

---

# Användarmanual

## TecMIG-250C



---

### SÄKERHETSVARNING

---



Vid svetsning eller skärning finns alltid en risk för personskador så se till att vara nogga med skydds- och säkerhetsåtgärder. För mer information se Användarsäkerhetsguiden som följer tillverkarens förebyggande krav.

#### **Elstötar kan leda till dödsfall!**

- Rör aldrig vid strömsatta delar.
- Se alltid till att reparera eller byta ut slitna eller skadade delar.
- Koppla från strömmen till maskinen före underhåll eller service.
- Jorda allt arbetsmaterial. Arbeta aldrig i fuktiga eller för trånga utrymmen.

#### **Undvik elstötar genom att**

- bära torra, isolerade stövlar.
- bära torra skinnhandskar. aldrig byta elektroder utan handskar eller med blöta handskar.

- 
- aldrig kyla ned elektrodhållare i vatten.
  - aldrig hålla elektroden och hållaren under armen.

#### **Gaser och ångor kan vara hälsoskadliga.**

- När du svetsar ska du hålla ansiktet borta från ångorna och gaserna.
- Säkerställ alltid att ventilationen är tillräcklig om du arbetar i trånga utrymmen.
- Bär en ansiktsmask om ventilationen inte är god nog.

#### **Svetsbågar kan skada dina ögon och orsaka brännskador.**

- Bär en lämplig skyddsmask, lätt filter och skyddskläder för att skydda ögon och kropp.
- Skydda annan personal som befinner sig i närheten med lämpligt, brandsäkert skydd och/eller varna dem för att titta på ljusbågen eller utsätta sig för hett svetsstänk eller het metall.

#### **Brand**

- Svetsgnistor kan orsaka brand så se till att det inte finns fröske eller annat brännbart material i eller kring svetsområdet.

#### **Höga ljud kan skada din hörsel.**

- Använd öronskydd.
- Varna personer i närheten för ljud som kan skada hörseln.

#### **Fel – kontakta auktoriserade yrkespersoner när du får problem.**

- Om du får problem under installation eller drift följer du den här manualen för att försöka kontrollera felet.
- Om du inte förstår manualen fullt ut eller misslyckas med att få ordning på problemet med hjälp av anvisningarna kontaktar du leverantören eller ett servicecenter för professionell hjälp.



#### **WARNING!**

**En brytare för skydd mot krypning ska användas när du använder maskinen!**

---

## **BESKRIVNING AV MASKINEN**

Den här svetsmaskinserien utgörs av maskiner för MIG- och MAG-svetsning. Svetsmaterialen omfattar stål med låg kolhalt, stål med låg legering, stål med hög hållfasthet, rostfritt stål och aluminium osv. Maskinerna kan användas för stumsvetsning, kälsvetsning och överlappssvetsning. Oavsett om svetsen använder CO<sub>2</sub>, AR co<sub>2</sub>+Ar och CO<sub>2</sub>-O<sub>2</sub> och andra skyddande gaser får du en stabil svetsprocess. Diameterområdet för lämplig tråd är  $\phi$  0,8– 1,2. De främsta fördelarna med svetsen är hög produktionseffektivitet, låg energiförbrukning, svetsbåge med bra penetration och mindre svetsdistortion. Svetsen har följande huvudfunktioner:

- 
1. Lättjusterad svetsspänning genom att ändra antal lindningsvarv för huvudtransformatorn.
  2. Huvudkretsen har en brygglikriktare (trefas). Använder en DC-svetsreaktor för att generera en kortslutning med hög frekvens i ett litet strömområde, mjuk och stabil båge, kortslutning med låg frekvens i ett stort strömområde, mindre stänk och fantastisk svetsprestanda.
  3. Jämn och tillförlitlig trådmatningshastighet som kan justeras.
  4. Bra utmatningsegenskaper. Maskinerna kan säkerställa en stabil svetsprocess även om båg­längden ändras på grund av störningar.
  5. Fullgott skydd mot överhettning och överström som ger en säker och tillförlitlig svets.
- 



### **VARNING!**

Maskinen används främst i olika industrier. Den producerar radiovågor så användaren bör se till att det finns ordentligt skydd.

