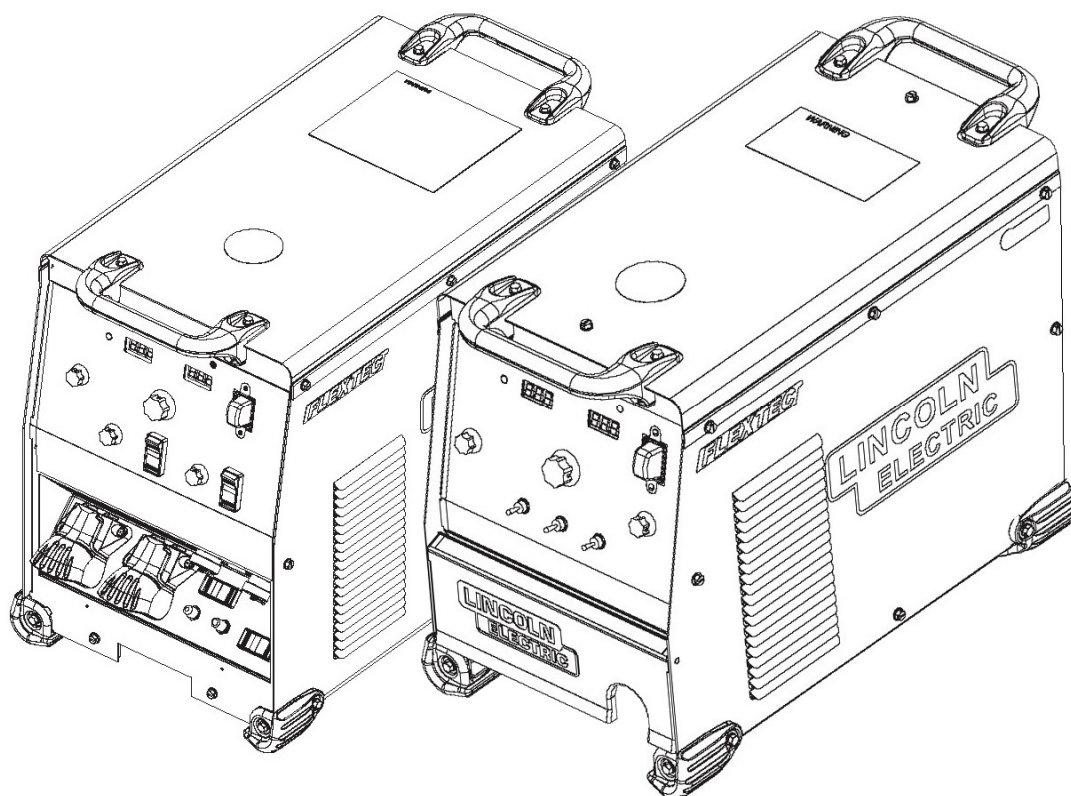


FLEXTEC™ 450&650 CE

MANUAL



ÚT



THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY
22801 St. Clair Ave., Cleveland Ohio 44117-1199 USA
www.lincolnelectric.eu

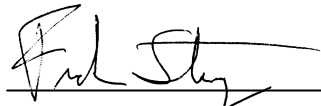
THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY



EC DECLARATION OF CONFORMITY FOR FLEXTEC™450 CE

h
u

yo
O
oh
7
M
-U#
-#
O
-V
-V
h
U


Frank Stupczy, Manufacturer
Compliance Engineering Manager
03 March 2013


Dario Gatti, European Community Representative
European Engineering Director Machines
04 March 2013

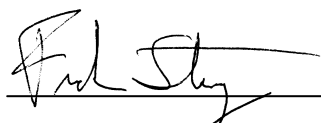
MCD361a

THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY



EC DECLARATION OF CONFORMITY FOR FLEXTEC™650 CE

h
u O - #
o #
\ "yo"
#- O - - oO
" "
oh° @
7 #- #-
M M
)
- # -U#)
-#
O t) α) -#
-V ° ‡ - h
-U#
-V ° ‡ - h ‡
h o
U #-


Frank Stupczy, Manufacturer
Compliance Engineering Manager
25 September 2013


Dario Gatti, European Community Representative
European Engineering Director Machines
1 October 2013

MCD390

VA MULTUMIM! Pentru ca ati ales CALITATEA produselor Lincoln Electric.

- Examinati cu atentie ambalajul si echipamentul pentru a descoperi eventualele deteriorari. Reclamatii pentru deteriorari survenite in timpul transportului trebuie sa fie transmise imediat furnizorului Dvs.
- Inscrieti in tabelul de mai jos, in vederea utilizarii ulterioare, datele de identificare ale echipamentului: denumirea modelului, numarul de cod si numarul de serie (care pot fi gasite pe placuta de identificare a echipamentului).

Denumire Model:
Cod & Serie:
Data si locul cumpararii:

CUPRINS

Date Tehnice.....	1
Compatibilitate Electromagnetica (EMC)	3
Masuri de securitate a muncii.....	4
Instructiuni de instalare si de utilizare	5
WEEE	14
Lista de piese	14
Schema electrica.....	14
Accesorii	14

Date Tehnice

FLEXTEC™ 650

ALIMENTARE							
Model	Durata Activa	Tensiune alimentare $\pm 10\%$	Curent alimentare (A)	Putere absorbita la mers in gol (W)	Factor de putere		
K3060-2	60%	380/460/575 // 3 // 50/60	61/50/40	Max. 230 (Fan On)	88%		
	100%		57/47/38	Max. 100 (Fan Off)			
PARAMETRI NOMINALI LA 40°C							
Procedeu	Durata Activa	Curent sudare		Tensiune sudare			
MIG/MAG (CV)	60%	750*		44 V			
	100%	650*					
WIG (CC)	60%	750		34 V			
	100%	650					
SEM (CC)	60%	750*		44 V			
	100%	650*					
Tubulara – cu gaz (CV)	60%	750*					
	100%	650*					
Tubulara – fara gaz (CV)	60%	750*					
	100%	650*					
SAF (CV)	60%	750*					
	100%	650*					
DIMENSIUNI RECOMANDATE PENTRU CABLU ALIMENTARE SI SIGURANTE FUZIBILE ⁽¹⁾							
Tensiune alimentare 50/60Hz	Curent maxim alimentare	Sectiune cablu ⁽³⁾ AWG (mm)	Sarma cupru tip 75°C in cablu AWG (mm ²)			Dimensiune cablu impamantare AWG (mm ²)	Dimensiuni siguranta (Super Lag) sau disjunctur ⁽²⁾
380/3/50	70A	4 (25)	4 (25)	8 (10)	90		
460/3/60	58A	4 (25)	6 (16)	8 (10)	80		
575/3/60	46A	6 (16)	8 (10)	10 (6)	60		

* Curentul de sudare este limitat la 600A/100% si 700A/60% cand se foloseste comutatorul multiproces K3091-1

⁽¹⁾ Dimensiunile cablurilor si sigurantei sunt bazate pe U.S. National Electric Code si puterea maxima la o temperatura a mediului ambiant de 40°C (104°)

⁽²⁾ Numit si disjunctur de "timp invers" sau "termic/magnetic"; disjunctoare care au o intarziere in actiune, care descreste pe masura ce creste valoarea curentului.

⁽³⁾ Cablu tip SJ sau similar la o temperatura a mediului ambiant de 30°C

PROCEDEU SUDARE				
Procedeu	Gama curent sudare (A)	Tens. mers in gol (U ₀)	Tens. mers in gol (U _i)	
MIG/MAG (CV)	40-815	60	--	
WIG (CC)	10-815	24	15	
SEM (CC)	15-815	60	15	
Tubulara – cu gaz (CV)	40-815	60	--	
Tubulara – fara gaz (CV)	40-815	60	--	
SAF (CV)	40-815	60	--	
GABARIT				
Model	Inaltime	Latime	Lungime	Masa
K3060-2	554 mm	410 mm	754 mm	74,8 kg*
TEMPERATURI				
Domeniul de temperatura pentru utilizare: Intre -10°C si +55°C** (14°F - 131°F) Rezistenta marita la conditiile atmosferice		Domeniul de temperatura pentru depozitare: Intre -40°C si +85°C (-40°F - 185°F) Rezistenta marita la conditiile atmosferice		

Clasa izolatie IP23 180°(H)

* Masa nu include si cablul de alimentare.

