

# INVERTEC® 270SX & 400SX

## ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



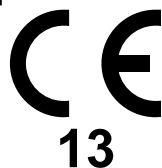
RUSSIAN

**LINCOLN**<sup>®</sup>  
**ELECTRIC**

THE WELDING EXPERTS<sup>®</sup>

Lincoln Electric Bester Sp. z o.o.  
ul. Jana III Sobieskiego 19A, 58-263 Bielawa, Poland  
[www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)

Декларация соответствия



**Lincoln Electric Bester Sp. z o.o.**

Заявляет, что этот сварочный аппарат:

**K12040-1 INVERTEC<sup>®</sup> 270SX**  
**K12040-2 INVERTEC<sup>®</sup> 270SX**  
**K12042-1 INVERTEC<sup>®</sup> 400SX**  
**K12042-2 INVERTEC<sup>®</sup> 400SX**

соответствует следующим директивам:

**2006/95/CEE, 2004/108/CEE**

и разработан по следующим стандартам:

**EN 60974-1, EN 60974-10:2007**

02.04.2013

Paweł Lipiński  
Operations Director

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

12/05

**СПАСИБО!** Благодарим Вас за выбор высококачественной продукции компании «Lincoln Electric».

- При получении проверьте целостность упаковки и оборудования. В случае повреждения оборудования при доставке немедленно сообщите об этом дилеру.
- Для последующих обращений в сервисную службу запишите в приведенную ниже таблицу данные о Вашем оборудовании. Наименование модели, код и серийный номер аппарата указаны на заводской табличке.

Наименование модели:	
.....	
Код и серийный номер:	
.....	.....
Дата и место покупки	
.....	.....

## СОДЕРЖАНИЕ






БЕЗОПАСНОСТЬ .....	1
УСТАНОВКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ .....	2
ЭЛЕКТРОМАГНИТНАЯ СОВМЕСТИМОСТЬ (ЭМС) .....	6
Технические характеристики .....	7
WEEE .....	8
Запасные части .....	8
Электрические схемы .....	8
Аксессуары .....	8



## ВНИМАНИЕ

Устройством может пользоваться только квалифицированный персонал. Необходимо убедиться в том, что установка, обслуживание и ремонты были проведены квалифицированным персоналом. Установку и эксплуатацию этого устройства можно провести лишь после тщательного ознакомления с руководством по обслуживанию. Несоблюдение указаний, приведённых в настоящем руководстве, может привести к серьезным травмам, к смерти или поломке самого устройства. Lincoln Electric не несёт ответственность за неисправности, вызванные неправильной установкой, неправильной консервацией или несоответствующим обслуживанием.

