

INVERTEC 275TP

MANUALE OPERATIVO



ITALIAN



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

- Controllare l'imballaggio e l'attrezzatura per eventuali danni. Le richieste per materiali danneggiati dal trasporto devono essere immediatamente notificate al rivenditore.
- Per facilitare l'uso, inserire i dati di identificazione del prodotto nella tabella sottostante. Modello, codice (Code) e matricola (Serial Number) sono reperibili sulla targa dati della macchina.

Modello:
Codice e matricola:
Data e luogo d'acquisto:

INDICE

Specifiche Tecniche	1
Informazioni sul design ECO	2
Compatibilità Elettromagnetica (EMC)	4
Sicurezza	5
Introduzione	7
Installazione e Istruzioni operative	7
RAEE	24
Parti di Ricambio	24
REACH	24
Ubicazione dei centri assistenza autorizzati	24
Schema Elettrico	24
Accessori	25

Specifiche Tecniche

NOME		INDEX		
INVERTEC 275TP		K14243-1		
INGRESSO				
INVERTEC 275TP	Tensione di alimentazione U_1		Classe EMC	
	400 V +/-15%, trifase		A	
	I_{1eff}		I_{1max}	
	9.8A		13.8A	
USCITA NOMINALE				
GTAW	Ciclo di 40 °C (su periodo di 10 minuti)		Corrente in uscita I_2	
	100%		200A	
	60%		230A	
SMAW	40%		270A	
	100%		180A	
	60%		230A	
	35%		250A	
USCITA				
GTAW	Gamma corrente di saldatura		Tensione di picco a circuito aperto U_0	
	5 - 270A		72V	
SMAW	5 - 250A			
DIMENSIONI E PESO				
INVERTEC 275TP	Peso	Altezza	Larghezza	Lunghezza
	16 kg	360 mm	230 mm	498 mm
INVERTEC 275TP	Protezione nominale		Pressione gas max	
	IP23		0,5 MPa (5 bar)	
	Temperatura di esercizio		Temperatura di immagazzinamento	
	da -10 °C a +40 °C		da -25°C a +55°C	
DIMENSIONI RACCOMANDATE PER CAVI E FUSIBILI				
Fusibile tipo gR o Interruttore tipo Z			Cavo di alimentazione	
16A, 400V AC			4 conduttori, 1,5 mm ²	

Informazioni sul design ECO

L'apparecchio è stato progettato per risultare conforme alla Direttiva 2009/125/CE e al Regolamento 2019/1784/UE.

Efficienza e assorbimento di energia in stato di inattività:

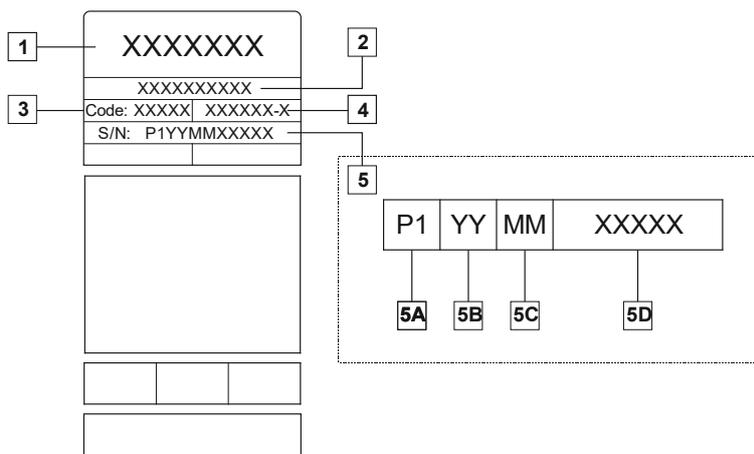
Indice	Nome	Efficienza in caso di assorbimento massimo di energia / assorbimento di energia in stato di inattività	Modello equivalente
K14243-1	INVERTEC 275TP	85% / 19W	Nessun modello equivalente

Nella condizione specificata nella tabella riportata sotto la macchina passa in stato di attesa

STATO DI ATTESA	
Condizione	Presenza
Modalità MIG	
Modalità TIG	X
Modalità STICK	
Dopo 30 minuti di inattività	X
Ventola disattivata	X

I valori di efficienza e assorbimento in stato di inattività sono stati misurati conformemente al metodo e alle condizioni definite nello standard EN 60974-1:20XX del prodotto

Il nome del produttore, il nome del prodotto, il numero di codice, il numero di prodotto, il numero di serie e la data di produzione sono riportati sulla targhetta nominale.



Ubicazione:

- 1- Nome e indirizzo del produttore
- 2- Nome prodotto
- 3- Numero di codice
- 4- Codice prodotto
- 5- Matricola:
 - 5A- paese di produzione
 - 5B- anno di produzione
 - 5C- mese di produzione
 - 5D- numero progressivo diverso per ogni macchina

Processo TIG:

Nel processo di saldatura TIG, l'utilizzo di gas dipende dalla sezione trasversale dell'ugello. Per torce di uso comune:

Elio: 14-24 l/min

Argon: 7-16 l/min

Avviso: Portate eccessive causano turbolenze nel flusso di gas che possono aspirare i contaminanti atmosferici nella vasca di saldatura.

Avviso: Un vento trasversale o uno spostamento di correnti d'aria possono spezzare la copertura del gas di protezione; al fine di conservare l'integrità del flusso di gas di protezione, utilizzare schermi per bloccare le correnti d'aria.



**Fine della vita
utile**

Al termine del ciclo di vita utile, il prodotto, deve essere smaltito per consentirne il riciclaggio in conformità alla Direttiva 2012/19/UE (RAEE); informazioni sullo smantellamento del prodotto e sulle Materie Prime Critiche (CRM) in esso contenute, sono disponibili sul sito <https://www.lincolnelectric.com/en-gb/support/Pages/operator-manuals-eu.aspx>.

Compatibilità Elettromagnetica (EMC)

01/11

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



Questa macchina è stata progettata per funzionare in aree di tipo industriale. Il suo impiego in ambienti domestici richiede particolari precauzioni per l'eliminazione dei possibili disturbi elettromagnetici. L'operatore deve installare e azionare questo apparecchio conformemente a quanto descritto nel presente manuale. Qualora si rilevino disturbi elettromagnetici, l'operatore deve intraprendere opportune azioni correttive per eliminare tali disturbi, avvalendosi, se necessario, dell'assistenza di Lincoln Electric.

AVVERTENZA

A condizione che l'impedenza della rete a bassa tensione nel punto di accoppiamento comune sia inferiore a:

- 64,8 mΩ per **INVERTEC 275TP**

Questa apparecchiatura è conforme alle norme IEC 61000-3-11 e IEC 61000-3-12 e può essere alimentata da una rete pubblica in bassa tensione. La responsabilità di garantire che l'impedenza del sistema sia conforme ai limiti di impedenza ricade sull'installatore o sull'utilizzatore dell'apparecchiatura, consultandosi, se necessario, con l'operatore della rete di distribuzione.

Prima di installare la macchina, controllare se nell'area di lavoro vi sono dispositivi il cui funzionamento potrebbe risultare difettoso a causa di disturbi elettromagnetici. Prendere in considerazione quanto segue.

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

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

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

AVVERTENZA

La classificazione CEM di questo prodotto è di classe A secondo la norma EN 60974-10 sulla compatibilità elettromagnetica ad indicare che il prodotto è stato progettato per essere utilizzato solo in ambiente industriale.

AVVERTENZA

Gli apparecchi di classe A non sono destinati all'utilizzo in aree residenziali dove l'energia elettrica è distribuita attraverso la rete pubblica di alimentazione elettrica a bassa tensione. A causa di disturbi condotti e irradiati possono esserci difficoltà a garantire la compatibilità elettromagnetica in questi ambienti.





AVVERTENZA

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

	<p>AVVERTENZA: Questo simbolo indica la necessità di seguire le istruzioni per evitare serie lesioni, anche mortali, alle persone o danni a questa macchina. Proteggere se stessi e gli altri dalla possibilità di serie lesioni, anche mortali.</p>
	<p>LEGGERE E COMPRENDERE LE ISTRUZIONI: Leggere e comprendere questo manuale prima di mettere in funzione la macchina. La saldatura ad arco può risultare pericolosa. La mancata osservanza delle istruzioni di questo manuale può provocare seri infortuni, anche mortali, alle persone o danni alla macchina.</p>
	<p>LA FOLGORAZIONE ELETTRICA È MORTALE: le macchine per saldatura generano tensioni elevate. Non toccare l'elettrodo, il morsetto di massa o i pezzi da saldare connessi alla saldatrice quando la saldatrice è accesa. Mantenersi isolati elettricamente da elettrodo, morsetto di massa e pezzi da saldare collegati.</p>
	<p>MACCHINA CON ALIMENTAZIONE ELETTRICA: togliere l'alimentazione con l'interruttore ai fusibili prima di svolgere operazioni su questa macchina. Mettere la macchina a terra secondo le normative vigenti.</p>
	<p>MACCHINA CON ALIMENTAZIONE ELETTRICA: ispezionare periodicamente i cavi di alimentazione, dell'elettrodo e del morsetto di massa. Se si riscontrano danni all'isolamento sostituire immediatamente il cavo. Non posare la pinza porta-elettrodo direttamente sul banco di saldatura o qualsiasi altra superficie in contatto con il morsetto di massa per evitare un innesco involontario dell'arco.</p>
	<p>IL CAMPO ELETTROMAGNETICO PUÒ ESSERE PERICOLOSO: il passaggio di corrente elettrica in un conduttore genera campi elettromagnetici (CEM). Questi campi possono interferire con alcuni cardiostimolatori ("pacemaker"); pertanto i saldatori con un cardiostimolatore devono consultare il proprio medico prima di utilizzare questa macchina.</p>
	<p>CONFORMITÀ CE: questa macchina è conforme alle Direttive europee.</p>
	<p>RADIAZIONI OTTICHE ARTIFICIALI: Ai sensi di quanto specificato dalla Direttiva 2006/25/CE e dalla Norma EN 12198, questo è un apparecchio di categoria 2. Si rende obbligatoria l'adozione di dispositivi di protezione individuale (DPI) con grado di protezione del filtro fino a un massimo di 15, secondo quanto prescritto dalla norma EN169.</p>
	<p>FUMI E GAS POSSONO ESSERE PERICOLOSI: la saldatura può produrre fumi e gas dannosi alla salute. Evitare di respirare questi fumi e gas. Per evitare pericoli, l'operatore deve predisporre un sistema efficace di ventilazione o di estrazione per allontanare fumi e gas dall'area in cui respira.</p>
	<p>I RAGGI EMESSI DALL'ARCO BRUCIANO: usare una maschera con schermatura adatta a proteggersi gli occhi da spruzzi e raggi emessi dall'arco mentre si salda o si osserva la saldatura. Per proteggere la pelle, usare indumenti adatti fatti di materiale resistente e ignifugo. Le persone che si trovano nelle vicinanze devono essere protette da schermature adatte, non infiammabili, e devono essere avvertite di non guardare l'arco e di non esporvisi.</p>

