IM3057
02/2021
REV04

SPEEDTEC 215C

GEBRUIKSAANWIJZING

DUTCH

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

Wij danken u voor uw keuze voor de KWALITEITSPRODUCTEN van Lincoln Electric.

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

Modelnaam:	
.....	
Code en serienummer:	
.....	.....
Datum en plaats eerste aankoop:	
.....	.....

NEDERLANDSE INDEX

Technische specificaties 1
ECO-ontwerpinformatie 2
Elektromagnetische compatibiliteit (EMC) 4
Veiligheid 5
Inleiding 7
Installatie en bediening 7
AEEA 18
Reserveonderdelen 18
REACh 18
Locatie van erkende servicecentra 18
Elektrisch schema 18
Beknopte handleiding 19
Accessoires 22

Technische specificaties

NAAM	INDEX
SPEEDTEC 215C	**K14146-1**

PRIMAIR		
Ingangsspanning U_1	230 VAC ±10%, 1 fase	115 VAC ±10%, 1 fase
Frequentie	50/60 Hz	
Ingangsstroom I_{1max}	27A	23A
Ingangsvermogen bij nominale inschakelduur (40°C)	6,2 kVA @ 25% inschakelduur	2,6 kVA @ 40% inschakelduur
cos φ	0,99	
Groep / Klasse EMC	II / A	

SECUNDAIR NOMINAAL					
		Open spanning	Inschakelduur voor 40 °C (op basis van een cyclus van 10 min)	Uitgangsstroom	Lasspanning
230 Vac	GMAW	51 Vdc	100	110A	19,5 Vdc
			25	200 A	24 Vdc
	FCAW-SS	51 Vdc	100	110A	19,5 Vdc
			25	200 A	24 Vdc
	SMAW	51 Vdc	100	100 A	24 Vdc
			30	160 A	26,4 Vdc
	GTAW	51 Vdc	100	100 A	14 Vdc
			40	160 A	16,4 Vdc
115 Vac	GMAW	51 Vdc	100	75 A	17,7 Vdc
			40	100 A	19 Vdc
	FCAW-SS	51 Vdc	100	75 A	17,7 Vdc
			40	100 A	19 Vdc
	SMAW	51 Vdc	100	60 A	22,4 Vdc
			40	80 A	23,2 Vdc
	GTAW	51 Vdc	100	90 A	13,6 Vdc
			40	125 A	15 Vdc

LASSTROOMBEREIK				
	GMAW	FCAW-SS	SMAW	GTAW
230 Vac	20 – 200 A	20 – 200 A	20 – 160 A	20 – 160 A
115 Vac	20 – 100 A	20 – 100 A	20 – 80 A	20 – 125 A

AANBEVOLEN INGANGSKABEL EN ZEKERINGEN	
Primaire zekering of zekeringautomaat	Stroomdraad
B 16A (B 25A)**	3 aders, 2,5 mm^2, 5 m

AFMETING			
Gewicht	Hoogte	Breedte	Lengte
42 kg	780 mm	400 mm	750 mm

DRAADDIAM./AANVOERSNELHEID			
Draadaanvoersnelheid	Massieve lasdraad	Aluminium draad	Beklede draad
1,5 – 15 m/min	0,6 – 1,0	1,0	0,9 – 1,1

Beschermingsgraad	Toepasbaar bij vochtigheid (t=20°C)	Bedrijfstemperatuur	Opslagtemperatuur
IP23	≤ 95%	van -10°C tot +40°C	van -25°C tot 55°C

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

ECO-ontwerpinformatie

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

Efficiëntie en stroomverbruik in onbelaste toestand:

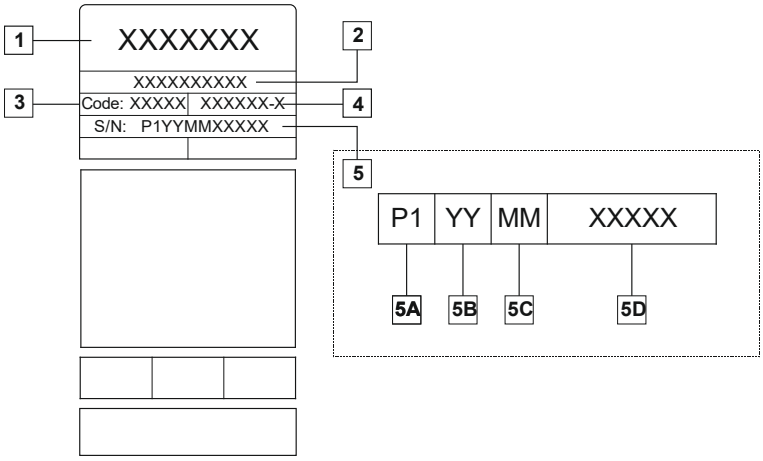
Inhoud	Naam	Efficiëntie bij maximaal stroomverbruik / stroomverbruik in onbelaste toestand	Equivalent model
K14146-1	SPEEDTEC 215C	80,7% / 47W	Geen equivalent model

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

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

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

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



Waarbij:

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

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

Materiaaltype	Draaddia-meter [mm]	Pluspool elektrode gelijkstroom		Draadtoevoer [m/min]	Beschermgas	Gasstroom [l/min]
		Stroom [A]	Spanning [V]			
Koolstof, laaggelegeerd staal	0,9 ÷ 1,1	95 ÷ 200	18 ÷ 22	3,5 – 6,5	Ar 75%, CO_2 25%	12
Aluminium	0,8 ÷ 1,6	90 ÷ 240	18 ÷ 26	5,5 – 9,5	Argon	14 ÷ 19
Austenitisch roestvrij staal	0,8 ÷ 1,6	85 ÷ 300	21 ÷ 28	3 - 7	Ar 98%, O_2 2% / He 90%, Ar 7,5% CO_2 2,5%	14 ÷ 16
Koperlegering	0,9 ÷ 1,6	175 ÷ 385	23 ÷ 26	6 - 11	Argon	12 ÷ 16
Magnesium	1,6 ÷ 2,4	70 ÷ 335	16 ÷ 26	4 - 15	Argon	24 ÷ 28

Tig-proces:

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

Helium: 14-24 l/min
Argon: 7-16 l/min

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

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

Einde van de levensduur

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

Elektromagnetische compatibiliteit (EMC)

11/04

Deze machine is ontworpen in overeenstemming met alle relevante richtlijnen en normen. Toch kan de machine elektromagnetische interferentie opwekken die invloed kan hebben op andere systemen, zoals voor telecommunicatie (telefoon, radio en televisie) of andere veiligheidssystemen. Deze interferentie kan in deze systemen veiligheidsproblemen veroorzaken. Lees en begrijp dit hoofdstuk om zulke elektromagnetische interferentie te verminderen of elimineren.

Deze machine is ontworpen voor gebruik in een industriële omgeving. Bij gebruik in een huiselijke omgeving zijn bijzondere maatregelen nodig om mogelijke elektromagnetische interferentie uit te sluiten. De gebruiker moet deze apparatuur installeren en bedienen zoals in deze handleiding beschreven. Als elektromagnetische interferentie wordt vastgesteld, moet de gebruiker corrigerende maatregelen nemen om die te elimineren, zo nodig in samenspraak met Lincoln Electric.

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

- Ingaande en uitgaande kabels, bedieningskabels en telefoonkabels in de directe en nabije omgeving van het werkgebied en het apparaat.
- Radio- en/of televisiezenders en -ontvangers. Computers of computergestuurde apparatuur.
- Beveiligings- en bedieningssystemen voor industriële processen. Meet- en ijkapparaat.
- Persoonlijke medische apparatuur, zoals pacemakers en gehoorapparaten.
- Controleer de elektromagnetische immuniteit van apparatuur op of nabij het werkgebied. De gebruiker moet er zeker van zijn dat alle apparatuur in de omgeving immuun is. Dit kan betekenen dat er aanvullende maatregelen moeten worden genomen.
- De afmetingen van het werkgebied hangen af van de constructie en andere activiteiten die plaatsvinden.

Neem de volgende richtlijnen in acht om de elektromagnetische emissies van het apparaat te beperken.

