

POWERTEC 205C, 255C & 305C

MANUAL DE UTILIZARE



ROMANA



Lincoln Electric Bester Sp. z o.o.
ul. Jana III Sobieskiego 19A, 58-263 Bielawa, Poland
www.lincolnelectric.eu

Declaratie de conformitate



LINCOLN ELECTRIC BESTER Sp. z o.o.

Declara ca echipamentul de sudare:

K14054-1	POWERTEC 205C
K14054-2	POWERTEC 205C
K14055-1	POWERTEC 255C
K14055-2	POWERTEC 255C
K14056-1	POWERTEC 305C
K14056-2	POWERTEC 305C
K14056-3	POWERTEC 305C
K14056-4	POWERTEC 305C

este conform cu urmatoarele directive:

2006/95/CEE, 2004/108/CEE

si a fost realizat in conformitate cu urmatoarele standarde:

EN 60974-1, EN 60974-5, EN60974-10:2007



23.09.2009

Pawel Lipinski
Operations Director

Lincoln Electric Bester Sp. z o.o., ul. Jana III Sobieskiego 19A, 58-263 Bielawa, Poland

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

Masuri de securitate a muncii.....	1
Instructiuni de instalare si de utilizare.....	2
Compatibilitate Electromagnetica (EMC).....	5
Date Tehnice.....	6
WEEE.....	7
Lista de piese.....	7
Schema electrica.....	7
Accesorii.....	7



ATENȚIE!

Echipamentul va fi folosit numai de către persoanele calificate și instruite pentru aceasta. Toate operațiile de instalare, utilizare, întreținere și reparații vor fi efectuate numai de către persoanele calificate. Citiți cu atenție și însușiți-va instrucțiunile din acest manual. Orice abatere poate duce la deteriorarea echipamentului, accidente sau chiar pierderi de viați. Mai jos sunt descrise semnificațiile simbolurilor de avertisment folosite. Lincoln Electric nu răspunde pentru defecțiunile cauzate de instalarea incorectă, întreținerea necorespunzătoare sau folosirea greșită a echipamentului.

	ATENȚIE: acest simbol arată ca instrucțiunile respective trebuie urmate întocmai pentru a evita accidentarea gravă, pierderea vieții, deteriorarea echipamentului. Protejați-va pe dumneavoastră și pe cei din jurul dumneavoastră de accidente grave sau chiar de pierderea vieții.
	CITIȚI ȘI ÎNSUȘIȚI-VA INSTRUCȚIUNILE: citiți și însușiți-va instrucțiunile din acest manual înainte de a utiliza echipamentul. Arcul electric de sudare poate fi periculos. Orice abatere de la aceste instrucțiuni poate cauza accidentarea, pierderea vieții, deteriorarea echipamentului.
	ELECTROCUTAREA POATE CAUZA MOARȚEA: Echipamentul de sudare generează tensiuni ridicate. Nu atingeți electrodul, cleștele de masă sau piesele de sudat atunci când echipamentul este pornit. Izolați-va din punct de vedere electric față de acestea.
	ECHIPAMENT SUB TENSIUNE: Întrerupeți alimentarea echipamentului folosind comutatorul corespunzător sau de la tabloul de siguranțe, înainte de orice intervenție asupra aparatului. Realizați împământarea echipamentului în conformitate cu normele în vigoare.
	ECHIPAMENT SUB TENSIUNE: Verificați periodic starea cablurilor de alimentare și de sudare. Dacă descoperiți deteriorări ale izolației, înlocuiți imediat cablul respectiv. Nu așezați cleștele port-electrod sau pistolul de sudare direct pe masă de sudare sau pe orice altă suprafață care se află în legătură cu cablul de masă, pentru a evita pericolul amorsării accidentale a arcului.
	CAMPURILE ELECTRICE ȘI MAGNETICE POT FI DAUNATOARE: Trecerea curentului electric prin orice conductor generează câmpuri electromagnetice (EMF). Aceste câmpuri pot afecta funcționarea stimulatoarelor cardiace; persoanele care folosesc astfel de dispozitive medicale trebuie să consulte medicul înainte de a folosi acest echipament de sudare.
	CONFORMITATE CE: Echipamentul corespunde cerințelor directivelor Comunității Europene.
	FUMUL ȘI GAZELE EMISE LA SUDARE POT FI DAUNATOARE: În timpul sudării sunt emise gaze care pot afecta sănătatea. Evitați inhalarea acestor emanații gazoase. Folosiți sisteme adecvate pentru ventilare sau pentru eliminarea gazelor și fumului din zona de lucru.
	RADIATIILE EMISE DE ARCUL ELECTRIC POT PROVOCA ARSURI: În timp ce sudati sau asistați la sudare, folosiți o mască de sudare cu filtru corespunzător și geam de protecție pentru a vă proteja ochii de radiatiile emise de arc și de stropii de metal topit. Folosiți îmbrăcăminte de protecție rezistentă la flăcări. Protejați persoanele din jur avertizându-le să nu se expună radiatiilor și folosind panouri despartitoare neinflamabile.
	STROPII DE SUDURĂ POT PROVOCA EXPLOZII SAU INCENDII: Înălțați materialele inflamabile din zona de sudare și țineți pregătit în apropiere un extingcător. Stropii de sudură și alte materiale incinse în procesul de sudare se pot strecura ușor către zonele adiacente ale postului de lucru. Nu executați operații de sudare pe rezervoare, tobe sau containere înainte de a vă asigura că nu există vapori toxici sau inflamabili. Nu folosiți echipamentul în medii cu gaze inflamabile, vapori sau lichide combustibile.
	PIESELE SUDATE POT PROVOCA ARSURI: Procesul de sudare generează o mare cantitate de căldură. Suprafețele și materialele fierbinti din zona de sudare pot provoca arsuri grave. Folosiți mănuși de protecție și clești speciali pentru manipularea materialelor și pieselor din zona de sudare.
	SIGURANTA: Acest echipament poate fi folosit pentru a realiza operații de sudare ce urmează a fi executate în 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 lucrați. 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.