	<p>GLI SPRUZZI DI SALDATURA POSSONO PROVOCARE INCENDI O ESPLOSIONI: allontanare dall'area di saldatura quanto può prendere fuoco e tenere a portata di mano un estintore. Gli spruzzi o altri materiali ad alta temperatura prodotti dalla saldatura attraversano con facilità eventuali piccole aperture raggiungendo le zone vicine. Non saldare su serbatoi, bidoni, contenitori o altri materiali fino a che non si sia fatto tutto il necessario per assicurarsi dell'assenza di vapori infiammabili o nocivi. Non utilizzare mai questa macchina se vi è presenza di gas e/o vapori o liquidi infiammabili.</p>
	<p>I MATERIALI SALDATI BRUCIANO: il processo di saldatura produce moltissimo calore. Si possono subire gravi ustioni con le superfici e i materiali caldi della zona di saldatura. Impiegare guanti e pinze per toccare o muovere materiali nella zona di saldatura.</p>
	<p>LE BOMBOLE POSSONO ESPLODERE SE SONO DANNEGGIATE: impiegare solo bombole certificate contenenti il gas di protezione adatto al processo di saldatura utilizzato e regolatori di flusso, funzionanti regolarmente, progettati per il tipo di gas e la pressione in uso. Le bombole devono essere tenute sempre in posizione verticale e assicurate con catena a un sostegno fisso. Non spostare le bombole senza il loro cappello di protezione. Evitare qualsiasi contatto dell'elettrodo, della sua pinza, del morsetto di massa o di ogni altra parte in tensione con la bombola del gas. Le bombole del gas devono essere collocate lontano da zone in cui possano restare danneggiate dal processo di saldatura con relativi spruzzi e da fonti di calore.</p>
	<p>LE PARTI MOBILI SONO PERICOLOSE: la macchina contiene parti meccaniche mobili che possono causare lesioni gravi. Tenere mani, corpo e indumenti lontano da queste parti durante l'avvio, il funzionamento e interventi di assistenza alla macchina.</p>
<p>HF</p>	<p>ATTENZIONE: l'alta frequenza utilizzata per l'innesco senza contatto con la saldatura TIG (GTAW), può interferire con il funzionamento di apparecchiature informatiche non sufficientemente schermate, centri di elaborazione dati e robot industriali, provocando anche il guasto completo del sistema. La saldatura TIG (GTAW) può interferire con le reti telefoniche elettroniche e con apparecchi radio e TV.</p>
	<p>MARCHIO DI SICUREZZA: questa macchina è adatta a fornire energia per operazioni di saldatura svolte in ambienti ad alto rischio di folgorazione elettrica.</p>

Il produttore si riserva il diritto di apportare modifiche e/o miglioramenti alla progettazione senza aggiornare contemporaneamente il manuale dell'operatore.

Introduzione

INVERTEC 275TP è una sorgente di alimentazione GTAW e SMAW

Il pacchetto completo contiene:

- Fonte di alimentazione
- USB con manuale dell'operatore
- Etichetta Lincoln
- Tubo del gas

Le apparecchiature consigliate, acquistabili separatamente dall'utente, sono riportate nel capitolo "Accessori".

Installazione e Istruzioni operative

Leggere tutta questa sezione prima di installare e mettere in funzione la macchina.

Condizioni di utilizzo

Questa macchina è in grado di funzionare in ambienti difficili. Tuttavia, è importante usare le seguenti semplici misure preventive che garantiranno una lunga vita e un funzionamento affidabile:

- Non collocare o impiegare la macchina su superfici inclinate più di 15° rispetto all'orizzontale.
- Non utilizzare questa macchina per lo scongelamento di tubi.
- Questa macchina deve essere posizionata dove c'è libera circolazione di aria pulita senza restrizioni per il movimento dell'aria. Non coprire la macchina con fogli di carta, panni o stracci quando è accesa.
- Tenere al minimo polvere e sporco che possano entrare nella macchina.
- Questa macchina è dotata di un grado di protezione IP23. È necessario mantenere la macchina quanto più asciutta possibile e non collocarla su un terreno bagnato o in pozzanghere.
- Disporre la macchina lontana da macchinari controllati via radio. Il suo funzionamento normale può interferire negativamente sul funzionamento di macchine controllate via radio poste nelle vicinanze, con conseguenze di infortuni o danni materiali. Leggere la sezione sulla compatibilità elettromagnetica di questo manuale.
- Non impiegare la macchina in zone ove la temperatura ambiente supera i 40°C.

Fattore di intermittenza e Surriscaldamento

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

Esempio: Fattore di intermittenza 60%:



Saldatura per 6 minuti.

Pausa per 4 minuti.

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



Minuti

o ridurre il ciclo di utilizzo

Collegamento all'alimentazione

AVVERTENZA

Solo un elettricista qualificato può collegare la saldatrice alla rete di alimentazione. L'installazione deve essere effettuata in conformità alle norme elettriche nazionali appropriate e alle normative locali.

Prima di accendere la macchina, controllare tensione, fasi e frequenza dell'alimentazione. Controllare il collegamento dei cavi di messa a terra fra la macchina e la sorgente di alimentazione. La saldatrice **INVERTEC 275TP** deve essere collegata a una presa di corrente installata correttamente con uno spinotto di terra.

La tensione di alimentazione è 400 Vca, 50/60Hz. Per ulteriori informazioni sull'alimentazione elettrica fare riferimento alla sezione delle Specifiche tecniche del manuale e alla targhetta nominale della macchina.

Assicurarsi che la rete di alimentazione elettrica disponibile sia adeguata per il normale funzionamento della macchina. Nella sezione "Specifiche tecniche" di questo manuale sono indicate le portate dei fusibili ritardati o dei disgiuntori e le dimensioni dei cavi.

AVVERTENZA

La saldatrice può essere alimentata da un gruppo elettrogeno con potenza di uscita superiore di almeno il 30% a quella di alimentazione nominale della saldatrice stessa.

AVVERTENZA

Quando si alimenta la macchina mediante gruppo elettrogeno assicurarsi che la saldatrice venga spenta prima di spegnere il gruppo elettrogeno, per evitare danni alla saldatrice!

Controlli e Comandi Operativi

Pannello frontale INVERTEC 275TP



Figura 1

1. Presa negativa di uscita per il circuito di saldatura
2. Presa positiva di uscita per il circuito di saldatura:
Preso per il collegamento della torcia TIG
3. Preso torcia C5B
4. Preso per il gas a innesto rapido. Per il collegamento del tubo del gas della torcia
5. Connettore del comando a distanza Per installare il kit di comando a distanza.
6. Interfaccia utente: Vedere la sezione "Interfaccia utente".
7. Connettore USB

Pannello posteriore INVERTEC 275TP



Figura 2

1. Preso per il gas a innesto rapido: Per il collegamento di un tubo del gas. 
2. Interruttore di alimentazione:



AVVERTENZA

La macchina consente di utilizzare tutti i gas di schermatura adatti, con una pressione massima di 5 bar.

Interfaccia utente



Figura 3

1. Display: il display TFT da 5" mostra i parametri dei processi di saldatura.
2. Pulsante sinistro: Home e Indietro
3. Manopola Centrale: accesso e convalida dei parametri premendo la manopola
4. Pulsante destro: accesso al parametro specifico della pagina attualmente selezionata.

Menu principale

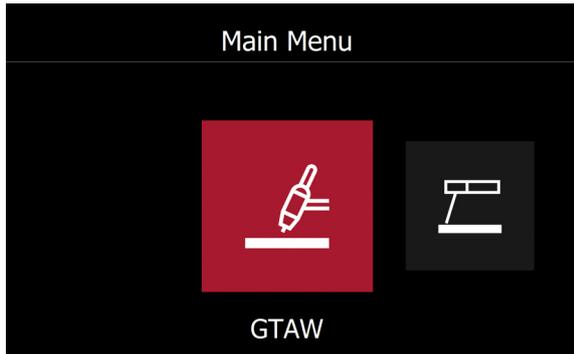


Figura 4

Nel Main Menu (Menu principale) sono possibili 3 selezioni

- GTAW: consente di accedere al menu Home della modalità TIG
- SMAW: consente di accedere al menu Home della modalità MMA
- Informazione: l'accesso a questa sezione consente all'utente di configurare vari parametri della sorgente di alimentazione.

