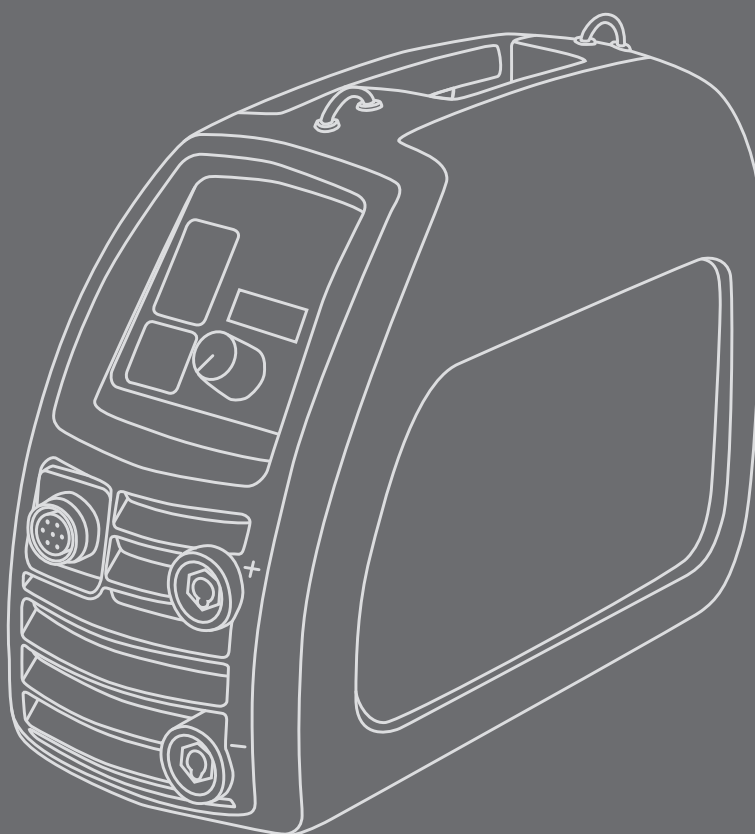


Minarc

Evo 180



BRUKSANVISNING

Svenska

INNEHÅLLSFÖRTECKNING

1.	Inledning.....	3
1.1	Allmänt.....	3
1.2	Produktinformation.....	3
2.	Innan du börjar använda maskinen.....	4
2.1	Uppackning.....	4
2.2	Placering av maskinen.....	4
2.3	Distributionsnätverk.....	4
2.4	Serienummer.....	4
2.5	Översiktsbild av maskinen.....	5
2.6	Kabelanslutningar.....	5
2.7	Funktioner.....	6
3.	Användning.....	7
3.1	Förbered svetsning.....	7
3.2	MMA-svetsning.....	8
3.2.1	Tillsatsmaterial och utrustning.....	8
3.2.2	Återledare och klämma.....	8
3.2.3	Manuell metallbågssvetsning (MMA).....	8
3.3	TIG-svetsning.....	9
3.3.1	TIG-svetsning med likström.....	10
3.3.2	Återledare och klämma.....	10
3.3.3	TIG-svetsning.....	10
3.4	Användning av axelremmen.....	11
4.	Underhåll.....	12
4.1	Dagligt underhåll.....	12
4.2	Felsökning.....	12
4.3	Förvaring.....	13
4.4	Skrotning av maskinen.....	13
5.	Beställningskoder.....	13
6.	Tekniska data.....	14

1. INLEDNING

1.1 Allmänt

Grattis till ditt val av svetsutrustningen Minarc Evo. Om Kemppis produkter används på rätt sätt kan de markant öka produktiviteten i din svetsning under många år.

Denna bruksanvisning innehåller viktig information om användning, underhåll och säkerhet beträffande denna Kemppi-produkt. Du hittar tekniska specifikationer om enheten i slutet av bruksanvisningen.

Läs bruksanvisningen noggrant innan du använder utrustningen för första gången. Ägna speciell uppmärksamhet åt säkerhetsinstruktionerna i bruksanvisningen för din egen och omgivningens säkerhets skull.

Läs även den separata broschyren med säkerhetsanvisningar som medföljer produktpaketet. Se speciellt upp med riskerna för brand och explosion.

Om du vill ha mer information om Kemppis produkter kontakta Kemppi Sverige AB, eller auktoriserad Kemppi-återförsäljare du kan även besöka Kemppis hemsida på www.kemppi.com. Information om Kemppis säkerhetsinstruktioner och garantivillkor finns på www.kemppi.com. De specifikationer som anges i denna bruksanvisning kan ändras utan föregående meddelande.

OBS! Avsnitt i bruksanvisningen som kräver särskild uppmärksamhet för att undvika personskador eller skador på utrustningen indikeras med denna symbol. Läs noga dessa avsnitt och följ anvisningarna.

Friskrivningsklausul

Även om alla ansträngningar gjorts för att garantera att informationen i denna bruksanvisning är korrekt och fullständig, tas inget ansvar för eventuella felaktigheter eller utelämnanden. Kemppi förbehåller sig rätten att ändra specifikationen för produkten som beskrivs när som helst utan att meddela detta i förväg. Kopiering, registrering, reproduktion eller överföring av innehållet i denna bruksanvisning får endast ske efter förhandsgodkännande av Kemppi.

