



SHIFTING THE LIMITS

TransPocket 150 TransPocket 180

Manual
Reservdelista



Innehållsförteckning

Säkerhetsregler	3
Allmänt	15
Installation och driftstart	16
Generatordrift	17
Kontrollpanel och anslutningar	18
MMA svetsning	20
TIG svetsning	21
Inställningsmenyn	23
Inställningsmenyn nivå 2	24
Skötsel, underhåll, återvinning och slutdeponering	25
Felsökning	26
<hr/>	
Tekniska data bilaga	1
Resevdelslista bilaga	2

Säkerhetsregler

Förklaring av säkerhetssymboler



FARA! Indikerar en omedelbar och verklig fara som, om den inte undviks, kan resultera i dödsfall eller allvarlig skada.



WARNING! Indikerar en möjligt farlig situation som, om den inte åtgärdas, kan resultera i dödsfall eller allvarliga skada.



FÖRSIKTIGHET! Indikerar en situation som kan orsaka mindre person och materielskador



VIKTIGT! Indikerar tips för korrekt användning och övrig användbar information. Indikerar inte en skadlig eller farlig situation..

Allmänt



Denna utrustning är tillverkad med senaste teknologi och i enlighet med gällande säkerhetsstandarder, men om den används felaktigt eller ovarsamt, kan det ändå leda till:

- Skada eller dödsfall för användare eller tredje part
- Skada på utrustningen och andra materiella tillgångar
- Ineffektiv användning av utrustningen

Samtliga personer som är delaktiga i driftstart, användning och underhåll av utrustningen måste:

- Vara kvalificerade och behöriga för uppgiften
- Ha tillräckligt goda svetskunskaper
- Noggrant läsa och följa denna bruksanvisning

Denna bruksanvisning måste alltid finnas till hands, oavsett var utrustningen placeras. Förutom vad som föreskrivs i bruksanvisningen, måste alla allmänna och lokala regler för olycksförebyggande åtgärder och miljöskydd följas.

Samtliga säkerhets- och varningsskyltar på utrustningen:

- Måste vara i läsbart skick
- Får ej skadas
- Får ej avlägsnas
- Får ej täckas, klistras, eller målas över

För information om säkerhets- och varningsskyltarnas placering, v.g. se "Allmänt" i denna bruksanvisning.

Innan utrustningen startas, måste faktorer som kan äventyra säkerheten åtgärdas.

Det gäller er egen säkerhet!

Korrekt användning



Utrustningen får enbart användas till det den är avsedd för.

Utrustning är enbart avsedd för de svetsprocesser som anges på typskylten.

All annan användning än den avsedda, bedöms som felaktig. Tillverkaren kan inte hållas ansvarig för skada som uppkommit p.g.a. felaktig användning.

“Korrekt användning” innefattar:

- Att noggrant läsa och följa samtliga instruktioner i bruksanvisningen
- Att noggrant studera och följa alla säkerhets- och varningsskyltar
- Utföra samtliga fastslagna inspektioner och servicearbeten.

Använd aldrig utrustningen i följande syfte;

- Tina frusna rör
- Ladda batterier
- Starta motorer

Utrustningen är utformad för användning inom industri och verkstad. Tillverkaren accepterar ej ansvar för skador som uppkommit genom användning i hemmiljö.

Tillverkaren accepterar ej ansvar för otillräckliga eller felaktiga arbetsresultat.

Omgivningsförhållanden



Omgivningsförhållanden

Användning eller förvaring av utrustning utanför föreskrivna förhållanden, bedöms som ej i enlighet med avsedd användning. Tillverkaren kan ej hållas ansvarig för skada som uppkommit p.g.a. otillåtna omgivningsförhållanden.

Omgivningstemperatur:

- Under drift: -10 °C till + 40 °C
- Under transport och förvaring: -20 °C till +55 °C

Relativ luftfuktighet:

- Upp till 50% vid 40 °C
- Upp till 90% vid 20 °C

Den omgivande luften måste vara fri från damm, syror, korrosiva gaser, vätskor etc.

Utrustningen kan användas på höjder upp till 2000 m.ö.h.

Ägarens ansvar



Ägaren får endast tillåta personer att använda utrustningen som:

- Är välbekanta med grundläggande regler för arbetssäkerhet och olycksförbyggande åtgärder och har blivit instruerade hur utrustningen ska hanteras.
- Har läst och förstått denna bruksanvisning, särskilt avsnittet "Säkerhetsföreskrifter" och har bekräftat att de gjort detta.
- Har tillräcklig utbildning för arbetsuppgiften

Regelbundna kontroller att samtliga användare har det säkerhetsmedvetande som krävs ska göras.

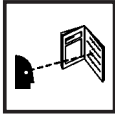
Jordfelsbrytare



Lokala föreskrifter och nationella riktlinjer kan kräva en jordfelsbrytare där anläggningen ska anslutas till det allmänna elnätet.

För lämplig typ av jordfelsbrytare, se avsnittet "Tekniska data".

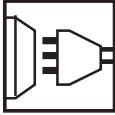
Användarens skyldigheter



- Innan utrustningen används ska all instruerad personal åta sig att:
- Observera föreskrifter gällande arbetarskydd och olycksförebyggande åtgärder
 - Läs denna bruksanvisning, särskilt avsnittet "Säkerhetsföreskrifter", och bekräftat att de förstått och kommer att följa dem.

Innan arbetsplatsen lämnas, måste det ses till att personal eller materiel inte kan komma till skada under frånvaron.

Nätanslutning



Utrustningar med hög effekt kan påverka kvaliteten på elnätet på genom sin ingångsström. Detta kan påverka andra utrustningar på olika sätt:

- Begränsningar i anslutningar
- Kriterier för elnätets högsta tillåtna impedans*)
- Kriterier för lägsta krav för kortslutningsström*)

*) vid gränssnitt till det allmänna elnätet, v.g. se avsnittet "Tekniska data"

Om det finns frågetecken huruvida utrustningen får anslutas till elnätet, ska elleverantören konsulteras.

OBS!  Kontrollera att nätanslutningen är ordentligt skyddsjordad.

Skydda er själv och andra



Personer involverade i svetsarbete, exponeras för flera risker, t.ex:

- Flygande gnistor och heta metalldelar.
- UV-strålning från bågen som kan skada ögon och hud



- Elektromagnetiska fält som kan utgöra en livsfara för pacemakeranvändare.



- Elchock från elnät och svetsström



- Skadligt buller



- Skadlig rök, ångor och gaser



Alla som arbetar i närhet av pågående svetsning, måste bära lämplig skyddsklädsel med följande egenskaper:

- Flamsäker
- Isolerande och torr
- Täcker hela kroppen, är oskadad och i god kondition
- Skyddshjälm
- Byxor utan slag



Skyddsutrustningen består av flera olika delar. Användaren ska:

- Skydda ögon och ansikte mot UV-strålning, hetta och gnistor genom att använda svetssskärm med luftfilter.
- Använda skyddsglasögon med sidoskydd under svetssskärmen
- Bära stadiga skor, som är isolerande även i väta
- Använda lämpliga handskar, som elektriskt isolerande och skyddar mot hetta
- Använda hörselskydd som förhindrar hörselskador



Håll personer, särskilt barn, borta från arbetsområdet, när utrustning är i drift, eller svetsning pågår. Om det finns personer i närheten:

- Informera alla om samtliga faror (bländning av bågen, skador från flygande gnistor, skadlig svetsrök, buller, faror från elnät och svetsström etc.
- Tillhandahåll lämplig skyddsutrustning eller ställ upp lämpliga skyddsskärmar.

Bulleremission



Utrustningen genererar en maximal ljudstyrka på <80 dB(A) (ref. 1pW) vid tomgång och under kylning efter drift vid maximalt tillåten arbetspunkt. Ljudstyrkan ligger under maximalt tillåten nivå enligt EN 60974-1.

Det är inte möjligt att ge arbetsplatsrelaterad emissionsnivå under svetsning eller skärning, då detta påverkas av både process och omgivning. Samtliga svetsparametrar och vald svetsprocess påverkar. Till det kommer strömtyp (AC eller DC), metallegering och resonansegenskaper i arbetsstycket, arbetsområdets utformning etc.

Svetsrök kan innehåll skadliga gaser och ångor.



Svetsröken innehåller ämnen som, under vissa omständigheter, kan orsaka fosterskador eller cancer.

Håll ansiktet borta från svetsrök och gaser.

Rök och farliga gaser

- Får inte inandas
- Måste ventileras bort från arbetsområdet med lämplig utrustning

Se till att det finns god tillgång till frisk luft, annars ska andningsmask med lufttillförsel användas

Håll ventiler på skyddsgasflaskor och centralgasanläggning stängda då svetsning inte pågår

Om det råder tveksamhet om rökutsugsanläggningens effektivitet, ska utsläpp mätas upp och jämföras med tillåtna gränsvärden.

Mängden skadliga ämnen i svetsröken, beror på bl.a.:

- Metaller i arbetsstycket
- Elektrodotyp
- Beläggningar
- Rengörings och avfettningsmedel mm.

Säkerhetsdatablad och tillverkarspecifikationer för ovanstående ska studeras.

Lättantändliga ångor (t.ex. från lösningsmedel) får inte finnas inom ljusbågens räckvidd.

Faror med flygande gnistor



Flygande gnistor kan orsaka brand eller explosion.

Svetsa aldrig i närheten av lättantändliga material.

Lättantändliga material får inte finnas inom 11 meter från bågen, eller alternativt täckas över med godkänt material.