Descrizione del menu Home



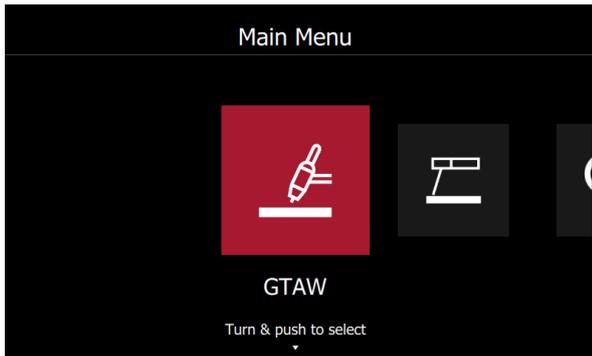
Figura 5

1. Nell'area delle "Impostazioni primarie" verrà indicato il tipo di processo e le informazioni corrispondenti come il tipo di innesco dell'arco per TIG e il tipo di modalità MMA (Soft, Crisp, ecc. ...)

Se si seleziona "Guided Setup Mode" (Modalità di configurazione guidata), nella sezione verranno visualizzati tutti gli ingressi.

2. La "barra di stato" fornisce informazioni aggiuntive come la selezione dell'interblocco del pulsante di attivazione, lo stato del comando a distanza.
3. "Preset Current" (Corrente preimpostata) indica il valore di corrente configurato dal saldatore e, durante la saldatura, il valore di corrente di saldatura.
4. "Voltage" (Tensione): indicazione della tensione di saldatura.
5. Le "Impostazioni secondarie" consentono all'utente di visualizzare i valori correnti dei parametri della sequenza di saldatura.
6. "Etichette per pulsanti di scelta rapida / encoder", informano l'utente delle funzionalità associate alla manopola e ai pulsanti

Processo di saldatura GTAW



Per selezionare il processo in modalità TIG, selezionare l'icona GTAW e premere il pulsante della manopola.

Menu Home

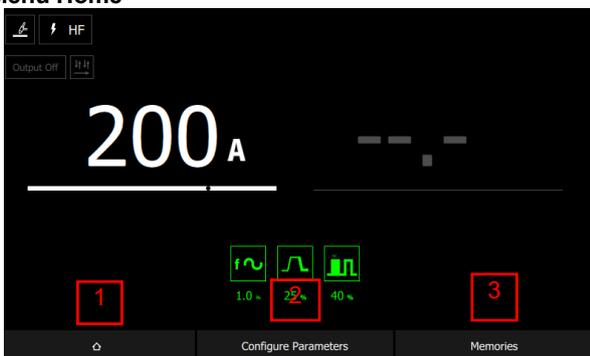


Figura 6

1. Accesso a "Main Menu" (Menu principale), premere questo pulsante per tornare indietro.
2. Pulsante per configurare tutti i parametri del processo corrente. Ruotare la manopola per regolare il valore della corrente di saldatura.
3. Accesso a "Memories" (Memorie). Vedere la sezione dedicata.

Parametri di configurazione Innesco dell'arco

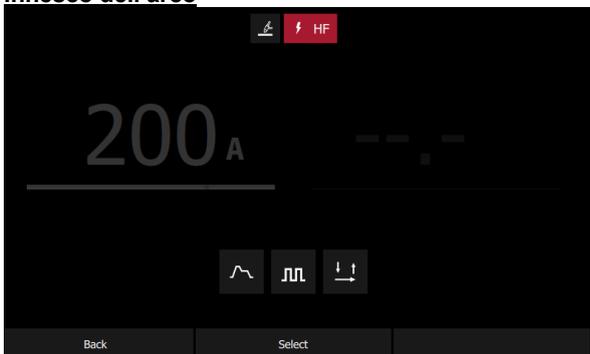


Figura 7

Per selezionare il tipo di innesco dell'arco: HF o Touch Start, selezionare il menu corrispondente e premere la manopola.

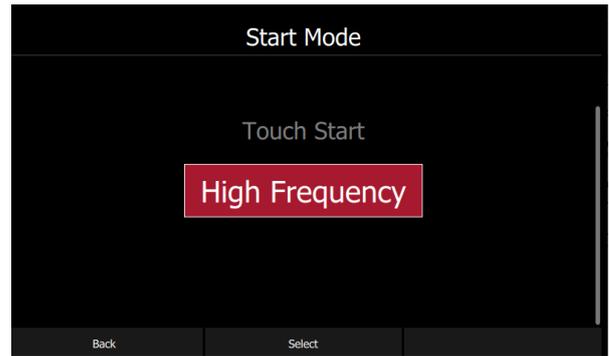


Figura 8

Selezionare il tipo di innesco dell'arco desiderato.

Configurazione della sequenza di saldatura

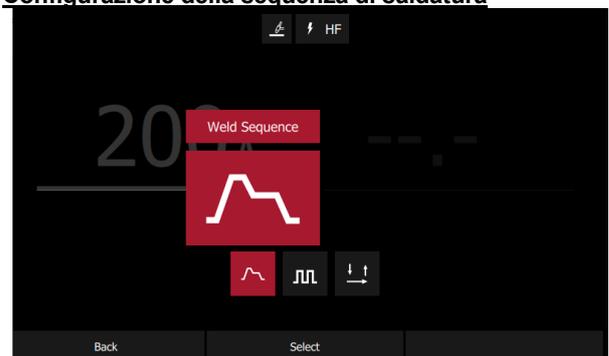


Figura 9

Selezionare il menu "Weld Sequence" (Sequenza di saldatura) per configurare i seguenti parametri:

- Tempo di pre-gas
- Corrente di avvio
- Tempo di accelerazione
- Corrente di saldatura
- Tempo di decelerazione
- Fine corrente
- Post-gas

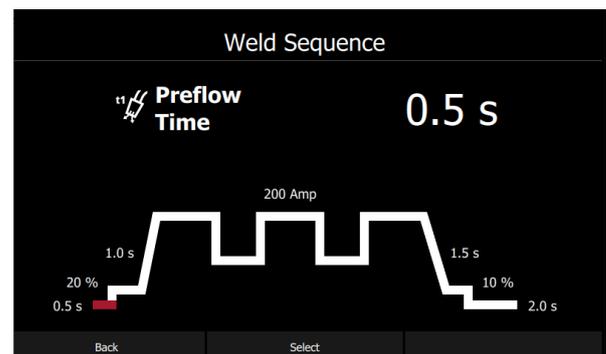


Figura 10

Per ogni parametro, utilizzare la manopola per raggiungere la parte corrispondente della sequenza di saldatura e premere il pulsante della manopola.

Modalità a impulsi

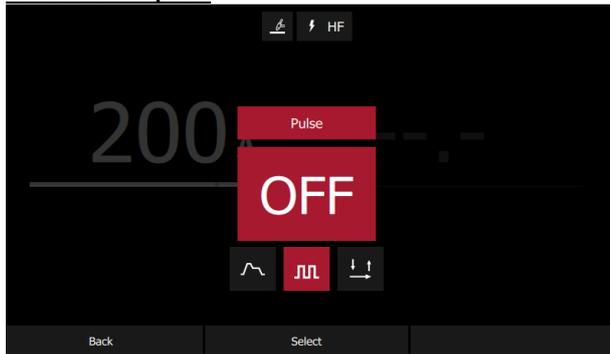


Figura 11

Selezionare il menu "Pulse" (Impulso) per attivare/disattivare la modalità a impulsi.

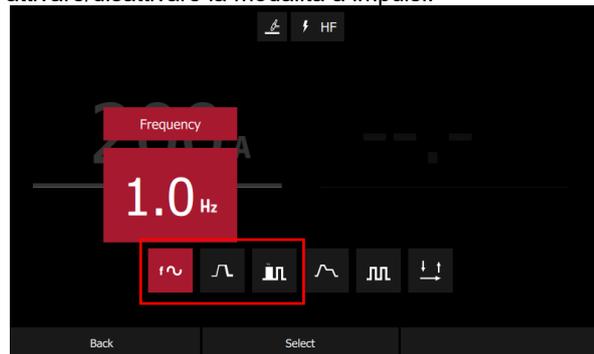
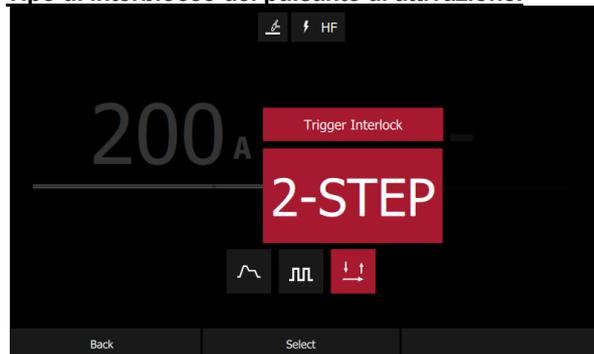


Figura 12

Una volta attivata, sul lato sinistro compariranno alcune icone aggiuntive:

- Frequenza degli impulsi
- Corrente di fondo (percentuale della corrente di saldatura)
- Rapporto di intermittenza.

Tipo di interblocco del pulsante di attivazione.



Selezionare il menu "Trigger Interlock" Interblocco pulsante di attivazione per modificare il modo in cui viene gestito l'interruttore del grilletto sulla torcia. Premere il pulsante della manopola per selezionare quello desiderato:

- 2-STEP
- 4-STEP
- 2-STEP RESTART
- 4-STEP RESTART
- 4 STEP-Bi Level
- SPOT
- TFT

Vedere la sezione dedicata per una descrizione aggiuntiva.

Sequenze del pulsante di attivazione TIG

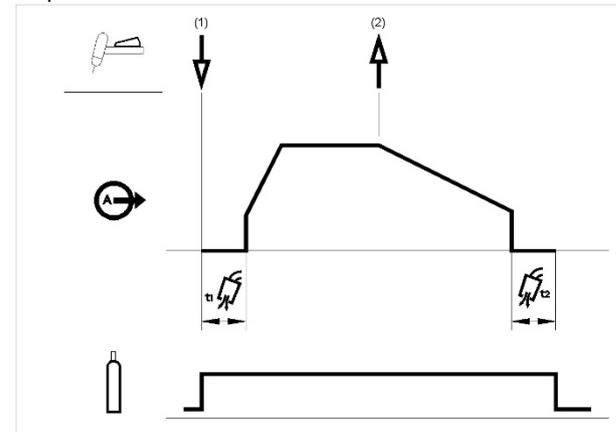
È possibile effettuare la saldatura in modalità a 2 o a 4 fasi. Le sequenze specifiche di funzionamento per le modalità di attivazione sono spiegate di seguito.

