

SPEEDTEC 180C & 200C

GEBRUIKSAANWIJZING



DUTCH



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

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

Technische Specificaties.....	1
ECO-ontwerpinformatie.....	1
Elektromagnetische Compatibiliteit (EMC).....	5
Veiligheid.....	6
Inleiding.....	8
Installatie en Bediening	8
WEEE	18
Reserve Onderdelen	18
REACH	18
Locatie van erkende servicecentra.....	18
Elektrisch Schema	18
Accessoires	19

Technische Specificaties

NAAM			INDEX				
SPEEDTEC 180C			K14098-1				
SPEEDTEC 200C			K14099-1				
PRIMAIR							
		180C		200C			
Ingangsspanning U ₁		230 Vac ± 10%, 1 fase		115 Vac ± 10%, 1 fase	230 Vac ± 10%, 1 fase		
Frequentie		50/60 Hz					
Ingangsstroom I _{1max}		27A		23A	27A		
Ingangsvermogen bij nominale inschakelduur (40°C)		6,2kVA @ 25% inschakelduur		2,6kVA @ 40% inschakelduur	6,2kVA @ 25% inschakelduur		
cos φ		0,99					
Groep / Klasse EMC		II / A					
SECUNDAIR NOMINAAL							
180C			Open spanning	Inschakelduur voor 40 °C (op basis van een cyclus van 10 min)	Uitgangsstroom	Lasspanning	
	GMAW		51 Vdc	100	110A	19,5 Vdc	
				25	200A	24 Vdc	
	FCAW-SS		51 Vdc	100	110A	19,5 Vdc	
				25	200A	24 Vdc	
	SMAW		51 Vdc	100	100A	24 Vdc	
30				160A	26,4 Vdc		
200C	230Vac	GMAW	51 Vdc	100	110A	19,5 Vdc	
				25	200A	24 Vdc	
		FCAW-SS	51 Vdc	100	110A	19,5 Vdc	
				25	200A	24 Vdc	
		SMAW	51 Vdc	100	100A	24 Vdc	
				30	160A	26,4 Vdc	
	GTAW	51 Vdc	100	100A	14 Vdc		
			40	160A	16,4 Vdc		
		115Vac	GMAW	51 Vdc	100	75A	17,7 Vdc
					40	100A	19 Vdc
			FCAW-SS	51 Vdc	100	75A	17,7 Vdc
					40	100A	19 Vdc
	SMAW	51 Vdc	100	60A	22,4 Vdc		
			40	80A	23,2 Vdc		
	GTAW	51 Vdc	100	90A	13,6 Vdc		
			40	125A	15 Vdc		
LASSTROOMBEREIK							
180C	GMAW		FCAW-SS	SMAW	GTAW		
	20A – 200A		20A –200A	20 – 160A	-		
200C	230Vac	20A – 200A	20A – 200A	20 – 160A	20A – 160A		
	115Vac	20A – 100A	20A – 100A	20 – 80A	20A – 125A		
AANBEVOLEN INGANGSKABEL EN ZEKERINGEN							
180C	Primaire zekering of zekeringautomaat			Stroomdraad			
	B 16A (B 25A)**			3 aders, 2,5mm ²			
200C							

AFMETING				
180C	Gewicht	Hoogte	Breedte	Lengte
	17,3 kg	396 mm	246 mm	527 mm
200C				
DRAADDIAM./AANVOERSNELHEID				
180C	Draadaanvoersnelheid	Massieve lasdraad	Aluminium draad	Beklede draad
	1.5 ÷ 15 m/min	0.6 ÷ 1.0	-	0.9 ÷ 1.1
200C	1.5 ÷ 15 m/min	0.6 ÷ 1.0	1.0	0.9 ÷ 1.1
Beschermingsgraad		Toepasbaar bij vochtigheid (t=20°C)	Bedrijfstemperatuur	Opslagtemperatuur
IP23		≤ 95%	Van -10°C tot +40°C	van -25°C tot 55°C

** Als u last met de maximale stroom $I_2 > 160A$, gebruik een steker $> 16A$.

ECO-ontwerpinformatie

De uitrusting is ontworpen om te beantwoorden aan de Richtlijn 2009/125/EG en de Verordening 2019/1784/EU.

Efficiëntie en stroomverbruik in onbelaste toestand:

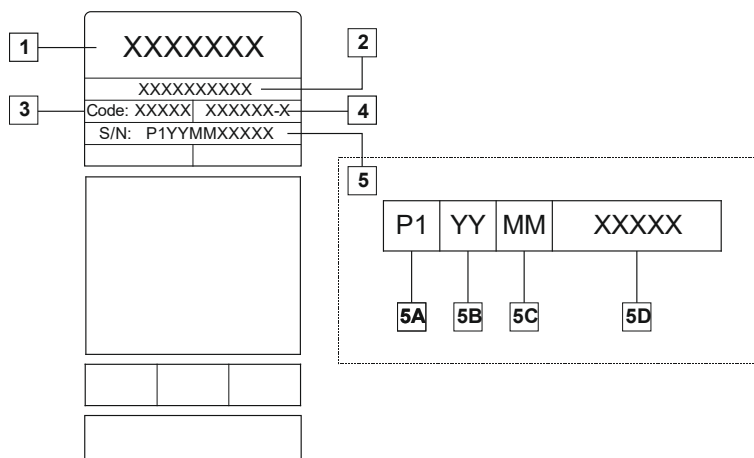
Inhoud	Naam	Efficiëntie bij maximaal stroomverbruik / stroomverbruik in onbelaste toestand	Equivalent model
K14098-1	SPEEDTEC 180C	81,6% / 42W	Geen equivalent model
K14099-1	SPEEDTEC 200C	80,7% / 47W	Geen equivalent model

Onbelaste toestand doet zich voor onder de in de onderstaande tabel aangegeven staat

ONBELASTE TOESTAND	
Staat	Aanwezigheid
MIG-modus	X
TIG-modus	
STICK-modus	
Na 30 minuten van niet-gebruik	
Ventilator uitgeschakeld	

De waarde van de efficiëntie en het verbruik in onbelaste toestand zijn gemeten met een methode en voorwaarden die bepaald zijn in de productnorm EN 60974-1:20XX.

De naam van de fabrikant, de naam van het product, het codenummer, het productnummer, het serienummer en de productiedatum zijn terug te vinden op de typeplaat.



