IM3014
09/2020
REV07

LINC 405 & 635

MANUEL D'UTILISATION

FRENCH

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

12/05

MERCI ! MERCI d'avoir choisi la QUALITÉ des produits Lincoln Electric.

- Vérifier que ni l'équipement ni son emballage ne sont endommagés. Toute réclamation pour matériel endommagé doit être immédiatement notifiée à votre revendeur.
- Noter dans le tableau ci-dessous toutes les informations nécessaires à l'identification de votre équipement. Le nom du modèle ainsi que les numéros de code et série figurent sur la plaque signalétique de l'appareil.

Nom du modèle :	
.....	
Référence et numéro de série :	
.....	.....
Date et lieu d'achat :	
.....	.....

INDEX FRANÇAIS

Caractéristiques Techniques 1
Informations sur la conception ÉCO 2
Electromagnetic Compatibility (EMC) ..... **Błąd! Nie zdefiniowano zakładki.**
Sécurité 5
Installation et Instructions d'Utilisation 7
DEEE (WEEE).....10
Pièces de Rechange 10
REACh.....10
Emplacement des centres de service agréés.....10
Schéma électrique.....10
Accessoires 11

Caractéristiques Techniques

NOM	INDEX
LINC 405-SA	**K14002-1**
LINC-405S	**K14002-2**
LINC-405-SA	**K14002-5**
LINC-635SA	**K14038-1**
LINC-635S	**K14038-2**
LINC-635S	**K14038-4**
LINC-635SA	**K14038-5**
LINC-635SAV	**K14038-6**

ALIMENTATION			
Tension d'alimentation	Puissance absorbée		Fréquence
230 / 400V ± 10% Triphasé	**405-S/SA**	34 kVA @ 35% FM	50/60Hz
	635-S/SA	54 kVA @ 35% FM	50/60Hz

SORTIE NOMINALE A 40°C			
	Facteur de marche (Basé sur une période de 10 min.)	Courant de soudage	Tension de sortie
405-S/SA	35%	400A	36.0 Vdc
	60%	315A	33.0 Vdc
	100%	240A	29.0 Vdc
635-S/SA	35%	670A	44.0 Vdc
	60%	500A	40.0 Vdc
	100%	400A	36.0 Vdc

GAMME DE COURANT DE SORTIE		
	Gamme de courant de soudage	Tension à vide max.
405-S/SA	15A - 400A	78 Vdc
635-S/SA	15A - 670A	78 Vdc

CABLES D'ALIMENTATION ET FUSIBLES		
	Fusible	Câbles d'alimentation
405-S/SA	63A Fusion lente (230V)	4 Conducteurs, 6mm2
	40A Fusion lente (400V)	
635-S/SA	100A Fusion lente (230V)	4 Conducteurs, 16mm2
	63A Fusion lente (400V)	

DIMENSIONS				
	Hauteur	Largeur	Longueur	Poids
405-S/SA	640 mm (555 mm version sans roues)	580 mm	1150 mm (700 mm sans poignée)	126 kg
635-S/SA	670 mm (555 mm version sans roues)	580 mm	1150 mm (700 mm sans poignée)	150 kg

Température de fonctionnement	Température de stockage
-10°C à +40°C	-25°C à +55°C

Informations sur la conception ÉCO

L'équipement a été conçu conforme à la Directive 2009/125/EC et au Règlement 2019/1784/EU.

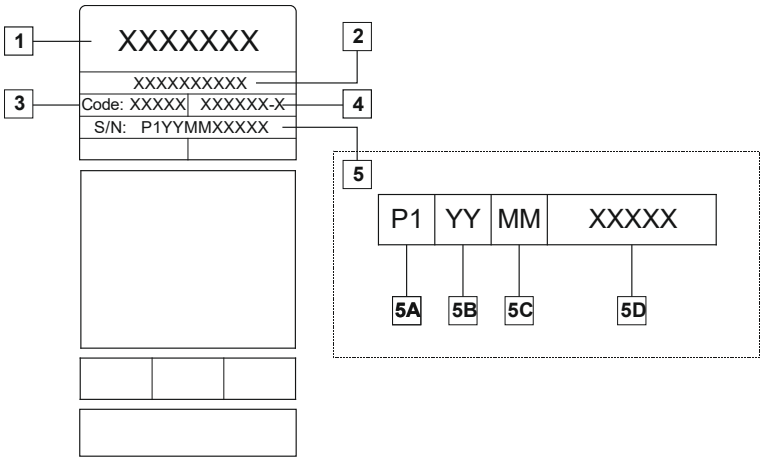
Efficacité et consommation au régime de ralenti :