Legenda dei simboli utilizzati:

	Pulsante torcia
	Corrente in uscita
	Pre-gas
	Gas
	Post-gas

Sequenza del pulsante di attivazione a 2 fasi

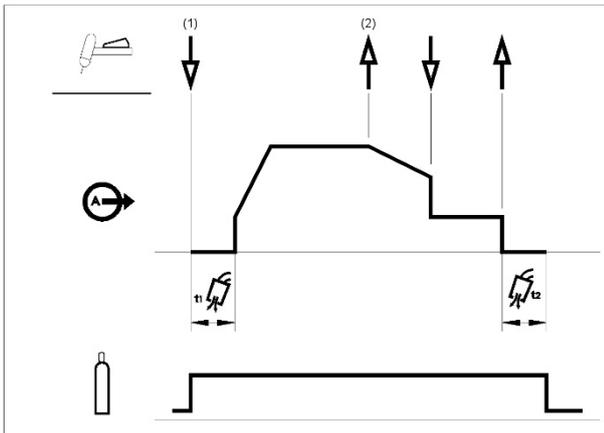
Con la modalità di attivazione a 2 fasi e una modalità di saldatura TIG selezionate, si verifica la seguente sequenza di saldatura.



1. Tenere premuto il pulsante di attivazione della torcia TIG per innescare la sequenza. La macchina apre la valvola del gas per avviare il flusso del gas di protezione. Dopo il tempo di pre-gas, spurgare l'aria dal tubo della torcia, l'erogazione della macchina è attivata. A questo punto viene innescato l'arco secondo la modalità di saldatura selezionata. Una volta avviato l'arco, la corrente erogata aumenta a una frequenza o con un tempo di salita controllati, fino a raggiungere la corrente di saldatura.

Se si rilascia il pulsante di attivazione della torcia durante il tempo di salita l'arco si interrompe immediatamente e l'erogazione della macchina è disattivata. Rilasciare il pulsante di attivazione della torcia TIG per arrestare la saldatura. La macchina riduce la corrente erogata a una frequenza o a un tempo di discesa controllati, fino a raggiungere la corrente di Cratere e l'erogazione della macchina viene disattivata.

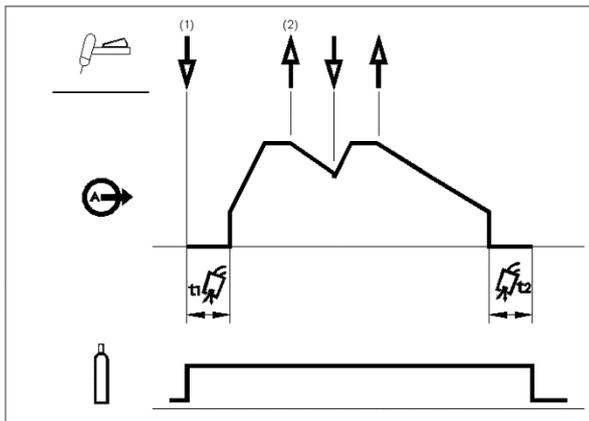
Una volta spento l'arco, la valvola del gas resta aperta per continuare il flusso del gas di protezione all'elettrodo caldo e al pezzo.



Come illustrato sopra, è possibile tenere premuto il pulsante di attivazione della torcia TIG una seconda volta durante la discesa per terminare la funzione di discesa e mantenere la corrente erogata al valore della corrente di Cratere. Quando si rilascia il pulsante di attivazione della torcia TIG, l'erogazione si interrompe e inizia il tempo di post flusso. Questa sequenza del funzionamento, a 2 fasi con riavvio attivato, è l'impostazione predefinita in fabbrica.

Sequenza del pulsante di attivazione a 2 fasi con opzione di riavvio

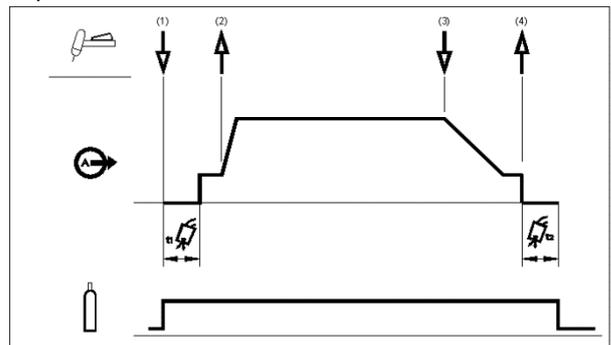
se l'opzione di riavvio a 2 fasi viene attivata dal menu Impostazione, si verifica la sequenza seguente:



1. Tenere premuto il pulsante di attivazione della torcia TIG per innescare la sequenza come descritto in precedenza.
2. Rilasciare il pulsante di attivazione della torcia TIG per innescare la discesa. Durante questo intervallo di tempo tenere premuto il pulsante di attivazione della torcia TIG per riavviare la saldatura. La corrente erogata aumenta nuovamente a una frequenza controllata fino a raggiungere la corrente di saldatura. È possibile ripetere questa sequenza ogni qualvolta sia necessario. Al completamento della saldatura, rilasciare il pulsante di attivazione della torcia TIG. Una volta raggiunta la corrente di Cratere, l'erogazione della macchina si disattiva.

Sequenza del pulsante di attivazione a 4 fasi

Con la modalità di attivazione a 4 fasi e una modalità di saldatura TIG selezionate, si verifica la seguente sequenza di saldatura.

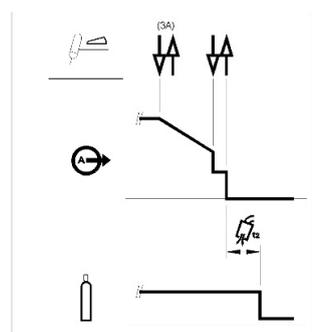


1. Tenere premuto il pulsante di attivazione della torcia TIG per innescare la sequenza. La macchina apre la valvola del gas per avviare il flusso del gas di protezione. Dopo il tempo di pre-gas, spurgare l'aria dal tubo della torcia, l'erogazione della macchina è attivata. A questo punto viene innescato l'arco secondo la modalità di saldatura selezionata. Una volta innescato l'arco la corrente erogata corrisponderà alla corrente di avvio. Questa condizione può essere mantenuta per il tempo necessario.

Se la corrente di avvio non è necessaria, non premere il pulsante di attivazione della torcia TIG come descritto all'inizio di questa fase. In questa condizione, la macchina passa dalla fase 1 alla fase 2 quando l'arco è innescato.

2. Rilasciando il pulsante di attivazione della torcia TIG viene avviata la funzione di salita. La corrente erogata aumenta secondo una frequenza o a un tempo di salita controllati, fino a raggiungere la corrente di saldatura. Se si preme il pulsante di attivazione della torcia durante il tempo di salita, l'arco si interrompe immediatamente e l'erogazione della macchina cessa.
3. Tenere premuto il pulsante di attivazione della torcia TIG quando la parte principale della saldatura è completa. La macchina riduce la corrente erogata a una frequenza o a un tempo di discesa controllati, fino a raggiungere la corrente di Cratere.
4. È possibile mantenere questa corrente di Cratere per l'intervallo di tempo necessario. Quando si rilascia il pulsante di attivazione della torcia TIG, l'erogazione della macchina si interrompe e inizia il tempo di post flusso.

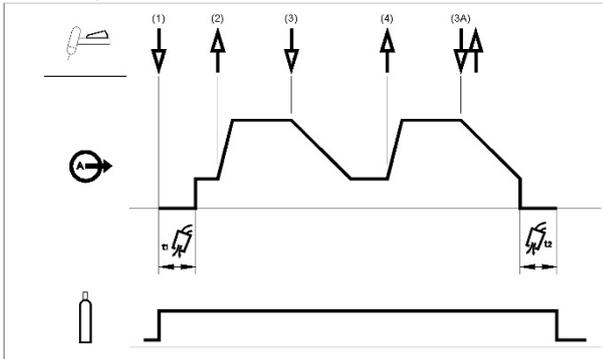
Come illustrato qui, dopo una pressione e un rilascio rapidi del pulsante di attivazione della torcia TIG dalla fase 3A, è possibile tenerlo premuto un'altra volta per terminare il tempo di discesa e mantenere la corrente erogata alla corrente di Cratere. Quando si rilascia il pulsante di attivazione della torcia TIG, l'erogazione cessa.



Questa sequenza, con fase 4 con riavvio disattivato, è l'impostazione predefinita in fabbrica.

Sequenza del pulsante di attivazione a 4 fasi con opzione di riavvio

se l'opzione di riavvio a 4 fasi viene attivata dal menu Impostazione, si verifica la sequenza seguente per le fasi 3 e 4 (le fasi 1 e 2 non vengono alterate dall'opzione di riavvio):

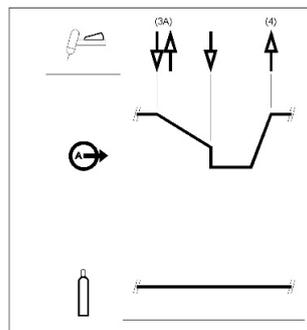


3. Tenere premuto il pulsante di attivazione della torcia TIG. La macchina riduce la corrente erogata a una frequenza o a un tempo di discesa controllati, fino a raggiungere la corrente di Cratere.
4. Rilasciare il pulsante della torcia TIG. La corrente erogata aumenta nuovamente alla corrente di saldatura, come nella fase 2, per continuare la saldatura.

Se la saldatura è completata, utilizzare la sequenza seguente invece della fase 3 descritta precedentemente.

