzione

AVVERTENZA

Per ogni operazione di manutenzione o riparazione si raccomanda di rivolgersi al più vicino centro di assistenza tecnica della Lincoln Electric. Manutenzioni o riparazioni effettuate da personale o centri di servizio non autorizzati fanno decadere la garanzia del fabbricante.

La frequenza delle operazioni di manutenzione può essere variata in funzione dell'ambiente in cui la macchina si trova a lavorare.

Qualsiasi danno venga notato va immediatamente riferito a chi di dovere.

Manutenzione corrente (quotidiana)

- Controllare che cavi e collegamenti siano integri. Sostituirli, se necessario.
- Rimuovere gli spruzzi dal cono della torcia. Gli spruzzi possono interferire con il flusso del gas di protezione verso l'arco.
- Controllare lo stato della torcia: sostituirla, se necessario.
- Controllare stato e funzionamento del ventilatore di raffreddamento. Mantenerne pulite le feritoie.

Manutenzione periodica (ogni 200 ore di lavoro, ma non meno di una volta all'anno)

Eseguire la manutenzione corrente e, in aggiunta:

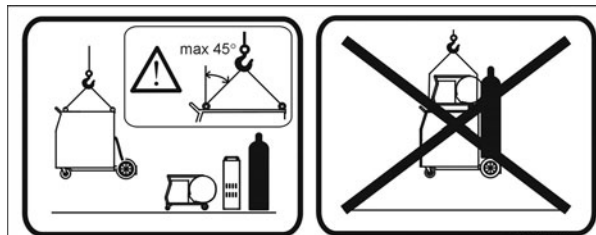
- Pulire la macchina. Usare un getto d'aria asciutto e a bassa pressione per rimuovere la polvere dall'involucro esterno e dall'interno.
- Controllare e ristringere tutte le viti.

AVVERTENZA

Prima di svolgere qualsiasi operazione di manutenzione e servizio staccare la macchina dalla rete di alimentazione. Dopo ogni riparazione, eseguire le prove necessarie ad assicurare la sicurezza.

Trasporto / Movimentazione

AVVERTENZA



Per eseguire un trasporto/movimentazione sicura è necessario:

- Sollevare solo il generatore senza la bombola, gruppo trainafilo (solo versione S) e gruppo di raffreddamento (sui modelli dove previsto).
- Assicurarsi che i golfari siano ben serrati e che l'angolo di carico sia di 45° come raffigurato nel disegno sopra.
- Assicurarsi che le corde di sollevamento siano di uguale lunghezza.

Compatibilità Elettromagnetica (EMC)

11/04

Questa macchina è stata progettata nel rispetto di tutte le direttive e normative in materia. Tuttavia può generare dei disturbi elettromagnetici che possono interferire con altri sistemi come le telecomunicazioni (telefono, radio o televisione) o altri sistemi di sicurezza. I disturbi possono provocare problemi nella sicurezza dei sistemi interessati. Leggete e comprendete questa sezione per eliminare o ridurre il livello dei disturbi elettromagnetici generati da questa macchina.



La macchina è stata progettata per funzionare in ambienti di tipo industriale. Il suo impiego in ambienti domestici richiede particolari precauzioni per l'eliminazione dei possibili disturbi elettromagnetici. L'operatore deve installare e impiegare la macchina come precisato in questo manuale. Se si riscontrano disturbi elettromagnetici l'operatore deve porre in atto azioni correttive per eliminarli, avvalendosi, se necessario, dell'assistenza della Lincoln Electric.

Prima di installare la macchina, controllate se nell'area di lavoro vi sono dispositivi il cui funzionamento potrebbe risultare difettoso a causa di disturbi elettromagnetici. Prendete in considerazione i seguenti:

- Cavi di entrata o di uscita, cavi di controllo e cavi telefonici collocati nell'area di lavoro, presso la macchina o nelle adiacenze di questa.
- Trasmettitori e/o ricevitori radio o televisivi. Computers o attrezzature controllate da computer.
- Impianti di sicurezza e controllo per processi industriali. Attrezzature di taratura e misurazione.
- Dispositivi medici individuali come cardiostimolatori (pacemakers) o apparecchi acustici.
- Verificare che macchine e attrezzature funzionanti nell'area di lavoro o nelle vicinanze siano immuni da possibili disturbi elettromagnetici. L'operatore deve accertare che tutte le attrezzature e dispositivi nell'area siano compatibili. A questo scopo può essere necessario disporre misure di protezione aggiuntive.
- L'ampiezza dell'area di lavoro da prendere in considerazione dipende dalla struttura dell'area e dalle altre attività che vi si svolgono.

Per ridurre le emissioni elettromagnetiche della macchina tenete presenti le seguenti linee guida.

- Collegare la macchina alla fonte di alimentazione come indicato da questo manuale. Se vi sono disturbi, può essere necessario prendere altre precauzioni, come un filtro sull'alimentazione.
- I cavi in uscita vanno tenuti più corti possibile e l'uno accanto all'altro. Se possibile mettere a terra il pezzo per ridurre le emissioni elettromagnetiche. L'operatore deve controllare che questa messa a terra non provochi problemi o pericoli alla sicurezza del personale e della macchina e attrezzature.
- Si possono ridurre le emissioni elettromagnetiche schermando i cavi nell'area di lavoro. Per impieghi particolari questo può diventare necessario.

AVVERTENZA

Gli equipaggiamenti in classe A non sono prodotti per essere usati in ambienti residenziali dove l'energia elettrica in bassa tensione è fornita da un sistema pubblico. A causa di disturbi condotti ed irradiati ci possono essere delle difficoltà a garantire la compatibilità elettromagnetica in questi ambienti.

⚠ AVVERTENZA

Questa saldatrice è conforme alla normativa IEC 61000-3-12 a condizione che la potenza di corto circuito nel punto di collegamento tra la linea elettrica dell'utilizzatore e quella del fornitore pubblico di energia elettrica sia uguale o maggiore a:

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

E' responsabilità dell'installatore o dell'utilizzatore assicurarsi, consultandosi con l'ente fornitore dell'energia elettrica, se necessario, che la saldatrice sia connessa solo ad una rete elettrica con una potenza di corto circuito maggiore o uguale a quanto indicato nella tabella sopra.

Specifiche Tecniche

POWERTEC 205C, 255C & 305C

| ALIMENTAZIONE | | | | |
|--|--|--|-----------------------|-------|
| Tensione di alimentazione 400V \pm 10% 230/400V \pm 10% Trifase | Potenza assorbita per uscita nominale 205C: 8.0 kVA per fatt. di intermittenza 40% 255C: 11.4 kVA per fatt. di intermittenza 35% 305C: 13.9 kVA per fatt. di intermittenza 35% | Gruppo/Classe EMC II / A II / A II / A | Frequenza 50/60 Hz | |
| USCITA NOMINALE a 40°C | | | | |
| Fattore di intermittenza (su periodo di 10 minuti) | Corrente in uscita | Tensione nominale in uscita | | |
| 205C: 40% 60% 100% | 200A 160A 125A | 24.0 Vdc 22.0 Vdc 20.2 Vdc | | |
| 255C: 35% 60% 100% | 250A 190A 145A | 26.5 Vdc 23.5 Vdc 21.2 Vdc | | |
| 305C: 35% 60% 100% | 300A 225A 175A | 29.0 Vdc 25.2 Vdc 22.7 Vdc | | |
| USCITA | | | | |
| Gamma corrente di saldatura | | Massima tensione a vuoto | | |
| 205C: 25A – 200A | | 205C: 37 Vdc | | |
| 255C: 25A – 250A | | 255C: 41 Vdc | | |
| 305C: 30A – 300A | | 305C: 43 Vdc | | |
| DIMENSIONI RACCOMANDATE PER CAVI E FUSIBILI | | | | |
| Fusibile o Interruttore | Cavo di alimentazione | | | |
| 205C: 20A (per 230V) Ritardato 10A (per 400V) Ritardato | 205C: 4 x 2.5mm ² 4 x 1.5mm ² | | | |
| 255C: 25A (per 230V) Ritardato 16A (per 400V) Ritardato | 255C: 4 x 4mm ² 4 x 1.5mm ² | | | |
| 305C: 32A (per 230V) Ritardato 20A (per 400V) Ritardato | 305C: 4 x 4mm ² 4 x 2.5mm ² | | | |
| DATI FISICI – DIMENSIONI | | | | |
| | Altezza | Larghezza | Lunghezza | Peso |
| 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 |
| Temperatura di impiego -10°C a +40°C | | Temperatura di immagazzinamento -25°C a +55°C | | |

RAEE (WEEE)

07/06

Italiano



Non gettare le apparecchiature elettriche tra i rifiuti domestici!

In ottemperanza alla Direttiva Europea 2002/96/CE sui Rifiuti di Apparecchiature Elettriche ed Elettroniche (RAEE) e la sua attuazione in conformità alle norme nazionali, le apparecchiature elettriche esauste devono essere raccolte separatamente e restituite ad una organizzazione di riciclaggio ecocompatibile.

Come proprietario dell'apparecchiatura, Lei potrà ricevere informazioni circa il sistema approvato di raccolta, dal nostro rappresentante locale.

Applicando questa Direttiva Europea Lei contribuirà a migliorare l'ambiente e la salute!

Parti di Ricambio

12/05

Parti di Ricambio: istruzioni per la lettura

- Non utilizzare questa lista se il code della macchina non è indicato. Contattare l'Assistenza Lincoln Electric per ogni code non compreso.
- Utilizzare la figura della pagina assembly e la tabella sotto riportata per determinare dove la parte è situata per il code della vostra macchina.
- Usare solo le parti indicate con "X" nella colonna sotto il numero richiamato nella pagina assembly (# indica un cambio in questa revisione).


Leggere prima le istruzioni sopra riportate, poi fare riferimento alla sezione "Parti di Ricambio" che contiene lo spaccato della macchina con i riferimenti ai codici dei ricambi.

Schema Elettrico

Far riferimento alla sezione "Parti di Ricambio".

Accessori

| | |
|--------------|--|
| KP14016-0.8 | Kit rulli per filo pieno (0.6 / 0.8) |
| KP14016-1.0 | Kit rulli per filo pieno (0.8 / 1.0) |
| KP14016-1.2 | Kit rulli per filo pieno (1.0 / 1.2) |
| KP14016-1.2A | Kit rulli per filo in alluminio (1.0 / 1.2) |
| K14009-1 | Kit per presa CO ₂ (24VAC/80W) |
| K14049-1 | Display digitale Corrente/Tensione |
| K14076-1 | KIT cambio di polarità per Powertec 205C |
| K14077-1 | KIT cambio di polarità per Powertec 255C, 305C |

Konformitätserklärung
LINCOLN ELECTRIC BESTER S.A. 

Erklärt, daß die Bauart der Maschine:

POWERTEC 205C
POWERTEC 255C
POWERTEC 305C

den folgenden Bestimmungen entspricht:

2006/95/CEE, 2004/108/CEE

und in Übereinstimmung mit den nachstehenden
normen hergestellt wurde:

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

- VIELEN DANK!** Dass Sie sich für ein QUALITÄTSPRODUKT von Lincoln Electric entschieden haben.
- Bitte überprüfen Sie die Verpackung und den Inhalt auf Beschädigungen. Transportschäden müssen sofort dem Händler gemeldet werden.
 - Damit Sie Ihre Gerätedaten im Bedarfsfall schnell zur Hand haben, tragen Sie diese in die untenstehende Tabelle ein. Typenbezeichnung, Code- und Seriennummer finden Sie auf dem Typenschild Ihres Gerätes.

| |
|-------------------------|
| Typenbezeichnung: |
| |
| Code- und Seriennummer: |
| |
| Kaufdatum und Händler: |
| |

INHALTSVERZEICHNIS DEUTSCH

| | |
|--|---|
| Sicherheitsmaßnahmen / Unfallschutz | 1 |
| Installation und Bedienungshinweise..... | 2 |
| Elektromagnetische Verträglichkeit (EMC) | 6 |
| Technische Daten | 7 |
| WEEE | 7 |
| Ersatzteile | 8 |
| Elektrische Schaltpläne | 8 |
| Zubehör | 8 |

Sicherheitsmaßnahmen / Unfallschutz

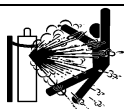
02/05



ACHTUNG

Diese Anlage darf nur von ausgebildetem Fachpersonal genutzt, gewartet und repariert werden. Schließen Sie dieses Gerät nicht an, arbeiten Sie nicht damit oder reparieren Sie es nicht, bevor Sie diese Betriebsanleitung gelesen und verstanden haben. Bei Nichtbeachtung der Hinweise kann es zu gefährlichen Verletzungen bis hin zum Tod oder zu Beschädigungen am Gerät kommen. Beachten Sie auch die folgenden Beschreibungen der Warnhinweise. Lincoln Electric ist nicht verantwortlich für Fehler, die durch inkorrekte Installation, mangelnde Sorgfalt oder Fehlbenutzung des Gerätes entstehen.

| | |
|--|--|
| | <p>ACHTUNG: Dieses Symbol gibt an, dass die folgenden Hinweise beachtet werden müssen, um gefährliche Verletzungen bis hin zum Tode oder Beschädigungen am Gerät zu verhindern. Schützen Sie sich und andere vor gefährlichen Verletzungen oder dem Tode.</p> |
| | <p>BEACHTEN SIE DIE ANLEITUNG: Lesen Sie diese Anleitung sorgfältig, bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen. Bei Nichtbeachtung der Hinweise kann es zu gefährlichen Verletzungen bis hin zum Tod oder zu Beschädigungen am Gerät kommen.</p> |
| | <p>STROMSCHLÄGE KÖNNEN TÖDLICH SEIN: Schweißgeräte erzeugen hohe Stromstärken. Berühren Sie keine stromführenden Teile oder die Elektrode mit der Haut oder nasser Kleidung. Schützen Sie beim Schweißen Ihren Körper durch geeignete isolierende Kleidung und Handschuhe.</p> |
| | <p>ELEKTRISCHE GERÄTE: Schalten Sie die Netzspannung am Sicherungskasten aus oder ziehen Sie den Netzstecker, bevor Arbeiten an der Maschine ausgeführt werden. Erden Sie die Maschine gemäß den geltenden elektrischen Bestimmungen.</p> |
| | <p>ELEKTRISCHE GERÄTE: Achten Sie regelmäßig darauf, dass Netz-, Werkstück- und Elektrodenkabel in einwandfreiem Zustand sind und tauschen Sie diese bei Beschädigung aus. Legen Sie den Elektrodenhalter niemals auf den Schweißarbeitsplatz, damit es zu keinem ungewollten Lichtbogen kommt.</p> |
| | <p>ELEKTRISCHE UND MAGNETISCHE FELDER BERGEN GEFAHREN: Elektrischer Strom, der durch ein Kabel fließt, erzeugt ein elektrisches und magnetisches Feld (EMF). EMF Felder können Herzschrittmacher beeinflussen. Bitte fragen Sie Ihren Arzt, wenn Sie einen Herzschrittmacher haben, bevor Sie dieses Gerät benutzen.</p> |
| | <p>CE Konformität: Dieses Gerät erfüllt die CE-Normen.</p> |
| | <p>RAUCH UND GASE KÖNNEN GEFÄHRLICH SEIN: Schweißen erzeugt Rauch und Gase, die gesundheitsschädlich sein können. Vermeiden Sie das Einatmen dieser Metaldämpfe. Benutzen Sie eine Schweißrauchabsaugung, um die Dämpfe abzusaugen.</p> |
| | <p>LICHTBÖGEN KÖNNEN VERBRENNUNGEN HERVORRUFEN: Tragen Sie geeignete Schutzkleidung und Schutzmasken für Augen, Ohren und Körper, um sich vor Spritzern und Strahlungen zu schützen. Warnen Sie auch in der Umgebung befindliche Personen vor den Gefahren des Lichtbogens. Lassen Sie niemanden ungeschützt den Lichtbogen beobachten.</p> |
| | <p>SCHWEISSPRITZER KÖNNEN FEUER ODER EXPLOSIONEN VERURSACHEN: Entfernen Sie feuergefährliche Gegenstände vom Schweißplatz und halten Sie einen Feuerlöscher bereit. Schweißen Sie keine Behälter, die brennbare oder giftige Stoffe enthalten, bis diese vollständig geleert und gesäubert sind. Schweißen Sie niemals an Orten, an denen brennbare Gase, Stoffe oder Flüssigkeiten vorhanden sind.</p> |
| | <p>GESCHWEISSTE MATERIALIEN KÖNNEN VERBRENNUNGEN VERURSACHEN: Schweißen verursacht hohe Temperaturen. Heiße Materialien können somit ernsthafte Verbrennungen verursachen. Benutzen Sie Handschuhe und Zangen, wenn Sie geschweißte Materialien berühren oder bewegen.</p> |
| | <p>S-ZEICHEN: Dieses Gerät darf Schweißstrom in Umgebungen mit erhöhter elektrischer Gefährdung liefern.</p> |



DEFEKTE GASFLASCHEN KÖNNEN EXPLODIEREN: Benutzen Sie nur Gasflaschen mit dem für den Schweißprozess geeigneten Gas und ordnungsgemäßen Druckreglern, die für dieses Gas ausgelegt sind. Lagern Sie Gasflaschen aufrecht und gegen Umfallen gesichert. Bewegen Sie keine Gasflasche ohne Ihre Sicherheitskappe. Berühren Sie niemals eine Gasflasche mit der Elektrode, Elektrodenhalter, Massekabel oder einem anderen stromführenden Teil. Gasflaschen dürfen nicht an Plätzen aufgestellt werden, an denen sie beschädigt werden können, inklusive Schweißspritzern und Wärmequellen.

Installation und Bedienungshinweise

Bitte diesen Abschnitt vor Montage und Inbetriebnahme der Maschine vollständig durchlesen.

Aufstellungsort und -umgebung

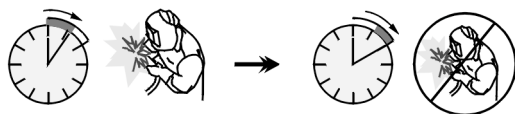
Diese Maschine kann auch bei ungünstigen Umgebungsbedingungen betrieben werden. Jedoch sind dabei die folgenden Vorsichtsmaßnahmen zu beachten, um einen sicheren Betrieb und eine lange Lebensdauer der Maschine zu gewährleisten.

- Die Maschine darf nicht auf einer schrägen Fläche aufgestellt oder betrieben werden, die eine Neigung von mehr 15° aufweist.
- Die Maschine darf nicht zum Auftauen von Rohren verwendet werden.
- Am Aufstellungsort der Maschine ist auf ausreichende Frischluftzirkulation zu achten. Der Luftstrom zu den Be- und Entlüftungsöffnungen darf nicht behindert werden. Die Maschine bei Betrieb nicht mit Papier, Stoff oder Putzklappen abdecken.
- Schmutz und Staub sind soweit wie möglich von der Maschine fernzuhalten.
- Die Maschine verfügt über Schutzart IP23 und ist daher so weit wie möglich trocken zu halten. Sie darf nicht auf feuchtem oder nassem Untergrund aufgestellt werden.
- Die Maschine nicht in der Nähe funk- oder ferngesteuerter Geräte aufstellen. Der Maschinenbetrieb könnte die Funktion von sich in der Nähe befindlichen funk- und ferngesteuerten Geräten so weit beeinflussen, dass Verletzungen des Bedienpersonals und Schäden an den Geräten die Folge sein können. Bitte beachten Sie hierzu auch den Abschnitt bezüglich der elektromagnetischen Verträglichkeit in dieser Betriebsanleitung.
- Die Maschine nicht bei Umgebungstemperaturen von mehr als 40°C in Betrieb nehmen.

Einschaltdauer und Überhitzungsschutz

Die Einschaltdauer ist die Zeit in Prozent von 10 Min., bei der mit der eingestellten Stromstärke ununterbrochen geschweißt werden kann.

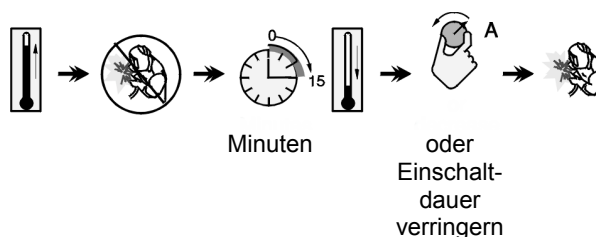
35% Einschaltdauer:



3.5 Minuten Schweißen. 6.5 Minuten Unterbrechung.

Eine Überschreitung der Einschaltdauer aktiviert den thermischen Schutz.

Das Gerät wird durch einen Thermoschutz vor Überhitzung geschützt. Ist das Gerät überhitzt, schaltet die Ausgangsleistung ab und die thermische Warnleuchte springt an. Nach Abkühlung erlischt die Warnleuchte und das Gerät kann wieder betrieben werden. Bemerkung: Aus Sicherheitsgründen wird der Thermische Schutz erst dann deaktiviert, wenn der Brenner-Schalter nicht mehr gedrückt wird.



Anschluss an die Stromversorgung

Installation und Stromanschluss müssen vorschriftsmäßig ausgeführt werden.

Überprüfen Sie Netzeingangsspannung, Phase und Frequenz der Netzversorgung, bevor Sie die Maschine in Betrieb nehmen. Prüfen Sie die Erdverbindung der Maschine zum Netzeingang.

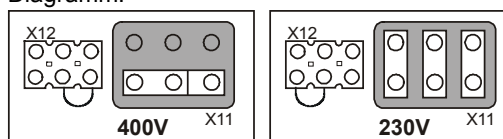
Für Maschinen mit folgenden Code Nummern:

- CODE 50135, 50137, 50139 und 50141: Die zulässige Eingangsspannung ist 3x400V 50/60Hz.
- CODE 50136, 50138, 50140 und 50142: Die zulässige Eingangsspannung sind 3x230V und 3x400V 50/60Hz (400V: Werkseinstellung).

Für weitere Informationen lesen Sie bitte die technischen Daten in dieser Bedienungsanleitung und das Typenschild der Maschine.

Bei Änderung der Eingangsspannung:

- Vergewissern Sie sich, dass das Netzkabel von der Stromquelle abgekoppelt und die Maschine ausgeschaltet ist.
- Entfernen Sie die Abdeckung.
- Verbinden Sie X11 und X12 wie im untenstehenden Diagramm.



- Bringen Sie die Abdeckung wieder an.

Eine ausreichende Spannungs- und Stromversorgung für den Normalbetrieb der Maschine ist zu gewährleisten. Die vorzusehende Sicherung (oder Schutzschalter mit Kenngröße "D") sowie die

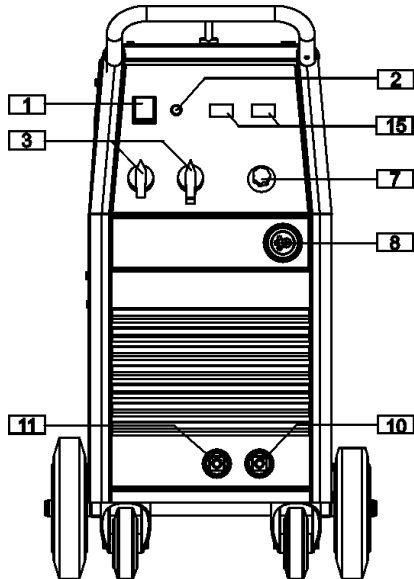
Kabelabmessungen sind in den technischen Spezifikationen dieser Betriebsanleitung angegeben.

Sh. auch Punkte 1 und 12 der u.a. Abbildungen.

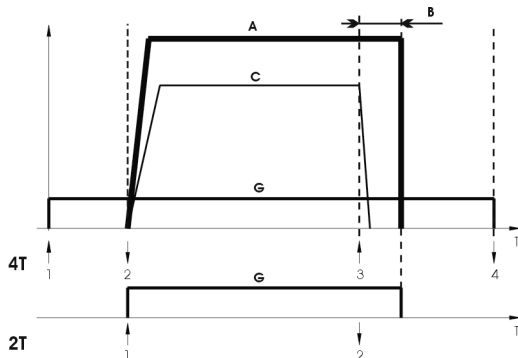
Ausgangsverbindungen

Sh. Punkte 8 und 10 der u.a. Abbildungen.

Steuerung und Funktion



1. **Hauptschalter und Stromleuchte:** Nach Anschluss an die Stromversorgung und nach Einschalten des Netzschalters leuchtet diese Lampe auf, um die Betriebsbereitschaft der Maschine anzuzeigen.
2. **Thermischer Überhitzungsanzeiger:** Diese Lampe leuchtet auf, wenn die Maschine überhitzt ist und die Ausgangsleistung abgeschaltet ist. Lassen Sie die Maschine eingeschaltet. So können die internen Komponenten abkühlen. Erlischt die Warnleuchte, kann das Gerät wieder betrieben werden.
3. **Schweißspannungsschalter:** Die POWERTEC 205C hat einen Schalter (10 Stufen), die Powertec 250 C und 300 C haben zwei Schalter (2 und 10 Stufen).
4. **Brenner-Modus-Schalter:** Hiermit kann man den 2- oder 4-Takt –Betrieb wählen. Die Arbeitsweise des 2-/4-Takt-Modus sehen Sie in der Abbildung unten:

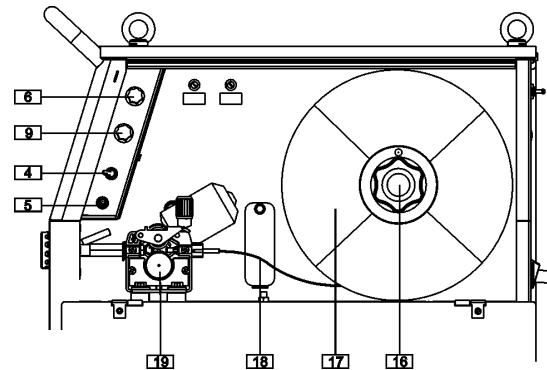


↑ Brenner-Taster gedrückt

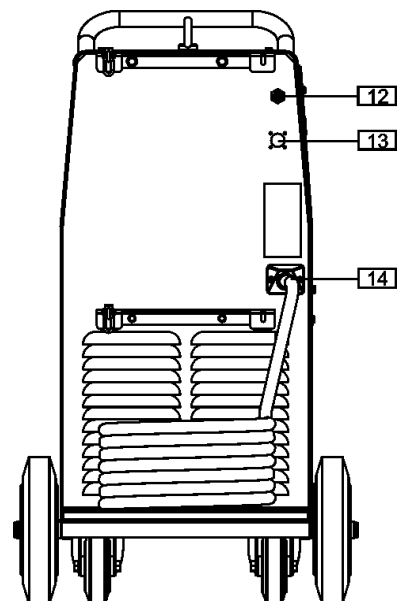
↓ Brenner-Taster nicht gedrückt

- A. Schweiß-Strom.
- B. Rückbrandzeit.
- C. WFS.
- G. Gas.

5. **Einfädeln / Gastest-Schalter:** Dieser Schalter erlaubt Drahtvorschub und Gastest ohne Schweißspannung.
6. **Punktschweißzeit-Einstellung:** Dieser Knopf erlaubt eine Punktzeit von 0.2 bis 6.5 Sekunden vorzuwählen.



7. **Drahtgeschwindigkeits-Einstellung:** Erlaubt eine kontinuierliche Drahtvorschubgeschwindigkeit von 1 bis 20 m/min.
8. **EURO-Anschluss:** Zum Anschluss des Brenners.
9. **Rückbrenn-Zeit-Einstellung:** Regelt die Drahtlänge nach Beendigung der Schweißzeit von 20 bis 330 ms.
10. **'-' Anschluss:** Werkstückleitung (große Induktivität).
11. **'+' Anschluss:** Werkstückleitung (geringe Induktivität).



12. **Anschluss:** Schutzgas (2m).
13. **Öffnung (abgedeckt):** Für CO₂ Gas-Vorwärmer (24VAC/80W).

14. **Primärkabel:** Verbinden Sie die Stromquelle mit dem Eingangskabel, das für diese Maschine geeignet ist. Dies darf nur von qualifiziertem Fachpersonal durchgeführt werden.
15. **AV – Anzeige:** Erhältlich als Kit K14049-1.

Anschlüsse Schweißkabel

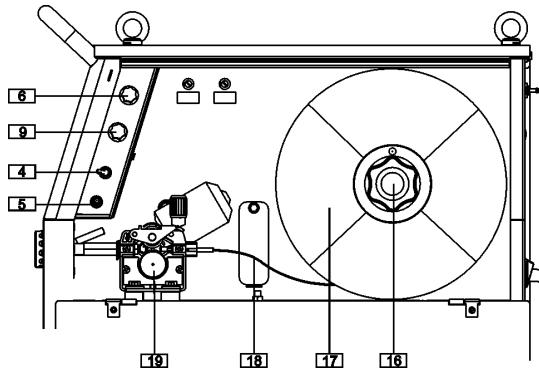
Verbinden Sie den Stecker vom Werkstückkabel mit der passenden Buchse und klemmen Sie die Werkstückklemme ans Werkstück. "-". Schließen Sie einen passenden Brenner an den Euro-Connector.

Sorgen Sie dafür, dass Drahtführungsschlauch und Kontaktdüse zum Schweißdraht und dessen Durchmesser passen.

Anbringen der Drahtspule

Drücken Sie die Drahtspule auf den Adapter, so dass die Spule sich im Uhrzeigersinn dreht, wenn der Draht in den Drahtvorschubmechanismus eingefädelt wird.

Die Maschine eignet sich für 15kg (300mm) Drahtspulen.



16. Adapter.
17. Drahtspule.
18. Schweißdraht.
19. Drahtvorschubmechanismus.

Stellen Sie sicher, dass der Bolzen auf der Spulen-Achse auf die Aussparung der Spule trifft.

Drehen Sie die Spule im Uhrzeigersinn und schneiden Sie das gebogene Ende ab.

Sorgen Sie dafür, dass kein Grat vorhanden ist.

Drahtvorschub

Öffnen Sie die Seitenabdeckung.

Nehmen Sie eine Drahtvorschubrolle mit zum Drahtdurchmesser passender Nut.

Setzen Sie die Spule auf die Achse.

Lösen Sie das Drahtende und schneiden Sie das gebogene Ende ab. Sorgen Sie dafür, dass kein Grat vorhanden ist.

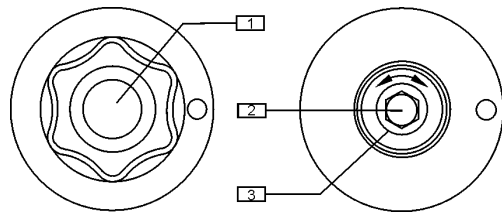
Führen Sie den Draht in den Drahtvorschub und in den Euro-Adapter.

Stellen Sie den richtigen Anpressdruck ein.

Bremseneinstellung der Spulen - Achse

Um unkontrolliertes Abrollen des Schweißdrahtes zu vermeiden, ist die Spulen-Achse mit einer Bremse ausgestattet.

Eingestellt wird die Bremse mit einer Schraube M10, an der Innenseite der Achse. Diese Schraube ist sichtbar nach Entfernung der Befestigungsschraube der Spulen-Achse.



1. Befestigungsschraube.
2. Einstellschraube M10.
3. Druckfeder.

Der Federdruck nimmt zu, wenn die Schraube im Uhrzeigersinn gedreht wird. Die Bremskraft nimmt dann auch zu.

Wenn Sie die Schraube gegen den Uhrzeiger drehen, nehmen der Federdruck und die Bremskraft ab.

Nach dem Einstellen kann man die Befestigungsschraube wieder anbringen.

Einstellung Druck Drahtvorschubrolle

Den Anpressdruck erhöht man durch Drehen im Uhrzeigersinn und umgekehrt wird er verringert.

! WARNUNG

Ist die Drahtspannung zu niedrig, gleitet die Vorschubrolle über den Draht. Ist die Drahtspannung zu hoch, besteht die Gefahr, dass der Draht sich verformt. Dies kann zu Vorschubproblemen im Brenner führen. Es muss also unbedingt die richtige Spannung eingestellt werden. Verringern Sie die Spannung, bis die Rolle anfängt zu gleiten. Drehen Sie dann die Schrauben einen Schlag im Uhrzeigersinn.

Inserting Einfädeln des Drahtes in den Schweiß-Brenner

Entfernen Sie die Gasdüse und die Kontaktdüse vom Brenner.

Bringen Sie den Drahtgeschwindigkeitsknopf in die Mittelposition.

Schalten Sie die Maschine ein (Eingangsschalter in Position "I"). Benutzen Sie die Drahtefädel-Funktion (Cold inch), bis der Draht aus dem Brenner austritt.

! WARNUNG

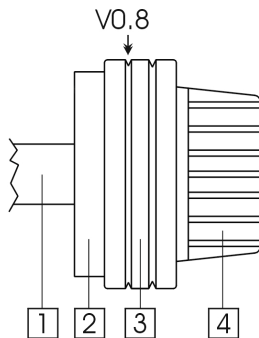
Halten Sie das Brennerende in sicherer Entfernung von Augen und Händen, während der Draht zugeführt wird.

! WARNUNG

Wenn ausreichend Draht aus der Maschine austritt, schalten Sie diese ab, bevor Sie die Gasdüse und die Kontaktdüse wieder aufsetzen.

Montieren der Drahtvorschubrolle

Standardmäßig ist die Maschine ausgerüstet mit einer Drahtvorschubrolle V0.8/V1.0 mm. Die Abbildung unten zeigt das Montieren der Drahtvorschubrolle für 0.8 mm Massiv-Draht.



1. Motor-Achse.
2. Montagerring.
3. Drahtvorschubrolle.
4. Kappe.

Entfernen der Drahtvorschubrolle:

- Druckhebel des Drahtvorschubes entspannen.
- Schraubkappe entfernen.
- Vorschubrolle vom Montagerring abnehmen.

Montieren der Drahtvorschubrolle:

- Drahtvorschubrolle auf den Montagerring festsetzen.
- Schraubkappe auf den Montagerring festsetzen.
- Draht einfädeln.
- Druckhebel setzen.

Gas-Versorgung

Verbinden Sie den Gasschlauch mit dem Gasanschluss auf der Rückseite der Maschine.

Stellen Sie die Gasflasche auf den Flaschenträger und sichern Sie die Flasche mit der Kette.

Entfernen Sie die Sicherungskappe von der Gasflasche und schließen Sie den Druckminderer an.

Verbinden Sie den Gasschlauch der Maschine mit dem Druckminderer.

MAG-Schweißen

Bevor Sie mit dem Schweißen beginnen:

- Eingangsstromkabel anschließen.
- Schalten Sie die Maschine ein mit dem "Hauptschalter" (Lampe leuchtet auf).
- Draht einfädeln mit "cold inch"-Schaltung.
- Kontrollieren Sie den Gasstrom mit der "Gas-Purge"-Schaltung.
- Stellen Sie die Drahtvorschubgeschwindigkeit und Schweißspannung entsprechend der Schweißaufgabe ein.
- Die Maschine ist nun schweißbereit.

Wartung

! WARNUNG

Für Wartung und Reparatur des Gerätes konsultieren Sie bitte Ihren Fachhändler oder die Lincoln Electric. Eine unsachgemäß durchgeführte Wartung oder Reparatur durch eine nicht qualifizierte Person führt zum Erlöschen der Garantie.

Die Wartungsintervalle können abhängig von den Arbeitsbedingungen der Maschine schwanken.

Ein schwerwiegender Schaden ist unverzüglich zu melden.

Laufende Wartung (täglich)

- Überprüfen der Kabel und aller Anschlüsse. Ersetzen Sie diese, wenn erforderlich.
- Entfernen Sie Schweißspritzer von der Schweißdüse. Schweißspritzer können den Fluß des Schutzgases von der Schweißdüse zum Lichtbogen beeinflussen.
- Überprüfen Sie den Zustand der Düse und ersetzen Sie diese, wenn erforderlich.
- Überprüfen Sie Zustand und Betrieb des Lüfters – halten Sie dessen Lüftungsschlitze frei und sauber.

Periodische Wartung (alle 20 Betriebsstunden, mindestens einmal im Jahr)

Zusätzlich zur laufenden Wartung sind folg. Arbeiten durchzuführen:

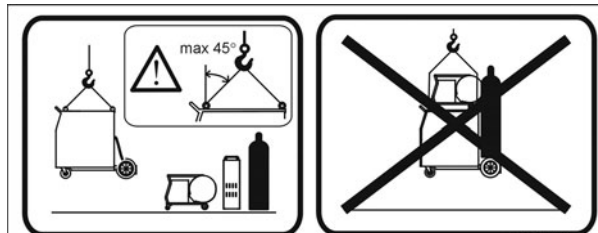
- Halten Sie die Maschine sauber. Verwenden Sie einen trockenen Luftstrom mit geringem Luftdruck. Entfernen Sie den Staub von der äußeren Abdeckung und aus dem Innern des Gehäuses.
- Überprüfen Sie alle Schrauben auf festen Sitz und ziehen Sie diese nach, wenn erforderlich.

! WARNUNG

Die Maschine muß während der Durchführung der Wartungsarbeiten vom Netz getrennt sein. Nach jeder Reparatur sind geeignete Tests durchzuführen, um die Betriebssicherheit zu überprüfen.

Transport

! WARNUNG



Um einen sicheren Transport zu gewährleisten muss folgendes beachtet werden:

- Stromerzeuger nur ohne den Kühler, Gaszylinder und Drahtvorschub anheben.
- Ringschraube anwenden und Ladung axial in 45° wie in der Zeichnung anheben.
- Gleichlange Hubseile gewährleisten.

Elektromagnetische Verträglichkeit (EMC)

11/04

Diese Maschine wurde unter Beachtung aller zugehörigen Normen und Vorschriften gebaut. Dennoch kann es unter besonderen Umständen zu elektromagnetischen Störungen anderer elektronischer Systeme (z.B. Telefon, Radio, TV, Computer usw.) kommen. Diese Störungen können im Extremfall zu Sicherheitsproblemen der beeinflussten Systeme führen. Lesen Sie deshalb diesen Abschnitt aufmerksam durch, um das Auftreten elektromagnetischer Störungen zu reduzieren oder ganz zu vermeiden.



Diese Maschine ist für den industriellen Einsatz konzipiert worden. Bei Benutzung dieser Anlage in Wohngebieten sind daher besondere Vorkehrungen zu treffen, um Störungen durch elektromagnetische Beeinflussungen zu vermeiden. Halten Sie sich stets genau an die in dieser Bedienungsanleitung genannten Einsatzvorschriften. Falls dennoch elektromagnetische Störungen auftreten, müssen geeignete Gegenmaßnahmen getroffen werden. Kontaktieren Sie gegebenenfalls den Kundendienst der Lincoln Electric. Technische Änderungen der Anlage sind nur nach schriftlicher Genehmigung des Herstellers zulässig.

Vergewissern Sie sich vor der Inbetriebnahme des Schweißgerätes, dass sich keine für elektromagnetische Störungen empfindlichen Geräte und Anlagen im möglichen Einflussbereich befinden. Dies gilt besonders für:

- Steuerleitungen, Datenkabel und Telefonleitungen.
- Radio und Televisions-Sender oder -Empfänger sowie deren Kabelverbindungen. Computer oder computergesteuerte Anlagen.
- Elektronische Sicherheitseinrichtungen und Steuereinheiten für industrielle Anlagen. Elektronische Mess- und Kalibriereinrichtungen.
- Medizinische Apparate und Geräte, Hörgeräte oder persönliche Implantate wie Herzschrittmacher usw. Achtung! Informieren Sie sich vor Inbetriebnahme der Anlage in der Nähe von Kliniken und Krankenhäusern über die hierzu gültigen Vorschriften, und sorgen Sie für die exakte Einhaltung aller erforderlichen Sicherheitsmaßnahmen!
- Prüfen Sie grundsätzlich die elektromagnetische Verträglichkeit von Geräten, die sich im Einflussbereich der Schweißanlage befinden.
- Dieser Einflussbereich kann in Abhängigkeit der physikalischen Umstände in seiner räumlichen Ausdehnung stark variieren.

Befolgen Sie zusätzlich die folgenden Richtlinien um elektromagnetische Abstrahlungen zu reduzieren:

- Schließen Sie die Maschine stets nur wie beschrieben an. Falls dennoch Störungen auftreten, muss eventuell ein zusätzlicher Netzfilter eingebaut werden.
- Halten Sie die Länge der Schweißkabel möglichst auf ein erforderliches Mindestmaß begrenzt. Wenn möglich, sollte das Werkstück separat geerdet werden. Beachten Sie stets bei allen Maßnahmen, dass hierdurch keinerlei Gefährdung von direkt oder indirekt beteiligten Menschen verursacht wird.
- Abgeschirmte Kabel im Arbeitsbereich können die elektromagnetische Abstrahlung reduzieren. Dies kann je nach Anwendung notwendig sein.

WARNUNG

Die Ausrüstung der Kategorie A ist nicht für Gebrauch in bestimmten Umgebungen ausgelegt, in denen die elektrische Leistung von der allgemeinen Schwachstromversorgung zur Verfügung gestellt wird. Es kann mögliche Schwierigkeiten geben, wenn man elektromagnetische Kompatibilität in jenen Positionen sicherstellen kann.

WARNUNG

Die Stromquellen stimmen mit IEC 61000-3-12 überein, vorausgesetzt dass die Kurzschlussenergie S_{sc} größer oder gleich:

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

am Schnittstellenpunkt zwischen der Versorgung des Benutzers und dem öffentlichen System ist. Es ist die Verantwortung des Installateurs oder des Benutzers der Ausrüstung, durch Beratung mit dem Verteilungsnetzbetreiber gegebenenfalls sicherzustellen, dass die Ausrüstung nur an eine Versorgung mit einer Kurzschlussenergie S_{sc} angeschlossen wird, das das größer ist oder gleichgestellt zu den Daten bezüglich der oben aufgeführten Tabelle.

Technische Daten

POWERTEC 205C, 255C & 305C

| Netzeingang | | | | |
|--|--|--|----------------------|--|
| Netzeingangsspannung 400V ± 10% 230/400V ± 10% Dreiphasig | Leistungsaufnahme 205C: 8.0 kVA @ 40% ED 255C: 11.4 kVA @ 35% ED 305C: 13.9 kVA @ 35% ED | EMC Gruppe / Klasse II / A II / A II / A | Frequenz 50/60 Hz | |
| Leistungsdaten bei 40°C Umgebungstemperatur | | | | |
| Einschaltdauer (basierend auf 10min-Zyklus) | Ausgangsstromstärke | Ausgangsspannung | | |
| 205C: 40% 60% 100% | 200A 160A 125A | 24.0 Vdc 22.0 Vdc 20.2 Vdc | | |
| 255C: 35% 60% 100% | 250A 190A 145A | 26.5 Vdc 23.5 Vdc 21.2 Vdc | | |
| 305C: 35% 60% 100% | 300A 225A 175A | 29.0 Vdc 25.2 Vdc 22.7 Vdc | | |
| Ausgangsleistung | | | | |
| Schweißstrombereich | Maximale Leerlaufspannung | | | |
| 205C: 25A - 200A | 205C: 37 Vdc | | | |
| 255C: 25A - 250A | 255C: 41 Vdc | | | |
| 305C: 30A - 300A | 305C: 43 Vdc | | | |
| Primärkabelquerschnitte und Absicherung | | | | |
| Sicherung oder Sicherungsautomat | Primärkabel | | | |
| 205C: 20A träge (230V Eingangsspannung) 10A träge (400V Eingangsspannung) | 205C: 4 x 2.5mm ² 4 x 1.5mm ² | | | |
| 255C: 25A träge (230V Eingangsspannung) 16A träge (400V Eingangsspannung) | 255C: 4 x 4mm ² 4 x 1.5mm ² | | | |
| 305C: 32A träge (230V Eingangsspannung) 20A träge (400V Eingangsspannung) | 305C: 4 x 4mm ² 4 x 2.5mm ² | | | |
| Abmessungen und Gewicht | | | | |
| Höhe | Breite | Länge | Gewicht | |
| 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 | |
| Zulässige Umgebungstemperaturen -10°C bis +40°C | | Zulässige Lagerungstemperaturen -25°C bis +55°C | | |

WEEE

07/06

Deutsch



Werfen Sie Elektrowerkzeuge nicht in den Hausmüll!
Gemäss Europäischer Richtlinie 2002/96/EG über Elektro- und Elektronik- Altgeräte (Waste Electrical and Electronic Equipment, WEEE) und Umsetzung in nationales Recht müssen verbrauchte Elektrowerkzeuge getrennt gesammelt und einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden. Als Eigentümer dieser Werkzeuges sollten sie sich Informationen über ein lokales autorisiertes Sammel- bzw. Entsorgungssystem einholen.
Mit der Anwendung dieser EU Direktive tragen sie wesentlich zur Schonung der Umwelt und ihrer Gesundheit bei!

Ersatzteile

12/05

Hinweise zur Verwendung der Ersatzteillisten

- Verwenden Sie diese Ersatzteilliste nur für die Geräte, deren Code Nummer in dieser Liste aufgeführt sind. Fehlt die Code-Nummer, wenden Sie sich bitte in diesem Fall an die Firma Lincoln.
- Bestimmen Sie mit Hilfe der Zusammenstellungszeichnung (assembly page), der Stückliste und der Code Nummer Ihres Geräts, an welcher Stelle sich das jeweilige Ersatzteil befindet.
- Ermitteln Sie zunächst mit Hilfe der assembly page die für die Code Nummer Ihres Geräts gültige Index-Spaltennummer, und wählen Sie anschließend nur die Ersatzteile aus, die in dieser Spalte mit einem "X" markiert sind (das Zeichen # weist auf eine Änderung hin).

Lesen Sie unter Berücksichtigung der oben aufgeführten Punkte, als erstes die beigelegte Ersatzteilliste und Explosionszeichnung.