	<p><b>ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!</b> Этот символ указывает, что необходимо соблюдать инструкции, чтобы не допустить серьезных травм, смерти или поломки самого устройства. Защитите себя и других от возможных серьезных травм или смерти.</p>
	<p><b>ВНИМАТЕЛЬНО ОЗНАКОМЬТЕСЬ С ИНСТРУКЦИЕЙ:</b> Перед эксплуатацией этого оборудования внимательно ознакомьтесь с данной инструкцией. Сварочная дуга может представлять опасность. Несоблюдение указаний, приведенных в настоящей инструкции, может привести к серьезным травмам, смертельному исходу или к поломке этого оборудования.</p>
	<p><b>ПОРАЖЕНИЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ МОЖЕТ УБИТЬ:</b> Сварочное оборудование является источником высокого напряжения. Не прикасайтесь к электродам, зажиму заготовки или присоединенной заготовке, если устройство включено в сеть. Изолируйте себя от электрода, зажима заготовки или присоединенной заготовки.</p>
	<p><b>УСТРОЙСТВО ПИТАЕТСЯ ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ:</b> Перед техобслуживанием или ремонтом данного оборудования необходимо отключить подачу питания с помощью выключателя на блоке плавких предохранителей. Оборудование должно быть заземлено согласно действующим нормативным требованиям.</p>
	<p><b>УСТРОЙСТВО ПИТАЕТСЯ ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ:</b> Регулярно проверяйте состояние кабелей питания, сварочных кабелей и зажима заготовки. При наличии любых повреждений изоляции немедленно замените кабель. Во избежание случайного зажигания дуги, не ставьте электрододержатель непосредственно на сварочный стол или на другую поверхность, имеющую контакт с зажимом заготовки.</p>
	<p><b>ЭЛЕКТРОМАГНИТНОЕ ПОЛЕ МОЖЕТ БЫТЬ ОПАСНО:</b> Электрический ток, протекающий через любой проводник, создаёт вокруг него электромагнитное поле (ЭП). ЭП может создавать помехи в работе некоторых кардиостимуляторов, поэтому сварщики с имплантируемым кардиостимулятором должны проконсультироваться у своего врача перед началом работы с этим устройством.</p>
	<p><b>СООТВЕТСТВИЕ СЕ:</b> Устройство соответствует директивам Европейского сообщества.</p>
	<p><b>ВНИМАНИЕ! ОПТИЧЕСКОЕ ИЗЛУЧЕНИЕ:</b> В соответствии с требованиями Директивы 2006/25/ЕС EN 12198 и стандарта для оборудования 2-й категории, обязательно использование индивидуальной защиты (СИЗ), имеющих фильтр со степенью защиты до 15 (по стандарту EN169).</p>
	<p><b>СВАРОЧНЫЕ ПАРЫ И ГАЗЫ МОГУТ БЫТЬ ОПАСНЫ:</b> В процессе сварки могут возникать пары и газы, которые опасны для здоровья. Не вдыхайте эти пары и газы. Во избежание этого риска должна применяться соответствующая вентиляция или вытяжка для удаления паров и газов из зоны дыхания.</p>
	<p><b>ИЗЛУЧЕНИЕ СВАРОЧНОЙ ДУГИ МОЖЕТ ВЫЗВАТЬ ОЖОГИ:</b> Пользуйтесь защитной маской с соответствующим фильтром и экранами для защиты глаз от искр и лучей дуги во время сварки или наблюдения. Для защиты кожи пользуйтесь соответствующе одеждой, изготовленной из прочного невоспламеняемого материала. Защитите находящихся вблизи сотрудников с помощью соответствующих невоспламеняемых экранов или предупредите их не смотреть на дугу или не подвергаться ее воздействию.</p>

	<b>ИСКРЫ МОГУТ ВЫЗВАТЬ ПОЖАР ИЛИ ВЗРЫВ:</b> Устраните все факторы пожарной опасности из зоны проведения сварочных работ. Огнетушитель должен быть в полной готовности. Искры и горячий материал, образующиеся в процессе сварки, легко проникают через маленькие щели и отверстия в соседнюю зону. Не выполняйте сварку никаких ёмкостей, баков, контейнеров или материала, пока не будут приняты соответствующие меры по защите от появления легковоспламеняющихся или токсических газов. Никогда не используйте это оборудование в присутствии легковоспламеняющихся газов, паров или жидкостей.
	<b>СВАРИВАЕМАЯ ЗАГОТОВКА МОЖЕТ ОБЖЕЧЬ:</b> В процессе сварки вырабатывается большое количество тепла. Горячие поверхности и заготовки в рабочей зоне могут вызвать серьезные ожоги. Пользуйтесь перчатками и щипцами при контакте или перемещении заготовок в рабочей зоне.
	<b>ВЕС ОБОРУДОВАНИЯ БОЛЕЕ 30 кг:</b> Перемещайте данное оборудование с аккуратностью с помощью других людей. Подъем оборудования вручную может быть сопряжен с опасностью для вашего здоровья.
	<b>ПОВРЕЖДЕНИЕ ГАЗОВОГО БАЛЛОНА МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ВЗРЫВУ:</b> Используйте только баллоны с правильным типом сжатого защитного газа в соответствии с выбранным процессом, и также исправные регуляторы, рассчитанные на этот тип газа и давления. Всегда предохраняйте баллон от падения, закрепляя его в вертикальном положении. Никогда не перемещайте баллон без защитного колпака. Не допускайте соприкосновения электрода, электрододержателя, зажима заготовки или другой детали под напряжением к баллону с газом. Устанавливайте баллон вдали от источников тепла, возможности физического повреждения и мест сварки, где могут образовываться искры.
<b>HF</b>	<b>ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:</b> Этот символ обозначает способ высокочастотного бесконтактного поджига дуги при сварке TIG (GTAW), который может оказывать воздействие на недостаточно экранированное компьютерное оборудование, центры управления EDP и промышленную робототехнику вплоть до полной остановки этих систем. Данный способ поджига может оказывать влияние на телефонную связь, на прием радио и телевизионных сигналов.
	<b>ЗНАК БЕЗОПАСНОСТИ:</b> Данное оборудование предназначено для снабжения питанием сварочных работ, проводимых в среде с повышенным риском электрического поражения.