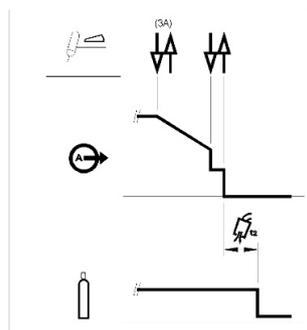
3A. Premere e rilasciare rapidamente il pulsante di attivazione della torcia TIG. La macchina riduce la corrente erogata a una frequenza o a un tempo di discesa controllati, fino a raggiungere la corrente di Cratere e l'erogazione della macchina viene disattivata. Una volta disinnescato l'arco, si avvia il tempo di post flusso.

Come illustrato qui, dopo una pressione e un rilascio rapidi del pulsante di attivazione della torcia TIG dalla fase 3A, è possibile tenerlo premuto un'altra volta per terminare il tempo di discesa e mantenere la corrente erogata alla corrente di Cratere. Quando si rilascia il pulsante di attivazione

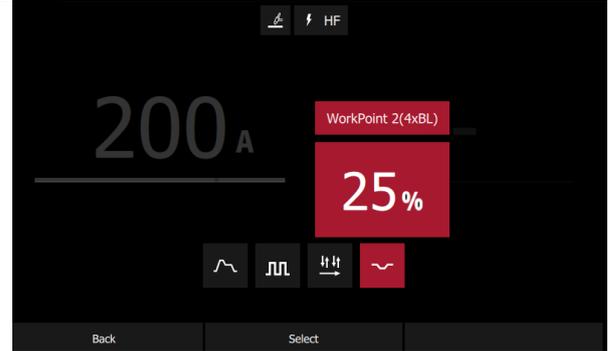


della torcia TIG, l'erogazione aumenta nuovamente fino al valore della corrente di saldatura, come nella fase 4, per continuare la saldatura. Quando la parte principale della saldatura è completa, passare alla fase 3.

Come illustrato qui, dopo una pressione e un rilascio rapidi del pulsante di attivazione della torcia TIG dalla fase 3A, è possibile premerlo e rilasciarlo rapidamente una seconda volta per terminare il tempo di discesa e arrestare la saldatura.



Sequenza del pulsante di attivazione a 4 fasi a due livelli



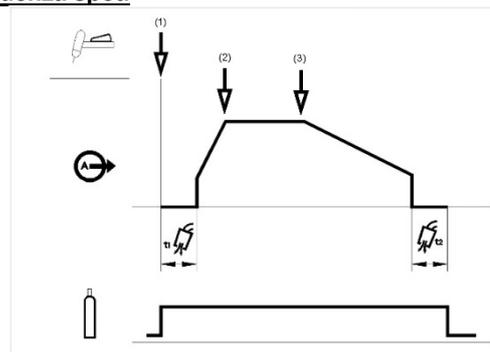
Quando questa sequenza è selezionata, sulla destra compare una nuova icona che consente di configurare il valore di corrente di secondo livello. In questo esempio, il livello della corrente di fondo sarà il 25% del valore della corrente di saldatura.

Con questa sequenza l'arco viene avviato come nella sequenza 4S, ciò significa che le fasi 1 e 2 sono analoghe.

3. Premere e rilasciare rapidamente il pulsante di attivazione della torcia TIG. La macchina commuta il livello di corrente da A1 a A2 (corrente di base). Ogni volta che viene ripetuta questa azione di attivazione, il livello di corrente viene commutato tra i due livelli.
- 3A. Tenere premuto il pulsante di attivazione della torcia TIG quando la parte principale della saldatura è completa. La macchina riduce la corrente erogata a una frequenza o a un tempo di discesa controllati, fino a raggiungere la corrente di Cratere. È possibile mantenere questa corrente di Cratere per l'intervallo di tempo necessario.

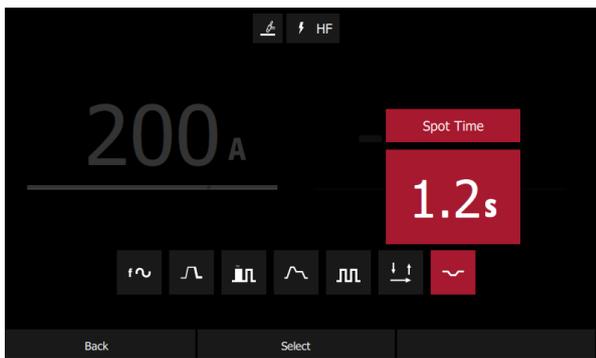
NOTA: L'opzione di riavvio e la funzione Impulsi non sono disponibili per la sequenza di attivazione Bi-Level.

Sequenza spot.



Nella sequenza Spot, il pulsante di attivazione (fase 1) avvia la sequenza di saldatura. A differenza di altri parametri, la fine del ciclo non dipende dall'azione del pulsante di attivazione: un tempo impostato sull'interfaccia utente avvia automaticamente la fase di decrescenza.

La configurazione del tempo è compresa tra le frecce (2) e (3).



Quando viene selezionato Spot, sarà presente una nuova icona per la configurazione del tempo.

Sequenza Tack For Thin

La sequenza Tack for Thin è identica alla sequenza Spot ma le fasi di accelerazione e decelerazione della sequenza di saldatura non sono presenti. La corrente raggiunge direttamente la corrente di saldatura.

Processo di saldatura SMAW

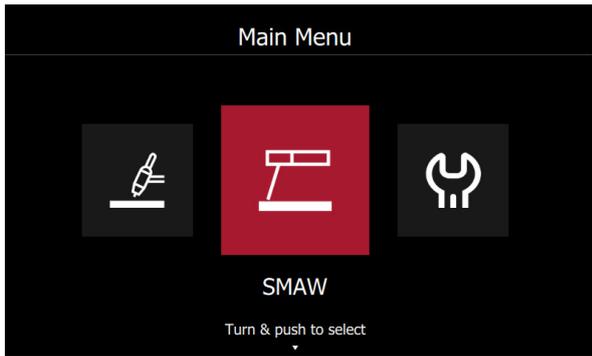


Figura 13

Per selezionare il processo in modalità stick, selezionare l'icona SMAW e premere il pulsante della manopola.

Menu Home

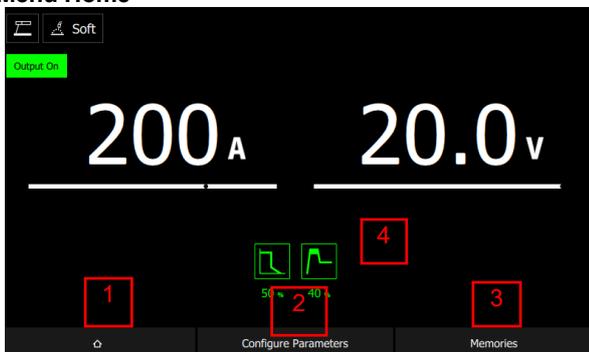


Figura 14

1. Accesso a "Main Menu" (Menu principale), premere questo pulsante per tornare al Menu principale.
2. Pulsante per configurare tutti i parametri del processo corrente. Ruotare la manopola per regolare il valore della corrente di saldatura.
3. Accesso a "Memories" (Memorie). Vedere la sezione dedicata.
4. "Impostazioni secondarie" L'utente può vedere direttamente nella "Home page" i valori correnti dei parametri.

Parametri di configurazione

Modalità stick

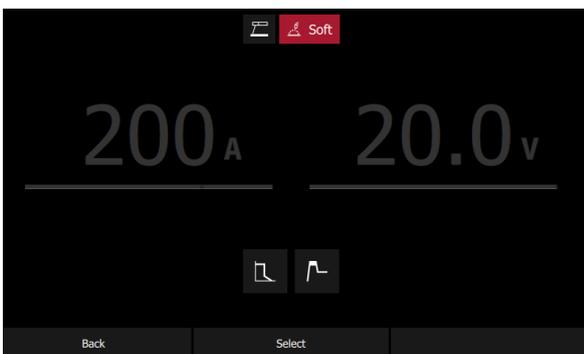


Figura 15

Per modificare le modalità Stick, selezionare il menu

corrispondente e premere il pulsante della manopola.

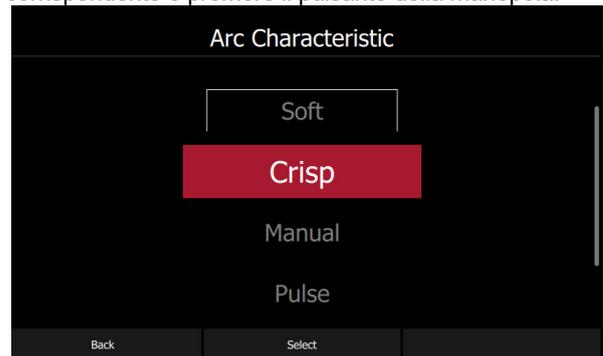


Figura 16

La macchina consente all'utente di utilizzare 4 modalità stick:

- Soft: per una saldatura con ridotta presenza di spruzzi Hot Start e Arc Force sono predefiniti e non possono essere modificati
- Crisp; per una saldatura aggressiva, con una maggiore stabilità dell'arco.
- Manual (Manuale): l'utente ha il pieno controllo dei parametri Arc Force e Hot start.
- Pulse (Impulso): l'utente può definire la frequenza, il ciclo di lavoro e la corrente di saldatura.

Hot Start

E' un aumento temporaneo della corrente iniziale di saldatura. Questo aiuta a ottenere un innesco d'arco rapido e affidabile.

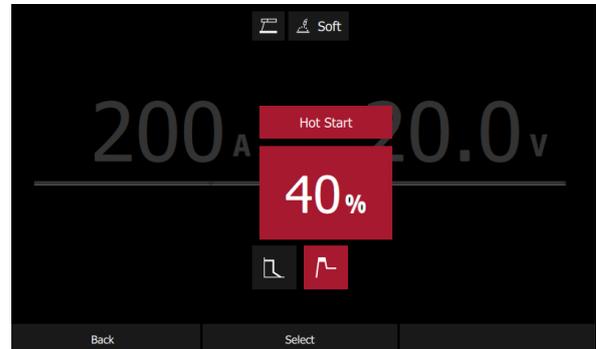


Figura 17

Selezionare "Hot Start", premere il pulsante della manopola, modificare il valore e premere nuovamente per confermare.