1.2 Produktinformation

Minarc Evo 180 är en lättanvänd svetsmaskin för MMA-svetsning (svetsning med elektrod). Den är lämplig för professionellt svetsarbete i metallindustrin, på byggplatser och vid reparationer. Läs bruksanvisningen innan du använder maskinen eller ska utföra något underhållsarbete. Behåll bruksanvisningen för framtida bruk.

Vi erbjuder även en modell med separat spänningsreduceringsenhet (VRD). I Minarc Evo 180VRD ingår VRD, som håller tomgångsspänningen (OCD) på 30 volt. I AU-modellerna (Australien och Nya Zeeland) ingår VRD, som håller tomgångsspänningen (OCD) på 12 volt. Minarc Evo 180 tål spänningsvariationer och lämpar sig för användning på byggplatser när den kopplas till ett elverk med långa strömkablar. I strömkällan används PFC-teknik vilket säkerställer optimal användning av enfasström. IGBT-invertern ger tillförlitliga resultat vad gäller ljusbågständning och svetsning med alla typer av elektroder.

Svets- och återledarkablar ingår i leveranspaketet, som även innehåller elektrodhållare, återledarklämmor och anslutningar.

Minarc Evo kan även användas för vanlig TIG-svetsning, där TIG-ljusbågen tänds med hjälp av "Lift arc"-tekniken. Artikelnummer för extra utrustning som behövs för TIG-svetsning och fjärrkontroll för strömstyrning anges i avsnitt 5 "Artikelnummer".

2. INNAN DU BÖRJAR ANVÄNDA MASKINEN

OBS! Läs den medföljande separata broschyren med säkerhetsanvisningar innan du börjar svetsa. Se speciellt upp med riskerna för brand och explosion.

2.1 Uppackning

Kontrollera alltid att utrustningen inte skadats under transporten innan du använder den. Kontrollera också att leveransen överensstämmer med beställningen och att anvisningarna finns med.

Förpackningsmaterialet kan återanvändas.

Transport

Maskinen ska transporteras i upprätt läge.

OBS! Flytta svetsmaskinen genom att använda handtaget. Det är inte tillåtet att dra maskinen med hjälp av svetskabeln eller andra kablar.

Driftmiljö

Maskinen är lämplig för både inom- och utomhusbruk, men bör skyddas mot regn och solsken. Förvara maskinen på en torr och ren plats samt skydda den mot sand och damm under drift och vid förvaring. Rekommenderad drifttemperatur ligger mellan -20...+40 °C. Placera maskinen så att den inte kommer i kontakt med heta ytor eller utsätts för gnistor och svetssprut. Se till att luften kan cirkulera fritt runt maskinen.

2.2 Placering av maskinen

Placera maskinen på en fast, torr och jämn yta. Se till att damm eller andra föroreningar inte sugs in i maskinens kylflöde. Det är en fördel om maskinen kan placeras ovanför golvnivå.

Anvisningar för placering av maskinen

- Ytan får inte luta mer än 15 grader.
- Se till att kyl luften kan cirkulera fritt. Det måste finnas ett fritt utrymme på minst 20 cm runt maskinen för att kyl luften ska kunna cirkulera.
- Skydda maskinen mot kraftigt regn och direkt solljus.

OBS! Använd inte maskinen i regn. Maskinens skyddsklass, IP23S, tillåter bara förvaring utomhus.

OBS! Använd aldrig en svetsmaskin som är våt.

OBS! Rikta aldrig metalliska slipstrålar/-gnistor mot utrustningen.

2.3 Distributionsnätverk

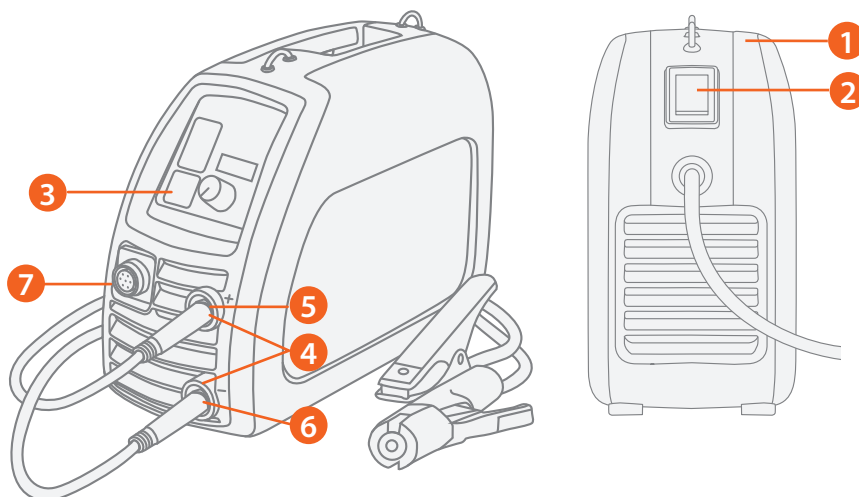
Alla vanliga elektriska apparater utan specialkretsar skapar strömövertoner i elnätet. Höga nivåer av strömövertoner kan orsaka förluster och störningar i viss utrustning.