** Sursa va avea parametri normati redusi la temperaturi peste 40°C.

FLEXTEC™ 450

ALIMENTARE					
Model	Durata Activa	Tensiune alimentare ±10%	Curent alimentare (A)	Putere la mers in gol	Factor de putere
K3065-1	60%	380/400/415 // 3 // 50/60	37/35/34	Max. 72 W (Fan On)	95%
	100%		29/28/27		
PARAMETRI NOMINALI LA 40°C					
Procedeu	Durata Activa	Curent sudare		Tensiune sudare	
MIG/MAG (CV)	60%	450		36,5 V	
	100%	400		34 V	
WIG (CC)	60%	450		28 V	
	100%	400		26 V	
SEM (CC)	60%	450		38 V	
	100%	400		36 V	
Tubulara – cu gaz (CV)	60%	450		36,5 V	
	100%	400		34 V	
Tubulara – fara gaz (CV)	60%	450		36,5 V	
	100%	400		34 V	
DIMENSIUNI RECOMANDATE PENTRU CABLU ALIMENTARE SI SIGURANTE FUZIBILE ⁽¹⁾					
Tensiune alimentare 50/60Hz	Curent maxim alimentare	Cablul cu 4 fire tip SOOW sau similar la o temperatura de 40°C (104°F)		Dimensiuni siguranta (Super Lag) sau disjunctur ⁽²⁾	
380/3/50 460/3/60 575/3/60	70A 58A 46A	8 AWG sau 10 mm ²		50	

⁽¹⁾ Dimensiunile cablurilor si sigurantei sunt bazate pe U.S. National Electric Code si puterea maxima la o temperatura a mediului ambiant de 40°C (104°)

⁽²⁾ Numit si disjunctur de "timp invers" sau "termic/magnetic"; disjunctoare care au o intarziere in actiune, care descreste pe masura ce creste valoarea curentului.

PROCEDEU SUDARE				
Procedeu	Gama curent sudare (A)	Tens. mers in gol (U ₀)	Tens. mers in gol (U _r)	
MIG/MAG (CV)	40-500	60	--	
WIG (CC)	10-500	24	15	
SEM (CC)	15-500	35	15	
Tubulara – cu gaz (CV)	40-500	60	--	
Tubulara – fara gaz (CV)	40-500	60	--	
GABARIT				
Model	Inaltime	Latime	Lungime	Masa
K3065-1	478 mm	359 mm	677 mm	59 kg*
TEMPERATURI				
Domeniul de temperatura pentru utilizare: Intre -10°C si +55°C** (14°F - 131°F) Rezistenta marita la conditiile atmosferice		Domeniul de temperatura pentru depozitare: Intre -40°C si +85°C (-40°F - 185°F) Rezistenta marita la conditiile atmosferice		

Clasa izolatie IP23 155°F)

* Masa nu include si cablul de alimentare.

** Sursa va avea parametri normati redusi la temperaturi peste 40°C.

Compatibilitatea Electromagnetica (EMC)

11/04

Acest echipament a fost proiectat in conformitate cu toate directivele si normele in vigoare in domeniu. Cu toate acestea, exista posibilitatea ca el sa genereze unele perturbari electromagnetice care pot afecta alte sisteme cum ar fi cele de telecomunicatii (telefon, radio, televiziune) sau de siguranta (protectie). Aceste perturbatii pot determina probleme de siguranta in functionare ale sistemelor afectate. Cititi si insusiti-va acest capitol pentru a elimina sau reduce la maximum nivelul perturbatiilor electromagnetice generate de acest echipament.



ATENTIE: Echipamentul este destinat utilizarii industriale. Operatorul trebuie sa instaleze si sa foloseasca acest echipament conform instructiunilor din acest manual. Daca sunt descoperite orice perturbatii electromagnetice, operatorul trebuie sa intreprenda actiuni corective pentru eliminarea lor, asistat daca este cazul, de un reprezentant al Lincoln Electric. Nu aduceti modificari acestui echipament fara acordul scris al Lincoln Electric. Acest echipament din Clasa A nu este destinat utilizarii in locatii rezidentiale, unde energia electrica este furnizata de sistemul public de distributie de joasa tensiune. Pot apare dificultati in a asigura compatibilitatea electromagnetica in aceste locatii, din cauza perturbatiilor conduse sau radiate. Echipamentul nu este conform cu IEC61000-3-12. Cade in sarcina instalatorului sau a utilizatorului acestui echipament sa se asigure, si prin consultarea cu un reprezentant al retelei de distributie daca este cazul, ca echipamentul poate fi conectat la acea retea.

Inainte de a instala echipamentul, operatorul trebuie sa verifice zona de lucru pentru a identifica dispozitivele care ar putea fi afectate de catre perturbatiile electromagnetice. Aveti in vedere urmatoarele:

- Cablurile de alimentare, de comanda sau cele telefonice care se afla in zona de lucru sau in apropiere.
- Emitatoare si receptoare radio si/sau de televiziune. Computere sau echipamente comandate de computere.
- Echipamente de comanda si de protectie pentru procese industriale. Instrumente de masura si de calibrare.
- Dispozitive medicale personale, cum ar fi stimulatoarele cardiace sau aparatele pentru auz.
- Verificati imunitatea electromagnetica a echipamentelor care functioneaza in zona de lucru sau in imediata apropiere. Verificati ca toate echipamentele din zona sa fie compatibile. Aceasta ar putea necesita masuri suplimentare de protectie.
- Dimensiunile zonei de lucru considerate vor depinde de constructia zonei respective si de alte activitati care se desfasoara in zona.

Respectati urmatoarele principii de baza pentru a reduce emisiile electromagnetice ale echipamentului:

- Conectati echipamentul la sursa de alimentare conform instructiunilor din acest manual. Daca apar perturbatii, pot fi necesare anumite masuri suplimentare, cum ar fi filtrarea sursei de alimentare.
- Cablurile de sudare (cel pentru electrod si cel de masa) trebuie alese cat mai scurte posibil si asezate cat mai aproape unul de celalalt. Daca este posibil, conectati piesa de sudat direct la impamantare pentru a reduce emisiile electromagnetice. Verificati ca acest gen de conectare sa nu provoace probleme sau conditii nesigure de lucru pentru personal sau echipament.
- Ecranarea (protectia) cablurilor in zona de lucru poate reduce emisiile electromagnetice. Aceasta poate fi o masura strict necesara pentru anumite aplicatii speciale.

Numai pentru Flextec™ 650: Sursa trebuie folosita numai impreuna cu filtrul CE de alimentare K3129-1. Setul filtrului contine si instructiunile de montare a acestuia pe sursa.





Masuri de securitate a muncii

11/04

ATENTIE!

Echipamentul va fi folosit numai de catre persoanele calificate si instruite pentru aceasta. Toate operatiile de instalare, utilizare, intretinere si reparatii vor fi efectuate numai de catre persoanele calificate. Cititi cu atentie si insusiti-va instructiunile din acest manual. Orice abatere poate duce la deteriorarea echipamentului, accidente sau chiar pierderi de vieti. Mai jos sunt descrise semnificatiile simbolurilor de avertisment folosite. Lincoln Electric nu raspunde pentru defectiunile cauzate de instalarea incorecta, intretinerea necorespunzatoare sau folosirea gresita a echipamentului.