Waarbij:

- 1- Naam en adres van fabrikant
- 2- Naam van het product
- 3- Codenummer
- 4- Productnummer
- 5- Serienummer
 - 5A- land van productie
 - 5B- jaar van productie
 - 5C- maand van productie
 - 5D- oplopend nummer dat verschilt voor elke machine

Typisch gasverbruik voor **MIG/MAG**-uitrusting:

Materiaaltype	Draaddiameter [mm]	Pluspool elektrode gelijkstroom		Draadtoevoer [m/min]	Beschermgas	Gasstroom [l/min]
		Stroom [A]	Spanning [V]			
Koolstof, laaggelegeerd staal	0,9 ÷ 1,1	95 ÷ 200	18 ÷ 22	3,5 – 6,5	Ar 75%, CO ₂ 25%	12
Aluminium	0,8 ÷ 1,6	90 ÷ 240	18 ÷ 26	5,5 – 9,5	Argon	14 ÷ 19
Austenitisch roestvrij staal	0,8 ÷ 1,6	85 ÷ 300	21 ÷ 28	3 - 7	Ar 98%, O ₂ 2% / He 90%, Ar 7,5% CO ₂ 2,5%	14 ÷ 16
Koperlegering	0,9 ÷ 1,6	175 ÷ 385	23 ÷ 26	6 - 11	Argon	12 ÷ 16
Magnesium	1,6 ÷ 2,4	70 ÷ 335	16 ÷ 26	4 - 15	Argon	24 ÷ 28

Tig-proces:

Bij het TIG-lasproces hangt het gasverbruik af van de dwarsdoorsnede van het mondstuk. Voor vaak gebruikte toortsen:

Helium: 14-24 l/min

Argon: 7-16 l/min

Let op: Te grote debieten zorgen voor turbulentie in de gasstroom die atmosferische verontreiniging kan aanzuigen in het smeltbad.

Let op: Een zijwind of bewegende tocht kan de dekking door het beschermgas verstoren dus gebruik een afscherming om de luchtstroom tegen te houden en beschermgas te besparen.



Einde van de levensduur

Aan het einde van de levensduur van het product moet het worden gerecycleerd overeenkomstig Richtlijn 2012/19/EU (WEEE). Informatie over het ontmantelen van het product en kritieke grondstoffen (CRM) in het product is terug te vinden op <https://www.lincolnelectric.com/en-gb/support/Pages/operator-manuals-eu.aspx>

Elektromagnetische Compatibiliteit (EMC)

11/04

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 televisiezenders 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 werkstukken 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

Als er sprake is van een sterk elektromagnetisch veld, kan er een lasstroom ontstaan.



WAARSCHUWING

Deze apparatuur voldoet aan IEC 61000-3-12.



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, werkstukkleem en aangesloten werkstuk niet aan. Isoleer jezelf van elektrode, werkstukkleem en aangesloten werkstukken.
	ELEKTRISCHE APPARATUUR: Schakel de voedingsspanning uit 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 werkstuk kabel. Vervang kabels waarvan de isolatie beschadigd is. Leg de elektrodehouder niet op het werkstuk of een ander oppervlak dat in verbinding met de werkstukkleem 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.
	KUNSTMATIGE OPTISCHE STRALING: Volgens de voorschriften in Richtlijn 2006/25/EG en de EN 12198 norm, is de apparatuur ingedeeld in categorie 2, die verplicht om goedgekeurde Persoonlijke Beschermingsmiddelen (PBM) te gebruiken met een beschermingsgraad tot maximaal 15, zoals vereist door EN169 norm.
	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 afzuigsysteem zijn om rook en gassen bij de lasser vandaan te houden.
	BOOGSTRALING KAN VERBRANDING VEROORZAKEN: Gebruik een lasscherms 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.

	<p>LAS SPATTEN KUNNEN BRAND OF EXPLOSIES VEROORZAKEN: Verwijder brandbare stoffen uit de lasomgeving en houd een geschikte brandblusser paraat. Lasvonken en hete materialen uit het lasproces kunnen gemakkelijk door kleine scheurtjes en openingen naar naastliggende ruimtes gaan. Niet lassen op tanks, vaten, containers of ander materiaal tot u de juiste stappen hebt genomen om ervoor te zorgen dat er geen brandbare stoffen zijn of giftige dampen ontstaan. Deze apparatuur nooit bedienen als er brandbare gassen, dampen of vloeibare brandbare stoffen in de buurt zijn.</p>
	<p>AAN GELASTE MATERIALEN KUNT U ZICH BRANDEN: Lassen genereert veel warmte. Aan hete oppervlakken en materialen in de werkomgeving kunt u zich lelijk branden. Gebruik handschoenen en tangen om werkstukken en materialen in de werkomgeving vast te pakken of te verplaatsen.</p>
	<p>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 een 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.</p>
	<p>VEILIGHEIDSMARKERING: Deze machine is geschikt voor gebruik als voedingsbron voor lasstroom in omgevingen met een verhoogd risico en kans op elektrische aanraking.</p>

De fabrikant behoudt zich het recht voor veranderingen en/of verbeteringen aan te brengen in het ontwerp, zonder gelijktijdig ook de bedieningshandleiding bij te werken.

Inleiding

Met het lasapparaat **SPEEDTEC 180C** zijn de volgende lasprocessen mogelijk:

- GMAW (MIG/MAG)
- FCAW-SS
- lassen met beklede elektrode (SMAW, MMA)

Met het lasapparaat **SPEEDTEC 200C** zijn de volgende lasprocessen mogelijk:

- GMAW (MIG/MAG)
- FCAW-SS
- lassen met beklede elektrode (SMAW, MMA)
- GTAW (voorontsteking met behulp van optillende TIG)

De volgende componenten zijn toegevoegd aan de **SPEEDTEC 180C** en **SPEEDTEC 200C**:

- Werkstuk kabel – 3 m
- Gasslang – 2 m
- Aandrijfrol V0,8/V1,0 voor massieve draad (gemonteerd in de draadtoevoer).

Voor de lasprocessen GMAW en FCAW-SS beschrijven de technische specificaties:

- Het type lasdraad
- Draaddiameter

Aanbevolen apparatuur, die de gebruiker kan aanschaffen, wordt genoemd in het hoofdstuk "Accessoires".

Installatie en Bediening

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

Plaats en omgeving

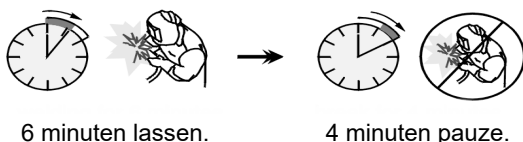
Deze machine werkt onder zware omstandigheden. Enkele eenvoudige voorzorgsmaatregelen garanderen een betrouwbare werking en lange levensduur:

- Plaats de machine niet op een ondergrond die meer dan 15 ° uit het lood ligt (van horizontaal).
- Gebruik deze machine niet voor het ontdoen van waterleidingen.
- Plaats de machine zodanig dat schone koellucht vrij kan circuleren door de ventilatieopeningen. Dek de machine niet af met papier, kleding of doeken als deze aanstaat.
- Beperk het opzuigen van stof en vuil tot een minimum.
- Deze machine heeft een IP23 beschermingsgraad. Houd de machine zo veel mogelijk droog en plaats hem niet op vochtige grond of in plassen.
- Zet de machine niet in de buurt van radiografisch bestuurd apparaat. De werking van deze machine kan invloed hebben op de bediening van radiografisch bestuurd apparaat in de omgeving. Dit kan leiden tot ongevallen en schade. Lees de paragraaf elektromagnetische compatibiliteit in deze gebruiksaanwijzing.
- Gebruik het apparaat niet op plaatsen met een omgevingstemperatuur van meer dan 40 °C.

