

INVERTEC® 135S, 150S & 170S

MANUEL D'UTILISATION



FRENCH



Lincoln Electric Bester Sp. z o.o.
ul. Jana III Sobieskiego 19A, 58-260 Bielawa, Poland
www.lincolnelectric.eu

MERCI ! Pour avoir choisi la QUALITÉ Lincoln Electric.

- Vérifiez que ni l'équipement ni son emballage ne sont endommagés. Toute réclamation pour matériel endommagé doit être immédiatement notifiée à votre revendeur.
- Notez 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 : |
| |
| Numéros de Code et Série : |
| |
| Lieu et Date d'acquisition : |
| |

INDEX FRANÇAIS

| | |
|--|----|
| Caractéristiques Techniques | 1 |
| Informations sur la conception ÉCO | 1 |
| Compatibilité Electromagnétique (CEM)..... | 4 |
| 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 | | |
|--|--------------------|--|--|-------|
| INVERTEC 135S | | K12033-1 | | |
| INVERTEC 135S PACK | | K12033-1-P | | |
| INVERTEC 135S PACK AUS | | K12033-2-P | | |
| INVERTEC 150S | | K12034-1 | | |
| INVERTEC 150S PACK | | K12034-1-P | | |
| INVERTEC 150S PACK AUS | | K12034-2-P | | |
| INVERTEC 170S | | K12035-1 | | |
| INVERTEC 170S PACK | | K12035-1-P | | |
| INVERTEC 170S PACK AUS | | K12035-2-P | | |
| ALIMENTATION | | | | |
| Température de stockage | Puissance absorbée | | Classe CEM | |
| 230V ± 15% Monophasé | 135S / 135S AUS | 2.0kW @ 100% FM 3.5kW @ 25% FM | A | |
| | 150S / 150S AUS | 2.5kW @ 100% FM 4.2kW @ 25% FM | A | |
| | 170S / 170S AUS | 2.9kW @ 100% FM 5.1kW @ 20% FM | A | |
| SORTIE NOMINALE A 40°C | | | | |
| Facteur de marche (Basé sur une période de 10 min.) | | Courant de soudage | Tension de sortie | |
| 135S / 135S AUS | 100% | 70A | 22.8Vdc | |
| | 25% | 120A | 24.8Vdc | |
| 135S AUS (10A circuit) | 100% | 50A | 22.0Vdc | |
| | 7.5% | 90A | 23.6Vdc | |
| 150S / 150S AUS | 100% | 80A | 23.2Vdc | |
| | 25% | 140A | 25.6Vdc | |
| 170S / 170S AUS | 100% | 80A | 23.2Vdc | |
| | 20% | 160A | 26.4Vdc | |
| GAMME DE COURANT DE SORTIE | | | | |
| Gamme de courant de soudage | | Tension à vide max. | | |
| 135S / 135S AUS | 10 – 120A | 45Vdc (modèle CE) 32Vdc (modèle 150S 170S AUSTRALIEN) | | |
| 150S / 150S AUS | 10 – 140A | | | |
| 170S / 170S AUS | 10 – 160A | | | |
| CABLES D'ALIMENTATION ET FUSIBLES | | | | |
| Fuse (fusion lente) ou Disjoncteur (classe "D") | | Câbles d'alimentation | Type de prise (livrée avec le poste) | |
| 135S | 16A | 3 x 1.5mm ² | SCHUKO 16A-250V AUS 10A-250V | |
| 135S AUS | 10A | 3 x 1.5mm ² | | |
| 150S / 150S AUS | 16A | 3 x 2.5mm ² | SCHUKO 16A-250V / AUS 15A-250V SCHUKO 16A-250V / AUS 15A-250V | |
| 170S / 170S AUS | 16A | 3 x 2.5mm ² | | |
| PHYSICAL DIMENSIONS | | | | |
| | Hauteur | Largeur | Longueur | Poids |
| 135S / 135S AUS | 224mm | 148mm | 315mm | 4.6kg |
| 150S / 150S AUS | 244mm | 148mm | 365mm | 6.7kg |
| 170S / 170S AUS | 244mm | 148mm | 365mm | 7.0kg |
| 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.