Instructiuni de instalare si de utilizare

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

Amplasare

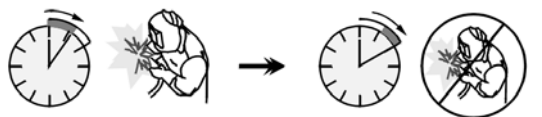
Aceasta masina va functiona si in conditii grele de mediu. Cu toate acestea, este important sa se respecte unele simple masuri preventive pentru a creste fiabilitatea si siguranta in functionare.

- Nu asezati sau utilizati aparatul pe suprafete cu inclinari mai mari de 15° fata de orizontala.
- Nu folositi aparatul pentru dezghetarea tevilor.
- Aparatul trebuie sa fie asezat astfel incat circulatia aerului inspre si dinspre fantele de ventilare sa se faca liber, fara nici un fel de restrictii. Nu acoperiti aparatul, in timpul functionarii acestuia, cu hartii, imbracaminte sau carpe.
- Trebuie redusa cat mai mult posibil cantitatea de praf si mizerie ce poate fi absorbita in aparat.
- Aparatul are clasa de protectie IP23. In limita posibilitatilor, pastrati-l uscat si nu-l asezati pe suprafete umede sau in balti.
- Amplasati echipamentul departe de alte utilaje radio-comandate. Functionarea normala a aparatului poate influenta negativ functionarea acestora, ceea ce poate provoca accidente sau deteriorari ale echipamentelor. Cititi cu atentie si capitolul despre compatibilitate electromagnetica din manual.
- Nu utilizati aparatul in zone in care temperatura mediului ambiant este mai mare de 40°C.

Durata activa si supraincalzirea

Durata activa a unui echipament de sudare este procentul de timp dintr-o perioada de baza de 10 minute in care sudorul poate lucra cu un anumit curent de sudare.

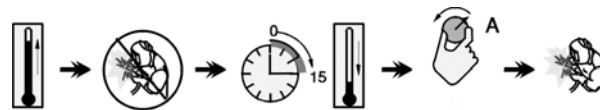
Exemplu: 35% durata activa:



Sudare 3,5 minute. Pauza 6,5 minute.

Prelungirea excesiva a duratei active va determina activarea circuitului de protectie termica.

Transformatorul de sudare al echipamentului este protejat impotriva supraincalzirii de un termostat. Cand aparatul se incalzeste excesiv, circuitul de sudare este dezactivat si se aprinde indicatorul luminos termic. Dupa ce aparatul se raceste pana la o temperatura sigura, indicatorul luminos se stinge si masina revine la functionarea normala. Nota: din motive de securitate a muncii, masina nu va fi reactivata daca nu a fost eliberat trageciul pistolului de sudare.