Minarc Evo 180 uppfyller kraven i IEC 61000-3-12.

2.4 Serienummer

Maskinens serienummer anges på märkskylten. Med hjälp av serienumret kan man spåra tillverkningsserien. Du kan behöva serienumret när du beställer reservdelar eller när du planerar underhåll.

2.5 Översiktsbild av maskinen



1. Maskinhölje
2. Strömbrytare PÅ/AV
3. Display för svetsström
4. Positiv och negativ anslutning för svetskablar.
5. Elektrodhållare och svetskabel.
6. Återledare och klämma
7. Anslutning för fjärrkontroll.

2.6 Kabelanslutningar

Nätanslutning

Maskinen är försedd med 3 m lång nätkabel med stickpropp. Anslut nätkabeln till elnätet. Nätkabeln och stickproppen är redan anslutna till maskinen. Anlita auktoriserad elektriker om en annan stickpropp eller nätsladd krävs.

Om du använder en skarvkabel måste dess ledningsarea vara minst lika stor som maskinens nätkabel ($3 \times 1,5 \text{ mm}^2$). Vi rekommenderar att du använder en $3 \times 2,5 \text{ mm}^2$ skarvkabel. Skarvkabelns längd får högst vara 100 meter.

Maskinen kan även anslutas till elverk. Elverkets uteffekt ska vara minst 5,5 kVA, och den rekommenderade uteffekten 8,5 kVA för att maskinen ska kunna användas med maximal kapacitet.

Elektrodhållare

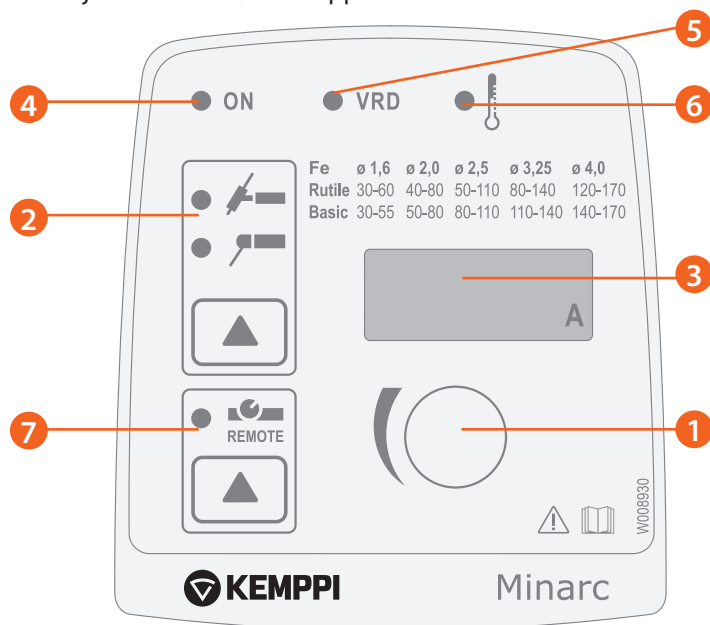
Anslut svetskabeln till strömkällan. Normalt är svetskabeln med elektrodhållaren ansluten till den positiva anslutningen (elektrod +).

Återledare

Anslut återledarkabeln till strömkällan. Normalt är återledaren ansluten till den negativa anslutningen (-). Rengör arbetsstyckets kontaktytor och fäst återledarklämman i arbetsstycket så att en strömkrets bildas.

2.7 Funktioner

1. Justerratt för svetsström
2. Knapp för val av svetsprocess
3. Display över svetsström
4. Indikatorlampa grönt ljus, maskinen 'PÅ'
5. VRD SÄKERT ljus. Fast grönt VRD säker "PÅ". Fast rött om VRD misslyckande.
6. Indikatorlampa för överhettning
7. Fjärrkontroll PÅ/AV-knapp



Huvudströmbrytare och "PÅ"-indikator

När du slår på huvudströmbrytaren till läge I, lyser maskinens indikatorlampa "PÅ" (punkt 4) och enheten är klar för svetsning. Indikatorlampan är alltid på när enheten är ansluten till elnätet och huvudströmbrytaren är i läge I. Under normala förhållanden lyser maskinens panel "PÅ" status i fast grönt sken. Men om maskinen är låst, är statusljuset blinkande och maskinen kommer inte att svetsa. Maskinen bör återställas via huvudströmbrytaren. Om lampan fortsätter att blinka, kontakta din Kemppi servicetekniker.

OBS! Sätt alltid på och stäng av maskinen med huvudbrytaren, använd inte stickproppen som brytare.

Indikator "VRD-skydd PÅ"

Minarc Evo VRD modeller minskar tomgångsspänningen (OCV) på en låg nivå. Vid påslagning visar indikatorlampan VRD (punkt 5) fast grönt sken, vilket visar normala VRD säkra gränser. Om VRD gränser överskrids stängs maskinen av säkerhetsskäl och indikeringslampan för VRD ändrar färg till fast "röd". Svetsning förhindras och de viktigaste 'PÅ' panel ljusen blinkar. Maskinen bör återställas via huvudströmbrytaren. Om maskinens låsta status fortsätter, kontakta din Kemppi servicetekniker.