Elektrische Schaltpläne

Beziehen Sie sich bitte auf die mitgelieferte Ersatzteilliste.

Zubehör

| | |
|--------------|--|
| KP14016-0.8 | Drahtvorschubrollen-Satz für Massiv-Draht (0.6 / 0.8) |
| KP14016-1.0 | Drahtvorschubrollen-Satz für Massiv-Draht (0.8 / 1.0) |
| KP14016-1.2 | Drahtvorschubrollen-Satz für Massiv-Draht (1.0 / 1.2) |
| KP14016-1.2A | Drahtvorschubrollen-Satz für Aluminium-Draht (1.0 / 1.2) |
| K14009-1 | CO ₂ Stecker-Satz (24VAC/80W) |
| K14049-1 | AV - Messanzeigen Satz |
| K14076-1 | Polaritätwechsel kit Powertec 205C |
| K14077-1 | Polaritätwechsel kit Powertec 255C, 305C |

Declaración de conformidad
LINCOLN ELECTRIC BESTER S.A. 

Declara que el equipo de soldadura:

POWERTEC 205C
POWERTEC 255C
POWERTEC 305C

es conforme con las siguientes directivas:

2006/95/CEE, 2004/108/CEE

y ha sido diseñado de acuerdo con las siguientes
normas:

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



GRACIAS! Por haber escogido los productos de CALIDAD Lincoln Electric.

- Por favor, examine que el embalaje y el equipo no tengan daños. La reclamación del material dañado en el transporte debe ser notificada inmediatamente al proveedor.
- Para un futuro, a continuación encontrará la información que identifica a su equipo. Modelo, Code y Número de Serie los cuales pueden ser localizados en la placa de características de su equipo.

| |
|--|
| Modelo: |
| Code y Número de Serie: |
| Fecha y Nombre del Proveedor: |

INDICE ESPAÑOL

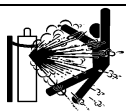
| | |
|---|---|
| Seguridad | 1 |
| Instalación e Instrucciones de Funcionamiento | 2 |
| Compatibilidad Electromagnética (EMC)..... | 6 |
| Especificaciones Técnicas..... | 7 |
| RAEE (WEEE)..... | 8 |
| Lista de Piezas de Recambio | 8 |
| Esquema Eléctrico..... | 8 |
| Accesorios | 8 |



ATENCIÓN

Este equipo debe ser utilizado por personal cualificado. Asegúrese de que todos los procedimientos de instalación, funcionamiento, mantenimiento y reparación son realizados únicamente por personal cualificado. Lea y comprenda este manual antes de trabajar con el equipo. No seguir las instrucciones que se indican en este manual podría provocar lesiones personales de distinta gravedad, incluida la muerte o daños a este equipo. Lea y comprenda las explicaciones de los símbolos de advertencia, que se muestran a continuación. Lincoln Electric no se hace responsable de los daños producidos por una instalación incorrecta, una falta de cuidado o un funcionamiento inadecuado.

| | |
|--|--|
| | ¡PELIGRO!: Este símbolo indica qué medidas de seguridad se deben tomar para evitar lesiones personales de diferente gravedad, incluida la muerte, o daños a este equipo. Protéjase usted y a los demás contra posibles lesiones personales de distinta gravedad, incluida la muerte. |
| | LEA Y COMPRENDA LAS INSTRUCCIONES: Asimile el contenido de este manual de instrucciones antes de trabajar con el equipo. La soldadura al arco puede ser peligrosa. NO seguir las instrucciones que se indican en este manual podría provocar lesiones personales de distinta gravedad, incluida la muerte, o daños a este equipo. |
| | LA DESCARGA ELECTRICA PUEDE MATAR: Los equipos de soldadura generan voltajes elevados. No toque el electrodo, la pinza de masa, o las piezas a soldar cuando el equipo esté en marcha. Aíslese del electrodo, la pinza de masa, o las piezas en contacto cuando el equipo esté en marcha. |
| | EQUIPOS ELÉCTRICOS: Desconecte la alimentación del equipo desde el interruptor de red o desde la caja de fusibles antes de reparar o manipular el interior de este equipo. Conecte el tierra de este equipo de acuerdo con el reglamento eléctrico local. |
| | EQUIPOS ELÉCTRICOS: Inspeccione con regularidad los cables de red, electrodo y masa. Si hay algún daño en el aislamiento sustituya dicho cable inmediatamente. No coloque directamente la pinza portaelectrodos sobre la mesa de soldadura o sobre cualquier otra superficie que esté en contacto con la pinza de masa para evitar el riesgo de un cebado accidental del arco. |
| | LOS CAMPOS ELÉCTRICOS Y MAGNÉTICOS PUEDEN SER PELIGROSOS: La corriente eléctrica que circula a través de un conductor origina campos eléctricos y magnéticos (EMF) localizados. Los campos EMF pueden interferir con los marcapasos, las personas que utilicen estos dispositivos deben consultar a su médico antes de acercarse a una máquina de soldar. |
| | CUMPLIMIENTO CE: Este equipo cumple las directivas de la CEE. |
| | LOS HUMOS Y LOS GASES PUEDEN SER PELIGROSOS: La soldadura puede producir humos y gases peligrosos para la salud. Evite respirarlos. Utilice la suficiente ventilación y/o extracción de humos para mantener los humos y gases alejados de la zona de respiración. |
| | LA LUZ DEL ARCO PUEDE QUEMAR: Utilice una pantalla de protección con el filtro adecuado para proteger sus ojos de la luz y de las chispas del arco cuando se suelde o se observe una soldadura por arco abierto. Use ropa adecuada de material ignífugo para proteger la piel de las radiaciones del arco. Proteja a otras personas que se encuentren cerca del arco y/o adviértales que no miren directamente al arco ni se expongan a su luz o sus proyecciones. |
| | LAS PROYECCIONES DE SOLDADURA PUEDEN PROVOCAR UN INCENDIO O UNA EXPLOSIÓN: Retire del lugar de soldadura todos los objetos que presenten riesgo de incendio. Tenga un extintor de incendios siempre a mano. Recuerde que las chispas y las proyecciones calientes de la soldadura pueden pasar fácilmente por aberturas pequeñas. No caliente, corte o suelde tanques, tambores o contenedores hasta haber tomado las medidas necesarias para asegurar que tales procedimientos no van a producir vapores inflamables o tóxicos. No utilice nunca este equipo cuando haya presente gases inflamables, vapores o líquidos combustibles. |
| | LA SOLDADURA PUEDE QUEMAR: La soldadura genera una gran cantidad de calor. Las superficies calientes y los materiales en el área de trabajo pueden provocar quemaduras graves. Utilice guantes y pinzas para tocar o mover los materiales que haya en el área de trabajo. |
| | MARCAJE SEGURIDAD: Este equipo es adecuado como fuente de potencia para operaciones de soldadura efectuadas en un ambiente con alto riesgo de descarga eléctrica. |



LA BOTELLA DE GAS PUEDE EXPLOTAR SI ESTA DAÑADA: Emplee únicamente botellas que contengan el gas de protección adecuado para el proceso utilizado y reguladores en buenas condiciones de funcionamiento, diseñados para el tipo de gas y la presión utilizadas. Mantenga siempre las botellas en posición vertical y encadenadas a un soporte fijo. No mueva o transporte botellas de gas que no lleven colocado el capuchón de protección. No deje que el electrodo, la pinza portaelectrodo, la pinza de masa o cualquier otra pieza con tensión eléctrica toque la botella de gas. Las botellas de gas deben estar colocadas lejos de las áreas donde puedan ser golpeadas o ser objeto de daño físico, o a una distancia de seguridad de las operaciones de soldadura.

Instalación e Instrucciones de Funcionamiento

Lea esta sección antes de la instalación y puesta en marcha del equipo.

Emplazamiento y entorno

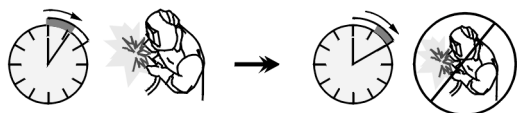
Esta máquina puede trabajar en ambientes agresivos. Sin embargo, es importante tener una serie de precauciones de manera que aseguren un funcionamiento duradero y fiable.

- No coloque ni haga funcionar la máquina sobre una superficie que tenga un ángulo de inclinación mayor de 15° desde la horizontal.
- No utilice esta máquina para precalentar tubos.
- Este equipo debe situarse en un lugar donde haya una buena circulación de aire limpio, sin restricciones de aire. Cuando esté funcionando no cubrirlo con papel, ropa o trapos.
- Se debe restringir al mínimo la entrada de polvo y suciedad en el interior de la máquina.
- Este equipo tiene un grado de protección IP23. Mantenerlo seco y no situarlo en suelos húmedos o en charcos.
- Coloque el equipo alejado de maquinaria que trabaje por radio control. El normal funcionamiento del equipo podría afectar negativamente a dichos equipos, provocando serias averías y daños en los mismos. Ver la sección compatibilidad electromagnética en este manual.
- No trabaje en zonas donde la temperatura ambiente supere los 40° C.

Factor marcha y Sobrecalentamiento

El factor marcha de la máquina es el porcentaje de tiempo en ciclos de 10 minutos, durante el cual el operario puede hacer funcionar la máquina al valor nominal de la corriente de soldadura.

35% Factor marcha:

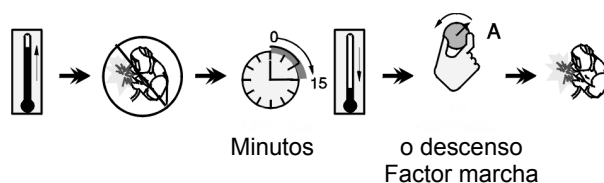


Soldando durante 3.5 min. Parar durante 6.5 min.

Sobrepasar el tiempo de soldadura del factor marcha puede provocar que se active el circuito de protección térmica.

El transformador de soldadura en la máquina está protegido del sobrecalentamiento a través de un termostato. Cuando la máquina está sobrecalentada, la corriente de salida se desconectará "OFF" y la luz del indicador térmico se encenderá "ON". Cuando la máquina se haya enfriado, la luz del indicador térmico se apagará y la máquina volverá a su funcionamiento

normal. Nota: Por razones de seguridad, la máquina no volverá a conectar su salida si no se libera previamente el gatillo de la pistola.



Conexión a la red

Instalación y tomas de salida de red deberían protegerse de acuerdo a las normas.

Comprobar la tensión de red, fases y frecuencia suministrada a la máquina antes de conectarla. Verificar la conexión del cable de tierra de la máquina a la toma de la red.

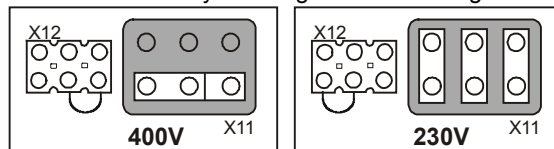
Para máquinas con los siguientes números de CODE:

- CODE 50135, 50137, 50139 y 50141: la tensión de entrada permitida es 3x400V 50/60Hz.
- CODE 50136, 50138, 50140 y 50142: las tensiones de entrada permitidas son 3x230V y 3x400V 50/60Hz (400V: por defecto).

Para más información sobre el suministro de la entrada de corriente ver la sección de especificaciones técnicas de este manual o la placa de características de esta máquina.

Si necesita efectuar el cambio de tensión en la máquina:

- Asegúrese de que el cable de entrada de corriente está desconectado de la entrada principal y la máquina está parada (OFF).
- Quite el panel lateral izquierdo de la máquina.
- Reconecte X11 y X12 según indica el diagrama.



- Recolecte el panel lateral izquierdo.

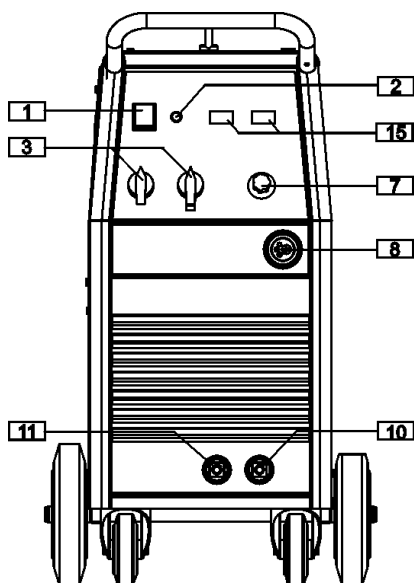
Asegúrese de que la potencia de entrada es la adecuada para el correcto funcionamiento de la máquina. Es necesario fusibles retardados (o interruptor magnetotérmico curvo tipo "D") y sección de cable indicados en las especificaciones técnicas de este manual.

Referente a los puntos 1 y 12 del dibujo inferior.

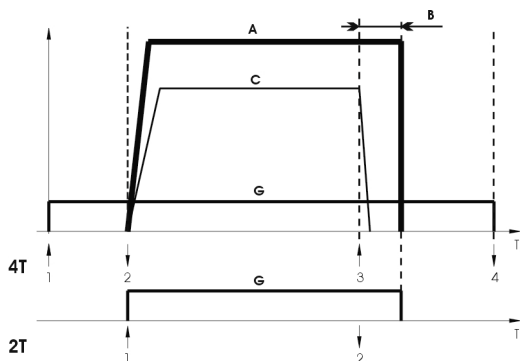
Conexiones de salida

Referente a los puntos 8 y 10 del dibujo inferior.

Controles y Características de funcionamiento



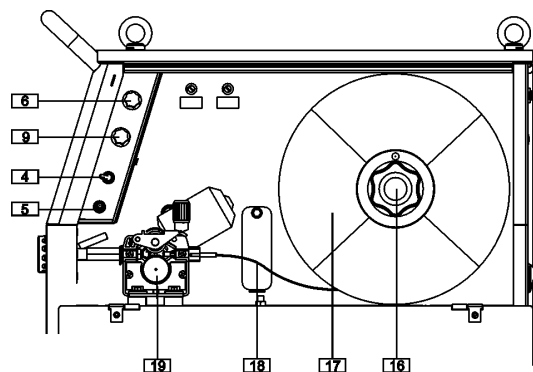
1. **Interruptor de Red y Luz indicador de Potencia:** Después que el cable de red es conectado y al accionar el interruptor de red a la posición on, se encenderá la luz para indicar que la máquina está conectada y preparada para soldar.
2. **Indicador Sobrecarga Térmica:** Este indicador se iluminará cuando la máquina esté sobrecargada y la salida haya sido desconectada. Dejar la máquina hasta que los componentes internos se enfríen, cuando la luz indicadora se apague, la máquina volverá a funcionar con normalidad.
3. **Conmutador de Potencia:** La POWERTEC 205C tiene un conmutador (10 pasos). Las POWERTEC 255C y 305C tienen 2 conmutadores (2 y 10 pasos).
4. **Modo Pulsador Pistola:** Este modo permite la selección de 2-tiempos ó 4-tiempos. A continuación se muestra la funcionalidad del modo 2T/4T:



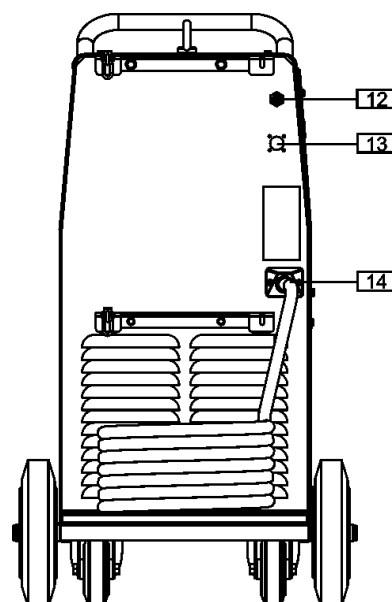
↑ Pulsador apretado
↓ Pulsador liberado

- A. Corriente de soldadura.
- B. Tiempo distancia hilo (Burnback).
- C. Velocidad de hilo.
- G. Gas.

5. **Conmutador Hilo Manual / Gas Purga:** Este conmutador permite la alimentación en frío o flujo de gas sin conectar la salida del voltaje.
6. **Mando Temporizador Soldadura por Puntos:** Este mando permite controlar el tiempo en un rango de 0.2 a 6.5 segundos.



7. **Mando Velocidad Alimentación Hilo:** Este mando permite un control continuado de la velocidad de la alimentación de hilo en un rango de 1 a 20 m/min.
8. **Euroconector:** Para conectar la pistola de soldadura.
9. **Mando distancia hilo, tiempo Burnback:** Permite obtener la longitud deseada de hilo, el cuál sobresale al final de la boquilla de la pistola al final de la soldadura; el rango se ajusta de 20 a 330 ms.
10. **⌚ Zócalo:** Zócalo salida negativa, para el retorno de la corriente de soldadura (inductancia grande).
11. **⌚ Zócalo:** Zócalo salida negativa, para el retorno de la corriente de soldadura (inductancia pequeña).



12. **Rácor gas:** Para conexión manguera de gas (2m).

13. Orificio cubierto: Zócalo para calentador de gas (24VAC/80W).
14. Cable Entrada Red: Conectar el cable de entrada de red al valor nominal de corriente de salida y de acuerdo a las normas apropiadas. Sólo puede conectarse a través de personal cualificado.
15. Medidores Amperimetro/Voltimetro: Disponible como un kit ref. K14049-1.

Conexiones Cables de Soldadura

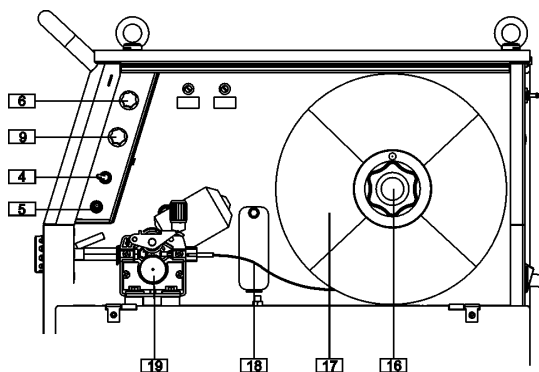
Inserte la clavija del cable de masa en el zócalo "-". El otro final de este cable conéctelo a la pieza a soldar con la pinza masa.

Conecte en el Euroconector la pistola de soldar con la boquilla de contacto y la espiral para el diámetro de hilo y el material a soldar.

Carga de la Bobina

Coloque la bobina en el eje y hágala girar siguiendo el sentido de las agujas del reloj hasta que el hilo se introduzca por el arrastre.

La máquina está diseñada para utilizar bobinas de 15kg (300mm).



16. Eje soporte carrete.
17. Bobina.
18. Hilo.
19. Unidad de arrastre.

Asegúrese que tiene ubicada la espiga del soporte carrete en el interior del taladro que lleva la bobina.

Libere el final de la bobina y corte la parte doblada del final asegurándose que no tiene rebaba.

Gire la bobina en el sentido de las agujas del reloj e inserte el final del hilo en la guía entrada empujándolo hasta la guía de hilo del euroconector.

Alimentación del Hilo

Abrir la tapa lateral de la máquina.

Poner el rodillo de arrastre utilizando la ranura del diámetro de hilo correspondiente.

Cargar la bobina de hilo en el eje soporte carrete de la máquina.

Libere el final de la bobina y corte la parte doblada del final asegurándose que no tiene rebaba.

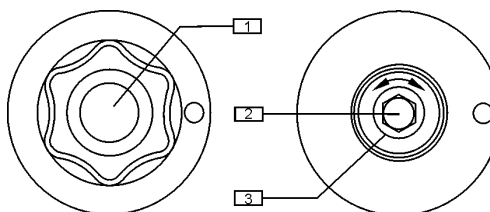
Inserte el hilo dentro del alimentador y dentro del Euroconector.

Ajuste adecuadamente la tensión del hilo en el brazo presión del alimentador.

Ajuste del freno del eje soporte carrete

Para evitar que la bobina pueda desenrollarse espontáneamente el soporte carrete es fijado con un freno.

El ajuste se efectúa girando el tornillo M10, que se encuentra situado en el interior del eje del soporte carrete, después desenroscar el tornillo de fijación del eje soporte carrete.



1. Tornillo de fijación.
2. Tornillo de ajuste M10.
3. Muelle presión.

Girando el tornillo M10 en la dirección de las agujas del reloj, aumenta la tensión de la presión y Vd. puede aumentar la presión del freno.

Girando el tornillo M10 en sentido contrario a las agujas del reloj, reduce la tensión de la presión y Vd. puede disminuir la presión del freno.

Una vez finalizado el ajuste, deberá enroscar el tornillo de fijación del soporte carrete otra vez.

Ajustando la fuerza de los rodillos de presión

Antes de soldar debe conocer cómo ajustar adecuadamente la tensión del hilo.

La fuerza de la presión se ajusta girando la tuerca del brazo en el sentido de las agujas del reloj para incrementar la fuerza, y en sentido contrario a las agujas del reloj para disminuir la fuerza.

PRECAUCIÓN

Si la presión es demasiado baja, el rodillo patinará en el hilo. Si la presión es demasiado alta, el hilo podría deformarse y causaría problemas de alimentación en la pistola. La fuerza de la presión deberá ser la adecuada. Disminuir la fuerza de la presión hasta que el hilo empiece a deslizarse en el rodillo de arrastre y entonces incrementar la fuerza ligeramente girando la tuerca de ajuste con un cuarto de giro.

Insertar el hilo dentro de la pistola de soldadura

Quitar el difusor de gas y la boquilla de contacto de la pistola de soldadura.

Ajuste la velocidad de la alimentación colocando el botón en la posición central.

Después de poner la máquina en marcha, posición "ON" (interruptor de red en posición "I") y conmutador hilo manual (ajuste el conmutador hilo/ gas en posición (hilo manual) "wire test") hasta que el hilo salga por el final de la pistola de soldar.

PRECAUCIÓN

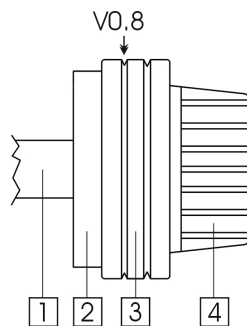
Tenga la precaución de mantener los ojos y las manos alejados del final de la pistola mientras está pasando el hilo.

PRECAUCIÓN

Una vez el hilo ha terminado de pasar a través de la pistola, ponga la máquina en posición "OFF" antes de colocar la boquilla de contacto y el difusor de gas.

Montaje de los Rodillos de arrastre del Devanador

Esta máquina lleva como estándar los rodillos de arrastre V0.8/V1.0. El dibujo inferior muestra el montaje de los rodillos de arrastre para hilo macizo de diám. 0.8.



1. Eje motor.
2. Soporte rodillo.
3. Rodillos de arrastre.
4. Tornillo fijación.

Para extraer el rodillo de arrastre debería:

- Liberar el brazo presión de la unidad de arrastre.
- Desenroscar el tornillo de fijación.
- Sacar el rodillo de arrastre del soporte.

Para montar el rodillo de arrastre debería:

- Poner el rodillo de arrastre en el soporte.
- Enroscar el tornillo de fijación en el soporte del rodillo.
- Inserte el hilo.
- Ajuste la tensión del hilo en el brazo presión de la unidad de arrastre.

Conexión Gas

Conecte la manguera de gas al rácor de entrada del mismo, situado en el panel trasero de la máquina.

Ponga la botella de gas en la máquina y asegúrela con una cadena.

Saque el capuchón de seguridad de la botella de gas e instale el manorreductor en la misma.

Conecte el tubo de gas de la máquina al regulador y fíjelo con una brida.

Soldando en Modo MIG / MAG

Para empezar a soldar en el modo MIG/MAG Vd. debería:

- Introduzca la clavija en el cable de red suministrado y conéctelo en la toma de corriente.
- Conecte la máquina "ON" con el "interruptor de red" (debería encenderse una luz).
- Introduzca el hilo en la pistola utilizando el conmutador Avance en frío "Cold Inch".
- Comprobar el regulador con el conmutador en posición "Gas Purge".
- De acuerdo con el modo de soldadura seleccionado y el grueso de la chapa a soldar ajuste el voltaje adecuado y la velocidad de la alimentación.
- Siguiendo las normas indicadas, Vd. puede empezar a soldar.

Mantenimiento

PRECAUCIÓN

Para cualquier tipo de trabajo de reparación o mantenimiento, se recomienda contacte con el servicio de asistencia técnica autorizado más cercano o con Lincoln Electric. Los trabajos de reparación o mantenimiento realizados por el personal o por servicios técnicos no autorizados anularán la garantía del fabricante.

La frecuencia de las operaciones de mantenimiento puede variar en función del ambiente de trabajo en el que se coloque la máquina.

Cualquier daño que se observe debe ser comunicado inmediatamente.

Mantenimiento de rutina (cada día)

- Verificar la integridad de cables y conexiones. Cambiarlos si es necesario.
- Quitar las salpicaduras de la boquilla de la pistola de soldadura. Las salpicaduras pueden interferir el flujo del gas de protección hacia el arco.
- Verificar el estado de la pistola de soldadura; cambiarla, si es necesario.
- Verificar estado y funcionamiento del ventilador de refrigeración. Mantenga limpias las rendijas de flujo de aire.

Mantenimiento periódico (cada 200 horas de trabajo o una vez al año como mínimo)

Efectuar el mantenimiento de rutina y además:

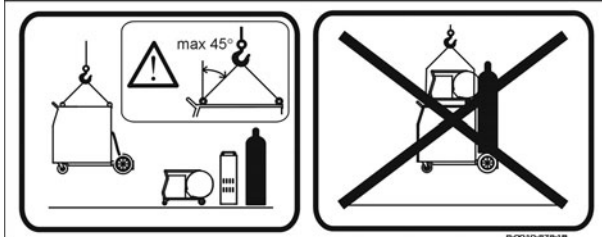
- Mantenga limpia la máquina. Empleando flujo de aire seco (y de baja presión), quite el polvo de la carcasa externa y del interior.
- Compruebe y apriete todos los tornillos.

PRECAUCIÓN

Desconectar la máquina del suministro de red antes de cada mantenimiento y servicio. Después de cada reparación, efectuar los ensayos adecuados para comprobar la seguridad.

Transporte

PRECAUCIÓN



Para asegurar la seguridad del transporte, es necesario:

- Eleve sólo la fuente de corriente sin la botella de gas, refrigerador y devanador.
- Fije con tornillo o cáncamo y aplique la carga axialmente en un ángulo de 45° según el dibujo.
- Asegure igual longitud de las líneas de elevación.

Compatibilidad Electromagnética (EMC)

11/04

Esta máquina ha sido diseñada de conformidad con todas las directivas y normas relativas a la compatibilidad electromagnética. Sin embargo, todavía podría generar interferencias electromagnéticas que pueden afectar a otros sistemas como son telecomunicaciones (teléfono, radio y televisión) u otros sistemas de seguridad. Estas interferencias pueden ocasionar problemas de seguridad en los sistemas afectados. Lea y comprenda esta sección para eliminar o al menos reducir los efectos de las interferencias electromagnéticas generadas por esta máquina.



Esta máquina ha sido diseñada para trabajar en zonas industriales. Para operar en una zona no industrial es necesario tomar una serie de precauciones para eliminar las posibles interferencias electromagnéticas. El operario debe instalar y trabajar con este equipo tal como se indica en este manual de instrucciones. Si se detectara alguna interferencia electromagnética el operario deberá poner en práctica acciones correctoras para eliminar estas interferencias con la asistencia de Lincoln Electric.

Antes de instalar el equipo de soldadura, el usuario deberá hacer una evaluación de los problemas de interferencias electromagnéticas que se puedan presentar en el área circundante. Se deberá tener en cuenta lo siguiente:

- Cables de entrada y salida, cables de control, y cables de teléfono que estén en, o sean adyacentes al área de trabajo y a la máquina.
- Emisores y receptores de radio y/o televisión. Ordenadores o equipos controlados por ordenador.
- Equipos de control y seguridad para procesos industriales. Aparatos para calibración y medida.
- Dispositivos médicos como marcapasos o equipos para sordera.
- Compruebe la inmunidad de los equipos que funcionen en o cerca del área de trabajo. El operario debe estar seguro de que todos los equipos en la zona sean compatibles. Esto puede requerir medidas de protección adicionales.
- El tamaño de la zona que se debe considerar dependerá de la actividad que vaya a tener lugar. Puede extenderse más allá de los límites previamente considerados.

Tenga en cuenta las siguientes recomendaciones para reducir las emisiones electromagnéticas de la máquina.

- Los equipos de soldadura deben ser conectados a la red según este manual. Si se produce una interferencia, puede que sea necesario tomar precauciones adicionales, como filtrar la corriente de alimentación.
- Los cables de soldadura deben ser lo más cortos posible y se deben colocar juntos y a nivel del suelo. Si es posible conecte a tierra la pieza a soldar para reducir las emisiones electromagnéticas. El operario debe verificar que la conexión a tierra de la pieza a soldar no causa problemas de seguridad a las personas ni al equipo.
- La protección de los cables en el área de trabajo puede reducir las emisiones electromagnéticas. Esto puede ser necesario en aplicaciones especiales.

PRECAUCIÓN

El equipamiento de Clase A no es aconsejable utilizarlo en lugares residenciales donde la potencia eléctrica es suministrada por las redes públicas de baja tensión. Pueden haber dificultades potenciales en asegurar compatibilidad electromagnética en estos lugares, debido a la conductividad además de la interferencia radiada.

⚠ PRECAUCIÓN

Este equipo cumple con la normativa IEC 61000-3-12 siempre que la potencia de cortocircuito es mayor o igual que:

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

en el punto intermedio entre la red general y el suministro del usuario. Es responsabilidad del instalador o usuario del equipo asegurarse mediante una consulta al operador de la red de distribución si fuera necesario que el equipo está conectado sólo al suministro con potencia de cortocircuito S_{sc} mayor o igual que los datos indicados en la tabla de arriba.

Especificaciones Técnicas

POWERTEC 205C, 255C & 305C

| ENTRADA | | | | |
|--|--|-------------------------|--|------------------------|
| Tensión de alimentación 400V ± 10% 230/400V ± 10% Trifásica | Potencia de Entrada a Salida Nominal 205C: 8.0 kVA @ 40% Factor Marcha 255C: 11.4 kVA @ 35% Factor Marcha 305C: 13.9 kVA @ 35% Factor Marcha | | Grupo / Clase EMC II / A II / A II / A | Frecuencia 50/60 Hz |
| SALIDA NOMINAL A 40°C | | | | |
| Factor marcha (Basado en un periodo de 10 min.) | Corriente de Salida | | Tensión de Soldadura | |
| 205C: 40% 60% 100% | 200A 160A 125A | | 24.0 Vdc 22.0 Vdc 20.2 Vdc | |
| 255C: 35% 60% 100% | 250A 190A 145A | | 26.5 Vdc 23.5 Vdc 21.2 Vdc | |
| 305C: 35% 60% 100% | 300A 225A 175A | | 29.0 Vdc 25.2 Vdc 22.7 Vdc | |
| CORRIENTE DE SALIDA | | | | |
| Rango de Corriente de salida | | Tensión en Vacío Máxima | | |
| 205C: | 25A - 200A | 205C: | 37 Vdc | |
| 255C: | 25A - 250A | 255C: | 41 Vdc | |
| 305C: | 30A - 300A | 305C: | 43 Vdc | |
| SECCIÓN DE CABLE Y TAMAÑO DE FUSIBLE RECOMENDADO | | | | |
| Fusible o Disyuntor | | Cable de red | | |
| 205C: | 20A Retardado (230V entrada) 10A Retardado (400V entrada) | 205C: | 4 x 2.5mm ² 4 x 1.5mm ² | |
| 255C: | 25A Retardado (230V entrada) 16A Retardado (400V entrada) | 255C: | 4 x 4mm ² 4 x 1.5mm ² | |
| 305C: | 32A Retardado (230V entrada) 20A Retardado (400V entrada) | 305C: | 4 x 4mm ² 4 x 2.5mm ² | |
| DIMENSIONES | | | | |
| 205C: | Alto 765 mm | Ancho 427 mm | Fondo 850 mm | Peso 74 Kg |
| 255C: | 810 mm | 467 mm | 930 mm | 94 Kg |
| 305C: | 810 mm | 467 mm | 930 mm | 95 Kg |
| Temperatura de Trabajo -10°C a +40°C | | | Temperatura de Almacenamiento -25°C a +55°C | |

RAEE (WEEE)

07/06

Español



No tirar nunca los aparatos eléctricos junto con los residuos en general!.

De conformidad a la Directiva Europea 2002/96/EC relativa a los Residuos de Equipos Eléctricos o Electrónicos (RAEE) y al acuerdo de la legislación nacional, los equipos eléctricos deberán ser recogidos y reciclados respetando el medioambiente. Como propietario del equipo, deberá informar de los sistemas y lugares apropiados para la recogida de los mismos.

Aplicar esta Directiva Europea protegerá el medioambiente y su salud!

Lista de Piezas de Recambio

12/05

Lista de piezas de recambio: instrucciones

- No utilizar esta lista de piezas de recambio, si el número de code no está indicado. Contacte con el Dpto. de Servicio de Lincoln Electric para cualquier número de code no indicado.
- Utilice el dibujo de la página de ensamblaje (assembly page) y la tabla para determinar donde está localizado el número de code de su máquina.
- Utilice sólo los recambios marcados con "X" de la columna con números según página de ensamblaje (# indica un cambio en esta revisión).


Primero, lea la Lista de Piezas leyendo las instrucciones anteriores, luego vaya al manual "Piezas de Recambio" suministrado con el equipo, que contiene una imagen descriptiva con remisión al número de pieza.

Esquema Eléctrico

Dirijase al manual "Piezas de Recambio" suministrado con el equipo.

Accesorios

| | |
|--------------|--|
| KP14016-0.8 | Kit rodillo de arrastre hilo macizo (0,6 / 0,8) |
| KP14016-1.0 | Kit rodillo de arrastre hilo macizo (0,8 / 1,0) |
| KP14016-1.2 | Kit rodillo de arrastre hilo macizo (1,0 / 1,2) |
| KP14016-1.2A | Kit rodillo de arrastre hilo aluminio (1,0 / 1,2) |
| K14009-1 | Kit zócalo calentador CO ₂ (24VAC/80W) |
| K14049-1 | Display digital Amperímetro/Voltímetro |
| K14076-1 | kit cambio de polaridad Powertec 205C |
| K14077-1 | kit cambio de polaridad Powertec 255C, 305C |

Déclaration de conformité
LINCOLN ELECTRIC BESTER S.A. 

Déclare que le poste de soudage:

POWERTEC 205C
POWERTEC 255C
POWERTEC 305C

est conforme aux directives suivantes:

2006/95/CEE, 2004/108/CEE

et qu'il a été conçu en conformité avec les normes:

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

MERCI! Pour avoir choisi la QUALITÉ Lincoln Electric.

- Vérifiez que ni l'équipement ni son emballage ne sont endommagés. Toute réclamation pour matériel endommagé doit être immédiatement notifiée à votre revendeur.
- Notez ci-dessous toutes les informations nécessaires à l'identification de votre équipement. Le nom du Modèle ainsi que les numéros de Code et Série figurent sur la plaque signalétique de la machine.

| |
|-----------------------------|
| Nom du modèle: |
| |
| Numéros de Code et Série: |
| |
| Lieu et Date d'acquisition: |
| |

INDEX FRANÇAIS

| | |
|--|---|
| Sécurité | 1 |
| Installation et Instructions d'Utilisation | 2 |
| Compatibilité Electromagnétique (CEM)..... | 6 |
| Caractéristiques Techniques | 7 |
| DEEE (WEEE)..... | 7 |
| Pièces de Rechange..... | 8 |
| Schéma Electrique | 8 |
| Accessoires | 8 |



ATTENTION

L'installation, l'utilisation et la maintenance ne doivent être effectuées que par des personnes qualifiées. Lisez attentivement ce manuel avant d'utiliser cet équipement. Le non respect des mesures de sécurité peut avoir des conséquences graves: dommages corporels qui peuvent être fatals ou endommagement du matériel. Lisez attentivement la signification des symboles de sécurité ci-dessous. Lincoln Electric décline toute responsabilité en cas d'installation, d'utilisation ou de maintenance effectuées de manière non conforme.

| | |
|--|---|
| | DANGER: Ce symbole indique que les consignes de sécurité doivent être respectées pour éviter tout risque de dommage corporel ou d'endommagement du poste. Protégez-vous et protégez les autres. |
| | LIRE ATTENTIVEMENT LES INSTRUCTIONS: Lisez attentivement ce manuel avant d'utiliser l'équipement. Le soudage peut être dangereux. Le non respect des mesures de sécurité peut avoir des conséquences graves: dommages corporels qui peuvent être fatals ou endommagement du matériel. |
| | UN CHOC ELECTRIQUE PEUT ETRE MORTEL: Les équipements de soudage génèrent de la haute tension. Ne touchez jamais aux pièces sous tension (électrode, pince de masse...) et isolez-vous. |
| | EQUIPEMENTS A MOTEUR ELECTRIQUE: Coupez l'alimentation du poste à l'aide du disjoncteur du coffret à fusibles avant toute intervention sur la machine. Effectuez l'installation électrique conformément à la réglementation en vigueur. MISE A LA TERRE: Pour votre sécurité et pour un bon fonctionnement, le câble d'alimentation doit être impérativement connecté à une prise de courant avec une bonne prise de terre. |
| | EQUIPEMENTS A MOTEUR ELECTRIQUE: Vérifiez régulièrement l'état des câbles électrode, d'alimentation et de masse. S'ils semblent en mauvais état, remplacez-les immédiatement. Ne posez pas le porte-électrode directement sur la table de soudage ou sur une surface en contact avec la pince de masse afin d'éviter tout risque d'incendie. |
| | LES CHAMPS ELECTRIQUES ET MAGNETIQUES PEUVENT ETRE DANGEREUX: Tout courant électrique passant par un conducteur génère des champs électriques et magnétiques (EMF). Ceux-ci peuvent produire des interférences avec les pacemakers. Il est donc recommandé aux soudeurs porteurs de pacemakers de consulter leur médecin avant d'utiliser cet équipement. |
| | COMPATIBILITE CE: Cet équipement est conforme aux Directives Européennes. |
| | FUMÉES ET GAZ PEUVENT ETRE DANGEREUX: Le soudage peut produire des fumées et des gaz dangereux pour la santé. Evitez de les respirer et utilisez une ventilation ou un système d'aspiration pour évacuer les fumées et les gaz de la zone de respiration. |
| | LES RAYONNEMENTS DE L'ARC PEUVENT BRULER: Utilisez un masque avec un filtre approprié pour protéger vos yeux contre les projections et les rayonnements de l'arc lorsque vous soudez ou regardez souder. Portez des vêtements appropriés fabriqués avec des matériaux résistant durablement au feu afin de protéger votre peau et celle des autres personnes. Protégez les personnes qui se trouvent à proximité de l'arc en leur fournissant des écrans ininflammables et en les avertissant de ne pas regarder l'arc pendant le soudage. |
| | LES ÉTINCELLES PEUVENT ENTRAINER UN INCENDIE OU UNE EXPLOSION: Eloignez toute matière inflammable de la zone de soudage et assurez-vous qu'un extincteur est disponible à proximité. Les étincelles et les projections peuvent aisément s'engouffrer dans les ouvertures les plus étroites telles que des fissures. Ne soudez pas de réservoirs, fûts, containers... avant de vous être assuré que cette opération ne produira pas de vapeurs inflammables ou toxiques. N'utilisez jamais cet équipement de soudage dans un environnement où sont présents des gaz inflammables, des vapeurs ou liquides combustibles. |
| | LES MATERIAUX SOUDES SONT BRULANTS: Le soudage génère de la très haute chaleur. Les surfaces chaudes et les matériaux dans les aires de travail peuvent être à l'origine de brûlures graves. Utilisez des gants et des pinces pour toucher ou déplacer les matériaux. |

| | |
|--|---|
| | SECURITE: Cet équipement peut fournir de l'électricité pour des opérations de soudage menées dans des environnements à haut risque de choc électrique. |
| | UNE BOUTEILLE DE GAZ PEUT EXLOSER: N'utilisez que des bouteilles de gaz comprimé contenant le gaz de protection adapté à l'application de soudage et des détendeurs correctement installés correspondant au gaz et à la pression utilisés. Les bouteilles doivent être utilisées en position verticale et maintenues par une chaîne de sécurité à un support fixe. Ne déplacez pas les bouteilles sans le bouchon de protection. Ne laissez jamais l'électrode, le porte-électrode, la pince de masse ou tout autre élément sous tension en contact avec la bouteille de gaz. Les bouteilles doivent être stockées loin de zones "à risque": source de chaleur, étincelles... |

Installation et Instructions d'Utilisation

Lisez attentivement la totalité de ce chapitre avant d'installer ou d'utiliser ce matériel.

Emplacement et Environnement

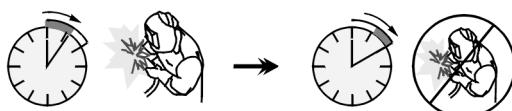
Cette machine peut fonctionner dans des environnements difficiles. Il est cependant impératif de respecter les mesures ci-dessous pour lui garantir une longue vie et un fonctionnement durable.

- Ne placez pas et n'utilisez pas cette machine sur une surface inclinée à plus de 15° par rapport à l'horizontale.
- Ne pas utiliser cette machine pour dégeler des canalisations.
- Stockez la machine dans un lieu permettant la libre circulation de l'air dans les aérations du poste. Ne la couvrez pas avec du papier, des vêtements ou tissus lorsqu'elle est en marche.
- Réduisez au maximum la quantité d'impuretés à l'intérieur de la machine.
- La machine possède un indice de protection IP23. Elle peut recevoir une pluie modérée sans que cela nuise à la sécurité de l'opérateur
- Placez la machine loin d'équipements radio-commandés. Son utilisation normale pourrait en affecter le bon fonctionnement et entraîner des dommages matériels ou corporels. Reportez-vous au chapitre "Compatibilité Electromagnétique" de ce manuel.
- N'utilisez pas le poste sous des températures supérieures à 40°C.

Facteur de marche et Surchauffe

Le facteur de marche d'un équipement de soudage est basé sur une période de 10 minutes: C'est le pourcentage de temps pendant lequel le poste peut souder à la valeur nominale du courant de soudage sans qu'il se produise de surchauffe ou d'interruption forcée du soudage.

Facteur de marche 35%:



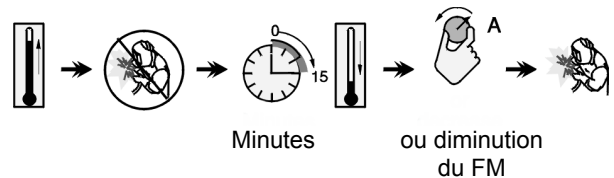
3.5 minutes de soudage.

6.5 minutes d'arrêt.

Un facteur de marche excessif provoquera le déclenchement du circuit de protection thermique.

Le transformateur de la machine de soudage est protégé électroniquement contre les surchauffes. Un voyant lumineux s'allume lorsque le système de protection est

enclenché. Lorsque la machine a suffisamment refroidi, elle se remet en marche et le voyant s'éteint. Note: Pour des raisons de sécurité, la machine se maintiendra à la position d'arrêt thermique tant que la gâchette du pistolet de soudage n'aura pas été relâchée.



Minutes

ou diminution du FM

Alimentation

La prise et le raccordement au réseau électrique d'alimentation doivent être conformes aux directives et normes en vigueur.

Assurez-vous que la tension d'alimentation, le nombre de phase, et la fréquence correspondent bien aux caractéristiques exigées par cette machine avant de la mettre en marche. Vérifiez la connexion des fils de terre de la machine au réseau.

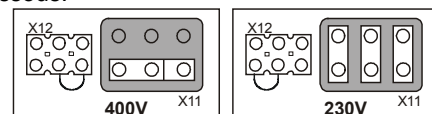
Pour les machines ayant les numéros de code suivants:

- CODE 50135, 50137, 50139 et 50141: La tension d'alimentation est 3x400V 50/60Hz.
- CODE 50136, 50138, 50140 et 50142: La tension d'alimentation est 3x230V ou 3x400V 50/60Hz (400V: configuration usine).

La tension d'alimentation adéquate est indiquée à la section "spécifications techniques" de ce manuel ainsi que sur la plaque signalétique de la machine.

S'il est nécessaire de modifier la tension d'alimentation:

- Assurez-vous que le câble d'alimentation est déconnecté du réseau d'alimentation primaire et que la machine est à la position ARRÊT.
- Déposez le GRAND panneau latéral de la machine.
- Reconnectez X11 et X12 selon le schéma ci-dessous.



- Remplacez le panneau latéral.

Assurez-vous que la puissance disponible au réseau est appropriée au fonctionnement normal du poste. Les sections de câbles et les calibres de fusibles

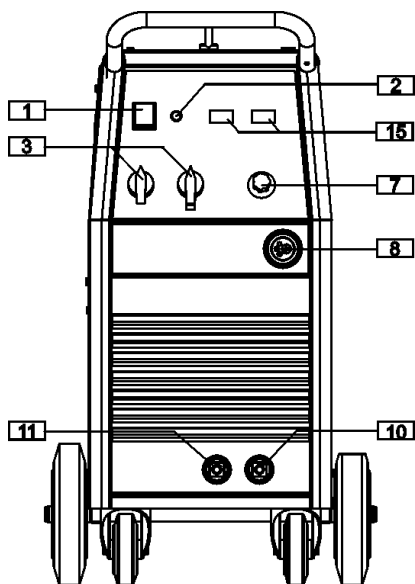
recommandés sont indiqués dans le chapitre "Spécifications Techniques" de ce manuel.

Reportez-vous aux repères 1 et 12 des illustrations ci-dessous.