	ATENTIE: acest simbol arata ca instructiunile respective trebuie urmate intocmai pentru a evita accidentarea grava, pierderea vietii, deteriorarea echipamentului. Protejati-va pe dumneavoastra si pe cei din jurul dumneavoastra de accidente grave sau chiar de pierderea vietii.
	CITITI SI INSUSITI-VA INSTRUCIUNILE: cititi si insusiti-va instructiunile din acest manual inainte de a utiliza echipamentul. Arcul electric de sudare poate fi periculos. Orice abatere de la aceste instructiuni poate cauza accidentarea, pierderea vietii, deteriorarea echipamentului.
	ELECTROCUTAREA POATE CAUZA MOARTEA: Echipamentul de sudare genereaza tensiuni ridicate. Nu atingeti electrodul, clestele de masa sau piesele de sudat atunci cand echipamentul este pornit. Izolati-va din punct de vedere electric fata de acestea.
	ECHIPAMENT SUB TENSIUNE: Intrerupeti alimentarea echipamentului folosind comutatorul corespunzator sau de la tabloul de sigurante, inainte de orice interventie asupra aparatului. Realizati impamantarea echipamentului in conformitate cu normele in vigoare.
	ECHIPAMENT SUB TENSIUNE: Verificati periodic starea cablurilor de alimentare si de sudare. Daca descoperiti deteriorari ale izolatiei, inlocuiti imediat cablul respectiv. Nu asezati clestele port-electrod sau pistolul de sudare direct pe masa de sudare sau pe orice alta suprafata care se afla in legatura cu cablul de masa, pentru a evita pericolul amorsarii accidentale a arcului.
	CAMPURILE ELECTRICE SI MAGNETICE POT FI DAUNATOARE: Trecerea curentului electric prin orice conductor genereaza campuri electromagnetice (EMF). Aceste campuri pot afecta functionarea stimulatorilor cardiace; persoanele care folosesc astfel de dispozitive medicale trebuie sa consulte medicul inainte de a folosi acest echipament de sudare.
	CONFORMITATE CE: Echipamentul corespunde cerintelor directivelor Comunitatii Europene.
	FUMUL SI GAZELE EMISE LA SUDARE POT FI DAUNATOARE: In timpul sudarii sunt emanate gaze care pot afecta sanatatea. Evitati inhalarea acestor emanatii gazoase. Folositi sisteme adecvate pentru ventilare sau pentru eliminarea gazelor si fumului din zona de lucru.
	RADIATIILE EMISE DE ARCUL ELECTRIC POT PROVOCA ARSURI: In timp ce sudati sau asistati la sudare, folositi o masca de sudare cu filtru corespunzator si geam de protectie pentru a va proteja ochii de radiatiile emise de arc si de stropii de metal topit. Folositi imbracaminte de protectie rezistenta la flacari. Protejati persoanele din jur avertizandu-le sa nu se expuna radiatiilor si folosind panouri despartitoare ne-inflamabile.
	STROPII DE SUDURA POT PROVOCA EXPLOZII SAU INCENDII: Inlaturati materialele inflamabile din zona de sudare si tineti pregatit in apropiere un extingtor. Stropii de sudura si alte materiale incinse in procesul de sudare se pot strecura usor catre zonele adiacente ale postului de lucru. Nu executati operatii de sudare pe rezervoare, tobe sau containere inainte de a va asigura ca nu exista vapori toxici sau inflamabili. Nu folositi echipamentul in medii cu gaze inflamabile, vapori sau lichide combustibile.
	PIESELE SUDATE POT PROVOCA ARSURI: Procesul de sudare genereaza o mare cantitate de caldura. Suprafetele si materialele fierbinti din zona de sudare pot provoca arsuri grave. Folositi manusi de protectie si clesti speciali pentru manipularea materialelor si pieselor din zona de sudare.
	SIGURANTA: Acest echipament poate fi folosit pentru a realiza operatii de sudare ce urmeaza a fi executate in medii cu pericol ridicat de socuri electrice.

	BUTELIILE DETERIORATE POT EXPLODA: Folositi numai buteliile care contin gazul de protectie prevazut pentru aplicatia de sudare la care lucrati. Folositi reductoare de presiune speciale pentru gazul si presiunile respective. Buteliile se tin intotdeauna in pozitie verticala, fixate intr-un suport special. Nu deplasati sau transportati buteliile fara capacele de protectie. Nu permiteti ca vreun cablu sau alta componenta aflata sub tensiune sa atinga buteliile de gaz. Buteliile trebuie sa fie depozitate in afara zonelor care prezinta pericolul deteriorarii acestora, a zonelor in care se sudeaza sau a surselor de caldura.
	ZGOMOTELE PRODUSE IN TIMPUL SUDARII POT FI DAUNATOARE: Arcul electric de sudare poate genera zgomote cu intensitate de pana la 85dB timp de 8 ore in zilele lucratoare. Sudorii care folosesc aceste masini trebuie sa foloseasca mijloace corespunzatoare de protectie pentru urechi /anexa 2 a Decretului Secretarului S.U.A. de Munca si Politici Sociale din 17.06.1998 – Dz.U. No. 79 pos. 513/. In conformitate cu Decretul Secretarului S.U.A. pentru Sanatate si Bunastare Sociala din 09.07.1996 /Dz.U. No. 68 pos. 194/, angajatorii sunt obligati sa faca examinari si masuratori ale factorilor care dauneaza sanatatii.
	COMPONENTELE AFLATE IN MISCARE SUNT PERICULOASE: In acest echipament exista in timpul utilizarii si piese in miscare, care pot provoca rani grave. Feriti-va mainile, corpul si imbracamintea de componentele in miscare ale masinii, in timpul pornirii, utilizarii sau activitatilor de reparatie/intretinere.
	ECHIPAMENT CANTARIND PESTE 30KG: Mutati acest echipament cu grija si numai cu ajutorul unei alte persoane. Ridicarea acestuia poate dauna starii fizice.

Producatorul isi rezerva dreptul de a face schimbari si/sau imbunatatiri in conceptie fara a revizui in acelasi timp si manualul de utilizare.

Instructiuni de instalare si de utilizare

Cititi cu atentie intregul capitol inainte de a instala sau de a utiliza echipamentul de sudare.

Amplasare

Asezati echipamentul astfel incat aerul sa circule fara nici un fel de restrictii spre interior prin fantele de pe panoul posterior si spre in afara prin cele laterale. Trebuie redusa cat mai mult posibil cantitatea de praf si mizerie ce poate fi absorbita in aparat. Nerespectarea acestor indicatii poate duce la supraincalzirea aparatului si la opriri neplanificate.

Ridicare

Flextec™ 650 are doua urechi de ridicare si doua manere. La ridicare trebuie folosite ambele manere/urechi.

Flextec™ 450 are doua manere; la ridicare se vor folosi ambele manere.

Daca se foloseste o macara sau alt sistem de ridicare la inaltime, se va folosi o curea de ridicare legata de ambele manere.

Ridicati echipamentul Flextec™ 650&450 numai dupa separarea de celelalte accesorii conectate la ele.

Stivuire

Echipamentele Flextec™ 450&650 nu pot fi stivuite.

Limitari de mediu

Flextec 650&450 au o clasa de izolatie IP23, pentru utilizare in aer liber. Echipamentele nu trebuie sa fie supuse caderilor de apa in timpul utilizarii, iar componentele acestora nu vor fi cufundate in apa. Nerespectarea acestor reguli poate duce la o functionare incorecta a masinii si creeaza o amenintare la siguranta muncii. Ideal este sa tineti sursa intr-o zona uscata si protejata.

ATENTIE!

Nu montati sursele Flextec peste suprafete combustibile. Cand exista o suprafata combustibila imediat sub un echipament electric stationar sau fix, acea suprafata trebuie sa fie acoperita cu o placa de otel de min. 1,6mm grosime si care sa depaseasca cu min. 150mm conturul echipamentului pe fiecare latura.

Impamantarea masinii

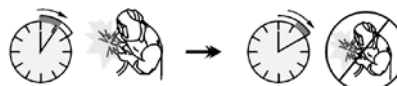
Cadrul masinii trebuie legat la impamantare. O borna speciala marcata cu simbolul alaturat se afla in interiorul zonei de alimentare/reconectare. Respectati standardele nationale si locale in privinta metodelor corespunzatoare de impamantare.



Durata Activa

La D.A.=100%, Flextec 650 poate suda continuu cu 650A, iar Flextec 450 cu 400A. La 60%, Flextec 650 sudeaza cu 750A, iar Flextec 450 cu 450A (pe o perioada de referinta de 10 minute – 6 minute lucru si 4 minute pauza). Curentul maxim de sudare este de 815A pentru Flextec 650, respectiv 500A pentru Flextec 450.

Exemplu: Durata Activa 60%



Sudare timp de 6 minute. Pauza pentru 4 minute.

Extinderea excesiva a duratei active va provoca activarea circuitului de protectie termica.



Minute sau reduceti durata activa

Flextec™ 650&450 sunt normate de asemenea sa lucreze si in conditii de temperaturi ridicate (Desert Duty), pana la 55°C. In acest caz parametri nominali ai aparatelor sunt redusi conform tabelelor de mai jos.

Functionare la temperaturi ridicate

FLEXTEC 650

PARAMETRI NOMINALI LA 55°C			
CURRENT	D.A.	TENSIUNE	TEMP.
600A	100%	44V	55°C
650A	50%	44V	55°C
750A	30%	44V	55°C

FLEXTEC 450

PARAMETRI NOMINALI LA 55°C			
CURRENT	D.A.	TENSIUNE	TEMP.
340A	100%	34V	55°C
375A	60%	35V	55°C
400A	40%	36V	55°C
450A	20%	38V	55°C

Inalta frecventa

Amplasati echipamentele Flextec departe de alte masini radio-controlate. Functionarea normala a surselor Flextec poate afecta negativ operarea masinilor comandate prin unde radio, ceea ce poate duce la ranirea personalului sau la deteriorarea echipamentelor.

ATENTIE!

Electrocutarile pot cauza moartea. Conectarea echipamentelor Flextec la reseaua de alimentare va fi facuta numai de catre un electrician calificat. Conexiunile se vor face conform diagramei aflate pe interiorul capacului zonei de alimentare/reconectare, cu respectarea normelor specifice nationale si locale in vigoare. Nerespectarea acestora poate duce la accidente sau deces.