- Sluit het apparaat op het net aan zoals beschreven in deze gebruikershandleiding. Wanneer er storing optreedt, kan het nodig zijn om aanvullende maatregelen te nemen zoals het filteren van de ingangsvoeding.
- De uitgangskabels moeten zo kort mogelijk naast elkaar liggen. Verbind waar mogelijk het werkstuk met aarde om elektromagnetische emissies te beperken. De gebruiker moet controleren of het met aarde verbinden van het werkstuk gevolgen heeft voor het functioneren van de apparatuur en de veiligheid van personen.
- Het afschermen van kabels in het werkgebied kan elektromagnetische emissies beperken. Dit kan bij speciale toepassingen nodig zijn.

WAARSCHUWING

De klasse A-apparatuur is niet bestemd voor gebruik in een woonomgeving waar de elektriciteit wordt geleverd vanuit het openbare laagspanningsnet. In zo'n omgeving kunnen problemen optreden met de elektromagnetische compatibiliteit, door storingen zowel via geleiding als door straling.

WAARSCHUWING

In aanwezigheid van een sterk elektromagnetisch veld kan de lasstroom gaan fluctueren.

WAARSCHUWING

Deze apparatuur voldoet aan IEC 61000-3-12.

Veiligheid

01/11

WAARSCHUWING

Deze apparatuur mag alleen worden gebruikt door gekwalificeerd personeel. Zorg dat installatie, bediening, onderhoud en reparaties uitsluitend worden uitgevoerd door gekwalificeerd personeel. Lees en begrijp deze handleiding voordat u de apparatuur gaat gebruiken of bedienen. Het niet opvolgen van de instructies in deze handleiding kan leiden tot ernstig persoonlijk letsel, de dood of schade aan deze apparatuur. Lees en begrijp de volgende toelichtingen bij de waarschuwingssymbolen. Lincoln Electric is niet verantwoordelijk voor schade door onjuiste installatie, onjuiste behandeling of abnormaal gebruik.

	WAARSCHUWING: Dit symbool geeft aan dat de instructies moeten worden uitgevoerd om letsel, dood of schade aan de apparatuur te voorkomen. Bescherm uzelf en anderen tegen mogelijk ernstig letsel of de dood.
	LEES EN BEGRIJP DE INSTRUCTIES: Lees en begrijp deze handleiding voordat u de apparatuur gaat gebruiken of bedienen. Booglassen kan gevaarlijk zijn. Het niet opvolgen van de instructies in deze handleiding kan leiden tot ernstig persoonlijk letsel, de dood of schade aan deze apparatuur.
	EEN ELEKTRISCHE SCHOK KAN DODELIJK ZIJN: Bij het lassen kunnen hoge elektrische spanningen voorkomen. Raak bij ingeschakelde apparatuur niet de elektrode, de werkstukklem of aangesloten werkstukken aan. Isoleer uzelf van de elektrode, de werkstukklem of aangesloten werkstukken.
	ELEKTRISCH GEVOEDE APPARATUUR: Schakel de voedingsspanning uit met de schakelaar aan de zekeringkast, voordat u aan deze apparatuur gaat werken. Aard deze apparatuur in overeenstemming met de plaatselijke elektrische voorschriften.
	ELEKTRISCH GEVOEDE APPARATUUR: Inspecteer regelmatig de kabels van de voeding, elektrode en werkstukklem. Een kabel waarvan de isolatie beschadigd is, moet onmiddellijk vervangen worden. Plaats de elektrodehouder niet direct op de lastafel of ander oppervlak dat in contact staat met de werkstukklem, om te voorkomen dat per ongeluk een lasboog ontstaat.
	ELEKTRISCHE EN MAGNETISCHE VELDEN KUNNEN GEVAARLIJK ZIJN: Elektrische stroom die door een geleider stroomt, veroorzaakt een lokaal elektrisch en magnetisch veld (EMF). EMF-velden kunnen de werking van pacemakers beïnvloeden. Personen met een pacemaker dienen hun arts te raadplegen voordat ze met lassen beginnen.
	CE-OVEREENSTEMMING: Dit apparaat voldoet aan de Europese richtlijnen.
	KUNSTMATIGE OPTISCHE STRALING: Volgens de voorschriften in Richtlijn 2006/25/EG en norm EN 12198 valt de apparatuur onder categorie 2. Voor deze categorie is het verplicht om goedgekeurde Persoonlijke Beschermingsmiddelen (PBM) te gebruiken met een beschermingsgraad tot maximaal 15, zoals vereist door norm EN169.
	DAMPEN EN GASSEN KUNNEN GEVAARLIJK ZIJN: Bij het lassen ontstaan dampen en gassen die gevaarlijk voor de gezondheid kunnen zijn. Adem deze dampen of gassen moet om. Voorkom deze gevaren door ervoor te zorgen dat er voldoende ventilatie of een afzuigsysteem aanwezig is om dampen en gassen bij de lasser vandaan te houden.
	BOOGSTRALING KAN VERBRANDING VEROORZAKEN: Gebruik een lasscherm met het juiste filter en de juiste lasglazen om de ogen te beschermen tegen straling en spatten. Draag geschikte kleding van vlamvertragende materialen om de huid te beschermen. Bescherm anderen in de omgeving door afscherming van de lasboog en zeg dat men niet in de lasboog moet kijken.

	LASSPATTEN KUNNEN BRAND OF EXPLOSIES VEROORZAKEN: Verwijder brandbare stoffen uit de lasomgeving en houd een geschikte brandblusser paraat. Lasvonken en hete materialen die tijdens het lasproces worden gebruikt kunnen gemakkelijk door kleine scheurtjes en openingen naar naastliggende ruimtes gaan. Las niet op tanks, vaten, containers of ander materiaal totdat u de juiste stappen hebt genomen om ervoor te zorgen dat er geen brandbare stoffen zijn of giftige dampen ontstaan. Bedien deze apparatuur nooit als er brandbare gassen, dampen of vloeibare brandbare stoffen in de buurt zijn.
	AAN GELASTE MATERIALEN KUNT U ZICH BRANDEN: Bij het lassen ontstaat er veel warmte. Aan hete oppervlakken en materialen in het werkgebied kunt u zich lelijk branden. Gebruik handschoenen en tangen om werkstukken en materialen in de werkomgeving vast te pakken of te verplaatsen.
	CILINDER KAN EXPLODEREN BIJ BESCHADIGING: Gebruik alleen gascilinders die het juiste beschermgas voor uw lasproces bevatten en gebruik de bijbehorende reduceerventielen. Houd cilinders altijd verticaal en zet ze vast op een vaste steun. Verplaats of transporteer geen cilinders zonder beschermdop. Voorkom dat de elektrode, elektrodehouder of andere elektrisch hete delen in aanraking komen met de fles. Plaats cilinders zodanig dat er geen kans bestaat op omverrijden of blootstelling aan andere materiële beschadiging en dat er een veilige afstand tot las- of snijwerkzaamheden en andere warmtebronnen, vonken of spatten wordt gewaarborgd.
	VEILIGHEIDSMARKERING: Deze apparatuur is geschikt voor gebruik als voedingsbron voor lasstroom in omgevingen met een verhoogd risico en kans op elektrische schokken.

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

Inleiding

Algemene omschrijving

Met het lasapparaat **SPEEDTEC 215C** zijn de volgende lasprocessen mogelijk:

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

De volgende hulpcomponenten zijn toegevoegd aan de **SPEEDTEC 215C**:

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

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

- Het type lasdraad
- Draaddiameter

Aanbevolen apparatuur, die de gebruiker kan aanschaffen, wordt vermeld in het hoofdstuk "Toebehoren".

Installatie en bediening

Lees dit hoofdstuk geheel alvorens het apparaat te installeren of te gebruiken.

Plaats en omgeving

Dit apparaat werkt onder zware omstandigheden. Met een aantal eenvoudige voorzorgsmaatregelen garandeert u betrouwbare werking en lange levensduur.