Knapp för val av svetsprocess MMA/TIG

Denna omkopplare används för att välja MMA- eller TIG-svetsläge, beroende på den valda svetsprocessen.

Reglera svetsströmmen

Nivån på svetsströmmen regleras med ett steglöst justervred. Ställ in nivån på svetsströmmen enligt svetsstycket, läge samt elektrotyp och -storlek.

Indikatorlampa för överhettning

Den termostatstyrda temperaturbrytaren aktiveras eventuellt under tungt svetsarbete eller vid höga omgivningstemperaturer. I så fall tänds en gul indikatorlampa. Strömkällan kyls med en fläkt och när indikatorlampan har slocknat kan maskinen användas för svetsning igen.

Lokal styrning och fjärrkontroll

Svetsmaskinen kan styras med hjälp av en fjärrkontroll. Välj fjärrkontroll genom att trycka på knappen Fjärrkontroll PÅ/AV.

Mer information om tillgängliga fjärrkontroller finns i avsnittet "Beställningskoder" längre fram i denna bruksanvisning.

3. ANVÄNDNING

OBS! Svetsrök kan skada din hälsa. Se till att ha god ventilation när du svetsar! Titta aldrig på ljusbågen utan ansiktsskydd som är avsett för svetsning! Skydda dig själv och din omgivning mot ljusbågen och hett svetssprut!

3.1 Förbered svetsning

OBS! Bär alltid skyddskläder, handskar, ansikts- och ögonskydd som är lämpliga för svetsning. Vi rekommenderar att du övar dig på att svetsa innan du börjar svetsa på det riktiga arbetsstycket. Om elektroden vid tändning av ljusbågen eller under svetsning fastnar på arbetsstycket kommer det att snabbt hettas upp och kan bli rödglödigt. Lossa i så fall på elektroden genom att vrida elektrodhållaren bort från arbetsstycket och börja om. Om detta misslyckas, stäng av maskinen med huvudströmbrytaren och lossa elektroden när den svalnat. Obs! Elektroden och arbetsstycket blir mycket varma.

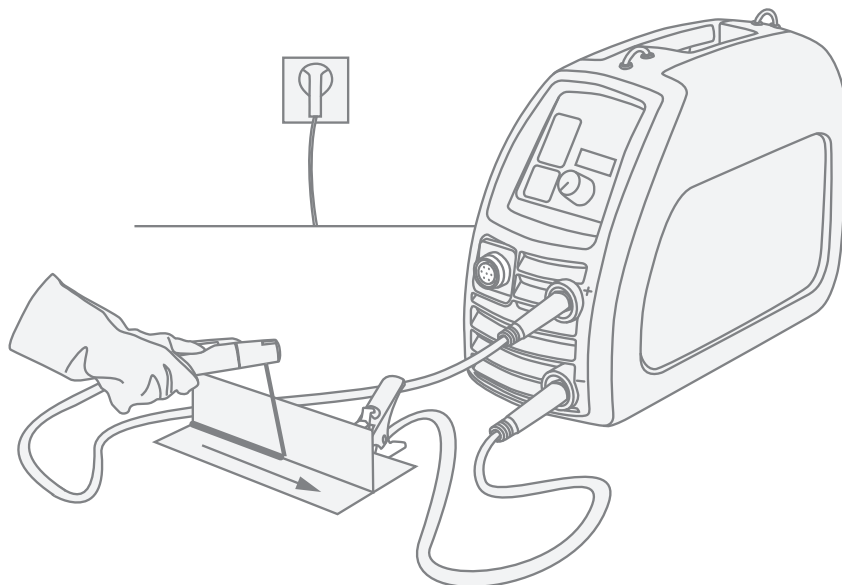
Du kan starta svetsningen efter det att du gjort nödvändiga förberedelser som beskrivs i dessa instruktioner.

Svetsresultatet beror inte bara på svetsmaskinen utan även på arbetsstycket, svetstekniken och -miljön. Följ därför rekommendationerna i denna bruksanvisning.

Under svetsningen flyter en elström genom kabeln, klämman och elektroden till arbetsstycket.

Återledarkabeln som är fastsatt i arbetsstycket leder strömmen tillbaka till maskinen och därvid bildas den slutna svetskretsen. Obegränsat strömflöde är möjligt bara när återledarklämman är korrekt fastsatt i arbetsstycket och klämmans fästpunkt är ren och fri från färg och rost.

3.2 MMA-svetsning



Vid manuell metallbågssvetsning (MMA) smälts tillsatsmaterialet från elektroden till smältbadet. Svetsströmmen väljs beroende på elektrodstorlek och svetsläge. Ljusbågen bildas mellan elektrodspetsen och arbetsstycket. Den smältande elektrodbeläggningen bildar ett gas- och slaggskydd som skyddar den smälta metallen vid övergången till smältbadet och under stelning. Då slaggen stelnar över den heta svetsmetallen förhindrar den oxidation. Denna slaggbeläggning avlägsnas efter svetsningen med t.ex. en mejselhammare. Skydda dina ögon och ansikte med lämplig utrustning när du avlägsnar slaggbeläggningen. Mer information finns på www.kemppi.com > Welding ABC.

