

Bruksanvisning

Trådsvets, 230 V Mig/Mag

Art.: 90 36 810



P.Lindberg ^{AV}/_S
Sverigefilial (Danmark)

Lycka till med din produkt från P. Lindberg!

Innan du installerar och använder din nya produkt rekommenderar vi, att du läser denna bruksanvisning noggrant. Det är viktigt, att du kontrollerar, att produkten inte är skadad, efter ditt köp, för hänsyn av garantin.

Om skador uppkommer på grund av oförsiktighet och ej tagen hänsyn till manualer, kommer garantin ej att gälla.

Skulle det uppstå frågor om produkten, är du välkommen att kontakta P.Lindberg på telefon: 010-209 70 50.

P. Lindberg Sverigefilial A/S



Särskilda säkerhetsföreskrifter

- Läs bruksanvisningen noggrant och spar den för framtida referens.
- Se till att användningsområde stämmer överrens med bruksanvisningen gällande säkerhetsreglerna.
- Var uppmärksam på att vissa delar kan bli kraftigt varma under svetsning. Följ alla brandföreskrifter både under och efter arbete, då det kan utbryta brand pga. gnistor flera timmar efter svetsarbetet är avslutat.
- Svetsa aldrig i närheten av brännbart eller explosiva material. Svetsen skall alltid tillslutas till jord i strömförsörjningen.
- Maskinen skall alltid vara avstängd, när den inte är i bruk. Var noggrann med att det finns utsug som tar bort svetsrök.
- Skydda ögonen med svetssskärm eller svets hjälm försedd med korrekt skyddsglas.
- Använd svetshandskar, ansiktsmask och overall. De skyddar händerna mot UV-strålning och direkt värme från svetsbågen.
- Giftiga gaser produceras under MIG-svetsning, se till att arbetsutrymmet är välventilerat.

Beskrivning och förberedelser

230V transportabel svets till svetsning som Co2 svetsar eller med specialtråd (fluxtråd).

Förberedelser

Svetsaggregat ska anslutas till ett jordat nätuttag.

- Montera av munstycke och kontakt ifrån svetspistolen
- Öppna locket på sidan av svetsen, montera spolen på spindeln.
- Finn änden av tråden (den fria änden sitter fast i hålet på spolens läns) Lossa änden från hålet och klipp av den böjda delen.
- Se till att elektroden inte slackar på spolen.
- Lossa tryckarmen och för in änden av tråden in i hålet på insatsen, kontrollera att tråden går in i trådverket, skruva sedan åt tryckarmen igen.
- Håll svetsmunstycket ifrån dig. Starta svetsaggregatet och tryck på knappen på pistolen för att aktivera svetsmunstycket. Matarrullen roterar och matar svets elektroden genom munstycket. Håll svetsmunstycket så rakt som möjligt när du gör detta.
- Trådmunstycket förs in över tråden och spänns. Sidoluckan skall stängas igen.

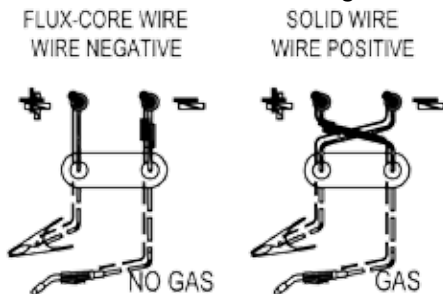
Svetsning

- Anslut jordklämman till den metall som skall svetsas.
- Ställ in svetseffekt och matningshastighet efter vilket arbete som skall utföras. Desto kraftigare material ju högre spänning.
- Anslut svetsaggregatet till nätspänning, svetsen startar och svetsningen kan påbörjas.
- Svetseliktrodens matningshastighet ställs in genom hastighetsreglaget.
- Under svetsning för svetspistolen fram i en vinkel på ca 35°.
- Efter svetsning ta bort slaggprodukter (endast vid svetsning med fluxtråd)
- Svetsen är utrustad med en fläktkyld transformator. Vid överhettning avbryter termoskyddet och en kontrollampa indikerar på panelen. Svetsen går då ej att använda. När transformatorn blir svalare så kan man svetsa igen. Vänta ca 30 sekunder med att stänga av svetsen efter användning.

Från fabriken är svetsen installerad för svetsning med fluxtråd. Svetsning med fluxtråd. Kabel (+) och svets pistol (-).

Om det skall svetsas med CO² byt (-) till kabel och (+) till svetspistol. CO² gasflaskan ansluts på slangnippel som är på baksidan av svetsapparaten.