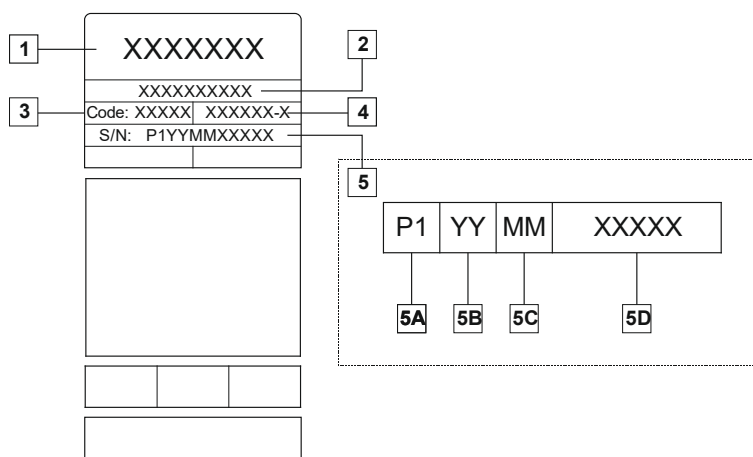
Efficacité et consommation au régime de ralenti :

| Numéro | Nom | Efficacité à la consommation au régime maximum / consommation au régime de ralenti | Modèle équivalent |
|------------|------------------------|--|-------------------------|
| K12034-1 | INVERTEC 150S | 81,6% / - | Aucun modèle équivalent |
| K12034-1-P | INVERTEC 150S PACK | 81,6% / - | Aucun modèle équivalent |
| K12034-2-P | INVERTEC 150S PACK AUS | 81,6% / - | Aucun modèle équivalent |
| K12035-1 | INVERTEC 170S | 82,7% / - | Aucun modèle équivalent |
| K12035-1-P | INVERTEC 170S PACK | 82,7% / - | Aucun modèle équivalent |
| K12035-2-P | INVERTEC 170S PACK AUS | 82,7% / - | 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 terminée, 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)

01/11

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. 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. Cet équipement n'est pas conforme à la IEC 61000-3-12. Dans le cas d'un raccordement au réseau d'alimentation public, il est de la responsabilité de l'installateur ou de l'utilisateur de s'assurer auprès du distributeur d'électricité que ces machines peuvent être connectés.

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.











AVERTISSEMENT

Cet équipement doit être utilisé par un personnel qualifié. Veiller à ce que toutes les procédures d'installation, d'utilisation, d'entretien et de réparation ne soient effectuées que par une personne qualifiée. Il est nécessaire de lire et de comprendre ce manuel avant d'utiliser cet équipement. Le non-respect des consignes figurant dans ce manuel peut conduire à une détérioration de l'équipement ou à des dommages corporels qui peuvent être graves voire mortels. Il est nécessaire de lire et de comprendre les explications relatives aux symboles de sécurité figurant ci-dessous. Lincoln Electric décline toute responsabilité en cas de détérioration due à une installation incorrecte, à un manque d'entretien ou à une utilisation anormale.