- Plaats het apparaat niet op een ondergrond met een hoek van meer dan 15°.
- Gebruik dit apparaat niet voor het ontdooien van waterleidingen.
- Plaats het apparaat op een plek waar schone lucht vrij kan circuleren en waar de lucht uit de ventilatieopeningen niet wordt belemmerd. Bedek het ingeschakelde apparaat niet af met papier, doek of iets dergelijks.
- Zorg dat er zo weinig mogelijk stof en vuil in het apparaat wordt gezogen.
- Dit apparaat heeft een IP23-beschermingsgraad. Houd het apparaat zo veel mogelijk droog en plaats het niet op vochtige grond of in plassen.
- Plaats het apparaat zo mogelijk weg van radiobestuurde apparatuur. Normaal gebruik kan de werking van nabije radiobestuurde apparatuur negatief beïnvloeden, met ongevallen of schade tot gevolg. Lees het hoofdstuk Elektromagnetische Compatibiliteit van deze handleiding.
- Gebruik het apparaat niet op plaatsen met een omgevingstemperatuur van meer dan 40°C.

Aansluiting van de voedingsspanning

⚠WAARSCHUWING

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

Controleer de spanning, het aantal fasen en de frequentie van de elektrische voeding voordat u het apparaat inschakelt. Controleer of tussen de machine en de voeding een correct geaarde kabel is aangesloten. Het lasapparaat **SPEEDTEC 215C** moet worden aangesloten op een correct geïnstalleerd geaard stopcontact.
De voedingsspanning is 115 Vac 50/60Hz of 230 Vac 50/60Hz. Meer informatie over de voedingsspecificaties vindt u in de technische specificatie van deze handleiding en op het typeplaatje.

Controleer of de voedingsaansluiting het elektrisch vermogen kan leveren dat nodig is voor normaal gebruik van de apparatuur. De benodigde trage zekering (of zekeringautomaat met B-karakteristiek) en kabeldiktes zijn aangegeven bij de technische gegevens in deze handleiding.

⚠WAARSCHUWING

De lasmachine kan van elektriciteit worden voorzien door een elektrische generator die een vermogen kan leveren levert dat minstens 30% hoger is dan het vermogen van de lasmachine.

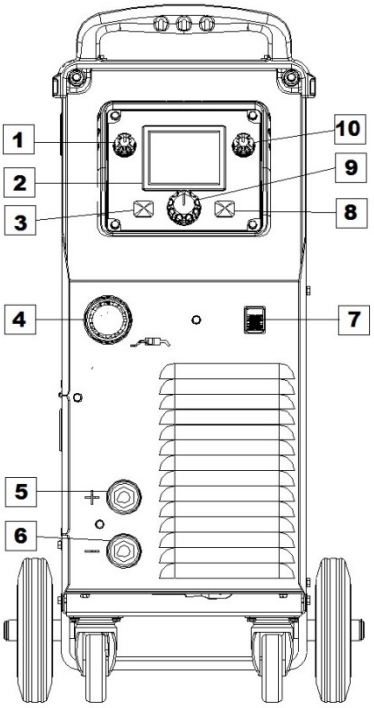
⚠WAARSCHUWING

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

Uitgaande aansluitingen

Zie de punten [4], [5] en [6] van de onderstaande afbeeldingen.

Bediening en functies



Afbeelding 1

1. Linkerknop: Hiermee wordt de parameter linksboven in de display [2] gewijzigd.

2. Display: Voor de weergave van de lasprocesparameters.

3. Gebruikerstoets (links): De functie is instelbaar:
   - Geavanceerd menu:
     - Roept het geavanceerd menu op (default)
     - Roept het gebruikersgeheugen op.
     - Inductantie.
     - Aanvoersnelheid bij aanloop (run-in).
     - Burnback.
   - Basismenu – vervangt het basismenu door het geavanceerde menu.

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

5. Positieve lasaansluiting: Voor het aansluiten van een elektrodehouder met kabel / werkstukkabel. +

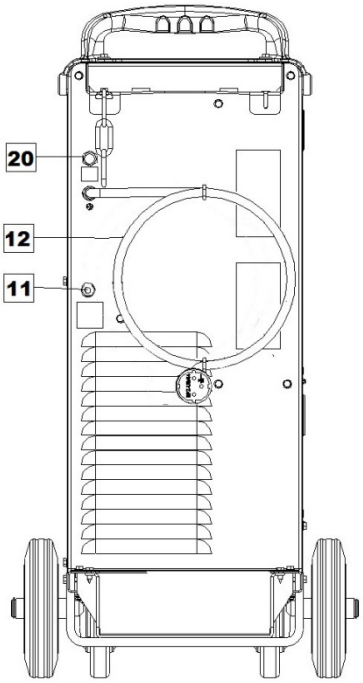
6. Negatieve lasaansluiting: Voor het aansluiten van een elektrodehouder met kabel / werkstukkabel. –

7. Voedingsschakelaar AAN/UIT (I/O): Deze schakelt de voedingsspanning van de machine. Zorg dat de lasstroombron eerst op het elektriciteitsnet is aangesloten voordat u het apparaat met de schakelaar inschakelt ('I'). Na het aansluiten en inschakelen gaat de indicator branden om aan te geven dat het apparaat klaar is om mee te gaan lassen.

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

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

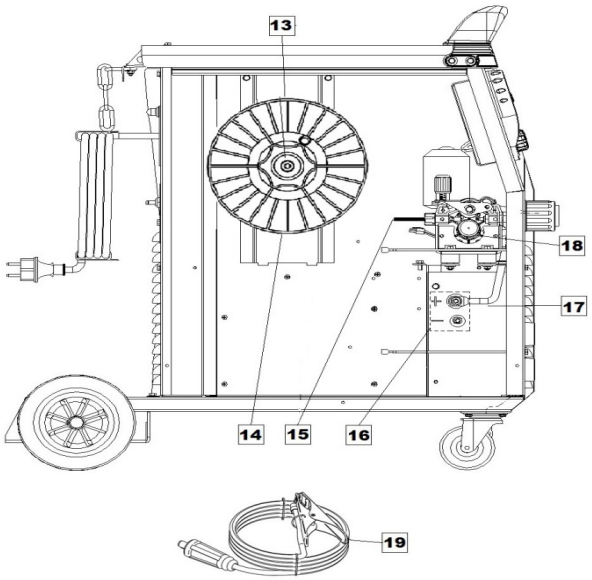
10. Rechterknop: Hiermee wordt de parameter rechtsboven in de display [2] gewijzigd.



Afbeelding 2

11. Gasaansluiting: Connector voor de gasleiding

12. Voedingskabel met stekker (3m): De voedingskabel met stekker is van een standaard uitvoering. Zorg dat de lasstroombron eerst op het elektriciteitsnet is aangesloten voordat u het apparaat met de schakelaar inschakelt.



Afbeelding 3

13. Draadspoelsteun: Voor spoelen van maximaal 15 kg. Geschikt voor haspels van kunststof, staal en glasfiber op een spindel van 51 mm.

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

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

16. Aansluitblok om de polariteit te wisselen (voor lasprocessen GMAW/FCAW-SS): Hiermee is de laspolariteit om te schakelen (+ ; –), zoals aangegeven bij de lashouder.

17. Lasscherm met wijzigende polariteit.

18. Draadaandrijving (voor lasprocessen GMAW, FCAW-SS): Aandrijving voor twee draadrollen.

19. Werkstukkabel.

20. Thermische zekeringautomaat (25A): De lasstroombron is voorzien van een terugstelbare zekeringsautomaat van 25 A. Als de stroom gedurende enige tijd de limiet van 25 A overschrijdt, schakelt de zekering de stroom uit. Handmatig resetten is mogelijk.

WAARSCHUWING

Positieve (+) polariteit wordt ingesteld op de fabriek.

WAARSCHUWING

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

Het wijzigen van de polariteit gaat met de volgende stappen:

- Schakel de machine uit
- Bepaal de polariteit voor de gebruikte lasdraad. Raadpleeg de gegevens die zijn verstrekt bij de elektrode.
- Haal het scherm van het aansluitblok [17].
- De tip van de draad op het aansluitblok [16] en de werkstukkabel komen te zitten zoals wordt getoond in Tabel 1 of Tabel 2.
- Plaats het scherm weer over het aansluitblok.