3.2.1 Tillsatsmaterial och utrustning

Minarc Evo kan användas med alla elektrodtyper som är lämpliga för likströmssvetsning. Elektrodstorlekar för maskinen anges i avsnittet Tekniska data längre fram i denna bruksanvisning.

1. Följ de riktvärden för svetsning som anges på elektrodförpackningen.
2. Kontrollera att du valt rätt svetsprocess innan du börjar svetsa.
3. Kontrollera att svets- och återledarkablarna är ordentligt fastsatta med handkraft. Om en kabelanslutning sitter löst, resulterar detta i sämre svetsresultat, överhettning av anslutningen och det kan påverka produktgarantin.
4. Välj rätt typ av elektrod och montera den ordentligt i hållaren.

3.2.2 Återledare och klämma

Fäst om möjligt alltid återledarkabeln och klämman direkt i arbetsstycket.

1. Avlägsna målarfärg, smuts och rost på återledarklämmans kontaktyta.
2. Fäst klämman ordentligt så att kontaktytan blir så stor som möjligt.
3. Kontrollera slutligen att klämman sitter fast ordentligt.

3.2.3 Manuell metallbågssvetsning (MMA)

Välj erforderliga svetsparametrar enligt rekommendationer från tillverkaren av tillsatsmaterialet och den fog som ska svetsas.

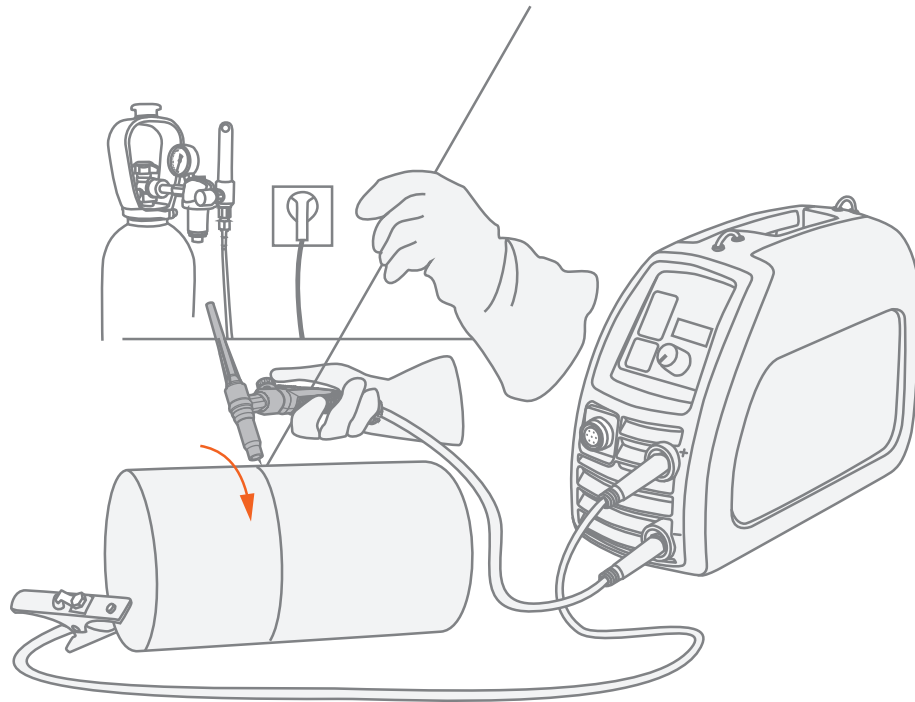
1. Välj erforderlig polaritet (+ eller -) för svetsströmskabeln (normalt +) och återledarkabeln (normalt -) enligt rekommendationer från tillverkaren av tillsatsmaterialet.
2. Välj MMA-svetsläge genom att trycka på processvalsknappen på funktionspanelen.
3. Välj lämplig svetsström genom att vrida på strömjustervredet.
4. Gör en liten testsvets för att kontrollera de val du gjort.

Placera utrustningen på lämplig plats och se till att det finns tillräcklig kabellängd för att genomföra svetsmomentet. Innan du börjar svetsa, se till att du står bekvämt framför

arbetsstycket, att du har god balans och din vikt är jämnt fördelad. Kontrollera att strömmen från strömkällan är korrekt för den valda elektrodstorleken. Fälla ner ansiktsskyddet över ögonen. (Med ett elektroniskt ansiktsskydd som t.ex. Kemppi BETA 90X, kan du se svetsstartpunkten mer exakt och koncentrera dig bättre på svetsprocessen. Därvid minskas risken för ljusbågsblint). Försäkra dig om att andra i svetsområdet är medvetna om att du ska börja svetsa. Skrapa elektroden mot ytan på arbetsstycket för att tända ljusbågen.