| | |
|--|--|
|  | <p>AVERTISSEMENT : Ce symbole indique que les consignes doivent être respectées pour éviter tout risque de dommage corporel ou de détérioration de cet équipement. L'utilisateur doit assurer sa propre protection et celle d'autrui vis-à-vis des risques de blessures graves voire mortelles.</p> |
|  | <p>LIRE ATTENTIVEMENT LES INSTRUCTIONS : Il est nécessaire de lire et de comprendre ce manuel avant d'utiliser cet équipement. Le soudage à l'arc peut être dangereux. Le non-respect des consignes figurant dans ce manuel peut conduire à une détérioration de l'équipement ou à des dommages corporels qui peuvent être graves voire mortels.</p> |
|  | <p>UNE ÉLECTROCUTION PEUT ÊTRE MORTELLE : Les équipements de soudage génèrent de la haute tension. Ne jamais toucher l'électrode, la pince de masse ou les pièces à souder raccordées lorsque cet équipement est sous tension. L'utilisateur doit s'isoler de ces éléments.</p> |
|  | <p>ÉQUIPEMENTS À ALIMENTATION ÉLECTRIQUE : Couper l'alimentation du poste à l'aide du disjoncteur du coffret à fusibles avant toute intervention sur cet équipement. Mettre cet équipement à la terre conformément à la réglementation locale en vigueur.</p> |
|  | <p>ÉQUIPEMENTS À ALIMENTATION ÉLECTRIQUE : Vérifier régulièrement l'état des câbles d'alimentation, de soudage et de masse. En cas de détérioration de l'isolant, remplacer le câble immédiatement. Ne pas poser la pince de masse directement sur la table de soudage ou sur une autre surface en contact avec la pince de masse afin d'éviter tout risque d'allumage accidentel d'un arc.</p> |
|  | <p>LES CHAMPS ÉLECTRIQUES ET MAGNÉTIQUES PEUVENT ÊTRE DANGEREUX : Tout courant électrique circulant dans un conducteur génère des champs électriques et magnétiques (EMF). Ceux-ci peuvent produire des interférences avec certains stimulateurs cardiaques. Il est donc recommandé aux soudeurs porteurs d'un stimulateur cardiaque de consulter leur médecin avant d'utiliser cet équipement.</p> |
|  | <p>CONFORMITÉ CE : Cet équipement est conforme aux Directives Européennes.</p> |
|  <p><small>Optical radiation emission Category 2 (EN 12198)</small></p> | <p>RAYONNEMENT OPTIQUE ARTIFICIEL : Conformément aux exigences de la Directive 2006/25/CE et de la norme EN 12198, cet équipement est classé en catégorie 2. Cela rend obligatoire le port d'équipements de protection individuelle (EPI) avec filtre de niveau de protection 15 maximum, conformément à la norme EN169.</p> |
|  | <p>LES FUMÉES ET LES GAZ PEUVENT ÊTRE DANGEREUX : Le soudage peut produire des fumées et des gaz dangereux pour la santé. Éviter de les respirer et utiliser une ventilation ou un système d'évacuation suffisants pour évacuer les fumées et les gaz de la zone de respiration.</p> |

| | |
|---|--|
|  | <p>LE RAYONNEMENT DE L'ARC PEUT OCCASIONNER DES BRÛLURES : Utiliser un masque doté d'un filtre approprié pour protéger les yeux contre les projections et le rayonnement de l'arc pour souder ou observer l'arc. Afin de protéger leur peau, le soudeur et ses aides doivent porter des vêtements appropriés fabriqués dans des matériaux robustes et ignifugés. Protéger les personnes qui se trouvent à proximité de l'arc en leur fournissant des écrans ininflammables appropriés et en les avertissant de ne pas regarder l'arc et de ne pas s'y exposer.</p> |
|  | <p>LES ÉTINCELLES DUES AU SOUDAGE PEUVENT ENTRAÎNER UN INCENDIE OU UNE EXPLOSION : Éloigner toute matière inflammable de la zone de soudage et s'assurer qu'un extincteur est disponible à proximité. Les étincelles et les projections de soudage peuvent aisément atteindre des zones voisines via de petites fissures ou ouvertures. Ne pas souder sur des réservoirs, fûts, containers ou autres matériaux avant d'avoir pris les mesures appropriées pour s'assurer qu'ils ne contiennent pas de vapeurs inflammables et que l'opération ne génèrera pas de vapeurs toxiques. Ne jamais utiliser cet équipement dans un environnement où sont présents des gaz inflammables, des vapeurs ou liquides combustibles.</p> |
|  | <p>LES MATÉRIAUX SOUDÉS PEUVENT OCCASIONNER DES BRÛLURES : Le soudage génère une forte chaleur. Les surfaces chaudes et les matériaux de la zone de travail peuvent occasionner de graves brûlures. Utiliser des gants et des pinces pour toucher ou déplacer les matériaux dans cette zone.</p> |
|  | <p>UNE BOUTEILLE DE GAZ PEUT EXPLOSER : N'utiliser que des bouteilles de gaz comprimé contenant le gaz de protection adapté à l'application de soudage et des détendeurs fonctionnant correctement et correspondant au gaz et à la pression utilisés. Les bouteilles doivent être utilisées en position verticale et maintenues par une chaîne de sécurité à un support fixe. Ne pas déplacer les bouteilles sans le bouchon de protection. Ne jamais laisser l'électrode, le porte-électrode, la pince de masse ou tout autre élément sous tension en contact avec la bouteille de gaz. Les bouteilles doivent être stockées loin des zones " à risque " : source de chaleur, étincelles.</p> |
|  | <p>LES PIÈCES MOBILES SONT DANGEREUSES : le présent appareil possède des pièces mécaniques mobiles susceptibles de provoquer de graves blessures. Tenez vos mains, votre corps et vos vêtements éloignés de ces pièces mobiles lors du démarrage, du fonctionnement et de la maintenance de l'appareil.</p> |
|  | <p>SÉCURITÉ : Cet équipement est conçu pour fournir de l'énergie électrique destinée à des opérations de soudage effectuées dans des environnements présentant un risque accru d'électrocution.</p> |