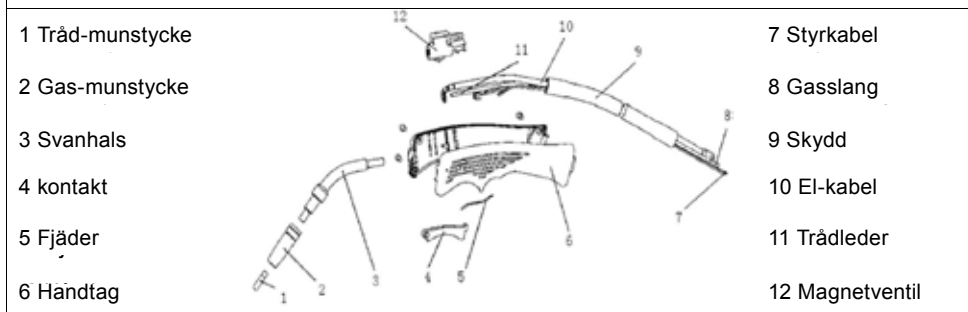
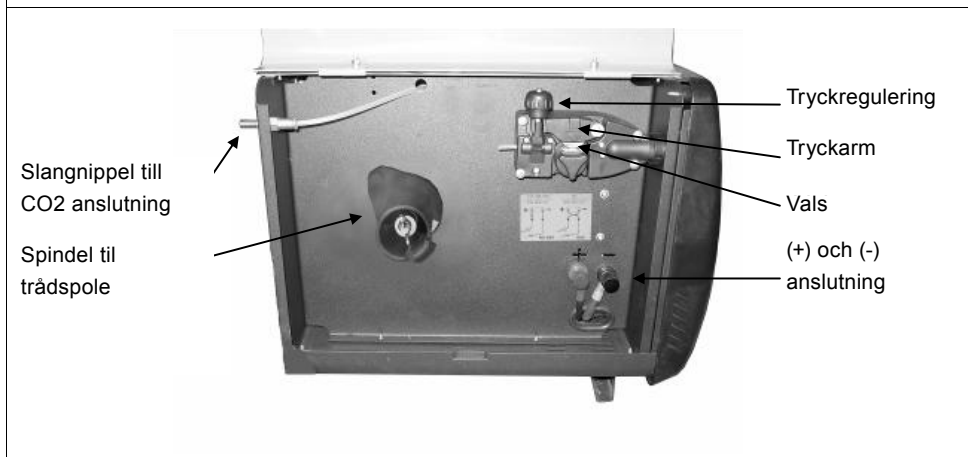
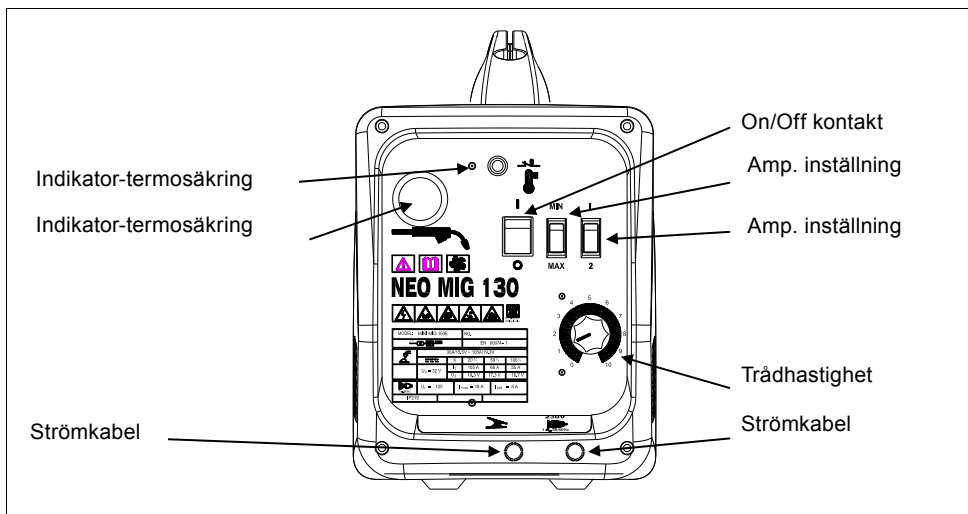
Om det skall svetsas med CO² tillsluts gasflaskan med regulator till slangnippel bak på svetsapparaten. Kablarna vänds som visas ovanför, och svetstråden skiftas till vanlig svetstråd.



Teknisk data

Nätspänning	230 Volt
Hz	50
Justeringslägen	4
Strömomfång	30 – 80 A
Trådkapacitet	0,8 mm flux tråd eller 0,8 mm tråd
Säkring	10 A
Storlek (L x B x H)	417 x 246 x 310 mm
Vikt	22 kg
Max tomgångs spänning	30 V

Komponent översikt



Underhåll

Byte av trådrulle

- Lossa trådens ände från spolen och klipp av den böjda änden. Kontrollera att tråden inte hoppar över på trådspolen.
- Kontrollera att trådändan är hel, då en grad på trådändan, kan skada trådstyrröret och kontaktröret på svetspistolen.
- Öppna tryckregleringen och träd tråden genom styrröret mellan trådrollarna och in i svetsslangen. Stäng tryckregleringen och tryck på kontakten på svetspistolen, till tråden kommer ut ifrån svetsbrännaren.

Inställning av tryck

- Ställ in trycket på trådrollen med regleringsskruven så att tråden förs jämt in i trådstyrröret. Efter att svetstråden har kommit ut ifrån svetsbrännaren bör en lätt uppbromsning av tråden inte medföra att tråden glider i trådrollen.
- För stort tryck kan göra tråden deformerad och skada trådytan.

El diagram