L'unità è in percentuale. In questo esempio la corrente iniziale sarà uguale alla corrente di saldatura con il 40% di corrente di saldatura aggiunta.

Esempio: se la corrente di saldatura è 100 A, la corrente di Hot Start sarà del 40%

Arc Force

Si tratta di un aumento temporaneo della corrente di uscita durante la normale saldatura a elettrodo. Questo aumento temporaneo della corrente di uscita viene utilizzato per eliminare le connessioni intermittenti tra l'elettrodo e il bagno di saldatura che si verificano durante la normale saldatura a elettrodo.

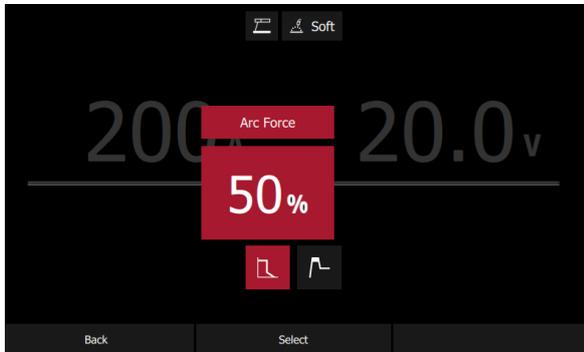


Figura 18

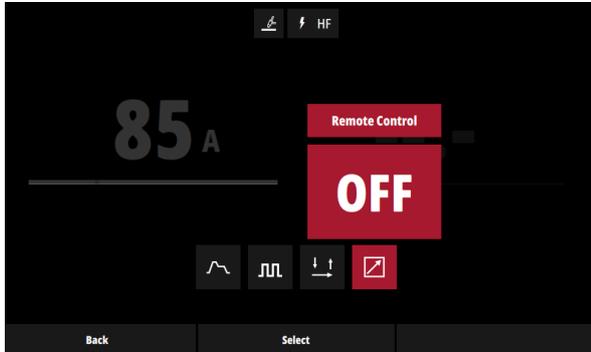
Anti-Sticking

Questa funzione non può essere modificata dall'utente.

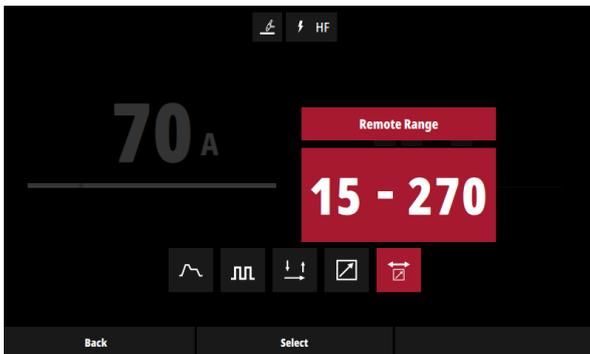
E' una funzione che riduce a un valore molto basso la corrente in uscita se l'operatore sbaglia e incolla l'elettrodo al pezzo. La corrente, così ridotta, permette di togliere l'elettrodo dalla pinza senza causare sfiammate che possono danneggiare la pinza.

Accessori

È possibile accedere alla configurazione degli accessori e delle torce dal menu Home premendo il pulsante della manopola, selezionando l'icona "Remote Control" (Comando a distanza) e premendo nuovamente la manopola.



Una volta attivato, viene visualizzata una nuova icona a destra dell'icona "Remote Control" (Comando a distanza) denominata "Remote range" (Gamma remota).



Comando a distanza

Utilizzabile per il processo GTAW e SMAW.

La corrente visualizzata corrisponde alla posizione del potenziometro del comando a distanza dalla minima alla massima corrente.

Minimo e massimo possono essere definiti nella "Remote range" (Gamma remota). Nell'esempio riportato sopra, la corrente minima è 5 A e la massima è 270 A per GTAW e 250 A per SMAW

Pedale

Utilizzabile solo in GTAW.

Quando è selezionata, la corrente massima è quella impostata nella pagina "Home" dalla manopola. La corrente minima è, come "Comando a distanza", quella impostata nella sezione Remote Range (Gamma remota).

Quanto più si preme il pedale, tanto più diminuirà la corrente.

Potenzimetro Torcia

Utilizzabile in GTAW e SMAW

"Potentiometer torch" (Potenzimetro Torcia) ha lo stesso comportamento di "Foot Pedal" (Pedale)

Aumento/diminuzione (SU-GIÙ) amperaggio torcia

Utilizzabile solo in GTAW.

Sono identificate tre modalità operative, corrispondenti ai diversi stati della macchina:

- Prima della saldatura: premendo il pulsante SU o GIÙ si modifica il valore della corrente impostata
- Durante la saldatura: premendo il pulsante SU o GIÙ si modifica il valore della corrente impostata durante tutte le fasi del processo di saldatura a eccezione delle funzioni di avvio, durante il quale tali opzioni sono nascoste.
- Pre/post gas: premendo il pulsante SU o GIÙ si modifica il valore della corrente impostata.

La modifica sarà resa effettiva in due modi, a seconda della durata della pressione del pulsante:

- Funzione a incrementi
Premendo il pulsante SU o GIÙ per almeno 200 ms e rilasciandolo, la corrente impostata aumenta/si riduce di 1 A.
- Funzione rampa
Premendo il pulsante SU o GIÙ per più di 1 sec., la corrente impostata inizia a salire/scendere con una rampa di (5A/s). Se si preme il pulsante per più di 5 secondi, la salita/discesa del valore avviene con una rampa di 10A/s.

La rampa della corrente termina quando si rilascia il pulsante SU o GIÙ precedentemente premuto.

Memorie

Il processo di saldatura e tutti i parametri che appartengono al ciclo possono essere salvati in uno slot di memoria per essere successivamente richiamati.

Il menu "Memories" (Memorie) è accessibile sia per il processo TIG che per il processo Stick dal "menu Home".

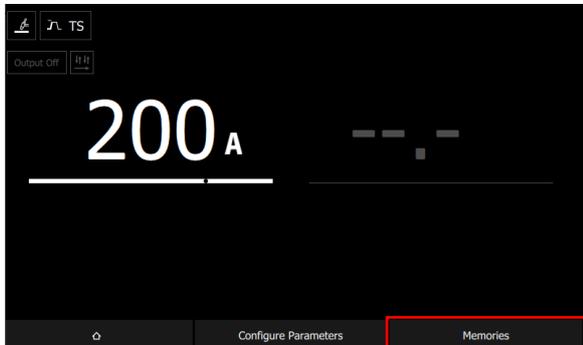


Figura 19

Premere il pulsante destro per accedere al menu delle memorie.

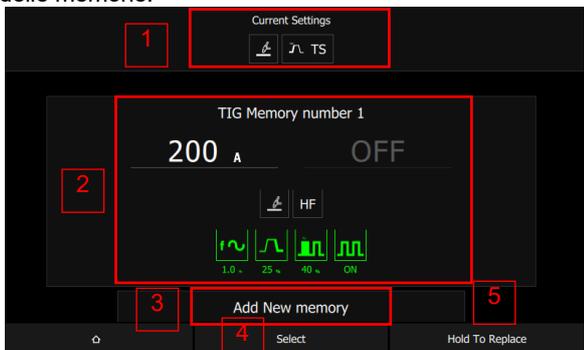


Figura 20

1. Nella parte superiore della pagina della memoria vengono visualizzate le impostazioni correnti che saranno salvate.
2. Con la manopola è possibile scorrere verso l'alto o verso il basso per selezionare uno slot di memoria vuoto o utilizzato. Se lo slot è già utilizzato, vengono visualizzati i parametri associati al backup.
3. Selezionare "Add New memory" (Aggiungi nuova memoria) per utilizzare uno slot vuoto.
4. Premere il pulsante della manopola per richiamare il processo e i parametri corrispondenti memorizzati nello slot selezionato.
5. Per salvare in memoria l'impostazione corrente, premere il pulsante destro e tenerlo premuto fino al termine del salvataggio.

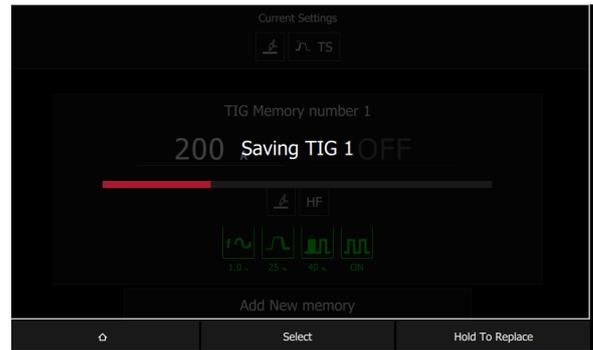


Figura 21

Se il pulsante viene rilasciato prima della fine del processo di salvataggio, lo slot non verrà cancellato

Configurazione guidata

Guide Setup (Configurazione guidata) è una funzione che consente di configurare automaticamente la sorgente di alimentazione in base a una serie di dati di input:

- Tipo di lamiera
- Spessore
- Tipo di giunto
- Diametro del tungsteno

Sulla base di questi dati, la sorgente di alimentazione verrà automaticamente configurata per ottenere il parametro più adatto alla configurazione.