Alimentare

Folositi o retea de alimentare trifazata.

Pentru Flextec 650 (figura 1): pe panoul posterior al masinii se afla o deschidere cu diametrul de 45mm pentru cablul de alimentare. Scoateti capacul zonei de alimentare si legati firele cablului de alimentare la bornele W, V, U si impamantare, in conformitate cu diagrama electrica furnizata cu echipamentul.

Pentru Flextec 450 (figura 2): exista o deschidere cu diametrul de 36mm in panoul posterior, pentru cablul de alimentare. Dupa desfacerea capacului superior (se desfac cele 8 suruburi de pe partea superioara a carcasei), legati firele cablului de alimentare la bornele L1, L2, L3 si impamantare, in conformitate cu diagrama aflata pe panoul orizontal interior.

Pentru pietele de desfacere din CE (numai pentru Flextec 650): este obligatoriu sa se foloseasca filtrul CE K3129-1. Instructiunile de montare ale filtrului sunt incluse in kit-ul acestuia.

Alegerea tensiunii de alimentare (numai pentru Flextec 650)

Echipamentele sunt livrate cu conexiunile pregatite pentru alimentare la 460V. Pentru a modifica aceasta schema de conectare, vedeti figura 1 si valorile de alimentare mentionate in sectiunea Date Tehnice.

A: ACCESUL PENTRU CABLUL DE ALIMENTARE:

- Introduceti cablul de alimentare prin acest orificiu.
- Este necesara si o buca de fixare. Consultati normele in vigoare pentru alegerea modelului corect.

B: BLOCUL DE RECONECTARE:

- Reconecteaza transformatorul auxiliar pentru o anumita tensiune de alimentare.

C: BLOCUL DE ALIMENTARE:

- Cablul de alimentare se leaga aici.
- Borna de impamantare, marcata corespunzator, se afla alaturi de acest bloc (consultati si normele locale si nationale in domeniu).

D: SCOATETI CELE PATRU SURUBURI ALE CAPACULUI DE ACCES.

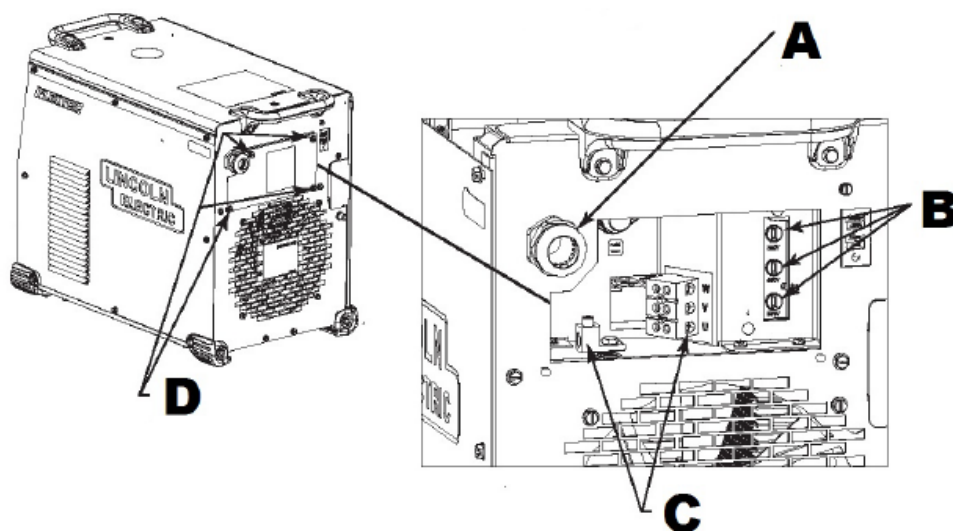


Figura 1: Flextec 650

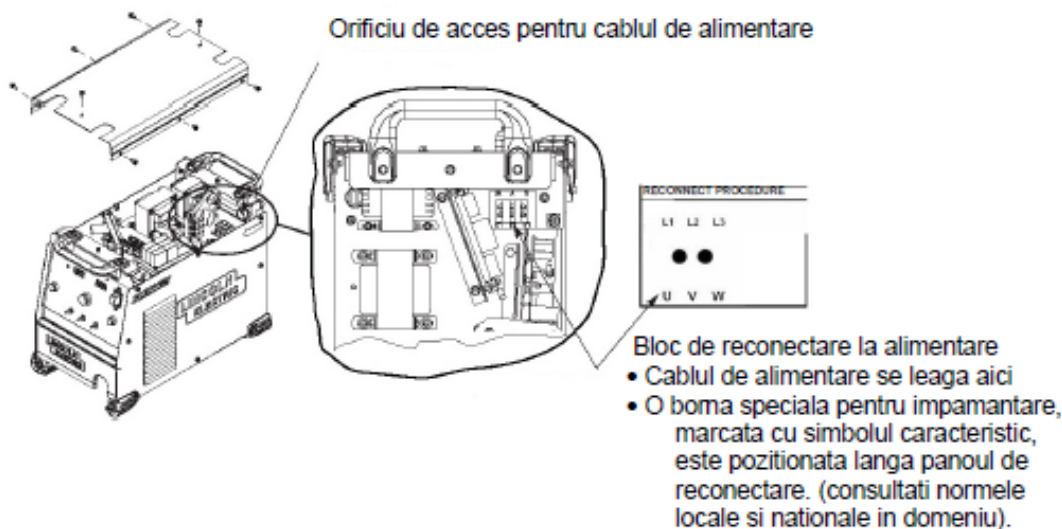


Figura 2: Flextec 450

CONEXIUNILE CABLURILOR DE SUDARE

Reguli generale

Recomandam utilizarea intotdeauna acablurilor originale Lincoln Electric (cu exceptia cazurilor in care exista alte recomandari). In general, se recomanda ca lungimea totala a cablurilor de sudare sa nu depaseasca 30,5m (100 ft.). Utilizarea cablurilor nestandardizate, in special la lungimi de peste 25ft., poate duce la probleme de comunicatie (caderi de sistem), accelerare insuficienta a motorului (amorsare slaba) si putere scazuta de avans (probleme de avans al sarmei). Folositi intotdeauna cele mai scurte cabluri posibil, iar excesul de cablu nu il incolaciti, lasati-l intins.

In ceea ce priveste amplasarea cablurilor, cele mai bune rezultate se obtin cand cablurile de comanda sunt desfasurate separat de cablurile de sudare. Aceasta reduce posibilitatea interferentelor intre curentii ridicati din cablurile de sudare si cei scazuti din cablurile de comanda.

LEGAREA IN PARALEL (doar pentru FLEXTEC 650)

Doua surse Flextec 650 pot fi legate in paralel pentru aplicatii care necesita un curent mai mare de sudare. Pentru aceasta legare in paralel nu este nevoie de niciun alt accesoriu. Sursele pot fi legate in paralel numai pentru procedeele cu caracteristica coboratoare (curent constant); selectorul modului de lucru trebuie sa fie in pozitia SMAW (SEM). Conectati sursele conform diagramei din figura 3 si reglati curentul de sudare al fiecarei surse la cca jumatate din valoarea dorita a curentului de sudare.

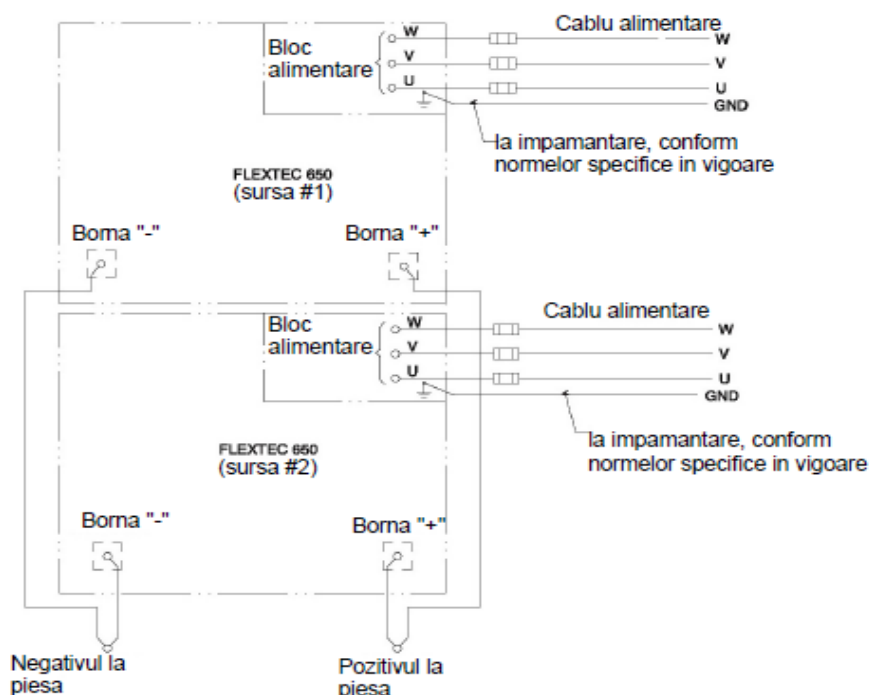


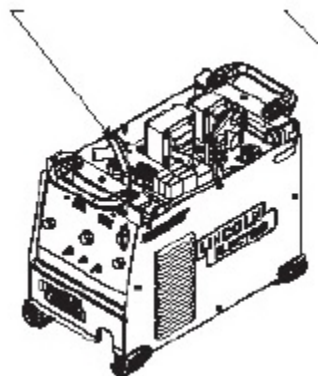
Figura 3: legarea surselor in paralel

VRD™ (DISPOZITIVUL DE REDUCERE A TENSIUNII)

Aceasta functie ofera o securitate sporita la sudarea cu electrozi inveliti. Dispozitivul VRD™ reduce tensiunea de mers in gol la bornele sursei, cand nu se sudeaza, la mai putin de 35 VDC.