## **TEKNISKA PARAMETRAR**

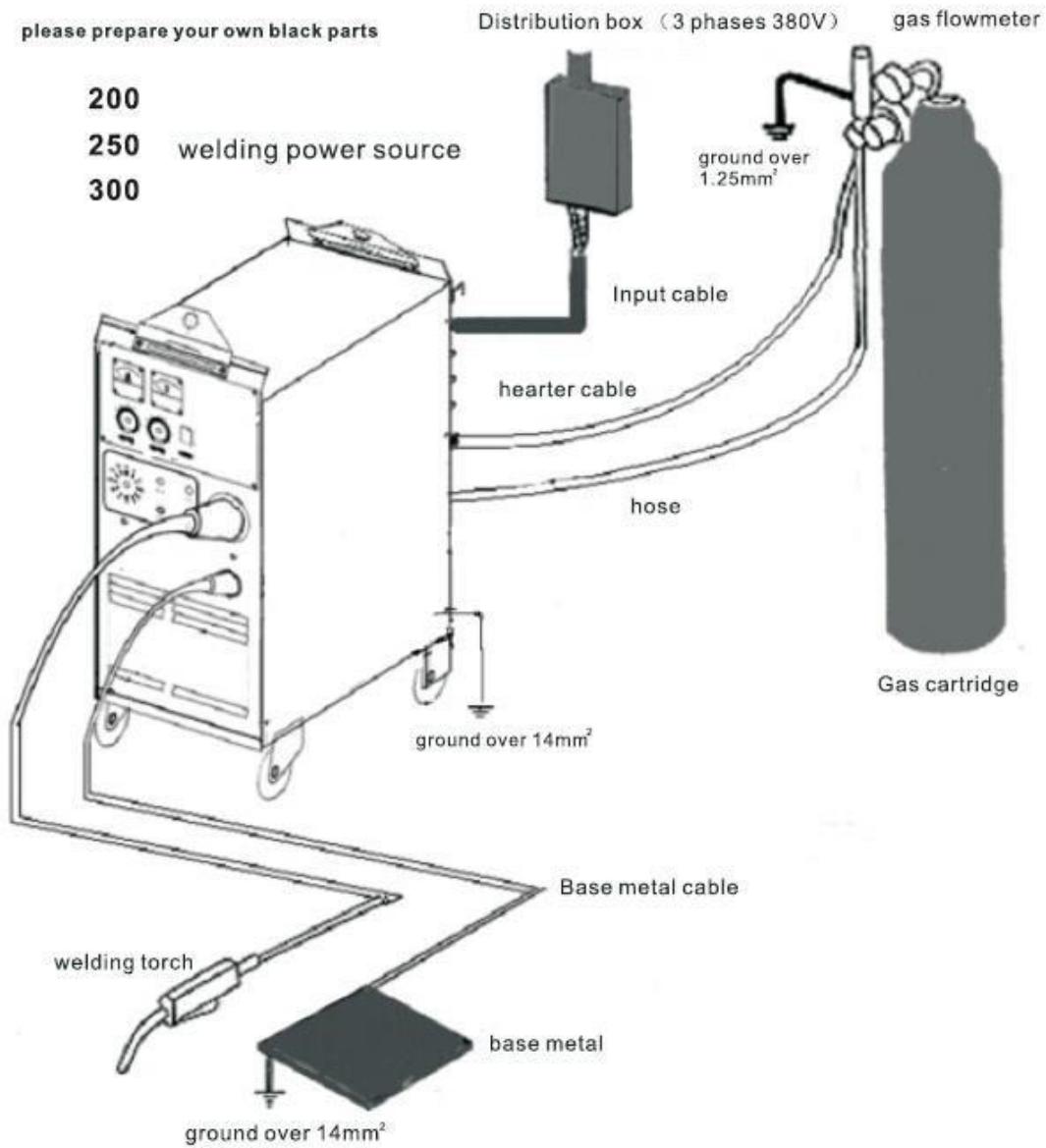
---

Modell Parameter		Elite MIG-250C	
Nätspänning (V)		AC 400V	
Frekvens (Hz)	/	50/60	
Effekt (kVA)		9,2	
Maximal to spän (V)		18–33	
Utström		50–250	
Belastningsförmåga		35	
Mått (mm)		83x 49 x 5cm	

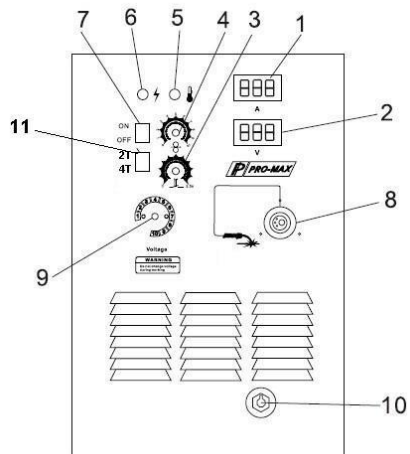
---

2.