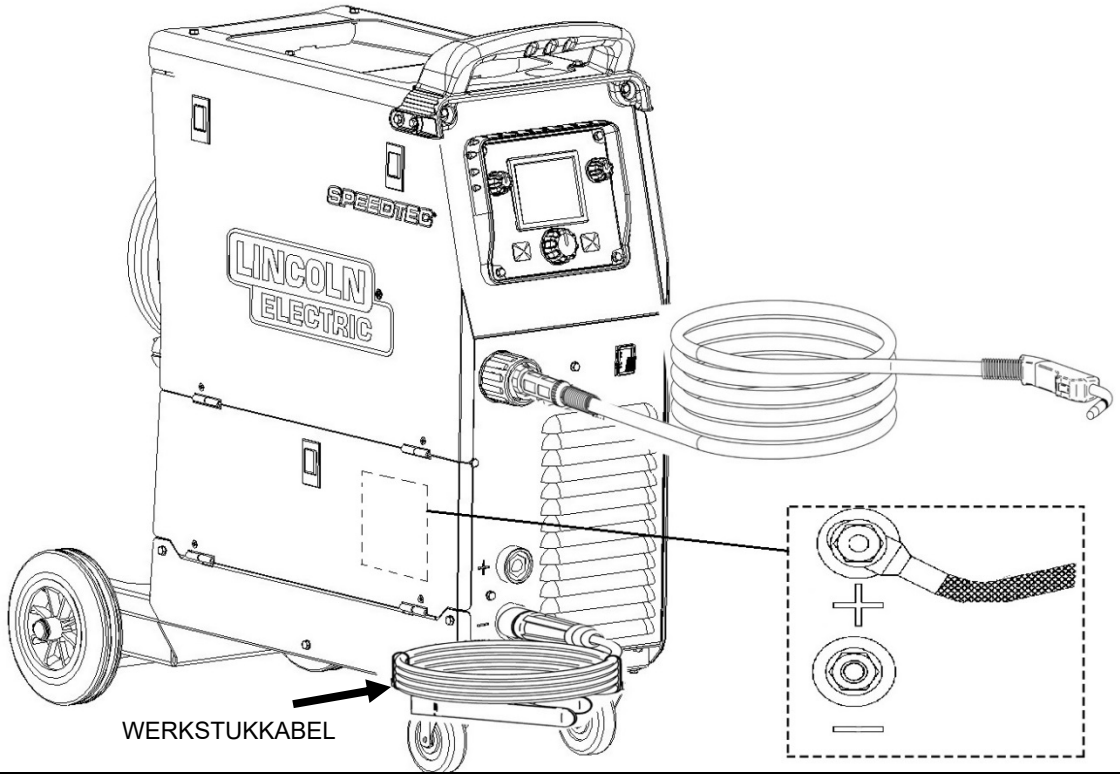
WAARSCHUWING

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

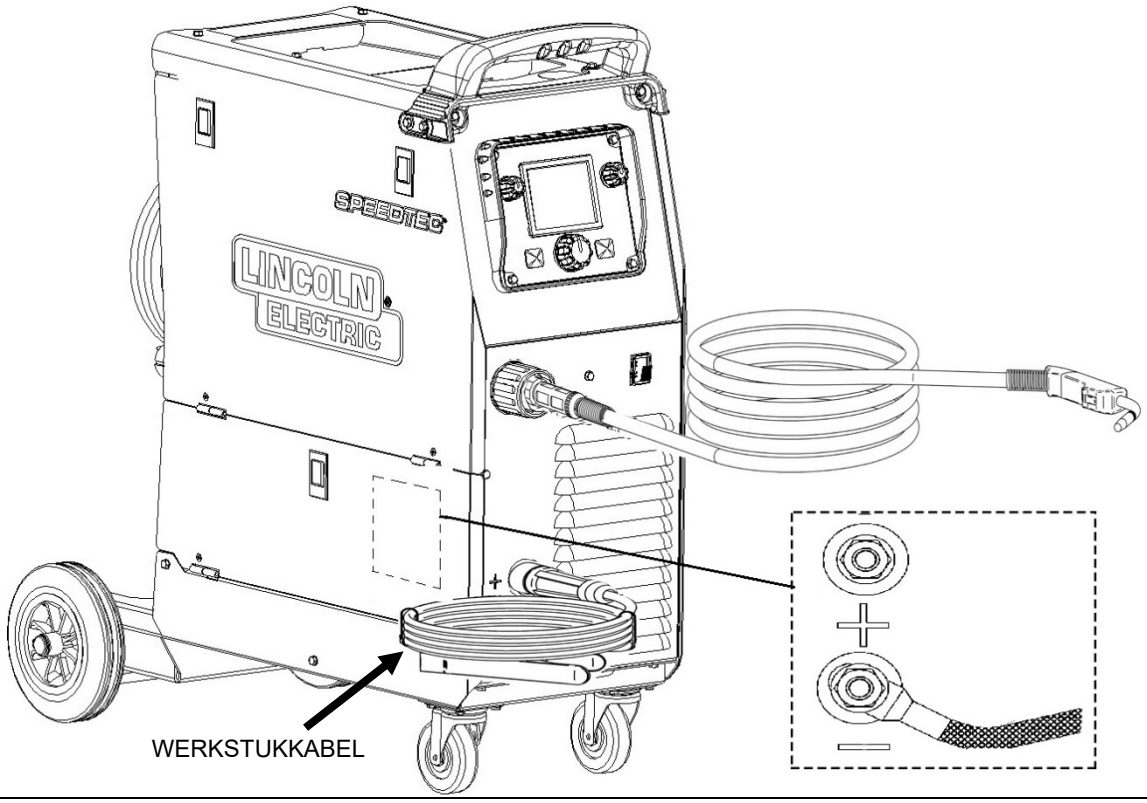
WAARSCHUWING

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

Tabel 1

Positieve polariteit (fabrieksinstelling)	

Tabel 2

Negatieve polariteit	

Lasdraad invoeren

- Schakel het apparaat uit.
- Open het zijdeksel van het apparaat.
- Draai de borgmoer van de bus los.
- Plaats de haspel (14) met de lasdraad op de bus, zodanig dat de haspel linksom draait (tegen de klok in) als de lasdraad [15] in de aanvoerunit wordt gevoerd.
- Let op dat de lokaliseerpen in het daarvoor bedoelde gat in de haspel komt te zitten.
- Draai de bevestigingsdop weer op de bus.
- Zet de lasdraad op en gebruik daarbij de geschikte groef die overeenkomt met de dikte van de draad.
- Maak het uiteinde van de draad vrij en knip het gebogen einde eraf. Daarbij mag geen braam ontstaan.

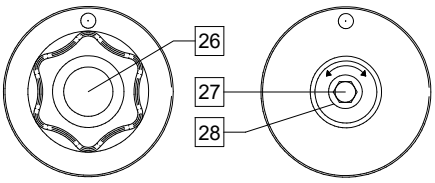
⚠WAARSCHUWING

Het scherpe uiteinde van de lasdraad kan pijn doen.

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

Afstellen remkoppel van de bus

Om te voorkomen dat de lasdraad uit zichzelf afrolt, is de bus voorzien van een rem.
De rem is af te stellen door de inbusbout M8 te verdraaien. Deze zit in het busframe en wordt bereikbaar nadat de bevestigingsdop van de bus eraf gehaald is.



Afbeelding 4

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

Door de inbusbout M8 rechtsom te draaien neemt de veerspanning toe, wat resulteert in een sterkere remwerking.

Door de inbusbout M8 linksom te draaien neemt de veerspanning af, wat resulteert in een minder sterke remwerking.

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

Afstellen van de kracht van de drukrollen

De drukarm bepaalt de kracht die de drukrollen uitoefenen op de lasdraad.
De afstelling gebeurt met een stelmoer. Door deze moer rechtsom te draaien neemt de drukkracht toe, bij linksom draaien wordt de druk minder. De juiste afstelling is belangrijk voor goede lasresultaten.