Inschakelduur en oververhitting

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

Voorbeeld: 60% inschakelduur:



Excessieve verlenging van de inschakelduur activeert het thermisch beveiligingscircuit.

De machine is met een temperatuursensor beveiligd tegen oververhitting.

Primaire aansluiting



WAARSCHUWING

Uitsluitend een gekwalificeerde elektromonteur kan het lasapparaat aansluiten op het elektriciteitsnet. Het aansluiten moet gebeuren in overeenstemming met de ter plaatse geldende voorschriften.

Controleer de ingaande spanning, het aantal fasen en de frequentie van de elektrische voeding voordat u het apparaat inschakelt. Controleer of tussen de machine en de voeding een correct geaarde kabel is aangesloten. Het lasapparaat **SPEEDTEC 180C** of **SPEEDTEC 200C** moet worden aangesloten op een correct geïnstalleerd geaard stopcontact.

De benodigde voedingsspanning is 230 V, 50/60 Hz. Meer informatie over de voedingsspecificaties vindt u in de technische specificatie van deze handleiding en op het typeplaatje.

Controleer of het aansluitvermogen beschikbaar van de invoer voldoende is voor normaal gebruik van de machine. De noodzakelijke vertraagde zekeringswaarde (of automatische zekering met "B"-kenmerken) en doorsnede van de voedingskabel staan aangegeven in de technische specificaties van deze gebruiksaanwijzing.



WAARSCHUWING

De lasmachine kan van elektriciteit worden voorzien door een stroomgenerator die uitgaande stroom levert die minstens 30% hoger is dan het vermogen van de lasmachine.

⚠ WAARSCHUWING

Wanneer het lasapparaat wordt gevoed door een generator, schakel dan het lasapparaat eerst uit, voordat de generator wordt uitgeschakeld. Zo voorkomt u schade aan het lasapparaat!

Aansluitingen

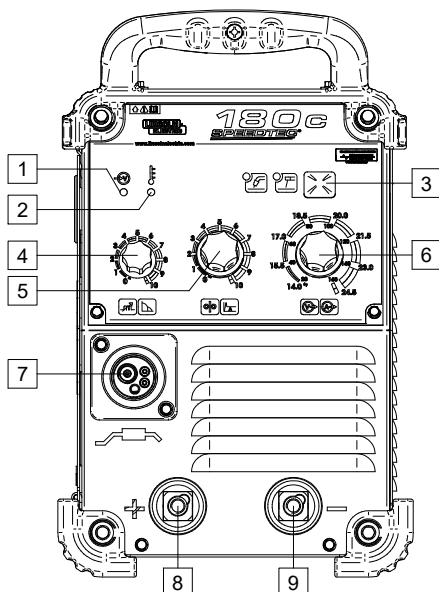
Zie de punten [7], [8] en [9] onderstaande afbeeldingen.

Bediening en functies



1. Led-indicator en voedingsschakelaar (alleen SPEEDTEC 180C): De led licht op als het lasapparaat aan is en klaar voor gebruik

SPEEDTEC 180C



Afbeelding 1.

2. Thermische overbelastingsindicator: Deze geeft aan dat de machine overbelast is of onvoldoende wordt gekoeld. De aanduiding varieert per model:

	SPEEDTEC 180C: Overbelasting of onvoldoende koeling wordt aangegeven door de led onder het symbol.
	SPEEDTEC 200C: De mededeling verschijnt als afbeelding op de display, zie [13].

3. Schakelaar lasproces:

	GMAW (MIG/MAG) Waarschuwing: Kan worden gebruikt voor het FCAW-SS proces.
	SMAW (MMA)

⚠ WAARSCHUWING

Als het lasapparaat weer wordt ingeschakeld, heeft hij het lasproces van de vorige keer onthouden.

⚠ WAARSCHUWING

Als bij het GMAW-lasproces de drukknop wordt ingedrukt, komt er elektrische spanning op de lasaansluitingen te staan.

⚠ WAARSCHUWING

Tijdens het SMAW-lasproces staat er nog steeds spanning op de lasaansluitingen.

4. Regelknop: Afhangelijk van het lasproces heeft deze knop een verschillende functie:

GMAW-proces		Inductantie: De boogregeling wordt met deze knop geregeld. Als de waarde hoger is, zal de boog zachter zijn en zullen er minder spatten zijn tijdens het lassen.
SMAW-proces		BOOGSTERKTE: De lasstroom wordt tijdelijk verhoogd om vastzitten van de elektrode en het werkstuk door kortsluiting te verhelpen.

5. Aanvoersnelheid/hete start: Afhangelijk van het lasproces heeft de knop een verschillende functie:

GMAW-proces		Draadaanvoersnelheid (WFS = wire feed speed): Een percentage van de nominale draadaanvoersnelheid.
SMAW-proces		HETE START: Percentage van de nominale lasstroom bij het begin van het lassen. De hogere startstroom is gemakkelijk met de knop in te stellen.

6. Knop voor lasstroom/lasspanning: Afhangelijk van het lasproces heeft de knop een verschillende functie:

GMAW-proces		Knop [6] stelt de lasstroomspanning en in (ook tijdens het lassen).
SMAW-proces		Knop [6] stelt de lasstroom in (ook tijdens het lassen).

7. Euro-aansluiting: Voor het aansluiten van een lastoorts (voor het GMAW/ FCAW-SS-proces).



8. Positieve aansluiting lascircuit: Voor het aansluiten van een elektrodehouder met laskabel / werkstukabel.



9. Negatieve aansluiting lascircuit: Voor het aansluiten van een elektrodehouder met laskabel / werkstukabel.

10. Linkerknop: Hiermee wordt de parameter linksboven in de display [13] gewijzigd.

11. Rechterknop: Hiermee wordt de parameter rechtsboven in de display [13] gewijzigd.

12. Instelknop: Deze dient voor het kiezen van de lasprocedure en de lasinstellingen.

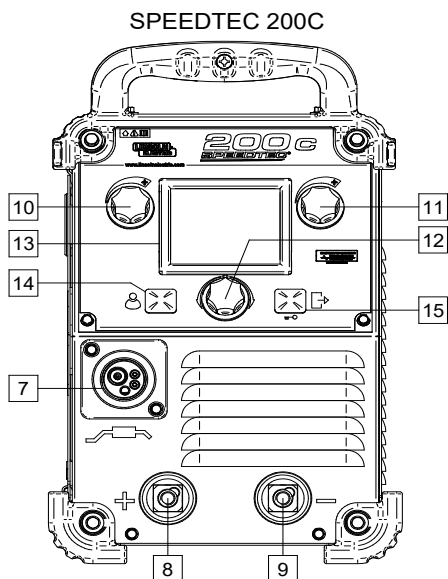
13. Display: Voor de weergave van de lasprocesparameters.