Изготовитель оставляет за собой право изменять и/или совершенствовать конструкцию оборудования, не обновляя при этом руководство пользователя.

## УСТАНОВКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Перед началом эксплуатации, от начала и до конца прочитайте этот раздел.

### Выбор места для установки

Данный аппарат предназначен для работы в Сложных производственных условиях. Для продления его срока службы и обеспечения надежной работы очень важно выполнять простые профилактические мероприятия.

- Запрещается ставить машину для хранения или работы на площадках с наклоном более 15° от горизонтали.
- Не допускается использование аппарата для размораживания труб.
- Машину следует устанавливать в местах с хорошей циркуляцией чистого воздуха. При этом должно обеспечиваться беспрепятственное прохождение воздуха через воздухозаборные жалюзи аппарата.
- Запрещается накрывать аппарат бумагой, рабочей одеждой или тряпками, когда он включен. Периодически удаляйте пыль и грязь, оседающую внутри аппарата.

- Класс защиты аппарата:

- 270SX: IP23
- 400SX: IP23

Тем не менее, рекомендуется, по возможности, не подвергать аппарат воздействию воды, не ставить его на влажную поверхность и в грязь.

- Установите аппарат вдали от радио управляемых устройств. Работающая машина может повлиять на работу этих устройств и привести к их сбоям или повреждениям. Изучите раздел "ЭЛЕКТРОМАГНИТНАЯ СОВМЕСТИМОСТЬ" в соответствующем разделе данного руководства.
- Запрещается работать в местах, где температура окружающего воздуха превышает +40°C.

### ПОДКЛЮЧЕНИЕ К СЕТИ ПИТАНИЯ

Перед подключением аппарата к сети необходимо проверить напряжение, количество фаз и частоту питающей сети. Разрешенные параметры сети находятся в разделе Технические характеристики Руководства по эксплуатации или на заводской табличке на самом аппарате. Будьте уверены, что аппарат заземлен.

Убедитесь в том, что сеть питания способна обеспечить необходимую мощность для нормальной

работы аппарата. Номинал предохранителей, сечение сетевого кабеля указаны в разделе Технические характеристики настоящего Руководства.

## Электропитание от агрегата

Данные аппараты могут работать от агрегата, при условии что агрегат вырабатывает необходимое напряжение, частоту и мощность для обеспечения правильной работы сварочного аппарата.

Параметры электропитания находятся в разделе "Технические характеристики" данного руководства. Кроме этого к вспомогательному источнику агрегата предъявляются следующие требования:

- Пиковое напряжение AC не более 670В.
- Диапазон изменения частоты сети от 50 до 60Гц.
- RMS отклонение напряжения питания не должно превышать  $400В \pm 15\%$ .

Это очень важное условие, требующее проверки, т.к. многие агрегаты производят электропитание с сильными всплесками. Работа с такими агрегатами не рекомендуется в виду опасности выхода из строя.

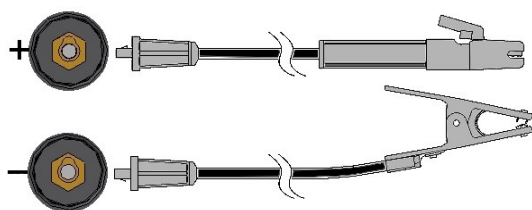
## Подключение кабелей

Все сварочные кабели имеют разъемы Twist-Mate™ они обеспечивают быстрое подключение и отключение от аппарата. Используйте следующую информацию для подключения аппарата в режимах сварки электродом (MMA) или аргонодуговой (TIG).