En lämplig och godkänd brandsläckare ska alltid finnas tillhands.

Gnistor och heta metalldelar kan också hamna i närliggande utrymmen via springor och öppningar. Vidta lämpliga åtgärder för att förhindra risk för skador eller brand.

Svetsning får inte utföras i områden där det finns risk för brand eller explosion. Inte heller nära slutna tankar, tunnor, rör etc., om inte dessa har förberetts för svetsning i enlighet med gällande nationella och internationella föreskrifter.

Svetsa inte på behållare som används, eller har använts, för att förvara gaser, bränsle, mineraloljor eller liknande produkter. Även små rester av dessa och liknande substanser utgör stor explosionsrisk.

Vagabonderande svetsström



Om följande instruktioner ignoreras kan vagabonderande svetsström utvecklas med följande konsekvenser:

- Brandfara
- Överhettning av delar i kontakt med arbetsstycket
- Irreparabel skada på skyddsjordledare
- Skada på anläggningen och annan elektrisk utrustning

Se till att återledaren har fullgod kontakt med arbetsstycket.

Fäst återledaren så nära svetsstället som möjligt.

Om underlaget är elektriskt ledande, måste utrustningen avisoleras från detta.

Om kopplingsbox, dubbla matarverk etc. är monterade, observera följande:

Den brännarens trådelektrod/elektrodhållare som inte används, är spänningsförande. Se till att den brännare/elektrodhållare som inte används är tillräckligt isolerad.

Vid automatiska MIG/MAG applikationer, se till att tråden som leds till matarverket från trådtunna eller bobin är avisolerad från skyddsjord och återledarpotential.

Faror med nätel och svetsström



En elektrisk chock är livsfarlig och kan vara dödlig.

Vidrör aldrig spänningsförande delar på anläggningens in- eller utsida.



Under svetsning med tillsatsmaterial, är svetstråd, trådspole, matarhjul och alla andra metalldelar, som är i kontakt med svetstråden, spänningsförande.

Placera alltid matarverket på ett isolerat underlag, eller använd en isolerad matarverkshållare.

Se till att ni och andra är skyddade med ett elektriskt isolerande och torrt underlag som skydd mot jord/återledarpotential. Detta underlag måste täcka hela området mellan kropp och jord/återledarpotential.

Alla kablar och ledare måste vara ordentligt anslutna, oskadade, isolerade och rätt dimensionerade. Lösa anslutningar och brända, skadade eller feldimensionerade kablar och ledare, måste omedelbart lagas eller bytas ut.

Linda inte kablar eller ledare runt kroppen eller delar av den.

Elektroden (oavsett typ) får:

- Aldrig sänkas ner i vätska för avkyllning
- Aldrig vidröras när strömkällan är påslagen

En fördubblad tomgångsspänning kan uppstå mellan två strömkällors svetselektroder. Att vidröra båda elektroderna samtidigt är livsfarligt och kan under vissa omständigheter få en dödlig utgång.

Låt en kvalificerad elektriker regelbundet kontrollera nätkablar och skyddsjordledarens funktion.

Utrustningen får endast kopplas till elnät med skyddsjordledare och uttag med skyddsjordkontakt.

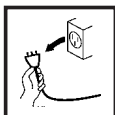
Om utrustningen ansluts till elnät utan skyddsjordledare och skyddsjordkontakt, kommer det att bedömas som grov vårdslöshet. Tillverkaren kan ej hållas ansvarig för skada som uppkommit genom sådan felaktig användning.

Se vid behov till att arbetsstycket är jordat på lämpligt sätt.

Stäng av anläggningen då den inte används.

Använd säkerhetssele vid arbete på hög höjd.

Innan arbete utförs på anläggningen, stäng av den och dra ut nätkontakten.



Sätt upp tydliga, lättlästa, varningsskyltar på anläggningen, för att förhindra att någon någon återansluter den till elnätet.

Efter att utrustningen öppnats:

- Ladda ur alla spänningssatta komponenter
- Se till att alla komponenter är spänningslösa

Om arbete måste utföras på spänningssatt utrustning, utse en person som står beredd att koppla ifrån nätspänningen.

EMC klass



Utrustningar EMC klass A:

- Är konstruerade för användning i industriell miljö
- Kan generera ledningsburna och elektromagnetiska störningar

Utrustningar EMC klass B:

- Uppfyller krav för användning i bostads och industrimiljö. Detta gäller även i bostadsområden där el levereras från det allmänna lågspänningsnätet.

Utrustningens EMC klass anges på typskylten och i avsnittet "Tekniska data".

EMC åtgärder



Även om en utrustning håller sig inom gällande gränsvärden, kan den i vissa fall påverka utrustningar i den miljö den är konstruerad för (t.ex. störningskänslig utrustning på samma plats eller radio/ tv-mottagare i omedelbar närhet).

I sådana fall är användaren skyldig att vidta lämpliga åtgärder för att komma till rätta med problemet.

Undersök möjliga problemkällor och utvärdera närliggande utrustningars störningskänslighet, i enlighet med gällande nationella och internationella krav. Exempel på utrustningar som kan påverkas är:

- Säkerhetsanordningar
- Nät-, signal- och datakablar
- IT- och telekomutrustning
- Mät- och kalibreringsinstrument

Åtgärder för att undvika EMC problem:

1. Elnätet
 - Om elektromagnetisk störning uppträder, trots korrekt anslutning till elnätet är ytterligare åtgärder nödvändiga, t.ex. nätspänningsfilter.
2. Svetskablar
 - Ska hållas så korta som möjligt
 - Ska läggas så tätt tillsammans som möjligt (för att undvika EMF problem)
 - Ska hållas så långt borta från andra kablar som möjligt
3. Potentialutjämning
4. Jordning av arbetsstycket
 - Om nödvändigt, anslut till jord via lämplig kondensator
5. Skärmning
 - Skärma närliggande utrustningar
 - Skärma av svetsinstallationen

EMC åtgärder



Elektromagnetiska fält kan utgöra hittills okända hälsorisker:

- Påverkan på hälsan hos personer i närheten, t.ex. bärare av pacemakers och hörapparater
- Bärare av pacemakers måste rådgöra med läkare, innan de vistas i närheten av utrustning eller pågående svetsning.
- Av säkerhetsskäl bör avståndet mellan svetskablar och svetsarens huvud/kropp vara så stort som möjligt.
- Ha inte svetskablar eller slangpaket över axeln, eller virade runt någon kroppsdel.

Särskilda risker



Håll händer, hår, kläder och verktyg borta från alla rörliga delar. Till exempel:

- Fläktar
- Kugghjul
- Cylindrar, valsar
- Axlar
- Trådspolar och svetstråd



Var inte nära roterande drivkugghjul eller andra rörliga komponenter, med fingrar eller andra kroppsdelar.



Kåpor och paneler får endast öppnas/tas bort under arbete med underhåll eller reparationer.



Se till att alla kåpor är stängda och att alla paneler sitter ordentligt på plats under drift.



Svetstråden som matas ut ur kontaktröret utgör den en skaderisk. Den kan tränga in i kroppsdelar, skada ansikte och ögon etc.



Rikta alltid brännaren bort från kroppen och använd skyddsglasögon.



Vidrör aldrig arbetsstycket under eller efter svetsning; risk för brännskador.



Slagg kan sprätta iväg från svalnande arbetsstycken. Specificerad skyddsutrustning måste därför bäras även under efterarbete. Åtgärder måste vidtas så att även andra personer är skyddade.

Brännare och andra delar med hög arbetstemperatur, måste alltid tillåtas svalna innan de hanteras.



Särskilda bestämmelser gäller i utrymmen med förhöjd risk för brand eller explosion. Observera relevanta nationella och internationella föreskrifter.

Strömkällor som ska användas i utrymmen med förhöjd elfara måste vara märkt "Säkerhet". Strömkällan får dock inte placeras inne i sådana utrymmen.



Risk för skällning av het kylvätska. Stäng av kyleneheten innan bortkoppling av tryck och returslangar.



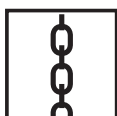
Observera information på kylvätskans säkerhetsdatablad vid hanteringen av den. Säkerhetsdatabladet kan laddas ner från Axson Tekniks hemsida.



Använd endast lämpliga lyftanordningar från tillverkaren när utrustningen ska lyftas med kran.



- Belastningen ska fördelas över lyftanordningens samtliga lyftpunkter.
- Kedjor och lyftstroppar etc., måste ha minsta möjliga vinkel mot den vertikala.
- Ta bort gasflaskor, matarverket och andra systemkomponenter innan lyft.



Om matarverk används upphängt, måste en passande, isolerad matarverkshållare vara monterad.



Om utrustningen har bärrem eller handtag, är dessa endast avsedda för bära den i. Bärrem/ handtag är inte avsedda för transport med lyftanordningar.



Alla lyfttillbehör (lyftstroppar, kedjor, etc.) som används för att flytta anläggningen eller systemkomponenter, måste regelbundet kontrolleras avseende mekaniska skador, korrosion eller förändringar orsakade av andra faktorer. Intervall och omfattning av test ska göras enligt gällande nationella standarder och direktiv.

Lukt och färglös skyddsgas kan orsaka kvävning.

Faror med skyddsgasflaskor



Lukt och färglös skyddsgas kan obemärkt läcka ut via kopplingar, slangar, adapterar etc. som används för att koppla skyddsgas till utrustningen. Kontrollera regelbundet med avseende på läckor

Skyddsgasflaskor innehåller trycksatt gas och kan explodera om de skadas. De måste därför hanteras varsamt.