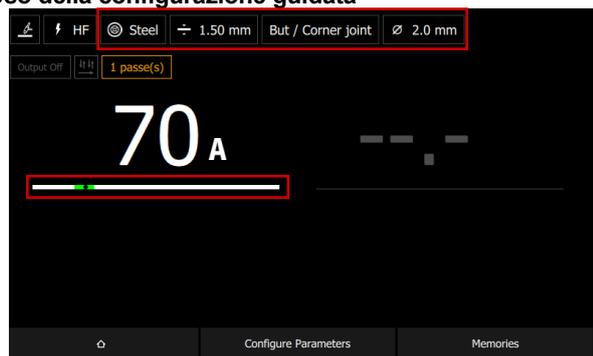
Attivazione della configurazione guidata

La configurazione guidata può essere attivata in "System Option" (Opzione di sistema) poi "Weld Mode Setup" (Configurazione della modalità di saldatura).

In "Modalità manuale", l'assistenza è disattivata. Un pulsante sulla manopola consentirà di attivarla



Uso della configurazione guidata

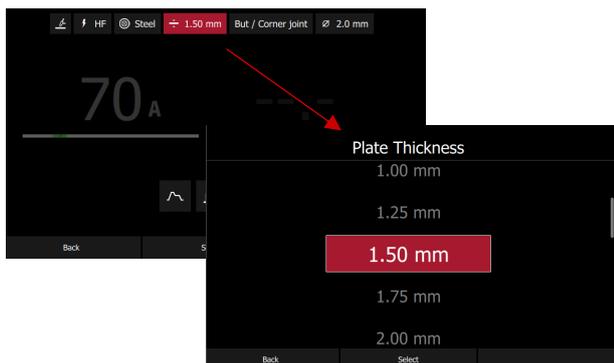


Quando la modalità guidata è attivata, la Home page verrà modificata da:

- Aggiunta dell'elenco di tutti i dati di input nella sezione "Primary Settings" (Impostazioni primarie).
- Preimpostazione di un valore di corrente definito.
- Modifica della barra multifunzione dell'intervallo di corrente.

Impostazioni primarie:

Per modificare e configurare i parametri di ingresso, premere il pulsante della manopola e accedere al parametro desiderato. Quindi premere il pulsante della manopola per confermare.



Una volta modificati i parametri, la corrente di saldatura in uscita verrà automaticamente adattata all'applicazione.

Barra multifunzione dell'intervallo di corrente

La macchina configura automaticamente il miglior valore di corrente. È anche possibile regolare la corrente intorno a questo valore. Non appena la corrente rimane nell'intervallo della corrente di saldatura corretto per l'applicazione.



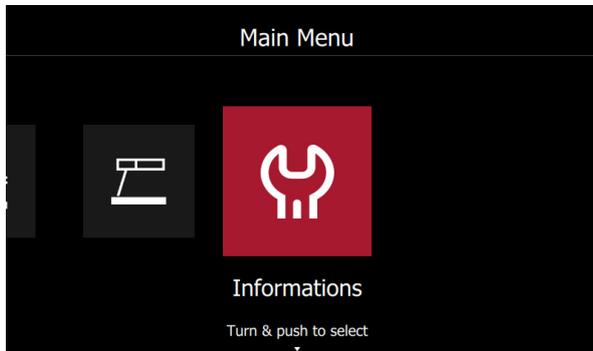
Se la corrente supera l'intervallo di saldatura proposto, la barra multifunzione diventa rossa indicando all'utente che la corrente selezionata non è la migliore.



Menu di sistema

Parametri

Per configurare i parametri della sorgente di alimentazione, selezionare l'icona "Information" (Informazioni).



Dopo avere selezionato "Information" (Informazioni), saranno disponibili tre righe:

- Weld Mode Setup (Configurazione della modalità di saldatura)
- Advanced Settings (Impostazioni avanzate)
- System Information (Informazioni di sistema)

Weld Mode Setup (Configurazione della modalità di saldatura)

Vedere la sezione "Configurazione guidata"

Impostazioni avanzate.

In questa sezione:

- è possibile attivare/disattivare il dispositivo di riduzione della tensione (Vrd)
- Configurazione del dispositivo di raffreddamento.

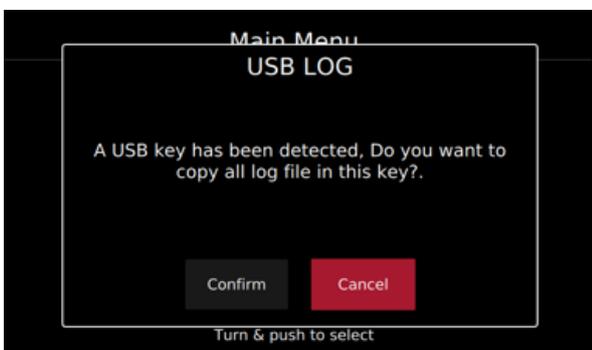
Informazioni di sistema.

La revisione del software verrà visualizzata in questa sezione.

Aggiornamento software.

Il software verrà rilasciato durante la durata in servizio della sorgente di alimentazione e introdurrà nuove funzionalità.

Per aggiornare il software, inserire la chiavetta USB formattata in FAT32 con il nuovo pacchetto software nella root della chiavetta USB.



Compare una prima finestra pop-up. Annullare.



Una seconda finestra chiederà di accettare l'installazione del nuovo software. Premere il pulsante "Confirm" (Conferma) per avviare il flusso di lavoro di installazione.

Collegamento gas



AVVERTENZA

- LA BOMBOLA può esplodere se danneggiata.
- Fissare sempre la bombola del gas saldamente in posizione eretta, contro un rack a parete appositamente creato o su un carrello portabombola.
- Tenere la bombola lontano dalle zone dove può essere danneggiata, riscaldata o da circuiti elettrici per evitare possibili incendi o esplosioni.
- Tenere la bombola lontano da saldatura o altri circuiti elettrici sotto tensione.
- Mai sollevare il saldatore con la bombola montata.
- Non toccare la bombola con l'elettrodo.
- L'accumulo di gas di protezione può danneggiare la salute o uccidere. Utilizzare in un ambiente ben ventilato per evitare l'accumulo di gas.
- Chiudere bene le valvole delle bombole di gas, quando non in uso per evitare perdite.

AVVERTENZA

La saldatrice supporta tutti i gas di schermatura adatti, con una pressione massima di 5,0 bar.

AVVERTENZA

Prima dell'uso, assicurarsi che la bombola del gas contenga gas adatti per lo scopo previsto.

- Spegnerne l'alimentazione di ingresso alla fonte di alimentazione di saldatura.
- Installare un regolatore di flusso di gas adeguato alla bombola del gas.
- Collegare il tubo del gas al regolatore con la fascetta.
- L'altra estremità del tubo del gas deve essere collegata al connettore del gas sul pannello posteriore della sorgente di alimentazione o direttamente al connettore rapido situato sul pannello posteriore della sorgente di alimentazione.
- Collegare tramite cavo di interconnessione dedicato (vedere il capitolo "Accessori"), trainafile e sorgente di alimentazione.
- Accendere l'alimentazione di ingresso alla sorgente di alimentazione di saldatura.
- Aprire la valvola della bombola del gas.
- Regolare il flusso di gas di protezione del regolatore di gas.
- Controllare il flusso di gas con la funzione Gas Purge (Spurgo gas).

Trasporto e sollevamento



AVVERTENZA

La caduta dell'apparecchiatura può causare lesioni personali e danni all'apparecchiatura stessa.

Durante il trasporto e il sollevamento con una gru, rispettare le seguenti regole:

- Il dispositivo contiene elementi adattati per il trasporto.
- Per il sollevamento, utilizzare mezzi con capacità adeguata.

AVVERTENZA

In nessun modo la sorgente di alimentazione può essere sollevata

Manutenzione

AVVERTENZA

Per eventuali operazioni di riparazione, modifiche o interventi di manutenzione, si raccomanda di rivolgersi al più vicino Centro di assistenza tecnica o a Lincoln Electric. Le riparazioni e le modifiche eseguite da centri o da personale non autorizzati renderanno nulla la garanzia del costruttore.

Qualsiasi danno evidente deve essere segnalato e fatto riparare.

Manutenzione corrente (quotidiana)

- Controllare le condizioni della guaina isolante e dei collegamenti dei cavi di massa nonché della guaina isolante del cavo di alimentazione. Qualora si riscontrino danni all'isolamento, sostituire immediatamente il cavo.
- Rimuovere eventuali schizzi dal cono della torcia. Gli schizzi potrebbero interferire con il flusso del gas di protezione verso l'arco.
- Controllare lo stato della torcia: sostituirla, se necessario.
- Controllare stato e funzionamento del ventilatore di raffreddamento. Mantenere pulite le feritoie.

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

Eseguire la manutenzione corrente e, in aggiunta:

- Mantieni pulita la macchina. Usare un getto d'aria secco (e a bassa pressione) per rimuovere la polvere dall'involucro esterno e dall'interno del quadro.
- Se necessario, pulire e serrare tutti i terminali di saldatura.

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

AVVERTENZA

Non toccare parti sotto tensione.

AVVERTENZA

Prima di rimuovere l'involucro, la macchina deve essere spenta e il cavo di alimentazione deve essere scollegato dalla presa della rete elettrica.

AVVERTENZA

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

Politica di assistenza ai clienti

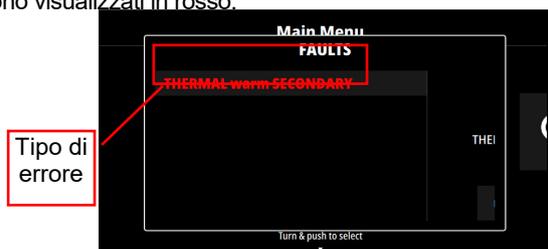
Attività di The Lincoln Electric Company sono la produzione e la vendita di apparecchiature per saldatura e taglio di alta qualità, nonché dei prodotti consumabili correlati. L'impegno dell'azienda è soddisfare le esigenze dei clienti superando le loro aspettative. Talvolta, gli acquirenti possono rivolgersi a Lincoln Electric per ricevere consigli o informazioni riguardo all'uso dei prodotti. Rispondiamo alle richieste dei nostri clienti in base alle migliori informazioni in nostro possesso in quel momento. Lincoln Electric non può assumersi alcuna garanzia per tali consigli e respinge ogni responsabilità in merito ad essi. In relazione a tali informazioni o consigli, decliniamo espressamente qualsivoglia garanzia, incluse garanzie di idoneità per scopi specifici del cliente. A titolo pratico, non possiamo assumerci alcuna responsabilità per l'aggiornamento o la correzione di tali informazioni o consigli una volta forniti; la fornitura di informazioni o consigli non deve inoltre essere intesa come origine, estensione o alterazione di ogni altra garanzia in relazione alla vendita dei nostri prodotti.