La supraincalzire

Se reduce durata activa

sau

Se reduc parametrii de lucru

Conexiunea de alimentare

Conexiunile de alimentare si de sudare vor fi realizate si protejate in conformitate cu normele in vigoare.

Se vor verifica tensiunea de alimentare, numarul de faze si frecventa curentului furnizat echipamentului inainte de pornirea acestuia. Se va verifica si conexiunea de impamantare intre echipament si sursa de alimentare.

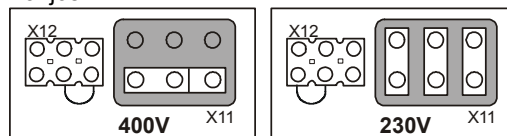
Tensiunea de alimentare admisa pentru echipamentele Powertec este:

- 3x400V 50/60Hz, pentru aparatele avand codurile numerice K14054-1, K14055-1, K14056-1, K14056-3.
- 3x230V si 3x400V 50/60Hz, pentru aparatele avand codurile numerice K14054-2, K14055-2, K14056-2, K14056-4. Aparatele vin setate din fabrica pentru 400V.

Pentru informatii suplimentare consultati capitolul "Date tehnice" din manual sau informatiile de pe placuta de identificare a echipamentului.

Daca este necesara schimbarea tensiunii de alimentare:

- Se opreste masina si se desface conexiunea acesteia la sursa de alimentare.
- Se demonteaza panoul lateral al carcasei masinii.
- Se conecteaza X11 si X12 conform diagramei de mai jos:



- Se monteaza la loc panoul lateral.

Se verifica daca conexiunea de alimentare furnizeaza suficienta putere pentru functionarea normala a echipamentului. Dimensiunile necesare ale sigurantelor cu intarziere (sau ale disjuncteurului cu caracteristica "D") si ale cablurilor sunt indicate in capitolul "Date tehnice".

A se vedea pozitiile [1] si [12] din imaginile de mai jos.

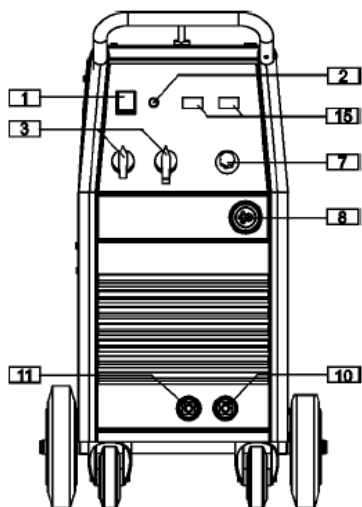
Conexiunile de sudare

A se vedea pozitiile [8] si [10] din imaginile de mai jos.

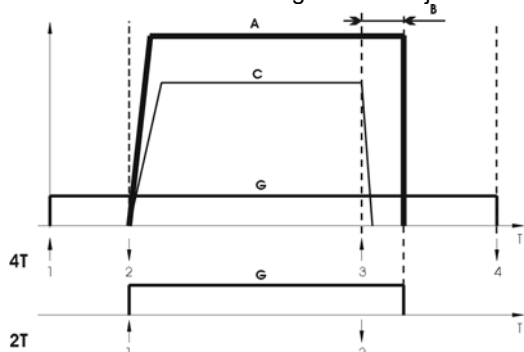
Elemente de comanda si functionale

1. Comutator principal Pornit/Oprit si Indicator alimentare: Dupa conectarea la retea de alimentare si punerea in functiune a echipamentului, indicatorul se aprinde, aratand ca masina este gata de lucru.

2. **Indicator luminos termic:** Indicatorul se aprinde la supraincalzirea aparatului, dupa dezactivarea circuitului de sudare. Lasati masina pornita pentru a permite racirea componentelor interne; utilizarea normala a acestuia va fi din nou posibila dupa stingerea indicatorului.