14. Gebruikersknop (links): De functie is instelbaar:

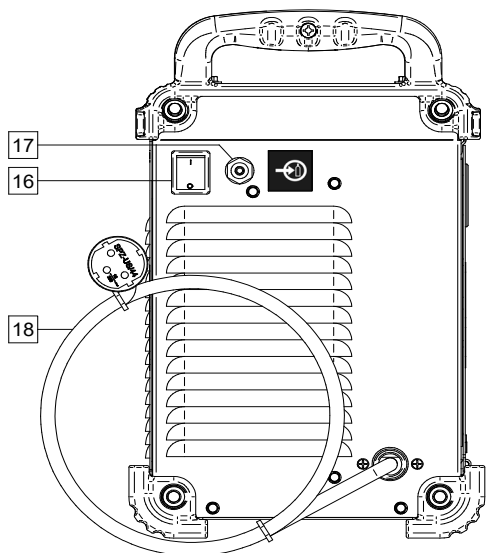
- Geavanceerd menu:
 - Roept het geavanceerd menu op (default).
 - Roept het gebruikersgeheugen op.
 - Inductantie.
 - Aanvoersnelheid bij aanloop (run-in).
 - Burnback.
- Eenvoudig menu – Vervangt het eenvoudige menu door het geavanceerde menu.

15. Escapetoets (rechts):

- Annuleert een handeling of verlaat het menu.
- Vergrendelt en ontgrendelt knoppen en toetsen op het paneel (houd de toets daarvoor 4 seconden ingedrukt).



Afbeelding 2.



Afbeelding 3.

16. Voedingsschakelaar AAN/UIT (I/O): Bepaalt of de machine netspanning krijgt toegevoerd. Zorg dat de lasstroombron eerst op het elektriciteitsnet is aangesloten voordat u het apparaat met de schakelaar inschakelt ('I'). Na het aansluiten en inschakelen gaat de indicator branden om aan te geven dat het apparaat klaar is om mee te gaan lassen.

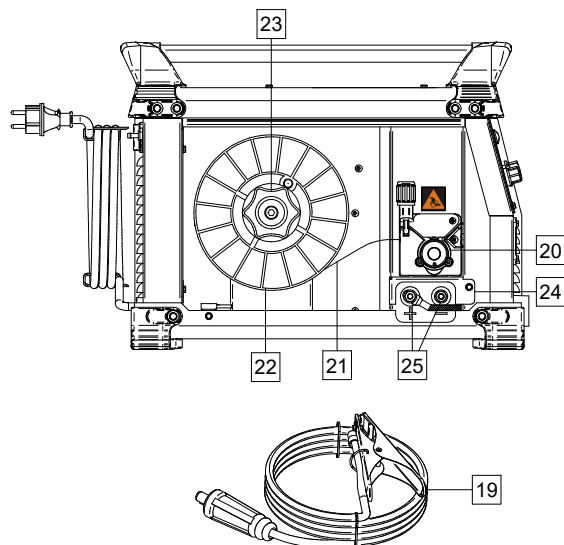


17. Gasaansluiting:

Connector voor

de gasleiding.

18. Netkabel met stekker (3 m): Deze is standaard bijgeleverd. Zorg dat de lasstroombron eerst op het elektriciteitsnet is aangesloten voordat u het apparaat met de schakelaar inschakelt.



Afbeelding 4.

19. Werkstukkabel.

20. Draadaandrijving (voor GMAW, FCAW-SS proces): Aandrijving voor 2-rols draad.

21. Lasdraad (voor GMAW / FCAW-SS).

22. Lasdraad op haspel (voor GMAW / FCAW-SS): Bij de machine wordt geen lasdraad op een haspel geleverd.

23. Steun voor draadhaspel: Voor haspels van maximaal 5 kg. Geschikt voor haspels van kunststof, staal en glasfiber op een spindel van 51 mm.

24. Lasscherm met wijzigende polariteit.

25. Klemmenblok voor wijzigende polariteit (voor GMAW / FCAW-SS proces): Dit klemmenblok maakt het mogelijk om de laspolariteit (+ ; -) in te stellen die al worden afgegeven bij de lashouder.



WAARSCHUWING

Positieve (+) polariteit wordt ingesteld op de fabriek.



WAARSCHUWING

Controleer voor het lassen welke polariteit nodig is voor de gebruikte elektrode en kabels.

Het wijzigen van de polariteit gaat met de volgende stappen:

- Schakel de machine uit.
- Bepaal de polariteit voor de gebruikte lasdraad. Raadpleeg daarvoor de informatie van de lasdraad.
- Haal het scherm van het aansluitblok [24].
- De tip van de draad op het aansluitblok [25] en de werkstukkabel komen te zitten zoals wordt getoond in Tabel 1 of Tabel 2.
- Plaats het scherm weer over het aansluitblok.

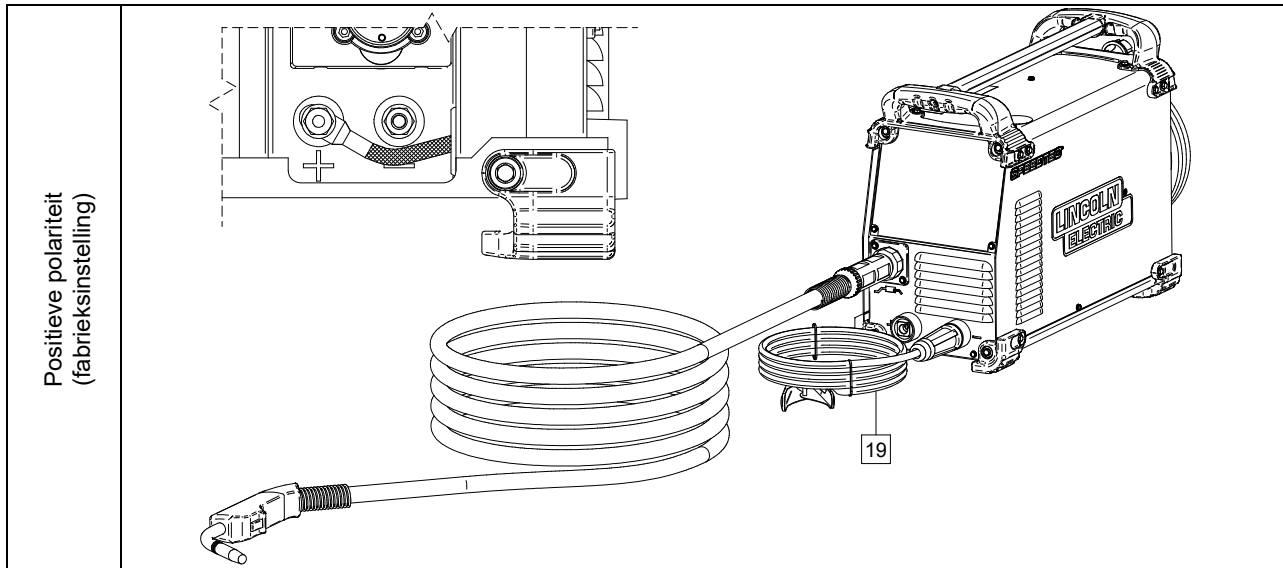
⚠ WAARSCHUWING

Tijdens het lassen moet de toegangsdeur van het lasapparaat geheel gesloten zijn.

