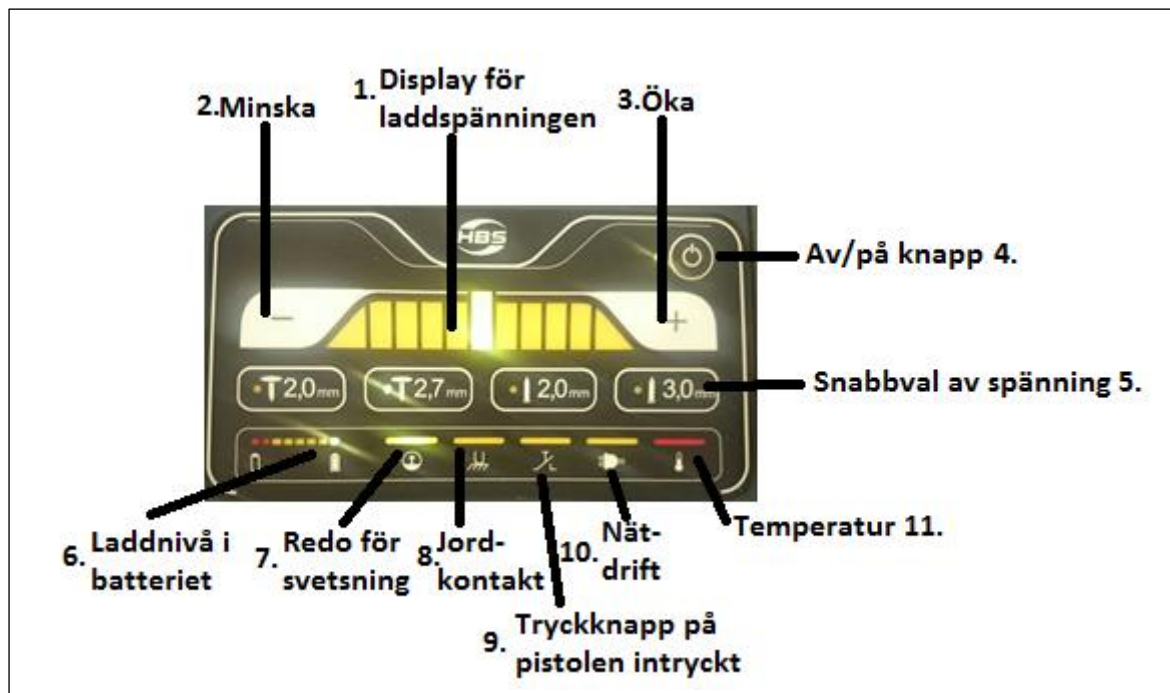


Reglering, display



Maskinen slås av och på med hjälp av **Av/på knappen (4)**. (Huvudströmbrytaren på baksidan av maskinen, används för att säkert bryta strömmen från nätet).

Laddnivåindikatorn (6), visar den aktuella laddnivån i batteriet. Lyser den rött, måste batteriet laddas. När batteriet laddas, lyser LED-lamporna från vänster till höger. När enbart den högra LED-lampan lyser, är batteriet fulladdat.

Om maskinen används med nätdrift lyser **Nätdriftslampan gult (10)**. Är den släckt går maskinen på batteridrift. Om batteriet har låg nivå, laddas det automatiskt.

Utgående från typ av stift väljer man något av **snabbvalsalternativen (5)**. För AGM-stift används 2,7 mm.

Displayen för ladd spänningen (1) visar ett förinsällt standardvärde i mitten. Utgående från aktuell applikation, kan man justera spänningen med hjälp av **Minska (2)** och **Öka (3)** knapparna. Det sista använda värdet sparas även om maskinen stängs av.

Om **lampan (7)** blinkar långsamt laddas kondensatorerna. Om den lyser konstant är kondensatorerna fulladdade. Om den är släckt så är maskinen i viloläge (vid batteridrift).