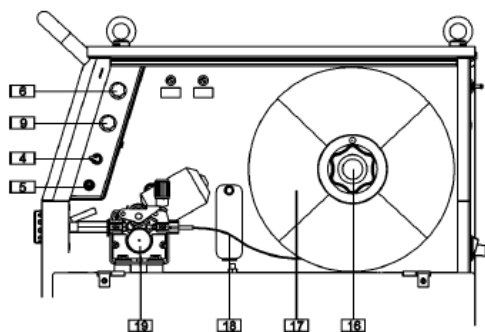
3. **Selectoarele treptelor de tensiune:** POWERTEC 205C are un selector (cu 10 trepte). POWERTEC 255C si 305C au 2 selectoare (cu 2 si 10 trepte).
4. **Selectorul modului de lucru al pistolului:** Permite functionarea pistolului in 2 sau 4 timpi. Ciclurile de lucru 2T/4T sunt ilustrate in figura de mai jos:



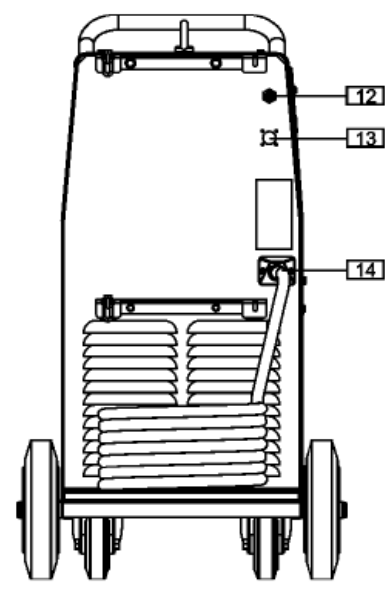
↑ Apasare tragaci
↓ Eliberare tragaci

- A. Curent de sudare.
B. Timp de ardere a sarmei.
C. Viteza de avans a sarmei.
G. Curgere gaz de protectie.

5. **Selector Avans sarma la rece / Purjare gaz:** Permite avansul sarmei sau curgerea gazului fara ca circuitul de sudare sa fie activat.
6. **Buton de reglare a timpului de sudare la sudarea in cordoane scurte:** Permite reglarea intervalului de sudare la o valoare intre 0,2 si 6,5 secunde.



7. **Buton de reglare a vitezei de avans a sarmei:** Permite reglajul continuu al vitezei de avans a sarmei in domeniul 1,0 – 20 m/min.
8. **Conector EURO:** Pentru conectarea pistolului de sudare.
9. **Buton de reglare a timpului de ardere a sarmei:** Permite reglarea lungimii sarmei care mai iese din duza de contact dupa incheierea sudarii, prin reglarea timpului de ardere in domeniul 20 – 330 ms.
10. **Borna negativa de sudare de inductanta ridicata:** Pentru conectarea cablului de masa.
11. **Borna negativa de sudare de inductanta scazuta:** Pentru conectarea cablului de masa.



12. **Conector:** pentru racordarea furtunului de alimentare cu gaz de protectie.
13. **Orificiu acoperit:** pentru priza preincalzitorului de CO₂ (24VAC/80W).
14. **Cablu alimentare:** Pe acesta se va monta un stecher corespunzator normelor locale in vigoare, numai de catre persoane special calificate.
15. **Afisaje digitale A / V:** disponibile ca set optional K14049-1. Se comanda separat.

Conexiunile cablurilor de sudare

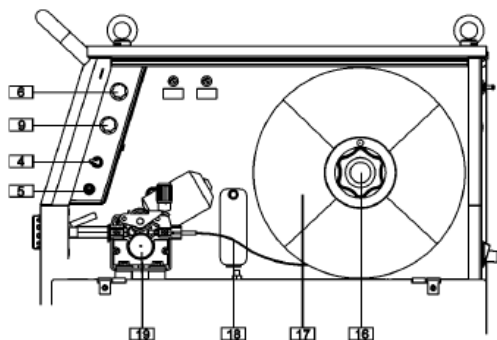
Se introduce conectorul cablului de masa in una din bornele [10] sau [11]. Celalalt capat al cablului de masa se prinde pe piesa de sudat cu ajutorul clemei de fixare.

Conectorul Euro al pistolului se introduce in cupla speciala [8] de pe panoul frontal al masinii, dupa ce au fost montate liner-ul si duza de contact corespunzatoare diametrului de sarma si tipului de material utilizate.

Incarcarea bobinei de sarma

Se introduce bobina de sarma pe ax, astfel incat bobina sa se roteasca in sensul acelor de ceas la derularea sarmei.