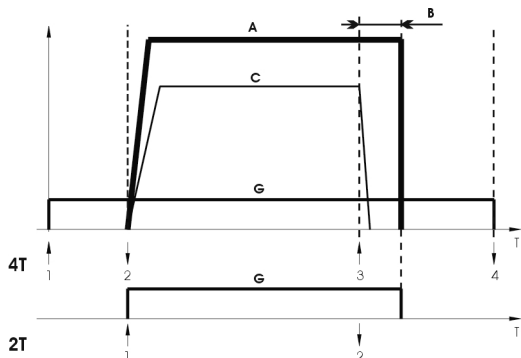
Connecteurs de sortie

Reportez-vous aux repères 8 et 10 des illustrations ci-dessous.

Commandes et réglages



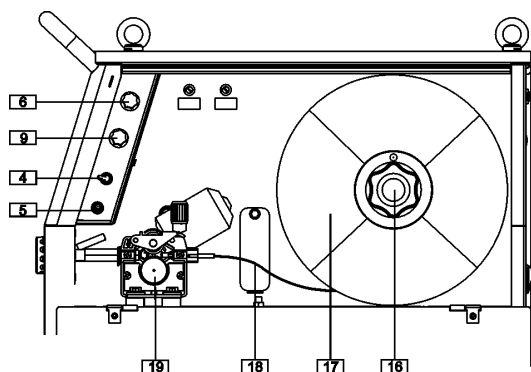
- 1. Interrupteur Marche/Arrêt avec voyant lumineux:** Après la mise sous tension et la mise en marche du poste, le voyant s'allume pour indiquer que la machine est prête à souder.
- 2. Voyant témoin de protection thermique:** Ce voyant s'allume quand il y a surchauffe du poste et que le courant de soudage est arrêté. Cela se produit quand le facteur de marche est trop élevé ou quand la température ambiante excède 40°C. Laissez la machine en marche pour permettre le refroidissement des composants internes. Quand la LED s'éteint, le soudage peut reprendre.
- 3. Sélecteur de tension d'arc:** Sur le POWERTEC 205C, il s'agit d'un commutateur à 10 paliers. Sur les POWERTEC 255C et 305C, il y a 2 commutateurs (2 et 10 paliers).
- 4. Interrupteur mode gâchette:** Il permet la sélection des modes 2/4 temps. (voir fonctionnement ci-dessous):



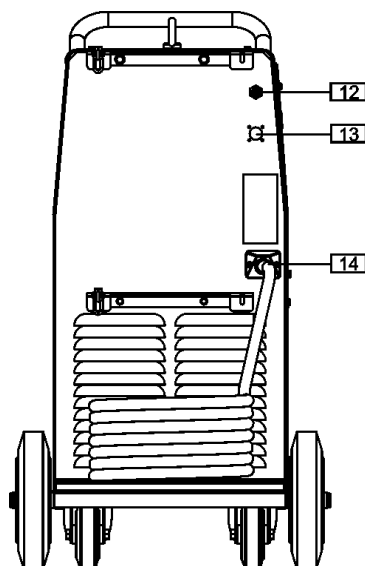
- ↑ Gâchette pressée
- ↓ Gâchette relâchée

- A. Courant de soudage.
- B. Fusion retardée du fil (Burnback).
- C. Vitesse de dévidage de fil.
- G. Gaz.

- 5. Bouton inverseur purge de gaz/dévidage de fil à froid:** Cet interrupteur permet le dévidage du fil à froid ou la purge du circuit gaz hors tension.
- 6. Bouton de commande du temps de soudage par point:** Il permet de contrôler le temps de soudage suivant une plage de va de 0.2 à 6.5 s.



- 7. Bouton de commande de la vitesse de dévidage de fil:** Il permet le réglage continu de la vitesse de dévidage du fil de 1 à 20 m/min.
- 8. Euroconnecteur:** Il permet de connecter la torche de soudage.
- 9. Bouton de commande fusion retardée du fil Burnback:** Il permet de choisir la longueur de fil qui dépasse de la buse de la torche en fin de soudage; la plage de réglage va de 20 à 330 ms.
- 10. Prise femelle ¼ tour:** Borne de sortie négative pour le câble de masse (grande inductance).
- 11. Prise femelle ¼ tour:** Borne de sortie négative pour le câble de masse (petite inductance).



12. **Connecteur gaz:** Pour le raccordement du tuyau souple d'alimentation gaz (2m).
13. **Prise de courant:** Pour alimentation chauffage gaz CO₂ (24VAC/80W).
14. **Câble d'alimentation:** Il permet de raccorder la prise de courant mâle au câble d'alimentation en fonction de la réglementation électrique en vigueur. Seules les personnes qualifiées sont habilitées à faire cette connexion.
15. **AV – afficheurs:** En option avec le kit K14049-1.

Connexions des câbles de soudage

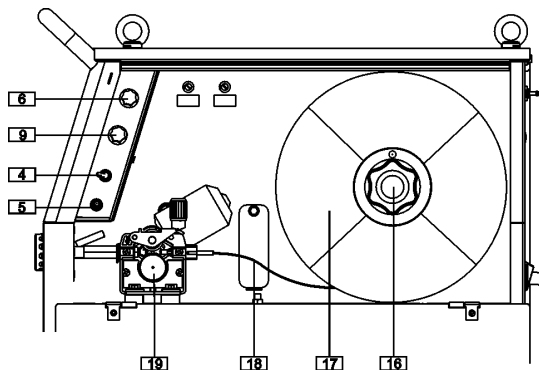
Insérez la prise ¼ de tour du câble de masse dans la prise ¼ de tour femelle "-". L'autre extrémité de ce câble se raccorde sur la pièce à souder au moyen de la pince de masse.

Branchez la torche sur l'euroconnecteur et vérifiez que le tube contact et la gaine de la torche correspondent au diamètre du fil et au matériau soudé.

Chargement de la bobine de fil

Montez la bobine de fil sur l'axe de dévidage de façon à ce que le fil tourne vers la droite lorsque le fil est enfilé dans le dévidoir.

La machine est conçue pour des bobines de 15kg (300mm).



16. Axe.
17. Bobine de fil.
18. Fil.
19. Unité d'entraînement.

Assurez-vous que la broche de positionnement de la bobine sur l'axe s'insère dans le trou prévu à cet effet sur la bobine.

Dégagez le bout du fil et coupez l'extrémité déformée en vous assurant que le fil sera exempt de toute bavure.

Tournez l'enrouleur de fil vers la droite et enfiler l'extrémité du fil en le poussant dans le guide fil de la torche.

Alimentation du fil

Ouvrez le panneau latéral de la machine.

Placez le galet d'entraînement en utilisant la gorge appropriée correspondant au diamètre du fil.

Chargez la bobine de fil dans l'axe de la machine.

Dégagez le bout du fil et coupez la partie déformée en vous assurant que le fil sera exempt de toute bavure.

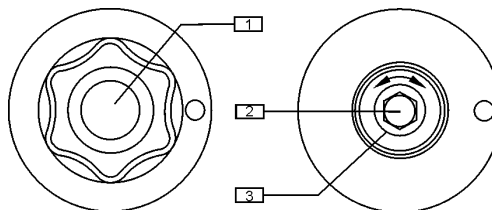
Introduisez le fil dans le dévidoir et dans l'euroconnecteur.

Réglez correctement le levier de pression du fil du dévidoir.

Réglage du couple de freinage de l'axe bobine

Pour éviter le jeu lorsque la bobine dévide le fil de soudage, l'axe est pourvu d'un système de freinage.

Le réglage s'effectue en tournant la vis M10, située à l'intérieur de l'armature de l'axe après avoir dévissé le capuchon d'attache.



1. Vis de serrage.
2. Vis de réglage M10.
3. Ressort.

En tournant la vis M10 vers la droite, vous augmentez la tension du ressort et vous pouvez accroître la couple de freinage.

En tournant la vis M10 vers la gauche, vous diminuez la tension du ressort et vous pouvez décroître la couple de freinage.

Une fois le réglage achevé, vous devrez revisser le capuchon.

Réglage de la pression du galet fou

Avant de souder, vous devez comprendre comment exécuter correctement ce réglage.

Le réglage se fait en tournant la vis de réglage vers la droite pour augmenter la pression et vers la gauche pour la réduire.

⚠ ATTENTION

Si le réglage de la pression est trop faible, le fil va patiner entre les galets. Si le réglage de la pression est trop fort, le fil peut se déformer ce qui entraînerait des problèmes de dévidage. La pression doit être correctement réglée. Réduisez la pression lentement jusqu'à ce que le fil commence à peine à glisser sur le galet d'entraînement puis augmentez légèrement la pression en donnant un tour à la vis de réglage.

Insertion du fil dans la Torche de soudage

Démontez le diffuseur de gaz et le tube contact de la torche.

Positionnez le bouton de réglage de vitesse de dévidage de fil en position centrale.

Après avoir mis la machine en marche (interrupteur en position "I"), actionnez le sélecteur de dévidage du fil à froid jusqu'à ce que le fil sorte du tube contact.

ATTENTION

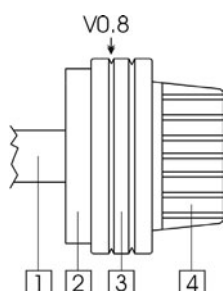
Veillez à éloigner vos yeux et vos mains de l'extrémité de la torche pendant le chargement du fil.

ATTENTION

Une fois l'enfilage du fil terminé, éteignez la machine avant de remonter le tube contact et le diffuseur de gaz.

Montage des galets d'entraînement

La machine est fournie avec un galet d'entraînement V0.8/V1.0 dans sa version standard. Le schéma ci-dessous présente le montage du galet d'entraînement pour utilisation avec fil plein de diamètre 0.8mm.



1. Arbre de moteur.
2. Bague de montage.
3. Galets d'entraînement.
4. Capuchon.

Pour démonter les galets d'entraînement, vous devez:

- Relâcher le bras presseur du dévidoir.
- Dévisser le collier de serrage.
- Retirer le galet d'entraînement de son axe.

Pour monter les galets d'entraînement, vous devez:

- Introduire le galet d'entraînement sur son axe.
- Visser le collier de serrage sur l'axe.
- Insérer le fil.
- Emboîter le bras de pression du fil du dévidoir.

Alimentation gaz

Connectez le tuyau de gaz sur la prise alimentation gaz située à l'arrière de la machine.

Fixez solidement la bouteille de gaz sur le support du poste à l'aide de la chaîne.

Enlevez le capuchon d'étanchéité de la bouteille et fixez le régulateur de pression.

Connectez le tuyau de gaz du poste sur le détendeur à l'aide du collier de serrage.

Soudage MIG / MAG

Pour commencer à souder en procédé MIG/MAG, vous devez:

- Brancher la prise du câble d'alimentation à la prise réseau.
- Mettre l'interrupteur M/A en position marche (le voyant est allumé).
- Faire passer le fil dans la torche au moyen de l'interrupteur "Cold Inch".
- Vérifier le débit de gaz torche au moyen de l'interrupteur "Gas Purge".

- Régler la tension de soudage et la vitesse de dévidage du fil selon le mode de soudage sélectionné et l'épaisseur de la tôle à souder.
- Le soudage peut commencer.

Maintenance

ATTENTION

Nous vous recommandons de contacter notre service après-vente pour toute opération d'entretien ou réparation. Toute intervention sur le poste effectuée par des personnes non autorisées invalidera la garantie du fabricant.

La fréquence des opérations de maintenance varie en fonction de l'environnement de travail dans lequel la machine est placée.

Tout défaut observé doit être immédiatement rapporté.

Maintenance

- Vérifier l'état des câbles. Les remplacer si nécessaire.
- Enlever les projections du bout de la torche. Ces projections peuvent modifier le flux du gaz protecteur.
- Vérifier l'état de la torche. La remplacer si nécessaire.
- Vérifier l'état et la fonctionnalité du ventilateur. Maintenir les ouïes d'aération propres.

Maintenance périodique (toute les 200 heures de fonctionnement ou au moins une fois par an)

Faire la maintenance de routine et en plus:

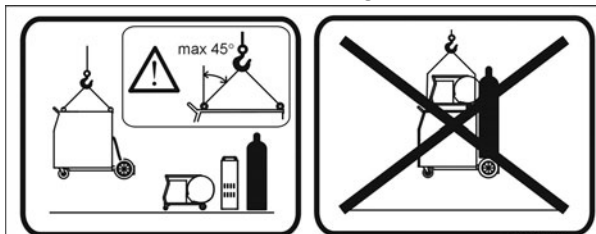
- Nettoyer la machine. Utiliser de l'air comprimé (basse pression), enlever la poussière externe et toute poussière accessible.
- Vérifier le serrage des vis.

ATTENTION

L'alimentation principale doit être coupée avant toute intervention de maintenance sur la machine. Après chaque réparation, les tests de sécurité doivent être faits.

Levage

ATTENTION



Par mesure de sécurité, il faut obligatoirement:

- Lever le générateur seul, sans la bouteille de gaz, sans dévidoir et sans refroidisseur.
- Utiliser des chaînes de façon à lever avec un angle de 45° maximum comme représenté sur le dessin ci-dessus.
- Veiller à ce que les 2 chaînes soient de même longueur et puissent supporter le poids du générateur.

Compatibilité Electromagnétique (CEM)

11/04

Ce produit a été conçu conformément aux normes et directives relatives à la compatibilité électromagnétique des appareils de soudage. Cependant, il se peut qu'il génère des perturbations électromagnétiques qui pourraient affecter le bon fonctionnement d'autres équipements (téléphones, radios et télévisions ou systèmes de sécurité par exemple). Ces perturbations peuvent nuire aux dispositifs de sécurité internes des appareils. Lisez attentivement ce qui suit afin de réduire –voire d'éliminer– les perturbations électromagnétiques générées par cette machine.



besoin est.

Cette machine a été conçue pour fonctionner dans un environnement industriel. Pour une utilisation en environnement domestique, des mesures particulières doivent être observées. L'opérateur doit installer et utiliser le poste conformément aux instructions de ce manuel. Si des interférences se produisent, l'opérateur doit mettre en place des mesures visant à les éliminer, avec l'assistance de Lincoln Electric si

Avant d'installer la machine, l'opérateur doit vérifier tous les appareils de la zone de travail qui seraient susceptibles de connaître des problèmes de fonctionnement en raison de perturbations électromagnétiques. Exemples:

- Câbles d'alimentation et de soudage, câbles de commandes et téléphoniques qui se trouvent dans ou à proximité de la zone de travail et de la machine.
- Emetteurs et récepteurs radio et/ou télévision. Ordinateurs ou appareils commandés par microprocesseurs.
- Dispositifs de sécurité. Appareils de mesure.
- Appareils médicaux tels que pacemakers ou prothèses auditives.
- L'opérateur doit s'assurer que les équipements environnants ne génèrent pas de perturbations électromagnétiques et qu'ils sont tous compatibles. Des mesures supplémentaires peuvent s'avérer nécessaires.
- La taille de la zone de travail à prendre en considération dépend de la structure de la construction et des activités qui s'y pratiquent.

Comment réduire les émissions?

- Connecter la machine au secteur selon les instructions de ce manuel. Si des perturbations ont lieu, il peut s'avérer nécessaire de prendre des mesures comme l'installation d'un filtre de circuit par exemple.
- Les câbles de soudage doivent être aussi courts que possibles et attachés ensemble. La pièce à souder doit être reliée à la terre si possible (s'assurer cependant que cette opération est sans danger pour les personnes et les équipements).
- Le fait d'utiliser des câbles protégés dans la zone de travail peut réduire les émissions électromagnétiques. Cela est nécessaire pour certaines applications.
- S'assurer que la machine est connectée à une bonne prise de terre.

ATTENTION

Les équipements de classe A ne sont pas destinés à être utilisés dans des endroits où l'alimentation électrique est destinée au grand public. Dans ces endroits, des perturbations électromagnétiques conduites et rayonnées peuvent éventuellement perturber le fonctionnement des appareils environnants.

ATTENTION

Cet équipement est conforme à la norme IEC 61000-3-12 à condition que la puissance de court-circuit S_{sc} soit supérieure ou égale à:

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

Il est de la responsabilité de l'installateur ou de l'utilisateur de s'assurer que le réseau électrique sur lequel est branchée cette machine satisfasse aux exigences indiquées ci-dessus.

Caractéristiques Techniques

POWERTEC 205C, 255C & 305C

| ALIMENTATION | | | | |
|--|-------------------------|---|--|---|
| Tension d'alimentation 400V ± 10% 230/400V ± 10% Triphasé | | Puissance absorbée 205C: 8.0 kVA @ 40% FM 255C: 11.4 kVA @ 35% FM 305C: 13.9 kVA @ 35% FM | | Groupe / Classe CEM II / A II / A II / A |
| Fréquence 50/60 Hz | | | | |
| SORTIE NOMINALE A 40°C | | | | |
| Facteur de marche (Basé sur une période de 10 min.) | | Courant de soudage | | Tension de sortie |
| 205C: | 40% | 200A | | 24.0 Vdc |
| | 60% | 160A | | 22.0 Vdc |
| | 100% | 125A | | 20.2 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 |
| GAMME DE COURANT DE SORTIE | | | | |
| Gamme de courant de soudage | | | Tension à vide max. | |
| 205C: | 25A - 200A | | 205C: | 37 Vdc |
| 255C: | 25A - 250A | | 255C: | 41 Vdc |
| 305C: | 30A - 300A | | 305C: | 43 Vdc |
| CABLES D'ALIMENTATION ET FUSIBLES | | | | |
| Fusible | | Câbles d'alimentation | | |
| 205C: | 20A Fusion lente (230V) | 205C: | 4 x 2.5mm ² | |
| | 10A Fusion lente (400V) | | 4 x 1.5mm ² | |
| 255C: | 25A Fusion lente (230V) | 255C: | 4 x 4mm ² | |
| | 16A Fusion lente (400V) | | 4 x 1.5mm ² | |
| 305C: | 32A Fusion lente (230V) | 305C: | 4 x 4mm ² | |
| | 20A Fusion lente (400V) | | 4 x 2.5mm ² | |
| DIMENSIONS | | | | |
| 205C: | Hauteur | Largeur | Longueur | Poids |
| | 765 mm | 427 mm | 850 mm | 74 Kg |
| | 255C: | 810 mm | 467 mm | 930 mm |
| 305C: | 810 mm | 467 mm | 930 mm | 95 Kg |
| Température de fonctionnement -10°C à +40°C | | | Température de stockage -25°C à +55°C | |

DEEE (WEEE)

07/06

Français



Ne pas jeter les appareils électriques avec les déchets ordinaires!
Conformément à la Directive Européenne 2002/96/EC relative aux Déchets d' Équipements Électriques ou Électroniques (DEEE), et à sa transposition dans la législation nationale, les appareils électriques doivent être collectés à part et être soumis à un recyclage respectueux de l'environnement. En tant que propriétaire de l'équipement, vous devriez vous informer sur les systèmes de collecte approuvés auprès nos représentants locaux.
Appliquer cette Directive Européenne améliorera l'environnement et la santé!

Pièces de Rechange

12/05

Comment lire cette liste de pièces détachées

- Cette liste de pièces détachées ne vaut que pour les machines dont le numéro de code est listé ci-dessous. Dans le cas contraire, contacter le Département Pièces de Rechange.
- Utiliser la vue éclatée (assembly page) et le tableau de références des pièces ci-dessous pour déterminer l'emplacement de la pièce en fonction du numéro de code précis de la machine.
- Ne tenir compte que des pièces marquées d'un "X" dans la colonne de cette vue éclatée (# Indique un changement).

Premièrement, lire la liste de pièces de rechange ci dessous, puis se référer aux vues éclatées du manuel "pièces détachées" fourni avec la machine.

Schéma Electrique

Se référer au manuel "Pièces de rechange" fourni avec la machine.

Accessoires

| | |
|--------------|--|
| KP14016-0.8 | Galet d'entraînement de fil et guide fil 0.6-0.8mm |
| KP14016-1.0 | Galet d'entraînement de fil et guide fil 0.8-1.0mm |
| KP14016-1.2 | Galet d'entraînement de fil et guide fil 1.0-1.2mm |
| KP14016-1.2A | Galet d'entraînement de fil (aluminium) et guide fil 1.0-1.2mm |
| K14009-1 | Kit prise CO ₂ (24VAC/80W) |
| K14049-1 | Affichage numérique Courant/Tension |
| K14076-1 | Kit d'inversion de polarité pour Powertec 205C |
| K14077-1 | Kit d'inversion de polarité pour 255C, 305C |

Samsvars erklæring
LINCOLN ELECTRIC BESTER S.A. 

Bekrefter at denne sveisemaskin:

POWERTEC 205C
POWERTEC 255C
POWERTEC 305C

er i samsvar med følgende direktiver:

2006/95/CEE, 2004/108/CEE

og er produsert og testet iht. følgende 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

TAKK! For at du har valgt et KVALITETSPRODUKT fra Lincoln Electric.

- Kontroller emballsjen og produktet for feil eller skader. Eventuelle feil eller transportskader må umiddelbart rapporteres dit du har kjøpt din maskin.
- For fremtidig referanse og for garantier og service, fyll ut den tekniske informasjonen nedenfor i dette avsnittet. Modell navn, Kode & Serie nummer finner du på den tekniske platen på maskinen.

Modell navn:

Kode & Serie nummer:

Kjøps dato og Sted:

NORSK INNHOLDSFORTEGNELSE

| | |
|--|---|
| Sikkerhetsregler..... | 1 |
| Installasjon og Brukerinstruksjon..... | 2 |
| Elektromagnetisk Kompatibilitet (EMC)..... | 6 |
| Tekniske Spesifikasjoner..... | 7 |
| WEEE..... | 7 |
| Deleliste..... | 7 |
| Elektrisk Skjema..... | 8 |
| Tilleggsutstyr..... | 8 |

Sikkerhetsregler





11/04



ADVARSEL

Dette utstyret skal kun brukes av kvalifisert personell. Forsikre deg om at all oppkobling, bruk, vedlikehold og reparasjon er utført av kvalifisert personell. Les og forstå denne bruksanvisningen før utstyret tas i bruk. Hvis bruksanvisningen ikke følges kan dette resultere i alvorlig personskade, død eller skade på utstyret. Les og forstå de følgende eksempler og Advarsels- symboler. Lincoln Electric er ikke ansvarlig for skader som er forårsaket av: feil installasjon, dårlig vedlikehold eller unormal bruk.

| | |
|--|--|
| | ADVARSEL: Dette symbolet indikerer at bruksanvisningen må følges for å unngå alvorlige personskader, død eller skade på utstyret. Beskytt deg selv og andre fra personskade eller død. |
| | LES OG FORSTÅ BRUKSANVISNINGEN: Les og forstå bruksanvisningen før utstyret tas i bruk. Elektrisk buesveising kan være farlig. Hvis bruksanvisningen ikke følges kan dette resultere i alvorlig personskade, død eller skade på utstyret |
| | ELEKTRISK STØT KAN DREPE: Elektroden og arbeidstrykket (gods) står under spenning når maskinen er slått på. Ikke berør disse deler med bar hud eller fuktige klær. Bruk hansker uten hull. For å unngå fysisk kontakt til arbeidsstykket og gods/jord skal hele kroppsoverflaten være isolert ved bruk av tørre klær. Ved halvautomatisk eller automatisk trådsveising er tråden, matehjul, sveisehode og kontaktrør, under spenning. Sørg for at godskabelen har god kontakt til arbeidsstykket. Tilkoblingen skal være så nær sveisestedet som mulig. Hold elektrodeholderen, godsklemme, sveisekabel og sveisemaskin i god operativ stand. Reparer defekt isolasjon. Dypp aldri elektrodeholderen i vann for avkjøling. Bruk sikkerhetsbelte når det arbeides over gulvnivå, for å sikre mot fall som følge av elektriske støt. |
| | ELEKTRISK UTSTYR: Husk alltid å slå av maskinen og koble fra nettspenningen når det skal utføres arbeid på sveisemaskinen. Jording skal være iht. gjeldende regler. |
| | ELEKTRISK UTSTYR: Hold elektrodeholderen, godsklemme, sveisekabel og sveisemaskin i god operativ stand. Reparer defekt isolasjon. Dypp aldri elektrodeholderen i vann for avkjøling. Bruk sikkerhetsbelte når det arbeides over gulvnivå, for å sikre mot fall som følge av elektriske støt. |
| | ELEKTRISK OG MAGNETISK FELT KAN VÆRE FARLIG: Elektrisk strøm som flyter gjennom en leder forårsaker elektromagnetiskfelt (EMF). Alle sveisere bør bruke følgende prosedyre for å redusere eksponeringen av EMF. Legg elektroden og godskabelen sammen, tapes sammen hvis mulig. Ikke kveil elektrodekabelen rundt kroppen. Ikke plasser deg mellom elektrodekabel og godskabel. Godskabelen tilkobles så nær sveisestedet som mulig. Ikke arbeid nær sveisestrømkilder. |
| | CE GODKJENNING: Dette produktet er godkjent iht. Europeiske direktiver. |
| | RØYK OG GASS KAN VÆRE FARLIG: Ved sveising kan det dannes helsefarlig røyk og gass. Unngå å puste inn denne røyken og gassen. Bruk god ventilasjon og /eller punktavsug for å holde røyken og gassen borte fra pustesonen. Når det sveises med elektroder som krever spesiell ventilasjon, f.eks. rustfrie- og påleggselektroder, eller på bly -, sink- eller kadmiumbelagte stål og andre metaller som avgir giftig røyk, er det særdeles viktig å benytte effektive avsug for å holde forurensninger under tillatt grenseverdi (TLV-indeks) I små eller trange rom eller ved sveising på særlig farlig materiale, kan det være aktuelt med gassmaske. Sveis ikke i områder nær klorert hydrokarbondamp som kommer fra avfetting, rense- eller sprøyteoperasjoner. Varmen og stråler fra lysbuen kan reagere med løsningsdamper og danne fosgen (en svært giftig gass), og andre irriterende forbindelser. Beskyttelsesgass som brukes til sveising kan fortrenge luft og forårsake ulykker eller død. Bruk alltid nok ventilasjon, spesielt i avgrenset område, slik at pusteluften er sikker. Følg arbeidsgiverens sikkerhetspraksis. |
| | STRÅLING FRA BUEN KAN SKADE: Stråling fra buen kan skade øynene og forårsake hudskade. Benytt sveisemaske/hjelm med tilstrekkelig lysfiltergrad. Bør tilsvare EURO standard. Bruk værneutstyr/klær av ikke brennbart materiale. Vær forsikret om at andre i arbeidsområder er beskyttet mot stråling, sprut og varmt metall. |

| | |
|---|--|
|  | <p>SVEISESPRUT KAN FORÅRSAKE BRANN OG EKSPLOSJON: Brannfarlige ting i området tildekkes for å hindre antennelse. Husk at sprut og varmt materiale fra sveising går lett igjennom små sprekker og åpninger. Unngå sveising nær hydraulikkør. Ha brannslukningsapparat klart. Følg bruksanvisningen og sikkerhetsregler før bruk av gassbeholdere for å unngå farlige situasjoner. Vær sikker på at ingen deler av elektrodekretsen berører arbeidsstykket eller jord når det ikke sveises. Tilfeldig kontakt kan være årsaken til overoppheting og brannfare. Ved oppvarming, sveising eller skjæring på tanker o.l., må man være sikker på at dette ikke fremkaller giftige eller antennbare damper. Eksplosjon kan oppstå selv om tankene er "renset". Ventiler hult støpegods eller beholdere før oppvarming, ved sveising eller skjæring kan de eksplodere. Sprut slynges ut fra buen, bruk oljefri vernekleddning slik som skinnhansker, solid forkle, bukser uten oppbrett, høye sko og lue over håret. Bruk ørepropper ved sveising i stilling eller trange rom. Bruk alltid vernebriller med sidebeskyttelse. Godskabelen tilkobles arbeidsstykket så nær sveisestedet som mulig. Hvis godskabelen tilkobles metalldele utenom sveisestedet, øker faren for overoppheting/antennelse og skade på utstyret.</p> |
|  | <p>SVEISTE MATERIALER KAN GI BRANNSKADE: Sveising genererer høy temperatur. Varme materialer og overflater kan gi alvorlige brannskader. Bruk egnet verktøy og hansker når du skal arbeide med varmt materiale.</p> |
|  | <p>SIKKERHETS MERKE: Dette utstyret er tilpasset for bruk i omgivelser hvor man har økt fare for elektrisk støt.</p> |
|  | <p>GASSFLASKER KAN EKSPLODERE HVIS DE ER SKADET: Sjekk at beskyttelsesgassen og gassregulatoren er riktig for sveiseprosessen. Alle slanger, fittings, etc. Må passe for utstyret og være i god stand. Ha alltid gassflaskene i oppreist stilling og sikkert festet til en vogn, eller annen stødig festeanordning. Gassflaskene skal være plassert vekk fra områder hvor de kan bli utsatt for slag og i sikker avstand fra skjære-/sveisebue, gnister eller åpen flamme. Berør aldri gassflasken med elektrodeholderen eller med annen gjenstand som står under spenning. Hold kroppen vekk fra ventilutløpet når ventilen åpnes. Les og følg instruksjonene på gassflasken og tilhørende utstyr.</p> |

Installasjon og Brukerinstruksjon

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

Plassering og omgivelser

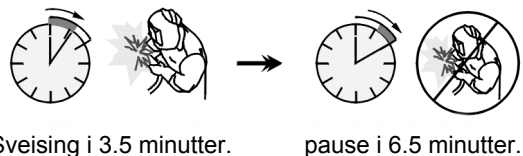
Denne maskinen kan brukes under de fleste forhold, men det er viktig at enkle forholdsregler følges for å sikre lang levetid og pålitelig drift.

- Ikke plasser eller bruk denne maskinen på underlag som heller 15° eller mer fra horisontalplanet.
- Maskinen skal ikke brukes til tining av frossene rør.
- Maskinen må plasseres der det er fri sirkulasjon av ren luft, slik at luftstrømmen flyter fritt og ikke hindres. Dekk ikke maskinen med papir, kluter eller filler når den er i bruk.
- Støv og skitt som kan trekkes inn i maskinen bør holdes på et minimum.
- Denne maskinen har beskyttelsesklasse IP23. Hold maskinen tørr og beskyttet mot regn og snø, plasser den aldri på et våt underlag eller i en dam.
- Plasser maskinen vekk fra utstyr som er elektromagnetisk følsomt. Normal bruk kan påvirke og skade elektronisk utstyr i umiddelbar nærhet. Les avsnittet om Elektromagnetisk kompatibilitet.
- Maskinen bør ikke brukes i omgivelser med temperatur høyere en 40°C.

Intermittens og overoppheting

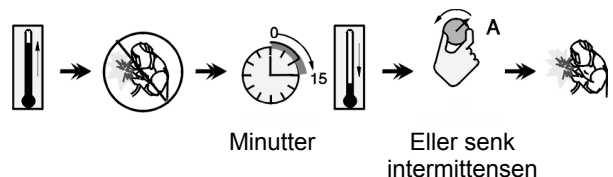
Intermittensen på en sveisemaskine er målt i prosent av tid, i en 10 minutters periode. Dette er tiden og amperen man kan sveise med maskinen før den trenger en pause.

35% Intermittens:



Overskrides intermittensen på maskinen vil termostatsikringen slå ut, og stoppe prosessen.

Transformatoren i denne strømkilden er beskyttet mot overoppheting av en termostat. Hvis strømkilden skulle bli overopphetet vil sveisestrømmen stoppe, og maskinkontaktene vil stå uten strøm/spenning, samt at kontrollampen for termostaten vil begynne å lyse. Når temperaturen inne i strømkilden har falt til en akseptabel temperatur vil kontrollampen slukke, og maskinen vil fungere som normalt. NB. For sikkerhetsskyld vil det ikke stå strøm/spenning på maskinkontaktene før pistolavtrekkeren har blitt aktivert.



Nettilkobling

Nettledningen og støpselet skal være isolert og jordet iht. gjeldene regler.

Kontroller nettspenning, fase og frekvens før maskinen slås på. Påse at jordings kable er tillkoblet.

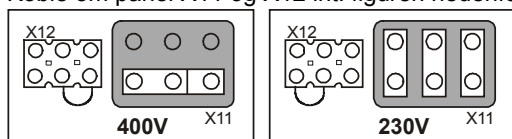
For maskiner med følgende CODE nummer:

- CODE 50135, 50137, 50139 and 50141: Er nettspenningen 3x400V 50/60Hz.
- CODE 50136, 50138, 50140 and 50142: Er nettspenningen 3x230V og 3x400V 50/60Hz.

For mere informasjon om nettspenningen se den tekniske spesifikasjonen i denne manualen og type skiltet på maskinen.

Hvis det er nødvendig å endre nettspenningen på strømkilden:

- Skru AV strømkilden med hovedbryteren, og trekk ut nettleiingen.
- Skru løs det store sidedekselet.
- Koble om panel X11 og X12 iht. figuren nedenfor.



- Skru på plass sidedekselet.

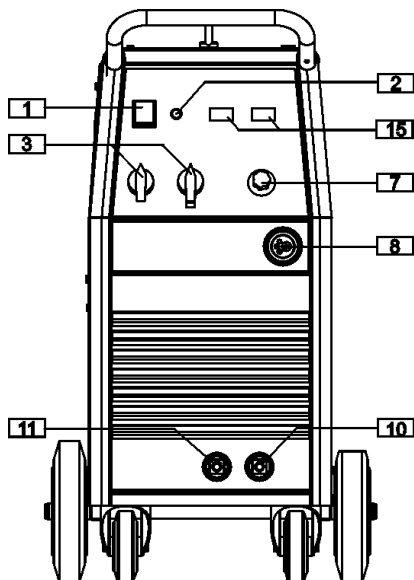
Sjekk at nettspenningen er tilstrekkelig for normal bruk av maskinen. Den nødvendige størrelsen på nettsikring og primærkabel finnes i avsnittet Teknisk data.

Viser til punkt 1 og 12 på illustrasjonen nedenfor.

Maskinkontakter

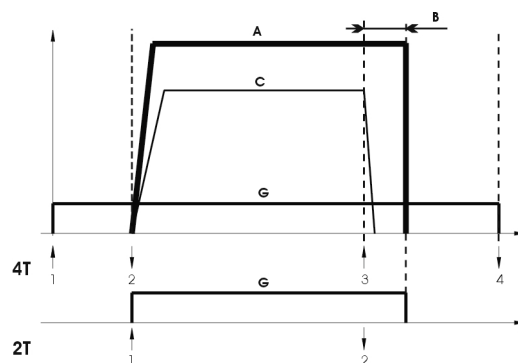
Viser til punkt 8 og 10 på illustrasjonen nedenfor.

Betjeningsbrytere/Funksjoner



1. Hovedbryter og kontrollampe: Når maskinen er koblet til og skrudd PÅ, vil en kontrollampe begynne å lyse for å indikere at strømkilden er PÅ og klar til bruk.
2. Termostat kontrollampe: Denne kontrollampen vil begynne å lyse når maskinen er overopphetet og prosessen har blitt stoppet. La maskinen være PÅ og la kjøleviften kjøle ned maskinen. Når kontrollampen slukker er maskinen klar til bruk.

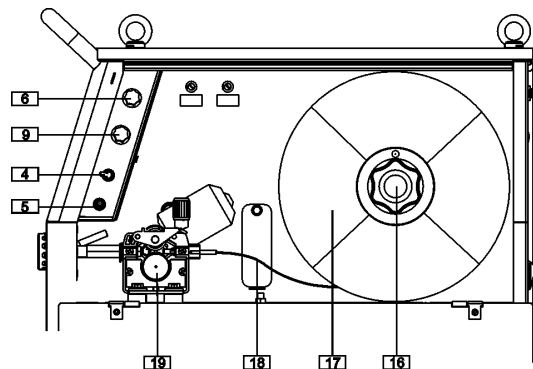
3. Bryter for buespenning (volt): POWERTEC 205C har en bryter (10 steg). POWERTEC 255C og 305C har 2 brytere (2 steg og 10 steg).
4. Bryter for 2-/4-takt: Denne velger 2-takt eller 4-takt bryterbetjening. Bruken av 2-T/4-T er beskrevet nedenfor:



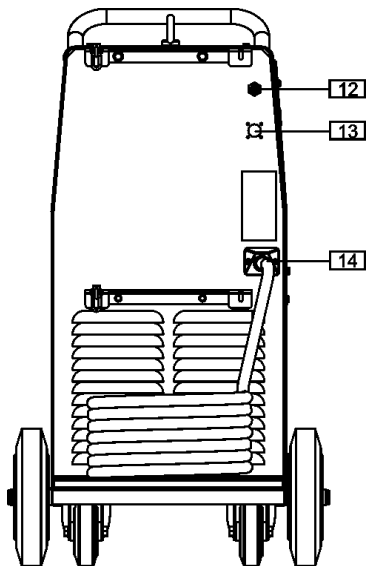
- ↑ Pistolavtrekkeren trykket inn
- ↓ Pistolavtrekkeren sluppet ut

- A. Sveisestrøm.
- B. Burnback tid.
- C. WFS Trådhastighet.
- G. Dekkgass.

5. Bryter for kaldmating / gasspyling: Med denne bryteren kan du kaldmate tråden, eller gjennomspyle med dekkingsgass uten at det står strøm/spenning på maskinkontaktene.
6. Bryter for punktsveising: Denne bryteren angir sveisetiden fra 0.2 til 6.5 sekunder.



7. Bryter for trådhastighet (WFS): Denne bryteren regulerer trådmatehastigheten fra 1 til 20 m/min.
8. Eurokobling: For tilkobling av sveisepistol.
9. Bryter for Burnback (trådutstikk): Denne bryteren regulerer utstikket av tråd fra kontaktørret etter avsluttet sveising. Justeringsmulighet 20 til 330 ms.
10. '-Maskinkontakt (minus): Negativ tilkobling for godskabelen (stor drossel).
11. '-Maskinkontakt (minus): Negativ tilkobling for godskabelen (liten drossel).



12. Gassventil: For tilkobling av gasslangen fra regulatoren (2m).
13. Strømtilkobling: For gass-forvarmer (24VAC/80W).
14. Nettstøpsel: Sett på rett støpsel for den tiltenkte spenning, strøm og fase. Dette skal kun gjøres av godkjent personell.
15. AV- metre: Fåes som sett nr.K1449-1.

Tilkobling av sveiseutstyr

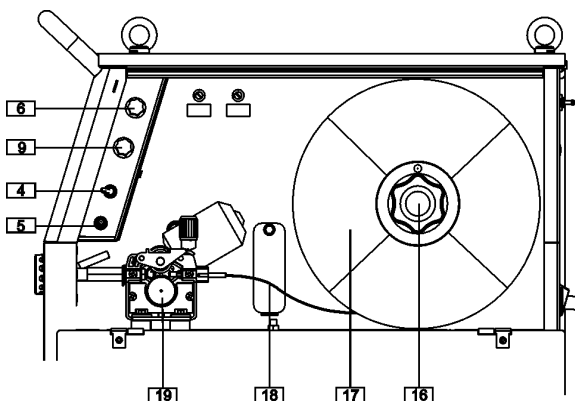
Stikk inn og vri med klokken maskinkontakten på godskabelen i maskinkontakten merket “-” på strømkilden. Kabelens godsklemme festes til arbeidsstykket.

Koble så til sveisepistolen til eurokoblingen. Kontroller at sveisepistolen er utstyrt med rett liner og kontaktrør for den tiltenkte dimensjonen sveisetråd.

Montering av trådspole

Monter trådspolen på spindelen slik at den vrir med klokken når den mater tråd inn i mateverket.

Makinen kan ta opp til 15kg (300mm) spoler.



16. Spindel.
17. Trådspole.
18. Sveisetråd.
19. Mateverk.

Sjekk at styretappen på spindelen treffer styrehullet på trådspolen.

Ta løs tråddenden fra trådspolen og klipp av alt som er bøyd eller har skader. Sjekk også at enden ikke har noen grader, eventuelt fil disse ned.

Roteer trådspolen med klokka og stikk tråddenden inn i trådføreren på mateverket. Sjekk at tråden går igjennom mateverket og inn i eurokoblingen på sveisepistolen.

Trådmatning

Vipp opp sidedekselet på maskinen.

Sjekk at rett type matehjul og diameter spor er i bruk.

Sett trådspolen på spindelen.

Ta løs tråddenden fra trådspolen og klipp av alt som er bøyd eller har skader. Sjekk også at enden ikke har noen grader.

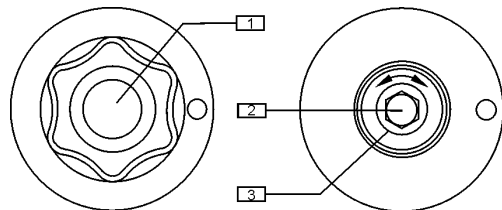
Dra tråden igjennom mateverket og inn i eurokoblingen.

Kontroller matetrykket på mateverket.

Justering av spolebrems

For å forhindre at sveisetråden spinner seg av trådspolen selv, er spindelen utstyrt med en spolebrems.

Justering skjer ved at man skrur på den M10 skruen som er plassert i midten av spindelen, den er dekket av et beskyttelsesdeksel som også må fjernes.



1. Beskyttelsesdeksel.
2. Justeringsskrue M10.
3. Trykkfjær.

Skrue M10 justeringsskruen MED klokken og bremsen går PÅ hardere, og holder igjen spolen mere.

Skrue M10 justeringsskruen MOT klokken og bremsen slipper OPP, og spolen glir lettere.

Etter justering husk å sette på plass beskyttelsesdekselet.

Justere matetrykk

Før du starter og sveise bør du kunne justere rett matetrykk.

Matetrykket justeres ved at: justeringsmutteren skrues MED klokken for økt matetrykk, og MOT klokken for mindre matetrykk.

⚠ ADVARSEL

Hvis matetrykket er for lavt, vil matehjulet spinne på tråden i mateverket og du får dårlig trådmatning. Hvis matetrykket er for høyt kan dette deformere tråden og du får problemer med trådmatningen. Rett matetrykk får du ved å slippe opp matetrykket slik at mateverket så vidt begynner å spinne på tråden, så skrues justeringsmutteren en runde.

Tråden igjennom mateverket

Fjern gassmunnstykket og kontaktrøret fra sveisepistolen.

Sett bryteren for trådhastighet i midtre posisjon.

Skru strømkilden PÅ (hovedbryteren i posisjon "I") og trykk på kaldmatingsbryteren (bryter for kaldmating og gasstesting) og hold denne til sveisetråden kommer ut.

⚠ ADVARSEL

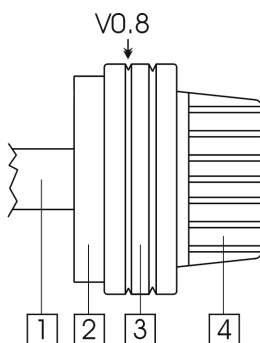
Vær forsiktig, og hold sveisepistolen vekk fra ansiktet og ikke ha hånden foran åpningen på svanehalen når sveisetråden kommer ut.

⚠ ADVARSEL

Når sveisetråden er ferdig matet igjennom sveisepistolen, skru "AV" strømkilden før kontaktrør og gassmunnstykke settes på plass.

Matehjul og mateverk

Maskinen leveres standard med matehjul V0.8/V1.0. Bildet nedenfor viser matehjul for 0.8 kompakttråd.



1. Drivaksel.
2. Monteringsring.
3. Matehjul.
4. Toppdeksel.

For å løsne matehjulet skal du:

- Løse ut trykkarmen på mateverket.
- Skru løs toppdekslet.
- Dra matehjulet av monteringsringen.

For å montere matehjulet skal du:

- Sette matehjulet på monteringsringen.
- Skru fast toppdekslet til monteringsringen.
- Dra sveisetråden igjennom mateverket.
- Feste trykkarmen og regulere matetrykket.

Dekkgass og tilkobling

Koble til gasslangan til gassventilen som sttter på bakplaten på maskinen.

Sett gassflasken på plattformen og sikre denne med kjettingen som følger maskinen.

Fjern støvheten fra gassflasken og monter gassregulatoren til gassflasken.

Skru fast gasslangan fra maskinen til gassregulatoren på gassflasken.

Sveising med MIG / MAG metoden

Før du begynner å sveise med MIG/MAG metoden skal du:

- Koble nettleddningen med rett støpsel til nettspenningen.
- Skru PÅ strømkilden med hovedbryteren (den skal nå lyse).
- Kjør igjennom sveisetråden ved hjelp av kaldmatingsbryteren.
- Sjekk dekkgassen med gjennomstrømningsbryteren.
- Still inn rett trådhastighet og og buespenning iht. materiale og tykkelse.
- Følg gjeldende lover og regler. Du kan nå begynne og sveise. Lykke til!

Vedlikehold

⚠ ADVARSEL

For vedlikehold og/eller reparasjoner kontaktes Lincoln Electric, eller et godkjent Lincoln Electric serviceverksted. Dersom service og/eller reparasjoner utføres av ikke autorisert personale eller –verksted dekkes dette ikke av Lincoln Electric garantibetingelser.

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

Skader på maskinen bør repareres umiddelbart.

Daglig vedlikehold

- Sjekk alle kabler og koblinger og bytt disse hvis nødvendig.
- Fjern sveisesprut fra gassmunnstykket på sveisepistolen. Sveisespruten kan hindre dekkgassen fra å nå smeltebadet.
- Sjekk sveisepistolen og delene. Bytt deler eller pistol hvis nødvendig.
- Kontroller at kjøleviften går og at luften har fri flyt igjennom luft inn/uttak.

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

Utfør den daglige vedlikeholdsrutinen og i tillegg:

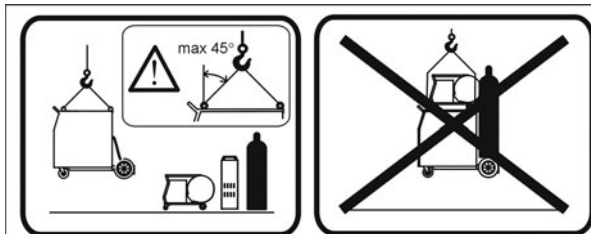
- Tørk av maskinen og blås med tørr trykkluft med lavt trykk. Blås også rent inne i kabinettet.
- Kontroller og trekk til alle skruer.