Numéro	Nom	Efficacité à la consommation au régime maximum / consommation au régime de ralenti	Modèle équivalent
K14002-1	LINC 405-SA	63,9% / -	Aucun modèle équivalent
K14002-2	LINC-405S	63,9% / -	Aucun modèle équivalent
K14002-5	LINC-405-SA	63,9% / -	Aucun modèle équivalent
K14038-1	LINC-635SA	71% / -	Aucun modèle équivalent
K14038-2	LINC-635S	71% / -	Aucun modèle équivalent
K14038-4	LINC-635S	71% / -	Aucun modèle équivalent
K14038-5	LINC-635SA	71% / -	Aucun modèle équivalent
K14038-6	LINC-635SAV	71% / -	Aucun modèle équivalent

L'équipement « - » ne dispose d'état de régime de ralenti

La valeur d'efficacité et de consommation en état de régime de ralenti a été mesurée selon la méthode et dans les conditions définies dans la norme de produit EN 60974-1:20XX.

La plaque d'identification indique le nom du fabricant, le nom du produit, le code, la référence du produit, le numéro de série et la date de fabrication.



Où :

- **1-** Le nom et l'adresse du fabricant
- **2-** Le nom du produit
- **3-** Le code
- **4-** La référence du produit
- **5-** Le numéro de série
  - **5A-** pays de fabrication
  - **5B-** année de fabrication
  - **5C-** mois de fabrication
  - **5D-** numéro progressif différent pour chaque machine

Utilisation de gaz typique pour équipement **MIG/MAG** :

Type de matériau	Diamètre du fil [mm]	Électrode positive CC		Dévidage du fil [m/mn]	Gaz de protection	Débit du gaz [l/mn]
		Courant [A]	Tension [V]			
Acier à faible teneur en carbone	de 0,9 à 1,1	de 95 à 200	de 18 à 22	3,5 – 6,5	Ar 75 %, CO_2 25 %	12
Aluminium	de 0,8 à 1,6	de 90 à 240	de 18 à 26	5,5 – 9,5	Argon	de 14 à 19
Acier inoxydable austénitique	de 0,8 à 1,6	de 85 à 300	de 21 à 28	3 - 7	Ar 98 %, O_2 2 % / He 90 %, Ar 7,5 % CO_2 2,5 %	de 14 à 16
Alliage de cuivre	de 0,9 à 1,6	de 175 à 385	de 23 à 26	6 - 11	Argon	de 12 à 16
Magnésium	de 1,6 à 2,4	de 70 à 335	de 16 à 26	4 - 15	Argon	de 24 à 28

Procédé TIG :

Dans le procédé de soudage TIG, l'usage de gaz dépend de la section de la buse. Pour les torches les plus utilisées :

Helium : 14-24 l/mn
Argon : 7-16 l/mn

Avertissement : Un débit excessif entraîne une turbulence dans le débit de gaz susceptible d'aspirer les contaminants atmosphériques dans le bain de soudage.

Avertissement : Un vent latéral ou un courant d'air peut perturber la couverture de gaz de protection. Le cas échéant, pour économiser le gaz de protection, utiliser un écran pour bloquer le flux d'air en question.

Fin de vie

Une fois la vie du produit terminé, il doit être éliminé pour être recyclé conformément à la Directive 2012/19 / UE (DEEE). Des informations sur le démantèlement du produit et les matières premières critiques (MPC) présentes dans le produit sont consultables sur https://www.lincolnelectric.com/en-gb/support/Pages/operator-manuals-eu.aspx

Compatibilité Electromagnétique (CEM)

11/04

Ce produit a été conçu conformément aux normes et directives relatives à la compatibilité électromagnétique des appareils de soudage. Cependant, il se peut qu'il génère des perturbations électromagnétiques qui pourraient affecter le bon fonctionnement d'autres équipements (téléphones, radios et télévisions ou systèmes de sécurité par exemple). Ces perturbations peuvent nuire aux dispositifs de sécurité internes des appareils. Lisez attentivement ce qui suit afin de réduire –voire d'éliminer– les perturbations électromagnétiques générées par cette machine.