Skydda gasflaskor från hetta, mekanisk påverkan slagg, öppen låga, gnistor och ljusbåge.

Montera gasflaskor stående och säkra dem enligt instruktioner, så att de inte kan välta.

Håll gasflaskor så långt bort från svetsströmkretsen och andra elektriska installationer, som möjligt.

Häng aldrig brännaren på gasflaskan.

Vidrör aldrig gasflaskan med svetselektroden.

Explosionsrisk - svetsa aldrig på en gasflaska.

Använd endast gasflaskor tillverkade för ändamålet och som är i god kondition, tillsammans med korrekta tillbehör (regulator, slangar etc.).

Vänd bort ansiktet från gasflaskans ventil då öppnas.

Stäng ventilen på gasflaskan då den inte används.

Om gasflaskan inte är ansluten till någon utrustning så sätt på skyddslocket över ventilen.

Gällande nationella och internationella regler för skyddsgasflaskor med tillbehör, samt tillverkarens instruktioner måste följas.

Säkerhetsåtgärder vid installation och transport



En utrustning som tippar över kan döda en människa. Placera den därför på ett stabilt, jämnt underlag så att den står stadigt:

- Högsta tillåtna lutning är 10°.



Särskilda regler gäller i utrymmen där det finns risk för brand eller explosion:

- Observera relevanta nationella och internationella regler.

Följ interna direktiv och se till att arbetsstället är välorganiserat.

Kontrollera att uppställningsplatsens förhållanden är lämpliga för skyddsklassen som är angiven på utrustningens typskylt.

Se till att det finns fritt utrymme 0.5 m kring utrustningen, där kylluft kan cirkulera.

Följ internationella och nationella regler när utrustningen transporteras. Observera de olycksförebyggande åtgärder som rör transport. Innan utrustningen transporteras ska den tömmas på kylvatten och följande komponenter plockas av:

- Matarverk
- Trådbobiner
- Gasflaskor

Efter transport, men innan driftstart, måste utrustningen visuellt inspekteras och eventuella skador åtgärdas av behörig servicetekniker innan driftstart.

Säkerhetsåtgärder vid normal användning



Använd endast utrustningen om alla skyddsfunktioner fungerar till fullo. Brister i skyddsfunktioner kan resultera i:

- Skada eller dödsfall för användaren eller tredje part
- Skada på utrustningen och andra materiella tillgångar
- Ineffektivt arbete med utrustningen

Brister i skyddsfunktioner måste åtgärdas innan anläggningen startas.

Skyddsfunktionerna får inte kringgås eller sättas ur funktion.

Innan driftstart, se till att ingen kan komma till skada.

Kontrollera utrustningen minst en gång i veckan avseende tecken på skada och kontrollera att alla skyddsfunktioner fungerar.

Fäst alltid gasflaskan på ett säkert sätt och plocka av den om utrustningen ska flyttas med kran eller transporteras på annat sätt.

Endast originalkylvätska ska användas, då egenskaper som elektrisk ledningsförmåga, frostskydd, materialkompatibilitet, flampunkt etc. är anpassade till utrustningen.

Blanda inte olika sorters kylvätskor.

Tillverkaren kommer ej att acceptera ansvar för skador som uppkommit p.g.a. ej godkänd kylvätska. Alla garantianspråk kommer att avslås.

Kylvätska kan under vissa förhållanden antändas. Transportera den endast i sin förseglade originalbehållare och håll den borta från lättantändliga material.

Använd kylvätska måste tas om hand på ett miljömässigt korrekt sätt, i enlighet med nationella och internationella lagar och förordningar. Säkerhetsdatablad för kylvätskor kan laddas ner från Axson Tekniks hemsida.

Kontrollera kylvätskenivån innan svetsstart, medan den fortfarande är sval.

Underhåll och reparationer



Det går ej att garantera att delar från andra leverantörer, är utformade och tillverkade för att uppfylla de krav på hållfasthet och säkerhet som ställs. Använd endast original slit- och reservdelar (gäller även normdelar).

Gör inga ändringar eller modifieringar etc. i anläggningen, utan att ha tillverkarens godkännande.

Delar som inte är i perfekt kondition ska omedelbart bytas ut. Vid beställning av reservdelar v.g. uppge exakt beteckning och artikelnummer enligt reservdelslista, samt utrustningens serienummer.

Säkerhetsinspektion



En säkerhetsinspektion och samtidig validering och kalibrering rekommenderas minst en gång per 12-månadersperiod.

En säkerhetsinspektion ska göras av en behörig tekniker:

- Efter att en ändring gjorts
- Efter att systemkomponenter installerats eller en konvertering gjorts
- Efter att reparation har utförts
- Minst en gång per år

Säkerhetsinspektioner ska göras enligt nationella och internationella standarder och direktiv.

Mer information om säkerhetsinspektion och kalibrering kan fås från Axson Service.

Återvinning



Släng inte denna utrustning med vanligt avfall! Enligt "European Directive 2002/96/EC" gällande, "Förbrukade elektrisk och elektronisk utrustning", ska sådan utrustning sorteras separat och lämnas på godkänd återvinningsstation.

En uttjänt utrustning kan lämnas tillbaka till inköpsstället, eller en godkänd återvinningsstation. Att inte följa direktivet kan medföra negativa effekter på miljö och hälsa

Säkerhetssymboler

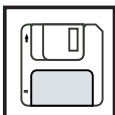


Utrustningar med CE märkning uppfyller kraven i lågspänningsdirektivet och elektromagnetisk kompatibilitet.



Anläggningar med CSA testmärkning uppfyller kraven i standarder relevanta för Kanada och USA.

Datasäkerhet



Användaren ansvarar för säkerhetskopiering av de inställningsändring som gjorts, efter det att utrustningen mottagits. Tillverkaren har inget ansvar för förlorade personliga inställningar.

Copyright



Copyright till denna bruksanvisning är förbehållen tillverkaren.

Den svenska texten i dokumentet tillhör Axson Teknik AB.

All text och illustrationer är vid tiden för tryckning tekniskt korrekta. Vi reserverar oss rätten att göra ändringar av innehållet. Innehållet i denna manual ska inte kunna utgöra grund för några som helt anspråk från köparens sida.

Axson Teknik reserverar sig för eventuella fel som kan förekomma i originalet.

Om ni har förslag på förbättringar eller upptäcker fel i instruktionerna, är vi tack-samma om ni påpekar dessa. Var vänlig kontakta info@axson.se.

Allmänt

Varningsskyltar på utrustningen

Varningsnotiser och säkerhetssymboler på utrustningen, får inte på något vis ändras, eller göras oläsliga.

Förklaring av säkerhetssymbolerna på enheten:



Risk för allvariga person och egendomsskador vid felaktig användning.



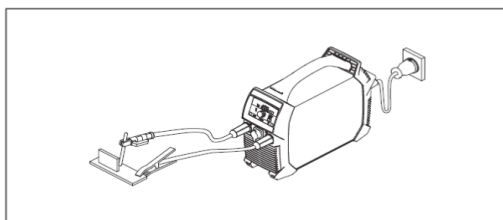
Använd inte beskrivna funktioner innan du har läst och förstått följande:

- Bruksanvisningar.
- Samtliga bruksanvisningar för systemkomponenterna i anläggningen, speciellt säkerhetsreglerna.

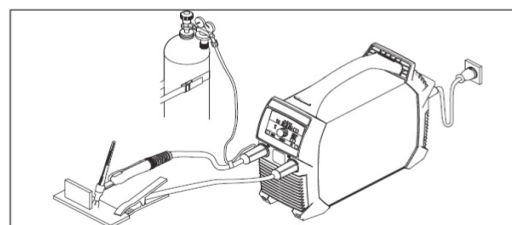


Släng inte förbrukade systemkomponenter med hushållsavfall. Hantera dem enligt gällande nationella bestämmelser.

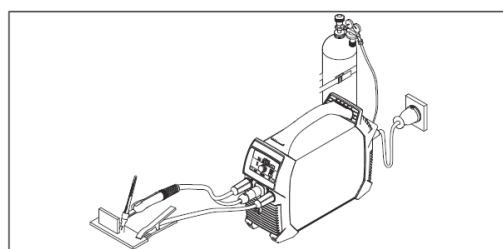
Användningsområden



MMA svetsning



TIG svetsning med brännare med manuell ventil



TIG svetsning med integrerad gasventil

TIG versionen av Transpocket har följande funktioner:

- Integrerad magnetventil för skyddsgas.
- TIG pulsning.
- Häftfunktion (TAC).
- Uttag för brännare med avtryckare.
- Up/Down brännare.

Installation och driftstart

Innan installation och driftstart

Säkerhet



VARNING !

Felaktig användning kan resultera i allvarliga person- och materielskador. Använd inte beskrivna funktioner innan ni till fullo läst och förstått följande dokument:

- denna bruksanvisning
- samtliga bruksanvisningar för alla i systemet ingående komponenter, särskilt säkerhetsföreskrifterna.

Korrekt användning

Strömkällan får endast användas för MMA och TIG svetsning. All annan användning anses som felaktig. Tillverkaren kan inte hållas ansvarig för skador som uppkommer på grund av felaktig användning.

Korrekt användning innefattar:

- att följa samtliga bruksanvisningar
- genomföra föreskrivna inspektioner och underhållsarbeten

Krav på uppställningsplatsen

Utrustningen har skyddsklass IP 23, vilket innebär:

- Skydd mot inträngning av solida föremål med diameter > 12.5 mm
- Skydd mot direkt vattenstänk med en vertikal vinkel på upp till 60° från vertikal vinkel.