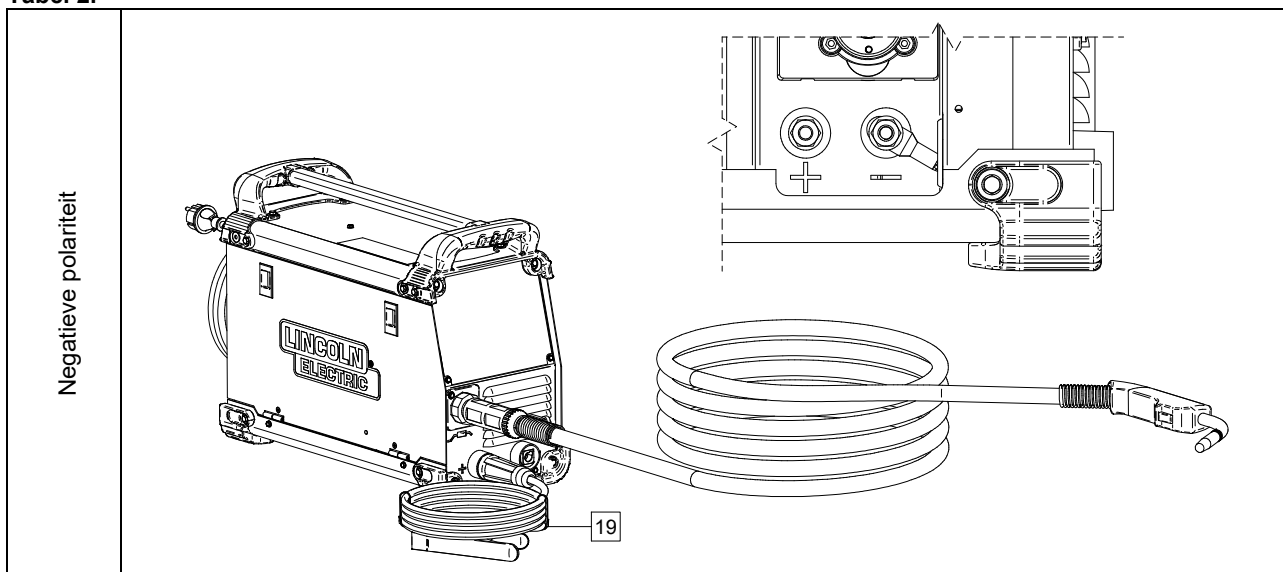
⚠ WAARSCHUWING

Gebruik het draaghendel niet om de machine tijdens het werken te verplaatsen.

Tabel 1.



Tabel 2.



Lasdraad invoeren

- Schakel het apparaat uit.
- Open het zijdeksel van het apparaat.
- Draai de bevestigingsdop van de bus.
- Plaats de haspel [22] met de lasdraad op de bus, zodanig dat de haspel linksom draait (tegen de klok in) als de lasdraad [21] in de aanvoerunit wordt gevoerd.
- Let op dat de lokaliseerpen in het daarvoor bedoelde gat in de haspel komt te zitten.
- Draai de bevestigingsdop weer op de bus.
- Zet de lasdraad op en gebruik daarbij de geschikte groef gezien de dikte van de draad.
- Maak het uiteinde van de draad vrij en knip het gebogen einde eraf. Daarbij mag geen braam ontstaan.



WAARSCHUWING

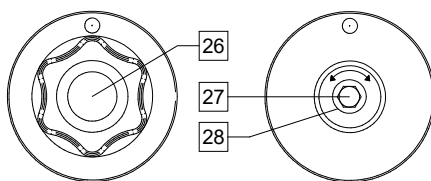
Het scherpe uiteinde van de lasdraad kan pijn doen.

- Verdraai de haspel linksom en voer het uiteinde van de lasdraad in de draadaanvoerunit, tot bij de Euro-aansluiting.
- Stel de kracht van de drukrol van de lasdraad goed in.

Afstellen remkoppel van de bus

Om te voorkomen dat de lasdraad uit zichzelf afrolt, is de bus voorzien van een rem.

De rem is af te stellen door de inbusbout M8 te verdraaien. Deze zit in het busframe en wordt bereikbaar nadat de bevestigingsdop van de bus eraf gehaald is.



Afbeelding 5.

- 26. Bevestigingsdop.
- 27. Inbusbout M8 voor het afstellen.
- 28. Drukveer.

Door de inbusbout rechtsom te draaien neem de veerspanning toe wat resulteert in een sterkere remwerking.

Door de inbusbout linksom te draaien neem de veerspanning af wat resulteert in een minder sterke remwerking.

Na voltooiing van het afstellen moet de bevestigingsdop weer geplaatst worden.

Afstellen van de kracht van de drukrollen

De drukarm bepaalt de kracht die de drukrollen uitoefenen op de lasdraad.

De afstelling gebeurt met een stelmoer. Door deze moer rechtsom te draaien neemt de drukkracht toe, bij linksom draaien wordt de druk minder. De juiste afstelling is belangrijk voor goede lasresultaten.



WAARSCHUWING

Bij een te lage druk zal de drukrol doorslippen. Bij een te hoge druk kan de lasdraad vervormd raken, wat kan leiden tot problemen in de lastoorts. De juiste instelling zit daar net tussenin. Verminder geleidelijk de druk totdat de draad begint door te slippen op de drukrol. Voer daarna de druk weer iets op door de stelmoer één slag te verdraaien.

Lasdraad in de lastoorts voeren

- Schakel het lasapparaat uit.
- Sluit op de Euro-aansluiting een voor het gekozen lasproces geschikte lastoorts aan. De parameters van toorts en lasapparaat moeten overeenstemmen.
- Haal de gascup van de toorts en de contacttip, resp. de beschermkap en contacttip. Leg dan de toorts recht en plat.
- Schakel het lasapparaat in.
- Druk de toortsschakelaar in om lasdraad door te voeren door de draadgeleider van de toorts, totdat de draad eruit komt aan de zijde met het schroefdraad.
- Als de toortsschakelaar wordt losgelaten moet de C niet verder afwikkelen.
- Stel zo nodig de remkracht van de draadhaspel af.
- Schakel het lasapparaat uit.
- Installeer een geschikte contacttip.
- Afhankelijk van het gekozen lasproces en type lastoorts, moet een gascup geplaatst worden (voor GMAW-proces) of een beschermkap (voor FCAW-SS-proces).



WAARSCHUWING

Zorg dat ogen en handen verwijderd blijven van het uiteinde van de lastoorts, terwijl lasdraad naar buiten komt aan de kant van de schroefdraad.