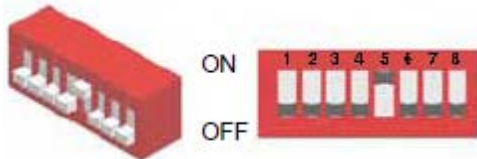
Masina este livrata din fabrica cu dispozitivul VRD™ activat. Functia poate fi dezactivata sau activata prin intermediul unui comutator Dip aflat pe placa de comanda.

Pozitia placii de comanda in cadrul masinii:



Pozitia comutatorului Dip pe placa de comanda

Activarea dispozitivului VRD = comutatorul #5 in pozitia ON (pornit)



Descrierea produsului

FLEXTEC™ 650 este o sursa inverter multiproces pentru sudare in curent continuu cu caracteristici CC/CV si este normata la 650 A / 44 V la 100% durata activa. FLEXTEC™ 450 este o sursa inverter multiproces pentru sudare in curent continuu cu caracteristici CC/CV si este normata la 450 A / 38 V la 60% durata activa. Sursele Flextec sunt destinate utilizarii atat in atelier cat si pe teren. Dispun de carcase compacte si solide, special gandite pentru mobilitate si utilizare in exterior, avand clasa de izolatie IP23. Flextec 650 poate fi alimentata trifazat la 380V, 460V sau 575V, 50Hz sau 60Hz. Flextec 450 poate fi alimentata trifazat la 380V, 400V sau 415V, 50Hz sau 60Hz.

Sursele Flextec sunt realizate pentru a putea lucra in procedeele:

CC-SMAW – electrozi inveliti; caracteristica coboratoare
CC-GTAW (Lift TIG) – sudare WIG; caracteristica coboratoare; amorsare prin ridicare.

CV-GMAW – sudare MIG/MAG cu sarma plina; caracteristica rigida.

CV-FCAW-SS – sudare cu sarme tubulare cu autoprotectie; caracteristica rigida.

CV-FCAW-GS – sudare cu sarme tubulare cu gaz de protectie; caracteristica rigida.

si, numai pentru Flextec 650:

CV-SAW – sudare sub strat de flux; caracteristica rigida.

Ambele surse pot fi folosite de asemenea si pentru:

CAG – craituire arc-aer

Avantaje

- Conceptie "Severe Duty" (utilizare in conditii grele), pentru functionare in aer liber (IP23).
- Functie PFC pasiva (factor de corectie a puterii) care asigura un factor de putere de 88% pentru Flextec 650 si 95% pentru Flextec 450, pentru costuri reduse ale instalatiei.
- Eficienta electrica 91% (Flextec 650) si 89% (Flextec 450) – reduce costurile cu energia.
- F.A.N. – ventilator cu functionare automata intermitenta. Ventilatorul functioneaza numai cand circuitul de sudare este activat si timp de 5 minute dupa dezactivarea acestuia.
- Protectie termica prin termostate, cu indicator luminos LED.
- Coduri de eroare afisate pe indicatoarele LED, pentru o depanare facila.
- Protectie electronica la supracurenti.
- Protectie in caz de intrerupere a tensiunii de alimentare.
- Folosesc un microprocesor de comanda si procesare de semnal digital.
- Dispozitiv VRD – securitate sporita prin reducerea tensiunii de mers in gol la procedeele cu caracteristica coboratoare.

Compatibilitate

Sursele Flextec pot lucra impreuna cu urmatoarele dispozitive de avans al sarmei: LF33, LN10, DH10, LN25-Pro, cu tractorul LT-7, iar Flextec 650 poate lucra si cu unitatile de sudare NA.

Elemente functionale de pe panoul frontal al Flextec™ 650

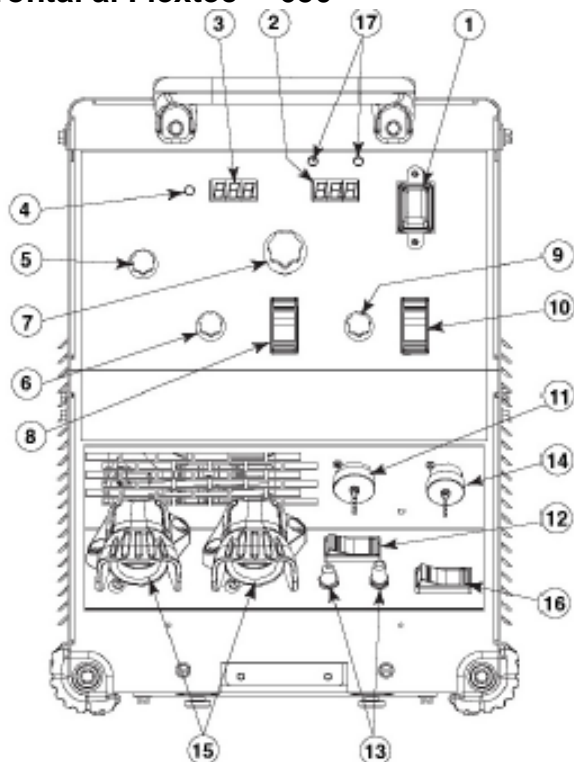


Figura 4: Flextec 650

1. Comutator principal: controleaza alimentarea sursei de sudare.
2. Afisaj digital tensiune.
3. Afisaj digital curent.
4. Indicator LED de protectie termica: lumina galbena care se aprinde la supraincalzirea sursei. Circuitul de sudare este dezactivat pana cand masina se raceste suficient, dupa care lumina se stinge si circuitul de sudare este reactivat.
5. Selectorul procedurii de sudare: comutator rotativ cu 5 pozitii – CC-SMAW, CC-GTAW, CV, CV-Innershield, CV-SAW.
6. Buton reglaj Hot Start (amorsare calda).
7. Buton regla curent de sudare: pentru reglarea curentului sau a tensiunii de sudare, in functie de procedeul de lucru.
8. Comutator comanda locala / de la distanta: comuta intre reglajul parametrilor de pe panou si cel de pe un dispozitiv de comanda de la distanta (de mana, K857, sau pedala, K870).
9. Buton reglaj Arc Force (dinamica arcului).
10. Comutator mod de activare borne: local sau de la distanta.
11. Mufa 14-pin pentru dispozitivul de avans al sarmei.
12. Selector alimentare 115V / 42V pentru dispozitivul de avans.
13. Disjunctoare de protectie pentru circuitul dispozitivului de avans.
14. Mufa 6-pin pentru comanda de la distanta.
15. Bornele de sudare, pozitiva si negativa.
16. Comutatorul polaritatii pentru voltmetrul dispozitivului de avans.
17. Indicatoare luminoase VRD.

Elemente functionale de pe panoul frontal al Flextec™ 450

1. Comutator principal.
2. Afisaj digital tensiune.
3. Afisaj digital curent.
4. Indicator LED de protectie termica.

5. Buton regla curent de sudare.
6. Selectorul procedurii de sudare.
7. Comutator Hot Start.
8. Comutator comanda locala / de la distanta.
9. Buton reglaj Arc Force.
10. Comutator mod de activare borne: local sau de la distanta.
11. Comutatorul polaritatii pentru voltmetrul dispozitivului de avans.
12. Disjunctur de protectie pentru circuitul dispozitivului de avans.
13. Mufa 14-pin pentru dispozitivul de avans al sarmei.
14. Mufa 6-pin pentru comanda de la distanta.
15. Bornele de sudare, pozitiva si negativa.
16. Indicatoare luminoase VRD.