Cette machine a été conçue pour fonctionner dans un environnement industriel. Pour une utilisation en environnement domestique, des mesures particulières doivent être observées. L'opérateur doit installer et utiliser le poste conformément aux instructions de ce manuel. Si des interférences se produisent, l'opérateur doit mettre en place des mesures visant à les éliminer, avec l'assistance de Lincoln Electric si besoin est.

Avant d'installer la machine, l'opérateur doit vérifier tous les appareils de la zone de travail qui seraient susceptibles de connaître des problèmes de fonctionnement en raison de perturbations électromagnétiques. Exemples:

- Câbles d'alimentation et de soudage, câbles de commandes et téléphoniques qui se trouvent dans ou à proximité de la zone de travail et de la machine.
- Emetteurs et récepteurs radio et/ou télévision. Ordinateurs ou appareils commandés par microprocesseurs.
- Dispositifs de sécurité. Appareils de mesure.
- Appareils médicaux tels que pacemakers ou prothèses auditives.
- L'opérateur doit s'assurer que les équipements environnants ne génèrent pas de perturbations électromagnétiques et qu'ils sont tous compatibles. Des mesures supplémentaires peuvent s'avérer nécessaires.
- La taille de la zone de travail à prendre en considération dépend de la structure de la construction et des activités qui s'y pratiquent.

Comment réduire les émissions?

- Connecter la machine au secteur selon les instructions de ce manuel. Si des perturbations ont lieu, il peut s'avérer nécessaire de prendre des mesures comme l'installation d'un filtre de circuit par exemple.
- Les câbles de soudage doivent être aussi courts que possibles et attachés ensemble. La pièce à souder doit être reliée à la terre si possible (s'assurer cependant que cette opération est sans danger pour les personnes et les équipements).
- Le fait d'utiliser des câbles protégés dans la zone de travail peut réduire les émissions électromagnétiques. Cela est nécessaire pour certaines applications.
- S'assurer que la machine est connectée à une bonne prise de terre.

ATTENTION

Les équipements de classe A ne sont pas destinés à être utilisés dans des endroits où l'alimentation électrique est destinée au grand public. Dans ces endroits, des perturbations électromagnétiques conduites et rayonnées peuvent éventuellement perturber le fonctionnement des appareils environnants.

Sécurité

11/04

ATTENTION

L'installation, l'utilisation et la maintenance ne doivent être effectuées que par des personnes qualifiées. Lisez attentivement ce manuel avant d'utiliser cet équipement. Le non respect des mesures de sécurité peut avoir des conséquences graves: dommages corporels qui peuvent être fatals ou endommagement du matériel. Lisez attentivement la signification des symboles de sécurité ci-dessous. Lincoln Electric décline toute responsabilité en cas d'installation, d'utilisation ou de maintenance effectuées de manière non conforme.