## 1.4 Komposition och tillbehör



## 1.5 Framsida och funktioner



### 1) Strömindikator

Visar aktuell utström.

### 2) Spänningsindikator

Visar utspänning. 3) Gasefterströmning Ger en bra ytfinish, lägre munstycksslitage och minskar risken för sprickor i svetsavslutning.

### 4) Svetsström

Justera strömmen genom att justera trådmatningshastigheten. Välj lämplig svetsström efter material, tråddiameter och svetsstruktur.

### 5) Överhettningsindikator

Lampan tänds när temperaturen överstiger det inställda värdet. Kretsen för överhettningsskydd fungerar, huvudkretsen fungerar inte.

### 6. Strömindikator

Lampan tänds när strömmen slås på.

### 7. På/av-brytare

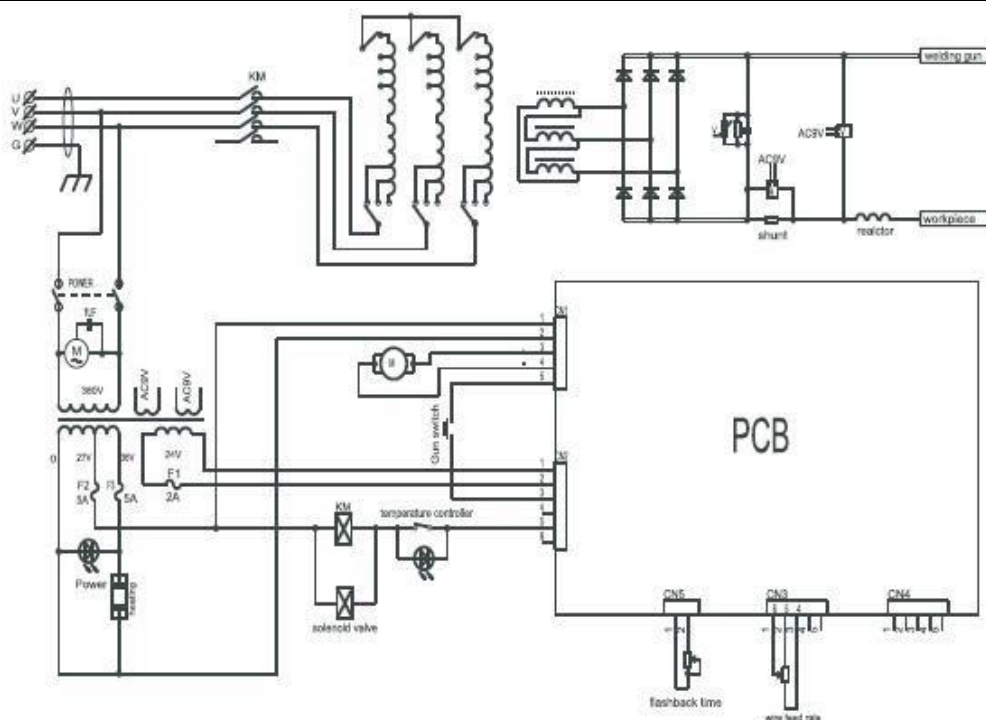
Används för att starta och stänga av maskinen

### 8) MIG-brännarkontakt

### 9. Finjusteringsvred

### 10. Snabbkoppling

## Diagram



## MEDDELANDEN OCH FÖRBEGYGGANDE ÅTGÄRDER

### 1. Miljö

- 1) Maskinen ska användas i torra miljöer med luftfuktighetsnivåer på max 90 %.
- 2) Omgivande temperatur ska ligga på mellan -10–40 Grader celsius.
- 3) Undvik att svetsa i direkt solljus och regn. Se till så att det inte kommer vatten på maskinen.
- 4) Undvik att svetsa i dammiga utrymmen eller i miljöer med frätande gas.
- 5) Undvik gassvetsning i miljöer med kraftigt luftflöde.