Anläggningen kan ställas upp och användas utomhus enligt IP23. Direkt väta från t.ex. regn ska undvikas.



VARNING !

Om en anläggning välter eller faller kan detta orsaka allvarliga och även livshotande skador. Placera utrustning, konsoler och vagnar upprätt på jämnt och stabilt underlag, så att de står stadigt.

Kylluftintag och utblås är viktig säkerhetsdetalj. Oavsett var utrustningen placeras, måste kylluft obehindrat kunna cirkulera genom ventilationskanalerna. Elektriskt ledande metall damm (t.ex. från sliparbeten) får inte sugas in i utrustningen.

Nätanslutning

- Utrustningen är tillverkad för den nätspänning som anges på typskylten.
- Om utrustningen beställts utan nätkabel, måste en sådan monteras av behörig elektriker.
- Dimensionering av nätsäkringar finns i avsnittet "Tekniska data".

OBS! En felaktigt utförd elinstallation kan orsaka allvarlig skada. Nätkabeln och nätsäkringar måste vara dimensionerade för det lokala elnätet. De tekniska data som gäller finns på typskylten.

Generatordrift

Strömkällan är generatorkompatibel.

Strömkällans maximala skenbara effekt, S_{1max} , måste vara känd för att kunna välja en passande generator.

Strömkällans maximala skenbara effekt, S_{1max} , beräknas enligt följande:
 $S_{1max} = I_{1max} \times U_1$. Se typskylten eller tekniska data för värden på I_{1max} och U_1 .

Generatorns maximala skenbara effekt, S_{GEN} , som krävs, beräknas enligt följande tumregel: $S_{GEN} = S_{1max} \times 1.35$

En mindre generator kan användas om svetsning sker med reducerad effekt.

VIKTIGT! Generatorns skenbara effekt, S_{GEN} , måste alltid vara högre än strömkällans maximala skenbara effekt, S_{1max}

En 3-fas generators specificerade maximala skenbara effekt, avser ofta total skenbar effekt fördelad över alla tre faserna. Generatortillverkaren bör rådfrågas om maximal tillåtet uttag på en fas, om den ska användas för att driva en enfasanläggning.

OBS! Generatorns utspänning får aldrig över eller underskrida utrustningens toleransgränser. Detaljer om nätspänningstoleranser finns i avsnittet "Tekniska data".

Kontrollpanel och anslutningar

Säkerhet



VARNING !

Felaktig användning kan resultera i allvarliga person- och materielskador. Använd inte de funktioner som beskrivs här innan ni till fullo läst och förstått följande dokument:

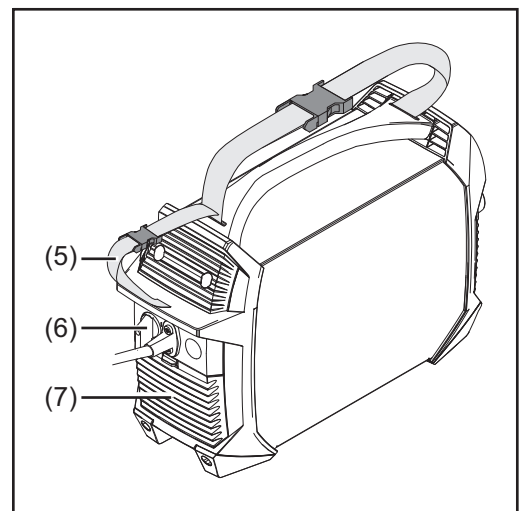
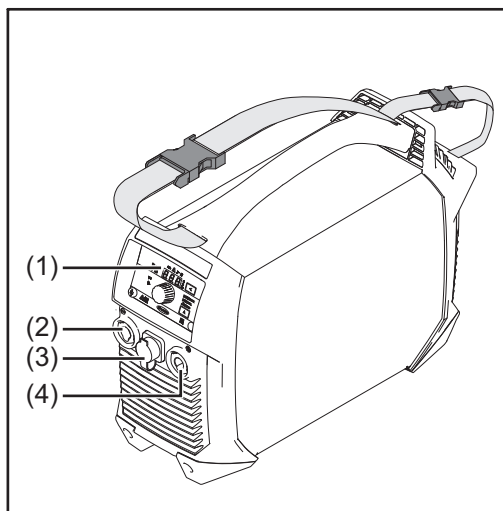
- denna bruksanvisning
- samtliga bruksanvisningar för alla i systemet ingående komponenter, särskilt säkerhetsföreskrifterna.



OBS!

På grund av uppdateringar av mjukvaran kan det förekomma att er utrustning har vissa funktioner som inte beskrivs i denna bruksanvisning och vice versa. Vissa illustrationer kan också skilja sig något från kontrollerna på er utrustning men dessa kontroller fungerar ändå på exakt samma sätt.

Anslutningar och komponenter Transpocket 150 och 180



1. Kontrollpanel
2. Svetströmuttag -
3. TIG Multi Connector (endast TIG-versioner)
4. Svetströmuttag +
5. Nätströmbrytare
6. Kylluftfilter
7. Skyddsgasanslutning (endast TIG-versioner)

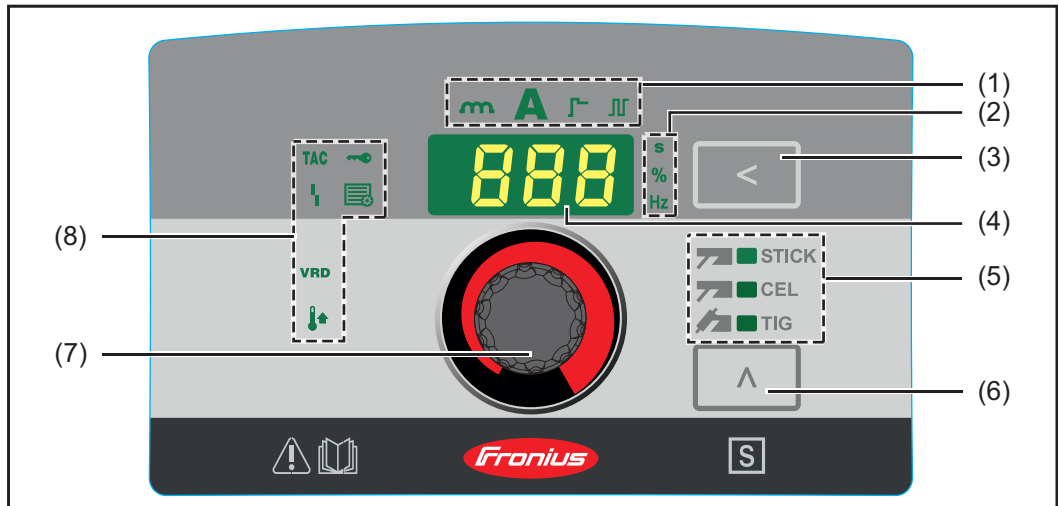
Vilken svetsströmuttag som ska användas till vad, avgörs av svetsprocessen.




(+) Strömuttag för elektrodhållare eller återledare.



(-) Strömuttag för elektrodhållare, återledare eller TIG-brännare

Vid MMA svetsning, kontrollera vilken polaritet elektroden är avsedd för.

Kontrollpanel





1. Visar vald parameter:
 -  Dynamik
 -  Svetsström
 -  Softstart/hotstart
 -  TIG puls (endast TIG-versionen)

2. Enhet för vald parameter:
 -  Tid (sekunder)
 -  Procent
 -  Frekvens (Hz)








3. Knapp för parameterval

4. Inställt värde

5. Visar vald svetsprocess:
 -  STICK
 -  CEL
 -  TIG
 - MMA-svetsning
 - MMA-svetsning med celluloseelektrod
 - TIG-svetsning


6. Knapp för processval

7. Inställningsratt

8. Statusvisning
 -  VRD
 -  TAC
 -  Tänds vid aktiv spänningsreducering (endast VRD-versioner)
 -  Tänds då utrustningen är i inställningsläge
 -  Tänds vid temperaturfel
 -  Tänds vid driftstörning
 -  TAC tänds vid aktiverad häftfunktion (endast TIG-versioner)

MMA svetsning

Säkerhet


 **VARNING !**
En elektrisk chock kan vara livshotande. Om strömkällan är ansluten till elnätet under installationen, finns det risk för ytterst allvarliga person- och materielskador. Innan arbete utförs på maskinen se till att:

- Strömkällans nätströmbrytare är i position "0".
- Strömkällan är bortkopplad från elnätet.



Förberedelser

1. Sätt huvudbrytaren i position "0".
2. Koppla bort utrustningen från elnätet.
3. Anslut återledaren till plus eller minusuttag och dra åt.
4. Anslut återledarens andra ände till arbetsstycket
5. Anslut svetskabeln till motsatt polaritet och dra åt.
6. Koppla in utrustningen till elnätet.

OBS! Kontrollera vilken polaritet MMA elektroden är avsedd för.



 **FÖRSIKTIGHET!**
Risk för person-och materielskador från elektrisk chock. Så fort utrustningen slås på, är elektroden spänningsförande. Se till att elektroden inte kan komma i kontakt med personer, elektriskt ledande eller jordade delar, t.ex. maskinhölje etc.

MMA svetsning

1. Välj önskad process med .
2. Tryck  tills  tänds.
3. Ställ in önskad svetsström med ratten och börja svetsa.

Hot-start/soft-start

Inställning av startström, inställningsområde 30-200% av svetsströmmen.