	DANGER: Ce symbole indique que les consignes de sécurité doivent être respectées pour éviter tout risque de dommage corporel ou d'endommagement du poste. Protégez-vous et protégez les autres.
	LIRE ATTENTIVEMENT LES INSTRUCTIONS: Lisez attentivement ce manuel avant d'utiliser l'équipement. Le soudage peut être dangereux. Le non respect des mesures de sécurité peut avoir des conséquences graves: dommages corporels qui peuvent être fatals ou endommagement du matériel.
	UN CHOC ELECTRIQUE PEUT ETRE MORTEL: Les équipements de soudage génèrent de la haute tension. Ne touchez jamais aux pièces sous tension (électrode, pince de masse…) et isolez-vous.
	EQUIPEMENTS A MOTEUR ELECTRIQUE: Coupez l'alimentation du poste à l'aide du disjoncteur du coffret à fusibles avant toute intervention sur la machine. Effectuez l'installation électrique conformément à la réglementation en vigueur. MISE A LA TERRE: Pour votre sécurité et pour un bon fonctionnement, le câble d'alimentation doit être impérativement connecté à une prise de courant avec une bonne prise de terre.
	EQUIPEMENTS A MOTEUR ELECTRIQUE: Vérifiez régulièrement l'état des câbles électrode, d'alimentation et de masse. S'ils semblent en mauvais état, remplacez-les Immédiatement. Ne posez pas le porte-électrode directement sur la table de soudage ou sur une surface en contact avec la pince de masse afin d'éviter tout risque d'incendie.
	LES CHAMPS ELECTRIQUES ET MAGNETIQUES PEUVENT ETRE DANGEREUX: Tout courant électrique passant par un conducteur génère des champs électriques et magnétiques (EMF). Ceux-ci peuvent produire des interférences avec les pacemakers. Il est donc recommandé aux soudeurs porteurs de pacemakers de consulter leur médecin avant d'utiliser cet équipement.
	COMPATIBILITE CE: Cet équipement est conforme aux Directives Européennes.
	FUMEES ET GAZ PEUVENT ETRE DANGEREUX: Le soudage peut produire des fumées et des gaz dangereux pour la santé. Evitez de les respirer et utilisez une ventilation ou un système d'aspiration pour évacuer les fumées et les gaz de la zone de respiration.
	LES RAYONNEMENTS DE L'ARC PEUVENT BRULER: Utilisez un masque avec un filtre approprié pour protéger vos yeux contre les projections et les rayonnements de l'arc lorsque vous soudez ou regardez souder. Portez des vêtements appropriés fabriqués avec des matériaux résistant durablement au feu afin de protéger votre peau et celle des autres personnes. Protégez les personnes qui se trouvent à proximité de l'arc en leur fournissant des écrans ininflammables et en les avertissant de ne pas regarder l'arc pendant le soudage.

	LES ETINCELLES PEUVENT ENTRAINER UN INCENDIE OU UNE EXPLOSION: Eloignez toute matière inflammable de la zone de soudage et assurez-vous qu'un extincteur est disponible à proximité. Les étincelles et les projections peuvent aisément s'engouffrer dans les ouvertures les plus étroites telles que des fissures. Ne soudez pas de réservoirs, fûts, containers… avant de vous être assuré que cette opération ne produira pas de vapeurs inflammables ou toxiques. N'utilisez jamais cet équipement de soudage dans un environnement où sont présents des gaz inflammables, des vapeurs ou liquides combustibles.
	LES MATERIAUX SOUDES SONT BRULANTS: Le soudage génère de la très haute chaleur. Les surfaces chaudes et les matériaux dans les aires de travail peuvent être à l'origine de brûlures graves. Utilisez des gants et des pinces pour toucher ou déplacer les matériaux.
	SECURITE: Cet équipement peut fournir de l'électricité pour des opérations de soudage menées dans des environnements à haut risque de choc électrique.

Le fabricant se réserve le droit d'apporter des modifications et/ou améliorations à la conception sans être tenu de mettre à jour le manuel d'utilisation.

Installation et Instructions d'Utilisation

Lisez attentivement la totalité de ce chapitre avant d'installer ou d'utiliser ce matériel.

Emplacement et Environnement

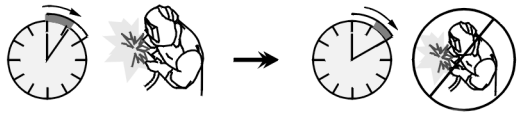
Cette machine peut fonctionner dans des environnements difficiles. Il est cependant impératif de respecter les mesures ci-dessous pour lui garantir une longue vie et un fonctionnement durable.

- Ne placez pas et n'utilisez pas cette machine sur une surface inclinée à plus de 15° par rapport à l'horizontale.
- Ne pas uttiliser cette machine pour dégeler des canalisations.
- Stockez la machine dans un lieu permettant la libre circulation de l'air dans les aérations du poste. Ne la couvrez pas avec du papier, des vêtements ou tissus lorsqu'elle est en marche.
- Réduisez au maximum la quantité d'impuretés à l'intérieur de la machine.
- La machine possède un indice de protection IP23. Elle peut recevoir une pluie modérée sans que cela nuise à la sécurité de l'opérateur
- Placez la machine loin d'équipements radio-commandés. Son utilisation normale pourrait en affecter le bon fonctionnement et entraîner des dommages matériels ou corporels. Reportez-vous au chapitre "Compatibilité Electromagnétique" de ce manuel.
- N'utilisez pas le poste sous des températures supérieures à 40°C.