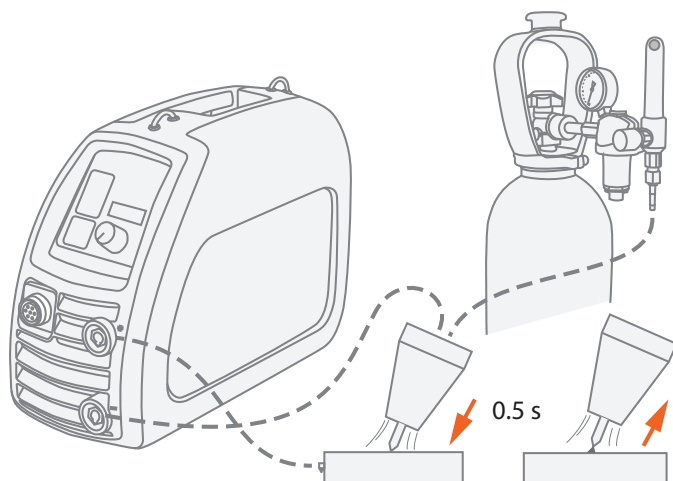
När ljusbågen etablerats ser du ett ljust smältmaterial ta form, detta är slaggbildat av elektrodens beläggning. Det mörkare färgade materialet är den själva smälta svetsmetallen som bildas av svets elektrodens kärna. Håll elektroden i en vinkel på cirka 75–85 grader från horisontalplanet med lutning från själva svetsen. Håll elektroden i detta läge med ett avstånd på 3 mm mellan elektrodspetsen och arbetsytan. Vartefter elektroden brinner måste detta avstånd bibehållas genom hela svetscykeln. Flytta elektroden långsamt och med konstant hastighet bort från smältbadet. Den färdiga svetssträngen ska vara rak, ha jämn bredd och höjd samt ha ett jämnt utseende. Om du flyttar elektroden för långsamt blir smältbadet för stort och kan bränna genom svetsstycket. Om du flyttar den för snabbt kan den färdiga svetssträngen bli för liten och innehålla slagginneslutningar och/eller ha dålig styrka. Efter svetsningen ska den stelnade slaggen på svetsytan lätt kunna avlägsnas med en mejselhammare. Se till att bära skydd för ögon och ansikte när du avlägsnar slaggbild från svetsytan.

3.3 TIG-svetsning



Minarc Evo kan även användas för vanlig TIG-svetsning och fjärrstyrd strömkontroll. TIG-ljusbågen tänds med hjälp av "Lift arc"-tekniken. Beställningsnummer för extra utrustning som behövs för TIG-svetsning och/eller fjärrkontrollen för strömstyrning anges i avsnittet "Beställningskoder" längre fram i denna bruksanvisning. Välj TIG-processen på Minarc Evos funktionspanel innan du börjar svetsa.

I TIG-processen bildas en ljusbåge mellan wolframelektroden och arbetsstycket. Ljusbågen smälter arbetsstycket varvid ett smältbad bildas. Ljusbågen och wolframelektroden som sitter inne i TIG-brännaren skyddas av en inert skyddsgas som är ansluten till och flyter genom TIG-brännarens munstycke. Skyddsgasen är argon och flödet är cirka 8 till 10 liter per minut. Lämpligt tillsatsmaterial tillförs vid behov smältbadet för att svetsfogen ska fullbordas. Tillsatsmaterialet matas in i svets smältan från utsidan av ljusbågen och gasskyddet. Tillsatsmaterialet och svetsströmstyrkan bestäms efter typ och tjocklek på materialet, fogformen och svetsläget.



OBS! Skydda dina ögon och ansikte med lämplig utrustning.

OBS! Spetsen på wolframelektroden ska skarpslipas enligt beskrivning.



3.3.1 TIG-svetsning med likström

Välj erforderliga svetsparametrar enligt den fog som ska svetsas.

1. Anslut TIG-brännaren till strömkällans negativa (-) anslutning, och återledarkabeln till den positiva (+) anslutningen.
2. Välj TIG-svetsläge genom att trycka på processvalsknappen på funktionspanelen.
3. Välj lämplig svetsström genom att vrida på strömjustervredet.
4. Kontrollera att tillförseln av skyddsgasen är påslagen och att flödet är cirka 8 till 10 liter per minut.
5. Gör en testsvets för att kontrollera inställningarna du gjort.

3.3.2 Återledare och klämma

Fäst om möjligt alltid återledaklämman direkt i arbetsstycket.

1. Avlägsna målarfärg, smuts och rost på återledarklämmans kontaktytor.
2. Fäst klämman ordentligt så att kontaktytan blir så stor som möjligt.
3. Kontrollera slutligen att klämman sitter fast ordentligt.