1. Tryck  tills  tänds.
2. Ställ in önskad startström med ratten och börja svetsa.

Exempel på startströminställningar: inställd svetsström 80 A.

Inställning100%=startström 80 A.

Inställning 80%=startström 56 A (soft-start),



Inställning120%=startström 96 A (hot-start).

Obs! Funktionen **Str** påverkar startkarakteristiken, se avsnittet "Inställningsmenyn" sidan 25.

Dynamik

Inställning av dynamik, inställningsområde 0-100 motsvarande strömökning 0-200 A. Observera att maximal ström är begränsad till 180 A från Transpocket 150 och 220 A från Transpocket 180.

Funktion: vid materialövergång och eventuell kortslutning av ljusbågen, ökas strömmen momentant för att hålla bågen stabil.

1. Tryck  tills  tänds.
2. Ställ in önskad dynamik med ratten och börja svetsa.

Exempel på dynamikinställningar: inställd svetsström 80 A.

Inställning 0=mjuk båge med lite sprut.

Inställning 20=svetsströmmen ökar med 40 A vid kortslutning, hårdare och stabilare båge.

TIG-svetsning

Säkerhet



VARNING !

Om en gasflaska välter, finns det risk för allvarliga person- och materielskador. Placera gasflaskan på ett stabilt, jämnt underlag så att den står stadigt. Säkra gasflaskan så att den inte kan välta. Följ säkerhetsföreskrifter från gasflaskans tillverkare.

Anslut gasflaskan

1. Säkra gasflaskan så att den inte kan välta och ta av dess skyddslocket.
2. Öppna gasventilen kort för att blåsa bort eventuellt damm och smuts.
3. Kontrollera reduceringsventilens packning.
4. Skruva fast reduceringsventilen på gasflaskan och dra åt.
5. Anslut utrustningens gasslang till reduceringsventilen.

Förberedelser

1. Sätt huvudbrytaren i position "0".
2. Koppla bort utrustningen från elnätet.
3. Anslut återledaren till plusuttag och dra åt.
4. Anslut återledarens andra ände till arbetsstycket
5. Anslut TIG-brännaren till minusuttaget och dra åt.
6. Koppla in utrustningen till elnätet..

OBS! Använd inte elektroder av ren volfram (färgkodad grön).



FÖRSIKTIGHET!

Risk för personskador och materiella skador från elektriska stötar. Så snart strömkällan är påslagen, är elektroden spänningsförande. Se till att elektroden inte vidrör personer eller elektriskt ledande eller jordade delar (t.ex. maskinhölje, etc).

TIG svetsning

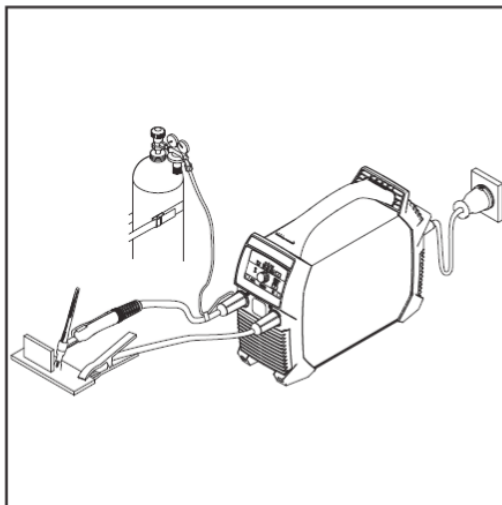


Använd svetsprocessvalknappen för att välja TIG svetsning  TIG :

Tryck på inställningsknappen  tills svetsströmindikatorn  tänds

Ställ in önskad svetsström med ratten.

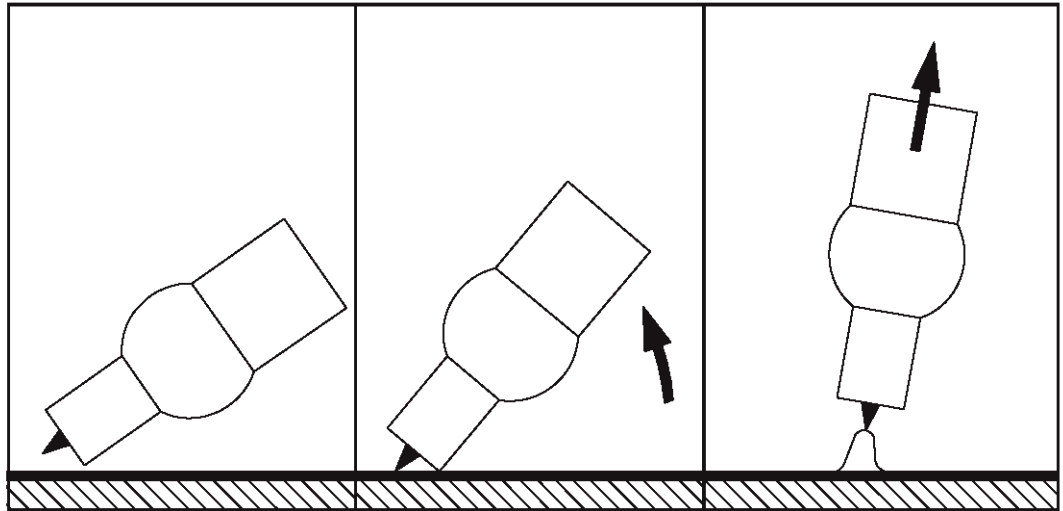
Ställa in gasflödet



Öppna ventilen på slangpaketet.
Ställ in gasflödet på reduceringsventilen.
Stäng ventilen på slangpaketet.

TIG brännare med manuell gasventil

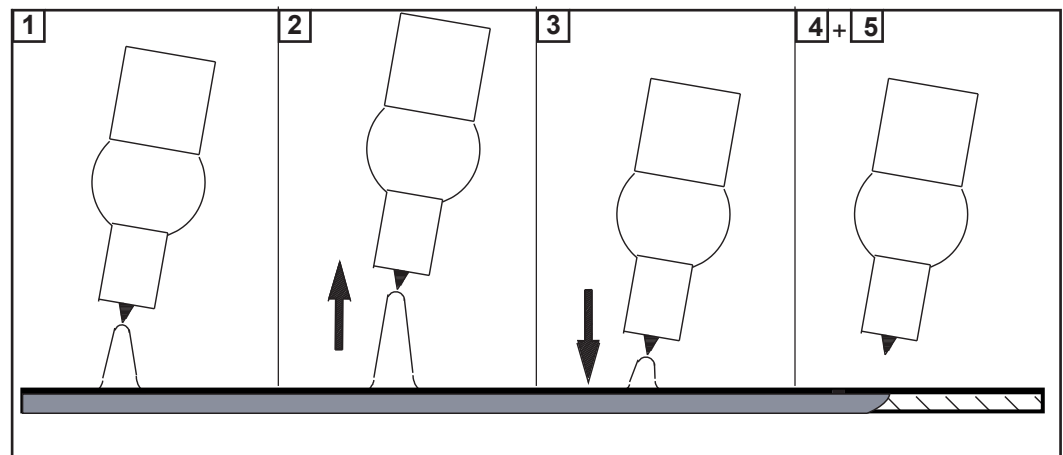
Tända ljusbågen



Svetsbrännare med manuell gasventil

1. Luta gasdysan mot tändningsområdet. Avståndet mellan elektrod och arbetsstycke ska vara 2-3 mm.
2. Luta gradvis upp brännaren tills elektroden vidrör arbetsstycket.
3. Öppna gasventilen. Skyddsgas börjar flöda.
4. Høj brännare och håll den i normal vinkel.
5. Ljusbågen tänds.

TIG Comfort Stop



Aktivering och inställning för TIG Comfort Stop, beskrivs i avsnittet "Inställningsmenyn"

1. Svetsning.
2. Lyft brännaren något, så att båglängden ökar.
3. Sänk brännaren något, så att båglängden åter minskar. Detta aktiverar TIG Comfort Stop funktionen
4. Håll kvar brännaren i samma position. Svetsströmmen slopar (down slope) ner tills bågen slocknar.
5. Stäng gasventilen.

TIG-svetsning

Säkerhet



VARNING !

Om en gasflaska välter, finns det risk för ytterst allvariga person- och materielskador. Placera gasflaskan på ett stabilt, jämnt underlag så att den står stadigt. Säkra gasflaskan så att den inte kan välta.

Följ säkerhetsföreskrifter från gasflaskans tillverkare.

Anslut gasflaskan

1. Fäst gasflaskan och ta av dess skyddslocket.
2. Öppna gasventilen kort för att blåsa bort eventuellt damm och smuts.
3. Kontrollera reduceringsventilens packning.
4. Skruva fast reduceringsventilen på gasflaskan och dra åt.
5. Anslut utrustningens gasslang till reduceringsventilen.

Förberedelser

1. Sätt huvudbrytaren i position "0".
2. Koppla bort utrustningen från elnätet.
3. Anslut återledaren till plusuttag och dra åt.
4. Anslut återledarens andra ände till arbetsstycket
5. Anslut TIG-brännaren till minusuttaget och dra åt.
6. Koppla in utrustningen till elnätet.

OBS! Använd inte elektroder av ren volfram (färgkodad grön).



FÖRSIKTIGHET!


Risk för personskador och materiella skador från elektriska stötar. Så snart strömkällan är påslagen, är elektroden spänningsförande. Se till att elektroden inte vidrör personer eller elektriskt ledande eller jordade delar (t.ex. maskinhölje, etc).