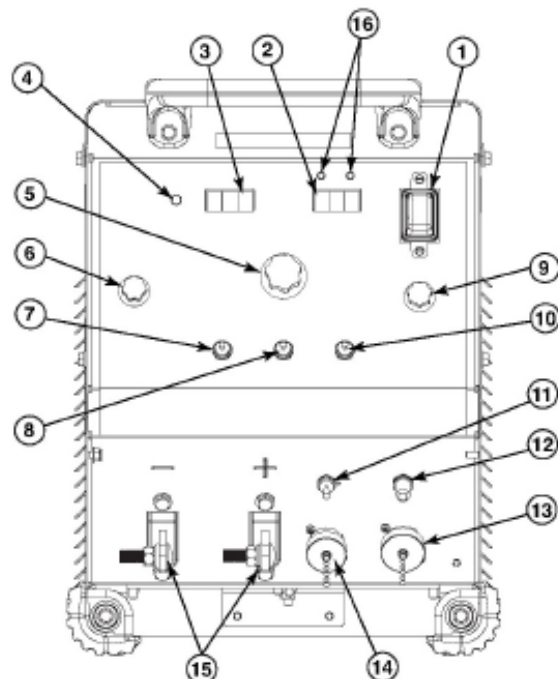


Figura 5: Flextec 450

Elemente functionale de pe panoul posterior al Flextec™ 650

1. Orificiu pentru cablul de alimentare.
2. Capac de acces in zona de alimentare / reconectare.
3. Bloc reconectare – configureaza masina pentru tensiunea de alimentare disponibila.
4. (optional) Protectie GFCI pentru sursa auxiliara de 115V.
5. Priza duplex pentru sursa auxiliara de 115V, 15A, cu capac de protectie.
6. Disjunctur de 15A de protectie pentru sursa auxiliara de 115V.

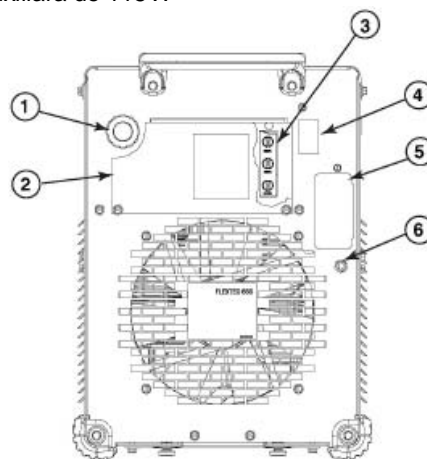


Figura 6: Flextec 650

Elemente functionale de pe panoul posterior al Flextec™ 450

1. Orificiu pentru cablul de alimentare.

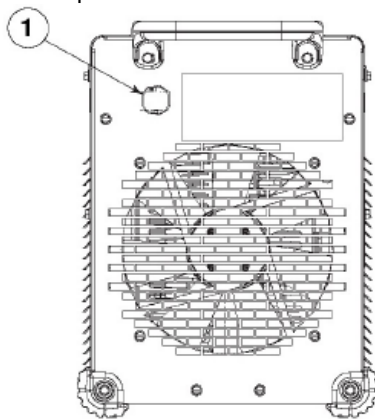


Figura 7: Flextec 450

Proceduri uzuale de sudare

Flextec™ 650&450 sunt surse de sudare multiproces pe baza de invertor. **Selectorul procedurii de sudare** este utilizat pentru alegerea modului dorit de lucru.

Flextec 650 are 5 moduri de lucru, iar Flextec 450 are numai 4:

1. **SMAW** – acest mod de lucru ofera o caracteristica coboratoare folosita pentru sudarea cu electrozi inveliti.
2. **GTAW** – ofera tot o caracteristica coboratoare, optimizata pentru sudarea WIG.
3. **CV** – mod de lucru cu caracteristica rigida folosit pentru sudarea MIG/MAG si pentru sudarea cu sarme tubulare in mediu protector de gaz.
4. **CV-Innershield** – caracteristica rigida optimizata pentru sudarea cu sarme tubulare cu autoprotectie.
5. **CV-SAW** (numai la Flextec 650) – mod de lucru cu caracteristica rigida folosit pentru sudarea sub strat de flux.

Sursele pot fi folosite si pentru craituire arc-aer. La Flextec 450 craituirea se poate face in modul SMAW, iar la Flextec 650 se poate face atat in modul SMAW cat si in modurile CV si CV-Innershield.

Pe langa selectorul procedurii de sudare, aparatele dispun si de reglaje pentru curentul de sudare, amorsare calda si dinamica arcului, permitand atat reglajul de baza al procedurii de sudare cat si reglajul fin.

Elemente de comanda

Selectorul procedurii de sudare

La Flextec 650: 5 pozitii / moduri de lucru.

La Flextec 450: 4 pozitii / moduri de lucru.

Buton reglaj Hot Start (numai la Flextec 650)

Acesta regleaza valoarea curentului in momentul initierii arcului. Daca este reglat la "0" (zero), nu se modifica cu nimic valoarea curentului pe timpul amorsarii. Marind setarea de la 0 la 10, este marit si surplusul de curent la amorsare (fata de valoarea de baza a curentului de sudare).

Comutator Hot Start (numai la Flextec 450)

Acesta regleaza valoarea curentului in momentul initierii arcului. Daca este in pozitia "Off" (oprit), curentul este cel setat pentru sudare. Daca este in pozitia "On" (pornit), la valoarea de baza este adaugat un surplus de curent in momentul amorsarii arcului.

Buton reglaj Arc Force

Ofera reglaj continuu intre valorile -10 si +10. In mod CV, reprezinta un reglaj al inductantei. La SMAW este vorba de reglarea dinamicii arcului.

Butonul de reglaj al curentului

Potentiometru cu o singura rotatie.

Reglajul este indicat pe afisajele masinii.

In modurile de comanda REMOTE (de la distanta), acest buton regleaza valoarea maxima a curentului de sudare ce va putea fi obtinuta prin dispozitivele de comanda de la distanta.

Afisaj Tensiune

In mod CV, inainte de inceperea sudarii, afisajul indica valoarea prestabilita a tensiunii de sudare (+/- 0,5V numai la Flextec 650).

In mod SMAW sau GTAW, inainte de inceperea sudarii afisajul indica valoarea tensiunii de mers in gol a sursei, sau trei liniiute daca circuitul de sudare inca nu a fost activat.

In timpul sudarii este afisata valoarea instantanee a tensiunii de sudare.

Dupa sudare, afisajul pastreaza ultima valoare afisata pentru inca 5 secunde de la stingerea arcului. Daca afisajul clipeste, inseamna ca masina este in perioada de "Hold" (pauza).

La orice reglaj realizat in perioada de pauza afisajul se comporta la fel ca inainte de sudare (vezi mai sus).

Afisaj Intensitate Curent

In mod SMAW sau GTAW, inainte de sudare, indica valoarea prestabilita a curentului de sudare (numai la Flextec 650 – cu o precizie de 2 A sau +/-3%, care este mai mare.

La CV, inainte de sudare, afisajul arata trei liniiute, indicand ca valoarea curentului nu poate fi presetata. In timpul sudarii, afisajul arata valoarea instantanee a curentului de sudare.

Dupa sudare, afisajul pastreaza ultima valoare afisata pentru inca 5 secunde de la stingerea arcului. Daca afisajul clipeste, inseamna ca masina este in perioada de "Hold" (pauza).

La orice reglaj realizat in perioada de pauza afisajul se comporta la fel ca inainte de sudare (vezi mai sus).

Comutator mod de activare borne

Daca este in pozitia "ON", aparatul este gata de sudare si la borne este prezenta tensiunea de mers in gol.

In pozitia "REMOTE", activarea circuitului de sudare se face prin actionarea unui tragaci (de la distanta).

Comutator comanda locala / de la distanta

In pozitia "LOCAL", parametrii de sudare sunt reglati de la butonul de reglaj de pe panoul frontal al masinii.

In pozitia "REMOTE", reglajul se realizeaza prin intermediul unui dispozitiv de comanda de la distanta (manual – K857 – sau pedala, K870) conectat la mufa cu 6-pin sau de la un dispozitiv de avans al sarmei conectat la mufa 14-pin.

Selector alimentare pentru dispozitivul de avans (numai la Flextec 650)

De aici se alege daca mufa 14-pin va furniza pentru alimentarea derulatorului 42V sau 115V.

Daca pozitia aleasa nu este cea corecta pentru dispozitivul de avans folosit, acesta nu va fi alimentat.