### 2. Säkerhetsnormer

Svetsmaskinen har skyddskretsar för överspänning, överström och överhettning. Om spänning, utström och maskinens temperatur överstiger standardvärdena stannar maskinen automatiskt. Men för hård användning (t.ex. överspänning) resulterar ändå i skador på maskinen. För att undvika detta måste användaren vara uppmärksam på följande:

#### 1) **Se till att arbetsområdet är ordentligt ventilerat!**

Svetsmaskinen är en kraftfull maskin och använder höga strömvärden. Därför behövs en ordentlig ventilation för att kyla ned maskinen. Maskinen har en fläkt för nedkyllning. Se till att luftinloppet inte är blockerat eller övertäckt och att maskinen har ett avstånd på minst 0,3 m från omkringliggande föremål. Användaren måste se till att

arbetsområdet är ordentligt ventilerat. Det är viktigt för maskinens prestanda och livslängd.

## 2) **Överbelasta inte!**

Följ driftcykeln. Se till att svetsströmmen inte överstiger den maximala driftcykelströmmen. Överbelastning skadar och leder till brand i maskinen. Om svetstiden överskrider driftcykelbegränsningen stannar maskinen. Eftersom maskinen då är överhettad aktiveras temperaturkontrollbrytaren och indikatorlampan lyser rött. Om detta inträffar ska du inte dra ut kontakten, utan låta fläkten kyla ned maskinen. När indikatorlampan släcks och temperaturen åter befinner sig inom standardvärdesintervallet kan du svetsa igen.

## 3) **Undvik överspänning!**

Mer information om strömspanning hittar du i diagrammet med teknisk data. En automatisk kompensationskrets för spänning ser till att svetsströmmen håller sig inom tillåtet intervall. Om strömspanningen överstiger tillåtet intervall kommer maskinens komponenter att skadas. Användaren måste vara införstådd med detta och vidta förbyggande åtgärder.

## 4) Det finns en jordningsskruv på maskinens baksida med en jordningsmarkering. Innan användning måste svetskorpan jordas på ett tillförlitligt sätt med en kabel vars tvärsnitt är över 6 mm<sup>2</sup> för att förhindra statisk elektricitet och olyckor till följd av elektricitetläckage.

---

1. Om svetsmaskinen inte ska användas under en lång tid måste den ställas tillbaka i förpackningslådan och förvaras på en torr och ren plats.

---

## FELSÖKNING

---



Anteckningar: Följande förehavanden måste utföras av behöriga elektriker med godkända certifieringar. Innan underhåll påbörjas kontaktar du oss för professionella råd.

Problem	Orsaker	Lösning
När du slår på strömmen fungerar fläkten men övervakningslampan för ström tänds inte.	Strömlampan är skadad eller så är anslutningen bristfällig	Testa och reparera strömlampans krets
	Kretskortsfel	Reparera eller byt ut kretskortet (nedre kortet)
När du slår på strömmen tänds övervakningslampan för ström men fläkten fungerar inte.	Fläkten kan vara blockerad av något	Rensa bort detta om så är fallet
	Fläktmotorn är trasig	Byt ut fläktmotorn
När du slår på strömmen tänds inte	Ingen inspänning	Kontrollera om det finns inspänning eller inte

övervakningslampan för ström och fläkten fungerar inte.	Överspänning (inspänningen är för hög)	Kontrollera inspänningen
Ingen tomgångsspänning	Det har uppstått ett problem inuti maskinen	Kontrollera huvudkretsen
Ingen utström i svetsen	Svetskabeln är inte korrekt ansluten.	Anslut svetskabeln till svetsens utgångskontakt.
	Svetskabeln är trasig	Reparera eller byt ut svetskabeln
	Jordkabeln är inte ansluten eller så sitter den löst	Kontrollera återledarfästet
Svårt att starta svetsbågen eller så fastnar du lätt	Kontakten sitter löst	Kontrollera och sätt i kontakten ordentligt
	Det finns olja eller damm på arbetsstycket	Kontrollera och rensa bort detta om så är fallet
Svetsströmmen kan inte justeras	Anslutningen för potentiometern för svetsström på den främre panelen är bristfällig eller så är den trasig	Reparera eller byt ut potentiometern