⚠ ADVARSEL

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

Transport

⚠ ADVARSEL



For sikker transport er det nødvendig å:

- Løft strømkilden uten gassflaske, vannkjøler og tråmater.
- Fest øyebolter og påse at løfte stråppen er i 45 grader i samsvar med tegning.
- Påse at løfte stråppen har like lange armer.

Elektromagnetisk Kompatibilitet (EMC)

11/04

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



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

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

- Andre tilførselskabler, kontrollkabler, signaler- og telefonkabler; over, under og i nærheten av sveisestrømkilden.
- Radio, TV sender og mottaker. Datamaskiner og kontrollutstyr.
- Kritisk sikkerhetsutstyr, dvs. Sikring av industri. Utstyr for kalibrering av måleinstrumenter.
- Helsen til folk omkring; dvs. Brukere av pacemaker; høreapparater.
- Immuniteten til andre apparater i området. Brukeren skal forsikre seg om at sveiseutstyret kan samkjøres (er kompatibel) med annet utstyr i området. Det kan da være nødvendig med ekstra sikkerhetstiltak.
- Tid på dagen som sveisingen eller andre aktiviteter, skal foregå. Størrelsen av omliggende område avhenger av utførelsen av bygningen og andre aktiviteter som finner sted der omliggende område kan stekke seg utenfor avgrensningen av lokalitetene.

Metoder for reduisering av elektromagnetisk stråling fra maskinen.

- Sveiseutstyret skal kobles til nettet iht. produsentens anbefalinger. Hvis forstyrrelser oppstår kan det være nødvendig med ekstra tiltak, f.eks. installering av nettfiler. Det bør overveies å skjerme nettleidningen i metallfolie o.l. for permanent installert utstyr.
- Kablene skal holdes så korte som mulig, og legges så nær hverandre, og så nær gulvet som mulig. En sammenkobling til jord kan redusere stråling i noen tilfeller, men ikke bestandig. En bør prøve å unngå jording av arbeidsstykket, da jordingen vil øke risikoen for uhell for operatøren, eller ødeleggelse av annet utstyr.
- Selektiv skjerming og beskyttelse av andre kabler og utstyr i omkringliggende områder kan redusere problemer med forstyrrelser. Dette kan være nødvendig ved spesielle applikasjoner.

ADVARSEL

Klasse A utsyr er ikke ment for bruk i private hjem hvor elektrisiteten er levert av offentlig lav spennings systemer. Det kan være potentiale problemer for elektromagnetiske påvirkninger i disse beliggenheter, grunnet ledende eller radielle forstyrrelser.

ADVARSEL

Dette utstyret er i samsvar med IEC 61000-3-12 såremt kortslutnings effekten S_{sc} er større eller lik:

| | |
|----------------|------------------------|
| 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 grense snittet mellom brukerens tilførsel og det offentlige system. Det er brukeren eller instalatøren av utstyret sin plikt å forsikre seg om, ved å kontakte strømmleverandørere om nødvendig, at utstyret er koblet kun til ett nett som er i samsvar med IEC 61000-3-12 såremt kortslutnings effekten S_{sc} er større eller lik med tabellen ovenfor.

Tekniske Spesifikasjoner

POWERTEC 205C, 255C & 305C

| NETTSIDE | | | |
|--|--|--|----------------------|
| Nettspenning 400V ± 10% 230/400V ± 10% 3-fas | Belastning ved intermittens 205C: 8.0 kVA @ 40% Intermittens 255C: 11.4 kVA @ 35% Intermittens 305C: 13.9 kVA @ 35% Intermittens | EMC Gruppe / Klasse II / A II / A II / A | Frekvens 50/60 Hz |
| SVEISEKAPASITET VED 40°C | | | |
| Intermittens (Basert på en 10 min. periode) | Sveisestrøm | Buespenning | |
| 205C: 40% 60% 100% | 200A 160A 125A | 24.0 Vdc 22.0 Vdc 20.2 Vdc | |
| 255C: 35% 60% 100% | 250A 190A 145A | 26.5 Vdc 23.5 Vdc 21.2 Vdc | |
| 305C: 35% 60% 100% | 300A 225A 175A | 29.0 Vdc 25.2 Vdc 22.7 Vdc | |
| SVEISESIDE | | | |
| Strømområde | | Tomgangsspenning | |
| 205C: 25A - 200A | | 205C: 37 Vdc | |
| 255C: 25A - 250A | | 255C: 41 Vdc | |
| 305C: 30A - 300A | | 305C: 43 Vdc | |
| ANBEFALTE KABELSTØRRELSER OG SIKRINGER | | | |
| Nettsikring | | Nettkabel | |
| 205C: 20A treg (230V nettspenning) 10A treg (400V nettspenning) | | 205C: 4 x 2.5mm ² 4 x 1.5mm ² | |
| 255C: 25A treg (230V nettspenning) 16A treg (400V nettspenning) | | 255C: 4 x 4mm ² 4 x 1.5mm ² | |
| 305C: 32A treg (230V nettspenning) 20A treg (400V nettspenning) | | 305C: 4 x 4mm ² 4 x 2.5mm ² | |
| DIMENSJONER | | | |
| Høyde | Bredde | Lenge | Vekt |
| 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 |
| Driftstemperatur -10°C to +40°C | | Lagringstemperatur -25°C to +55°C | |

WEEE

| | | |
|--|--|-------|
|  Norsk | Kast ikke elektriske artikler sammen med vanlig søppel. I følge det europeiske direktivet for Elektronisk Søppel og Elektriske Artikler 2002/96/EC (Waste Electrical and Electronic Equipment, WEEE) skal alt avfall kildesorteres og leveres på godkjente plasser i følge loven. Godkjente retur plasser gis av lokale myndigheter. Ved å følge det europeiske direktivet bidrar du til å bevare naturen og den menneskelige helse. | 07/06 |
|--|--|-------|

Deleliste

Instruksjon for deleliste

- Ikke bruk denne delelisten hvis code nummeret for maskinen ikke står på listen. Kontakt Lincoln Electric Serviceavd. for maskiner med code utenfor listen.
- Bruk sprengskissen og pos. nr. på assembly page nedenfor for å finne de riktige delene til din maskin.
- Bruk kun de delene som er merket med "X" i den kolonnen som det henvises til på siden med assembly page (# indikerer endring).


Les først deleliste instruksjonen ovenfor, referer deretter til reserve dels listen som følger maskinen, som inne holder et bilde med dele nr. og kryss referanse.

Elektrisk Skjema

Vis til reserve dels manualen som følger maskinen.

Tilleggsutstyr

| | |
|--------------|--|
| KP14016-0.8 | Matehjulsett stål 0,6/0,8mm |
| KP14016-1.0 | Matehjulsett stål 0,8/1,0mm |
| KP14016-1.2 | Matehjulsett stål 1,0/1,2mm |
| KP14016-1.2A | Matehjulsett aluminium 1,0/1,2mm |
| K14009-1 | CO ₂ tilkoblingskit (24VAC/80W) |
| K14049-1 | AV meter sett |
| K14076-1 | Polaritets endrings sett Powertec 205C |
| K14077-1 | Polaritets endrings sett Powertec 255C, 305C |

Verklaring van overeenstemming
LINCOLN ELECTRIC BESTER S.A. 

Verklaart dat de volgende lasmachine:

POWERTEC 205C
POWERTEC 255C
POWERTEC 305C

overeenkomt conform de volgende richtlijnen:

2006/95/CEE, 2004/108/CEE

en is ontworpen conform de volgende normen:

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



BEDANKT! Dat u gekozen heeft voor de KWALITEITSPRODUCTEN van Lincoln Electric.

- Controleer de verpakking en apparatuur op beschadiging. Claims over transportschade moeten direct aan de dealer of aan Lincoln Electric gemeld worden.
- Voor referentie in de toekomst is het verstandig hieronder de machinegegevens over te nemen. Model Naam, Code & Serienummer staan op het typeplaatje van de machine.

Model Naam:

Code en Serienummer:

Datum en Plaats eerste aankoop:

NEDERLANDSE INDEX

| | |
|--|---|
| Veiligheid | 1 |
| Installatie en Bediening..... | 2 |
| Elektromagnetische Compatibiliteit (EMC) | 6 |
| Technische Specificaties | 7 |
| WEEE | 7 |
| Reserve Onderdelen..... | 8 |
| Elektrisch Schema | 8 |
| Accessoires | 8 |



WAARSCHUWING

Deze apparatuur moet gebruikt worden door gekwalificeerd personeel. Zorg ervoor dat installatie, gebruik, onderhoud en reparatie alleen uitgevoerd worden door gekwalificeerd personeel. Lees deze gebruiksaanwijzing goed alvorens te lassen. Negeren van waarschuwingen en aanwijzingen uit deze gebruiksaanwijzingen kunnen leiden tot verwondingen, letsel, dood of schade aan het apparaat. Lees de volgende verklaringen bij de waarschuwingssymbolen goed door. Lincoln Electric is niet verantwoordelijk voor schade veroorzaakt door verkeerde installatie, slecht onderhoud of abnormale toepassingen.

| | |
|--|--|
| | WAARSCHUWING: Dit symbool geeft aan dat alle navolgende instructies uitgevoerd moeten worden om letsel, dood of schade aan de apparatuur te voorkomen. Bescherm jezelf en anderen tegen letsel. |
| | LEES DE INSTRUCTIES GOED: Lees deze gebruiksaanwijzing alvorens het apparaat te gebruiken. Elektrisch lassen kan gevaarlijk zijn. Het niet opvolgen van de instructies uit deze gebruiksaanwijzing kan letsel, dood of schade aan de apparatuur tot gevolg hebben. |
| | ELEKTRISCHE STROOM KAN DODELIJK ZIJN: Lasapparatuur genereert hoge spanning. Raak daarom de elektrode, werkstuklem en aangesloten werkstuk niet aan. Isoleer jezelf van elektrode, werkstuklem en aangesloten werkstukken. |
| | ELEKTRISCHE APPARATUUR: Schakel de voedingsspanning af m.b.v. de schakelaar aan de zekeringkast als u aan de machine gaat werken. Aard de machine conform de nationaal (lokaal) geldende normen. |
| | ELEKTRISCHE APPARATUUR: Controleer regelmatig de aansluit-, de las- en de werkstuklabel. Vervang kabels waarvan de isolatie beschadigd is. Leg de elektrodehouder niet op het werkstuk of een ander oppervlak dat in verbinding met de werkstuklem staat om ongewenst ontsteken van de boog te voorkomen. |
| | ELEKTRISCHE EN MAGNETISCHE VELDEN KUNNEN GEVAARLIJK ZIJN: Elektrische stroom, vloeiend door een geleider, veroorzaakt een lokaal elektrisch- en magnetisch veld (EMF). EMF-velden kunnen de werking van pacemakers beïnvloeden. Personen met een pacemaker dienen hun arts te raadplegen alvorens met lassen te beginnen. |
| | CE OVEREENSTEMMING: Deze machine voldoet aan de Europese richtlijnen. |
| | ROOK EN GASSEN KUNNEN GEVAARLIJK ZIJN: Lassen produceert rook en gassen die gevaarlijk voor de gezondheid kunnen zijn. Voorkom inademing van rook of gassen. Om deze gevaren te voorkomen moet er voldoende ventilatie of een afzuigstelsel zijn om rook en gassen bij de lasser vandaan te houden. |
| | BOOGSTRALING KAN VERBRANDING VEROORZAKEN: Gebruik een lasscherm met de juiste lasglazen om de ogen te beschermen tegen straling en spatten. Draag geschikte kleding van een vlamvertragend materiaal om de huid te beschermen. Bescherm anderen in de omgeving door afscherming van de lasboog en zeg dat men niet in de lasboog moet kijken. |
| | LASSPATTEN KUNNEN BRAND OF EXPLOSIES VEROORZAKEN: Verwijder brandbare stoffen uit de omgeving en houd een geschikte brandblusser paraat. |
| | AAN GELASTE MATERIALEN KUNT U ZICH BRANDEN: Lassen genereert veel warmte. Aan hete oppervlakken en materialen in de werkomgeving kunt u zich letsel branden. Gebruik handschoenen en tangen om werkstukken en materialen in de werkomgeving vast te pakken of te verplaatsen. |
| | VEILIGHEIDSMARKERING: Deze machine is geschikt voor gebruik als voedingsbron voor lasstroom in omgevingen met een verhoogd risico en kans op elektrische aanraking. |



GASFLESSEN KUNNEN EXPLODEREN BIJ BESCHADIGING: Gebruik alleen gasflessen die het juiste beschermgas voor uw lasproces bevatten en gebruik bijbehorende reduceerventielen. Houd gasflessen altijd verticaal en zet ze vast op een onderstel of andere daarvoor geschikte plaats. Verplaats of transporteer geen flessen zonder kraanbeschermdop. Voorkom dat elektrode, elektrodehouder of andere elektrisch hete delen in aanraking komen met de fles. Plaats flessen zodanig dat geen kans bestaat op omverrijden of blootstelling aan andere materiële beschadiging en een veilige afstand tot las- of snijwerkzaamheden en andere warmtebronnen, vonken of spatten gewaarborgd is.

Installatie en Bediening

Lees dit hoofdstuk geheel alvorens de machine te installeren of te gebruiken.

Plaats en omgeving

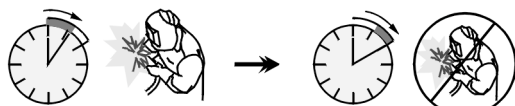
Deze machine werkt onder zware omstandigheden. Enkele eenvoudige voorzorgsmaatregelen garanderen een betrouwbare werking en lange levensduur.

- Plaats de machine niet op een ondergrond die meer dan 15° uit het lood ligt (van horizontaal).
- Gebruik deze machine niet voor het ontdoeien van waterleidingen.
- Plaats de machine daar waar er een vrije circulatie van schone lucht is, zonder beperking van de uitgaande lucht vanuit de ventilatieopeningen. Bedek de ingeschakelde machine niet met papier, doek of iets dergelijks.
- Beperk het opzuigen van stof en vuil tot een minimum.
- Deze machine heeft een IP23 beschermingsgraad. Houd de machine zo mogelijk droog en plaats hem niet op vochtige grond of in plassen.
- Plaats de machine zo mogelijk weg van radio-bestuurde apparatuur. Normaal gebruik kan de werking van dichtbijzijnde radiobestuurde apparatuur negatief beïnvloeden, met ongevallen of schade tot gevolg. Lees het hoofdstuk Elektromagnetische Compatibiliteit van deze gebruiksaanwijzing.
- Niet gebruiken in ruimtes met een omgevingstemperatuur van 40°C of hoger.

Inschakelduur en oververhitting

De inschakelduur van de machine komt overeen het percentage van de tijd dat een lasser de machine kan gebruiken bij een aangegeven lasroom.

35% inschakelduur:



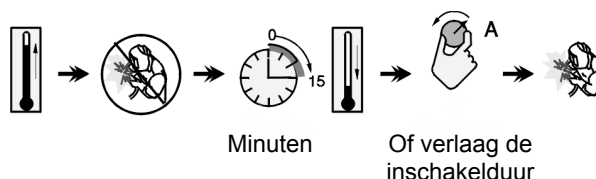
3.5 minuten lassen.

6.5 minuten pauze.

Excessieve verlenging van de inschakelduur activeert het thermisch beveiligingscircuit.

De lastransformator in de machine is beschermd tegen oververhitting door middel van een thermostaat. Wanneer de machine oververhit raakt, schakelt de lasroom "UIT" en de indicatielamp van de thermische beveiliging gaat "AAN". Wanneer de machine tot een veilige bedrijfstemperatuur afgekoeld is, gaat de indicatielamp uit en de machine is gereed voor normaal gebruik. Let op: uit veiligheidsredenen kan de machine

niet uit de thermische beveiligingscyclus komen als de toortschakelaar niet losgelaten wordt.



Minuten

Of verlaag de inschakelduur

Primaire aansluiting

Installatie en primaire stekkerdoos moet volgens lokaal geldende normen aangelegd worden.

Controleer de ingangsspanning, het aantal fasen en de netfrequentie alvorens de machine in te schakelen. Controleer de aansluiting van de aarde van de machine naar de netaarde.

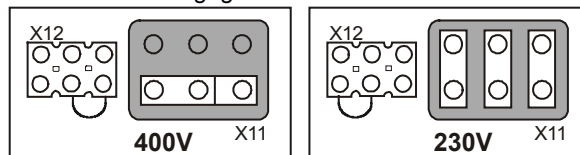
Voor machines met de volgende CODE nummers:

- CODE 50135, 50137, 50139 en 50141: De toelaatbare ingangsspanning is 3x400V 50/60Hz.
- CODE 50136, 50138, 50140 and 50142: de toelaatbare ingangsspanningen zijn 3x230V en 3x400V 50/60Hz (400V: af fabriek).

Zie ook de technische specificatie van deze gebruiksaanwijzing of het typeplaatje van de machine voor meer informatie.

Indien het noodzakelijk is de primaire voedingsspanning te veranderen:

- Verzeker u ervan dat de primaire kabel uit de stekkerdoos is genomen en de machine uitgeschakeld is.
- Verwijder het grote zijpaneel van de machine.
- Wijzig de aansluitingen van t X11 en X12 zoals hieronder aangegeven.



- Plaats het grote zijpaneel.

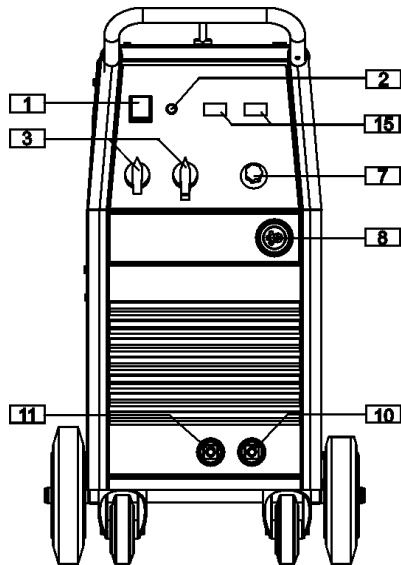
Verzeker u ervan dat de primaire aansluiting voldoende vermogen kan leveren voor normale werking van de machine. Maak gebruik van trage zekeringen (of zekeringsautomaten met een "D" karakteristiek) en kabel met voldoende aderdoorsnede zoals aangegeven in de technische specificaties van deze gebruiksaanwijzing.

Zie ook punten 1 en 12 van de afbeeldingen hieronder.

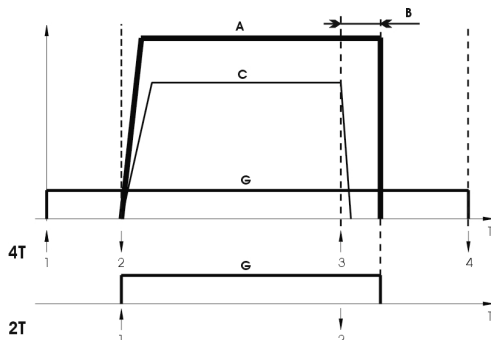
Aansluitingen

Zie punten 8 en 10 van onderstaande afbeelding.

Bediening en Functies



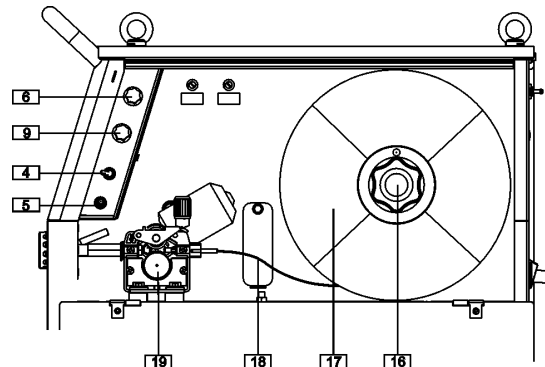
1. **Primaire schakelaar en "Aan" lamp:** Nadat de machine ingeschakeld is met de primaire schakelaar, gaat de "Aan" lamp brand ten teken dat de machine bedrijfs gereed is.
2. **Thermische Overbelasting Indicator:** Deze lamp gaat branden wanneer de machine oververhit is en de lasroom uitgeschakeld is. Laat de machine ingeschakeld om de interne componenten te laten afkoelen. De machine is weer klaar voor gebruik wanneer de lamp uit is.
3. **Schakelaar Lasspanning:** POWERTEC 205C heeft een schakelaar (10 stappen). De POWERTEC 255C en 305C hebben 2 schakelaars (2 en 10 stappen).
4. **2/4 takt schakelaar:** Maakt een functiekeuze mogelijk voor de toortsschakelaar. De functionaliteit van de 2T/4T mode is beneden aangegeven:



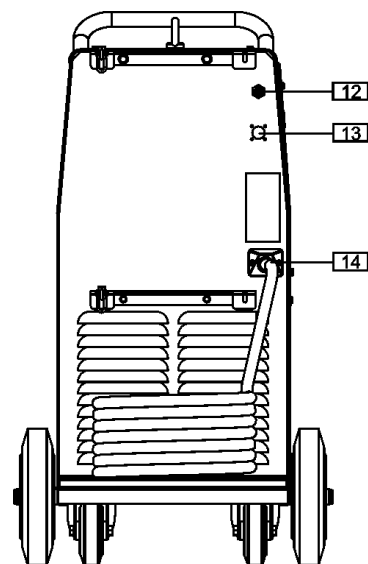
- ↑ Toortsschakelaar ingedrukt
↓ Toortsschakelaar losgelaten

- A. Lasroom.
B. Afbrandvertraging.
C. Draadsnelheid.
G. Gas.

5. **Koude Draadaanvoer / Gas Spoelen:** Deze schakelaar maakt draadaanvoer of gasspoelen mogelijk zonder lasspanning.
6. **Knop Puntlasttijd:** Regeld de puntlasttijd van 0.2 tot 6.5 s.



7. **Knop draadsnelheid:** Deze biedt controle over de draadaanvoersnelheid binnen het bereik van 1 tot 20 m/min.
8. **EUROconnector:** Voor aansluiting van de lastoorts.
9. **Knop Afbrandvertraging:** Maakt het mogelijk de gewenste uitsteek van de lasdraad na het stoppen met lassen in te stellen. Het regelbereik loopt van 20 tot 330 ms.
10. **'-' Stekerdoos:** Aansluiting werksstukkabel (meer inductie, lange smoorspoel).
11. **'-' Stekerdoos:** Aansluiting werksstukkabel (minder inductie, korte smoorspoel).



12. **Wartel:** Voor aansluiting gas slang (2m).
13. **Afgedekte Opening:** Voor CO₂ gasverwarmer (24VAC/80W).
14. **Primaire kabel:** Sluit een passende stekker aan die past bij de gevraagde primaire stroom en geldende normen. Alleen gekwalificeerde techici mogen deze stekkers aansluiten.
15. **Volt- en Ampèremeter:** optioneel als set K14049-1.

Aansluitingen Laskabels

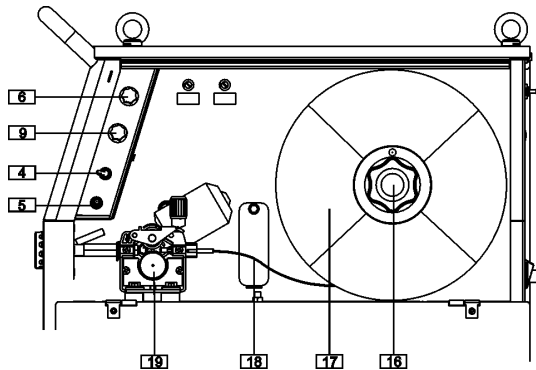
Steek de stekker van de werkstuk kabel in de passende stekkerdoos, en klem de werkstuk klem op het werkstuk.

Sluit een passend laspistool met euroconnector aan op de euroconnector. Zorg ervoor dat liner en tip behoren bij de gebruikte lasdraad en diameter.

Plaatsen van de draadhaspel

Laad de draadhaspel op de adapter zodanig dat de spoel met de klok mee draait wanneer deze in het draadaanvoermechanisme gevoerd wordt.

Machine is geschikt voor 15kg (300mm) spoelen.



16. Adapter.
17. Draadhaspel (spoel).
18. Lasdraad.
19. Draadaanvoerunit.

Zorg ervoor dat de pen op de haspelas in de uitsparing van de spoel valt.

Maak het uiteinde van de lasdraad los en knip het gebogen eind af. Zorg ervoor dat er geen braam achterblijft.

Draai de haspel met de klok mee en voer de draad in in de draadinvoernippel van het draadaanvoermechanisme. Voer de draad door tot in de invoer van het laspistool.

Draadaanvoer

Open het zijpaneel van de machine.

Gebruik een draadaanvoerrol waarvan de draaddiameter overeen komt met de gebruikte lasdraad.

Plaats de haspel op de haspelas.

Maak het uiteinde van de lasdraad los en knip het gebogen eind af. Zorg ervoor dat er geen braam achterblijft.

Voer de lasdraad in het draadaanvoermechanisme in tot in de euroconnector.

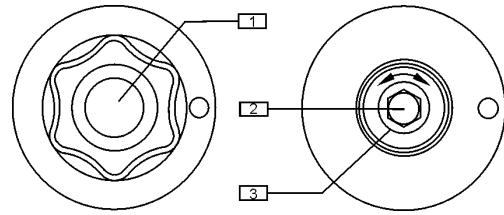
Stel de juiste draaddruk in.

Afstellen rem haspelas

Om spontaan en ongewenst afrollen van de lasdraad te voorkomen is de haspelas voorzien van een rem.

Afstellen van de rem is mogelijk door het draaien aan de M10 schroef die aan de binnenzijde van de as geplaatst

is. Zichtbaar na verwijderen van de bevestigings schroef van de as.



1. Bevestigings schroef.
2. Afstelschroef M10.
3. Drukveer.

Door de schroef met de klok mee te draaien neemt de veerdruk toe en wordt de remkracht hoger.

Door de schroef tegen de klok in te draaien neemt de veerdruk en ook de remkracht af.

Na afstelling kan men de bevestiging schroef weer bevestigen.

Afstellen druk draadaanvoerrol

Alvorens te gaan lassen is het verstandig te weten hoe de juiste draaddruk af te stellen is.

De drukkracht is af te stellen door de afstelschroef te draaien. Met de klok mee draaien geeft een hogere draaddruk, tegen de klok draaien geeft een lagere druk.

⚠ WAARSCHUWING

Als de draaddruk te laag is slijt de draadaanvoerrol over de lasdraad. Als de draaddruk te hoog is bestaat de kans op vervorming van de lasdraad, wat op zijn beurt weer draadaanvoerproblemen veroorzaakt in het laspistool. De juiste druk moet ingesteld worden. Verminder de druk geleidelijk totdat de draad juist begint te slijpen. Draai vervolgens de afstelmoer één slag met de klok mee om de druk weer op de voeren.

Invoeren van lasdraad in de toorts

Verwijder de gasverdeler en contacttip uit het laspistool

Zet de knop van de draadaanvoersnelheid in het midden.

Druk, nadat de machine ingeschakeld is, de schakelaar van de koude draadaanvoer in totdat de lasdraad uit het laspistool komt.

⚠ WAARSCHUWING

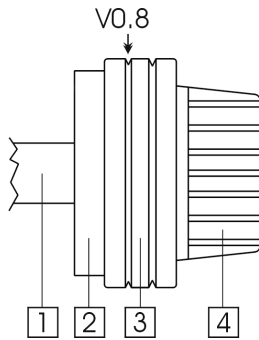
Houd ogen en hand ver van einde van het laspistool gedurende draadaanvoer.

⚠ WAARSCHUWING

Wanneer er voldoende lasdraad uit het pistool komt moet de machine uitgeschakeld worden alvorens de gasverdeler en contacttip weer te plaatsen.

Plaatsen van de draadaanvoerrol

De machine is standaard voorzien van een V0.8/V1.0 mm draadaanvoerrol. Het figuur beneden geeft de situatie aan van de montage van een draadrol voor 0.8 massieve lasdraad.



1. Motoras.
2. Montagering.
3. Draadaanvoerrol.
4. Kap.

Om de draadaanvoerrol te demonteren:

- Ontspan de drukarm van de draadaanvoer.
- Verwijder de schroefkap.
- Neem de draadaanvoerrol van de montagering.

Om de draadaanvoerrol te monteren:

- Plaats de draadaanvoerrol op de montagering.
- Bevestig de schroefkap.
- Voer de lasdraad in.
- Plaats de drukarm.

Gasvoorziening

Sluit de gas slang aan op de gasconnector op de achterzijde van de machine.

Plaats de gascilinder op de flessendrager en borg deze met de ketting.

Plaats een passend reduceerventiel op de gascilinder.

Sluit de gas slang vervolgens aan op het reduceerventiel.

Lassen volgens de MIG / MAG methode

Om te starten met lassen volgens de MIG/MAG methode moet men:

- De netstekker in de stekkerdoos steken.
- Schakel de machine in met de Aan/Uit schakelaar. (de lamp moet branden).
- Voer de lasdraad in de toorts in met behulp van de schakelaar "koude draadaanvoer".
- Controleer de gasstroom met behulp van de schakelaar "gas spoelen".
- Stel de draadsnelheid en lasspanning in overeenkomend met de te lassen materiaaldikte en gebruikte lasdraad.
- Rekening houdend met de bijbehorende regels, kan men beginnen te lassen.

Onderhoud

⚠ WAARSCHUWING

Neem voor reparatie of onderhoud contact op met de dichtstbijzijnde Lincoln Electric dealer of Lincoln Electric service center zelf. Ondeskundig onderhoud en of reparatie uitgevoerd door niet bevoegde personen kunnen gevaarlijk zijn en zorgen ervoor dat de garantie vervalt.

Het onderhoudsinterval kan variëren en is afhankelijk van verschillende factoren in de werkomgeving waarin deze machine geplaatst is.

Elke waarneembare schade moet onmiddellijk gemeld worden.

Dagelijks onderhoud

- Controleer de staat van kabels en connectors en vervang of repareer deze indien nodig.
- Verwijder lasspatten uit de gascup van het laspistool. Lasspatten kunnen de gasstroom van het beschermgas beïnvloeden.
- Controleer de staat van het laspistool en vervang deze indien nodig.
- Controleer de werking van de koelventilator van de machine. Zorg ervoor dat de ventilatieopeningen van de machine schoon zijn en er voldoende ruimte is voor een vrije luchtstroom.

Periodiek onderhoud (elke 200 werkuren maar niet minder dan één keer per jaar)

Voer het dagelijks onderhoud uit, voer daarnaast de volgende werkzaamheden uit:

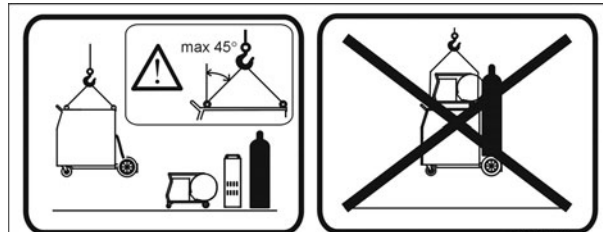
- Maak de machine schoon. Blaas de buitenkant en de binnenkant schoon met schone, droge perslucht (met een lage druk).
- Controleer alle schroeven en draai deze indien nodig vast.

⚠ WAARSCHUWING

De primaire netvoeding moet voor elk onderhoud of servicebeurt uitgeschakeld worden. Controleer de veiligheid van de machine na iedere reparatie.

Transport

⚠ WAARSCHUWING



Neem de volgende maatregelen om de machine veilig te transporteren:

- Hijs de stroombron alleen zonder gascilinder, koeler en draadaanvoerkoffer.
- Monteer hijsogen en zorg ervoor dat de hoek tussen haak en hijsog maximaal 45 graden bedraagt.
- Zorg ervoor dat beide hijskabels dezelfde lengte hebben.

Elektromagnetische Compatibiliteit (EMC)

07/09

Deze machine is ontworpen in overeenstemming met alle van toepassing zijnde bepalingen en normen. Desondanks kan de machine elektromagnetische ruis genereren die invloed kan hebben op andere systemen zoals telecommunicatiesystemen (radio, televisie en telefoon) of beveiligingssystemen. Deze storing of interferentie kan leiden tot veiligheidsproblemen in het betreffende systeem. Lees deze paragraaf om elektromagnetische interferentie (storing), opgewekt door deze machine, te elimineren of te beperken.



Deze installatie is ontworpen om in een industriële omgeving gebruikt te worden. Het is belangrijk om voor gebruik in een huiselijke omgeving aanvullende voorzorgsmaatregelen te nemen om mogelijke elektromagnetische interferentie te elimineren. De gebruiker dient deze machine te installeren en te gebruiken zoals beschreven in deze gebruiksaanwijzing. Indien elektromagnetische interferentie voorkomt, dient de gebruiker maatregelen te nemen om deze interferentie te elimineren. Indien nodig kan hij hiervoor assistentie vragen aan de dichtstbijzijnde Lincoln Electric vestiging.

Voordat de machine geïnstalleerd wordt dient de gebruiker de werkplek te controleren op apparatuur die t.g.v. interferentie slecht functioneert. Let hierbij op:

- Primaire- en secundaire kabels, stuurstroomkabels en telefoonkabels in de directe en nabije omgeving van de werkplek en de machine.
- Radio en/of televisie zenders en ontvangers. Computers of computergestuurde apparatuur.
- Beveiligingen en besturingen van industriële processen. Meet- en ijkgereedschap.
- Persoonlijke medische apparatuur zoals pacemakers en gehoorapparaten.
- Controleer de elektromagnetische immuniteit van apparatuur op of nabij de werkplek. De gebruiker dient er zeker van te zijn dat alle apparatuur in de omgeving immuun is. Dit kan betekenen dat er aanvullende maatregelen genomen moeten worden.
- De dimensies van het gebied waarvoor dit geldt hangen af van de constructie en andere activiteiten die plaatsvinden.

Neem de volgende richtlijnen in acht om elektromagnetische emissie van de machine te beperken.

- Sluit de machine op het net aan zoals beschreven in deze gebruiksaanwijzing. Indien storing optreedt, kan het nodig zijn aanvullende maatregelen te nemen zoals het filteren van de primaire spanning.
- Las- en werkstuk kabels dienen zo kort mogelijk naast elkaar te liggen. Leg, indien mogelijk, het werkstuk aan aarde om elektromagnetische emissie te beperken. De gebruiker moet controleren of het aan aarde leggen van het werkstuk gevolgen heeft voor het functioneren van apparatuur en de veiligheid van personen.
- Het afschermen van kabels in het werkgebied kan elektromagnetische emissie beperken. Dit kan bij speciale toepassingen nodig zijn.

WAARSCHUWING

De klasse A-apparatuur is niet bedoeld voor gebruik in bewoonde plaatsen waar de elektrische stroom wordt geleverd door het openbare laagspanningsnet-systeem. Er kan sprake zijn van potentiële moeilijkheden bij het waarborgen van de elektromagnetische compatibiliteit op die locaties, te wijten aan uitgestraalde storingen.

WAARSCHUWING

Deze lasapparatuur voldoet aan IEC 61000-3-12 op voorwaarde dat het kortsluitvermogen S_{sc} groter of gelijk is aan:

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

bij het aansluitpunt van de gebruiker en het publieke netwerk. De verantwoordelijke installateur of gebruiker van deze lasapparatuur moet vooraf informeren of de apparatuur is aangesloten op een netwerk met voldoende kortsluitvermogen met waarden zoals aangegeven hierboven. Consulteer het lokale electriciteitsbedrijf in geval van twijfel.


Technische Specificaties

POWERTEC 205C, 255C & 305C

| PRIMAIR | | | |
|--|--|--|------------------------|
| Primaire spanning 400 V ± 10% 230/400 V ± 10% Drie fase | Nominaal primair vermogen 205C: 8.0 kVA @ 40% ID 255C: 11.4 kVA @ 35% ID 305C: 13.9 kVA @ 35% ID | Groep / Klasse EMC II / A II / A II / A | Frequentie 50/60 Hz |
| NOMINAAL SECUNDAIR VERMOGEN BIJ 40°C | | | |
| Inschakelduur (op basis van een 10 min. Cyclus) | Lasstroom secundair | Lasspanning | |
| 205C: 40% 60% 100% | 200A 160A 125A | 24.0 Vdc 22.0 Vdc 20.2 Vdc | |
| 255C: 35% 60% 100% | 250A 190A 145A | 26.5 Vdc 23.5 Vdc 21.2 Vdc | |
| 305C: 35% 60% 100% | 300A 225A 175A | 29.0 Vdc 25.2 Vdc 22.7 Vdc | |
| SECUNDAIR BEREIK | | | |
| Bereik lasstroom | | Maximum Open spanning | |
| 205C: 25A - 200A | 205C: 37 Vdc | | |
| 255C: 25A - 250A | 255C: 41 Vdc | | |
| 305C: 30A - 300A | 305C: 43 Vdc | | |
| AANBEVOLEN PRIMAIRE KABEL EN ZEKERINGEN | | | |
| Primairezekering of zekeringautomaat | | Primaire kabel | |
| 205C: 230V circuit: 20A traag 400V circuit: 10A traag | 205C: 4 x 2.5mm ² 4 x 1.5mm ² | | |
| 255C: 230V circuit: 25A traag 400V circuit: 16A traag | 255C: 4 x 4mm ² 4 x 1.5mm ² | | |
| 305C: 230V circuit: 32A traag 400V circuit: 20A traag | 305C: 4 x 4mm ² 4 x 2.5mm ² | | |
| AFMETINGEN EN GEWICHT | | | |
| Hoogte | Breedte | Lengte | Gewicht |
| 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 |
| Werktemperatuur -10°C tot +40°C | | Opslagtemperatuur -25°C tot +55°C | |

WEEE

07/06

| | | |
|-------------|---|---|
| Nederlandse |  | <p>Gooi elektrische apparatuur nooit bij gewoon afval!</p> <p>Met inachtneming van de Europese Richtlijn 2002/96/EC met betrekking tot Afval van Elektrische en Elektronische Apparatuur (Waste Electrical and Electronic Equipment, WEEE) en de uitvoering daarvan in overeenstemming met nationaal recht, moet elektrische apparatuur, waarvan de levensduur ten einde loopt, apart worden verzameld en worden ingeleverd bij een recycling bedrijf, dat overeenkomstig de milieuwetgeving opereert. Als eigenaar van de apparatuur moet u informatie inwinnen over goedgekeurde verzamelingsystemen van onze vertegenwoordiger ter plaatse.</p> <p>Door het toepassen van deze Europese Richtlijn beschermt u het milieu en ieders gezondheid!</p> |
| | | |

Reserve Onderdelen

07/09

Leesinstructie Onderdelenlijst

- Gebruik deze onderdelenlijst niet voor machines waarvan de code niet in deze lijst voorkomt. Neem contact op met de dichtstbijzijnde Lincoln dealer wanneer het codenummer niet vermeld is.
- Gebruik de afbeelding van de assembly page en de tabel daaronder om de juiste onderdelen te selecteren in combinatie met de gebruikte code.
- Gebruik alleen de onderdelen die met een "X" gemerkt zijn in de kolom onder het model type op de assembly page (# betekent een wijziging in het drukwerk).

Lees eerst de instructie hierboven, refereer vervolgens aan de onderdelenlijst zoals geleverd bij de machine. Deze lijst is voorzien van explosietekening met onderdeelreferentie.

Elektrisch Schema

Zie ook de onderdelenlijst zoals geleverd bij de machine.

Accessoires

| | |
|--------------|--|
| KP14016-0.8 | Set draadaanvoerrol massieve draad (0.6/0.8) |
| KP14016-1.0 | Set draadaanvoerrol massieve draad (0.8/1.0) |
| KP14016-1.2 | Set draadaanvoerrol massieve draad (1.0/1.2) |
| KP14016-1.2A | Set draadaanvoerrol aluminiumdraad (1.0/1.2) |
| K14009-1 | CO ₂ aansluitset (24VAC/80W) |
| K14049-1 | Set digitale Volt- en Amperemeters |
| K14076-1 | Set wisselen polariteit Powertec 205C |
| K14077-1 | Set wisselen polariteit Powertec 255C, 305C |

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 Kopplingsschema..... | 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

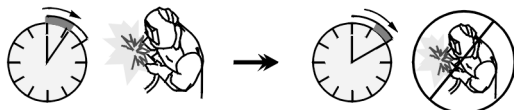
Maskinen är konstruerad för att arbeta under besvärliga förhållanden. Det är emellertid viktigt att vidta vissa enkla försiktighetsåtgärder för att säkerställa lång livslängd och tillförlitlig drift.

- 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:



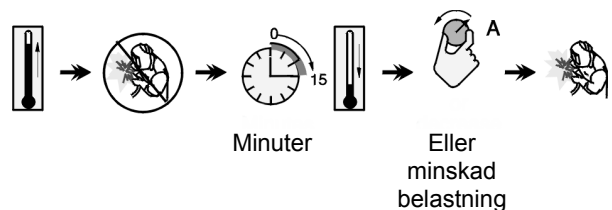
3.5 minuters belastning.

6.5 minuters uppehåll.

Överskridning av intermittenstiden aktiverar överhettningsskyddet.

Svetsningstransformatoren 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.

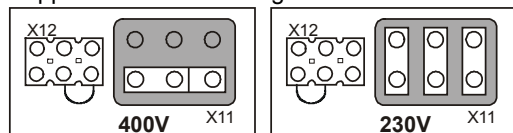
För maskiner med följande code nummer:

- 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 sidoskyddet från maskinen.
- Koppla X11 och X12 enligt bilden nedan.



- Sätt tillbaka sidoskyddet.

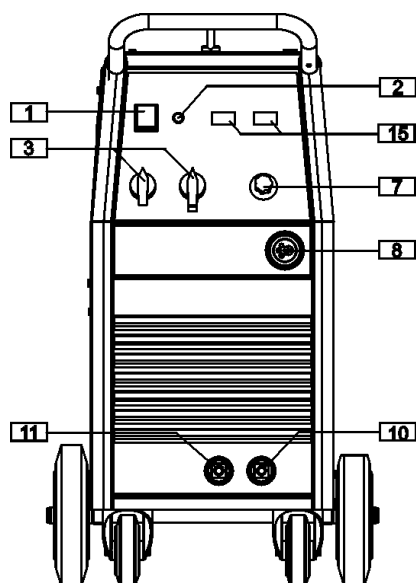
Kontrollera att den installerade effekten är tillräcklig i förhållande till maskinens normala drift. Nödvändiga säkringar och kabelareor finns angivna i avsnittet om Tekniska data.

Se punkterna 1 och 12 i bilderna nedan.

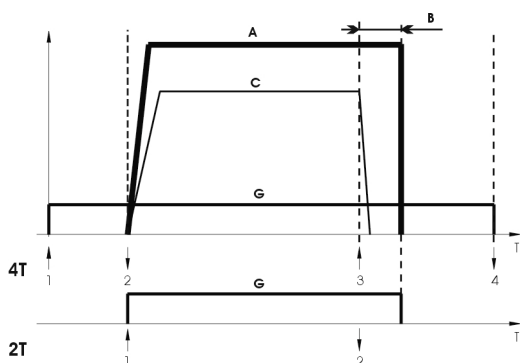
Inkoppling av svetskablar

Se punkterna 8 och 10 i bilderna nedan.

Reglage, anslutningar och funktioner



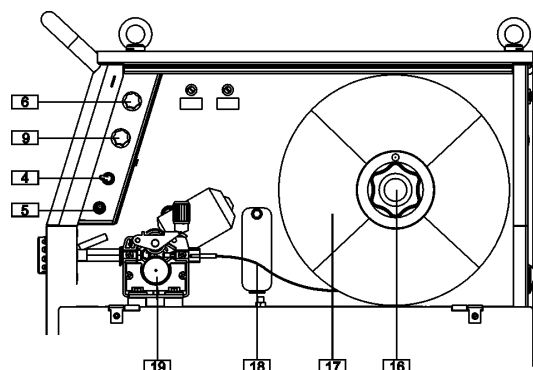
1. **Strömbrytare och lampa:** När matningsspänningen är inkopplad och maskinen sätts på med strömbrytaren lyser lampan och svetsmaskinen är klar att användas.
2. **Överhettningsskyddet:** Denna lampa lyser när överhettningsskyddet är aktiverat och svettströmmen automatiskt avstängt. Låt maskinen svalna, när lampan slocknar är maskinen klar att användas igen.
3. **Svetspänningsväljare:** 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:



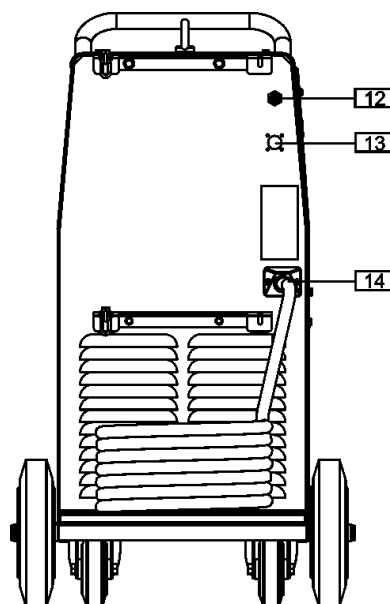
- ↑ Avtryckaren intryckt
↓ Avtryckaren uppsläppt

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

5. **Kallmatning / Gasströmknapp:** Denna knapp möjliggör trådmatning eller gasströmning utan att svetspänningen 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 trådvärning:** Möjliggör inställning av längden på svetsstråden som sticker ut från svetspistolen efter avslutad svetsning. Justerbara 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. **Nät kabel:** Montera kontakt enligt gällande regler. Endast kvalificerad personal ska koppla in denna kontakt.
15. **AV – mätare:** Finns som tillbehör K14049-1.