3.3.3 TIG-svetsning

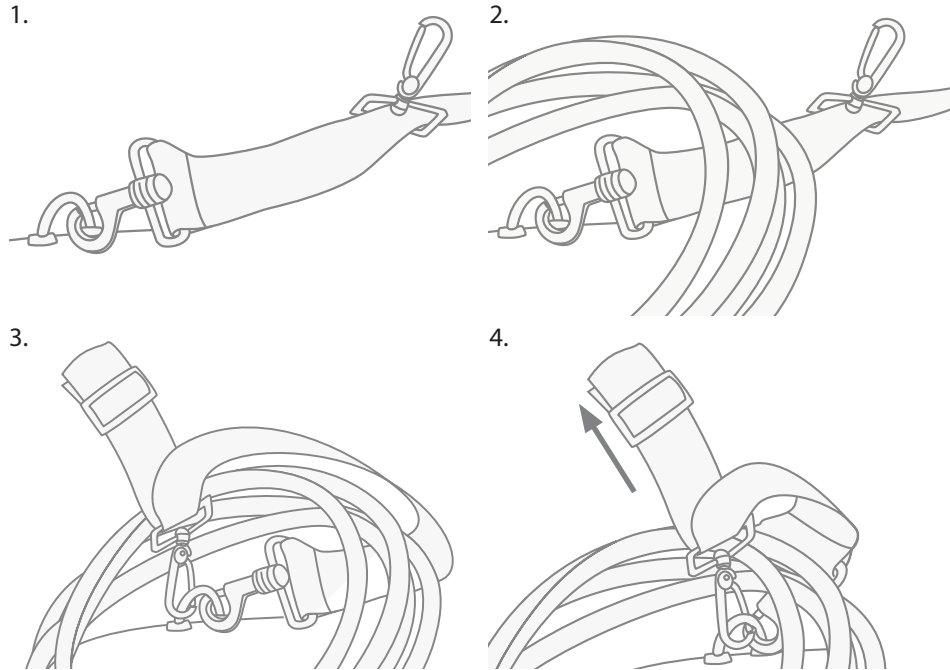
Vid TIG-svetsning med likström används argon som skyddsgas. Din återförsäljare ger råd angående val av korrekt gas, leverantör och stödutrustning. Öppna gasventilen på Kemppi TTM 15V TIG-brännaren. Tänd ljusbågen när gasen börjar flöda. Ljusbågen tänds genom att du lätt vidrör arbetsstycket med wolframelektroden och sedan lyfter upp den (kontakttändning). Öva med följande tillförlitliga teknik. Vidrör lätt och snabbt arbetsstycket med wolframelektroden och gunga därefter bakåt mot TIG-brännarens keramiska munstycke så att wolframelektroden inte längre är i kontakt med arbetsstycket. Med denna åtgärd etableras och bryts en momentan kontakt med wolframelektroden på ett kontrollerat sätt. Först bildas elkretsen och därefter TIG-svetsningens ljusbåge i det ögonblick wolframaterialet lämnar kontakten med arbetsstycket.

Ljusbågens längd regleras genom att man håller elektrodens spets på lämpligt avstånd från arbetsstycket. Lämpligt avstånd är i allmänhet ungefär diametern på wolframelektroden. När ljusbågen brinner, flytta elektroden långsamt framåt för att starta svetsningen. Luta brännaren ungefär 10-15° "dragande" vinkel. Justera vid behov strömkällans strömvärde så att en

konstant smältbadsstorlek upprätthålls för den framåtgående rörelsehastigheten i fråga. Tillför lämpligt tillsatsmaterial till smältbadet om det behövs för att fullborda svetsningen. Svetsningen avslutas genom att man lyfter brännaren från arbetsstycket och stänger brännarens gasventil.

OBS! Se till att gasflaskan står upp i ett speciellt väggfäste eller flaskvagn. Stäng alltid flaskventilen efter svetsning.

3.4 Användning av axelremmen



Använda och sätta fast axelremmen

Maskinen levereras med en axelrem i textil och en fästkrokar i metall. Med hjälp av axelremmen kan såväl maskinen som kabelsatsen transporteras på ett bekvämt och komfortabelt sätt. Det finns två identiska fästkrokar i metall. Fäst en krok på var och en av metalllyftöglorna. De sitter överst på maskinen. Justera in axelremmen till bekväm längd. Maskinen kan nu bäras.

Om du vill transportera och hålla kabelsatsen på plats, placerar du kabelbunten över remmen som visas i figuren, drar remmen och den fria fästkroken över kabelbunten och sätter fast kroken i den som redan sitter där. När du lyfter maskinen med hjälp av remmen sitter kabelbunten ordentligt fast på plats och maskinen kan transporteras.

OBS! Maskinen får inte användas när den hänger i axelremmen.

4. UNDERHÅLL

OBS! Var försiktig när du hanterar elkablar!

Beträffande underhåll av enheten ska hänsyn tas till användningsgrad och omgivning. Om maskinen används rätt och underhålls regelbundet undviker man onödiga driftstörningar och produktionsstopp.

4.1 Dagligt underhåll

Utför dagligen följande underhållsåtgärder:

- Rengör elektrodhållaren och TIG-brännarens gasmunstycke. Byt ut defekta eller slitna delar.
- Kontrollera wolframelektroden på TIG-brännaren. Byt ut eller slipa vid behov.
- Kontrollera att svets- och återledarkablarna är åtdragna.
- Kontrollera nät- och svetskablarnas skick och byt ut defekta kablar.
- Se till att det finns tillräckligt med utrymme för ventilation runt maskinen.