Aceste echipamente au fost gandite sa lucreze cu bobine de 15 kg (300mm) si bobine de 5 kg (200mm). Pentru bobinele de 15 kg (300mm) va fi necesar un adaptor corespunzator (K10158)



- 16. Ax.
- 17. Bobina.
- 18. Sarma-electrod.
- 19. Mecanism de avans.

Se verifica daca stiftul de fixare al bobinei a intrat in orificiul corespunzator al axului.

Se pune la loc bucsa de fixare a bobinei pe ax.

Se monteaza rola de avans corespunzatoare diametrului si tipului sarmei utilizate.

Se taie capatul indoit al sarmei si se indreapta sarma pe o lungime de circa 200 mm.

! ATENTIE!

Capatul ascutit al sarmei poate provoca rani.

Rotiti bobina si introduceti capatul sarmei, prin mecanismul de avans, pana in conectorul Euro al pistolului.

Alimentarea sarmei de sudare

Se deschide capacul lateral al masinii.

Se monteaza rola de avans corespunzatoare diametrului si tipului sarmei utilizate.

Se incarca o bobina de sarma pe axul dispozitivului de avans.

Se taie capatul indoit al sarmei si se indreapta sarma pe o lungime de circa 200 mm.

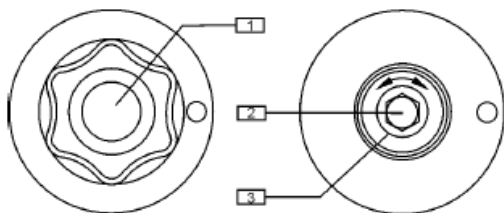
Se introduce capatul sarmei, prin mecanismul de avans, pana in conectorul Euro al pistolului.

Reglati corespunzator forta de apasare a rolei conduse.

Reglarea franei axului

Pentru a evita derularea necontrolata a bobinei de sarma, axul a fost prevazut cu un mecanism de franare.

Reglarea se face prin rotirea surubului M10, plasat in interiorul axului, dupa desurubarea bucsii de fixare a bobinei.



- 1 Bucsia de fixare.
- 2 Surub de reglare M10.
- 3 Arc presor.

Rotind surubul M10 in sensul acelor de ceas marestre presiunea arcului si implicit momentul de franare.

Rotind surubul M10 in sens invers reduce presiunea arcului si momentul de franare.

Dupa efectuarea reglajului, se monteaza la loc bucsa de fixare a bobinei pe ax.

Reglarea fortei de apasare a rolei conduse

Inainte de a incepe sa sudati, este bine sa intelegeti cum sa reglati corect tensiunea sarmei

Fora de apasare se regleaza prin rotirea piulitei speciale, in sens orar pentru cresterea fortei si invers pentru reducerea acesteia.

! ATENTIE!

Daca forta de apasare e prea mica, rola va patina pe sarma. Daca forta e prea mare, sarma poate fi deformata, ceea ce va duce la probleme in avansul sarmei prin pistol. In mod normal, se reduce apasarea pana cand rola incepe sa patineze pe sarma, apoi se marestre din nou, usor, rotind piulita inapoi o tura.

Introducerea sarmei-electrod prin pistolul de sudare

La conectorul Euro al sursei de sudare se monteaza un pistol cu caracteristici compatibile cu parametrii nominali ai sursei.

Demontati duza de gaz si cea de contact ale pistolului.

Reglati viteza de avans a sarmei punand butonul [7] intr-o pozitie mediana.

Porniti masina (comutatorul principal [1] in pozitia "I").

Apasati selectorul [5] in pozitia "Cold Inch" si tineti-l asa pana cand sarma iese din capatul liber al pistolului.

Montati la loc duza de contact si duza de gaz.

! ATENTIE!

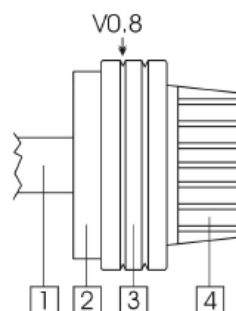
In timpul alimentarii cu sarma, feriti-va fata si ochii din dreptul capatului liber al pistolului de sudare.

! ATENTIE!

Dupa iesirea sarmei din pistol, opriti masina ("OFF") inainte de a monta la loc duzele pistolului.

Schimbarea rolelor de antrenare a sarmei

La livrare, masina este prevazuta cu un set de role de antrenare V0.8/V1.0, pentru sarma plina de 0,8 – 1,0 mm diametru. In figura de mai jos este ilustrata rola de antrenare montata pentru sarma plina de 0,8 mm.