- **(+) Положительный разъем:** Быстроразъемный выход для сварочной схемы.
- **(-) Отрицательный разъем:** Быстроразъемный выход для сварочной схемы.

## Сварка электродом (MMA)

Перед началом сварки определите полярность для используемых электродов. При необходимости ознакомьтесь с инструкцией к электродам. Затем подключите выходные кабели в соответствии с указанной полярностью. На рисунке ниже показан способ сварки электродом на положительной полярности DC(+).



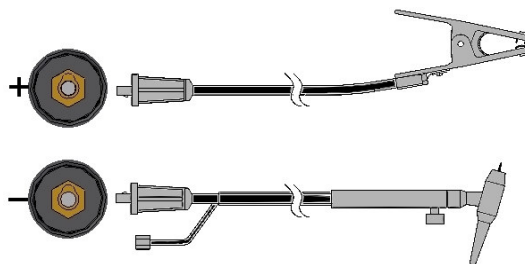
Подключите электродный кабель к терминалу обозначенному как (+), а кабель на деталь к терминалу (-). Вставьте сварочный разъем, выровняв его так чтобы выступ ключа входил в ответный паз и поверните его на ¼ оборота по часовой стрелке.

Для сварки способом DC(-) поменяйте кабели местами, так чтобы электродный кабель был подключен к (-) аппарата, а кабель на деталь подключен к (+) аппарата.

## Аргонодуговая сварка (TIG)

В комплект данных аппаратов не входит TIG горелка, но она может быть приобретена отдельно. Обратитесь к разделу Аксессуары для подробной

информации. В большинстве случаев TIG-сварка производится на отрицательной полярности DC(-). Если необходима положительная полярность DC(+) поменяйте местами сварочные кабели.



Подключите горелку к терминалу (-), а кабель на деталь подключите к терминалу (+), расположенных на аппарате. Вставьте сварочный разъем, выровняв его так, чтобы выступ ключа входил в ответный паз и поверните его на ¼ оборота по часовой стрелке. В заключение подготовки присоедините газовый шланг к регулятору на баллоне Аргоном.

## Подключение пульта Дист. Управления.

Обратитесь к разделу Аксессуары для выбора пульта ДУ. Для использования пульта необходимо подключить его к соответствующему разъему на передней панели аппарата. Машина самостоятельно определит подключение пульта ДУ и включит индикацию дистанционного управления, включится REMOTE LED.

## Функция

### "Горячий старт" (Hot Start)

Эта функция временно увеличивает сварочный ток в начале сварки, делая поджиг дуги легким и надежным.

### "Антифриз" (Anti-Sticking)

Эта функция уменьшает сварочный ток до низкого уровня в случае если сварщик допустил прилипание электрода к заготовке. При уменьшении тока электрод можно легко отломать от детали не повреждая электрододержателя.

### "Форсирования дуги" (Arc Force)

Эта функция временно увеличивает сварочный ток в процессе сварки в случае возникновения короткозамкнутой перемычки между электродом и сварочной ванной.

### "Автоматического адаптивного форсирования дуги" (Auto Adaptive Arc Force (только для режимов Soft, Crisp MMA сварки))

Эта функция временно увеличивает сварочный ток в процессе сварки в случае возникновения короткозамкнутой перемычки между электродом и сварочной ванной.

При включении этой функции гарантируется наилучшая стабильность дуги и минимальное разбрызгивание. Функция "Auto Adaptive Arc Force" может использоваться взамен ручной регулировки. Это означает:

- Предотвращение прилипания электрода к детали, также при малых токах.



- Уменьшение разбрызгивания.

Для сварщика упрощается работа, при этом швы выглядят лучше и не требуют дополнительной очистки щеткой.

Для более подробной информации обратитесь к разделу ниже.

## Элементы управления

### Включение аппарата:

При включении аппарата, производится самопроверочный тест, в течении которого на индикаторе отображается "888", а после нескольких секунд индикатор гаснет. Светится только индикатор включения ON/OFF.