TIG svetsning

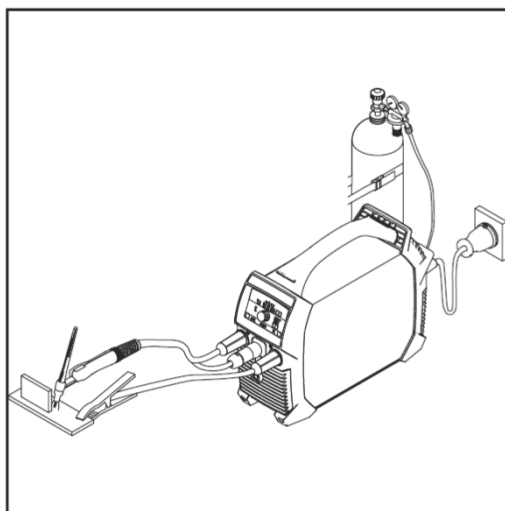


Använd svetsprocessvalknappen för att välja TIG svetsning .

Tryck på inställningsknappen  tills svetsströmindikatorn  tänds

Ställ in önskad svetsström med ratten .

Ställ in gasflödet

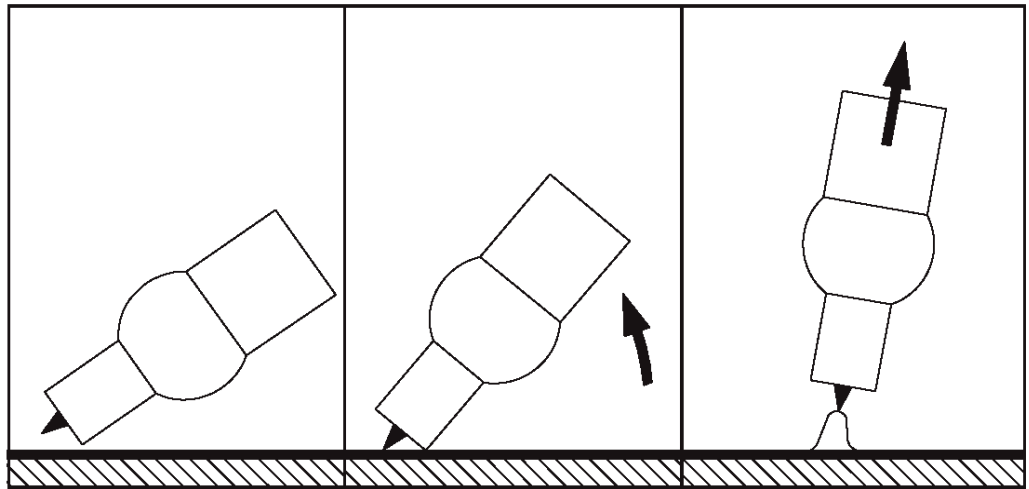


TIG brännare med avtryckare (och TIG Multi Connector plug)

Brännare med avtryckare och TIG Multi Connector plug (endast TIG versionen)
Tryck in avtryckaren och ställ in gasflödet på reduceringsventilen.

Brännare med manuell gasventil:
Öppna ventilen och ställ in gasflödet på reduceringsventilen.

Tändning



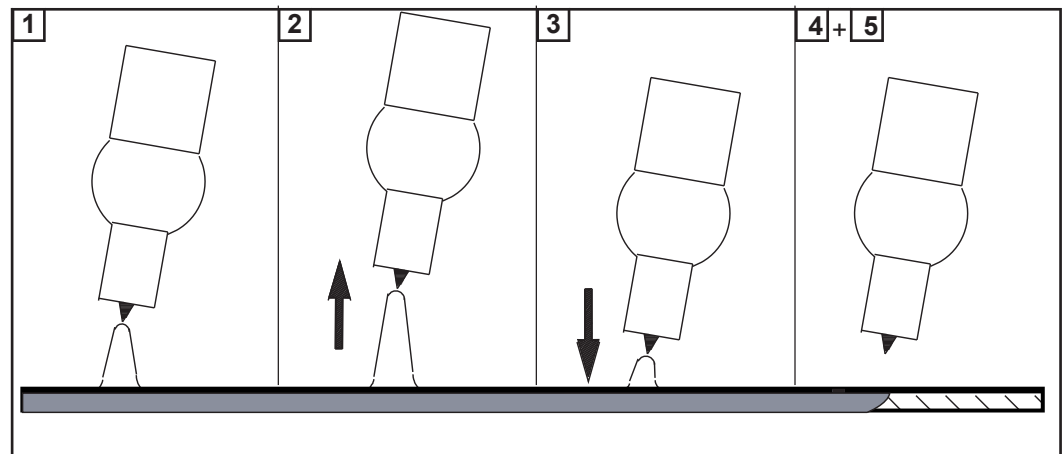
Svetsbrännare med manuell gasventil

1. Luta gasdysan mot tändningsområdet. Avståndet mellan elektrod och arbetsstycke ska vara 2-3 mm.
2. Luta gradvis upp brännaren tills elektroden vidrör arbetsstycket.
3. Öppna gasventilen. Skyddsgas börjar flöda.
4. Høj brännare och håll den i normal vinkel.
5. Ljusbågen tänds.

TIG-versionen med Fronius brännare

1. Luta gasdysan mot tändningsområdet. Avståndet mellan elektrod och arbetsstycke ska vara 2-3 mm
2. Luta gradvis upp brännaren tills elektroden vidrör arbetsstycket.
3. Tryck in avtryckaren. Skyddsgas börjar flöda.
4. Høj brännare och håll den i normal vinkel.
5. Ljusbågen tänds.

TIG Comfort Stop






Aktivering och inställning för TIG Comfort Stop, beskrivs i avsnittet "Inställningsmenyn"


1. Svetsning.
2. Lyft brännaren något, så att båglängden ökar.
3. Sänk brännaren något, så att båglängden åter minskar. Detta aktiverar TIG Comfort Stop funktionen
4. Håll kvar brännaren i samma position. Svetsströmmen slopar (down slope) ner tills bågen slocknar.
5. Gasefterströmning.

Inställningsmenyn


Öppna inställningsmenyn

1. Välj processen vars inställningar ska ändras med processvalsknappen , MMA, MMA celluloseelektrod eller TIG.
2. Tryck in processvalsknappen och parametervalsknappen samtidigt  + . Förkortningen för inställningsmenyns första parameter visas.

Ändra värden

Välj funktion som ska ändras, genom att vrida på inställningsratten .

Tryck in inställningsratten  för att se aktuellt värdet.

Ändra värdet genom att vrida på inställningsratten . Det nya värdet gäller omedelbart, utom då en återställning till fabriksinställningar gjorts. Då måste inställningsratten tryckas in, för att värdena börjar gälla.

Tryck in inställningsratten  för att återvända till inställningsmenyn.

Lämna inställningsmenyn

Tryck in processvalsknappen , eller parametervalsknappen .

Inställningar för MMA svetsning

Hti - Startströmstid i sekunder (0,1-1,5 s).

ASt - Anti-stick. Vid kortslutning (elektroden fastnat i arbetsstycket) stängs svetsströmmen av efter 1,5 s (On / Off).

Str - Startramp. Då funktionen är aktiv, startar strömmen vid tändning från min, och rampas upp till inställd startström. I läge "Off" går tändströmmen direkt till inställt värde (On / Off).

Uco - Brytspänning för att ange vid vilken båglängd svetsprocessen avslutas. Svetsspänningen ökar då längden på bågen ökar och bågen släcks när spänningen nåt det inställda värdet. Fabriksinställning: 45 V (25-90 V).

FAC - Återställning till fabriksinställningar. För att avbryta, välj "no". För att återställ inställningarna för samtliga processer till fabriksinställning, välj "YES". Återställning till fabriksinställning måste bekräftas genom att trycka in inställningsratten.

2nd - Inställningsmeny nivå 2, allmänna inställningar (se nästa avsnitt).

Inställningar för TIG svetsning

CSS - Comfort Stop känslighet. Avgör hur stor båglängdsförändring som krävs för att aktivera funktionen (0,3 - 2,0 V / "OFF").

Uco - Brytspänning för att ange vid vilken båglängd svetsprocessen avslutas. Svetsspänningen ökar då längden på bågen ökar. Bågen släcks när spänningen nåt det värde som ställts in. Fabriksinställning: 15 V (12-30 V).

FAC - Återställning till fabriksinställningar. För att avbryta, välj "no". För att återställ inställningarna för samtliga processer till fabriksinställning, välj "YES". Återställning till fabriksinställning måste bekräftas genom att trycka in inställningsratten.

2nd - Inställningsmeny nivå 2, allmänna inställningar (se nästa avsnitt).

Inställningsmenyn nivå 2

Inställningar av funktioner

SOF - Mjukvaruversion. Fullständigt versionsnummer för installerade mjukvaravara visas i displayen och kan avläsas genom att vrida på inställningsratten.

tSd - Automatisk avstängning. Om enheten inte använts under en viss tid, går den ned i viloläge. Så fort någon av knapparna på frontpanelen trycks in, återgår den till aktivt läge. Fabriksinställning: OFF (5-60 minuter)

FUS - Inställning för nätsäkring. Begränsar enhetens effektuttag från elnätet för att förhindra att säkringen löser ut.