Aandrijfrollen vervangen

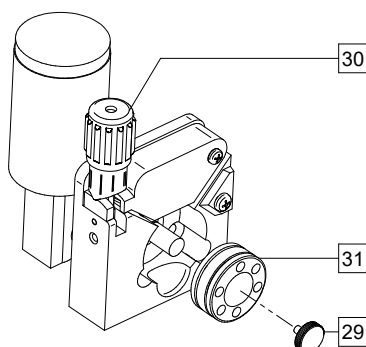


WAARSCHUWING

Voordat aandrijfrollen worden geplaatst of vervangen moet eerst het lasapparaat worden uitgeschakeld.

SPEEDTEC 180C en de **SPEEDTEC 200C** zijn uitgerust met aandrijfrol V0,8/V1,0 voor staalraad. Voor andere draadformaten zijn de juiste aandrijfsrolsets leverbaar (zie het hoofdstuk "Accessoires") en volg hiervoor de instructies:

- Schakel het lasapparaat uit.
- Haal met de hendel [30] de druk van de drukrol.
- Draai de bevestigingsdop [29] los.
- Vervang de aandrijfrollen [31] door exemplaren die geschikt zijn voor het te gebruiken type lasdraad.



Afbeelding 6.

- Schroef bevestigingsdop [29].

Gasaansluiting

De gascilinder moet voorzien zijn van een geschikt reduceerventiel. Als een gascilinder met reduceerventiel stevig is geplaatst, sluit u de gasslang aan tussen het reduceerventiel en inlaat van het lasapparaat. Zie punt [17] in afbeelding 3.



WAARSCHUWING

Het lasapparaat is geschikt voor alle gebruikelijke beschermgassen, zoals kooldioxide, argon en helium tot een druk van maximaal 5,0 bar.

GMAW- en FCAW-SS-lassen

De **SPEEDTEC 180C** en **SPEEDTEC 200C** zijn geschikt voor de lasprocessen GMAW en FCAW-SS.

De **SPEEDTEC 200C** kent het synergetische GMAW-proces.

Bij de **SPEEDTEC 180C** en **SPEEDTEC 200C** is geen lastoorts voor GMAW- of FCAW-lassen inbegrepen. Deze dient u afzonderlijk aan te schaffen (zie het hoofdstuk "Accessoires").

Apparaat voorbereiden voor GMAW of FCAW-SS

Stappen ter voorbereiding.

- Bepaal de polariteit voor de gebruikte lasdraad. Raadpleeg daarvoor de informatie van de lasdraad.
- Sluit de uitvoer van het gasgekoelde pistool voor het GMAW / FCAW-SS proces aan op de Euro-aansluiting [7].
- Afhankelijk van de gebruikte draad, sluit de werkstukkabel [19] aan op de uitgaande aansluiting [8] of [9]. Zie punt [25] voor het – wisselen van polariteit op het aansluitblok.
- Verbind de werkstukkabel met het werkstuk met de werkstukklem.
- Plaats de juiste lasdraad.
- Plaats de juiste aandrijfrol.
- Controleer dat het beschermgas indien nodig (bij het GMAW-lasproces) is aangesloten.
- Schakel het lasapparaat in.
- Druk de toortsschakelaar in om lasdraad door te voeren door de draadgeleider van de toorts, totdat de draad eruit komt aan de zijde met het schroefdraad.
- Installeer een geschikte contacttip.
- Afhankelijk van het gekozen lasproces en type lastoorts, moet een gascup geplaatst worden (voor GMAW-proces) of een beschermkap (voor FCAW-SS-proces).
- Sluit het linker paneel weer.
- De lasmachine is nu gereed voor het lassen.
- Wanneer het principe van gezondheid en veiligheid op het werk bij het lassen wordt nageleefd, kan men nu met lassen beginnen.

Handmatig ingesteld GMAW- en FCAW-SS-lassen

Afhankelijk van het lasapparaat zijn in de handmatige modus de volgende zaken instelbaar:

SPEEDTEC 180C	
<ul style="list-style-type: none">• Lasspanning• Draadaanvoersnelheid (WFS)• Inductantie	
SPEEDTEC 200C	
Eenvoudig menu	Geavanceerd menu
<ul style="list-style-type: none">• Lasspanning• Draadaanvoersnelheid (WFS)• 2T / 4T	<ul style="list-style-type: none">• Lasspanning• Draadaanvoersnelheid (WFS)• Burnback• Aanvoersnelheid bij aanloop (run-in)• Spot-tijd• Voorgastijd / nagastijd• 2T / 4T• Inductantie

De **2T / 4T** verandert de functie van de toortsschakelaar.

- 2T. Bediening van de schakelaar start en stopt het lassen in een rechtstreekse reactie op de schakelaar. Het lasproces vindt plaats als de toortsschakelaar wordt ingedrukt.
- 4-T modus maakt het mogelijk om door te gaan met lassen als de toortsschakelaar wordt losgelaten. Om te stoppen met lassen moet de toortsschakelaar nogmaals worden ingedrukt. De 4-T modus maakt het mogelijk om lange lassen te maken.



WAARSCHUWING

4T werkt niet bij het spot-lassen.

De burnbacktijd is de hoeveelheid tijd dat de lasuitvoer doorgaat nadat de draad niet meer wordt aangevoerd. Het voorkomt dat de draad blijft vastzitten in het lasbad en maakt het uiteinde van de draad gereed voor de volgende boogstart.

Inloop WFS stelt de draadaanvoersnelheid in vanaf het moment dat de toortsschakelaar wordt tot er een boog is gemaakt.

Spot-timer stelt de tijd bij dat het lassen doorgaat zelfs als de toortsschakelaar nog steeds wordt ingedrukt.



WAARSCHUWING

Spot-Timer heeft geen effect in 4-T.

Voorgastijd stelt de tijd in dat er beschermgas stroomt nadat de toortsschakelaar is ingedrukt en vóór de aanvoer.

Nagastijd stelt de tijd in dat er beschermgas stroomt nadat de lasuitvoer wordt uitgeschakeld.

Lassen met GMAW in synergische modus (alleen de SPEEDTEC 200C)

Synergetisch lassen houdt in dat de lasspanning niet wordt ingesteld door de gebruiker. De correcte lasspanning wordt bepaald door de software van het lasapparaat. De spanning wordt bepaald rekening houdend met de volgende ingevoerde gegevens:

SPEEDTEC 200C			
Eenvoudig menu		Geavanceerd menu	
• Type lasdraad (materiaal)		• Type lasdraad (materiaal)	
• Draaddiameter		• Draaddiameter	
• Gas		• Gas	

De lasspanning kan wijzigen afhankelijk van parameters die de lasser kan instellen:

SPEEDTEC 200C			
Eenvoudig menu		Geavanceerd menu	
• Draadaanvoersnelheid (WFS)		• Draadaanvoersnelheid (WFS)	
• Lasstroom		• Lasstroom	
• Materiaaldikte		• Materiaaldikte	

Zo nodig kan de lasspanning worden bijgesteld met ± 2 volt d.m.v. de rechtse draaiknop [11].