- Аппарат готов к работе, когда светится индикатор включения Power ON, с одним из четырех индикаторов сварочных режимов.

### Регуляторы на передней панели



Ручка регулировки сварочного тока: Используется для регулировки сварочного тока.



Индикатор включения в сеть ON/OFF: Светится при включении в сеть.

Если этот индикатор мигает- то это означает срабатывание защиты от повышенного напряжения в сети. Аппарат автоматически перезагрузится при снижении напряжения до номинального. Если аппарат не перезагружается автоматически, то это может означать наличие перенапряжения во вторичных цепях питания аппарата. В этом случае необходимо отключить машину от сети, и через некоторое время снова включить.

Примечание: Вентилятор охлаждения может автоматически отключаться, если условия ошибки сохраняются в течении более чем 2 сек.



Индикатор включения в режим управления с Пульты ДУ: Этот индикатор включается при подключении к аппарату пульта ДУ. Функция регулировки сварочного тока с машины при этом отключается.



Индикатор срабатывания тепловой защиты: Этот индикатор срабатывает при включении тепловой защиты. При этом выход аппарата отключается. Это может случаться при превышении ПВ аппарата. Оставьте аппарат включенным в сеть для полного охлаждения. При отключении индикатора тепловой защиты, можно продолжить работу.

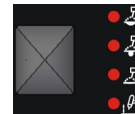


Индикатор включения схемы понижения напряжения холостого хода VRD (только для аппаратов произведенных для Австралии): Эти аппараты снабжены устройством снижения холостого хода на выходе аппарата.

**Функция VRD доступна для аппаратов, изготовленных по стандарту AS 1674.2 Австралия**

**Индикатор TVRD включен когда на выходе аппарата менее 12В, при этом сварка не осуществляется.**

Для остальных аппаратов эта функция всегда выключена.



Переключатель режимов сварки: Четыре кнопки позволяют переключать аппарат в один из четырех режимов сварки: два режима сварки электродом, (Soft, Crisp и Пользовательский) и один режим сварки Lift TIG.

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <u>Soft Stick:</u> Для сварки мягкой дугой с минимальным разбрызгиванием. Функция "Auto Adaptive Arc Force" включена.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <u>Crisp Stick:</u> Для агрессивной сварки, с повышенной стабильностью дуги. Функция "Auto Adaptive Arc Force" включена.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <u>Пользовательский MMA:</u> Функция "Auto Adaptive Arc Force" выключена. В этом режиме можно вручную регулировать параметры: Hot Start, Arc Force с помощью регуляторов:</li> </ul> <p><u>Hot Start:</u> Выходной ток можно изменять в пределах 60% от установленного с помощью основной ручки установки тока.</p> <p><u>Arc Force:</u> Выходной ток можно изменять в пределах 50% от установленного с помощью основной ручки установки тока.</p>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <u>Режим поджига дуги Lift TIG:</u> При включении этого режима, режим сварки MMA отключается. В этом случае дуга поджигается следующим способом: электрод TIG горелки прижимается к детали с целью создания слабotoчного короткого замыкания, затем электрод поднимается и в этот момент происходит поджиг дуги.</li> </ul>
--	--

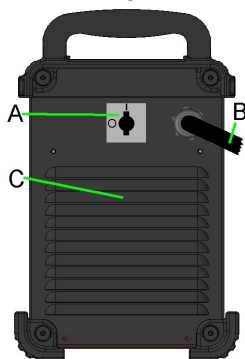


Индикатор: индикатор отображает сварочный ток до начала сварки, а в режиме сварки сварочный ток во время сварки.

С помощью нажатия на кнопку, дисплей может отображать Ток (А) или Напряжение (V). Индикаторы свеху, отображают единицы измерения отображаемых дисплеем значений (А) или (V).

Мигающая точка на дисплее идицирует режим отображения средних значений (V или А) в прошедший момент времени, обычно это 5 сек. Сварки перед окончанием.