Transpocket 150, förhållande säkringsinställning/svetsström

Nätspänning	FUS inställn.	Ström MMA	Ström TIG	Intermittens
230 V	10 A	110 A	150 A	35%
	13 A	130 A	150 A	35%
	16 A	150 A	150 A	35%

Transpocket 180, förhållande säkringsinställning/svetsström

Nätspänning	FUS inställn.	Ström MMA	Ström TIG	Intermittens
230 V	10 A	125 A	180 A	40%
	13 A	150 A	210 A	40%
	16 A	180 A	220 A	40%
120 V	15 A	85 A	130 A	40%
	20 A (endast TP180 MV)	120 A	150 A	40%

Sot - System on time. Visar hur lång tid enheten varit påslagen i timmar, minuter och sekunder. Tiden visas i displayen och kan avläsas genom att vrida på inställningsratten.

SAt - System active time. Visar hur lång tid enheten svetsat i timmar, minuter och sekunder. Tiden visas i displayen och kan avläsas genom att vrida på inställningsratten.

Skötsel, underhåll, återvinning och slutdeponering

Allmänt

Under normala driftförhållanden kräver strömkällan endast ett minimum av skötsel och underhåll, men det är viktigt att observera några punkter, för att hålla anläggningen i bra skick under många år framöver.

Säkerhet



VARNING !

En elektrisk chock kan vara livshotande. Om strömkällan är ansluten till elnätet under installationen, finns det risk för ytterst allvarliga person- och materielskador. Innan arbete utförs på maskinen se till att:

- Strömkällans nätströmbrytare är i position "O".
- Strömkällan är bortkopplad från elnätet.



VARNING !

Felaktig användning kan resultera i allvarliga person- och materielskador. Använd inte de funktioner som beskrivs här innan ni till fullo läst och förstått följande dokument:

- denna bruksanvisning
- samtliga bruksanvisningar för alla i systemet ingående komponenter, särskilt säkerhetsföreskrifterna.



VARNING !

En undermålig skyddsjordning kan vara livshotande och orsaka stora skador. Skruvarna som har använts till utrustningens hölje ger en fullgod kontakt till skyddsjord. Dessa får inte bytas ut mot andra typer av skruv.

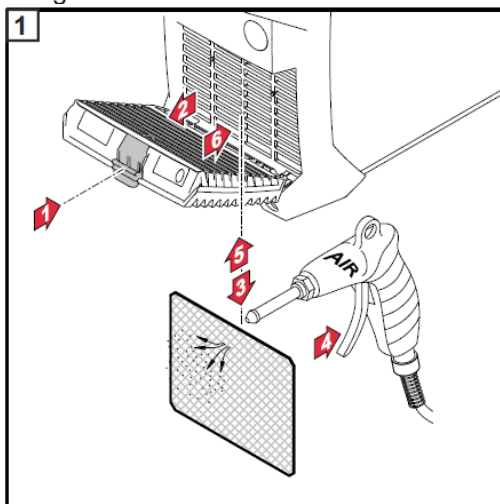
Vid varje uppstart

Kontrollera att nätkontakter, nätkablar, brännare, och svetskablar är hela. Se till att det finns ett område på 0.5 m runt anläggningen, så att kylluft fritt kan cirkulera.

OBS! Luftintag och luftutsläpp får aldrig, inte ens delvis, täckas över.

Varannan månad

Rengör luftfiltret.



Slutmhändertagande

Återvinn anläggningen i enlighet med gällande nationella och lokala regler.

Felsökning

Säkerhet



VARN-

En elektrisk chock kan vara livshotande. Om strömkällan är ansluten till elnätet under installationen, finns det risk för ytterst allvarliga person- och materielskador. Innan arbete utförs på maskinen se till att:

- Strömkällans nätströmbrytare är i position "O".
- Strömkällan är bortkopplad från elnätet.



VARN-

Felaktig användning kan resultera i allvarliga person- och materielskador. Använd inte de funktioner som beskrivs här innan ni till fullo läst och förstått följande dokument:

- denna bruksanvisning
- samtliga bruksanvisningar för alla i systemet ingående komponenter, särskilt säkerhetsföreskrifterna.



WARNING !

En undermålig skyddsjordning kan vara livshotande och orsaka stora skador. Skruvarna som har använts till utrustningens hölje ger en fullgod kontakt till skyddsjord. Dessa får inte bytas ut mot andra typer av skruv.

Felsymptom

Displayen visar "hot" och temp-symbolen är tänd

Orsak: Enheten är för varm.

Åtgärd: Kontrollera/sänk omgivningstemperaturen, låt enheten svalna.

En felkod visas på displayen, E01-E03, E11, E16-E19, E33-E48.

E01-E03, E11, E16-E19, E33-E48.

Fel i effektmodulen.

Kontakta Axson Service.

Inget svetsström

Enhet påslagen, indikatorn för vald svetsprocess är tänd

Orsak: Brott i svetskabelanslutning.

Åtgärd: Kontrollera anslutningen.

Orsak: Dålig eller ingen återledaranslutning(jord).

Åtgärd: Upprätta en återledaranslutning till arbetsstycket.

Orsak: Avbrott i strömkabel till brännare eller elektrodhållare.

Åtgärd: Byt ut svetsbrännare eller elektrodhållare.

Enhet påslagen, indikatorn för vald svetsprocess + temperaturindikator är tända

Orsak: Inermittensfaktor överskriden, utrustningen överbelastad, fläkt går.

Åtgärd: Håll dig inom intermittensfaktorn.

Orsak: Termostatens löst ut.

Åtgärd: Vänta tills strömkällan automatiskt återställs efter att den svalnat.

Inget svetsström

Orsak: Kylfläkten defekt.
Åtgärd: Kontakta Axon Service

Orsak: Otillräcklig med kylluft.
Åtgärd: Sörj för god ventilation.

Orsak: Dammfilter eller effektmodul smutsig.
Åtgärd: Se avsnittet "Skötsel, underhåll och avfallshantering".

Enhet påslagen, indikatorn för den valda svetsprocessen lyser, överhettningens indikatorn blinkar.

Orsak: Fel i effektmodul.
Åtgärd: Stäng av enheten och slå sedan på den igen. Om felet återkommer, kontakta Axon Service.

Orsak: Kontrollpanelen defekt .
Åtgärd: Kontakta Axon Service.

Batteriet är urladdat
Enheten är ansluten till laddaren och laddaren är ansluten till elnätet
Orsak: Enheten är för varmt
Åtgärd: Kontrollera/sänk omgivningstemperaturen, låt batteriet svalna.

Orsak: Brott i svetskabelanslutning
Åtgärd: Kontrollera stickkontakten

När enheten slås på, tänds alla indikatorerna och förblir så påslagna (under > 2 s).

Orsak: Kortslutning sekundärsida.
Åtgärd: Åtgärda kortslutning (koppla bort elektrod eller återledar- (jord) kabeln från strömuttaget). Om felet återkommer, kontakta serviceavdelningen.

Problem under svetsning

Dålig tändegenskaper vid MMA-svetsning

Orsak: Felaktig svetsprocess vald.
Åtgärd: Välj "MMA-svetsning" eller "MMA svetsning med Cel elektrod" process.

Orsak: Startströmmen för låg; elektroden fastnar vid tändning.
Åtgärd: Öka startströmmen med hjälp hotstart funktionen.

Orsak: Startströmmen för hög; elektroden förbrukas för snabbt vid tändning eller genererar en hel del sprut
Åtgärd: Minska startströmmen med hjälp av Softstart funktionen

Återkommande bågavbrott under svetsning.

Orsak: Elektrodtypen kräver för hög spänningen.
Åtgärd: Om det är möjligt, använd alternativa elektroder eller strömkälla med högre effekt.

Orsak: Brytspänningen (Uco) är för lågt ställd.
Åtgärd: Höj brytspänningen (Uco) i inställningsmenyn.

Dåligt svetsegenskaper (sprut).

Orsak: Fel elektrodpolaritet.
Åtgärd: Omvänd elektrodpolaritet (se tillverkarens anvisningar).

Orsak: Dålig återledar-(jord) anslutning.
Åtgärd: Fäst återledarklämman direkt till arbetsstycket.

Orsak: Parametrar olämpliga för vald svetsprocess.
Åtgärd: ändra inställningar.