Verder zijn er de volgende handmatige instellingen:

SPEEDTEC 200C			
Eenvoudig menu		Geavanceerd menu	
Geen		• Burnback	
		• Aanvoersnelheid bij aanloop (run-in)	
		• Spot-timer	
		• Voorgastijd / nagastijd	
		• 2T / 4T	
		• Inductantie	

De 2T / 4T verandert de functie van de toortsschakelaar.

- 2T. Bediening van de schakelaar start en stopt het lassen in een rechtstreekse reactie op de schakelaar. Het lasproces vindt plaats als de toortsschakelaar wordt ingedrukt.
- 4-T modus maakt het mogelijk om door te gaan met lassen als de toortsschakelaar wordt losgelaten. Om te stoppen met lassen moet de toortsschakelaar nogmaals worden ingedrukt. De 4-T modus maakt het mogelijk om lange lassen te maken.



WAARSCHUWING

4T werkt niet bij het spot-lassen.

De burnbacktijd is de hoeveelheid tijd dat de lasuitvoer doorgaat nadat de draad niet meer wordt aangevoerd. Het voorkomt dat de draad blijft vastzitten in het lasbad en maakt het uiteinde van de draad gereed voor de volgende boogstart.

Inloop WFS stelt de draadaanvoersnelheid in vanaf het moment dat de toortsschakelaar wordt tot er een boog is gemaakt.

Spot-timer stelt de tijd bij dat het lassen doorgaat zelfs als de toortsschakelaar nog steeds wordt ingedrukt.



WAARSCHUWING

Spot-Timer heeft geen effect in 4-T.

Voorgastijd stelt de tijd in dat er beschermgas stroomt nadat de toortsschakelaar is ingedrukt en vóór de aanvoer.

Nagastijd stelt de tijd in dat er beschermgas stroomt nadat de lasuitvoer wordt uitgeschakeld.

SMAW-lassen (MMA)

Bij de **SPEEDTEC 180C** en **SPEEDTEC 200C** wordt geen elektrodehouder of laskabel voor SMAW-lassen geleverd. Deze moeten afzonderlijk worden aangeschaft.

Stappen ter voorbereiding van lassen met het SMAW-proces:

- Schakel eerst het apparaat uit.
- Bepaal de elektrodepolariteit voor de te gebruiken elektrode. Raadpleeg daarvoor de informatie van de elektrode.
- Afhankelijk van de polariteit van de te gebruiken elektrode, sluit de kabel van het werkstuk [19] en de elektrodehouder met de kabel aan op uitvoercontact [8] of [9] en vergrendel ze. Zie Tabel 3.

Tabel 3.

		Uitvoercontact		
POLARITEIT	DC (+)	Elektrodehouder met kabel naar SMAW	[8]	+
		Werkstukkabel	[9]	—
	DC (-)	Elektrodehouder met kabel naar SMAW	[9]	—
		Werkstukkabel	[8]	+

- Verbind de werkstukkabel met het werkstuk met de werkstukklem.
- Zet de juiste elektrode in de elektrodehouder.
- Schakel het lasapparaat in.
- Stel de lasparameters in.
- De lasmachine is nu gereed voor het lassen.
- Wanneer het principe van gezondheid en veiligheid op het werk bij het lassen wordt nageleefd, kan men nu met lassen beginnen.

Afhankelijk van het lasapparaat zijn de volgende instellingen mogelijk:

SPEEDTEC 180C	
<ul style="list-style-type: none"> • De lasstroom • HOT START • ARC FORCE 	
SPEEDTEC 200C	
Eenvoudig menu	Geavanceerd menu
<ul style="list-style-type: none"> • De lasstroom • In- en uitschakelen van de lasspanning naar de laskabel 	<ul style="list-style-type: none"> • De lasstroom • In- en uitschakelen van de lasspanning naar de laskabel • HOT START • ARC FORCE

GTAW-lassen (TIG), uitsluitend bij de SPEEDTEC 200C

De **SPEEDTEC 200C** kan worden gebruikt in een proces met DC (-). GTAW-boogontsteking kan alleen worden bewerkstelligd met een til-TIG methode (contactontsteking en optilontsteking).

Bij de **SPEEDTEC 200C** is geen GTAW-lastoorts bijgeleverd. Deze moet afzonderlijk worden aangeschaft. Zie het hoofdstuk "Accessoires".

Vorbereidingen voor het GTAW-lassen:

- Schakel eerst het apparaat uit.
- Sluit de GTAW toorts aan op de [9] uitvoeraansluiting.
- Sluit de werkkabel aan op de [8] uitvoeraansluiting.
- Verbind de werkstukkabel met het werkstuk met de werkstukklem.
- Installeer de juiste wolfram elektrode in de aan op de GTAW-toorts.
- Schakel het lasapparaat in.
- Stel de lasparameters in.
- De lasmachine is nu gereed voor het lassen.
- Wanneer het principe van gezondheid en veiligheid op het werk bij het lassen wordt nageleefd, kan men nu met lassen beginnen.

Bij GTAW -lassen kan de lasser tijdens het lassen de volgende parameters instellen:

SPEEDTEC 200C	
Eenvoudig menu	Geavanceerd menu
<ul style="list-style-type: none"> • De lasstroom • In- en uitschakelen van de lasspanning naar de laskabel 	<ul style="list-style-type: none"> • De lasstroom • In- en uitschakelen van de lasspanning naar de laskabel

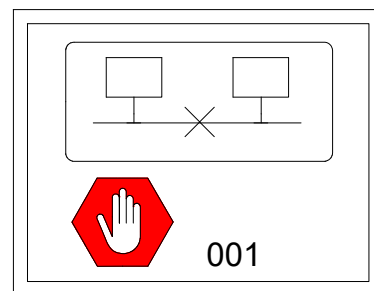
Geheugen – opslaan, oproepen, wissen (alleen bij de SPEEDTEC 200C)

Bij de **SPEEDTEC 200C** is het mogelijk parameters op te slaan, uit het geheugen terug te roepen en uit het geheugen te verwijderen. Hiertoe staan de gebruikers 9 geheugenlocaties ter beschikking.

Het opslaan, oproepen en verwijderen van procesinstellingen kan via het geavanceerde menu van de **SPEEDTEC 200C**.

Foutboodschap (alleen SPEEDTEC 200C)

Als op de display van de **SPEEDTEC 200C** een melding verschijnt zoals te zien in afbeelding 7 of een soortgelijke boodschap, dan raden wij u aan contact op te nemen met het Technisch Service Center of met Lincoln Electric.



Afbeelding 7.