4.2 Felsökning

Problem	Orsak
Indikatorlampan för maskinen 'PÅ' tänds inte.	• Ingen el ansluten till maskinen • Kontrollera nätsäkringarna. • Kontroll nätkabeln och stickproppen.
Dåligt svetsresultat.	Flera faktorer påverkar svetskvaliteten. • Kontrollera att den valda svetsströmmen är lämplig för den valda elektrodtypen och -storleken. • Kontrollera att kabelanslutningarna är korrekta och sitter fast. • Kontrollera att processvalet är korrekt. • Kontrollera att återledarklämmans kontaktyta är ren och att kabeln och klämman inte är skadade. • För TIG-svetsning, kontrollera att skyddsgasen är påslagen och korrekt flöde inställt. Dåliga tändningsegenskaper och ljusbågs kvalitet vid TIG-svetsning kan bero på felaktig eller felaktigt slipad wolframelektrod. Se till att alltid ha en rätt slipad elektrodspets innan du börjar svetsa.
Indikatorlampan för överhettning tänds.	Normalt betyder detta att maskinen överskridit sin högst tillåtna driftstemperatur. Termostaten har aktiverats och stängt av svetsströmmen. Låt maskinen avkylas så återställs den automatiskt och svetsningen kan återupptas. • Kontrollera att kyluftflödet inte hindras. • Om maskinens belastbarhet har överskridits, vänta tills indikatorn slocknar. I vissa fall kan denna lampa även indikera variationer i matningsspänningen. För låg eller för hög nätspänning.

Kontakta Kemppi auktoriserad serviceverkstad om maskinen efter vidtagna åtgärder enligt ovan fortfarande inte fungerar på avsett vis.

4.3 Förvaring

Förvara maskinen på en ren och torr plats. Skydda den mot regn och vid temperaturer över 25 °C i direkt solljus.

4.4 Skrotning av maskinen



Elektrisk utrustning får inte slängas med vanligt avfall!

Enligt direktiv 2002/96/EC om avfallshantering av elektrisk och elektronisk utrustning, och dess genomförande i enlighet med nationell lag, ska elektrisk utrustning som nått slutet av sin livslängd samlas in separat och lämnas in till en miljövänlig återvinningsanläggning.

Som ägare till utrustningen är du skyldig att lämna en enhet som inte längre är i bruk till en återvinningsanläggning, enligt instruktioner från lokala myndigheter eller Kemppi-representant. Genom att tillämpa detta direktiv gör du en insats för miljön och människors hälsa.

5. BESTÄLLNINGSKODER

Minarc Evo 180, svetsmaskin	(inkluderar återledar- och svetskablar)	61002180
Minarc Evo 180, svetsmaskin (Danmark)	(inkluderar återledar- och svetskablar)	61002180DK
Minarc Evo 180VRD, svetsmaskin	(inkluderar återledar- och svetskablar)	61002180VRD
Minarc Evo 180AU, svetsmaskin (Australien, Nya Zeeland)	(inkluderar återledar- och svetskablar)	61002180AU
Minarc Evo 140AU, svetsmaskin (Australien, Nya Zeeland)	(inkluderar återledar- och svetskablar)	61002140AU
Minarc Evo 180NP, svetsmaskin	inkluderar återledar- och svetskablar (inkluderar inte stickpropp)	61002180NP
Återledarkabel och klämma		6184015
Svetskabel och elektrodhållare		6184005
Bärrem		9592163
Tillval: TIG-brännare	4 m	TX163GVD94
R10 handhållen fjärrkontroll	5 m	6185409
R10 handhållen fjärrkontroll	10 m	618540901

6. TEKNISKA DATA

Minarc Evo 180		
Anslutningsspänning	1 ~ 50/60 Hz	230 V ± 15 %
Anslutningsspänning (AU)	1 ~ 50/60 Hz	240 V ± 15 %
Anslutningseffekt vid max. ström	30 % ED MMA	170 A / 5,7 kVA
	35 % ED TIG	180 A / 4,0 kVA
Märkström	30 % ED $I_{1\max}$	24 A
	100 % ED $I_{1\text{eff}}$	15 A
Märkström (140 AU)	100 % ED $I_{1\text{eff}}$	10.0 A
Nätkabel	H07RN-F	3G1.5 (1,5 mm ² , 3 m)
Säkring	typ C	16 A: 170 A ED 30% 10 A: 140 A ED 28%
Uteffekt 40 °C	30 % ED MMA	170 A / 26,8 V
	100 % ED MMA	115 A / 24,6 V
	35 % ED TIG	180 A / 17,2 V
	100 % ED TIG	130 A / 15,2 V
Uteffekt 40 °C (140 AU)	28 % ED MMA	140 A / 25,6 V
	100 % ED MMA	80 A / 23,2 V
Svetsområde	MMA	10 A/15 V – 170 A/32 V
	TIG	10 A/10 V – 180 A/30 V
Tomgångsspänning	genomsnitt	90 V; VRD 30 V; AU VRD 12 V
Tomgångseffekt		30 W
Spänningssteg		steglös
Effektfaktor vid 100 % ED		0,99
Verkningsgrad vid 100 % ED	MMA	84 %
Elektrodstorlekar	∅	1,5 – 4,0 mm
Mått l x b x h	höjd med handtag	361x139x267 mm
Vikt	utan anslutningskabel	5,4 kg
	med anslutningskabel	5,85 kg
Temperaturklass		F (155 °C)
EMC-klass		A
Skyddsklass		IP23S
Drifttemperatur		–20...+40 °C
Förvaringstemperatur		–40...+60 °C
Standarder IEC 60974-1 IEC 60974-10 IEC 61000-3-12		