⚠WAARSCHUWING

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

Lasdraad in de lastoorts voeren

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

⚠WAARSCHUWING

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

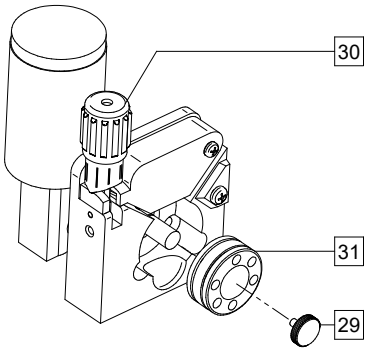
Aandrijfrollen vervangen

⚠ **WAARSCHUWING**

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

SPEEDTEC 215C is voorzien van aandrijfrol V0,8/V1,0 voor stalen lasdraad. Voor andere draadformaten zijn de geëigende aandrijfrolsets leverbaar (zie het hoofdstuk "Toebehoren") en moet u de instructies volgen:

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



Afbeelding 5

- Schroef bevestigingsdop [29].

Gasaansluiting

De gascilinder moet voorzien zijn van een geschikt reduceerventiel. Als de gascilinder met reduceerventiel stevig is geplaatst, sluit u de gasslang aan tussen het reduceerventiel en inlaat van het lasapparaat. Zie punt 11 in afbeelding 2.

⚠ **WAARSCHUWING**

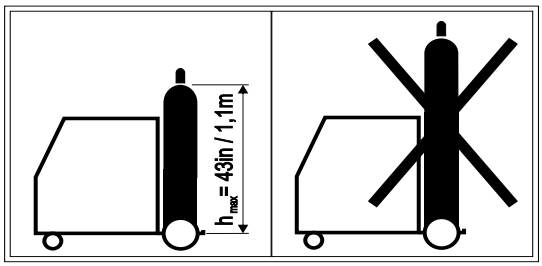
Het lasapparaat is geschikt voor alle gebruikelijke beschermgassen, zoals kooldioxide, argon en helium tot een druk van maximaal 5,0 bar.

⚠ **WAARSCHUWING**

Maak de gascilinder altijd goed vast in een verticale stand in een speciale houder aan de wand of op een onderstel. Vergeet niet de gascilinder weer te sluiten als u klaar bent met lassen.

⚠ **WAARSCHUWING**

Een gascilinder kan worden vastgemaakt op de plank van de machine, maar de hoogte van de gascilinder hooft niet meer te zijn dan 43in/1,1m. Zie afbeelding. De gascilinder die vastgezet is op de machine zelf moet worden beveiligd door hem net behulp van de ketting aan de machine zelf te bevestigen.



GMAW- en FCAW-SS-lasproces

De SPEEDTEC 215C is geschikt voor de lasprocessen GMAW en FCAW-SS. De stroombron kent het synergetische GMAW-proces.

Bij de SPEEDTEC 215C is geen lastoorts voor GMAW- of FCAW-lassen inbegrepen. Deze dient u afzonderlijk aan te schaffen, afhankelijk van het lasproces. Zie het hoofdstuk "Toebehoren".

Apparaat voorbereiden voor GMAW of FCAW-SS

Stappen ter voorbereiding van het GMAW of FCAW-SS-lassen:

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

Handmatig ingesteld GMAW- en FCAW-SS-lassen

In de handbediende modus kan het volgende worden ingesteld:

Basismenu	Geavanceerd menu
• Lasspanning • Draadaanvoersnelheid (WFS) • 2T / 4T	• Lasspanning • Draadaanvoersnelheid (WFS) • Burnback • Aanvoersnelheid bij aanloop (run-in) • Spot-tijd • Voorgastijd / nagastijd • 2T / 4T • Inductantie

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

- Bij 2T schakelt de toortsschakelaar rechtstreeks het lassen in en uit. Er wordt gelast bij ingetrokken toortsschakelaar.
- Bij 4T gaat het lassen door nadat de toortsschakelaar weer is losgelaten. Om te stoppen met lassen trekt de lasser de toortsschakelaar opnieuw in. De bedieningswijze 4T is geschikt voor lang achter elkaar lassen.

⚠WAARSCHUWING

4T werkt niet bij het spot-lassen.

De burnback-tijd is de tijd dat de lasstroom doorgaat nadat de aanvoer van lasdraad stopt. Deze voorkomt dat de draad vast komt te zitten in het lasbad en bereidt de draad voor op een nieuw te starten lasboog.

Inloop-WFS stelt de draadaanvoersnelheid (wire feed speed) in vanaf het moment van inknijpen van de toortsschakelaar tot er een boog is gemaakt.

Spot-timer stelt de tijd in dat het lassen doorgaat bij nog ingeknepen toortsschakelaar. Spot-timer heeft geen effect bij 4T.

⚠WAARSCHUWING

Spot-Timer heeft geen effect in 4-T.

Voorgastijd stelt de tijd in dat er beschermgas stoomt nadat de toortsschakelaar is ingedrukt en vóór de draadaanvoer.

Nagastijd stelt de tijd in dat er beschermgas stoomt nadat de lasstroom is uitgeschakeld.

Synergetisch MGAW-lassen

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

Basismenu	Geavanceerd menu
• Type lasdraad (materiaal) • Draaddiameter • Gas	• Type lasdraad (materiaal) • Draaddiameter • Gas

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

Basismenu	Geavanceerd menu
• Draadaanvoersnelheid (WFS) • Lasstroom • Materiaaldikte	• Draadaanvoersnelheid (WFS) • Lasstroom • Materiaaldikte

Zo nodig kan de lasspanning worden bijgesteld met ±2 volt d.m.v. de rechtse draaiknop [10].
Verder zijn er de volgende handmatige instellingen:

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

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

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

⚠WAARSCHUWING

4T werkt niet bij het spot-lassen.

De burnback-tijd is de tijd dat de lasstroom doorgaat nadat de aanvoer van lasdraad stopt. Deze voorkomt dat de draad vast komt te zitten in het lasbad en bereidt de draad voor op een nieuw te starten lasboog.

Inloop-WFS stelt de draadaanvoersnelheid (wire feed speed) in vanaf het moment van inknijpen van de toortsschakelaar tot er een boog is gemaakt.

Spot-timer stelt de tijd in dat het lassen doorgaat bij nog ingeknepen toortsschakelaar. Spot-timer heeft geen effect bij 4T. Afregelen bereik:

⚠WAARSCHUWING

Spot-timer heeft geen effect in 4-T.

Voorgastijd stelt de tijd in dat er beschermgas stoomt nadat de toortsschakelaar is ingetrokken en vóór de draadaanvoer.

Nagastijd stelt de tijd in dat er beschermgas stoomt nadat de lasstroom is uitgeschakeld.

SMAW-lasproces (MMA)

Bij de SPEEDTEC 215C wordt geen elektrodehouder of laskabel voor SMAW-lassen geleverd. Deze kan afzonderlijk worden aangeschaft.

Stappen ter voorbereiding van lassen met het SMAW-proces:

- Schakel eerst het apparaat uit.
- Bepaal de juiste polariteit voor de gebruikte elektrode. Raadpleeg de gegevens die zijn verstrekt bij de elektrode.
- Afhankelijk van de polariteit van de te gebruiken elektrode, sluit de kabel van het werkstuk [19] en de elektrodehouder met de kabel aan op uitvoercontact [8] of [9] en vergrendel ze. Zie Tabel 3.

Tabel 3

			Uitvoercontact	
POLARITEIT	DC (+)	Elektrodehouder met kabel naar SMAW	[5]	+
		Werkstukkabel	[6]	–
	DC (–)	Elektrodehouder met kabel naar SMAW	[6]	–
		Werkstukkabel	[5]	+

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

De gebruiker kan de volgende functies instellen:

Basismenu	Geavanceerd menu
• De lasstroom • In- en uitschakelen van de lasspanning naar de laskabel	• De lasstroom • In- en uitschakelen van de lasspanning naar de laskabel • HOT START • ARC FORCE

Lasproces GTAW

De SPEEDTEC 215C is geschikt voor GTAW met DC (–). Het ontsteken van de boog kan worden bereikt via de til-TIG-methode (maak contact met de ontsteking en til de ontsteking op).