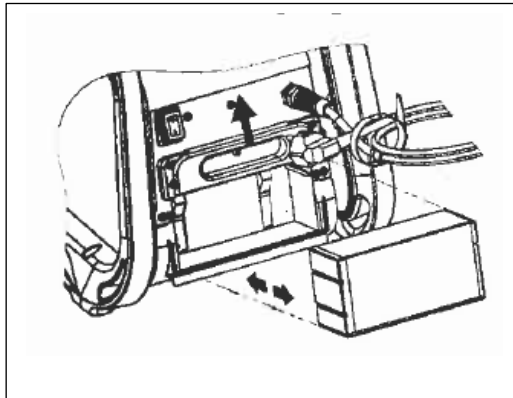
Om **lampa (8)** lyser finns det jordkontakt mellan stiftet och arbetsstycket och svetsning kan genomföras.

Lampa (9) lyser när tryckknappen på pistolen trycks in.

Om temperaturlampan (11) lyser rött är maskinen överhettad. Låt maskinen kylas ned medan den är påslagen.

Om **Av/på- knappen (4)**, lyser gult är maskinen påslagen och redo för svetsning.

Byte och laddning av batteriet



För att byta batteriet lyfter man låsningen ovanför batterifacket. Dra batteriet bakåt. När man sätter i ett nytt batteri är det viktigt att se till att låsningen har låst ordentligt. För att ladda batteriet sätts det på plats och därefter slår man på strömmen med strömbrytaren på baksidan av maskinen. Batteriet laddas nu. Batteriet kan också laddas i separat laddare, art.nr. 88-23-661.

Automatisk avstängning vid batteridrift

Viloläge

Om maskinen inte har använts på ca 10 minuter övergår maskinen till viloläge för att minimera den interna energiförbrukningen. Lampan **Redo för svetsning (7)**, slocknar. Man kan avbryta viloläget genom att:

- trycka på pistolens avtryckare, eller
- hålla stiftet mot arbetsstycket

Total avstängning

Om maskinen inte har använts på ca 20 minuter, stängs den av helt. Den startas igen genom att trycka på **Av/på- knappen (4)**.

Avstängning pga för låg temperatur

Om batteriets temperatur är under -5°C låses maskinen. Detta gäller både för batteridrift och nät drift.

Felmeddelandet syns på **Laddnivån i batteriet (6)**, genom att den vänstra röda lampan blinkar två gånger och en gul lampa blinkar en gång. När maskinens temperatur har gått över -5°C , slocknar felmeddelandet.

Ungefärliga inställningar vid svetsning på vent.plåt

Plåttjocklek, mm	Display för laddspänning	Pistol, fjädertryck
0,7	-- 2,7 mm	Min
0,8	2,7 mm + + +	Min
0,9	2,7 mm + + + + +	Max

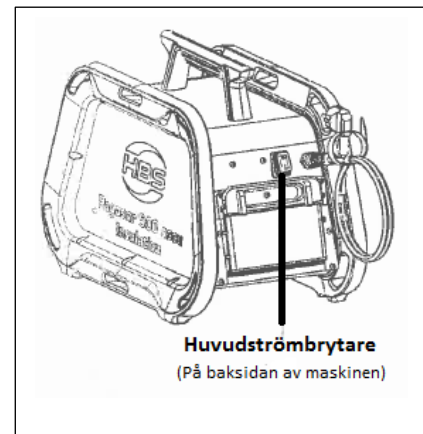
OBS! Detta är endast riktvärden och måste testas för varje applikation och plåt kvalitet.

OBS. Pistolen ska tryckas mot plåten så att fjäderns trycks ihop helt. Därefter lyfts pistolen några mm. Först då ska avtryckaren tryckas in och svetsningen genomförs.

För komplett manual, se originalmanualen som finns bifogad.

HANDHAVANDE- MANUAL

Pegasus 500 accu ISO



1. Se till att huvudströmbrytaren står i 0-läge
2. Koppla strömkabeln till ett eluttag (230V/50Hz, säkring 10A). Om nätdrift ska användas!
3. Anslut jordkabeln, pistolkabeln och signalkabeln till maskinen (se till att kopplingarna är låsta mot rotation)
4. Anslut jordklämman till arbetsstycket (se till att det finns jordkontakt, rost, färg etc. ska slipas bort)
5. Montera chocken på pistolen, genom att lossa på muttern och dra åt med en 17 mm nyckel (Art.nr på chocken är 437-MC-M)