Comutator polaritate pentru voltmetrul dispozitivului de avans

Indica voltmetrului de pe derulator care este polaritatea de curent folosita la sudare. Are doar rol de referinta, el insusi nu schimba polaritatea curentului de sudare.

Indicator LED de protectie termica

Arata cand sursa de sudare se supraincalzeste. Daca in momentul aprinderii indicatorului circuitul de sudare era activat, acesta va fi reactivat automat dupa ce sursa de sudare se raceste suficient. Daca in momentul aprinderii indicatorului circuitul de sudare era activat de la distanta (REMOTE), comanda de activare a circuitului se va putea face tot numai dupa racirea suficienta a sursei.

Modurile de lucru de baza

SMAW

Este un mod de sudare cu caracteristica coboratoare (curent constant), in care curentul de sudare poate fi reglat continuu in gama 15-815A pentru Flextec 650, respectiv 15-500A pentru Flextec 450. Este folosit pentru sudare cu electrozi inveliti si pentru craituire arc-aer.

Reglaj local / de la distanta

Daca modul de comanda e setat pe LOCAL (nu exista dispozitive conectate la mufele 6-pin sau 14-pin), curentul este reglat prin butonul de reglaj de pe panoul masinii.

Daca legati un dispozitiv la mufa 6-pin sau 14-pin, puneti si comutatorul de comanda in pozitia REMOTE. In aceasta situatie reglajul se face intr-o configuratie master/slave. De pe panoul masinii setati valoarea maxima pe care o va putea avea curentul de sudare, iar de pe dispozitivul conectat veti seta valoarea efectiva de lucru.

Hot Start

Regleaza nivelul de curent la amorsarea arcului. Daca nu se doreste curent suplimentar la amorsare, butonul se regleaza la "0" la Flextec 650, respectiv in pozitia "OFF" la Flextec 450. Daca se doreste curent suplimentar la amorsare, la Flextec 450 se muta comutatorul pe "ON" (si e adaugata o valoare fixa prestabilita), iar la Flextec 650 se poate regla continuu valoarea cresterii intre 0 si 10 (valoarea de referinta fiind valoarea presetata a curentului de sudare).

Arc Force

Regleaza forta arcului in cazul curentului de scurtcircuit. La valoarea minima (-10), se obtine un arc "moale" si un nivel redus de stropire. La valoarea maxima (+10) rezulta un arc "dur" si reducerea pericolului de lipire a electrozului de piesa.

Mod activare borne

Comutatorul trebuie setat pe ON si astfel masina e gata de lucru in orice moment.

Buton reglaj curent

-LOCAL – butonul seteaza curentul de sudare
-REMOTE – butonul seteaza valoarea maxima a curentului, urmand ca potentiometrul de la distanta sa regleze valoarea efectiva a curentului intre minim si aceasta valoare maxima.

Afisaj Tensiune

Arata trei liniute cand masina merge in gol, ceea ce indica faptul ca tensiunea nu poate fi reglata in acest mod de lucru. In timpul sudarii este afisata valoarea instantanee a tensiunii de sudare. Dupa sudare, afisajul pastreaza ultima valoare afisata pentru inca 5 secunde de la stingerea arcului. Daca afisajul clipeste, inseamna ca masina este in perioada de "Hold" (pauza). La orice reglaj realizat in perioada de pauza afisajul se comporta la fel ca inainte de sudare (vezi mai sus).

Afisaj Intensitate Curent

La mers in gol arata valoarea prestabilita a curentului de sudare. Dupa sudare, afisajul pastreaza ultima valoare afisata pentru inca 5 secunde de la stingerea arcului. Daca afisajul clipeste, inseamna ca masina este in perioada de "Hold" (pauza). La orice reglaj realizat in perioada de pauza afisajul se comporta la fel ca inainte de sudare (vezi mai sus).

GTAW

Este un mod de sudare cu caracteristica coboratoare (curent constant), in care curentul de sudare poate fi reglat continuu in gama 10-815A pentru Flextec 650, respectiv 10-500A pentru Flextec 450. Este folosit pentru sudare WIG.

Hot Start

Regleaza nivelul de curent la amorsarea arcului. Daca nu se doreste curent suplimentar la amorsare, butonul se regleaza la "0" la Flextec 650, respectiv in pozitia "OFF" la Flextec 450. Daca se doreste curent suplimentar la amorsare, la Flextec 450 se muta comutatorul pe "ON" (si e adaugata o valoare fixa prestabilita), iar la Flextec 650 se poate regla continuu valoarea cresterii intre 0 si 10 (valoarea de referinta fiind valoarea presetata a curentului de sudare).

Arc Control

Acest buton nu este folosit la sudarea WIG.

Mod activare borne

-ON – circuitul de sudare este permanent activat, la borne fiind prezenta tensiunea de mers in gol.
-REMOTE – circuitul este activat numai la actionarea tragaciului de la distanta.

Afisaj Tensiune

Arata trei liniute cand masina merge in gol, ceea ce indica faptul ca tensiunea nu poate fi reglata in acest mod de lucru. In timpul sudarii este afisata valoarea instantanee a tensiunii de sudare. Dupa sudare, afisajul pastreaza ultima valoare afisata pentru inca 5 secunde de la stingerea arcului. Daca afisajul clipeste, inseamna ca masina este in perioada de "Hold" (pauza). La orice reglaj realizat in perioada de pauza afisajul se comporta la fel ca inainte de sudare (vezi mai sus).

Afisaj Intensitate Curent

La mers in gol arata valoarea prestabilita a curentului de sudare. Dupa sudare, afisajul pastreaza ultima valoare afisata pentru inca 5 secunde de la stingerea arcului. Daca afisajul clipeste, inseamna ca masina este in perioada de "Hold" (pauza). La orice reglaj realizat in perioada de pauza afisajul se comporta la fel ca inainte de sudare (vezi mai sus).

Reglaj local / de la distanta

Daca modul de comanda e setat pe LOCAL (nu exista dispozitive conectate la mufele 6-pin sau 14-pin), curentul este reglat prin butonul de reglaj de pe panoul masinii.

Daca legati un dispozitiv la mufa 6-pin sau 14-pin, puneti si comutatorul de comanda in pozitia REMOTE. In aceasta situatie reglajul se face intr-o configuratie master/slave. De pe panoul masinii setati valoarea maxima pe care o va putea avea curentul de sudare, iar de pe dispozitivul conectat veti seta valoarea efectiva de lucru.

Buton reglaj curent

-LOCAL – butonul seteaza curentul de sudare
-REMOTE – butonul seteaza valoarea maxima a curentului, urmand ca potentiometrul de la distanta sa regleze valoarea efectiva a curentului intre minim si aceasta valoare maxima.

CV (cu gaz)

Este un mod de sudare cu caracteristica rigida (tensiune constanta), in care tensiunea poate fi reglata continuu in intervalul 10-45V. Este folosit pentru sudarea MIG/MAG cu sarma plina, sudarea cu sarme tubulare si cu sarme tubulare cu pulberi metalice, in mediu protector de gaz, precum si pentru craituire arc-aer.

Hot Start

Flextec 650: se roteste butonul de la 0 la 10 pentru a oferi mai multa energie la inceperea sudarii.
Flextec 450: se pune comutatorul in pozitia ON pentru mai multa energie la start.

Arc Control

In modul CV, acest buton regleaza efectul "pinch" (de gatuire/desprindere a picaturilor de metal topit. La valoarea minima (-10), efectul este minim si se obtine un arc linistit. Valorile mici ale efectului sunt preferate la sudarea cu amestecuri de gaze continand in principal gaze inerte. La valoarea maxima a setarii (+10), efectul pinch este si el maxim, rezultand un arc dur. Acest tip de reglaj este preferat pentru sudare cu sarme tubulare si pline in mediu de CO₂.

Mod activare borne

ON: bornele sunt active tot timpul, furnizand tensiune de mers in gol. Setarea este folosita daca se lucreaza cu dispozitive de avans alimentate din tensiunea arcului (fara cablu de comanda).
REMOTE: bornele sunt activate de un tragaci de la distanta.

Afisaj Intensitate Curent

Inainte de sudare, afisajul arata trei liniute, indicand ca valoarea curentului nu poate fi reglata in acest mod de lucru. In timpul sudarii, afisajul arata valoarea instantanee a curentului de sudare. Dupa sudare, afisajul pastreaza ultima valoare afisata pentru inca 5 secunde de la stingerea arcului. Daca afisajul clipeste, inseamna ca masina este in perioada de "Hold" (pauza). La orice reglaj realizat in perioada de pauza afisajul se comporta la fel ca inainte de sudare (vezi mai sus).