### Другие элементы аппарата



- A. Сетевой выключатель: Включает/Выключает аппарат от сети.
- B. Сетевой кабель: Подключает аппарат к сети физически.
- C. Вентилятор: Вентилятор оснащен функцией F.A.N. (Fan As Needed) –Охлаждение при необходимости. Эта функция снижает энергопотребление и количество пыли, попадаемое внутрь аппарата. В режиме сварки вентилятор работает, в режиме простоя, если нет сварки 5 минут, вентилятор выключается.

### Техобслуживание



#### ВНИМАНИЕ

Ремонт и техническое обслуживание аппарата рекомендуется выполнять в ближайшей мастерской техобслуживания компании «Линкольн Электрик». Несанкционированный ремонт или модификация, выполненные неуполномоченным персоналом, приводят к прекращению действия гарантии изготовителя.

О любом значительном повреждении следует незамедлительно сообщать в центр обслуживания.

#### Ежедневное обслуживание

- Проверить состояние изоляции и соединений сварочных кабелей и входного кабеля питания. При наличии повреждения изоляции немедленно замените кабель.
- Загрязненное сопло ухудшает защиту сварочной ванны.
- Очистить лопасти вентилятора и вентиляционные отверстия от пыли и грязи.

### Периодическое обслуживание (каждые 200 часов работы, но не реже одного раза в год)

Проводить ежедневное обслуживание и дополнительно:

- Продуть внутреннее пространство от пыли воздухом низкого давления.
- При необходимости очистите и затяните все сварочные терминалы.

Интервалы технического обслуживания зависят от интенсивности использования машины и условий работы.



#### ВНИМАНИЕ

Не прикасайтесь к деталям, которые находятся под напряжением.



#### ВНИМАНИЕ

Перед тем, как снять кожух, нужно выключить данный аппарат и отсоединить вилку сетевого кабеля от розетки питающей сети.



#### ВНИМАНИЕ

Перед проведением сервисных работ отключайте аппарат от сети. После каждого ремонта или обслуживания протестируйте аппарат на соответствие нормам безопасности.



# ЭЛЕКТРОМАГНИТНАЯ СОВМЕСТИМОСТЬ (ЭМС)

01/11

Сварочный источник разработан в соответствии со всеми действующими нормами и правилами по электромагнитной совместимости. Однако он может излучать электромагнитные помехи, которые способны влиять на другие системы, например: телефонные, радио и телевизионные приемники или мешать работе другим системам безопасности. Помехи могут привести к проблемам в работе этих систем. Поэтому внимательно изучите данный раздел, чтобы исключить или уменьшить интенсивность электромагнитных помех, излучаемых сварочным источником.



Данный сварочный источник предназначен для эксплуатации в производственных условиях. Установка и эксплуатация сварочного источника должна проводиться в соответствии с данным руководством. При обнаружении любых электромагнитных помех следует провести необходимые мероприятия по их устранению. При необходимости обращайтесь за помощью в компанию "Линкольн Электрик". Электрооборудование с характеристиками типа Class A не предназначено для эксплуатации в жилых районах, где электроснабжение осуществляется низковольтными источниками из-за проблем с электромагнитной совместимостью по причине возможных контактных, или излучаемых помех. Данное оборудование не соответствует стандарту IEC 61000-3-12. Если аппарат планируется подключать к общественной низковольтной сети электропитания, то всю ответственность за решение о возможности подключения к такой сети несет установщик или пользователь оборудования.

Перед установкой источника следует исследовать место предполагаемой установки и определить, на работу каких устройств может повлиять электромагнитное воздействие сварочного источника. Примите во внимание следующие системы:

- Сетевые, сварочные, контрольные и телефонные кабели, которые расположены в рабочей зоне или рядом с источником.
- Радио- и/или телевизионные передатчики. Компьютеры или оборудование с компьютерным управлением.
- Системы безопасности и контроля производственных процессов. Оборудование для калибровки и измерения.
- Медицинские приборы индивидуального пользования (электронные стимуляторы сердца или слуховые аппараты).
- Проверьте помехоустойчивость систем, работающих рядом с источником. Все оборудование в рабочей зоне должно удовлетворять требованиям по помехоустойчивости. Кроме этого, могут потребоваться дополнительные меры защиты.
- Размеры рабочей зоны зависят от конструкции того здания, в котором производится сварка, и от того, выполняются ли там какие-либо иные работы.