Lincoln Electric è un produttore responsabile, ma la scelta e l'utilizzo di prodotti specifici venduti da Lincoln Electric è di esclusivo controllo e responsabilità del cliente. Molte variabili esterne al controllo di Lincoln Electric possono influenzare i risultati ottenuti nell'applicazione dei metodi di fabbricazione e requisiti di servizio.

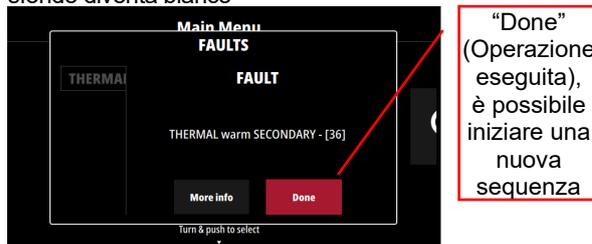
Soggetto a modifiche – Tutte le informazioni riportate si basano sulle migliori conoscenze disponibili alla data della pubblicazione. Per informazioni aggiornate, consultare il sito www.lincolnelectric.com.

Codici di errore e risoluzione dei problemi

Quando l'errore si verifica e persiste, i messaggi di errore vengono visualizzati in rosso.



Quando l'errore è scomparso, è possibile confermare l'errore premendo la manopola. Il messaggio di errore sullo sfondo diventa bianco.



Premendo il pulsante della manopola, viene visualizzato il numero del codice di errore.

Durante l'errore, la nuova sequenza di saldatura è bloccata fino a quando la causa dell'errore persiste.

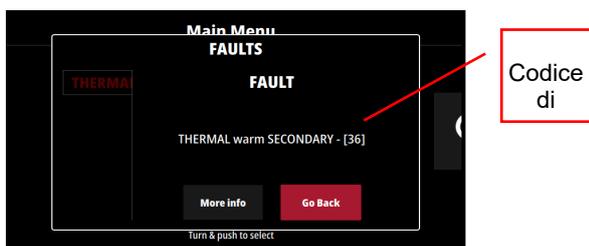


Tabella 1 Codici di errore

Codice di errore	Sintomi	Causa	Serie di azioni raccomandate
36	La macchina si è spenta a causa di un surriscaldamento.	Il sistema ha rilevato un livello di temperatura superiore al limite di esercizio normale del sistema.	<ul style="list-style-type: none"> Assicurarsi che il processo non superi il limite di ciclo stabilito della macchina. Controllare che l'impostazione della portata d'aria sia corretta attorno e nel sistema. Verificare che il sistema sia stato sottoposto a interventi di manutenzione corretti, incluso la rimozione di polvere e sporco accumulato dalle feritoie in entrata e uscita. L'interfaccia utente mostra le informazioni sul raffreddamento della macchina. Per continuare l'operazione di saldatura, premere la manopola sinistra o avviare l'operazione di saldatura tramite il pulsante di attivazione della torcia.
37	La macchina si è spenta a causa di un surriscaldamento.	Il sistema ha rilevato un livello di temperatura superiore al limite di esercizio normale del sistema.	<ul style="list-style-type: none"> Assicurarsi che il processo non superi il limite di ciclo stabilito della macchina. Controllare che l'impostazione della portata d'aria sia corretta attorno e nel sistema. Verificare che il sistema sia stato sottoposto a interventi di manutenzione corretti, incluso la rimozione di polvere e sporco accumulato dalle feritoie in entrata e uscita. L'interfaccia utente mostra le informazioni sul raffreddamento della macchina. Per continuare l'operazione di saldatura, premere la manopola sinistra o avviare l'operazione di saldatura tramite il pulsante di attivazione della torcia. Attendere qualche istante per consentire il raffreddamento della sorgente di alimentazione.
266	La torcia è troppo calda.	Nessun liquido scorre nella torcia ad acqua	<ul style="list-style-type: none"> Controllare il livello del liquido di raffreddamento e riempire se il livello è troppo basso. Verificare il corretto collegamento del circuito di raffreddamento.

AVVERTENZA

Se per qualsiasi ragione le procedure di prova non risultano comprensibili o non si riesce a effettuare le prove e le riparazioni in sicurezza, prima di procedere, è necessario contattare il Centro assistenza tecnica sul campo Lincoln autorizzato locale per ottenere assistenza.

RAEE

07/06



Non gettare le apparecchiature elettriche tra i rifiuti domestici!
In ottemperanza alla Direttiva Europea 2012/19/CE sui Rifiuti di Apparecchiature Elettriche ed Elettroniche (RAEE) e alla sua attuazione in conformità alle leggi nazionali, le apparecchiature elettriche esauste devono essere raccolte separatamente e restituite presso una struttura autorizzata per il riciclaggio ecocompatibile. In quanto proprietario dell'apparecchiatura, l'utente deve ricevere dal nostro rappresentante locale informazioni riguardo ai sistemi di raccolta autorizzati dalle autorità locali.
Applicando questa Direttiva Europea l'utente contribuirà a migliorare l'ambiente e la salute!

Parti di Ricambio

12/05

Parti di Ricambio: istruzioni per la lettura

- Non utilizzare questo elenco di parti se il codice della macchina non è indicato. Contattare il Reparto di assistenza Lincoln Electric per qualsiasi codice non incluso nell'elenco.
- Utilizzare la figura della pagina di assemblaggio e la tabella riportata in basso per determinare dove si trova la parte per il codice della macchina in uso.
- Usare solo le parti indicate con "X" nella colonna sotto il numero richiamato nella pagina di assemblaggio (# indica un cambio in questa revisione).

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

REACH

11/19

Comunicazione ai sensi dell'articolo 33.1 del regolamento (CE) n. 1907/2006 - REACH.

Alcune parti all'interno di questo prodotto contengono:

Bisfenolo A, BPA,	CE 201-245-8, CAS 80-05-7
Cadmio,	EC 231-152-8, CAS 7440-43-9
Piombo,	EC 231-100-4, CAS 7439-92-1
Fenolo, 4-nonile, ramificato,	EC 284-325-5, CAS 84852-15-3

in quantità superiori allo 0,1% p/p di materiale omogeneo. Queste sostanze sono incluse "nell'Elenco delle sostanze estremamente preoccupanti candidate all'autorizzazione" del regolamento REACH.

Il prodotto specifico può contenere una o più delle sostanze in elenco.

Istruzioni per l'uso sicuro:

- utilizzare secondo le istruzioni del produttore, lavarsi le mani dopo l'uso;
- tenere fuori dalla portata dei bambini, non introdurre in bocca,
- smaltire secondo le normative vigenti.

Ubicazione dei centri assistenza autorizzati

09/16

- Per eventuali difetti dichiarati nel periodo di garanzia di Lincoln, l'acquirente deve contattare un centro assistenza Lincoln Authorized Service Facility (LASF).
- Per assistenza nell'individuazione di un centro LASF, contattare il rappresentante alle vendite Lincoln locale o accedere al sito www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator.

Schema Elettrico

Far riferimento alla sezione "Parti di Ricambio".

Accessori

TORCE TIG PREMIUM AD ARIA	5mt	8mt
PROTIG IIIS 10 RL	W000382715-2	W000382716-2
PROTIG IIIS 20 RL	W000382717-2	W000382718-2
PROTIG IIIS 30 RL	W000382719-2	W000382720-2
PROTIG IIIS 40 RL	W000382721-2	W000382722-2
PROTIG NGS 10 EB	W000278394-2	W000278395-2
PROTIG NGS 20 EB	W000278396-2	W000278397-2
PROTIG NGS 30 EB	W000278398-2	W000278399-2
PROTIG NGS 40 EB	W000278400-2	W000278401-2
TORCE TIG PREMIUM AD ACQUA	5mt	8mt
PROTIG IIIS 35W RL	W000382725-2	W000382726-2
PROTIG IIIS 40W RL	W000382727-2	
PROTIG NGS 35W EB	W000278404-2	000278405-2
PROTIG NGS 40W EB	W000278406-2	W000278407-2
TORCE TIG AD ARIA	4mt	8mt
WTT2 9 RL	W000278879	W000278922
WTT2 9 EB	W000278875	
WTT2 17 RL	W000278884	W000278917
WTT2 17 EB	W000278882	W000278919
WTT2 26 RL	W000278890	W000278913
WTT2 26 EB	W000278887	W000278915
TORCE TIG AD ACQUA	4mt	8mt
WTT2 18W RL	W000278898	W000278899
WTT2 18W EB	W000278896	W000278901
WTT2 20W RL	W000278894	W000278905
WTT2 20W EB	W000278892	W000278909
ACCESSORI TORCE		
Potenziometro orizzontale	WP10529-3	
Potenziometro verticale	WP10529-4	
Pulsanti su e giù	WP10529-2	
COMANDI A DISTANZA		
Comando a distanza manuale	K10095-1-15M	
Comando a distanza a pedale	K870	
OPZIONI		
Coolarc 27	K14334-1	
Freezcool (liquido di raffreddamento da 9,6 litri)	W000010167	
Carrello 24	W000355730	
Cavo di prolunga 15 m (*)	K14148-1	

Avvertenza: L'aumento della lunghezza della torcia o dei cavi di ritorno oltre la lunghezza massima specificata dal produttore aumenta il rischio di scosse elettriche.

(*) È possibile utilizzare solo 2 cavi di prolunga per una lunghezza totale massima di 45 metri.