Afisaj Tensiune

In mod CV, inainte de inceperea sudarii, afisajul indica valoarea prestabilita a tensiunii de sudare. In timpul sudarii este afisata valoarea instantanee a tensiunii de sudare. Dupa sudare, afisajul pastreaza ultima valoare afisata pentru inca 5 secunde de la stingerea arcului. Daca afisajul clipeste, inseamna ca masina este in perioada de "Hold" (pauza).

La orice reglaj realizat in perioada de pauza afisajul se comporta la fel ca inainte de sudare (vezi mai sus).

Reglaj local / de la distanta

Daca modul de comanda e setat pe LOCAL (nu exista dispozitive conectate la mufele 6-pin sau 14-pin), curentul este reglat prin butonul de reglaj de pe panoul masinii. Daca legati un dispozitiv la mufa 6-pin sau 14-pin, puneti si comutatorul de comanda in pozitia REMOTE.

Buton reglaj curent

-LOCAL – butonul seteaza tensiunea de sudare
-REMOTE – butonul nu functioneaza.

CV-Innershield

Este un mod de sudare cu caracteristica rigida (tensiune constanta), in care tensiunea poate fi reglata continuu in intervalul 10-45V. Este folosit pentru sudarea cu sarme tubulare cu autoprotectie, precum si pentru craituire arc-aer.

Hot Start

Flextec 650: se roteste butonul de la 0 la 10 pentru a oferi mai multa energie la inceperea sudarii.
Flextec 450: se pune comutatorul in pozitia ON pentru mai multa energie la start.

Arc Control

Si acum acest buton regleaza efectul "pinch". La valoarea minima (-10), efectul este minim si se obtine un arc linistit. La valoarea maxima a setarii (+10), efectul pinch este si el maxim, rezultand un arc dur.

Mod activare borne

ON: bornele sunt active tot timpul, furnizand tensiune de mers in gol. Setarea este folosita daca se lucreaza cu dispozitive de avans alimentate din tensiunea arcului (fara cablu de comanda).
REMOTE: bornele sunt activate de un tragaci de la distanta.

Afisaj Intensitate Curent

Inainte de sudare, afisajul arata trei liniute, indicand ca valoarea curentului nu poate fi reglata in acest mod de lucru. In timpul sudarii, afisajul arata valoarea instantanee a curentului de sudare. Dupa sudare, afisajul pastreaza ultima valoare afisata pentru inca 5 secunde de la stingerea arcului. Daca afisajul clipeste, inseamna ca masina este in perioada de "Hold" (pauza). La orice reglaj realizat in perioada de pauza afisajul se comporta la fel ca inainte de sudare (vezi mai sus).

Afisaj Tensiune

In mod CV, inainte de inceperea sudarii, afisajul indica valoarea prestabilita a tensiunii de sudare. In timpul sudarii este afisata valoarea instantanee a tensiunii de sudare. Dupa sudare, afisajul pastreaza ultima valoare afisata pentru inca 5 secunde de la stingerea arcului. Daca afisajul clipeste, inseamna ca masina este in perioada de "Hold" (pauza). La orice reglaj realizat in perioada de pauza afisajul se comporta la fel ca inainte de sudare (vezi mai sus).

Reglaj local / de la distanta

Daca modul de comanda e setat pe LOCAL (nu exista dispozitive conectate la mufele 6-pin sau 14-pin), curentul este reglat prin butonul de reglaj de pe panoul masinii. Daca legati un dispozitiv la mufa 6-pin sau 14-pin, puneti si comutatorul de comanda in pozitia REMOTE.

Buton reglaj curent

-LOCAL – butonul seteaza tensiunea de sudare
-REMOTE – butonul nu functioneaza.

CV-SAW

Este un mod de sudare cu caracteristica rigida (tensiune constanta), in care tensiunea poate fi reglata continuu in intervalul 10-45V. Este folosit pentru sudarea sub start de flux cu caracteristica rigida.

Hot Start – nu se foloseste la acest procedeu.

Arc Control – nu se foloseste la acest procedeu.

Mod activare borne

ON: bornele sunt active tot timpul, furnizand tensiune de mers in gol. Setarea este folosita daca se lucreaza cu dispozitive de avans alimentate din tensiunea arcului (fara cablu de comanda).

REMOTE: bornele sunt activate de un tragaci de la distanta.

Afisaj Intensitate Curent

Inainte de sudare, afisajul arata trei liniute, indicand ca valoarea curentului nu poate fi reglata in acest mod de lucru. In timpul sudarii, afisajul arata valoarea instantanee a curentului de sudare. Dupa sudare, afisajul pastreaza ultima valoare afisata pentru inca 5 secunde de la stingerea arcului. Daca afisajul clipeste, inseamna ca masina este in perioada de "Hold" (pauza). La orice reglaj realizat in perioada de pauza afisajul se comporta la fel ca inainte de sudare (vezi mai sus).

Afisaj Tensiune

In mod CV, inainte de inceperea sudarii, afisajul indica valoarea prestabilita a tensiunii de sudare. In timpul sudarii este afisata valoarea instantanee a tensiunii de sudare. Dupa sudare, afisajul pastreaza ultima valoare afisata pentru inca 5 secunde de la stingerea arcului. Daca afisajul clipeste, inseamna ca masina este in perioada de "Hold" (pauza). La orice reglaj realizat in perioada de pauza afisajul se comporta la fel ca inainte de sudare (vezi mai sus).

Reglaj local / de la distanta

Daca modul de comanda e setat pe LOCAL (nu exista dispozitive conectate la mufele 6-pin sau 14-pin), curentul este reglat prin butonul de reglaj de pe panoul masinii. Daca legati un dispozitiv la mufa 6-pin sau 14-pin, puneti si comutatorul de comanda in pozitia REMOTE.

Buton reglaj curent

-LOCAL – butonul seteaza tensiunea de sudare
-REMOTE – butonul nu functioneaza.

Intretinere

ATENTIE!

Pentru orice operatie de intretinere sau service se recomanda sa contactati cel mai apropiat centru autorizat de service sau reprezentant Lincoln Electric. Operatiile de intretinere si service realizate de persoane sau centre neautorizate vor determina de la sine anularea garantiei acordate de producator.

Frecventa operatiilor de intretinere poate varia in functie de conditiile specifice in care lucreaza acest echipament.

Orice deteriorare survenita va fi anuntata imediat.

- Verificati integritatea cablurilor, conexiunilor si izolatiilor. Inlocuiti-le acolo unde este cazul.
- Pastrati masina curata. Indepartati praful de pe ea cu o carpa moale si din interiorul carcasei utilizand un jet de aer comprimat uscat de joasa presiune, in special in zona fantelor de intrare/iesire a aerului.
- Verificati si strangeti toate suruburile.

ATENTIE!

Intrerupeti alimentarea de la retea inainte de a realiza orice operatie de intretinere sau service. Dupa fiecare reparatie, realizati verificarile de securitate a muncii necesare.

WEEE

07/06

Romana



Nu aruncati echipamentele electrice impreuna cu gunoiul menajer!

In conformitate cu Directiva Europeana 2002/96/EC privind deseurile rezultate din echipamente electrice si electronice (WEEE) si cu implementarea acesteia in conformitate cu legile nationale, echipamentele electrice care au ajuns la sfarsitul duratei de viata vor fi colectate separat si predate unei unitati specializate de reciclare. Ca proprietar al echipamentului, trebuie sa va informati despre sistemul local de colectare a acestor deseuri.

Prin aplicarea acestei Directive Europene veti contribui la protectia mediului si a sanatatii oamenilor!

Lista de piese

12/05

Instructiuni de utilizare

- Nu utilizati aceste liste pentru masini al caror cod nu este indicat. Pentru orice cod de masina ce nu se regaseste in prezenta lista, contactati un centru de service sau un reprezentant Lincoln Electric.
- Utilizati desenele de ansamblu si tabelele de sub acestea pentru a identifica piesa dorita corespunzatoare codului masinii Dvs.
- Utilizati numai piesele marcate cu "X" in coloana de sub numarul indicat in lista principala (semnul # indica o schimbare aparuta fata de versiunea precedenta a listelor).

Cititi mai intai instructiunile de mai sus privind listele de piese, apoi consultati brosură "Spare Parts" furnizata impreuna cu masina si care contine scheme explodate ale ansamblurilor si tabele cu detalii despre componente.

Schema electrica

A se vedea brosură "Spare Parts" livrata impreuna cu echipamentul.

Accesorii recomandate

K870	Dispozitiv pedala de comanda de la distanta
K857	Dispozitiv manual de comanda de la distanta (SUA)
K10095-1-15M	Dispozitiv manual de comanda de la distanta (UE)
K10376	Adaptor conectare rapida pentru borna de sudare (2 bucati necesare)