Facteur de marche et Surchauffe

Le facteur de marche d'un équipement de soudage est basé sur une période de 10 minutes: c'est le pourcentage de temps pendant lequel le poste peut souder à la valeur nominale du courant de soudage sans qu'il se produise de surchauffe ou d'interruption forcée du soudage.

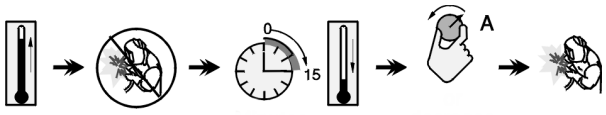
Facteur de marche 60%:



6 minutes de soudage. 4 minutes d'arrët.

Un facteur de marche excessif provoquera le déclenchement du circuit de protection thermique.

La machine est protégée électroniquement contre les températures excessives. Un voyant lumineux s'allume lorsque le système de protection est enclenché. Lorsque la machine a suffisamment refroidi, elle se remet en marche et le voyant s'éteint.



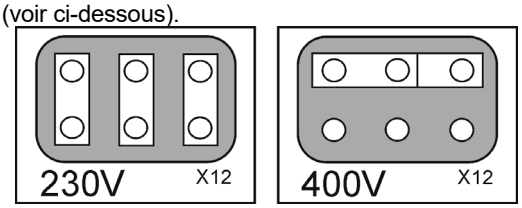
Minutes ou diminution du FM

Alimentation

Assurez-vous que la tension d'alimentation, le nombre de phase, et la fréquence correspondent bien aux caractéristiques exigées par cette machine avant de la mettre en marche. Vérifiez la connexion des fils de terre de la machine au réseau. Les tensions d'alimentation sont 3x230V et 3x400V 50Hz (La machine est livrée connectée en 400V). La tension d'alimentation adéquate est indiquée à la section "spécifications techniques" de ce manuel ainsi que sur la plaque signalétique de la machine.

S'il est nécessaire de changer la tension d'alimentation:

- Déconnectez le câble d'alimentation du réseau et arrêtez la machine.
- Déposez le panneau supérieur et modifiez les branchements des 3 barrettes du bornier de couplage (voir ci-dessous).



- Remontez le panneau.

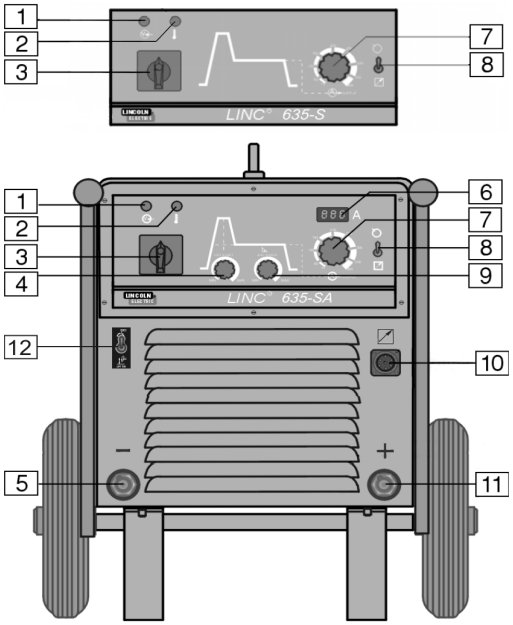
Assurez-vous que la puissance disponible au réseau est appropriée au fonctionnement normal du poste. Les sections de câbles et les calibres de fusibles recommandés sont indiqués dans le chapitre "Spécifications Techniques" de ce manuel.

Reportez-vous aux repères 1, 3, 12 et 13 des illustrations ci-dessous.

Connecteurs de sortie

Reportez-vous aux repères 5, 10, et 11 des illustrations ci-dessous.