Kopplingar för svetskablar

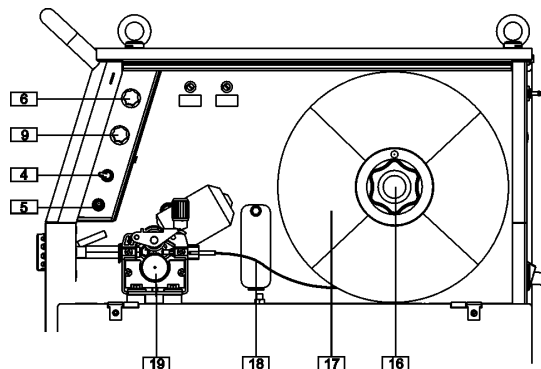
Koppla kontakten för jordkabel till kontakten "-". Den andra änden av denna kabel ansluts till arbetsstycket med godsclämman.

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.

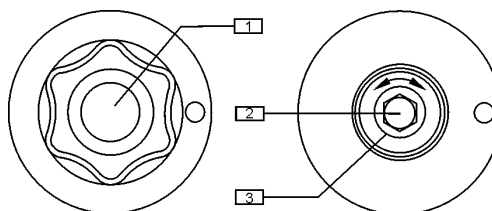
För in svetstråden i trådmataren och in i EURO-kontakten.

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

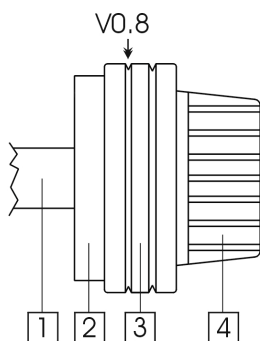
Var försiktig och håll ögon och händer borta från änden på svetspistolen under trådmatning.

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 gasflaskehylla 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:

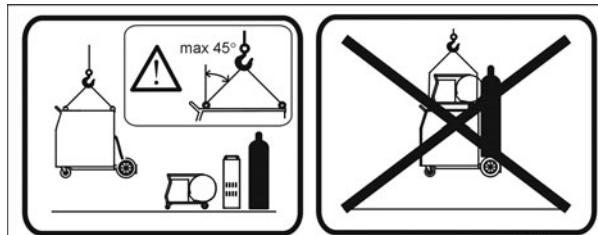
- Rengör maskinen. Lossa plåtarna och använd tryckluft (torr luft med lågt tryck) för att avlägsna damm från maskinens utsida och insida.
- Kontrollera och dra åt alla skruvar.

! 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 @ 40% 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: | 40% | 200A | 24.0 Vdc |
| | 60% | 160A | 22.0 Vdc |
| | 100% | 125A | 20.2 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 |

Deklaracja zgodności
LINCOLN ELECTRIC BESTER S.A. 

Deklaruje, że spawalnicze źródło energii:

POWERTEC 205C
POWERTEC 255C
POWERTEC 305C

spełnia następujące wytyczne:

2006/95/CEE, 2004/108/CEE

i że zostało zaprojektowane zgodnie z wymaganiami
następujących norm:

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

DZIĘKUJEMY! Za docenienie JASKOŚCI produktów Lincoln Electric.

- Proszę sprawdzić czy opakowanie i sprzęt nie są uszkodzone. Reklamacje uszkodzeń powstałych podczas transportu muszą być natychmiast zgłoszone do dostawcy (dystrybutora).
- Dla ułatwienia prosimy o zapisanie na tej stronie danych identyfikacyjnych wyrobów. Nazwa modelu, Kod i Numer Seryjny, które możecie Państwo znaleźć na tabliczce znamionowej wyrobu.

Nazwa modelu:

Kod i numer Seryjny:

Data i Miejsce zakupu:

SKOROWIDZ POLSKI

| | |
|--|---|
| Bezpieczeństwo Użytkowania | 1 |
| Instrukcja Instalacji i Eksploatacji | 2 |
| Kompatybilność Elektromagnetyczna (EMC)..... | 6 |
| Dane Techniczne | 7 |
| WEEE | 7 |
| Wykaz Części Zamiennych..... | 8 |
| Schemat Elektryczny | 8 |
| Akcesoria | 8 |



OSTRZEŻENIE

Urządzenie to może być używane tylko przez wykwalifikowany personel. Należy być pewnym, że instalacja, obsługa, przeglądy i naprawy są przeprowadzane tylko przez osoby wykwalifikowane. Instalacji i eksploatacji tego urządzenia można dokonać tylko po dokładnym zapoznaniu się z tą instrukcją obsługi. Nieprzestrzeganie zaleceń zawartych w tej instrukcji może narazić użytkownika na poważne obrażenia ciała, śmierć lub uszkodzenie samego urządzenia. Lincoln Electric nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia spowodowane niewłaściwą instalacją, niewłaściwą konserwacją lub nienormalną obsługą.

| | |
|--|---|
| | OSTRZEŻENIE: Symbol ten wskazuje, że bezwzględnie muszą być przestrzegane instrukcje dla uniknięcia poważnego obrażenia ciała, śmierci lub uszkodzenia samego urządzenia. Chronić siebie i innych przed możliwym poważnym obrażeniem ciała lub śmiercią. |
| | CZYTAJ ZE ZROZUMIENIEM INSTRUKCJĘ: Przed rozpoczęciem użytkowania tego urządzenia przeczytaj niniejszą instrukcję ze zrozumieniem. Łuk spawalniczy może być niebezpieczny. Nieprzestrzeganie instrukcji tutaj zawartych może spowodować poważne obrażenia ciała, śmierć lub uszkodzenie samego urządzenia. |
| | PORAŻENIE ELEKTRYCZNE MOŻE ZABIĆ: Urządzenie spawalnicze wytwarza wysokie napięcie. Nie dotykać elektrody, uchwytu spawalniczego lub podłączonego materiału spawanego, gdy urządzenie jest załączone do sieci. Odizolować siebie od elektrody, uchwytu spawalniczego i podłączonego materiału spawanego. |
| | URZĄDZENIE ZASILANE ELEKTRYCZNIE: Przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac przy tym urządzeniu odłączyć jego zasilanie sieciowe. Urządzenie to powinno być zainstalowane i uziemione zgodnie z zaleceniami producenta i obowiązującymi przepisami. |
| | URZĄDZENIE ZASILANE ELEKTRYCZNIE: Regularnie sprawdzać kable zasilający i spawalnicze z uchwytem spawalniczym i zaciskiem uziemiającym. Jeżeli zostanie zauważone jakiegokolwiek uszkodzenie izolacji, natychmiast wymienić kabel. Dla uniknięcia ryzyka przypadkowego zapłonu nie kłaść uchwytu spawalniczego bezpośrednio na stół spawalniczy lub na inną powierzchnię mającą kontakt z zaciskiem uziemiającym. |
| | POLE ELEKTROMAGNETYCZNE MOŻE BYĆ NIEBEZPIECZNE: Prąd elektryczny płynący przez jakikolwiek przewodnik wytwarza wokół niego pole elektromagnetyczne. Pole elektromagnetyczne może zakłócać pracę rozruszników serca i spawacze z wszczepionym rozrusznikiem serca przed podjęciem pracy z tym urządzeniem powinni skonsultować się ze swoim lekarzem. |
| | ZGODNOŚĆ Z CE: Urządzenie to spełnia zalecenia Europejskiego Komitetu CE. |
| | OPARY I GAZY MOGĄ BYĆ NIEBEZPIECZNE: W procesie spawania mogą powstawać opary i gazy niebezpieczne dla zdrowia. Unikać wdychania tych oparów i gazów. Dla uniknięcia takiego ryzyka musi być zastosowana odpowiednia wentylacja lub wyciąg usuwający opary i gazy ze strefy oddychania. |
| | PROMIENIE ŁUKU MOGĄ POPARZYĆ: Stosować maskę ochronną z odpowiednim filtrem i osłoną dla zabezpieczenia oczu przed promieniami łuku podczas spawania lub jego nadzoru. Dla ochrony skóry stosować odpowiednią odzież wykonaną z wytrzymałego i niepalnego materiału. Chronić personel postronny, znajdujący się w pobliżu, przy pomocy odpowiednich, niepalnych ekranów lub ostrzegać ich przed patrzeniem na łuk lub wystawianiem się na jego oddziaływanie. |
| | ISKRY MOGĄ SPOWODOWAĆ POŻAR LUB WYBUCH: Usuwać wszelkie zagrożenie pożarem z obszaru prowadzenia prac spawalniczych. W pogotowiu powinny być odpowiednie środki gaśnicze. Iskry i rozgrzany materiał pochodzące od procesu spawania łatwo przenikają przez małe szczeliny i otwory do przyległego obszaru. Nie spawać żadnych pojemników, bębnow, zbiorników lub materiału dopóki nie zostaną podjęte odpowiednie kroki zabezpieczające przed pojawieniem się łatwopalnych lub toksycznych gazów. Nigdy nie używać tego urządzenia w obecności łatwopalnych gazów, oparów lub łatwopalnych cieczy. |
| | SPAWANY MATERIAŁ MOŻE POPARZYĆ: Proces spawania wytwarza dużą ilość ciepła. Rozgrzane powierzchnie i materiał w polu pracy mogą spowodować poważne poparzenia. Stosować rękawice i szcypce, gdy dotykamy lub przemieszczamy spawany materiał w polu pracy. |

| | |
|--|---|
| | ZNAK BEZPIECZEŃSTWA: Urządzenie to jest przystosowane do zasilania sieciowego, do prac spawalniczych prowadzonych w środowisku o podwyższonym ryzyku porażenia elektrycznego. |
| | BUTLA MOŻE WYBUCHNĄĆ JEŚLI JEST USZKODZONA: Stosować tylko butle atestowane z gazem odpowiedniego rodzaju do stosowanego procesu i poprawnie działającymi regulatorami ciśnienia, przeznaczonymi dla stosowanego gazu i ciśnienia. Zawsze utrzymywać butlę w pionowym położeniu, zabezpieczając ją łańcuchem przed wywróceniem się. Nie przemieszczać i nie transportować butli z gazem ze zdjętym kołpakiem zabezpieczającym. Nigdy nie dotykać elektrody, uchwytu spawalniczego, zacisku uziemiającego lub jakiegokolwiek elementu obwodu przewodzącego prąd do butli z gazem. Butle z gazem muszą być umieszczone z dala od miejsca gdzie mogłyby ulec uszkodzeniu lub gdzie byłyby narażone na działanie iskier lub rozgrzanej powierzchni. |

Instrukcja Instalacji i Eksploatacji

Przed instalacją i rozpoczęciem użytkowania tego urządzenia należy przeczytać cały ten rozdział.

Warunki Eksploatacji

Urządzenie to może pracować w ciężkich warunkach. Jednakże ważnym jest zastosowanie prostych środków zapobiegawczych, które zapewnią długą żywotność i niezawodną pracę, między innymi:

- Nie umieszczać i nie użytkować tego urządzenia na powierzchni o pochyłości większej niż 15°.
- Nie używać tego urządzenia do rozmrażania rur.
- Urządzenie to musi być umieszczone w miejscu gdzie występuje swobodna cyrkulacja czystego powietrza bez ograniczeń przepływu powietrza do i od wentylatora. Gdy urządzenie jest załączone do sieci, niczym go nie przykrywać np. papierem lub ścierką.
- Ograniczyć do minimum brud i kurz, które mogą przedostać się do urządzenia.
- Urządzenie to posiada stopień ochrony obudowy IP23. Utrzymywać je suchym o ile to możliwe i nie umieszczać na mokrym podłożu lub w kałuży.
- Urządzenie to powinno być umieszczone z dala od urządzeń sterowanych drogą radiową. Jego normalna praca może niekorzystnie wpłynąć na ułożone w pobliżu urządzenia sterowane radiowo, co może doprowadzić do obrażenia ciała lub uszkodzenia urządzenia. Przeczytaj rozdział o kompatybilności elektromagnetycznej zawarty w tej instrukcji.
- Nie używać tego urządzenia w temperaturach otoczenia wyższych niż 40°C.

Cykl Pracy i Przegrzanie

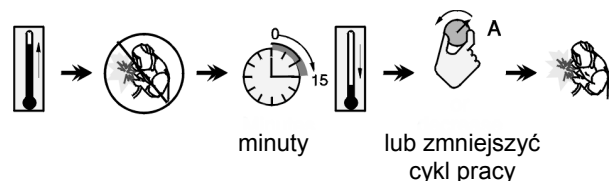
Cykl pracy urządzenia jest procentowym podziałem 10 minutowego cyklu, przez który można spawać ze znamionowym prądem spawania.

35% cykl pracy:



Nadmierne wydłużenie cyklu pracy urządzenia może spowodować uaktywnienie się układu zabezpieczenia termicznego.

Urządzenie jest zabezpieczone przed nadmiernym nagraniem przez czujnik termiczny. Kiedy urządzenie jest przegrzane, świeci się wskaźnik zabezpieczenia termicznego, wyjście zostaje odłączone. Kiedy urządzenie schłodzi się do odpowiedniej temperatury, lampka zabezpieczenia termicznego gaśnie i jest możliwa normalna praca. Uwaga: Dla bezpieczeństwa, urządzenie nie załącza się po zadziałaniu czujnika termicznego o ile nie został zwolniony przycisk uchwytu spawalniczego.



Podłączanie napięcia zasilającego

Instalacja i gniazdo zasilania sieciowego powinny być wykonane i zabezpieczone zgodnie z właściwymi przepisami.

Przed podłączeniem do sieci sprawdzić napięcie zasilania, fazy i częstotliwość. Sprawdzić podłączenie uziemienia urządzenia ze źródłem zasilania.

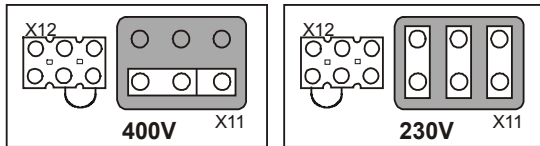
Dla wyrobów mających CODE:

- CODE 50135, 50137, 50139 i 50141: możliwe napięcie zasilania jest 3x400V 50/60Hz.
- CODE 50136, 50138, 50140 and 50142: możliwe napięcie zasilania jest 3x400V 50/60Hz lub 3x230V 50/60Hz (400V: ustawione fabrycznie).

Więcej informacji o napięciu zasilaniu znajduje się w danych technicznych tej instrukcji oraz na tabliczce znamionowej urządzenia.

Jeśli konieczna jest zmiana napięcia zasilania:

- Urządzenie bezwzględnie musi być wyłączone i odłączone od sieci zasilającej.
- Zdjąć płytę boczną dużą.
- Założyć zwieracze X11 i X12 zgodnie z rysunkiem poniżej.



- Założyć płytę boczną dużą.

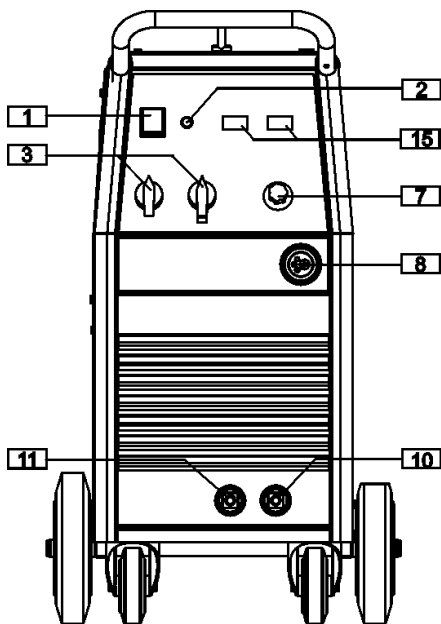
Upewnić się, że moc źródła zasilania jest odpowiednia do normalnej pracy urządzenia. Niezbędny bezpiecznik zwłoczny (lub wyłącznik nadprądowy z charakterystyką „D”) oraz rodzaj przewodu zasilającego można odczytać w rozdziale z danymi technicznymi tej instrukcji.

Patrz pozycje 1 i 12 na poniższych rysunkach.

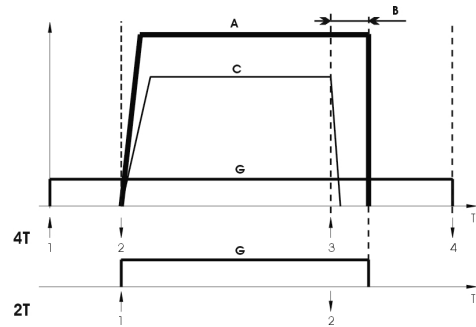
Zaciski wyjściowe

Patrz pozycje 8 i 10 na poniższych rysunkach.

Elementy regulacyjne i właściwości



1. Wyłącznik i Wskaźnik Zasilania Sieciowego: Po przyłączeniu zasilania i ustawieniu wyłącznika sieciowego w położeniu załączony, wyłącznik ten podświetla się i urządzenie jest gotowe do pracy.
2. Wskaźnik Zabezpieczenia Termicznego: Lampka ta zaświeca się, kiedy urządzenie jest przegrzane, wyjście zostaje odłączone. Pozostaw urządzenie załączone do sieci i pozwól na ostudzenie wewnętrznych części, kiedy lampka zgaśnie możliwa jest normalna praca.
3. Przełącznik Zmiany Napięcia Spawania: POWERTEC 205C ma jeden przełącznik (10 pozycyjny). POWERTEC 255C i 305C ma 2 przełączniki (2 i 10 pozycyjny).
4. Przełącznik Wyboru Trybu Pracy Uchwyty: Umożliwia wybór trybu pracy 2-takt lub 4-takt. Funkcjonalność trybu 2T/4T przedstawia rysunek poniżej.

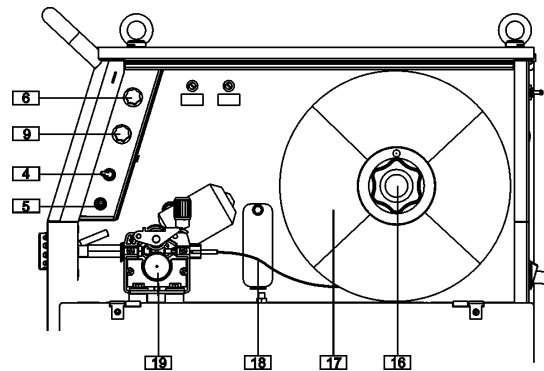


↑ Przycisk wciśnięty

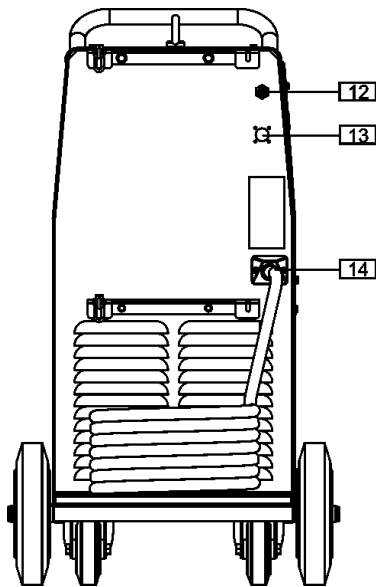
↓ Przycisk zwolniony

- A. Prąd Spawania.
- B. Czas Upalania Drutu.
- C. WFS.
- G. Gaz.

5. Przełącznik Test Drutu/Test Gazu: Przełącznik umożliwia podawanie drutu i przepływ gazu bez załączenia napięcia na wyjściu urządzenia.
6. Pokrętko Regulacji Czasu Trwania Spawania Punktowego: Umożliwia regulację czasu w zakresie od 0.2 do 6.5s.



7. Pokrętko Regulacji Prędkości Podawania Drutu: Umożliwia płynną regulację prędkości w zakresie od 1 do 20 m/min.
8. Gniazdo EURO: Do podłączenia uchwyty spawalniczego.
9. Pokrętko Regulacji Czasu Upalania Drutu: Umożliwia uzyskanie żądanej długości drutu elektrodowego wystającego z końcówki uchwyty po zakończeniu spawania: zakres regulacji od 20 do 330 ms.
10. Gniazdo ‘-’: do podłączenia przewodu powrotnego (duża indukcyjność).
11. Gniazdo ‘-’: do podłączenia przewodu powrotnego (mała indukcyjność).



12. Gniazdo: Do podłączenia węża gazowego (2m).
13. Zaślepka otworu: Dla zamontowania gniazda podgrzewacza gazu (24VAC/80W).
14. Przewód Zasilania Sieciowego: Według odpowiednich przepisów założyć właściwą wtyczkę na koniec przewodu sieciowego. Powinien to wykonywać tylko wykwalifikowany personel.
15. AV – mierniki: Dostępne jako kit K14049-1.

Podłączenie Przewodów Spawalniczych

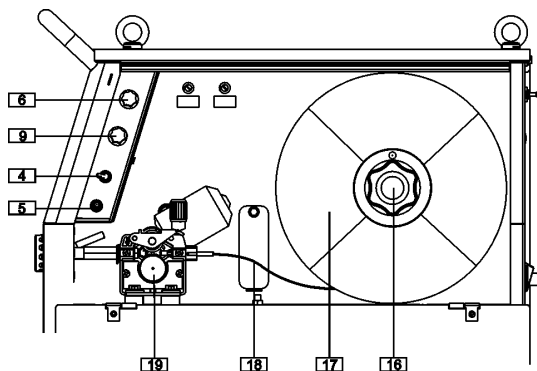
Włożyć wtyk przewodu powrotnego do gniazda '-'. Drugi jego koniec podłączyć do spawanego elementu za pomocą zacisku kleszczowego.

Podłączyć gniazdo EURO z uchwytem spawalniczym wyposażonym we właściwą prowadnicę drutu dla drutu o właściwej średnicy.

Nakładanie Szpuli z Drutem Elektrodozym

Nałożyć szpulę z drutem na tuleję tak żeby szpula obracała się zgodnie z ruchem wskazówek zegara gdy drut jest wprowadzony do podajnika.

Urządzenie zaprojektowane jest do użycia 15kg (300mm) szpuli z drutem.



16. Tuleja hamulcowa
17. Szpula z drutem
18. Drut spawalniczy
19. Podajnik drutu

Upewnić się czy boleć naprowadzający szpuli wszedł do otworu naprowadzającego tulei.

Uwolnić koniec drutu ze szpuli i obciąć go, upewniając się czy nie ma zadzioru.

Obrócić szpulę z drutem zgodnie z ruchem wskazówek zegara i wprowadzić drut do prowadnicy drutu przepychając go aż do prowadnicy drutu uchwyty spawalniczego.

Zakładanie Drutu Elektrodozego

Otworzyć pokrywę boczną półautomatu.

Zamontować rolkę napędową odpowiednią do średnicy drutu elektrodozego.

Założyć szpulę z drutem elektrodozym na tuleję półautomatu.

Koniec drutu obciąć tak żeby nie był ostry i nie groził skałeczeniem.

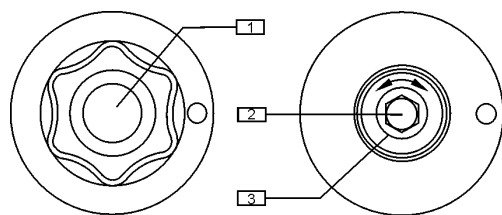
Wprowadzić drut elektrodozy do podajnika drutu i gniazda EURO.

Odpowiednio wyregulować siłę docisku rolki podajnika drutu.

Regulacja Momentu Hamowania Tulei

Dla uniknięcia rozwinięcia się drutu elektrodozego po zakończeniu spawania, tuleja jest wyposażona w układ hamujący.

Regulacji dokonuje się za pomocą śruby M10 znajdującej się wewnątrz korpusu tulei, po odkręceniu zakrętki mocującej tuleję.



1. Zakrętka mocująca szpulę.
2. Śruba regulująca M10.
3. Sprężyna dociskowa.

Kręcąc śrubą M10 zgodnie z ruchem wskazówek zegara zwiększa się docisk sprężyny co powoduje zwiększenie momentu hamowania.

Kręcąc śrubą M10 w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara zmniejsza się docisk sprężyny co powoduje zmniejszenie momentu hamowania.

Po zakończeniu regulacji zakrętkę mocującą tuleję należy ponownie zakręcić.

Regulacja Siły Ramienia Dociskowego

Przed rozpoczęciem procesu spawania należy dokładnie zapoznać się odnośnie właściwego ustawiania naprężenia drutu.

Siła docisku jest ustawiana przez dokręcanie pokrętła regulacyjnego; pokręcanie go w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara - zwiększa siłę docisku, pokręcanie go w kierunku przeciwnym - zmniejsza siłę docisku.

⚠ UWAGA

Przy zbyt małej sile docisku drut ślizga się po rolce czynnej. Zbyt duża siła docisku deformuje drut i powoduje problemy z jego podawaniem. Siłę docisku należy ustawić prawidłowo. Powoli zmniejszać siłę docisku do momentu aż drut zacznie się ślizgać po rolce czynnej, a następnie lekko zwiększyć siłę docisku przez obrót pokrętła regulacyjnego o jeden obrót.

Wprowadzanie Drutu Elektrodogowego do Uchwytu Spawalniczego

Odkręcić dyszę gazową z końcówki uchwytu spawalniczego.

Ustawić pokrętło regulacji prędkości podawania drutu w środkowym położeniu.

Po załączeniu zasilania półautomatu (wyłącznik główny w położeniu „I”) i przełącznik test drutu / test gazu przełączyć w położenie test drutu i trzymać go w tym położeniu do momentu wyjścia drutu elektrodogowego z końcówki uchwytu.

⚠ UWAGA

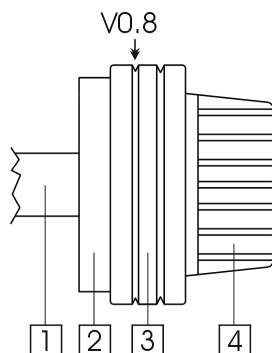
Zachować środki ostrożności trzymając oczy i ręce daleko od końca uchwytu podczas wyjścia drutu elektrodogowego z uchwytu.

⚠ UWAGA

Zaraz po wyjściu drutu z końcówki uchwytu, zasilanie półautomatu powinno zostać wyłączone a dysza gazowa ponownie zainstalowana.

Montaż Rolki Czynnej Podajnika

Urządzenie standardowo wyposażone jest w rolkę V0.8/V1.0. Rysunek przedstawia montaż rolki dla drutu stalowego o średnicy 0.8mm.



1. Oś silnika.
2. Pierścień montażowy.
3. Rolka czynna.
4. Zakrętka.

W celu demontażu rolki czynnej należy:

- Zwolnić ramię dociskowe podajnika.
- Odkręcić zakrętkę mocującą rolkę.
- Zdjąć rolkę czynną z pierścienia.

W celu montażu rolki czynnej należy:

- Nałożyć rolkę czynną na pierścień montażowy.
- Zakręcić zakrętkę mocującą rolkę czynną.
- Wprowadzić drut elektrodogowy.
- Zatrzasnąć ramię dociskowe podajnika.

Podłączenie Gazu Osłonowego

Podłączyć wąż zasilania gazu do gniazda zasilania gazu umieszczonego na płycie tyłnej.

Ustawić butlę z gazem osłonowym na półce urządzenia i dobrze zabezpieczyć ją łańcuchem.

Zdjąć kołpak ochronny zaworu butli z gazem osłonowym i zamontować reduktor z przepływomierzem.

Wąż gazu osłonowego urządzenia podłączyć do reduktora za pomocą opaski zaciskowej.

Spawanie metodą MIG/MAG

Dla rozpoczęcia procesu spawania metodą MIG/MAG należy:

- Włożyć wtyczkę przewodu sieciowego do gniazda sieciowego.
- Załączyć zasilanie urządzenia wyłącznikiem sieciowym (powinien podświetlić się).
- Wprowadzić drut elektrodogowy do uchwytu spawalniczego używając przełącznika Test Drutu.
- Sprawdź przepływ gazu za pomocą przełącznika Test Gazu.
- Stosownie do wybranego trybu pracy i grubości spawanych elementów nastawić napięcie spawania i prędkość podawania drutu elektrodogowego.
- Zachowując właściwe zasady można przystąpić do spawania.

Konserwacja

⚠ UWAGA

W celu dokonania jakichkolwiek napraw lub czynności konserwacyjnych zaleca się kontakt z najbliższym serwisem lub firmą Lincoln Electric. Dokonywanie napraw przez osoby lub firmy nieposiadające autoryzacji spowoduje utratę praw gwarancyjnych.

Częstotliwość wykonywania czynności konserwacyjnych może różnić się w zależności od środowiska, w jakim urządzenie pracuje.

Jakiegokolwiek zauważone uszkodzenia powinny być natychmiastowo zgłaszane.

Konserwacja podstawowa (codzienna)

- Sprawdzać stan kabli i poprawność połączeń. Wymienić, jeśli to konieczne.
- Usuwać odpryski z dyszy gazowej uchwytu spawalniczego. Rozpryski mogą przenosić się z gazem osłonowym do łuku.
- Sprawdzać stan uchwytu spawalniczego. Wymienić go, jeśli to konieczne.
- Sprawdzać stan i działanie wentylatora chłodzącego. Utrzymywać czyste otwory wlotu i wylotu powietrza chłodzącego.

Konserwacja okresowa (po każdych 200 godzinach pracy, lecz nie rzadziej niż raz w roku)

Wykonywać konserwację podstawową oraz, dodatkowo:

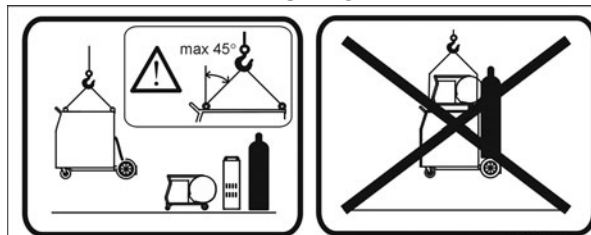
- Utrzymywać urządzenie w czystości. Wykorzystując strumień suchego powietrza (pod niskim ciśnieniem) usunąć kurz z części zewnętrznych obudowy i z wnętrza spawarki.
- Sprawdzać i dokręcać wszystkie śruby.

! UWAGA

Sieć zasilająca musi być odłączona od urządzenia przed każdą czynnością konserwacyjną i serwisową. Po każdej naprawie wykonać odpowiednie sprawdzenie w celu zapewnienia bezpieczeństwa użytkownika.

Transport urządzenia

! UWAGA



W celu zapewnienia bezpiecznego transportu urządzenia należy:

- Transportować samo źródło bez butli gazu, chłodnicy i podajnika drutu.
- Dobrze dokręcić śruby mocujące i jednocześnie obciążyć poosiowo lub pod kątem 45° w płaszczyźnie ucha zgodnie z rysunkiem.
- Zapewnić równą długość obu lin transportujących.

Kompatybilność Elektromagnetyczna (EMC)

11/04

Urządzenie to zostało zaprojektowane zgodnie ze wszystkimi odnośnymi zaleceniami i normami. Jednakże może ono wytwarzać zakłócenia elektromagnetyczne, które mogą oddziaływać na inne systemy takie jak systemy telekomunikacyjne (telefon, odbiornik radiowy lub telewizyjny) lub systemy zabezpieczeń. Zakłócenia te mogą powodować problemy z zachowaniem wymogów bezpieczeństwa w odnośnych systemach. Dla wyeliminowania lub zmniejszenia wpływu zakłóceń elektromagnetycznych wytwarzanych przez to urządzenie należy dokładnie zapoznać się z zaleceniami tego rozdziału.



Urządzenie to zostało zaprojektowane do pracy w obszarze przemysłowym. Aby używać go w gospodarstwie domowym niezbędne jest przestrzeganie specjalnych zabezpieczeń koniecznych do wyeliminowania możliwych zakłóceń elektromagnetycznych. Urządzenie to musi być zainstalowane i obsługiwane tak jak to opisano w tej instrukcji. Jeżeli stwierdzi się wystąpienie jakiegokolwiek zakłóceń elektromagnetycznych obsługujący musi podjąć odpowiednie działania celem ich eliminacji i w razie potrzeby skorzystać z pomocy Lincoln Electric. Nie dokonywać żadnych zmian w tym urządzeniu bez pisemnej zgody Lincoln Electric.

Przed zainstalowaniem tego urządzenia, obsługujący musi sprawdzić miejsce pracy czy nie znajdują się tam jakieś urządzenia, które mogłyby działać niepoprawnie z powodu zakłóceń elektromagnetycznych. Należy wziąć pod uwagę:

- Kable wejściowe i wyjściowe, przewody sterujące i przewody telefoniczne, które znajdują się w, lub w pobliżu miejsca pracy i urządzenia.
- Nadajniki i odbiorniki radiowe lub telewizyjne. Komputery lub urządzenia sterowane komputerowo.
- Urządzenia systemów bezpieczeństwa i sterujące stosowane w przemyśle. Sprzęt służący do pomiarów i kalibracji.
- Osobiste urządzenia medyczne takie jak rozruszniki serca czy urządzenia wspomagające słuch.
- Sprawdzić odporność elektromagnetyczną sprzętu pracującego w, lub w miejscu pracy. Obsługujący musi być pewien, że cały sprzęt w obszarze pracy jest kompatybilny. Może to wymagać dodatkowych pomiarów.
- Wymiary miejsca pracy, które należy brać pod uwagę będą zależały od konfiguracji miejsca pracy i innych czynników, które mogą mieć miejsce.

Ażeby zmniejszyć emisję promieniowania elektromagnetycznego urządzenia należy wziąć pod uwagę następujące wskazówki:

- Podłączyć urządzenie do sieci zasilającej zgodnie ze wskazówkami tej instrukcji. Jeśli mimo to pojawiają się zakłócenia, może zaistnieć potrzeba przedsięwzięcia dodatkowych zabezpieczeń takich jak np. filtrowanie napięcia zasilania.
- Kable wyjściowe powinny być możliwie krótkie i ułożonym razem, jak najbliżej siebie. Dla zmniejszenia promieniowania elektromagnetycznego, jeśli to możliwe należy uziemiać miejsce pracy. Obsługujący musi sprawdzić czy połączenie miejsca pracy z ziemią nie powoduje żadnych problemów lub nie pogarsza warunków bezpieczeństwa dla obsługi i urządzenia.
- Ekranowanie kabli w miejscu pracy może zmniejszyć promieniowanie elektromagnetyczne. Dla pewnych zastosowań może to okazać się niezbędne.

! UWAGA

Urządzenie klasy A nie jest przeznaczone do pracy w gospodarstwach domowych, w których zasilanie jest dostarczane przez publiczną sieć niskiego napięcia. W takich miejscach mogą wystąpić potencjalne trudności w zapewnieniu kompatybilności elektromagnetycznej.

⚠ UWAGA

Urządzenie spełnia wymagania IEC 6100-3-12 pod warunkiem, że moc zwarciova S_{sc} w przyłączy między odbiorcą i siecią publiczną jest nie mniejsza niż:

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

Instalator lub użytkownik odbiornika jest odpowiedzialny za zagwarantowanie, jeżeli jest to potrzebne po konsultacji z operatorem systemu rozdzielczego, że odbiornik jest przyłączany wyłącznie do sieci zasilającej o mocy zwarciovej S_{sc} nie mniejszej niż podana w tabeli wyżej dla danego urządzenia.

Dane Techniczne

POWERTEC 205C, 255C & 305C

| PARAMETRY WEJŚCIOWE | | | |
|---|---|---|---------------------------|
| Napięcie zasilania 400V ± 10% 230/400V ± 10% 3 - fazy | Pobór mocy z sieci 205C: 8.0 kVA @ 40% cykl pracy 255C: 11.4 kVA @ 35% cykl pracy 305C: 13.9 kVA @ 35% cykl pracy | EMC Grupa / Klasa II / A II / A II / A | Częstotliwość 50/60 Hz |
| ZNAMIONOWE PARAMETRY WYJŚCIOWE PRZY 40°C | | | |
| Cykl pracy (oparty na 10 min. cyklu pracy) | Prąd wyjściowy | Napięcie wyjściowe | |
| 205C: 40% 60% 100% | 200A 160A 125A | 24.0 Vdc 22.0 Vdc 20.2 Vdc | |
| 255C: 35% 60% 100% | 250A 190A 145A | 26.5 Vdc 23.5 Vdc 21.2 Vdc | |
| 305C: 35% 60% 100% | 300A 225A 175A | 29.0 Vdc 25.2 Vdc 22.7 Vdc | |
| ZAKRES PARAMETRÓW WYJŚCIOWYCH | | | |
| Zakres prądu spawania | Maksymalne napięcie stanu jałowego | | |
| 205C: 25A - 200A 255C: 25A - 250A 305C: 30A - 300A | 205C: 37 Vdc 255C: 41 Vdc 305C: 43 Vdc | | |
| ZALECANE PARAMETRY PRZEWODU I BEZPIECZNIKA ZASILANIA | | | |
| Bezpiecznik lub wyłącznik nadprądowy | Przewód zasilający | | |
| 205C: 20A zwłoczny (dla 230V) 10A zwłoczny (dla 400V) | 205C: 4 x 2.5mm ² 4 x 1.5mm ² | | |
| 255C: 25A zwłoczny (dla 230V) 16A zwłoczny (dla 400V) | 255C: 4 x 4mm ² 4 x 1.5mm ² | | |
| 305C: 32A zwłoczny (dla 230V) 20A zwłoczny (dla 400V) | 305C: 4 x 4mm ² 4 x 2.5mm ² | | |
| WYMIARY | | | |
| Wysokość | Szerokość | Długość | Waga |
| 205C: 765 mm 255C: 810 mm 305C: 810 mm | 427 mm 467 mm 467 mm | 850 mm 930 mm 930 mm | 74 Kg 94 Kg 95 Kg |
| Temperatura pracy -10°C to +40°C | | Temperatura składowania -25°C to +55°C | |

WEEE

07/06

Polski



Nie wyrzucać osprzętu elektrycznego razem z normalnymi odpadami!
Zgodnie z Dyrektywą Europejską 2002/96/EC dotyczącą Pozbywania się zużytego Sprzętu Elektrycznego i Elektronicznego (Waste Electrical and Electronic Equipment, WEEE) i jej wprowadzeniem w życie zgodnie z międzynarodowym prawem, zużyty sprzęt elektryczny musi być składowany oddzielnie i specjalnie utylizowany. Jako właściciel urządzeń powinieneś otrzymać informacje o zatwierdzonym systemie składowania od naszego lokalnego przedstawiciela.
Stosując te wytyczne bedziesz chronić środowisko i zdrowie człowieka!

Wykaz Części Zamiennych

12/05

Wykaz części dotyczących instrukcji

- Nie używać tej części wykazu dla maszyn, których kodu (code) nie ma na liście. Skontaktuj się z serwisem jeżeli numeru kodu nie ma na liście.
- Użyj ilustracji montażu (assembly page) i tabeli poniżej aby określić położenie części dla urządzenia z konkretnym kodem (code).
- Użyj tylko części z oznaczeniem "X" w kolumnie pod numerem głównym przywołującym stronę (assembly page) z indeksem modelu (# znajdź zmiany na rysunku).

Użyj ilustracji montażu (assembly page) i tabeli poniżej aby określić położenie części dla urządzenia z konkretnym kodem (code).

Schemat Elektryczny

Użyj instrukcji dostarczonej z maszyną.

Akcesoria

| | |
|--------------|--|
| KP14016-0.8 | Rolka V0.6/V0.8 |
| KP14016-1.0 | Rolka V0.8/V1.0 |
| KP14016-1.2 | Rolka V1.0/V1.2 |
| KP14016-1.2A | Rolka U1.0/U1.2 |
| K14009-1 | KIT gniazda podgrzewacza gazu (24VAC/80W) |
| K14049-1 | Kit mierników AV |
| K14076-1 | Kit zmiany polaryzacji Powertec 205C |
| K14077-1 | Kit zmiany polaryzacji Powertec 255C, 305C |

Vakuutus yhteensopivuudesta
LINCOLN ELECTRIC BESTER S.A. 

Vakuuttaa, että hitsauskone:

POWERTEC 205C
POWERTEC 255C
POWERTEC 305C

täyttää seuraavat direktiivit:

2006/95/CEE, 2004/108/CEE

ja on suunniteltu seuraavien standardien mukaan:

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

KIITOS! Kiitos, että olet valinnut Lincoln Electric LAATU tuotteita.

- Tarkista pakkaus ja tuotteet vaurioiden varalta. Vaateet mahdollisista kuljetusvaurioista on ilmoitettava välittömästi jälleenmyyjälle.
- Tulevaisuutta varten täytä alla oleva lomake laitteen tunnistusta varten. Mallin, Koodin ja Sarjanumeron voit löytää konekilvestä.

Mallinimi:

Koodi ja Sarjanumero:

Päiväys ja Ostopaikka:

SISÄLLYSLUETTELO

| | |
|--|---|
| Turvallisuus | 1 |
| Asennus ja Käyttöohjeet | 2 |
| Elektromagneettinen Yhteensopivuus (EMC) | 5 |
| Tekniset Tiedot | 6 |
| WEEE | 7 |
| Varaosaluettelo | 7 |
| Sähkökaavio | 7 |
| Varusteet | 7 |



VAROITUS

Tätä laitetta pitää käyttää koulutuksen saanut henkilökunta. Varmista, että asennus, käyttö, huolto ja korjaus tapahtuvat koulutettujen henkilöiden toimesta. Lue ja ymmärrä tämä käyttöohje ennen koneen käyttöä. Tämän käyttöohjeen ohjeiden noudattamatta jättäminen voi aiheuttaa vakavia henkilövahinkoja, kuoleman, tai laitteen rikkoutumisen. Lue ja ymmärrä seuraavat varoitussymbolien selitykset. Lincoln Electric ei ole vastuullinen vahingoista jotka aiheutuvat virheellisestä asennuksesta, väärästä ylläpidosta tai epänormaalista käytöstä.

| | |
|--|---|
| | VAROITUS: Tämä symboli tarkoittaa, että ohjeita on noudatettava vakavien henkilövahinkojen, kuoleman tai laitevahinkojen välttämiseksi. Suojaa itsesi ja muut vahinkojen ja kuoleman varalta. |
| | LUE JA YMMÄRRÄ OHJEET: Lue ja ymmärrä tämän käyttöohje ennen laitteen käyttöä. Kaarihitsaus voi olla vaarallista. Tämän käyttöohjeen ohjeiden noudattamatta jättäminen voi aiheuttaa vakavia henkilövahinkoja, kuoleman tai laitevahinkoja. |
| | SÄHKÖISKU VOI TAPPAA: Hitsauslaite kehittää korkean jännitteen. Älä koske puikkoon tai maattopuristimeen, tai työkappaleeseen kun laite on päällä. Eristä itsesi puikosta, elektrodista ja maattopuristimesta ja työkappaleesta. |
| | SÄHKÖLAITE: Ennen kuin korjaat tai huollat laitetta, irrota se verkosta. Maadoita laite paikallistenmääräysten mukaan. |
| | SÄHKÖLAITE: Tarkista säännöllisesti syöttökaapeli ja hitsauskaapelit. Mikäli on eristevikoja, vaihda kaapelit välittömästi. Älä aseta puikonpidintä suoraan hitsauspöydälle, tai muuhun paikkaan, joka on kosketuksessa maattopuristimeen, valokaaren välttämiseksi. |
| | SÄHKÖ-, JA MAGNEETTIKENTÄT VOIVAT OLLA VAARALLISIA: Sähkövirran kulkiessa johtimen läpi, muodostuu sähkö-, ja magneettikenttiä (EMF). EMF kentät voivat häiritä sydämentahdistimia, ja henkilö jolla on sydämentahdistin pitää neuvotella ensin lääkärinsä kanssa, ennen laitteen käyttöä. |
| | CE YHTEENSOPIVUUS: Tämä laite yhteensopiva EU:n direktiivien kanssa. |
| | KAASUT JA HUURUT VOIVAT OLLA VAARALLISIA: Hitsaus tuottaa terveydelle haitallisia kaasuja huuruja. Vältä hengittämästä näitä kaasua ja huuruja. Näiden haittojen välttämiseksi on käytettävä riittävää tuuletusta tai savunpoistoa, jotta kaasut ja huurut eivät joudu hengitykseen. |
| | KAAREN SÄTEILY VOI POLTTAA: Käytä suojalaseja, joissa on riittävä suodatus ja suojalaseja, jotka suojaavat silmät säteiltä ja roiskeilta. Käytä sopivaa vaatekappausta liekin kestävästä materiaalista suojataksesi itsesi ja avustajasi ihon. Suojaa muu henkilökunta sopivalla ei-palavalla verholla, varoita heitä katsomasta kaareen ja altistumasta kaarisäteilylle. |
| | HITSAUSKIPINÄT VOIVAT AIHEUTTAA TULIPALON TAI RÄJÄHDYKSEN: Siirrä kaikki palonarot materiaali hitsausalueelta ja pidä sammutin lähellä. Roiskeet voivat lentää pienistä aukoista lähialueelle. Älä hitsaa säiliöitä, tynnyreitä tms, ennen kuin on tehty ennakoivat toimenpiteet, ettei läsnä ole räjähdysvaarallista tai myrkyllistä kaasua. Älä koskaan käytä laitetta, kun läsnä on syttyvää kaasua tai nestettä. |
| | HITSATUT KAPPALEET VOIVAT POLTTAA: Hitsaus tuottaa paljon lämpöä. Pinnat ja materiaalit työalueella tai kosketuksissa kappaleeseen voivat palaa. Käytä hanskoja tai pihtejä siirtäessäsi tai koskettaessasi työkappaletta. |
| | TURVAMERKKI: Tämä laite soveltuu hitsausvirtalähteeksi ympäristöön, jossa on lisääntynyt sähköiskun vaara. |



KAASUPULLO VOI RÄJÄHTÄÄ, JOS SE VAURIOITUU: Käytä vain kaasupulloja, jotka sisältävät menetelmälle soveltuvaa suojakaasua. Pidä pullo pystyssä ja ketjulla varmistettuna telineessä. Älä siirrä kaasupulloa hattu irrotettuna. Älä anna puikonpitimen, maattopuristimen, eikä minkään muunkaan osan, jossa on sähkö, kosketa pulloa. Kaasupullot pitää sijoittaa siten, ettei niille tapahdu vahinkoa, tai ettei niihin kohdistu hitsauslämpöä tai roiskeita.