Tekniska data	TP 150
Nätspänning (U_1)	1 x 230
Max effektiv primärström (I_{1eff})	15 A
Max primärström (I_{1max})	24 A
Nätsäkring	16 A trög
Nätspänningstoleranser	-20%/+15 %
Nätfrekvens	50 / 60 Hz
Cos phi (230/400 V, 50 Hz allmänt elnät)	0,99
Max tillåten impedans för nätanslutning Z_{max}	32 mOhm
Rekommenderad jordfelsbrytare Typ	B
Svetsström (I_2)	
TIG	10-150 A
MMA	10-150 A
Intermittens 10 minuter / 40°C	MMA / TIG 35% 150 A 60% 110 A 100% 90 A

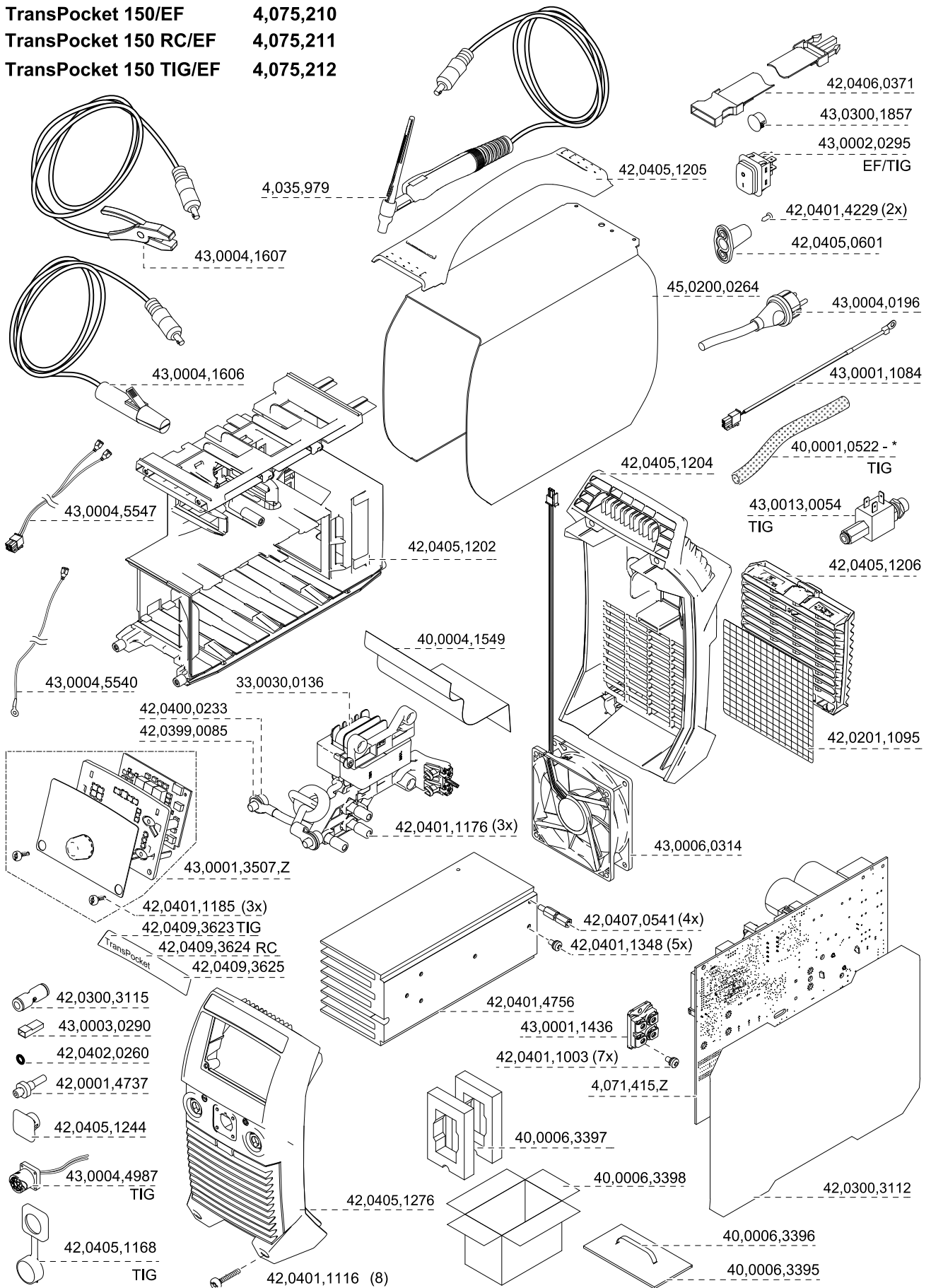
Sekundärspänning standardkaraktäristik	
TIG	10.4 - 16.0 V
MMA	20.4 - 26 V
Tomgångsspänning U_0 peak / U_0 r.m.s.)	96 V
Skyddsklass	IP23
Kylning	AF
Överspänningskategori	III
Föreningegrad enligt IEC 60664	3
EMC klass	A
Säkerhetssymboler	S, CE
Dimensioner (l x b x h)	365 x 130 x 285 mm
Vikt	6.3 kg

Tekniska data	TP 180
Nätspänning (U_1)	1 x 230
Max effektiv primärström (I_{1eff})	16 A
Max primärström (I_{1max})	25 A
Nätsäkring	16 A trög
Nätspänningstoleranser	-20%/+15 %
Nätfrekvens	50 / 60 Hz
Cos phi (230/400 V, 50 Hz allmänt elnät)	0,99
Max tillåten impedans för nätanslutning Z_{max}	32 mOhm
Rekommenderad jordfelsbrytare Typ	B
Svetsström (I_2)	
TIG	10-220 A
MMA	10-180 A
Intermittens 10 minuter / 40°C	MMA 40% 180 A 60% 150 A 100% 120 A TIG 40% 220 A 60% 150 A 100% 90 A

Sekundärspänning standardkaraktäristik	
TIG	10.4 – 18,8 V
MMA	20.4 – 27.2 V
Tomgångsspänning U_0 peak / U_0 r.m.s.)	101 V
Skyddsklass	IP23
Kylning	AF
Överspänningskategori	III
Föreningegrad enligt IEC 60664	3
EMC klass	A
Säkerhetssymboler	S, CE
Dimensioner (l x b x h)	435 x 160 x 310 mm
Vikt	8,7 kg

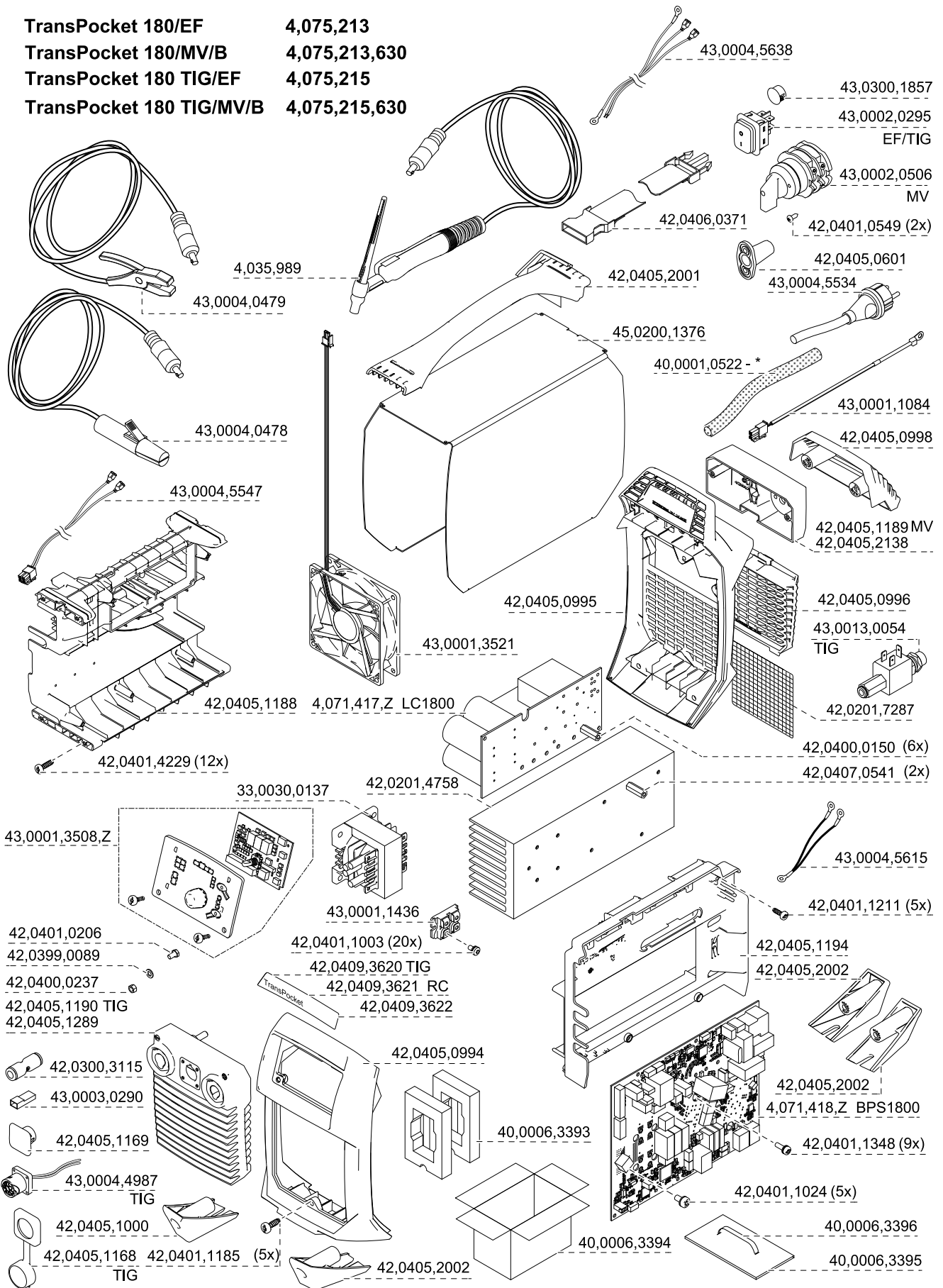
Spare parts list: TransPocket 150

TransPocket 150/EF **4,075,210**
TransPocket 150 RC/EF **4,075,211**
TransPocket 150 TIG/EF **4,075,212**



Spare parts list: TransPocket 180

- TransPocket 180/EF** 4,075,213
- TransPocket 180/MV/B** 4,075,213,630
- TransPocket 180 TIG/EF** 4,075,215
- TransPocket 180 TIG/MV/B** 4,075,215,630





SHIFTING THE LIMITS

Axson Teknik är certifierade
enl. ISO 9001:2008



Axson

AXSON TEKNIK AB • S. Långebergsgatan 18 • 436 32 Askim • Tel 031-748 52 80

www.axson.se

Medlem i
**SVETS
KOMMISSIONEN**