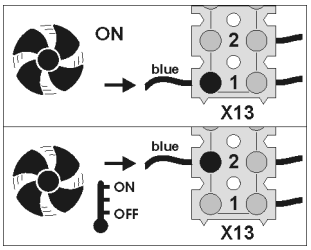
Commandes et réglages



1. Voyant témoin de mise sous tension: Il s'allume lorsque le poste est alimenté et que l'interrupteur M/A est sur "on" : le poste peut fonctionner.

2. Voyant témoin de protection thermique: Ce voyant s'allume quand il y a surchauffe du poste et que le courant de soudage est arrêté. Cela se produit quand la température ambiante est supérieure à 40°C ou quand le facteur de marche est trop élevé. Laissez la machine en marche pour permettre le refroidissement des composants internes. Quand la LED s'éteint, le soudage peut reprendre.

    - Ventilateur Thermostatique: le ventilateur peut être controlé par le circuit de protection thermique. Dans ce mode le ventilateur ne fonctionnne que si le refroidissement est nécessaire. Cette caractéristique permet d'épargner énergie et au même temps de reduire la quantité de poussière et salissure à l'intérieur de la machine. Le contrôle thermostatique du ventilateur n'est pas activé automatiquement par l'usine. Pour l'activer:
        - Il faut s'assurer que l'interrupteur d'alimentation est sur OFF et que le cable d'alimentation est déconnecté.
        - Enlever le panneau supérieur de la machine.
        - Reconnecter X13 suivant le diagramme ci-joint:



        - Remonter le panneau supérieur de la machine.
3. Interrupteur Marche/Arrêt: Il commande l'alimentation électrique du poste.

4. Surintensité à l'amorçage (Hot Start) (LINC ### -SA uniquement): Augmentation temporaire du courant de soudage à l'amorçage de l'arc. Ceci permet un amorçage rapide et fiable de l'arc.

5. Borne '-': Borne de sortie négative.

6. Ampèremètre digital avec fonction mémoire (LINC ### -SA uniquement): Affiche la valeur réelle du courant de soudage pendant le soudage: après le soudage, la valeur moyenne des 2 dernières secondes du courant de soudage s'affiche.

7. Réglage du courant de soudage: Ce potentiomètre permet le réglage du courant de soudage (même pendant le soudage).
    - LINC 405: 15A ⇔ 400A
    - LINC 635: 15A ⇔ 670A

8. Sélecteur de commande du courant à distance ou sur le poste: La commande à distance K10095-1-15M ou K870 peut être utilisée avec cette machine. Local: Réglage à l'aide du potentiomètre (repère7). Remote: Réglage à l'aide de la commande à distance.

9. Commande de Puissance d'arc (Arc Force) (LINC ### -SA seulement): Fonction utilisée en procédé de soudage à l'électrode (MMA) et qui permet d'augmenter temporairement le courant de soudage en cas de court-circuit de l'électrode avec la masse, empêchant son collage.

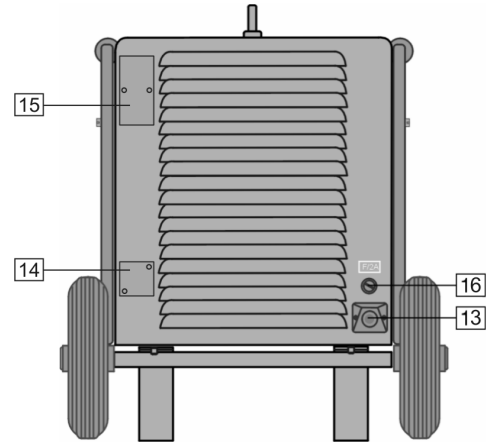
10. Prise de commande à distance: Permet de brancher une commande à distance.

11. Borne '+': Borne de sortie positive.

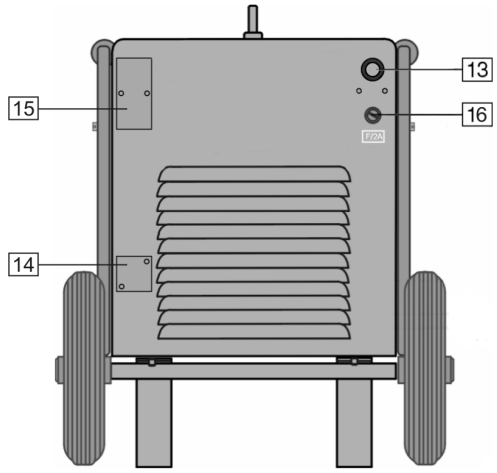
12. Sélecteur de mode de soudage (LINC ### -SA uniquement): Ce sélecteur permet de changer de mode de soudage. 2 modes sont utilisables avec le LINC ### -SA: "STICK" (Electrode enrobée - MMA) et LIFT TIG (Soudage TIG avec amorçage au touché - GTAW).