Bij de SPEEDTEC 215C wordt geen GTAW-lastoorts geleverd. Deze kan afzonderlijk worden aangeschaft. Zie het hoofdstuk "Toebehoren".

Voorbereidingen voor het GTAW-lassen:

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

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

Basismenu	Geavanceerd menu
• De lasstroom • In- en uitschakelen van de lasspanning naar de laskabel	• De lasstroom • In- en uitschakelen van de lasspanning naar de laskabel

Geheugen – Opslaan, terugroepen, verwijderen

Bij de SPEEDTEC 215C is het mogelijk parameters op te slaan, uit het geheugen terug te roepen en uit het geheugen te verwijderen. Hiertoe staan de gebruiker 9 geheugenlocaties ter beschikking.

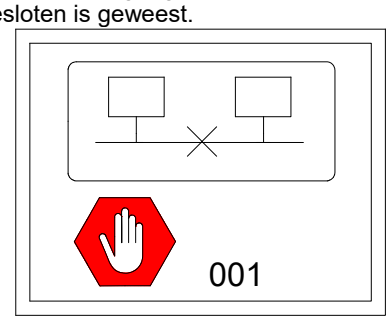
Het opslaan, oproepen en verwijderen van procesinstellingen kan via het geavanceerde menu van de **SPEEDTEC 215C**.

Foutmeldingen

Afbeelding 6

Als bovenstaand symbool op de display [2] verschijnt, kan dit betekenen dat:

- de machine overbelast is of er onvoldoende koeling is;
- de motor van de draadaanvoer vast zit;
- de lasstroomuitgang 5 seconden of langer kortgesloten is geweest.

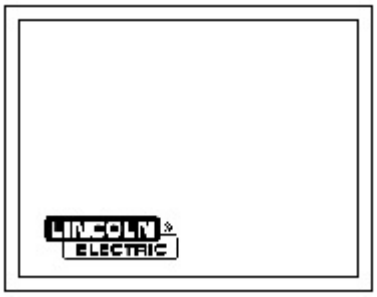


Afbeelding 7

Ziet u in de display [2] bovenstaand symbool (afbeelding 7), of de boodschap met bijhorend codenummer, neem dan contact op met een Technisch Onderhoudscentrum of met Lincoln Electric.

Slaapmodus

Als de machine aanstaat, maar al 10 minuten niet gebruikt is, dan gaat deze naar de slaapmodus om energie te besparen. Tijdens de slaapmodus beweegt het logo “Lincoln Electric” over de display [2].



Afbeelding 8

U kunt de machine weer wakker maken door op een toets op de MIG-toorts te drukken of de rechterknop [8] op het voorpaneel.

Verklaring symbolen op de SPEEDTEC 215C

Omschrijving van de gebruikersinterface in het hoofdstuk "Snelle Gids"

	Kies lasproces		SMAW-lassen (MMA)		Basismenu
	Burnback		Handmatig GMAW-lassen (MIG/MAG)		Helderheid
	Aanvoersnelheid bij aanloop (run-in)	FCAW-S	Handmatig FCAW-lassen (met gevulde draad)		Bekijk versienummers hardware en software
t1	Gasvoorstroomtijd		Synergisch GMAW-lassen (MIG/MAG)		Gebruikerstoets
t2	Gasnastroomtijd	1 2 3	Kies proces met nummer		Een actie annuleren
	Inductantie		Kies beschermgas	ON	Lasspanning inschakelen (alleen bij TIG/MMA)
	Instelling spot-lassen		Kies lasdraad (materiaal)	OFF	Lasspanning uitschakelen (alleen bij TIG/MMA)
ON t	Spot-timer		Kies lasdraad (diameter)		Panel ontgrendelen
OFF	Spotlassen uitschakelen		Kies functie van toortsschakelaar (2T / 4T)	123	Paneel ontgrendelen met code
	2T		Configuratie en set-up	A	Hot Start
	4T		Paneel vergrendelen / ontgrendelen		Arc Force
M	Geheugen		Paneel vergrendelen	V	Spanning instellen
M	Parameters opslaan in een geheugen	123	Paneel vergrendelen met code	[mm]	Lasmateriaaldikte
M	Parameters oproepen uit een geheugen		Fabrieksinstelling terughalen	[A]	Lasstroom
M	Een geheugenlocatie wissen		Kies menu (basis-/geavanceerd)	[m/min]	Draadaanvoersnelheid (WFS = wire feed speed)
	GTAW (TIG)-lassen		Geavanceerd menu		Slaapmodus

Onderhoud

⚠WAARSCHUWING

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

Elke waarneembare schade moet onmiddellijk gemeld en gerepareerd worden.

Dagelijks onderhoud

- Controleer de staat van de isolatie en de aansluitingen van de werkstukdraden en e isolatie van de voedingskabel. Als er sprake is van enige schade aan de isolatie, vervang de draad dan meteen.
- Verwijder spatten van de gascup van het laspistool. Lasspatten kunnen de uitstroom van het beschermgas hinderen.
- Controleer de staat van het laspistool en vervang deze indien nodig.
- Controleer de werking van de koelventilator van de machine. Zorg ervoor dat de ventilatieopeningen van de machine schoon zijn en er voldoende ruimte is voor een vrije luchtstroom.

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

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

- Maak de machine schoon. Blaas de buitenkant en de binnenkant schoon met schone, droge perslucht (met een lage druk).
- Reinig en draai alle lasklemmen aan, als dit nodig is

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

⚠WAARSCHUWING

Raak geen onder spanning staande delen aan.

⚠WAARSCHUWING

Voordat de kast van de lasmachine wordt verwijderd, moest de lasmachine worden uitgezet en moest de voedingskabel worden ontkoppeld van het stopcontact voor de netvoeding.

⚠WAARSCHUWING

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

Beleid bij klantenservice

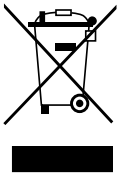
Lincoln Electric Company produceert en verkoopt hoogwaardige lasapparatuur, verbruiksgoederen en snijapparatuur. Onze uitdaging is aan de behoeften van onze klanten te voldoen en hun verwachtingen te overtreffen. Onze klanten kunnen Lincoln Electric altijd om advies vragen of om informatie over het gebruik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

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

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

AEEA

07/06



Gooi elektrische apparatuur nooit bij gewoon afval!
Met inachtneming van de Europese Richtlijn 2012/19/EC met betrekking tot Afval van Elektrische en Elektronische Apparatuur (AEEA) en de uitvoering daarvan in overeenstemming met nationaal recht, moet elektrische apparatuur, waarvan de levensduur ten einde loopt, apart worden verzameld en worden ingeleverd bij een recycling bedrijf, dat overeenkomstig de milieuwetgeving opereert. Als eigenaar van de apparatuur moet u informatie inwinnen over goedgekeurde verzamelsystemen van onze vertegenwoordiger ter plaatse.
Door het toepassen van deze Europese Richtlijn beschermt u het milieu en ieders gezondheid!

Reserveonderdelen

12/05

Leesinstructies onderdelenlijst

- Gebruik deze onderdelenlijst niet voor een machine waarvan het codenummer niet vermeld staat. Neem bij een niet-vermeld codenummer contact op met de onderhoudsafdeling van Lincoln Electric.
- Gebruik de afbeelding van de assemblagepagina en de tabel daaronder om de juiste onderdelen te selecteren in combinatie met de gebruikte code.
- Gebruik alleen de onderdelen die met een "X" in de kolom zijn aangemerkt onder het type model op de assemblagepagina (# betekent een wijziging in het drukwerk).

Lees eerst de bovenstaande instructies en gebruik de onderdelenlijst die bij het apparaat is geleverd. Deze lijst is voorzien van een uitgewerkte met onderdeelreferentie.