Asennus ja Käyttöohjeet

Lue koko tämä kappale ennen koneen asennusta tai käyttöä.

Sijoitus ja Ympäristö

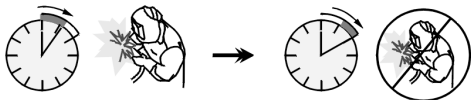
Kone voi toimia ankarassa ympäristössä. Kuitenkin, on tärkeää noudattaa yksinkertaisia suojausohjeita pitkän iän ja luotettavan toiminnan takaamiseksi.

- Älä sijoita konetta alustalle, joka on kallellaan vaakatasosta enemmän kuin 15°.
- Älä käytä konetta putkien sulatukseen.
- Kone on sijoitettava siten, että vapaa ilmankierto on mahdollinen ilmaventtiileistä sisään ja ulos. Älä peitä konetta paperilla, vaatteilla tai rievuilla, kun se on kytketty päälle.
- Koneen sisälle joutuvan lian ja pölyn määrä on pidettävä mahdollisimman pienenä.
- Koneen suojausluokka on IP23. Pidä kone mahdollisimman kuivana äläkä sijoita sitä kosteisiin paikkoihin tai lätkön päälle.
- Sijoita kone etäälle radio-ohjatuista laitteista. Normaali toiminta voi haitata lähellä olevien radio-ohjattujen laitteiden toimintaa ja voi aiheuttaa loukkaantumisia tai konerikkoja. Lue "Elektromagneettinen yhteensopivuus" tästä ohjekirjasta.
- Älä käytä ympäristössä, jossa lämpötila on korkeampi kuin 40°C.

Kuormitettavuus ja ylikuormeneminen

Koneen kuormitusaikasuhte on käyttöajan prosentiosuus 10 minuutin ajanjaksossa, jolloin konetta voidaan käyttää ilmoitetulla hitsausvirralla.

Esimerkki: 35% kuormitusaikasuhte:

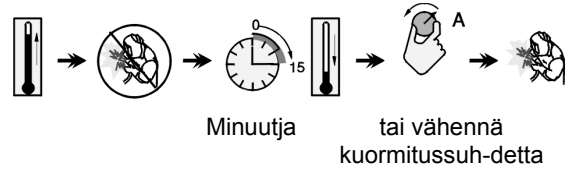


3.5 minuutin hitsaus.

6.5 minuutin tauko.

Huomattava kuormitusajan pidentäminen aiheuttaa lämpösuojan laukeamisen.

Koneen muuntaja on suojattu termostaattilla. Kun kone ylikuormittuu, hitsausvirta katkeaa ja indikaattorivalo syttyy. Kun kone jäähtyy turvalliseen lämpötilaan, indikaattorivalo sammuu ja kone palautuu toimintakuntoon. Huom! turvallisuussyistä kone ei palaudu ylikuormituksen jälkeen, ellei pistooliliipaisinta ole vapautettu.



Syöttöjännite

Asennus pitää tehdä voimassa olevien määräysten mukaan.

Tarkista syöttöjännite, vaiheluku, ja taajuus ennenkuin käännät koneen päälle. Tarkista koneen maadoitusjohto koneesta verkkoon.

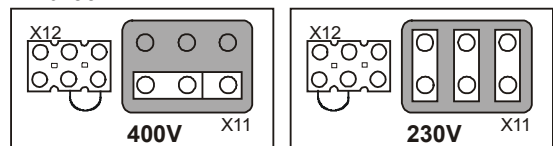
Koneille, joilla on seuraavat numerot:

- CODE 50135, 50137, 50139 ja 50141: syöttöjännite on 3x400V 50/60Hz.
- CODE 50136, 50138, 50140 ja 50142: syöttöjännite on 3x230V ja 3x400V 50/60Hz (400V: tehdasasetus).

Lisätietoja jännitesyötöstä, katso tekniset tiedot tästä käyttöohjeesta ja koneen konekilvestä.

Jos on tarpeen vaihtaa syöttöjännite:

- Evarmista, että syöttökaapeli on irti verkosta ja kone pääkytkin on OFF asennossa.
- Irroita iso peitelevy.
- Kytke uudelleen X11 ja X12 alla olevan kuvan mukaan.



- Aseta iso peitelevy takaisin.

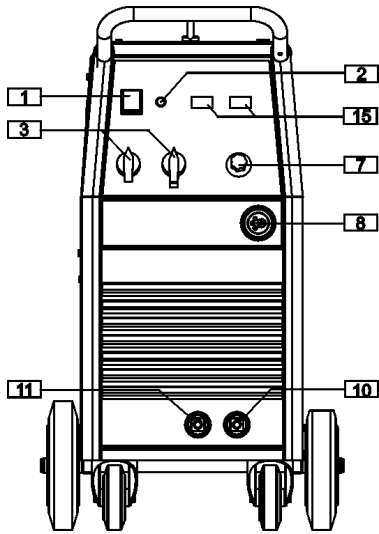
Varmistu, että riittävästi tehoa on saatavissa verkosta koneen normaalitoimintaa ajatellen. Sulakekoko, (tai verkkokatkaisin, D) ja kaapelikoot on ilmoitettu tämän ohjekirjan tekniset tiedot kappaleessa.

Katso kohtia 1 ja 12 kuvista alla.

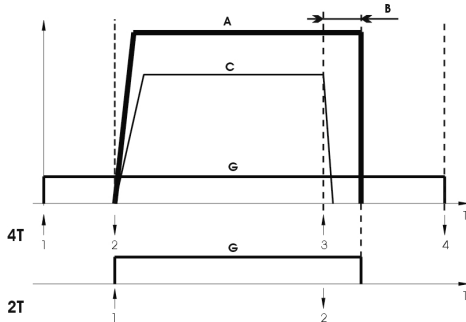
Lähtöliitännät

Katso kohtia 8 ja 10 kuvista alla.

Säätimet ja Toimintaominaisuudet



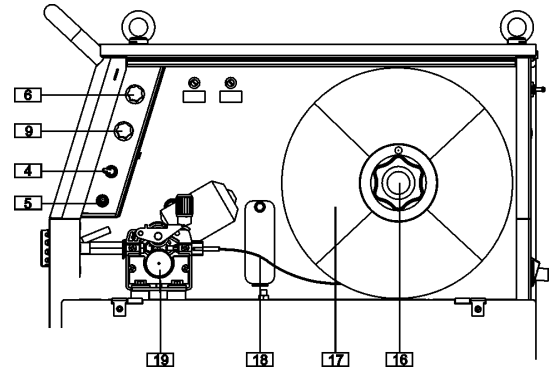
1. **Pääkytkin ja merkkilamppu:** Kun kone on kytketty ja pääkytkimestä on käännetty päälle, merkkivalo syttyy ja osoittaa, että kone on valmiina hitsaukseen.
2. **Lämpösuojan merkkivalo:** Tämä lamppu syttyy, kun kone on ylikuumentunut ja lähtö on kytketty pois päältä. Anna koneen sisäkomponenttien jäähtyä, kun lamppu sammuu, normaali toiminta on jälleen mahdollista.
3. **Kaarijännitteen valintakytkin:** POWERTEC 205C:lla on yksi kytkin (10 askelta). The POWERTEC 255C ja 305C:illa on 2 kytkintä (2 ja 10 askelta).
4. **Kytkintoimintakytkin:** Mahdollistaa valinnan 2-tahti tai 4-tahtikytkintoiminnan välillä. Toiminnot (2T/4T) on esitelty alla olevassa kuvassa:



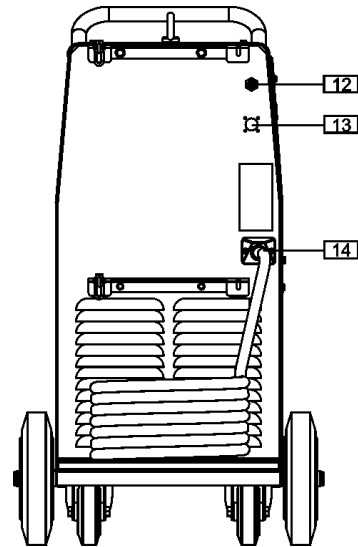
↑ Liipaisin painettu
↓ Liipaisin vapautettu

A. Hitsausvirta.
B. Jälkipaloaika.
C. Langansyöttö.
G. Kaasu.

5. **Kylmäsyöttö / kaasukokeilukytkin:** Tämä kytkin mahdollistaa syötön tai kaasuvirtauksen ilman lähtöjännitettä.
6. **Pistehitsausajan säätönappi:** Mahdollistaa ajan säädön 0.2 – 6.5 s.



7. **Langansyötön säätönappi:** Mahdollistaa jatkuvan langansyötönnopeuden säädön 1 to 20 m/min.
8. **EURO liitin:** Hitsauspoltin liitin.
9. **Jälkipaloajan säätönappi:** Mahdollistaa halutun lankapituuden jäämisen suuttimesta ulos hitsauksen jälkeen; säätöalue 20 to 330 ms.
10. **'-' vastake:** Miinus vastake maattokaapelia varten (suuri induktanssi).
11. **'+' vastake:** Miinus vastake maattokaapelia varten (pieni induktanssi).



12. **Liitin:** Kaasuletkun liittämistä varten (2m).
13. **Peitetty aukko:** CO₂ kaasulämmittimen liitäntä (24VAC/80W).
14. **Verkkokaapeli:** Kiinnitä oikean kokoinen pistoke syöttökaapeliin voimassaolevien määräysten mukaisesti. Vain päteväytynyt sähkömies saa kiinnittää pistokkeen.
15. **Virta- ja jännitemittarit:** Saatavissa varusteena K14049-1.

Hitsauskaapeliliitännät

Työnnä maattokaapelin liitin vastakkeeseen "-". Toinen pää kaapelista liitetään maattoporistimella työkalupaleeseen.

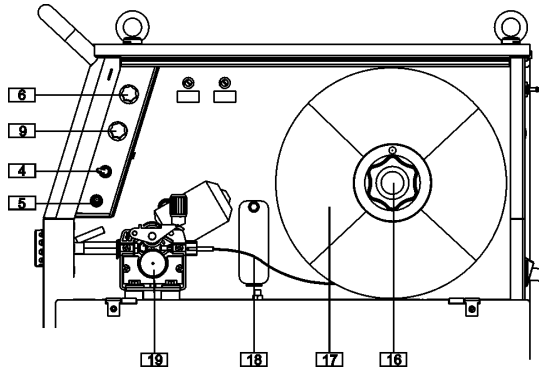
Liitä Euro liittimellä varustettu poltin, jossa on

halkaisijalle ja materiaalille sopivat kosketussuutin ja langanohjausputki.

Lankakelan asennus

Asenna lankakela siten, että kela pääsee pyörimään myötäpäivään, kun lankaa syötetään langansyöttölaitteeseen.

Kone on suunniteltu 15kg (300mm) lankakeloille.



- 16. Napa
- 17. Lankakela
- 18. Lanka
- 19. Syöttölaite

Varmistu, että kelan paikoitustappi navassa osuu kelassa olevaan reikään.

Vapauta langan pää ja katkaise taivutettu pää ja varmistu ettei siihen jää purseita.

Pyöritä kela myötäpäivään ja pujota langan pää syöttölaitteen ohjausputkeen ja työnnä edelleen polttimen langanohjausputkeen.

Langansyöttö

Syöttääksesi langan nosta koneen sivusuojus.

Aseta syöttörullan oikea ura kohdalleen, joka vastaa lankahalkaisijaa.

Aseta kela kelanapaan.

Vapauta langan pää ja katkaise taivutettu pää ja varmistu ettei siihen jää purseita.

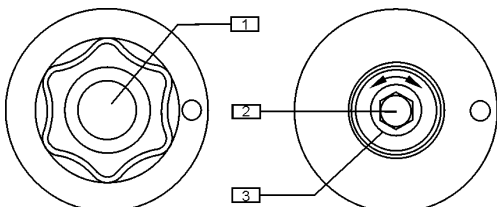
Työnnä lanka syöttölaitteen läpi polttimeen.

Säädä puristusvoima oikeaksi varren avulla.

Napajarrun säätö

Jotta kela ei jää pyörimään hitsauksen jälkeen, napa on varustettu kelajarrulla.

Säätö tapahtuu vääntämällä M10 ruuvia, joka on suojuksen sisäpuolella, joka aukaistaan ruuvaamalla suojus auki.



1. Suojus.
2. Säätöruuvi M10.
3. Puristusjousi.

Kääntämällä ruuvia M10 myötäpäivään lisää jousipainetta ja lisää myös jarrumomenttia.

Kääntämällä ruuvia M10 vastapäivään vähentää jousivoimaa ja samalla myös jarrumomenttia.

Säädön jälkeen ruuvaa suojus takaisin.

Langansyöttöpaineen säätö

Ennen hitsausta on syytä ymmärtää miten oikea paine syöttöpyörissä säädetään.

Paine säädetään kääntämällä säätömutteria myötäpäivään paineen lisäämiseksi ja vastapäivään paineen vähentämiseksi.

VAROITUS

Jos paine on liian pieni, rullat liukuvat lankaan nähden. Jos paine on liian suuri, lanka voi muokkaantua, joka taas voi aiheuttaa syöttöhäiriöitä pistoolissa. Paine on syytä säätää kohdalleen. Vähennä painetta hitaasti kunnes lanka alkaa liukua syöttöpyörissä ja sitten kiristä hieman kääntämällä säätömutteria yhden kierroksen.

Langan syöttäminen pistooliin

Poista kaasuhajotin ja kosketussuutin pistoolista.

Aseta syöttönopeusnappi keski asentoon.

Kun kone on kytketty päälle (pääkytkin "I" asennossa) ja paina lankatestaus päälle (kaasutestauskytkin asennossa "wire test") kunnes lanka tulee ulos polttimen päästä.

VAROITUS

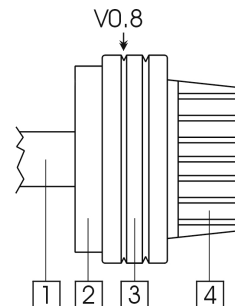
Pidä kädet ja silmät pois poltinpäähän läheltä syöttäessäsi lankaa.

VAROITUS

Kun lanka on syötetty, kytke jännite pois päältä ja asenna kaasuhajotin ja kosketussuutin takaisin.

Syöttöpyörien asennus

Koneessa on V0.8/V1.0 syöttöpyörä vakiona. Alla oleva kuva näyttää asetelman syöttöpyörästä 0,8 mm:n umpilangalle.



1. Moottoriakseli.
2. Asennusregas.
3. Syöttöpyörä.
4. Suojus.

Syöttöpyörän irrottamiseksi sinun pitää:

- Vapauttaa langansyöttölaitteen puristusvarsi.
- Ruuvaa auki suojus.
- Ota syöttöpyörä asennusrenkaalta.

Syöttöpyörän asentamiseksi sinun pitää:

- Panna syöttöpyörä asennusrenkaalle.
- Ruuvaa suojus takaisin.
- Asenna lanka.
- Kiinnitä puristusvarsi.

Kaasu

Kiinnitä kaasuletku koneen takana olevaan nippaan.

Pane kaasupullo koneen hyllylle ja kiinnitä se ketjulla.

Ota pullosta pullohattu ja asenna kaasusäädin.

Kiinnitä kaasuletku kaasusäätimeen.

Hitsaus MIG / MAG menetelmällä

Aloittaaksesi hitsauksen MIG/MAG menetelmällä, sinun pitää:

- Asentaa pistokkeen verkkokaapeliin ja liittää kone verkkoon.
- Kytke jännite päälle pääkytkimestä (merkkivalo syttyy).
- Syötä lanka pistooliin käyttämällä kylmäsyöttökytkintä.
- Tarkista kaasuvirtaus kaasukytkimellä.
- Aseta oikeat hitsausarvot: jännite ja langansyöttö riippuen hitsaustavasta ja ainepaksuudesta.
- Noudattamalla oikeita ohjeita, voit aloittaa hitsauksen.

Huolto

VAROITUS

Kaikkissa ylläpito ja huoltoasioissa suositellaan yhteydenottoa lähimpään Lincoln Electric huoltoon. Ylläpito tai korjaus, jonka on tehnyt ei-valtuutettu huolto mitätöi valmistajan myöntämän takuun.

Huollon tarve voi riippua ympäristöstä, johon kone on sijoitettu.

Havaitut viat tulee raportoida välittömästi.

Rutiinihuolto (joka päivä)

- Tarkista kaapeleiden ja liittimien kunto. Vaihda, jos on tarpeen.
- Poista roiskeet hitsauspistoolin suuttimesta. Roiskeet voivat haitata suojakaasuvirtausta kaartiltaan.
- Tarkista pistoolin kunto: vaihda jos on tarpeen.
- Tarkista jäähdintuulettajan kunto ja toiminta. Pidä ilmasäleikkö puhtaana.

Määräaikaishuolto (joka 200:s työtunti, mutta vähintään kerran vuodessa)

Suorita rutiinihuolto ja lisäksi:

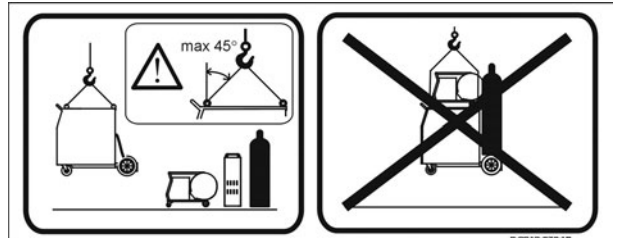
- Pidä kone puhtaana. Käytä kuivaa (ja matalapaineista) puhallusilmaa, poista pöly koneen ulkopinnoilta ja sisäpuolelta.
- Tarkista ja kiristä kaikki ruuvit.

VAROITUS

Verkkokaapeli pitää irroittaa ennen huoltoa ja korjausta. Jokaisen korjauksen jälkeen suorita soveltuvat testit turvallisuuden takaamiseksi.

Kuljetus

VAROITUS



Turvallisen kuljetuksen varmistamiseksi on välttämätöntä:

- Nostaa virtalähdettä ilman kaasupulloa, jäähdintä ja langansyöttölaitetta.
- Ruuvaa kiinni nostosilmukka ja kiinnitä kuorma 45 kulmaan kuvan mukaisesti.
- Varmista, että nostoliinat ovat yhtä pitkät.

Elektromagneettinen Yhteensopivuus (EMC)

11/04

Tämä kone on suunniteltu voimassa olevien direktiivien ja standardien mukaan. Kuitenkin se saattaa tuottaa elektromagneettista häiriötä, joka voi vaikuttaa muihin järjestelmiin, kuten telekommunikaatioon (puhelin, radio, ja televisio) ja turvajärjestelmiin. Nämä häiriöt voivat aiheuttaa turvaongelmia niihin liittyvissä järjestelmissä. Lue ja ymmärrä tämä kappale eliminoidaksesi tai vähentääksesi koneen kehittämää elektromagneettisen häiriön määrää.

VAROITUS: Tämä kone on tarkoitettu toimimaan teollisuusympäristössä. Jos konetta käytetään kotilo-suhteissa on välttämätöntä huomata muutama asia mahdollisten häiriöiden varalta. Kone on asennettava ja sitä on käytettävä tämän käyttöohjeen mukaan. Jos elektromagneettisia häiriöitä ilmenee, käyttäjän on ryhdyttävä korjaaviin toimenpiteisiin niiden eliminointiseksi, jos on tarpeen Lincoln Electricin avulla.



Ennen koneen asentamista, käyttäjän on tarkistettava työalue laitteista, joihin voi tulla virheteroimintoja elektromagneettisten häiriöiden takia. Ota huomioon seuraava:

- Syöttö-, ja hitsauskaapelit, ohjauskaapelit, puhelinkaapelit, jotka ovat työalueen ja koneen lähellä.
- Radio ja/tai televisiovastaanottimet ja lähettimet. Tietokoneet ja tietokoneohjatut laitteet.
- Teollisuusprosessien ohjaus-, ja turvalaitteet. Mittaus-, ja kalibrointilaitteet.
- Henkilökohtaiset terveyslaitteet, kuten sydäntahdistin tai kuulokoje.
- Tarkista työalueen laitteiden elektromagneettinen immunitetti. Käyttäjän on oltava varma, että laitteisto työalueella on yhteensopiva. Tämä voi vaatia lisäsuojustoimenpiteitä.
- Työalueen mitat riippuvat alueen rakenteesta ja muista toiminnoista.

Harkitse seuraavia ohjeita elektromagneettisten häiriöiden vähentämiseksi:

- Liitä kone verkkoon tämän ohjeen mukaisesti. Jos häiriöitä tapahtuu, voi olla syytä tehdä lisätoimenpiteitä, kuten syöttöön järjestetty suodatus.
- Hitsauskaapelit pitäisi pitää mahdollisimman lyhyinä ja yhdessä. Jos mahdollista yhdistä työkappale maahan häiriöiden vähentämiseksi. Käyttäjän on varmistuttava, ettei työkappaleen liittäminen maahan aiheuta ongelmia tai vaaraa henkilökunnalle tai laitteille.
- Kaapeleiden suojaaminen työalueella voi vähentää elektromagneettista säteilyä työalueella. Tämä voi olla tarpeen joissakin tilanteissa.

⚠ VAROITUS

Luokan A laite ei ole tarkoitettu asuintiloihin, joissa on yleinen matalajänniteverkko. Voi olla vaikeuksia turvata elektromagneettinen yhteensopivuus näissä tiloissa seurauksena johtuneista ja myös säteilyistä häiriöistä.

⚠ VAROITUS

Tämä laite on yhteensopiva IEC 61000-3-12:n kanssa edellyttäen, että oikosulkuteho S_{sc} on suurempi tai yhtäsuuri kuin:

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

käyttäjän syötön ja julkisen järjestelmän liittymäpisteessä. On laitteen käyttäjän tai asentajan vastuulla varmistua tai neuvottelemalla verkko-operaattorin kanssa, jos välttämätöntä, että laite on liitetty syöttöön, jonka oikosulkuteho S_{sc} on suurempi tai yhtäsuuri kuin arvot ylläolevassa taulukossa.

Tekniset Tiedot

POWERTEC 205C, 255C & 305C

| SYÖTTÖ | | | |
|---|---|--|-------------------------|
| Syöttöjännite 400V ± 10% 230/400V ± 10% Kolme vaihetta | Input Power at Rated Output 205C: 8.0 kVA @ 40% K.suhde 255C: 11.4 kVA @ 35% K.suhde 305C: 13.9 kVA @ 35% K.suhde | EMC Ryhmä / Luokka II / A II / A II / A | Taajuus 50/60 Hz |
| KUORMITETTAVUUS 40°C:ssä | | | |
| Kuormitussuhde (Perustuu 10 min. jaksoon) | Hitsausvirta | Lähtöjännite | |
| 205C: 40% 60% 100% | 200A 160A 125A | 24.0 Vdc 22.0 Vdc 20.2 Vdc | |
| 255C: 35% 60% 100% | 250A 190A 145A | 26.5 Vdc 23.5 Vdc 21.2 Vdc | |
| 305C: 35% 60% 100% | 300A 225A 175A | 29.0 Vdc 25.2 Vdc 22.7 Vdc | |
| VIRTA-ALUE | | | |
| Hitsausvirta-alue | Maksimi tyhjäkäyntijännite | | |
| 205C: 25A - 200A 255C: 25A - 250A 305C: 30A - 300A | 205C: 37 Vdc 255C: 41 Vdc 305C: 43 Vdc | | |
| SUOSITELLUT HITSAUSKAAPELIT JA SULAKKEET | | | |
| Sulake tai katkaisija | Syöttökaapeli | | |
| 205C: 20A (230V) Erikoishidas 10A (400V) Erikoishidas | 205C: 4 x 2.5mm ² 4 x 1.5mm ² | | |
| 255C: 25A (230V) Erikoishidas 16A (400V) Erikoishidas | 255C: 4 x 4mm ² 4 x 1.5mm ² | | |
| 305C: 32A (230V) Erikoishidas 20A (400V) Erikoishidas | 305C: 4 x 4mm ² 4 x 2.5mm ² | | |
| MITAT | | | |
| Korkeus | Leveys | Pituus | Paino |
| 205C: 765 mm 255C: 810 mm 305C: 810 mm | 427 mm 467 mm 467 mm | 850 mm 930 mm 930 mm | 74 Kg 94 Kg 95 Kg |
| Käyttölämpötila -10°C to +40°C | | Varastointilämpötila -25°C to +55°C | |

WEEE

07/06

Suomi



Älä hävitä sähkölaitteita sekajätteiden mukana!

Noudatettaessa Euroopan Unionin Direktiiviä 2002/96/EY Sähkölaite- ja Elektroniikkajätteestä (WEEE) ja toteutettaessa sitä sopusoinnussa kansallisen lain kanssa, sähkölaite, joka on tullut elinkaarensa päähän pitää kerätä erilleen ja toimittaa sähkö- ja elektroniikkaromujen keräyspisteeseen. Lisätietoja tämän tuotteen käsittelystä, keräämisestä ja kierrätyksestä saa kunnan ympäristöviranomaisilta.

Noudattamalla tätä Euroopan Unionin direktiiviä, autat torjumaan kielteiset ympäristö- ja terveysvaikutukset!

Varaosaluettelo

12/05

Osaluettelo, lukuohje

- Älä käytä tätä osaluetteloä koneeseen, jonka koodinumero ei ole listassa. Ota yhteyttä Lincoln Electric huolto-osastoon mistä tahansa koodista, joka ei ole listassa.
- Käytä asennuskuvaa ja alla olevaa taulukkoa määrittääksesi, missä osa sijaitsee.
- Käytä vain osia, jotka on merkitty "X":llä asennussivua ilmoittavassa sarakkeessa (# ilmoittaa muutoksesta tässä painoksessa).


Ensiksi, lue ylläolevat ohjeet, sitten katso "Spare Part" listaa joka toimitetaan koneen mukana, joka sisältää kuvalla varustetun varaosalistan.

Sähkökaavio

Katso "Spare Part" listaa, joka toimitetaan koneen mukana.

Varusteet

| | |
|--------------|--|
| KP14016-0.8 | Syöttöpyöräsarja umpilangalle (0.6 / 0.8) |
| KP14016-1.0 | Syöttöpyöräsarja umpilangalle (0.8 / 1.0) |
| KP14016-1.2 | Syöttöpyöräsarja umpilangalle (1.0 / 1.2) |
| KP14016-1.2A | Syöttöpyöräsarja alumiinilangalle (1.0 / 1.2) |
| K14009-1 | CO ₂ liitäntäsarja (24VAC/80W) |
| K14049-1 | AV mittari varustus |
| K14076-1 | Napaisuuden vaihto varuste Powertec 205C |
| K14077-1 | Napaisuuden vaihto varuste Powertec 255C, 305C |

Declaração de Conformidade
LINCOLN ELECTRIC BESTER S.A. 

Declara que a maquina de soldar:

POWERTEC 205C
POWERTEC 255C
POWERTEC 305C

está em conformidade com as seguintes directivas:

2006/95/CEE, 2004/108/CEE

e foi concebida com as seguintes normas:

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



OBRIGADO! Por ter escolhido os produtos de QUALIDADE da Lincoln Electric.

- Por favor, examine a embalagem e o equipamento para que não tenham danos. A reclamação de danos do material no transporte deverá ser notificada imediatamente ao revendedor.
- Para futura referência, registre abaixo a informação de identificação do equipamento. Modelo, Código e Número de Série podem ser encontrados na chapa de características do equipamento.

Modelo:

Código e Número de Série:

Data e Local de Compra:

INDÍCE PORTUGUÊS

| | |
|--|---|
| Segurança | 1 |
| Instalação e Instruções de Funcionamento | 2 |
| Compatibilidade Electromagnética (EMC) | 6 |
| Especificações Técnicas | 7 |
| REEE (WEEE) | 7 |
| Lista De Peças Sobressalentes | 8 |
| Esquema Eléctrico | 8 |
| Accessórios | 8 |



AVISO

Este equipamento deve ser utilizado por pessoal qualificado. Verifique que toda a instalação, operação, manutenção e procedimentos de reparação são realizados apenas por pessoal qualificado. Leia e compreenda este manual antes de começar a usar este equipamento. Falha para com as seguintes instruções deste manual pode causar sérios danos pessoais, perda de vida ou danos no equipamento. Leia e compreenda as seguintes explicações de símbolos de aviso. A Lincoln Electric não é responsável por danos causados por instalação imprópria, manutenção imprópria ou utilização anormal.

| | |
|--|---|
| | AVISO: Este Símbolo indica que as instruções devem ser seguidas de forma a evitar danos pessoais. Proteja-se a si próprio e os outros de possíveis danos sérios ou morte. |
| | LER E COMPREENDER INSTRUÇÕES: Leia e compreenda este manual antes de utilizar este equipamento. Arco soldadura pode ser perigosa. O não seguimento das instruções contidas neste manual pode causar sérios danos pessoais, perda de vidas ou danos a este equipamento. |
| | CHOQUES ELÉTRICOS PODEM MATAR: Equipamento de soldadura gera alta tensão. Não toque o eléctrodo, grampo trabalho, ou peças ligadas trabalho quando este equipamento está ligado. Isolar-se do eléctrodo, grampo de trabalho, e peças de trabalho conectadas. |
| | EQUIPAMENTOS ELÉTRICOS: Desligue a entrada de alimentação utilizando o interruptor na caixa de fusível antes de trabalhar com este equipamento. Ligue este equipamento eléctrico á terra em conformidade com a regulamentação local. |
| | EQUIPAMENTOS ELÉTRICOS: Inspeccionar regularmente o input, eléctrodo, cabos de fixação e de trabalho. Se existe algum dano de isolamento substituir o cabo de imediato. Não coloque o eléctrodo titular directamente sobre a mesa soldadura ou qualquer outra superfície em contacto com o grampo de trabalho para evitar o risco de ignição arco accidental. |
| | CAMPOS ELÉTRICOS E MAGNÉTICOS PODEM SER PERIGOSOS: A corrente eléctrica flui através de qualquer condutor cria campos eléctricos e magnéticos (EMF). Campos EMF podem interferir com alguns pacemakers, e soldadores com um pacemaker devem consultar seu médico antes de utilizar este equipamento. |
| | CONFORMIDADE CE: Este equipamento está em conformidade com as directivas da Comunidade Europeia. |
| | FUMOS E GASES PODEM SER PERIGOSOS: Soldadura pode produzir fumos e gases nocivos para a saúde. Evite respirar estes fumos e gases. Para evitar estes perigos, o operador deve utilizar ventilação ou exaustão suficiente para manter fumos e gases de distância da zona de respiração. |
| | RAIOS ARC PODEM QUEIMAR: Use um escudo com o bom filtro e cobrir chapas para proteger os seus olhos de faísca e os raios do arco quando soldadura ou observando. Use roupas adequadas chama-duráveis feitos de material resistente para protegê-lo de que a sua pele e ajudantes. Proteger o pessoal próximo adequadamente, não inflamável rastreio e avisá-los a não assistir ao arco, nem se exporem ao arco. |
| | FAÍSCA DE SOLDADURA PODE CAUSAR INCÊNDIO OU EXPLOÇÃO: Eliminar os riscos de incêndio na área de soldadura e ter um extintor de incêndio, prontamente disponíveis. A faísca da solda e materiais quentes a partir do processo de para assegurar que não inflamáveis ou vapores tóxicos irão estar presente. Nunca operar este soldagem pode facilmente passar por pequenas rachaduras e aberturas de áreas adjacentes. Não soldar em qualquer cisternas, tambores, contentores, ou qualquer material até serem adoptadas medidas adequadas equipamento quando gases inflamáveis, vapores ou líquidos combustíveis estão presentes. |
| | MATERIAIS SOLDADOS PODEM QUEIMAR: Solda gera uma grande quantidade de calor. Superfícies quentes e materiais na área de trabalho pode causar queimaduras graves. Use luvas e alicates quando tocar ou mover materiais na zona de trabalho. |
| | MARCA DE SEGURANÇA: Este equipamento é adequado para fornecer energia para operações de soldadura realizadas em um ambiente com maior perigo de choque eléctrico. |



GARRAFA PODE EXPLODIR SE DANIFICADA: Use apenas cilindros de gás comprimido que contêm a correcta blindagem de gás para o processo de funcionamento devidamente utilizados e reguladores concebidos para o gás e da pressão utilizada. Mantenha sempre as garrafas em uma posição vertical segura encadeada para um apoio fixo. Não mova ou transporte garrafas de gás com a protecção tampa removida. Não permitir o eléctrodo, eléctrodo titular, grampo trabalho ou de qualquer outra parte electricamente vivo para tocar um cilindro de gás. As garrafas de gás devem estar situadas fora das áreas onde eles possam ser submetidos aos danos físicos ou a soldagem processo incluindo faísca e de fontes de calor.

Instalação e Instruções de Funcionamento

Leia toda esta secção antes da instalação ou utilização da máquina.

Localização e Ambiente

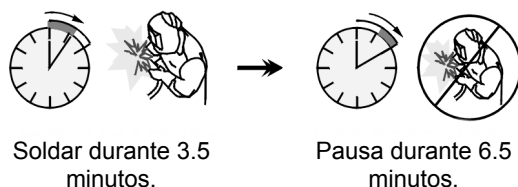
Esta máquina vai trabalhar em ambientes agressivos. No entanto, é importante que umas simples medidas preventivas sejam seguidas para garantir uma vida longa e um trabalho confiável.

- Não coloque ou opere esta máquina em uma superfície com uma inclinação superior a 15° da horizontal.
- Não utilizar esta máquina para derreter tubos.
- Este aparelho deve estar localizado onde existe livre circulação de ar limpo, sem restrições de circulação de ar a partir do ar e ventiladores. Não cubra a máquina com papel, tecido ou trapos quando ligado.
- A sujidade e o pó que pode entrar na máquina devem ser reduzido ao mínimo.
- Esta máquina tem um rating de protecção IP23. Mantenha-a seca, quando possível, e não colocá-la em solo húmido ou em poças.
- Localize a máquina fora de controlos de rádio de máquinas. O funcionamento normal pode afectar negativamente o funcionamento dos controlos de rádio da máquina vizinha, o que pode resultar em prejuízo ou dano material. Leia a sessão sobre compatibilidade electromagnética neste manual.
- Não operar em áreas com uma temperatura ambiente superior a 40° C.

Duty cycle e Sobreaquecimento

O duty cycle de uma máquina de soldar é a percentagem de tempo num ciclo de 10 minutos que a o soldador pode operar a máquina á escala da corrente de soldadura.

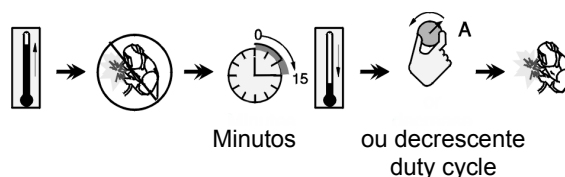
35% duty cycle:



A extensão excessiva do duty cycle pode causar a activação do circuito de protecção térmica.

O transformador de soldadura na máquina é protegido do sobreaquecimento por um termóstato. Quando a máquina está em sobreaquecimento a saída da máquina vai ser desligada "OFF", e a Luz Indicadora Térmica vai ligar-se "ON". Quando a máquina tiver arrefecido para uma temperatura de segurança a Luz do

Indicador Térmico vai desligar-se e a máquina pode retomar o seu funcionamento normal. Nota: Por razões de segurança a máquina não irá sair da protecção térmica se o gatilho da soldadura não tiver sido solto.



Conexão da Alimentação de Entrada

Instalação e principais encaixes de saída devem ser feito e protegidos de acordo com as regras apropriadas.

Verifique a tensão de entrada, fase, e a frequência fornecida á maquina antes de a ligar. Verifique as conexões de fio terra da máquina para a fonte de alimentação.

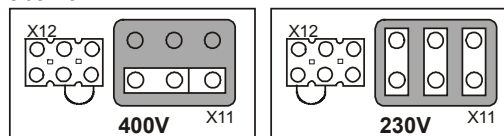
Para as máquina cujo número de CODE indicamos abaixo

- CODE 50135, 50137, 50139 e 50141: a tensão de entrada admissível é 3x400V 50/60Hz.
- CODE 50136, 50138, 50140 e 50142: a tensão de entrada admissível é 3x230V e 3x400V 50/60Hz (400V: padrão).

Para mais informações sobre a alimentação de entrada referência á secção de Especificações Técnicas deste manual e na placa de características da máquina.

Se for necessário mudar a principal fonte de alimentação:

- Assegure-se que o cabo de entrada deve estar desconectado da fonte de alimentação e a máquina desligada "OFF".
- Remova a grande tampa lateral da máquina.
- Re-conecte X11 e X12 de acordo com o diagrama abaixo.



- Recoloque a grande tampa lateral.

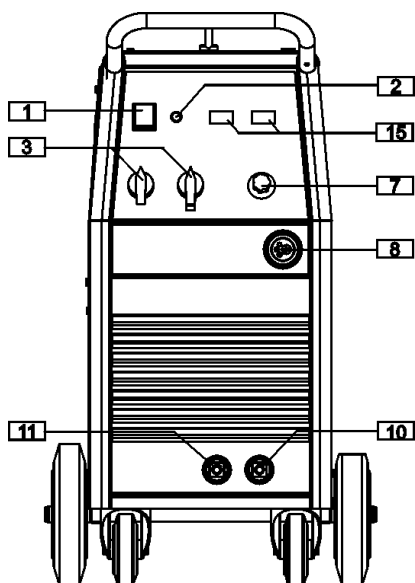
Assegure-se que o montante de potência disponível da conexão de entrada é adequado para o funcionamento normal da máquina. O fusível de atraso necessário (ou disjuntor de característica "D") e o tamanho dos cabos estão indicados na secção de Especificações Técnicas deste manual.

Referência aos pontos 1 e 12 das imagens abaixo.

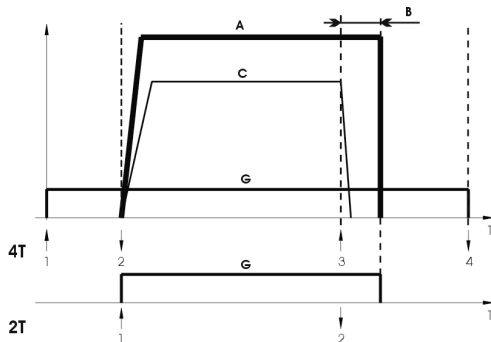
Conexões de Saída

Referência aos pontos 8 e 10 das imagens abaixo.

Controlos e Características de Funcionamento



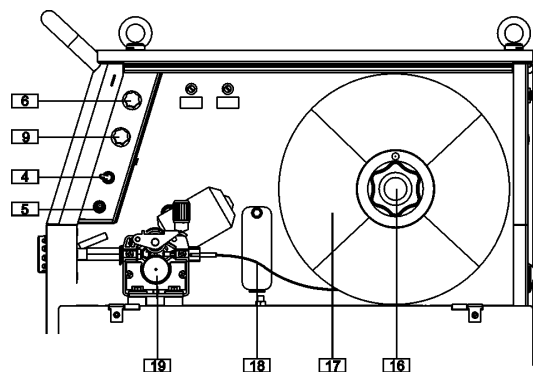
- 1. Interruptor de Potência e Indicador de Potência:** Após a alimentação de entrada ser conectada e o interruptor de potência ser ligado, a luz do indicador vai acender para indicar que a máquina está pronta para soldar.
- 2. Indicador de Sobreaquecimento Térmico:** Esta lâmpada vai acender-se quando a máquina estiver sobreaquecida e a saída tiver sido desligada. Deixe a máquina ligada para permitir que os componentes internos da máquina arrefeçam, quando a lâmpada se desligar o funcionamento normal é novamente possível.
- 3. Interruptor de Alteração da Tensão de Soldadura:** POWERTEC 205C tem um interruptor (10 passos). O POWERTEC 255C e 305C têm 2 interruptores (2 e 10 passos).
- 4. Interruptor do Modo da Tocha:** Este permite a selecção do modo da tocha de 2-passos ou 4-passos. A funcionalidade de modos a 2T/4T é mostrado nos gráficos abaixo:



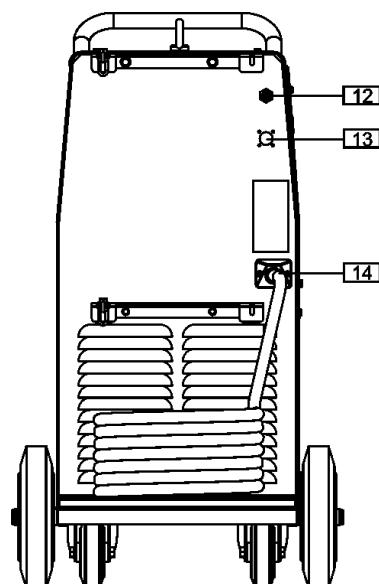
↑ Gatilho pressionado
↓ Gatilho solto

- A. Corrente de Soldadura.
- B. Tempo Burnback.
- C. WFS.
- G. Gás.

- 5. Interruptor Cold Inch / Gas Purge:** Este interruptor activa a alimentação do fio ou o fluxo de cabo sem ligar a tensão de saída.
- 6. Botão de Controlo do Tempo de Soldadura:** Este activa o tempo de controlo numa escala de 0.2 a 6.5 s.



- 7. Botão de Controlo da Velocidade da Alimentação do Fio:** Este permite o controlo contínuo da velocidade da alimentação do fio numa escala dos 1 aos 20 m/min.
- 8. Encaixe EURO:** Para conexão da tocha de soldadura.
- 9. Botão do Controlo do Tempo de Burnback:** Este permite obter o comprimento desejado do fio eléctrodo, que sai do bico da tocha após o terminar da soldadura; escala de ajuste dos 20 aos 330 ms.
- 10. Encaixe '-':** Conector de saída negativo, para retorno do cabo de soldadura (inductância grande).
- 11. Encaixe '-':** Conector de saída negativo, para retorno do cabo de soldadura (inductância pequena).



12. **Encaixe:** Para conexão da mangueira de fornecimento de gás (2m).
13. **Cobertura de buraco:** Para encaixe de gás CO₂ aquecedor (24VAC/80W).
14. **Cabo de Potência de Entrada:** Conecte a ficha apropriada ao cabo de entrada à escala da saída e de acordo com as regras apropriadas. Apenas pessoal qualificado deve conectar esta ficha.
15. **Voltímetro:** Disponível como kit - K14049-1.

Conexão de Cabos de Soldadura

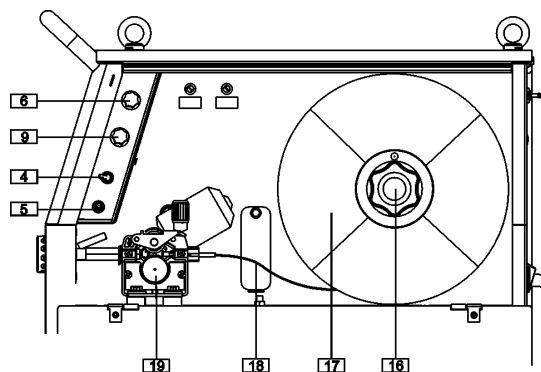
Insira a ficha do cabo de terra no encaixe "-". A outra ponta deste cabo deve conectar a peça de trabalho com o grampo de trabalho.

Conecte o conector Euro á tocha de soldadura com a ponta de contacto e o bico da tocha apropriado para o diâmetro do fio e material de soldadura.

Carregar a Bobine de Fio

Carregue a bobine de fio na manga de modo que a bobine gire no sentido horário quando o fio é alimentado no alimentador de fio.

A máquina é concebida para usar bobines de fio de 15kg (300mm).



16. Manga
17. Bobine de Fio
18. Fio Eléctrodo
19. Unidade Alimentadora

Assegure-se que o pino localizador da bobine na manga entra no buraco conveniente da bobine.

Liberte a ponta do fio e corte a ponta arqueada certificando-se que não tem rebarbas.

Rode a bobine de fio no sentido horário e enfie a extremidade do fio no tubo de guia empurrando o fio na tocha de soldadura.

Alimentação do Fio Eléctrodo

Levante a cobertura lateral da máquina.

Ponha a bobine do fio usando o correcto encaixe correspondente ao diâmetro do fio.

Carregue a bobine de fio na manga da máquina.

Liberte a ponta do fio e corte a ponta arqueada certificando-se que não tem rebarbas.

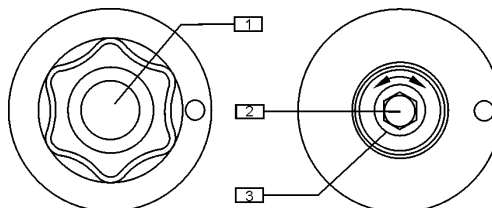
Insira o fio eléctrodo no alimentador de fio e no encaixe Euro.

Ajuste convenientemente a tensão do braço de fio do alimentador.

Ajuste da Torque do Travão da Manga

Para evitar o enrolamento espontâneo do fio de soldadura a manga é equipada com um travão.

O ajustamento é realizado pela rotação do parafuso M10, que está localizado no interior da moldura da manga após o desaparafusamento do fecho da tampa da manga.



1. Parafuso da tampa.
2. Parafuso de Ajuste M10.
3. Mola de Pressão.

Girando o parafuso M10 no sentido horário aumenta a tensão da mola e pode aumentar o travão do torque.

Girando o parafuso M10 no sentido anti-horário diminui a tensão da mola e pode diminuir o travão do torque.

Após terminar o ajuste, deve apertar o parafuso na tampa novamente.