    Lorsque le sélecteur est sur la position "Stick" (électrode enrobée), les fonctions suivantes sont actives:
    - Hot Start
    - Arc Force (puissance d'arc)
    - Anti-Sticking (anti-collage): Cette fonction permet de réduire le courant de soudage lorsque l'électrode colle sur la pièce à souder. L'opérateur peut ainsi séparer l'électrode du porte-électrode sans générer d'étincelles qui risqueraient d'endommager celui-ci.

    En position LIFT TIG, les fonctions du soudage à l'électrode enrobée sont désactivées et le poste est prêt pour le soudage Lift TIG. Le mode Lift TIG permet un amorçage de l'arc sans haute fréquence: L'électrode vient en contact contre la pièce à souder pour créer un courant de court-circuit faible. On la lève ensuite, ce qui crée un arc TIG et permet de commencer le soudage. Ce mode d'amorçage lift TIG est recommandé lorsque la haute fréquence risque de perturber l'environnement de travail (robots, ordinateurs…).



LINC 405



LINC 635

13. Passage câble d'alimentation: Connecter la prise appropriée sur le câble d'alimentation (se reporter aux spécifications techniques et se conformer aux normes en vigueur). Cette connexion ne doit être effectuée que par une personne habilitée.

14. Bouchon: Pour prise 48Vac K14027-1.

15. Bouchon: Pour disjoncteur de protection de la prise 48Vac K14027-1.

16. Disjoncteur: Il protège le circuit du ventilateur.

Soudage Manuel à l'Electrode Enrobée (MMA)

Avant de commencer à souder, vous devez:

- Insérer les câbles de masse et électrode dans les bornes de soudage et les bloquer.
- Connecter le câble de masse à la pièce à la souder à l'aide de la pince de masse.
- Insérer une électrode dans le porte-électrode.
- Connecter le câble d'alimentation à la prise réseau.
- Régler le sélecteur Local/Remote sur la position adéquate: local ou remote.
- Mettre l'interrupteur M/A sur "on".
- Régler l'intensité du courant de soudage.
- Commencer à souder.

Maintenance

⚠ ATTENTION

Nous vous recommandons de contacter notre service après-vente pour toute opération d'entretien ou réparation. Toute intervention sur le poste effectuée par des personnes non autorisées invalidera la garantie du fabricant.

La fréquence des opérations de maintenance varie en fonction de l'environnement de travail dans lequel la machine est placée.

Tout défaut observé doit être immédiatement rapporté.

Maintenance

- Vérifier l'état des câble. Les remplacer si nécessaire.
- Vérifier l'état et la fonctionnalité du ventilateur. Maintenir les ouïes d'aération propres.

Maintenance périodique (toute les 200 heures de fonctionnement ou au moins une fois par an)

Faire la maintenace de routine et en plus:

- Nettoyer la machine. Utiliser de l'air comprimé (basse pression), enlever la poussière externe et toute poussière accessible.
- Vérifier le serrage des vis.

⚠ ATTENTION

L'alimentation principale doit être coupée avant toute intervention de maintenance sur la machine. Après chaque réparation, les tests de sécurité doivent être faits.

Politique d'assistance au client

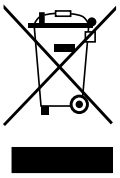
L'activité de Lincoln Electric Company consiste à fabriquer et vendre des équipements de soudage, des consommables et des appareils de découpe de haute qualité. Notre enjeu est de répondre aux besoins de notre clientèle et de dépasser leurs attentes. Il arrive que les acheteurs nous demandent conseil ou des renseignements sur l'utilisation de nos produits, ce à quoi nous répondons au mieux au regard des informations en notre possession. Lincoln Electric n'est pas en mesure de garantir ces conseils ni ne saura être tenu responsable des informations ou conseils prodigués. Par conséquent, nous déclinons expressément toute garantie quelle qu'elle soit, y compris toute garantie d'adéquation à l'usage particulier d'un client lambda, desdites informations ou conseils. D'un point de vue pratique, nous ne pouvons pas être tenus responsables de la mise à jour ou correction de ces informations ou conseils une fois qu'ils ont été remis, et la transmission de ces informations ou conseils n'entraîne en aucun cas la création, l'expansion ou la modification d'une garantie quelconque relative à la vente de nos produits.