REACh

11/19

Communicatie overeenkomstig Artikel 33.1 van Verordening (EG) Nr. 1907/2006 – REACh.
Sommige delen in dit product bevatten:
Bisfenol A, BPA, EG 201-245-8, CAS 80-05-7
Cadmium, EG 231-152-8, CAS 7440-43-9
Lood, EG 231-100-4, CAS 7439-92-1
4-nonylfenol-, vertakt, EG 284-325-5, CAS 84852-15-3
in meer dan 0,1% gewichtspercent in homogeen materiaal. Deze stoffen worden vermeld in de “Kandidaatslijst van zeer zorgwekkende stoffen voor autorisatie” van REACh.
Uw product kan een of meer van de vermelde stoffen bevatten.
Instructies voor veilig gebruik:

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

Locatie van erkende servicecentra

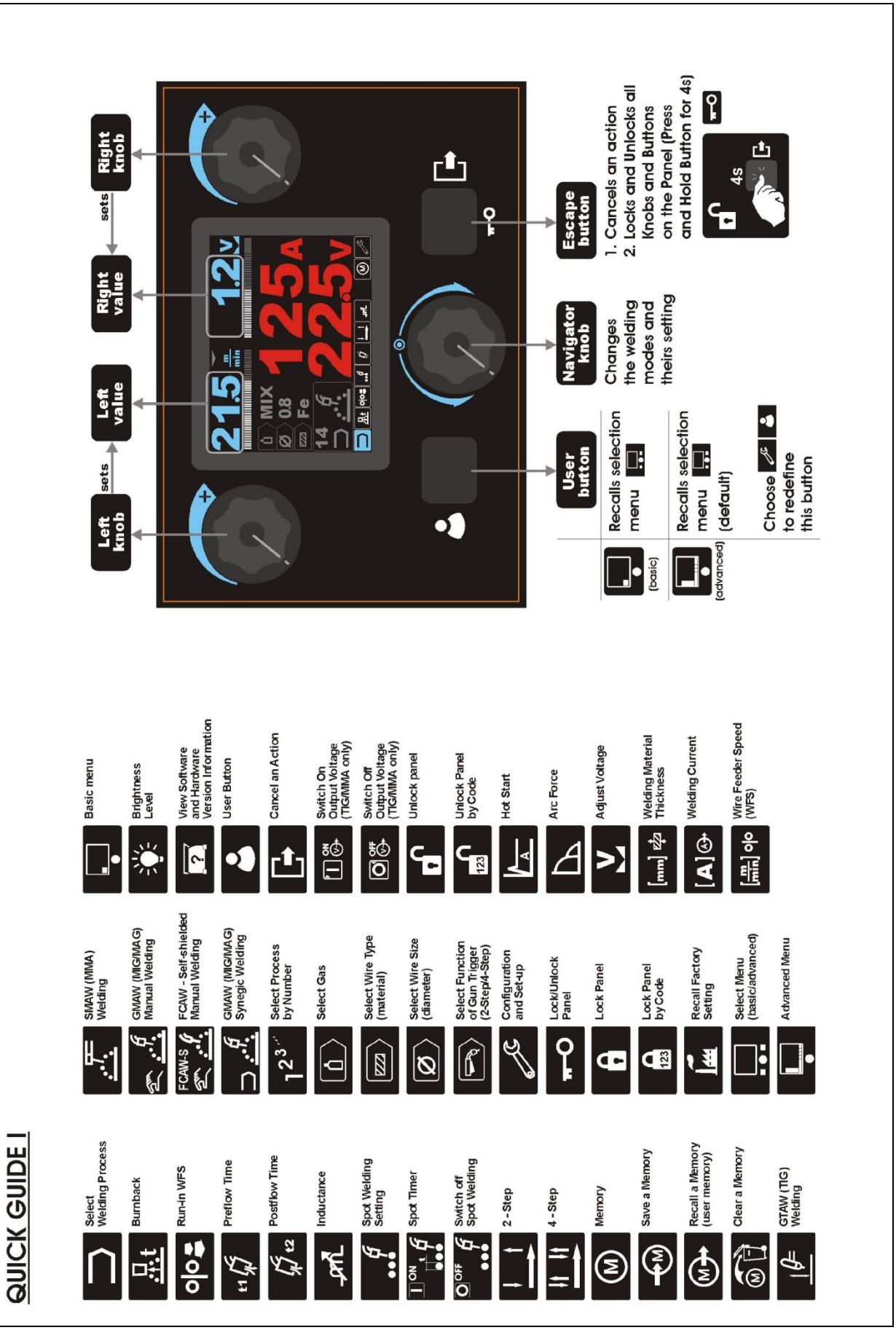
09/16

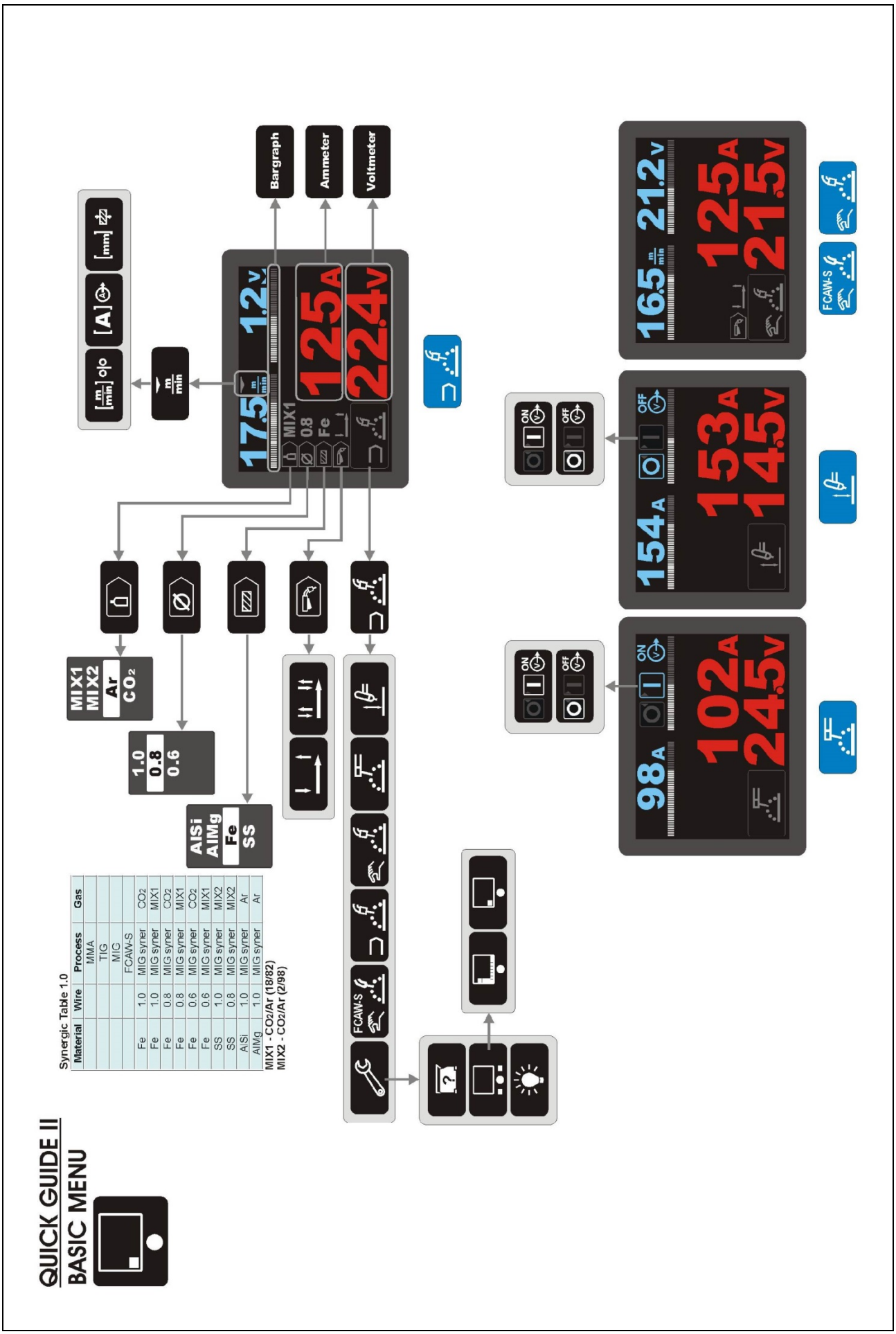
- De koper moet contact opnemen met een door Lincoln geautoriseerd servicepunt (Lincoln Authorized Service Facility (LASF)) over alle defecten die zich tijdens de garantieperiode van Lincoln voordoen.
- Neem contact op met uw plaatselijke Lincoln-verkooppunt voor hulp bij het vinden van een geautoriseerd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

