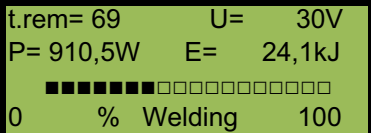
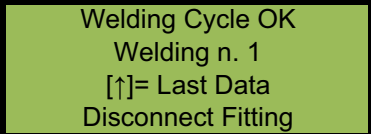


8. Om du tryckte *ENT* ovan, så kommer svetsen nu kontrollera den omgivande temperaturen och den interna temperaturen i svetsen. Svetsen motståndsmäter och kontrollerar elsvetsdetaljen en sista gång innan svetsningen påbörjas.

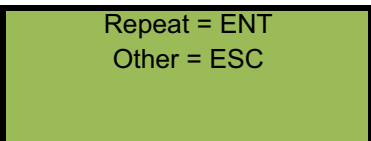
9.  ← *T.rem* = Återstående tid. *U*= Svetsspänningen i Volt.
 ← *P*= Effektförbrukning i Watt. *E*= Energiåtgång i Joule.
 ← Skala i procent tills svetsningen är klar.

På displayen ser du nu teknisk fakta om svetsningen.

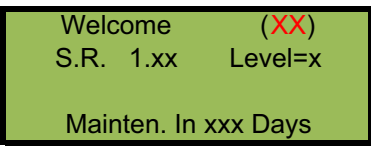
10.  ← Svetsningen utförd utan problem.
 ← Svetsning nummer xx.
 ← Tryck pil upp för svetsdata för senaste svetsning.
 ← Koppla från svetskablarna.

Svetsningen utförd utan problem, koppla från svetskablarna.

Låt elsvetsdetaljen svalna den angivna tiden som står på streckkoden (c.t.).

11.  ← Trycker du *ENT*, så kommer du tillbaka till punkt 2.
 ← Trycker du *ESC*, så kommer du tillbaka till punkt 1.

Instruktion för att byta språk


 Texten kan vara på olika språk!

← När du startar svetsmaskinen så kommer det efter ca 5 sek fram denna vy. Uppe i högra hörnet står det något av följande: (NL), (P), (D), (F), (E), (UK), (I).
 Står det (UK) så är maskinen på Engelska, vilket är rätt.
 Om det står något annat än (UK) så trycker du pil upp eller pil ner för att välja (UK). När du valt det så trycker du *ENT*.
 Tänk på att du måste göra detta valet snabbt annars går maskinen vidare i uppstarten. Ring vid frågor!

FELKODER

Fel kod	Fel typ	Fel beskrivning	Lösning
0	OK	Bekräftar att svetsningen är korrekt.	Ingen åtgärd behövs.
2	AMBIENT TEMPERATURE OFF LIMITS	Den omgivande temperaturen är lägre än -10°C eller högre än +45°C.	Kontrollera att visade temperaturen från svetsen stämmer överens med den aktuella temperaturen. Undvik direkt solljus. Om den omgivande temperaturen som visas på svetsen inte är rätt, kontakta teknisk support
4	SHORT CIRCUIT/OVERLOAD	Kortslutning i detaljen.	Byt ut detaljen.
5	OPEN CIRCUIT	Anslutningarna kan vara bristfälliga, eller ej korrekt anslutna.	Kontrollera anslutningen till detaljen, och att svetskablarna är rena.
6	ADJUSTMENT	Förlängningskablarna är utanför toleransområdet.	Kontrollera att förlängningskablarna är oskadade.
11	MEMORY FULL	Svetsen har nått sin gräns för vad den kan spara i minnet av svetsrapporter.	Spara ner till datorn och/eller ta bort data. Tryck ESC för att fortsätta processen.
12	MAX INSIDE TEMPERATURE	Den interna temperaturen i svetsen överstiger +80°C.	Låt svetsen svalna.
13	POWER FAILURE	Under svetsningen har strömförsörjningen blivit avbruten.	Låt detaljen svalna helt, åtgärda strömförsörjningen, svetsa om.
14	MEMORY EMPTY	Minnet innehåller ingen data.	Du kan inte skriva ut eller ladda ner rapport.
22	MANUAL STOP	Under svetsningen har ESC-knappen tryckts in.	Låt detaljen svalna helt, svetsa om.
23	INPUT VOLTAGE OFF LIMITS	Svetsen får en spänning som är högre eller lägre än 20% av det nominella.	Se över din strömförsörjning.
30	NOT WELDABLE	Du försöker svetsa någon okänd produkt.	Kontrollera detaljen.
31	RESISTANCE OUTSIDE TOLERANCE	Motståndet i detaljen är utanför toleransområdet, eller är inte svetskablarna korrekt anslutna.	Kontrollera att svetskablarna är anslutna och läs av streckkoden igen. Om detta inte går, byt ut detaljen.

GAVATEC

Transportvägen 15
 246 42 Löddeköpinge
 Tel +46 046-713080