Ajuste da Força da Pressão da Bobine

Antes de começar a soldar deve compreender como estabelecer apropriadamente a tensão do fio.

A força da pressão é ajustada girando a porca de ajuste no sentido horário para aumentar a força, no sentido anti-horário para diminuir a força.

⚠ AVISO

Se a pressão do rolete é muito baixa o rolete irá deslizar sobre o fio. Se a pressão do rolete está demasiado elevado o fio pode ser deformado, o que irá causar problemas na alimentação da pistola de soldadura. A força da pressão deve ser fixada correctamente. Diminua a pressão da força lentamente até que o fio apenas começa a deslizar para a unidade do rolete e, depois, pouco a pouco aumente a força lentamente girando a porca de regulação numa volta.

Inserir o Fio Eléctrodo na Tocha de Soldadura

Remova o difusor de gás e a ponta de contacto da pistola de soldar.

Coloque o botão da velocidade de alimentação do fio na posição central.

Após ligar a máquina "ON" (Interruptor de potência na posição "I") e fio de teste (coloque o interruptor de teste de gás na posição "wire test") até que o fio eléctrodo deixe a ponta de contacto da tocha de soldadura.

AVISO

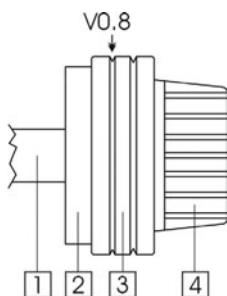
Tome precauções para manter os olhos e mãos longe da extremidade da tocha enquanto o fio é alimentado.

AVISO

Assim que o fio terminar de alimentar através da pistola de soldadura desligue a alimentação do fio antes de substituir a ponta de contacto e o gás difusor.

Montar a Drive de Rolete do Alimentador de Fio

A máquina tem drive de rolete V0.8/V1.0 como padrão. A imagem abaixo mostra a constituição de um drive de rolete para fio sólido 0.8.



1. Veio do Motor.
2. Conjunto de Anéis.
3. Drive de rolete.
4. Tampa.

Para desmontar a drive de rolete deve:

- Libertar a tensão do braço de fio do alimentador de fio.
- Desaparafuse o parafuso da tampa.
- Tire a drive de rolete do conjunto de anéis.

Para montar a drive de rolete deve:

- Coloque a drive de rolete no conjunto de anéis.
- Aperte o parafuso da tampa no conjunto de anéis.
- Insira o fio eléctrico.
- Ajustar a tensão do braço de fio do alimentador.

Fornecimento de Gás

Conecte a mangueira de gás ao encaixe de fornecimento de gás localizado no painel traseiro da máquina.

Coloque o cilindro de gás na prateleira da máquina em segurança com a correia.

Tire a tampa de segurança da protecção do cilindro de gás e instale o fluxo regulador nele.

Ligue a mangueira do gás da máquina ao regulador com a faixa de grampo.

Método de Soldadura MIG / MAG

Para começar o processo de soldadura a MIG/MAG deve:

- Inserir a ficha do cabo de alimentação de entrada no encaixe principal.
- Ligue a máquina com o "Interruptor de Potência" [1] (dele estar ligado).
- Insira o fio eléctrico na tocha usando o interruptor "Cold Inch".
- Verifique o fluxo de gás com o interruptor "Gas Purge".
- De acordo com o modo de soldadura seleccionado

e a dureza do material estabeleça a tensão de soldadura e a velocidade de alimentação do fio.

- Obedecendo às regras apropriadas, pode começar a soldar.

Manutenção

AVISO

Para qualquer tipo de manutenção ou reparação é recomendado que contacte o centro de serviço técnico mais próximo ou a Lincoln Electric. A manutenção e as reparações realizadas por centros de serviço ou pessoal não autorizado, anulará e terminará a garantia do fabricante.

A frequência da operação de manutenção pode variar de acordo com o ambiente de trabalho onde a máquina está localizada.

Qualquer dano notável deve ser reportado imediatamente.

Manutenção de Rotina (todos os dias)

- Verifique os cabos e as integridades das conexões. Substitua, se necessário.
- Remova os salpicos do nariz da pistola. Os salpicos podem interferir com a protecção do fluxo de gás para o arco.
- Verifique a condição da pistola de soldadura: substitua-a, se necessário.
- Verifique a condição e operação da ventoinha de refrigeração. Mantenha limpa as fendas de fluxo de ar.

Manutenção Periódica (a cada 200 horas de trabalho mas raramente não mais do que uma vez por ano)

Realize a manutenção de rotina e, em adicionalmente:

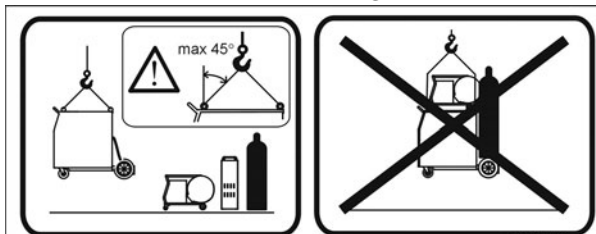
- Mantenha a máquina limpa. Usando um compressor (de baixa pressão), remova a sujidade da caixa externa e da cabine interior.
- Verifique e aperte todos os parafusos.

AVISO

A fonte de alimentação deve ser desligada da máquina antes de cada manutenção e serviços. Após cada reparação, realizar testes para garantir a segurança adequada.

Transporte

WARNING



Para assegurar a segurança no transporte, é necessário que:

- Levante a máquina sem a garrafa de gás, refrigerador e alimentador de fio.
- Aperte o parafuso de olho e aplique os cabos num ângulo de 45°, de acordo com a figura acima.
- Assegure que os cabos têm o mesmo comprimento.

Compatibilidade Electromagnética (EMC)

11/08

Esta máquina foi concebida de acordo com todas as directivas e normas. No entanto, ela ainda pode gerar perturbações electromagnéticas que podem afectar outros sistemas como o de telecomunicações (telefone, rádio e televisão) ou outros sistemas de segurança. Estas perturbações podem causar problemas de segurança no sistema afectado. Ler e compreender esta secção para eliminar ou reduzir a quantidade de perturbação electromagnética gerada por esta máquina.



Esta máquina foi concebida para funcionar em uma área industrial. Para operar em uma área doméstica, é necessário observar precauções especiais para eliminar possíveis perturbações electromagnéticas. O operador deve instalar e operar este equipamento como descrito neste manual. Se forem detectadas quaisquer perturbações electromagnéticas o operador deve pôr em prática acções correctivas para eliminar a estes distúrbios, se necessário, com a assistência de Lincoln Electric.

Antes de instalar a máquina, o operador deve verificar a área de trabalho para qualquer dispositivo que pode mau funcionamento devido a perturbações electromagnéticas. Considere o seguinte.

- Entrada e saída cabos, controle cabos, e que estão em cabos telefónicos ou adjacente à zona de trabalho e da máquina.
- Rádio e / ou transmissores e receptores de televisão. Computadores ou equipamento informático controlada.
- Segurança e equipamentos de controlo de processos industriais. Equipamento para calibração e de medição.
- Dispositivos médicos pessoais tais como estimuladores cardíacos e de auxiliares de audição.
- Verifique a imunidade electromagnética dos equipamentos operando em ou perto da zona de trabalho. O operador deve estar certo de que todos os equipamentos na área são compatíveis. Isto poderá exigir medidas suplementares de protecção.
- As dimensões da área de trabalho para que considerar dependerão da construção do espaço e de outras actividades que estão a ter lugar.

Considere as seguintes orientações para reduzir as emissões electromagnéticas a partir da máquina.

- Ligue a máquina para o fornecimento de entrada de acordo com este manual. Se ocorrerem perturbações pode ser necessário tomar precauções adicionais, tais como filtragem da alimentação de entrada.
- A saída cabos devem ser mantidos tão curtas quanto possível e devem ser posicionado em conjunto. Se possível conectar a peça de trabalho ao solo, a fim de reduzir as emissões electromagnéticas. O operador deve verificar que ligar a peça de trabalho ao solo não causa problemas ou torna inseguras as condições de funcionamento para pessoal e equipamento.
- Blindagem de cabos na zona de trabalho pode reduzir as emissões electromagnéticas. Isto pode ser necessário para aplicações especiais.

AVISO

Os equipamentos de Classe A não são destinados para uso em localizações residenciais onde a potência eléctrica é fornecida pelo sistema público de fonte de baixa tensão. Podem haver potenciais dificuldades em assegurar a compatibilidade electromagnética naqueles locais, devido á condução tal como distúrbios radioactivos.

AVISO

Este equipamento cumpre com IEC 61000-3-12 desde que a potência de curto-circuito S_{sc} seja maior ou igua a:

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

No ponto de interface entre o fornecimento ao utilizador e o sistema público. É da responsabilidade do instalador ou utilizador do equipamento assegurar-se, consultando a rede de distribuição se necessário, que o equipamento está ligado apenas a uma rede com uma potência de curto-circuito S_{sc} maior ou igual aos valores da tabela acima.


Especificações Técnicas

POWERTEC 205C, 255C & 305C

| ENTRADA | | | |
|---|--|---|------------------------|
| Tensão de Entrada 400V ± 10% 230/400V ± 10% Três Fases | Potência de Entrada á Escala de Saída 205C: 8.0 kVA @ 40% Duty Cycle 255C: 11.4 kVA @ 35% Duty Cycle 305C: 13.9 kVA @ 35% Duty Cycle | Grupo EMC / Classe II / A II / A II / A | Frequência 50/60 Hz |
| ESCALA DE SAÍDA A 40°C | | | |
| Duty Cycle (Baseado num período de 10 min.) | Corrente de Saída | Tensão de Saída | |
| 205C: 40% 60% 100% | 200A 160A 125A | 24.0 Vdc 22.0 Vdc 20.2 Vdc | |
| 255C: 35% 60% 100% | 250A 190A 145A | 26.5 Vdc 23.5 Vdc 21.2 Vdc | |
| 305C: 35% 60% 100% | 300A 225A 175A | 29.0 Vdc 25.2 Vdc 22.7 Vdc | |
| ESCALA DE SAÍDA | | | |
| Escala da Corrente de Saída | | Tensão Máxima de Circuito Aberto | |
| 205C: 25A - 200A | 205C: 37 Vdc | | |
| 255C: 25A - 250A | 255C: 41 Vdc | | |
| 305C: 30A - 300A | 305C: 43 Vdc | | |
| CABO DE ENTRADA E TAMANHO DE FUSÍVEIS RECOMENDADOS | | | |
| Tamanho de Fusível ou Disjuntor | | Cabo de Potência de Entrada | |
| 205C: 20A (para 230V) Superlag 10A (para 400V) Superlag | | 205C: 4 x 2.5mm ² 4 x 1.5mm ² | |
| 255C: 25A (para 230V) Superlag 16A (para 400V) Superlag | | 255C: 4 x 4mm ² 4 x 1.5mm ² | |
| 305C: 32A (para 230V) Superlag 20A (para 400V) Superlag | | 305C: 4 x 4mm ² 4 x 2.5mm ² | |
| DIMENSÕES FÍSICAS | | | |
| Altura | Largura | Comprimento | Peso |
| 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 |
| Temperatura de Funcionamento -10°C a +40°C | | Temperatura de Armazenamento -25°C a +55°C | |

REEE (WEEE)

07/06

| | | |
|-----------|---|---|
| Português |  | Não deitar fora o equipamento eléctrico juntamente com o lixo normal! |
| | | Em conformidade com a directiva Europeia 2002/96/EC relativa a Resíduos Eléctricos e Equipamento Eléctricos (REEE) e de acordo com a legislação nacional, os equipamentos deverão ser recolhidos separadamente e reciclados respeitando o meio ambiente. Como proprietário do equipamento, deverá informar-se dos sistemas e lugares apropriados para a recolha dos mesmos. Ao aplicar esta Directiva Europeia protegerá o meio ambiente e a saúde humana! |

Lista De Peças Sobressalentes

12/05

Leitura de instruções de lista de peças sobressalentes

- Não utilizar esta lista para participar de uma máquina se o seu número de código não estiver na lista. Contacte o Departamento Lincoln Electric Serviço para qualquer número de códigos não listados.
- Use a ilustração de página e de montagem da tabela abaixo para determinar a parte onde está localizado o seu código de máquina.
- Utilize apenas as peças marcando o "X" na coluna sob o número da posição na chamada para a montagem página (# indicam uma mudança nesta impressão).

Primeiro, leia as instruções de leitura da Lista de Peças acima, depois dirija-se ao Manual de "Peças Sobressalentes" fornecido com a máquina, que contém uma referência cruzada entre código da peça e a foto-descritiva.

Esquema Eléctrico

Dirija-se ao Manual de "Peças Sobressalentes", fornecido com a máquina.

Accessórios

| | |
|--------------|--|
| KP14016-0.8 | Jogo de Roletos fio Sólido (0.6 / 0.8) |
| KP14016-1.0 | Jogo de Roletos fio Sólido (0.8 / 1.0) |
| KP14016-1.2 | Jogo de Roletos fio Sólido (1.0 / 1.2) |
| KP14016-1.2A | Jogo de Roletos fio Alumínio (1.0 / 1.2) |
| K14009-1 | Kit CO ₂ (24VAC/80W) |
| K14049-1 | Kit Voltímetro |
| K14076-1 | Kit de Mudança de Polaridade Powertec 205C |
| K14077-1 | Kit de Mudança de Polaridade Powertec 255C, 305C |

Декларация соответствия
LINCOLN ELECTRIC BESTER S.A. **CE**

Заявляет, что этот сварочный аппарат:

POWERTEC 205C
POWERTEC 255C
POWERTEC 305C

соответствует следующим директивам:

2006/95/CEE, 2004/108/CEE

и разработана по стандартам:

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

- СПАСИБО!** Благодарим за выбор высококачественной продукции компании Линкольн Электрик.
- Сразу же по получению, проверьте целостность упаковки и оборудования. В случае повреждения оборудования при доставке, немедленно сообщите об этом дилеру.
 - Для последующих обращений в сервисную службу, спишите из заводской таблички на аппарате: Наименование модели, Код и Серийный номер аппарата и запишите их в таблицу, расположенную ниже.

| |
|-----------------------|
| Наименование модели: |
| |
| Код и Серийный номер: |
| |
| Дата и где куплена: |
| |

СОДЕРЖАНИЕ

| | |
|---|---|
| БЕЗОПАСНОСТЬ..... | 1 |
| УСТАНОВКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ | 2 |
| ЭЛЕКТРОМАГНИТНАЯ СОВМЕСТИМОСТЬ (ЭМС)..... | 6 |
| Технические характеристики | 7 |
| WEEE | 8 |
| Запасные части..... | 8 |
| Электрические схемы..... | 8 |
| Аксессуары | 8 |



ВНИМАНИЕ

Устройством может пользоваться только квалифицированный персонал. Необходимо убедиться в том, что установка, обслуживание и ремонты были проведены квалифицированным персоналом. Установку и эксплуатацию этого устройства можно провести лишь после тщательного ознакомления с руководством по обслуживанию. Несоблюдение указаний, приведённых в настоящем руководстве, может привести к серьезным травмам, к смерти или поломке самого устройства. Lincoln Electric не несёт ответственность за неисправности, вызванные неправильной установкой, неправильной консервацией или несоответствующим обслуживанием.

| | |
|--|---|
| | ВНИМАНИЕ: Символ указывает, что необходимо соблюдать руководство с целью избежания серьёзного повреждения тела, смерти или поломки самого устройства. Предохраняй себя и других от возможных серьёзных травм или смерти. |
| | ЧИТАЙ РУКОВОДСТВО С ПОНИМАНИЕМ: Перед началом применения этого устройства, прочитай настоящее руководство с пониманием. Сварочная дуга является опасной. Несоблюдение указаний, приведённых в настоящем руководстве может привести к серьезным травмам, к смерти или поломке самого устройства. |
| | ПОРАЖЕНИЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ МОЖЕТ УБИТЬ: Сварочное устройство создаёт высокое напряжение. Не прикасаться к электродам, сварочному держателю, или присоединённому свариваемому материалу, если устройство включено в сеть. Изолировать себя от электрода, сварочного держателя и присоединённого свариваемого материала. |
| | УСТРОЙСТВО ПИТАЕТСЯ ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ: Перед началом, каких-либо работ на этом устройстве необходимо отключить его от сети питания. Устройство это должно быть установлено и заземлено согласно указаниям завода-изготовителя и действующим правилам. |
| | УСТРОЙСТВО ПИТАЕТСЯ ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ: Регулярно проверять кабели питания и сварочные кабели вместе со сварочным держателем и зажимом заземления. Если будет заметно какое либо повреждение изоляции, немедленно надо поменять кабель. Для избежания случайного зажигания дуги не класть сварочный держатель непосредственно на сварочный стол или на другую поверхность, имеющую контакт с зажимом заземления. |
| | ЭЛЕКТРОМАГНИТНОЕ ПОЛЕ МОЖЕТ БЫТЬ ОПАСНО: Электрический ток протекающий через любой провод создаёт вокруг его электромагнитное поле. Электромагнитное поле может мешать в работе стартера сердца и сварщики с имплантируемым стартером сердца перед началом работы с этим устройством должны посоветоваться у своего врача. |
| | СООТВЕТСТВИЕ С СЕ: Устройство соответствует указаниям Европейского Комитета СЕ. |
| | СВАРОЧНЫЕ ПАРЫ И ГАЗЫ МОГУТ БЫТЬ ОПАСНЫМИ: В процессе сварки могут возникнуть пары и газы, которые опасны для здоровья. Избегать вдыхания этих паров и газов. Для избежания этого риска должна применяться соответствующая вентиляция или вытяжка, удаляющая пар и газ из зоны дыхания. |
| | ИЗЛУЧЕНИЕ СВАРОЧНОЙ ДУГИ МОЖЕТ ВЫЗВАТЬ ОЖОГИ: Применять защитную маску с соответствующим фильтром и экраны для защиты глаз от лучей дуги во время сварки или её надзора. Для защиты кожи применять соответствующую одежду, изготовленную с прочного и невоспламеняемого материала. Предохранять посторонних находящихся в близи, с помощью соответствующих, невоспламеняемых экранов или предостерегать их перед непосредственным наблюдением дуги или её воздействием. |
| | ИСКРЫ МОГУТ ВЫЗВАТЬ ПОЖАР ИЛИ ВЗРЫВ: Устранять всякую угрозу пожара из зоны проведения сварочных работ. В полной готовности должны быть соответствующие противопожарные средства. Искры и разогретый материал, появляющиеся в процессе сварки, легко проникают через маленькие щели и отверстия в соседнюю зону. Не сваривать никаких ёмкостей, барабанов, баков или материала, пока не будут приняты соответствующие шаги по защите от появления легковоспламеняющихся или токсических газов. Никогда не применять это устройство в присутствии легковоспламеняющихся газов, пар или легковоспламеняющихся жидкостей. |
| | СВАРИВАЕМЫЙ МАТЕРИАЛ МОЖЕТ ОБЖЕЧЬ: Процесс сварки создаёт большое количество тепла. Разогреты поверхности и материал в поле работы, могут вызвать серьезные ожоги. Применять перчатки и щипцы, если прикасаемся или перемещаем свариваемый материал в поле работы. |

| | |
|--|---|
| | ЗНАК БЕЗОПАСНОСТИ: Устройство питается от сети, предназначено для сварочных работ, проводимых в среде с повышенным риском электрического поражения. |
| | ПОВРЕЖДЕНИЕ ГАЗОВОГО БАЛЛОНА МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ВЗРЫВУ: Используйте баллоны, специально предназначенные для хранения сжатого газа и защитный газ в соответствии с выбранным процессом, исправный регулятор давления. Всегда предохраняйте баллон от падения, закрепляя его в вертикальном положении. Никогда не перемещайте баллон без защитного колпака. Не разрешается соприкосновение электрода, держателя электрода, зажима на деталь к баллону с газом. Устанавливайте баллон в стороне от источников нагрева, возможности физического разрушения, мест сварки, которые могут образовывать искры и привести к нагреву баллона. |

УСТАНОВКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Перед началом эксплуатации, от начала и до конца прочитайте этот раздел.

Выбор места для установки

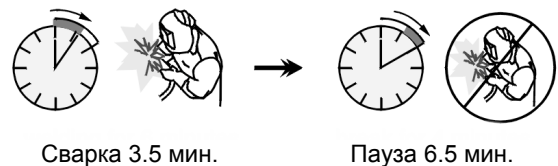
Данный аппарат предназначен для работы в Сложных производственных условиях. Для продления его срока службы и обеспечения надежной работы очень важно выполнять простые профилактические мероприятия.

- Запрещается ставить машину для хранения или работы на площадках с наклоном более 15° от горизонтали.
- Не допускается использование аппарата для размораживания труб.
- Машину следует устанавливать в местах с хорошей циркуляцией чистого воздуха. При этом должно обеспечиваться беспрепятственное прохождение воздуха через воздухозаборные жалюзи аппарата.
- Запрещается накрывать аппарат бумагой, рабочей одеждой или тряпками, когда он включен. Периодически удаляйте пыль и грязь, оседающую внутри аппарата.
- Класс защиты аппарата – IP23. Тем не менее, рекомендуется, по возможности, не подвергать аппарат воздействию воды, не ставить его на влажную поверхность и в грязь.
- Установите аппарат вдали от радио управляемых устройств. Работающая машина может повлиять на работу этих устройств и привести к их сбоям или повреждениям. Изучите раздел "ЭЛЕКТРОМАГНИТНАЯ СОВМЕСТИМОСТЬ" в соответствующем разделе данного руководства.
- Запрещается работать в местах, где температура окружающего воздуха превышает +40°C.

Продолжительность включения ПВ % и перегрев

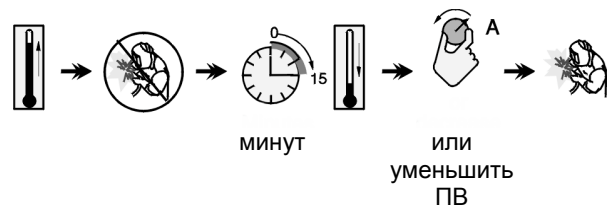
Период включения (ПВ) сварочного аппарата - величина выраженная в % от 10 минутного интервала времени, в течении которого оператор производит сварку с номинальным током, без включения устройства термозащиты.

Например: ПВ 35%:



Увеличение времени работы аппарата - т.е. превышение ПВ % может стать причиной перегрева и срабатывания термозащиты.

Сварочный трансформатор аппарата защищен от перегрева с помощью термореле. В случае перегрева выход аппарата отключается, а индикатор термозащиты включается. После охлаждения аппарата до нормальной температуры, индикатор перегрева гаснет и можно продолжить работу. Примечание: В целях соблюдения безопасности, аппарат не выходит из состояния блокировки, если триггер горелки не отпущен.



ПОДКЛЮЧЕНИЕ К СЕТИ ПИТАНИЯ

Установка и подключение сетевой розетки должны производиться в соответствии с правилами электробезопасности только квалифицированным персоналом.

Перед подключением аппарата к сети необходимо проверить напряжение, количество фаз и частоту питающей сети. Разрешенные параметры сети находятся в разделе "Технические характеристики" Руководства по эксплуатации или на заводской табличке на самом аппарате.

Для аппаратов с CODE 50135, 50137, 50139 и 50141:

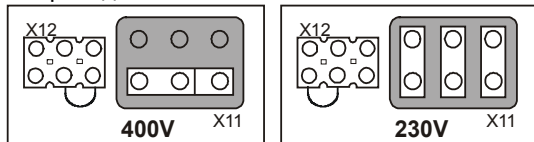
- Напряжение сети 3x400В 50/60Гц.

Для аппаратов с CODE 50136, 50138, 50140 и 50142:

- Напряжение сети 3x230В и 3x400В 50/60Гц (400В- заводская установка).

Если необходимо настроить аппарат на работу от сети с другим напряжением, то следует сделать следующее:

- Отключите сетевой кабель от сети.
- Снимите боковую панель.
- Установите переключки X11 и X12 в соответствии с приведенной ниже схемой:



- Установите боковую панель.

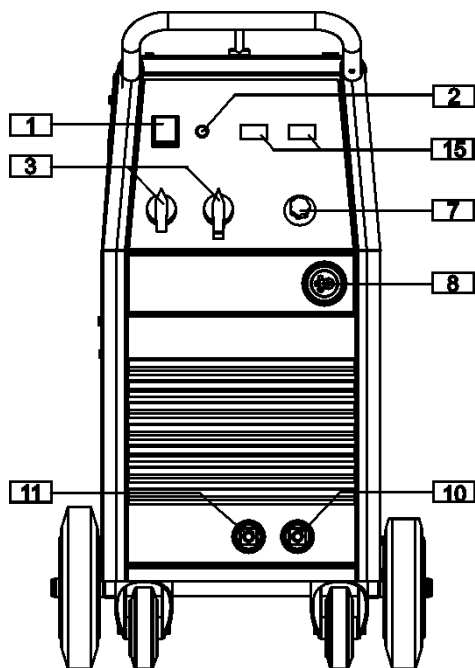
Убедитесь в том, что сеть питания имеет мощность для нормальной работы аппарата. Номинал предохранителей, сечение сетевого кабеля указаны в разделе Технические характеристики настоящего Руководства.

См. позиции 1 и 12 на рисунке ниже.

Подключение сварочных кабелей

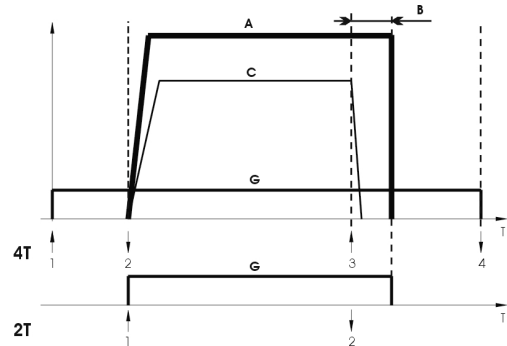
См. позиции 8 и 10 на рисунке ниже.

Элементы управления на передней панели



1. **Индикатор включения, сетевой выключатель:** После установки сетевого выключателя в положение ON, индикатор включения загорается, обозначая готовность к сварке.
2. **Индикатор перегрева:** Индикатор перегрева включается при срабатывании тепловой защиты, т.е. при перегреве аппарата, при этом выход аппарата отключается. В этом случае не нужно выключая аппарат от сети. Дайте ему остыть до рабочей температуры, при этом индикатор перегрева должен погаснуть.

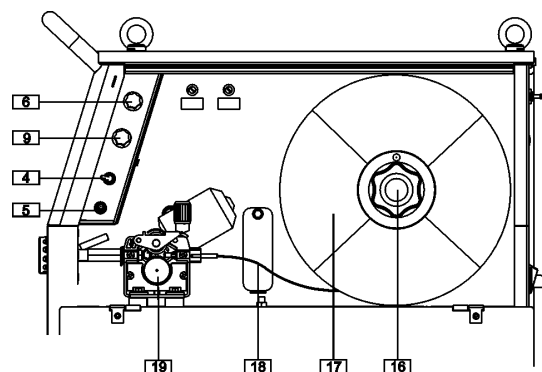
3. **Переключатели ступенчатой регулировки сварочного напряжения:** POWERTEC 205C имеет один 10-ти позиционный переключатель. POWERTEC 255C и 305C имеют два переключателя (2-х и 10-ти ступенчатый).
4. **Переключатель режима работы триггера горелки:** позволяет изменять режим работы триггера горелки 2-х тактный или 4-х тактный. Принцип работы триггера горелки в режимах 2Т/4Т показан на рисунке ниже:



- ↑ Триггер нажат
- ↓ Триггер отпущен

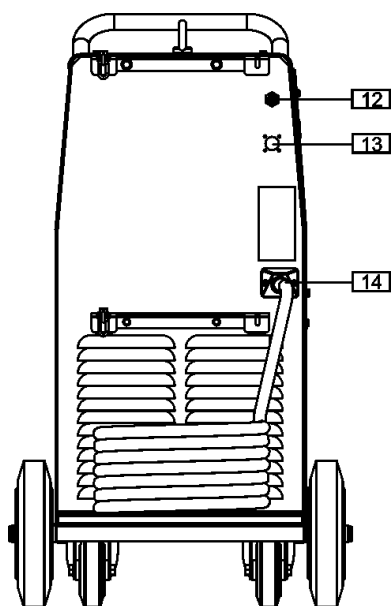
- A. Сварочный ток.
- B. Время работы таймера "Burnback".
- C. Скорость подачи.
- G. Подача газа.

5. **Тумблер Холодной подачи/ Продувки:** Этот тумблер включает бестоковую ("холодную подачу") проволоки или продувку газа без включения выхода аппарата.
6. **Ручка регулировки таймера точечной сварки:** Осуществляет регулировку времени работы таймера в диапазоне от 0.2 до 6.5 сек.



7. **Ручка регулировки скорости подачи проволоки:** Осуществляет регулировку скорости подачи проволоки в диапазоне от 1 до 20 м/мин.
8. **Евроразъем сварочной горелки:** предназначен для подключения сварочной горелки.
9. **Ручка установки таймера "burn back" :** Определяет длину вылета проволоки от наконечника после окончания сварки. Регулировка осуществляется в диапазоне от 20 до 330 ms.

10. Сварочный разъем (выход) отрицательной полярности '-' с высокой индуктивностью.
11. Сварочный разъем (выход) отрицательной полярности '-' с низкой индуктивностью.



12. Разъем: предназначен для подключения газового шланга (длина шланга 2м).
13. Заглушка: для установки розетки для подключения подогревателя CO₂ (24В переменного тока/80Вт).
14. Сетевой кабель: Подключите сетевую вилку выбрав её тип в соответствии с потребляемой мощностью. Все работы по монтажу и подключению должны производиться квалифицированным персоналом.
15. AV – измеритель: Поставляется отдельно как комплект K14049-1.

Подключение сварочных кабелей

Сварочный разъем кабеля на деталь подключается в разъем "-". Зажим на деталь подключается к свариваемой детали.

Горелка подключается к евроразъему. Горелка должна быть оснащена контактным наконечником. направляющим каналом, соответствующим диаметру проволоки.

Установка катушки с проволокой и заправка проволоки в тракт подающего механизма

Откройте боковую крышку аппарата. Открутите прижимный винт шпинделя катушки.

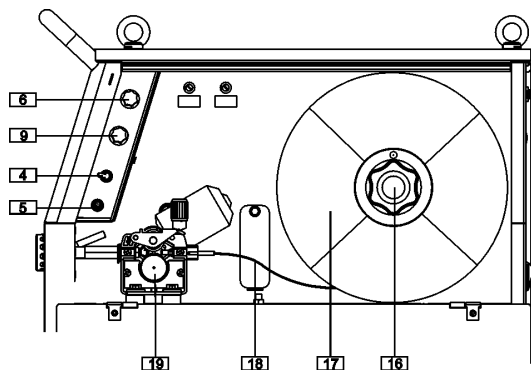
Установите катушку на держатель так, чтобы она вращалась по часовой стрелке, свободный конец проволоки, заправьте в подающий механизм.

Убедитесь, что фиксирующий палец держателя катушки вошел в отверстие каркаса катушки.

Закрутите винт держателя катушки, чтобы катушка с проволокой вращалась равномерно.

Откусите конец проволоки, чтобы он свободно проходил по направляющему каналу и не мог застрять в нем.

Протяните свободный конец проволоки через ролики, чтобы конец вошел через евроразъем в канал горелки. Отрегулируйте прижим роликов.

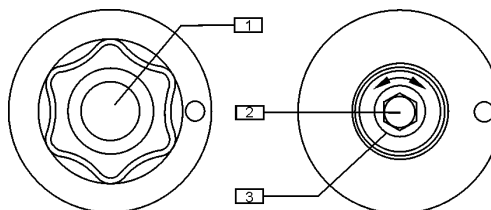


16. Держатель катушки
17. Катушка с проволокой
18. Сварочная проволока
19. Механизм подачи

Регулировка тормоза шпинделя катушки

Для предотвращения случайного разматывания катушки с проволокой во время сварки, шпиндель катушки оснащен тормозным устройством.

Регулировка тормозов осуществляется вращением винта M10, который размещен внутри шпинделя, доступ к нему возможен после снятия прижимной крышки.



1. Прижимная крышка.
2. Регулировочный винт M10.
3. Пружина.

Поверните винт M10 по часовой стрелке, чтобы усилить тормоза.

Чтобы уменьшить тормозное усилие, поверните винт против часовой стрелки.

После регулировки закрутите прижимной винт.

Регулировка прижима подающих роликов

Сила прижима подающих роликов регулируется с помощью прижимного винта, вращение винта против часовой стрелки уменьшает прижим, а вращение винта по часовой стрелке, увеличивает прижим роликов.

⚠ ВНИМАНИЕ

Если прижим роликов слаб, то проволока будет проскальзывать по роликам. Если прижим роликов выше нормы, то проволока будет деформироваться с образованием металлической стружки, которая при попадании в направляющий канал горелки может вызвать проблемы с стабильностью подачи сварочной проволоки. Рекомендется следующий способ установки правильного прижима роликов. Включите подачу проволоки с установленной горелкой, плавно уменьшите прижим, пока проволока не начнет проскальзывать, затем увеличьте прижим на один поворот регулировочного винта.

Установка проволоки и заправка в горелку

Снимите с горелки газовый диффузор и контактный наконечник.

Ручку регулировки скорости подачи WFS установите среднее положение.

Установите сварочную горелку необходимой мощности. Включите аппарат –сетевой выключатель установите в позицию “I” (Включено). Удерживайте тумблер Холодная подача / Продувка в положение “Холодная подача” до тех пор, пока сварочная проволока не выйдет из торца горелки.

⚠ ВНИМАНИЕ

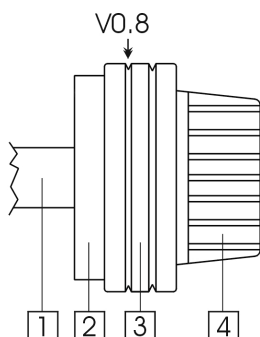
Во время заправки проволоки запрещается смотреть на горелку, а также подставлять руку или другие части тела.

⚠ ВНИМАНИЕ

После окончания заправки проволоки в горелку. Отключите аппарат от сети. После этого можно установить контактный наконечник и диффузор на горелку.

Установка ролика в механизм подачи

На подающий механизм стандартно устанавливается ролик с V-образной канавкой для стальной проволоки диаметром 0.8/1.0 мм. На рисунке ниже изображен подающий ролик для проволоки диаметром 0.8 мм.



1. Вал двигателя.
2. Держатель ролика.
3. Подающий ролик.
4. Крышка.

Для снятия ролика вы должны сделать следующее:

- Откинуть прижимный рычаг.
- Открутить крышку.

- Снять ролик с держателя.

Сборку ролика произвести в обратном порядке:

- Установить ролик на держатель.
- Закрутить крышку.
- Вставить сварочную проволоку.
- Установить прижимный рычаг и отрегулировать усилие прижима ролика.

Подключение защитного газа

Разместите газовый баллон на задней платформе транспортной тележки и закрепите его цепочкой.

Присоедините газовый шланг к разъему, который расположен на задней панели аппарата.

Снимите с баллона предохранительный колпак, а затем установите газовый регулятор.

Подключите газовый шланг от регулятора к аппарату а затем закрепите его на разъеме с помощью хомута.

Сварка методом MIG / MAG

Для осуществления сварки MIG/MAG вы должны сделать следующее:

- Подключить аппарат к сети.
- Включить аппарат, сетевой выключатель установить в положение I [1] (при этом должна загореться контрольная лампа).
- Используя режим “Холодная подача” (тумблер [5]) заправить проволоку в горелку.
- С помощью режима “Продувка” (тумблер [5]) проверить и отрегулировать расход защитного газа.
- В соответствии с выбранным сварочным режимом и толщиной свариваемого материала, установить сварочный режим (напряжение-переключателями [3], скорость подачи проволоки ручкой [7]).
- Придерживайтесь этих правил при подготовке к сварке, это обеспечит вам уверенную работу.

Обслуживание

⚠ ВНИМАНИЕ

Ремонт и техническое обслуживание машины рекомендуется выполнять в ближайшей мастерской технического обслуживания компании “Линкольн Электрик”. Несанкционированное обслуживание и ремонт приведут к прекращению действия гарантии.

Интервалы технического обслуживания зависят от интенсивности использования машины и условий работы.

О любом значительном повреждении следует незамедлительно сообщать в центр обслуживания.

Ежедневное обслуживание

- Проверить кабельные соединения и разъемы.
- Очистить сопло от налипших брызг металла.
- Загрязненное сопло ухудшает защиту сварочной ванны.
- Очистить лопасти вентилятора и вентиляционные отверстия от пыли и грязи.

Периодическое обслуживание (каждые 200 часов работы, но не реже одного раза в год)

Проводить ежедневное обслуживание и дополнительно:\

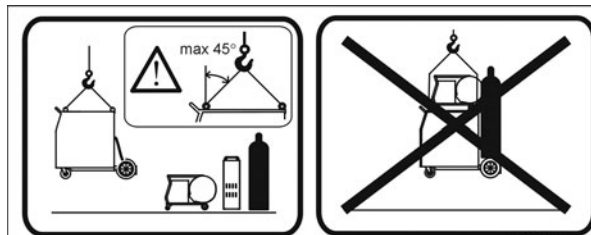
- Продуть внутреннее пространство от пыли воздухом низкого давления
- Проверить состояние винтовых соединений, при необходимости затянуть их.

ВНИМАНИЕ

Перед проведением сервисных работ отключайте аппарат от сети. После каждого ремонта или обслуживания протестируйте аппарат на соответствие нормам безопасности.

Транспортировка оборудования

ВНИМАНИЕ



Для безопасной транспортировки соблюдайте следующие правила:

- Подъем аппарата должен осуществляться без газового баллона, охладителя и подающего механизма.
- Закрутите подъемный болт, угол применения подъема не должен превышать 45 градусов (см. Рис. выше).
- Убедитесь в достаточной длине тросов.

ЭЛЕКТРОМАГНИТНАЯ СОВМЕСТИМОСТЬ (ЭМС)

07/08

Сварочный источник разработан в соответствии со всеми действующими нормами и правилами по электромагнитной совместимости. Однако он может излучать электромагнитные помехи, которые способны влиять на другие системы, например: телефонные, радио и телевизионные приемники или мешать работе другим системам безопасности. Помехи могут привести к проблемам в работе этих систем. Поэтому внимательно изучите данный раздел, чтобы исключить или уменьшить интенсивность электромагнитных помех, излучаемых сварочным источником.



Данный сварочный источник предназначен для эксплуатации в производственных условиях. При его работе в быту, требуется соблюдать некоторые меры безопасности, чтобы устранить электромагнитные помехи, влияющие на другие устройства. Установка и эксплуатация сварочного источника должна проводиться в соответствии с данным руководством. При обнаружении любых электромагнитных помех следует провести необходимые мероприятия по их устранению. При необходимости обращайтесь за помощью в компанию "Линкольн Электрик".

Перед установкой источника следует исследовать место предполагаемой установки и определить, на работу каких устройств может повлиять электромагнитное воздействие сварочного источника. Примите во внимание следующие системы:

- Сетевые, сварочные, контрольные и телефонные кабели, которые расположены в рабочей зоне или рядом с источником.
- Радио- и/или телевизионные передатчики. Компьютеры или оборудование с компьютерным управлением.
- Системы безопасности и контроля производственных процессов. Оборудование для калибровки и измерения.
- Медицинские приборы индивидуального пользования (электронные стимуляторы сердца или слуховые аппараты).
- Проверьте помехоустойчивость систем, работающих рядом с источником. Все оборудование в рабочей зоне должно удовлетворять требованиям по помехоустойчивости. Кроме этого, могут потребоваться дополнительные меры защиты.
- Размеры рабочей зоны зависят от конструкции того здания, в котором производится сварка, и от того, выполняются ли там какие-либо иные работы.

Чтобы уменьшить электромагнитное излучение от сварочного источника, необходимо:

- Подключить источник к сети питания в соответствии с рекомендациями, изложенными в настоящем руководстве. Если электромагнитное воздействие существует, требуется провести дополнительные мероприятия для его уменьшения (например, установить сетевые фильтры).
- Сварочные кабели рекомендуется выбирать минимальной длины и располагать их лучше как можно ближе друг к другу. При возможности, свариваемую деталь заземляют для снижения электромагнитных излучений. Сварщик должен проверить надежность заземления, от которого зависит исправность и безопасность работы оборудования и персонала.
- Специальное экранирование кабелей в зоне сварки может способствовать снижению электромагнитных излучений. Может потребоваться разработка специальных решений.

⚠ ВНИМАНИЕ

Электрооборудование с характеристиками типа Class A не предназначено для эксплуатации в жилых районах, где электроснабжение осуществляется низковольтными источниками из-за проблем с электромагнитной совместимостью по причине возможных контактных, или излучаемых помех.

⚠ ВНИМАНИЕ

Данное оборудование соответствует европейским нормам IEC 61000-3-12, регламентирующих величину тока короткого замыкания S_{sc} в точке контакта между пользовательской системой и сетью общего электроснабжения которая может быть больше или равна указанной ниже величине:

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

Мероприятия (в т.ч. консультации с оператором электросети) по соблюдению вышеобозначенных норм является ответственностью пользователя.

Технические характеристики

POWERTEC 205C, 255C & 305C

| Параметры питающей сети | | | |
|--|--|---|--|
| Напряжение сети 400V ± 10% 230/400V ± 10% 3ф. | Потребляемая мощность при номинальной выходной мощности 205C: 8.0 kVA при 40% ПВ 255C: 11.4 kVA при 35% ПВ 305C: 13.9 kVA при 35% ПВ | Группа EMC II / A II / A II / A | Частота 50/60 Hz |
| RATED OUTPUT AT 40°C | | | |
| ПВ (для 10-минутного расч. цикла) | Выходной ток | Сварочное напряжение | |
| 205C: | 40% 200A 60% 160A 100% 125A | 24.0 В 22.0 В 20.2 В | |
| 255C: | 35% 250A 60% 190A 100% 145A | 26.5 В 23.5 В 21.2 В | |
| 305C: | 35% 300A 60% 225A 100% 175A | 29.0 В 25.2 В 22.7 В | |
| Диапазон регулировки сварочного тока и напряжение холостого хода | | | |
| Диапазон сварочного тока | | Напряжение холостого хода | |
| 205C: | 25A - 200A | 205C: | 37 В |
| 255C: | 25A - 250A | 255C: | 41 В |
| 305C: | 30A - 300A | 305C: | 43 В |
| Рекомендуемое сечение сетевого кабеля и номиналы плавких предохранителей | | | |
| Диапазон рабочих температур | | Сетевой кабель | |
| 205C: | 20A (для 230В) с задержкой срабатывания 10A (для 400В) с задержкой срабатывания | 205C: | 4-х жильный, 2.5 мм ² 4-х жильный, 1.5 мм ² |
| 255C: | 25A (для 230В) с задержкой срабатывания 16A (для 400В) с задержкой срабатывания | 255C: | 4-х жильный, 4 мм ² 4-х жильный, 1.5 мм ² |
| 305C: | 32A (для 230В) с задержкой срабатывания 20A (для 400В) с задержкой срабатывания | 305C: | 4-х жильный, 4 мм ² 4-х жильный, 2.5 мм ² |
| Габаритные размеры и вес | | | |
| | Высота | Высота | Длина |
| 205C: | 765 мм | 427 мм | 850 мм |
| 255C: | 810 мм | 467 мм | 930 мм |
| 305C: | 810 мм | 467 мм | 930 мм |
| | Вес | | |
| 205C: | 74 кг | | |
| 255C: | 94 кг | | |
| 305C: | 95 кг | | |
| Диапазон рабочих температур От -10°C до +40°C | | Температура хранения От -25°C до +55°C | |

WEEE

07/06

Русский



Запрещается утилизация электротехнических изделий вместе с обычным мусором!
В соблюдение Европейской Директивы 2002/96/ЕС в отношении использованного электротехнического оборудования "Waste Electrical and Electronic Equipment" (WEEE) и исполнение в соответствии с региональным законодательством, электротехническое оборудование, достигшее окончания срока эксплуатации должно быть собрано на специальные площадки и утилизировано отдельно на соответствующих участках (заводах) по утилизации. Вы, как владелец оборудования, должны получить информацию об сертифицированных площадках для сбора оборудования от нашего локального представительства.
Соблюдая Европейскую Директиву по утилизации отработавшего электротехнического оборудования, вы защищаете здоровье людей и окружающую среду от загрязнения!

Запасные части

12/05

Инструкция по использованию раздела Запасные части

- Нельзя пользоваться разделом Запасные части, если код машины в нем не указан. В этом случае свяжитесь Сервисным Департаментом компании Линкольн Электрик.
- Для определения детали, используйте сборочный чертеж и таблицу ниже.
- Используйте только те детали, которые отмечены в таблице значком "X" в столбце, заголовок которого такой же как и на соответствующей странице сборочного чертежа (значок # отображает изменения).

Сначала прочитайте инструкцию по пользованию разделом Запасные части, Затем откройте раздел "Запасные части" в Руководстве по эксплуатации, который входит в комплект поставки аппарата, он содержит каталог с изображением частей и таблицы с каталожными номерами.

Электрические схемы

Используйте раздел "Запасные части" в Руководстве по эксплуатации.