Чтобы уменьшить электромагнитное излучение от сварочного источника, необходимо:

- Подключить источник к сети питания в соответствии с рекомендациями, изложенными в настоящем руководстве. Если электромагнитное воздействие существует, требуется провести дополнительные мероприятия для его уменьшения (например, установить сетевые фильтры).
- Сварочные кабели рекомендуется выбирать минимальной длины и располагать их лучше как можно ближе друг к другу. При возможности, свариваемую деталь заземляют для снижения электромагнитных излучений. Сварщик должен проверить надежность заземления, от которого зависит исправность и безопасность работы оборудования и персонала.
- Специальное экранирование кабелей в зоне сварки может способствовать снижению электромагнитных излучений. Может потребоваться разработка специальных решений.

# Технические характеристики

Параметры питающей сети				
Напряжение сети 400V ± 15% 3 фаза	Потребляемая мощность при номинальной выходной		Группа / Класс электромагнитной	Частота
	270SX	6.3kW при 100% ПВ 9.5kW при 35% ПВ	II / A	50/60Hz
	400SX	10.9kW при 100% ПВ 16.4kW при 35% ПВ	II / A	
Номинальные характеристики 40°C				
ПВ 40°C (для 10-минутного расч. цикла)		Выходной ток	Сварочное напряжение	
270SX	100%	200A	28.0В	
	35%	270A	30.8В	
400SX	100%	300A	32.0В	
	35%	400A	36.0В	
Диапазон регулировки сварочного тока и напряжение холостого хода				
Диапазон сварочного тока			Напряжение холостого хода	
270SX	5 – 270A		45В (для модели с индексом CE) 12В (для модели с индексом AUSTRALIA)	
400SX	5 – 400A			
Рекомендуемое сечение сетевого кабеля и номиналы плавких предохранителей				
Предохранитель (с задержкой) или защитный прерыватель (с характеристикой "D")			Сетевой кабель	
270SX	20A		4x2.5мм <sup>2</sup>	
400SX	30A		4x4мм <sup>2</sup>	
Габаритные размеры и вес				
	Высота	Ширина	Длина	Вес
270SX	389мм	247мм	502мм	22кг
400SX	455мм	301мм	632мм	37кг
Диапазон рабочих температур От -10°C до +40°C			Температура хранения От -25°C до +55°C	

Русский



Запрещается утилизация электротехнических изделий вместе с обычным мусором!  
 В соблюдение Европейской Директивы 2002/96/ЕС в отношении использованного электротехнического оборудования "Waste Electrical and Electronic Equipment" (WEEE) и исполнение в соответствии с региональным законодательством, электротехническое оборудование, достигшее окончания срока эксплуатации должно быть собрано на специальные площадки и утилизировано отдельно на соответствующих участках (заводах) по утилизации. Вы, как владелец оборудования, должны получить информацию об сертифицированных площадках для сбора оборудования от нашего локального представительства.  
 Соблюдая Европейскую Директиву по утилизации отработавшего электротехнического оборудования, вы защищаете здоровье людей и окружающую среду от загрязнения!

## Запасные части

### Инструкция по использованию раздела Запасные части

- Нельзя пользоваться разделом Запасные части, если код машины в нем не указан. В этом случае свяжитесь Сервисным Департаментом компании Линкольн Электрик.
- Для определения детали, используйте сборочный чертеж и таблицу ниже.
- Используйте только те детали, которые отмечены в таблице значком "X" в столбце, заголовком которого такой же как и на соответствующей странице сборочного чертежа (значок # отображает изменения).

Сначала прочитайте инструкцию по пользованию разделом Запасные части, Затем откройте раздел "Запасные части" в Руководстве по эксплуатации, который входит в комплект поставки аппарата, он содержит каталог с изображением частей и таблицы с каталожными номерами.

## Электрические схемы

Используйте раздел "Запасные части" в Руководстве по эксплуатации.

## Аксессуары

W6100317R	Разъем для пульта дистанционного управления (6 pins).
K10095-1-15M	Ручной пульт.
K870	Ножной пульт.