- 1 Axul motorului.
- 2 Inel de montare.
- 3 Rola de antrenare
- 4 Capac de fixare..

Procedura de demontare a rolor de antrenare este urmatoarea:

- Intrerupeti alimentarea masinii.
- Eliberati bratul rolei conduse.
- Scoateti capacul de fixare [4].
- Scoateti rola de antrenare [3] de pe inelul de montare.

Procedura de montare a rolor de antrenare este urmatoarea:

- Montati rolele de antrenare pe inelele de montare.
- Insurubati la loc capacele de fixare.
- Introduceti capatul sarmei de sudare prin mecanismul de avans.
- Fixati la loc bratele rolor conduse.

Alimentarea cu gaz de protectie

Racordati furtunul de gaz la conectorul de pe panoul posterior al masinii.

Asezati butelia de gaz pe platforma speciala a masinii si asigurati-o cu lantul prevazut.

Scoateti capacul de protectie al buteliei si montati pe robinet regulatorul de presiune a gazului.

Conectati furtunul de gaz al masinii la stutul regulatorului si fixati-l cu un colier.

Sudarea MIG / MAG

Pentru a suda MIG/MAG, se procedeaza astfel:

- Introduceti stecherul masinii in priza de alimentare.
- Porniti masina ("Power Switch" [1] in pozitia "I" - butonul se va aprinde).
- Introduceti sarma prin pistolul folosind selectorul "Cold Inch" [5].
- Verificati debitul gazului de protectie cu "Gas Purge".
- In functie de modul de sudare si de grosimea componentelor de sudat, reglati tensiunea arcului si viteza de avans a sarmei.
- Puteti incepe sudarea, cu respectarea regulilor specifice.

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 anulara garantiei acordate de producator.

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

Orice defectiune survenita va fi anuntata imediat.

Intretinere de rutina (zilnica)

- Verificati integritatea cablurilor, conexiunilor si izolatiilor. Inlocuiti-le acolo unde este cazul.
- Curatati stropii de pe duza de gaz a pistolului de sudare. Acestia pot obstructiona jetul de gaz de protectie.
- Verificati starea pistolului de sudare: inlocuiti-l, daca este necesar.
- Verificati starea si modul de functionare a ventilatorului echipamentului. Pastrati curate fantele de aerisire.

Intretinere periodica (la fiecare 200 ore de lucru, dar nu mai rar de o data pe an)

Pe langa operatiile de intretinere de rutina, se vor realiza urmatoarele:

- Pastrati masina curata. Indepartati praful de pe si din interiorul carcasei utilizand un jet de aer comprimat uscat de joasa presiune.
- Verificati si strangeti toate suruburile.



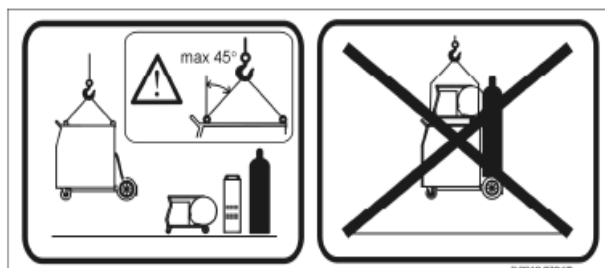
ATENTIE!

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.

Transport



ATENTIE!



Pentru a asigura un transport sigur este necesar sa indepliniti urmatoarele:

- Ridicati numai sursa de sudare, fara butelia de gaz, dispozitivul de racire sau dispozitivul de avans al sarmei.
- Insurubati bine urechile de ridicare. Aplicati sarcina la sub un unghi de max. 45°, cum este indicat in figura de mai sus.
- Verificati ca ramurile cablului de ridicare sa fie egale.

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. Pentru a-l utiliza in conditii casnice, trebuie prevazute masuri suplimentare pentru a elimina eventualele perturbatii electromagnetice. Operatorul trebuie sa instaleze si sa foloseasca acest echipament conform instructiunilor din acest manual. Daca sunt descoperite orice perturbatii electromagnetice, operatorul trebuie sa intreprinda 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.

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.
- Dispozitive medicale personale, cum ar fi stimulatoarele cardiace sau aparatele pentru auz.
- Instrumente de masura si de calibrare.
- 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.
- Verificati ca aparatul sa fie legat la o priza de impamantare corespunzatoare din toate punctele de vedere.