Аксессуары

| | |
|--------------|---|
| KP14016-0.8 | Комплект роликов для сплошной проволоки (0.6 / 0.8) |
| KP14016-1.0 | Комплект роликов для сплошной проволоки (0.8 / 1.0) |
| KP14016-1.2 | Комплект роликов для сплошной проволоки (1.0 / 1.2) |
| KP14016-1.2A | Комплект роликов для алюминиевой проволоки (1.0 / 1.2) |
| K14009-1 | Розетка для подключения подогревателя CO ₂ (24VAC/80W) |
| K14049-1 | Комплект измерителя AV |
| K14076-1 | Комплект для изменения полярности Powertec 205C |
| K14077-1 | Комплект для изменения полярности 255C, 305C |

Spare Parts

SP50135/50136/50137/50138/50139/50140/50141/50142 Rev. 0
07/03

POWERTEC 205C, 255C & 305C

| ASSEMBLY PAGE NAME | | | Machine Assembly 1 | Machine Assembly 2 | Feeding Unit Assembly: (2 /-4 Rolls Wire Drive System) | | | | |
|--------------------|----------|------------------------------|--------------------|--------------------|---|--|--|--|--|
| CODE NO.: | K NO.: | FIGURE NO.: | A | B | C | | | | |
| 50135 | K14054-1 | POWERTEC-205C 400V3Ph | 1 | 1 | 1 | | | | |
| 50136 | K14054-2 | POWERTEC-205C 230/400V3Ph | 2 | 2 | 1 | | | | |
| 50137 | K14055-1 | POWERTEC-255C 400V3Ph | 3 | 3 | 1 | | | | |
| 50138 | K14055-2 | POWERTEC-255C 230/400V3Ph | 4 | 4 | 1 | | | | |
| 50139 | K14056-1 | POWERTEC-305C 400V3Ph | 5 | 5 | 1 | | | | |
| 50140 | K14056-2 | POWERTEC-305C 230/400V3Ph | 6 | 6 | 1 | | | | |
| 50141 | K14056-3 | POWERTEC-305C 4R 400V3Ph | 7 | 7 | 2 | | | | |
| 50142 | K14056-4 | POWERTEC-305C 4R 230/400V3Ph | 8 | 8 | 2 | | | | |

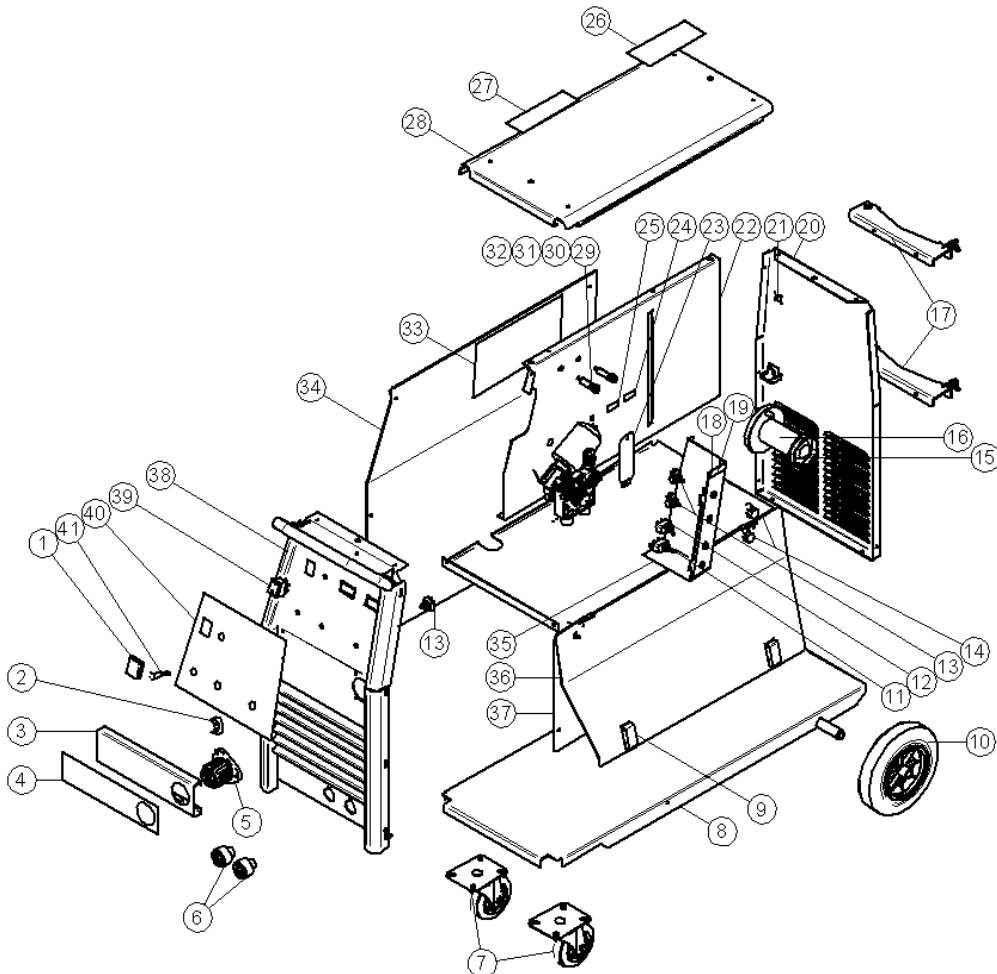


Figure A

Figure A: Machine Assembly 1

| Item | Description | Part Number | QTY | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|------|--------------------|------------------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | BLACK FRAME SHIELD | 1115-299-073R | 1 | X | X | X | X | X | X | X | X |
| 2 | KNOB | 9ET10491R | 1 | X | X | X | X | X | X | X | X |
| 3 | COVER | R-1019-205-1/02R | 1 | • | • | X | X | X | X | X | X |
| | COVER | R-1019-221-1/02R | 1 | X | X | • | • | • | • | • | • |
| 4 | LABEL | R-0010-256-1R | 1 | • | • | • | • | X | X | X | X |
| | LABEL | R-0010-255-1R | 1 | • | • | X | X | • | • | • | • |
| | LABEL | R-0010-266-1R | 1 | X | X | • | • | • | • | • | • |
| 5 | EURO COVER | C-2611-010-1R | 1 | X | X | X | X | X | X | X | X |
| 6 | WELDING SOCKET | C-2986-001-2R | 2 | X | X | X | X | X | X | X | X |
| 7 | WHEEL | 1029-660-101R | 2 | X | X | X | X | X | X | X | X |
| 8 | BASE | R-3019-179-1/08R | 1 | • | • | X | X | X | X | X | X |
| | BASE | R-3019-121-2/08R | 1 | X | X | • | • | • | • | • | • |
| 9 | LOCK | 0654-610-004R | 2 | X | X | X | X | X | X | X | X |
| 10 | WHEEL | 1029-660-201R | 2 | X | X | X | X | X | X | X | X |
| 11 | SWITCH | 1158-650-022R | 1 | X | X | X | X | X | X | X | X |
| 12 | SWITCH | 1158-650-021R | 1 | X | X | X | X | X | X | X | X |
| 13 | POTENTIOMETR | 1158-113-304R | 2 | X | X | X | X | X | X | X | X |
| 14 | KNOB | 9ET13639-3R | 2 | X | X | X | X | X | X | X | X |
| 15 | PLASIC CAP | B11035-1 | 1 | X | X | X | X | X | X | X | X |
| 16 | SLEEVE | 0744-000-192R | 1 | X | X | X | X | X | X | X | X |
| 17 | SUPPORT | R-1019-153-1/08R | 2 | • | • | X | X | X | X | X | X |
| 18 | COVER | R-1019-186-1/08R | 1 | X | X | X | X | X | X | X | X |
| 19 | LABEL | R-0010-280-1R | 1 | X | X | X | X | X | X | X | X |
| 20 | BACK PANEL | R-1019-198-1/08R | 1 | • | • | X | X | X | X | X | X |
| | BACK PANEL | R-1012-202-4/08R | 1 | X | X | • | • | • | • | • | • |
| 21 | HOLE PLUG | 1361-599-058R | 1 | X | X | X | X | X | X | X | X |
| 22 | DIVIDER | R-3019-182-1/08R | 1 | • | • | X | X | X | X | X | X |
| | DIVIDER | R-1012-207-3/08R | 1 | X | X | • | • | • | • | • | • |
| 23 | COVER | R-1019-202-1/08R | 1 | X | X | X | X | X | X | X | X |
| 24 | LABEL | 2719-107-111R | 1 | • | • | X | X | X | X | X | X |
| 25 | LABEL | R-0010-193-1R | 1 | • | • | X | X | X | X | X | X |
| | LABEL | R-0010-276-1R | 1 | X | X | • | • | • | • | • | • |
| 26 | LABEL | R-0010-279-1R | 1 | X | X | X | X | X | X | X | X |
| 27 | LABEL | 2719-107-728R | 1 | X | X | X | X | X | X | X | X |
| 28 | TOP PANEL | R-1019-199-1/02R | 1 | • | • | X | X | X | X | X | X |
| | TOP PANEL | R-1012-209-2/02R | 1 | X | X | • | • | • | • | • | • |
| 29 | FUSE SOCKET | 1158-632-032R | 2 | X | X | X | X | X | X | X | X |
| 30 | FUSE CAP | 1158-632-033R | 2 | X | X | X | X | X | X | X | X |
| 31 | FUSE 2A | 1158-660-010R | 1 | X | X | X | X | X | X | X | X |
| 32 | FUSE 4A | 1158-660-084R | 1 | X | X | X | X | X | X | X | X |
| 33 | LABEL | R-0010-298-1R | 1 | • | • | X | • | X | • | X | • |
| | LABEL | R-0010-299-1R | 1 | • | • | • | X | • | X | • | X |
| | LABEL | R-0010-265-1R | 1 | • | X | • | • | • | • | • | • |
| | LABEL | R-0010-264-1R | 1 | X | • | • | • | • | • | • | • |
| 34 | LEFT SIDE PANEL | R-1019-216-1R | 1 | • | • | X | X | X | X | X | X |
| | LEFT SIDE PANEL | R-1019-189-1R | | X | X | • | • | • | • | • | • |
| 35 | COVER | R-1019-197-1/08R | 1 | X | X | • | • | • | • | • | • |
| | COVER | R-1019-203-1/08R | 1 | • | • | X | X | X | X | X | X |
| 36 | SIDE PANEL | R-1019-217-1R | 1 | • | • | X | X | X | X | X | X |
| | SIDE PANEL | R-1019-190-1R | 1 | X | X | • | • | • | • | • | • |
| 37 | SIDE PANEL | R-3019-184-1/02R | 1 | • | • | X | X | X | X | X | X |
| | SIDE PANEL | R-3019-122-1/02R | 1 | X | X | • | • | • | • | • | • |
| 38 | FRONT PANEL | R-3019-180-1/08R | 1 | • | • | X | X | X | X | X | X |
| | FRONT PANEL | R-3019-120-4/08R | 1 | X | X | • | • | • | • | • | • |
| 39 | SWITCH | 1115-270-019R | 1 | X | X | X | X | X | X | X | X |
| 40 | LABEL | R-0010-254-1R | 1 | • | • | X | X | X | X | X | X |
| | LABEL | R-0010-263-1R | 1 | X | X | • | • | • | • | • | • |
| 41 | LAMP | 0917-421-024R | 1 | X | X | X | X | X | X | X | X |

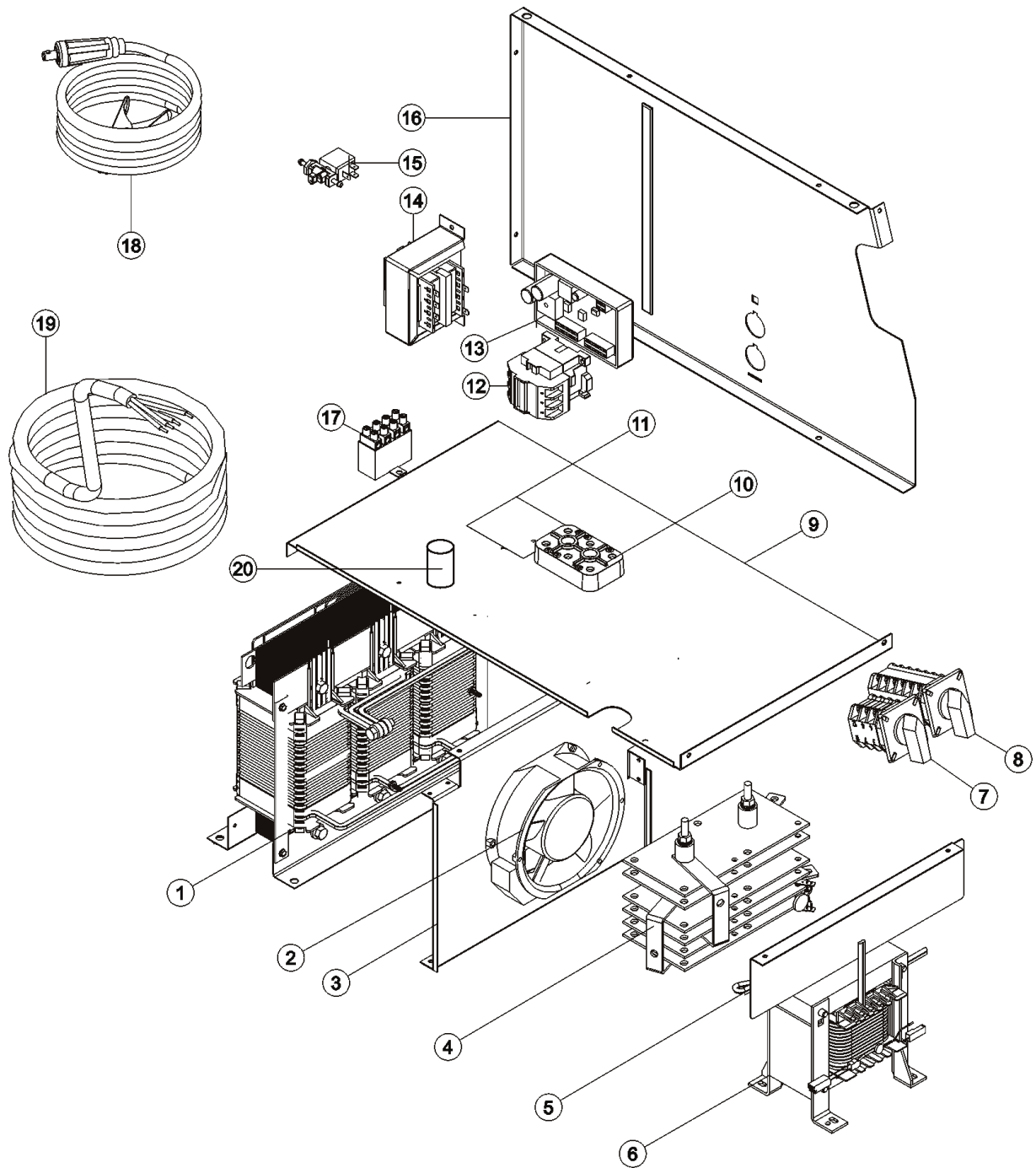


Figure B

Figure B: Machine Assembly 2

| Item | Description | Part Number | QTY | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|------|------------------|------------------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | MAIN TRANSFORMER | R-4034-080-1R | 1 | • | X | • | • | • | • | • | • |
| | MAIN TRANSFORMER | R-4034-096-1R | 1 | X | • | • | • | • | • | • | • |
| | MAIN TRANSFORMER | R-4034-082-1R | 1 | • | • | X | X | • | • | • | • |
| | MAIN TRANSFORMER | R-4034-083-1R | 1 | • | • | • | • | X | X | X | X |
| 2 | FAN | 0873-100-031R | 1 | X | X | X | X | • | • | • | • |
| | FAN | R-8040-255-1R | 1 | • | • | • | • | X | X | X | X |
| 3 | DIVIDER | R-1019-204-1/08R | 1 | X | X | • | • | • | • | • | • |
| | DIVIDER | R-1019-201-1/08R | 1 | • | • | X | X | • | • | • | • |
| | DIVIDER | R-3019-183-1/08R | 1 | • | • | • | • | X | X | X | X |
| 4 | RECTIFIER SET | R-0010-309-1R | 1 | X | X | • | • | • | • | • | • |
| | RECTIFIER SET | R-0010-294-1R | 1 | • | • | X | X | • | • | • | • |
| | RECTIFIER SET | R-0010-295-1R | 1 | • | • | • | • | X | X | X | X |

| | | | | | | | | | | | | |
|----|-----------------------|------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 5 | SHIELD | R-1019-220-1/08R | 1 | • | • | X | X | X | X | X | X | X |
| 6 | CHOKE | R-4034-089-1R | 1 | X | X | X | X | X | X | X | X | X |
| 7 | SWITCH | 1115-260-166R | 1 | • | • | X | X | X | X | X | X | X |
| | SWITCH | 1115-260-168R | 1 | X | X | • | • | • | • | • | • | • |
| 8 | SWITCH | 1115-260-167R | 1 | • | • | X | X | X | X | X | X | X |
| | SWITCH | 1115-260-167R | 1 | • | • | X | X | X | X | X | X | X |
| 9 | SHELF | R-3019-181-1/08R | 1 | • | • | X | X | X | X | X | X | X |
| | SHELF | R-3019-123-3/08R | 1 | X | X | • | • | • | • | • | • | • |
| 10 | TERMINAL BLOCK | 1361-599-255R | 1 | • | X | • | X | • | X | • | • | X |
| 11 | LABEL | R-0010-221-1R | 1 | • | X | • | X | • | X | • | • | X |
| 12 | CONTACTOR CI-16 | 1115-212-220R | 1 | X | X | X | • | • | • | • | • | • |
| | CONTACTOR CI-25 | 1115-212-219R | 1 | • | • | • | X | X | • | X | • | • |
| | CONTACTOR CI-30 | 1115-212-210R | 1 | • | • | • | • | • | X | • | • | X |
| 13 | P. C. BOARD US-69 | 0918-432-096R | 1 | X | X | X | X | X | X | X | X | X |
| 14 | AUXILIARY TRANSFORMER | C-4244-374-2R | 1 | X | X | X | X | X | X | X | X | X |
| 15 | SOLENOID GAS | 0972-423-005R | 1 | X | X | X | X | X | X | X | X | X |
| 16 | DIVIDER | R-3019-182-1/08R | 1 | • | • | X | X | X | X | X | X | X |
| | DIVIDER | R-1012-207-3/08R | 1 | X | X | • | • | • | • | • | • | • |
| 17 | RC FILTER | 0874-400-011R | 1 | X | X | X | X | X | X | X | X | X |
| 18 | MAS CABLE | K14033-1 | 1 | X | X | X | X | X | X | X | X | X |
| 19 | POWER CABLE | D-5578-176-1R | 1 | X | X | • | • | • | • | • | • | • |
| | POWER CABLE | D-5578-171-1R | 1 | • | • | X | • | X | • | X | • | • |
| | POWER CABLE | D-5578-171-2R | 1 | • | • | • | X | • | X | • | X | • |
| 20 | CAPACITOR | 1158-121-045R | 1 | • | • | • | • | X | X | X | X | X |

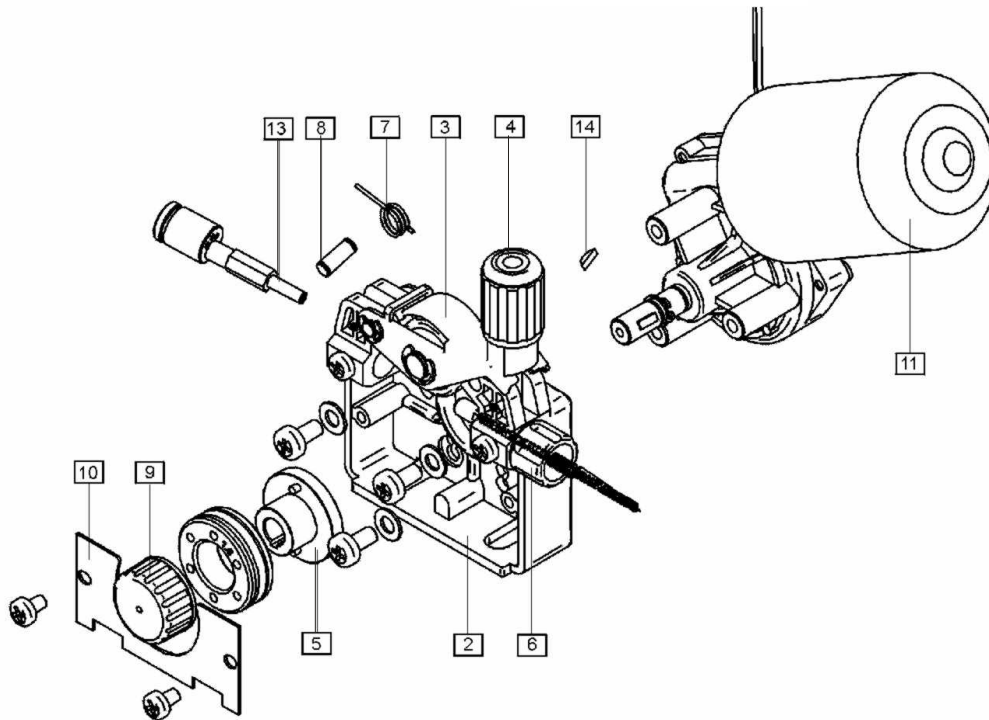


Figure C1: 2 Rolls Wire Drive System (Standard)

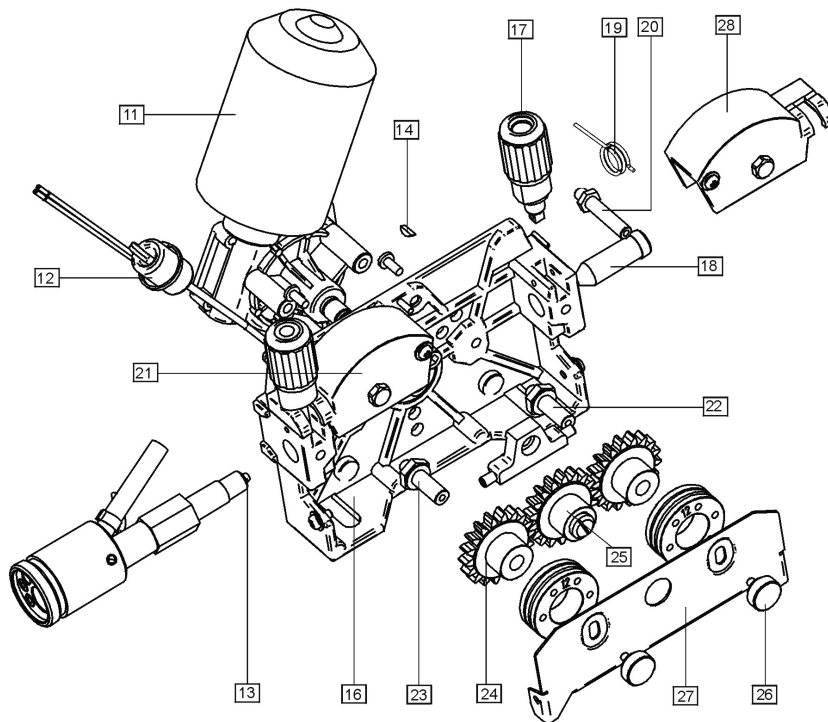


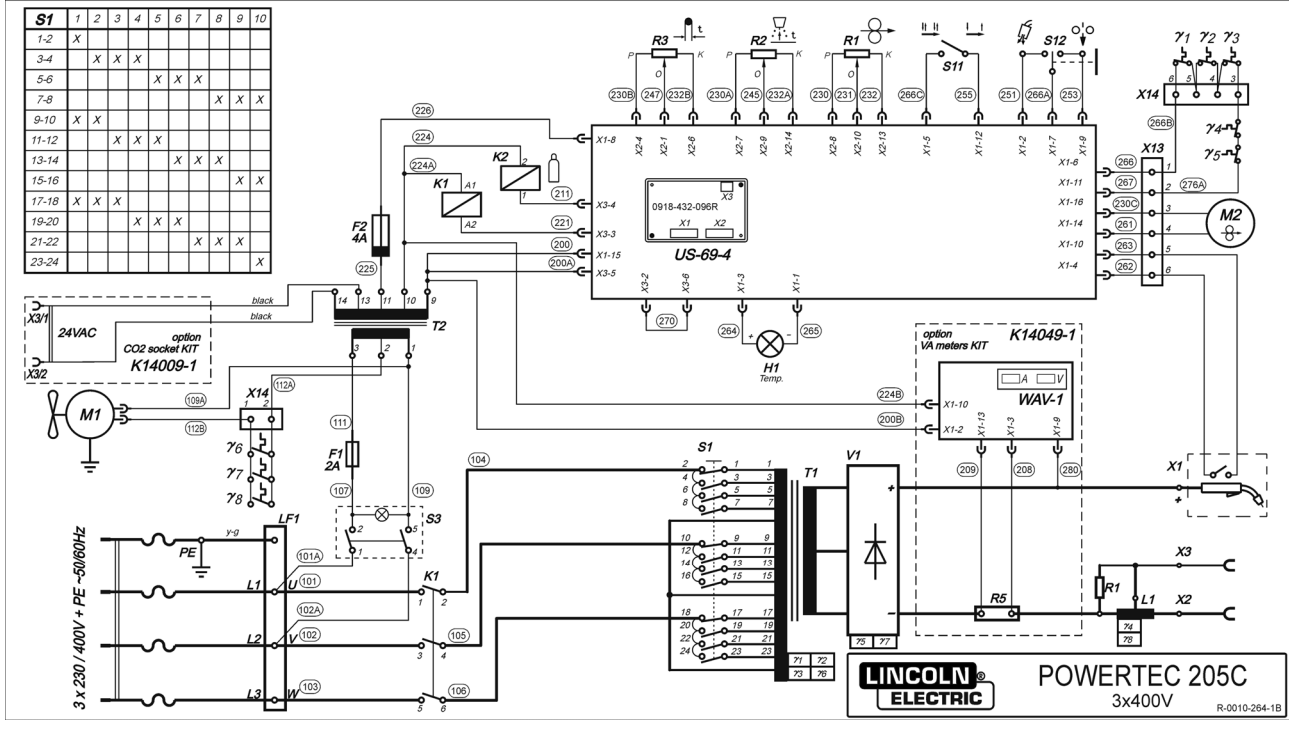
Figure C2: 4 Rolls Wire Drive System (POWERTEC 305C Only)

Figure C: Feeding Unit Assembly

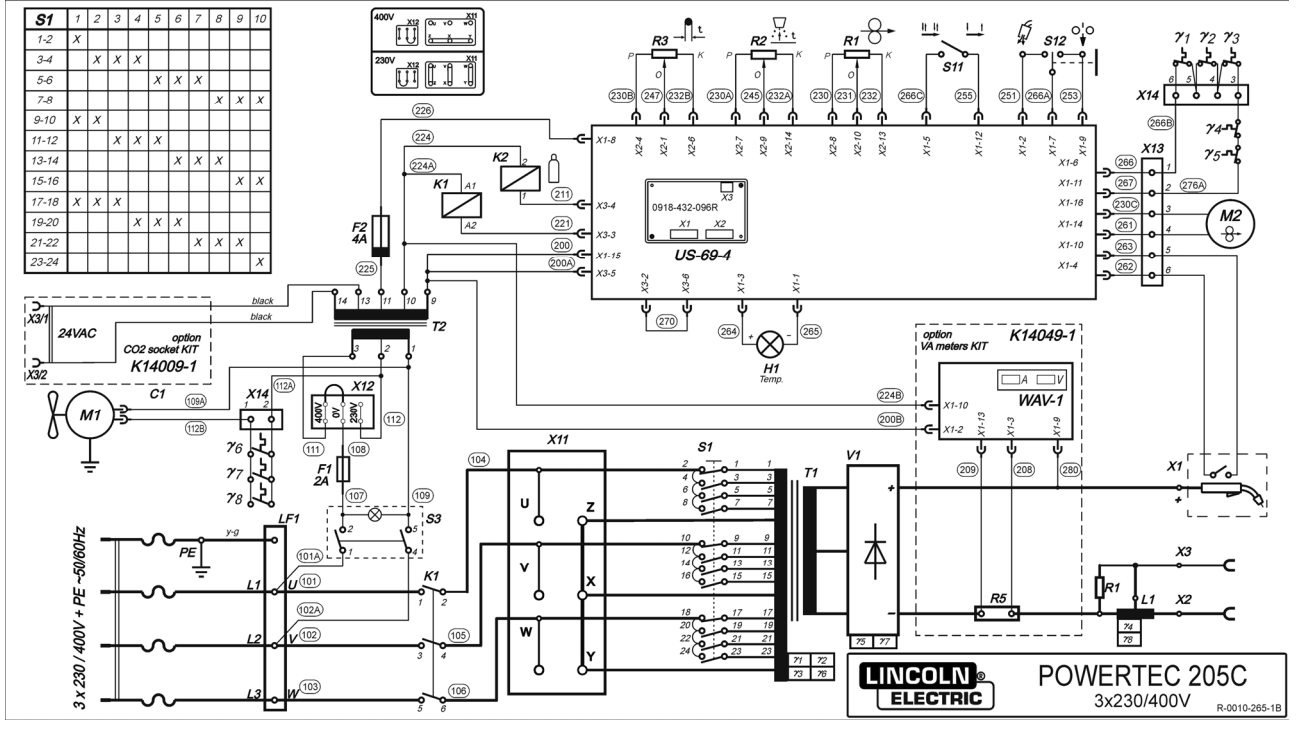
| Item | Description | Part Number | QTY | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|------|-----------------------------|---------------|-----|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | WIRE FEEDER COMPLETE | 0744-000-160R | 1 | X | • | | | | | | |
| 2 | FEED PLATE | 0744-000-219R | 1 | X | • | | | | | | |
| 3 | PRESSURE ARM COMPLETE | 0744-000-221R | 1 | X | • | | | | | | |
| 4 | FIXING ARM COMPL. | 0744-000-223R | 1 | X | • | | | | | | |
| 5 | ADAPTER COPL. | 0744-000-227R | 1 | X | • | | | | | | |
| 6 | INLET GUIDE COMPLETE | 0744-000-224R | 1 | X | • | | | | | | |
| 7 | SPRING PRESSURE ARM | 0744-000-220R | 1 | X | • | | | | | | |
| 8 | AXIS PRESSURE ARM | 0646-231-120R | 1 | X | • | | | | | | |
| 9 | FIXING CAP | 0744-000-216R | 1 | X | • | | | | | | |
| 10 | METAL COVER | 0744-000-218R | 1 | X | • | | | | | | |
| 11 | D.C. MOTOR | 0744-000-229R | 1 | X | X | | | | | | |
| 12 | FERRITE TUBE | 1158-290-036R | 1 | X | X | | | | | | |
| 13 | WIRE GUIDE TUBE | D-1829-066-4R | 1 | X | X | | | | | | |
| 14 | WOODRUFF KEY | 0646-231-102R | 1 | X | X | | | | | | |
| 15 | WIRE FEEDER COMPLETE | 0744-000-167R | 1 | • | X | | | | | | |
| 16 | FEED PLATE | 0646-233-002R | 1 | • | X | | | | | | |
| 17 | FIXING ARM COMPLETE | 0646-233-015R | 2 | • | X | | | | | | |
| 18 | INLET GUIDE | 0646-233-025R | 1 | • | X | | | | | | |
| 19 | AXIS PRESSURE ARM | 0646-233-003R | 2 | • | X | | | | | | |
| 20 | SPRING PRESSURE ARM | 0646-233-013R | 2 | • | X | | | | | | |
| 21 | PRESSURE ARM COMPLETE LEFT | 0646-233-007R | 1 | • | X | | | | | | |
| 22 | INTERMEDIATE GUIDE | 0646-233-023R | 1 | • | X | | | | | | |
| 23 | AXIS DRIVE ROLL | 0646-233-020R | 2 | • | X | | | | | | |
| 24 | GEAR WHEEL ROLL | 0646-231-090R | 2 | • | X | | | | | | |
| 25 | GEAR WHEEL MOTOR | 0646-233-028R | 1 | • | X | | | | | | |
| 26 | FIXING CAP | 0646-233-022R | 2 | • | X | | | | | | |
| 27 | METAL COVER | 0646-233-027R | 1 | • | X | | | | | | |
| 28 | PRESSURE ARM COMPLETE RIGHT | 0646-233-005R | 1 | • | X | | | | | | |

Electrical Schematic

POWERTEC 205C code 50135



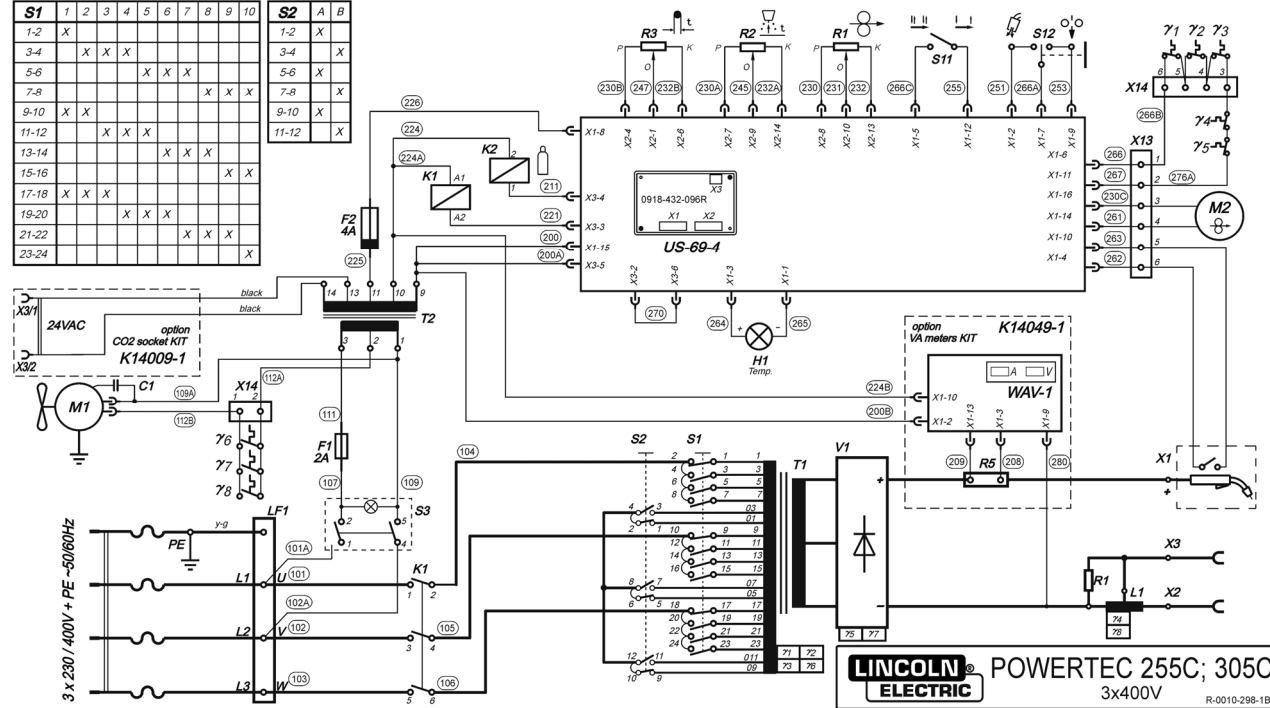
POWERTEC 205C code 50136



POWERTEC 255C code 50137, POWERTEC 305C code 50139, 50141

| S1 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |
|-------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|----|
| 1-2 | X | | | | | | | | | |
| 3-4 | X | X | X | | | | | | | |
| 5-6 | | | | X | X | X | | | | |
| 7-8 | X | X | | | | | X | X | X | |
| 9-10 | X | X | | | | | | | | X |
| 11-12 | | | X | X | X | | | | | |
| 13-14 | | | | | X | X | X | | | |
| 15-16 | | | | | | | | | X | X |
| 17-18 | X | X | X | | | | | | | |
| 19-20 | | | | X | X | X | | | | |
| 21-22 | | | | | | X | X | X | | |
| 23-24 | | | | | | | | | X | X |

| S2 | A | B |
|-------|---|---|
| 1-2 | X | |
| 3-4 | | X |
| 5-6 | X | |
| 7-8 | | X |
| 9-10 | X | |
| 11-12 | X | |

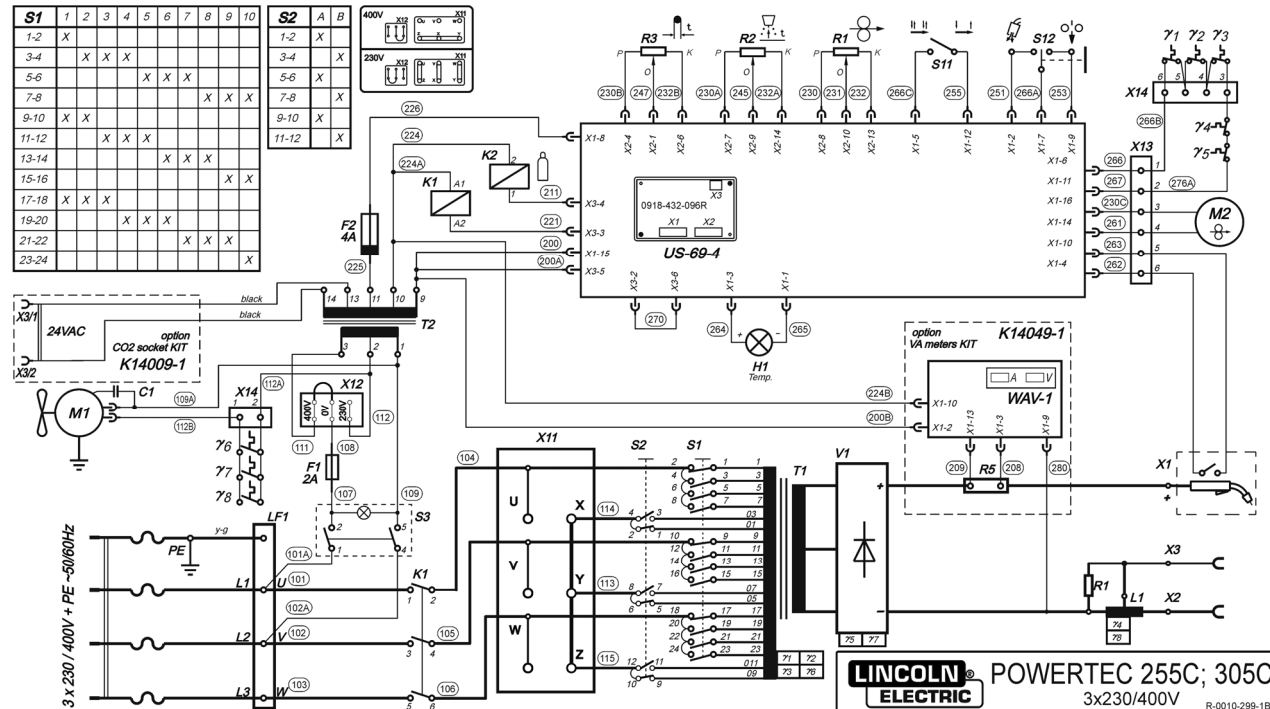


LINCOLN ELECTRIC POWERTEC 255C; 305C
3x400V R-0010-298-1B

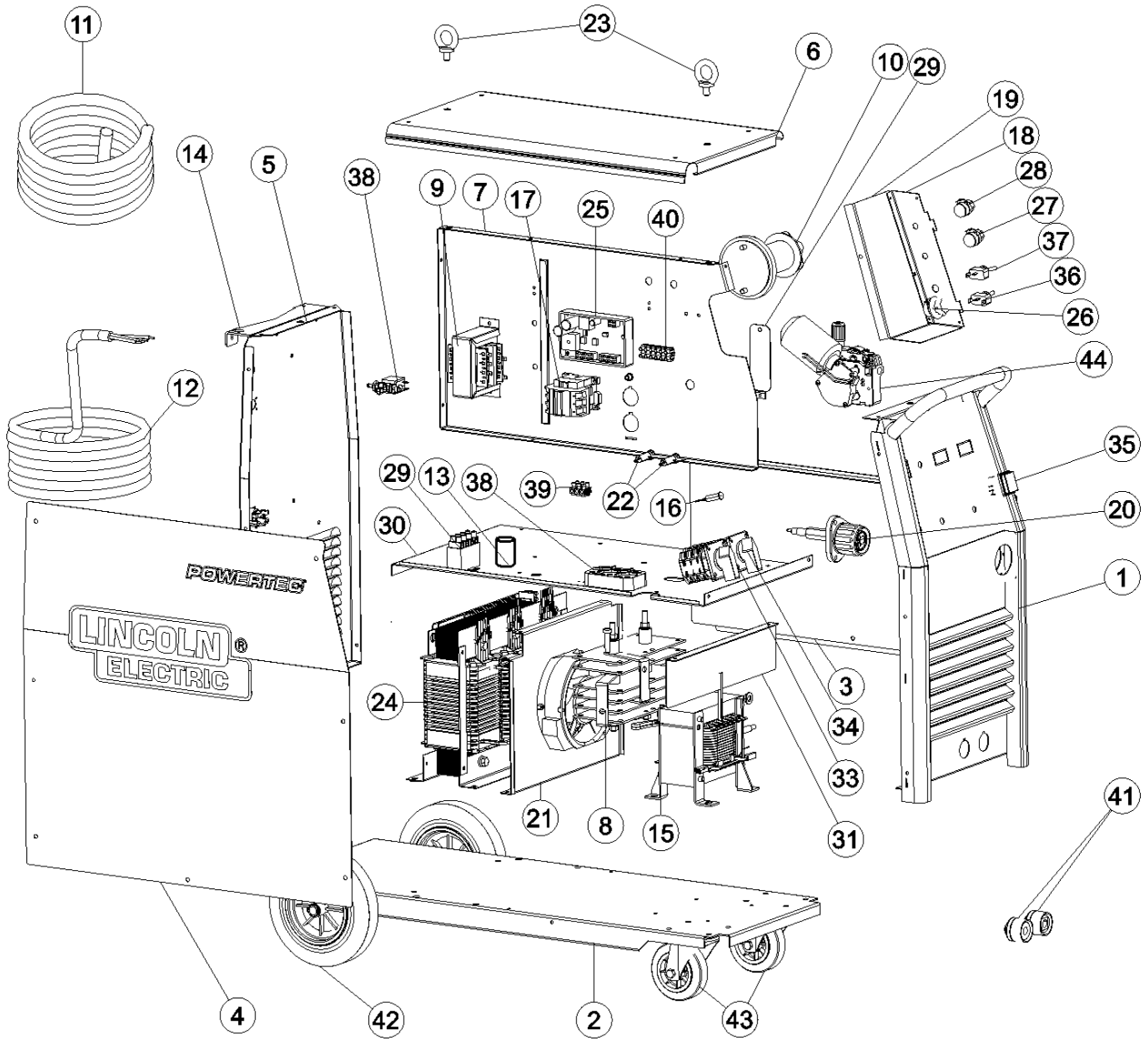
POWERTEC 255C code 50138, POWERTEC 305C code 50140, 50142

| S1 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |
|-------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|----|
| 1-2 | X | | | | | | | | | |
| 3-4 | X | X | X | | | | | | | |
| 5-6 | | | | X | X | X | | | | |
| 7-8 | X | X | | | | | X | X | X | |
| 9-10 | X | X | | | | | | | | X |
| 11-12 | | | X | X | X | | | | | |
| 13-14 | | | | | X | X | X | | | |
| 15-16 | | | | | | | | | X | X |
| 17-18 | X | X | X | | | | | | | |
| 19-20 | | | | X | X | X | | | | |
| 21-22 | | | | | | X | X | X | | |
| 23-24 | | | | | | | | | X | X |

| S2 | A | B |
|-------|---|---|
| 1-2 | X | |
| 3-4 | | X |
| 5-6 | X | |
| 7-8 | | X |
| 9-10 | X | |
| 11-12 | X | |



LINCOLN ELECTRIC POWERTEC 255C; 305C
3x230/400V R-0010-298-1B



| | Ref. | Recycle | | | | ST | | | | |
|---------------------------|----------------|---------|----|----|-------|--------|----------|----------------|--------------------------|------------|
| | | Fe | Al | Cu | Brass | Boards | Plastics | Liquid Cristal | External Electric Cables | Capacitors |
| Front Panel Assembly | 1 | X | | | | | | | | |
| Base Assembly | 2 | X | | | | | | | | |
| Right Side Access Panel | 3 | X | | | | | | | | |
| Left Side Panel | 4 | X | | | | | | | | |
| Rear Panel Assembly | 5 | X | | | | | | | | |
| Top Panel Assembly | 6 | X | | | | | | | | |
| Divider Panel Asseblly | 7 | X | | | | | | | | |
| 3-phase Bridge Rectifier | 8 | | X | | | | X | | | |
| Auxiliary Transformer | 9 | X | | X | | | X | | | |
| Brake | 10 | | | | | | X | | | |
| Cables | 11,12 | | | X | | | X | | X | |
| Capacitor | 13 | | | | | | | | | X |
| Chain | 14 | X | | | | | | | | |
| Choke | 15 | X | | X | | | X | | | |
| Colorless Lamp | 16 | | | | | | X | | | |
| Contactora | 17 | X | | X | | | | | | |
| Cover | 18,19 | X | | | | | | | | |
| Euro Connector Assembly | 20 | | | | X | | X | | | |
| Fan Assembly | 21 | X | | X | | | | | | |
| Fuse Socket | 22 | | | | | | X | | | |
| Lug Screws | 23 | X | | | | | | | | |
| Main Transformer | 24 | X | | X | | | X | | | |
| P.C.Board Assembly US-69 | 25 | | | | | X | X | | | |
| Potentiometers | 26,27,28 | | | | | | X | | | |
| RC Filter | 29 | | | | | | X | | | |
| Shelf | 30 | X | | | | | | | | |
| Shield | 31 | | | | | | | | | |
| Solenoid Valve | 32 | | | X | X | | X | | | |
| Switches | 33,34,35,36,37 | X | | | | | X | | | |
| Terminal Blocks | 38,39,40 | X | | | | | X | | | |
| Welding Socket | 41 | | | | X | | X | | | |
| Wheels | 42,43 | X | | | | | X | | | |
| Wire Drive Motor Assembly | 44 | X | X | X | | | X | | | |