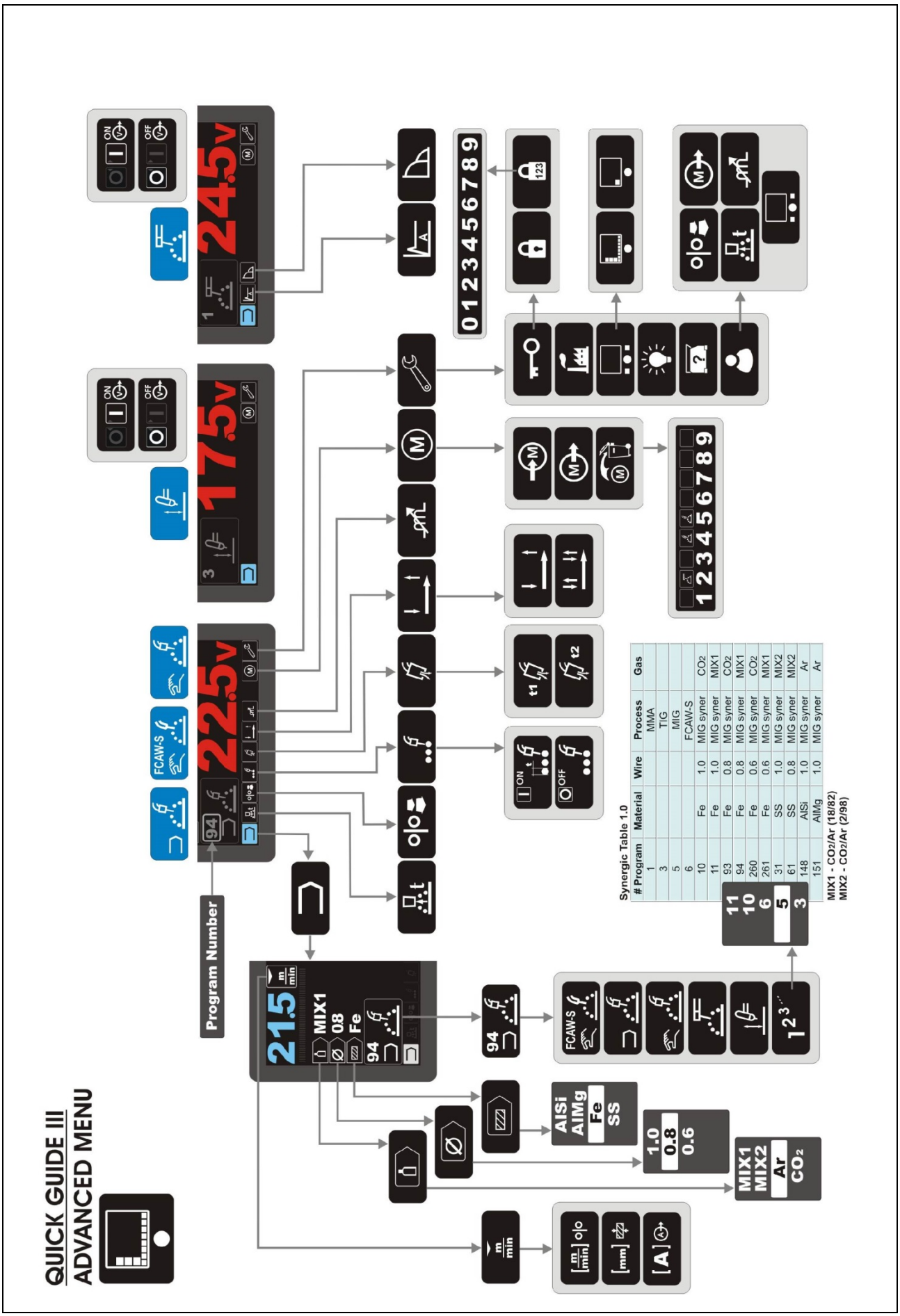
Elektrisch schema

Zie ook de onderdelenlijst die bij het apparaat is geleverd.

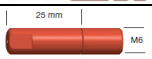
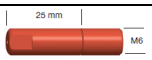
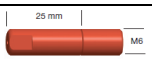
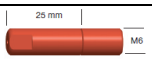
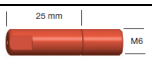
Beknopte handleiding




QUICK GUIDE II
BASIC MENU
Synergic Table 1.0
Material Wire Process Gas
MMA
TIG
MIG
FCAW-S
Fe 1.0 MIG syner CO2
Fe 1.0 MIG syner MIX1
Fe 0.8 MIG syner CO2
Fe 0.8 MIG syner MIX1
Fe 0.6 MIG syner CO2
Fe 0.6 MIG syner MIX1
SS 1.0 MIG syner MIX2
SS 0.8 MIG syner MIX2
AlSi 1.0 MIG syner Ar
AlMg 1.0 MIG syner Ar
MIX1 - CO2/Ar (18/82)
MIX2 - CO2/Ar (2/98)
MIX1
MIX2
Ar
CO2
1.0
0.8
0.6
AlSi
AlMg
Fe
SS
FCAW-S
Bargraph
Ammeter
Voltmeter
17.5
1.2
MIX1
0.8
Fe
125
22.4
98
102
24.5
154
153
14.5
16.5
21.2
125
21.5
ON
OFF


QUICK GUIDE III
ADVANCED MENU
Program Number
Synergic Table 1.0
Program | Material | Wire | Process | Gas
1 | | | MMA |
3 | | | TIG |
5 | | | MIG |
6 | | | FCAW-S |
10 | Fe | 1.0 | MIG syner | CO2
11 | Fe | 1.0 | MIG syner | MIX1
93 | Fe | 0.8 | MIG syner | CO2
94 | Fe | 0.8 | MIG syner | MIX1
260 | Fe | 0.6 | MIG syner | CO2
261 | Fe | 0.6 | MIG syner | MIX1
31 | SS | 1.0 | MIG syner | MIX2
61 | SS | 0.8 | MIG syner | MIX2
148 | AlSi | 1.0 | MIG syner | Ar
151 | AlMg | 1.0 | MIG syner | Ar
MIX1 - CO2/Ar (18/82)
MIX2 - CO2/Ar (2/98)

Accessoires

	K10429-15-3M	Gasgekoeld pistool LGS 150 G-3,0M MIG PISTOOL – 3 m.
	KP10461-1	Gascup conisch Ø12 mm.
	KP10440-06	Contacttip M6x25 mm ECu 0,6 mm
	KP10440-08	Contacttip M6x25 mm ECu 0,8 mm
	KP10440-09	Contacttip M6x25 mm ECu 0,9 mm
	KP10440-10	Contacttip M6x25mm ECu 1,0 mm
	KP10440-10A	Contacttip M6x25mm Al 1,0 mm
	KP10468	Beschermkap voor het FCAW-SS proces.
	K10513-17-4V	GTAW-toorts – 4 m.
	E/H-200A-25-3M	Laskabel met elektrodehouder voor SMAW-proces - 3 m.
	K14010-1	Werkstukkabel - 3 m.
	SET-200A-25-3M	Kabelset voor SMAW-proces: Elektrodehouder met kabel voor SMAW-proces - 3 m. Werkstukkabel - 3 m.
	R-0010-450-1R	Beschermscherm.
Aandrijfrollen voor 2 aangedreven rollen		
KP14016-0.8 KP14016-1.0	Massieve draden V0.6 / V0.8 V0.8 / V1.0	
KP14016-1.2A	Aluminium draden: U1.0 / U1.2	
KP14016-1.1R	Beklede draden: VK0.9 / VK1.1	