Lincoln Electric est un fabricant réceptif mais la responsabilité du choix et de l'utilisation des produits spécifiques vendus par Lincoln Electric incombe seulement et exclusivement au client. Maintes variables indépendantes de Lincoln Electric ont un impact sur les résultats obtenus par l'application de ces types de méthodes de fabrication et exigences de service.

Sujet à modification – Ces informations sont exactes à notre connaissance au moment de l'impression. Merci de consulter le site www.lincolnelectric.com pour accéder aux dernières informations en date.

DEEE (WEEE)

07/06



Ne pas jeter les appareils électriques avec les déchets ordinaires !
Conformément à la Directive Européenne 2012/19/CE relative aux Déchets d'Équipements Électriques ou Électroniques (DEEE), et à sa transposition dans la législation nationale, les appareils électriques arrivés en fin de vie doivent être collectés à part et soumis à un recyclage respectueux de l'environnement. En tant que propriétaire de l'équipement, vous devrez vous informer sur les systèmes de collecte approuvés auprès nos représentants locaux.
L'application de cette Directive Européenne permettra de protéger l'environnement et la santé !

Pièces de Rechange

12/05

Comment lire cette liste de pièces détachées

- Cette liste de pièces détachées ne vaut que pour les machines dont le numéro de code est listé ci-dessous. Dans le cas contraire, contacter le Département Pièces de Rechange.
- Utiliser la vue éclatée (assembly page) et le tableau de références des pièces ci-dessous pour déterminer l'emplacement de la pièce en fonction du numéro de code précis de la machine.
- Ne tenir compte que des pièces marquées d'un "X" dans la colonne de cette vue éclatée (# Indique un changement).

Premièrement, lire la liste de pièces de rechange ci dessous, puis se référer aux vues éclatées du manuel "pièces détachées" fourni avec la machine.

REACh

11/19

Communication aux termes de l'Article 33.1 de la réglementation (CE) N° 1907/2006 – REACh.
Certaines parties à l'intérieur de ce produit contiennent :
du Bisphénol A, BPA, EC 201-245-8, CAS 80-05-7
du cadmium, EC 231-152-8, CAS 7440-43-9
du plomb, EC 231-100-4, CAS 7439-92-1
du phénol, 4-nonyl-, ramifiéEC 284-325-5, CAS 84852-15-3
à plus de 0,1% en poids en matériau homogène. Ces substances figurent sur la « Liste de substances extrêmement préoccupantes et candidates à l'autorisation » de REACh.
Votre produit particulier peut contenir une ou plusieurs des substances figurant dans la liste.
Instructions pour une utilisation en toute sécurité :

- utiliser selon les instructions du Fabricant, se laver les mains après l'utilisation ;
- garder hors de portée des enfants, ne pas mettre dans la bouche,
- jeter conformément aux réglementations locales.

Emplacement des centres de service agréés

09/16

- L'acheteur doit contacter un centre de service agréé Lincoln en cas de défaut allégué pendant la période garantie de Lincoln.
- Pour localiser le centre de service agréé Lincoln le plus proche, contacter le représentant Lincoln local ou aller sur www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator.

Schéma électrique

Se référer au manuel « Pièces de rechange » fourni avec la machine.

Accessoires

E/H-400A-70-5M	Câble électrode avec porte-électrode 5m.
GRD-400A-70-5M	Câble de masse avec pince de masse 5m.
GRD-600A-95-5M	Câble de masse avec pince de masse 5m.
K10095-1-15M	Commande à distance à main.
K870	Commande à distance à pied.
K14027-1	Kit prise 48Vac (1500W).
K14039-1	Kit TIG amorçage au touché (LINC ### -S seuleument).