Verklaring symbolen op de SPEEDTEC 200C

Omschrijving van de gebruikersinterface in het hoofdstuk "Snelle Gids"

	Kies lasproces		SMAW-lassen (MMA)		Eenvoudig menu
	Burnback		Handmatig GMAW-lassen (MIG/MAG)		Helderheid
	Aanvoersnelheid bij aanloop (run-in)		Handmatig FCAW-lassen (met gevulde draad)		Bekijk versienummers hardware en software
	Gasvoorstroomtijd		Synergisch GMAW-lassen (MIG/MAG)		Gebruikerstoets
	Gasnastroomtijd		Kies proces met nummer		Een actie annuleren
	Inductantie		Kies beschermgas		Lasspanning inschakelen (alleen bij TIG/MMA)
	Instelling spot-lassen		Kies lasdraad (materiaal)		Lasspanning uitschakelen (alleen bij TIG/MMA)
	Spot-timer		Kies lasdraad (diameter)		Panel ontgrendelen
	Spotlassen uitschakelen		Kies functie van toortsschakelaar (2T / 4T)		Paneel ontgrendelen met code
	2T		Configuratie en set-up		Hot Start
	4T		Paneel vergrendelen / ontgrendelen		Arc Force
	Geheugen		Paneel vergrendelen		Spanning instellen
	Parameters opslaan in een geheugen		Paneel vergrendelen met code		Lasmateriaaldikte
	Parameters oproepen uit een geheugen		Fabrieksinstelling terughalen		Lasstroom
	Een geheugenlocatie wissen		Kies menu (eenvoudig / geavanceerd)		Draadaanvoersnelheid (WFS = wire feed speed)
	GTAW-lassen (TIG)		Geavanceerd menu		

Onderhoud



WAARSCHUWING

Voor reparaties, modificaties of onderhoud raden wij u aan contact op te nemen met het dichtstbijzijnde Technisch Service Center of met Lincoln Electric. Bij reparaties of modificaties die zijn uitgevoerd door een niet erkend bedrijf, of door ondeskundig personeel, vervalt de garantie.

Elke waarneembare schade moet onmiddellijk gemeld en gerepareerd worden.

Dagelijks onderhoud

- Controleer de staat van de isolatie en de aansluitingen van de werkstuk kabels en de isolatie van de voedingskabel. Vervang kabels waarvan de isolatie beschadigd is.
- 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 1 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).
- Reinig en draai alle lasklemmen aan, als dit nodig is.

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



WAARSCHUWING

Raak geen onder spanning staande delen aan.



WAARSCHUWING

Voordat u de behuizing van de machine verwijdert moet deze zijn uitgeschakeld en de stekker uit de wandcontactdoos zijn gehaald..



WAARSCHUWING

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

Beleid bij klantenservice

Lincoln Electric Company produceert en verkoopt hoogwaardige lasapparatuur, verbruiksgoederen en snijapparatuur. Onze uitdaging is aan de behoeften van onze klanten te voldoen en hun verwachtingen te overtreffen. Onze klanten kunnen Lincoln Electric altijd om advies vragen of om informatie over het gebruik van onze producten. We gebruiken op elk moment de beste informatie die we in ons bezit hebben om te antwoorden op onze klanten. Lincoln Electric bevindt zich niet in een positie om zulk advies te garanderen, en is niet aansprakelijk voor die informatie of dat advies. We wijzen uitdrukkelijk garantie van elke soort af, waaronder garantie voor de geschiktheid van een bepaald doel van een klant, over zulke informatie of advies. Als praktische overweging kunnen we ook geen verantwoordelijkheid opnemen voor het updaten of verbeteren van zulke informatie of advies nadat het gegeven werd, noch creëert of wijzigt het geven van informatie een garantie of breidt het die garantie uit over de verkoop van onze producten.

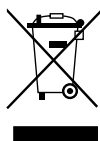
Lincoln Electric is een verantwoordelijke producent, maar de keuze en het gebruik van specifieke producten die verkocht worden door Lincoln Electric, is volledig de verantwoordelijkheid van de klant. Vele variabelen buiten het bereik van Lincoln Electric hebben invloed op de verschillende fabricagemethoden en servicevereisten.

Deze informatie is aan verandering onderhevig. We doen onze uiterste best u van de juiste informatie te voorzien op het moment van drukken. Raadpleeg www.lincolnelectric.com voor bijgewerkte informatie.

WEEE

07/06

Nederlands



Gooi elektrische apparatuur nooit bij gewoon afval!

Met inachtneming van de Europese Richtlijn 2012/19/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 verzamelssystemen van onze vertegenwoordiger ter plaatse.

Door het toepassen van deze Europese Richtlijn beschermt u het milieu en ieders gezondheid!

Reserve Onderdelen

12/05

Leesinstructies 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.

REACH

11/19

Communicatie overeenkomstig Artikel 33.1 van Verordening (EG) Nr. 1907/2006 – REACH.

Sommige delen in dit product bevatten:

Bisfenol A, BPA, EG 201-245-8, CAS 80-05-7
Cadmium, EG 231-152-8, CAS 7440-43-9
Lood, EG 231-100-4, CAS 7439-92-1
4-nonylphenol-, vertakt, EG 284-325-5, CAS 84852-15-3

in meer dan 0,1% gewichtspersent in homogeen materiaal. Deze stoffen worden vermeld in de "Kandidaatslijst van zeer zorgwekkende stoffen voor autorisatie" van REACH.

Uw product kan een of meer van de vermelde stoffen bevatten.

Instructies voor veilig gebruik:

- gebruik volgens de aanwijzingen van de fabrikant, was handen na gebruik;
- houd buiten het bereik van kinderen, steek niet in de mond,
- voer af conform de lokaal geldende normen.

Locatie van erkende servicecentra

09/16

- De koper moet contact opnemen met een door Lincoln geautoriseerd servicepunt (Lincoln Authorized Service Facility (LASF)) over alle defecten die zich tijdens de garantieperiode van Lincoln voordoen.
- Neem contact op met uw plaatselijke Lincoln-verkooppunt voor hulp bij het vinden van een geautoriseerd servicepunt (LASF) of ga naar www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator.

Elektrisch Schema

Zie ook de "onderdelenlijst" zoals geleverd bij de machine.

Accessoires

	K10413-15-3M	Het gasgekoelde pistool LG150 voor het GMAW-proces - 3m.
	KP10461-1	Gasmond conisch Ø12 mm.
	KP10440-06	Contacttip M6x25mm ECu 0,6 mm.
	KP10440-08	Contacttip M6x25mm ECu 0,8 mm.
	KP10440-09	Contacttip M6x25mm ECu 0,9 mm.
	KP10440-10	Contacttip M6x25mm ECu 1,0 mm.
	KP10440-10A	Contacttip M6x25mm Al 1,0 mm.
	KP10468	Beschermkap voor het FCAW-SS proces.
	K10513-17-4V	GTAW-toorts - 4 m.
	E/H-200A-25-3M	Elektrodehouder met kabel voor SMAW –proces - 3 m.
	K14010-1	Werkstukkabel - 3 m.
	KIT-200A-25-3M	KabelSET voor SMAW-proces: <ul style="list-style-type: none"> • Elektrodehouder met kabel voor SMAW –proces - 3 m. • Werkstukkabel - 3 m.
Aandrijfrollen voor 2 aangedreven rollen		
KP14016-0.8 KP14016-1.0	Massieve draden: V0.6 / V0.8 V0.8 / V1.0	
KP14016-1.2A	Aluminium draden: U1.0 / U1.2	
KP14016-1.1R	Beklede draden: VK0.9 / VK1.1	