ATENTIE!

Echipamentele din clasa A nu sunt destinate utilizarii in spatii rezidentiale, unde energia electrica este furnizata de sistemul public de joasa tensiune. In aceste locatii pot apare dificultati in asigurarea compatibilitatii electromagnetice, din cauza perturbatiilor transmise prin fire sau campuri electromagnetice.

ATENTIE!

Aceste echipamente sunt conforme cu IEC 61000-3-12, prin aceea ca puterea de scurt-circuit S_{sc} este mai mare sau egal cu:

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

in punctul de conectare dintre reseaua de alimentare a utilizatorului si sistemul public de distributie. Cade in sarcina celui care instaleaza sau utilizeaza echipamentul sa se asigure, daca este cazul si prin consultarea operatorului retelei de distributie, ca echipamentul va fi conectat la o sursa de alimentare cu o putere de scurt-circuit S_{sc} mai mare sau egala cu valorile de mai sus.

Date Tehnice

POWERTEC 205C, 255C & 305C

ALIMENTARE				
Tensiune alimentare 400V ± 10% 230 / 400V ± 10% Trifazata	Putere consumata, la parametri nominali		Grupa/Clasa EMC	
	205C:	8,0 kVA @ 40% D.A.	II / A	
	255C:	11,4 kVA @ 35% D.A.	II / A	
	305C:	13,9 kVA @ 35% D.A.	II / A	
Frecventa 50/60 Hz				
PARAMETRI NOMINALI LA 40°C				
Durata Activa (perioada de baza de 10 min.)		Curent de sudare		Tensiune arc
205C:	40%	200A		24,0 Vdc
	60%	160A		22,0 Vdc
	100%	125A		20,2 Vdc
255C:	40%	250A		26,5 Vdc
	60%	190A		23,5 Vdc
	100%	145A		21,2 Vdc
305C:	40%	300A		29,0 Vdc
	60%	225A		25,2 Vdc
	100%	175A		22,7 Vdc
DOMENIUL DE LUCRU				
Gama de curent			Tensiune maxima de mers in gol	
205C:	25A - 200A		205C:	37 Vdc
255C:	25A - 250A		255C:	41 Vdc
305C:	30A - 300A		305C:	43 Vdc
DIMENSIUNI RECOMANDATE ALE SIGURANTELOR SI CABLULUI DE ALIMENTARE				
Dimensiune siguranta fuzibila / disjunctur			Cablul alimentare	
205C:	20A (pt. 230V) Superlag		205C:	4 x 2,5mm ²
	10A (pt. 400V) Superlag			4 x 1,5mm ²
255C:	25A (pt. 230V) Superlag		255C:	4 x 4mm ²
	16A (pt. 400V) Superlag			4 x 1,5mm ²
305C:	32A (pt. 230V) Superlag		305C:	4 x 4mm ²
	20A (pt. 400V) Superlag			4 x 2,5mm ²
GABARIT				
	Inaltime	Latime	Lungime	Greutate
205C:	765 mm	427 mm	850 mm	74 kg
255C:	810 mm	467 mm	930 mm	94 kg
305C:	810 mm	467 mm	930 mm	95 kg
Temperatura de utilizare Intre -10°C si +40°C			Temperatura de depozitare Intre -25°C si +55°C	

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 regasese 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 sectiunea "Spare Parts" din manualul care a fost furnizat impreuna cu masina si care contine scheme explodate ale ansamblurilor si tabele cu detalii despre componente

Schema electrica

Consultati sectiunea "Spare Parts" din manualul care a fost furnizat impreuna cu masina.

Accesorii

KP14016-0.8	Set role antrenare pentru sarma plina (0.6 / 0.8)
KP14016-1.0	Set role antrenare pentru sarma plina (0.8 / 1.0)
KP14016-1.2	Set role antrenare pentru sarma plina (1.0 / 1.2)
KP14016-1.2A	Set role antrenare pentru sarma plina de aluminiu (1.0 / 1.2)
K14009-1	Set priza alimentare preincalzitor CO ₂ (24VAC/80W)
K14049-1	Set afisaje digitale A / V
K14076-1	Set inversare polaritate pentru Powertec 205C
K14077-1	Set inversare polaritate pentru Powertec 255C, 305C