Le fabricant se réserve le droit d'apporter des modifications et/ou des améliorations à la conception sans qu'il soit tenu simultanément 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°C par rapport à l'horizontale.
- Ne pas utiliser la 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:
 - 135S: IP21
 - 150S: IP23
 - 170S: IP23
- Veillez à ce qu'elle ne soit pas mouillée, ne la placez pas sur un sol humide ou détrempé.
- 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.

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. Reportez-vous au chapitre "Caractéristiques Techniques" de ce manuel et sur la plaque signalétique de la machine. Assurez vous que la machine est reliée à la terre.

Assurez-vous que la puissance disponible au réseau est appropriée au fonctionnement normal du poste. Que les fusibles et les câbles d'alimentation sont dimensionnés en tenant compte des spécifications techniques données dans ce manuel.

Alimentation par groupe électrogène

- 135S:

ATTENTION

Cette machine n'est pas conçue pour fonctionner sur groupe électrogène. Les variations de tension d'alimentation peuvent endommager la machine.

- 150S / 170S:
Les machines sont conçues pour fonctionner sur groupes électrogènes capables de fournir la tension d'alimentation, la fréquence et la puissance indiquées dans les "caractéristiques techniques" de ce manuel. La source d'alimentation auxiliaire doit également répondre aux conditions suivantes:
 - Tension de pic Vac : maximum 410V.

- Fréquence Vac : entre 50 et 60Hz.
 - Tension RMS de forme AC: 230Vac \pm 15%.
- Il est impératif de vérifier ces conditions car de nombreux groupes électrogènes produisent des pics de haute de tension qui peuvent endommager la machine.

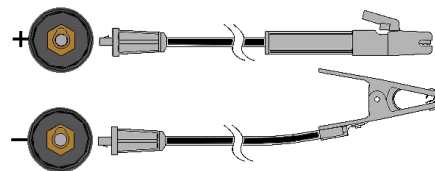
Connexions des Câbles de Soudage

Le branchement des câbles de soudage se fait au moyen de "prises rapides" (Twist-Mate™). Reportez-vous aux chapitres ci-dessous pour plus d'informations sur les branchements selon les procédés de soudage utilisés (Electrode enrobée ou TIG).

- Borne (+): Borne de sortie positive.
- Borne (-): Borne de sortie négative.

Soudage à l'électrode enrobée (MMA)

En premier lieu, déterminez la polarité de l'électrode en consultant sa fiche technique. Puis, connectez les câbles de sortie aux bornes de sortie de la machine pour la polarité choisie. L'exemple ci-dessous montre le branchement pour une application en courant continu et polarité positive (DC+).

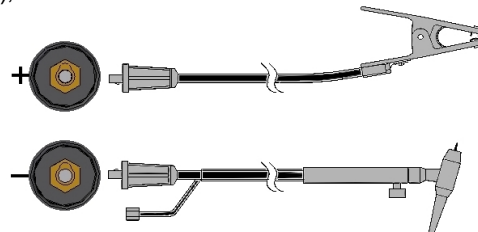


Connectez le câble électrode à la borne (+) et la pince de masse à la borne (-). Insérez la prise dans la borne en tournant un ¼ de tour dans le sens des aiguilles d'une montre. Ne serrez pas plus.

Dans le cas d'une application en courant continu et polarité négative (-), connectez le câble électrode à la borne (-) et la pince de masse à la borne (+).

Soudage TIG (GTAW)

Ce poste n'est pas équipé du type de torche nécessaire au soudage TIG; elle est vendue séparément. Reportez-vous au chapitre "Accessoires" pour plus d'informations. La plupart des applications en soudage TIG sont en courant continu et polarité négative (DC-), comme l'illustre le schéma ci-dessus. Si la polarité positive est exigée (DC+), intervertissez les branchements:



Connectez le câble de torche à la borne (-) et la pince de masse à la borne (+). Insérez la prise dans la borne en tournant un ¼ de tour dans le sens des aiguilles d'une montre. Ne serrez pas plus. Puis, branchez le tuyau de gaz sur le détendeur de la bouteille de gaz.

Procédé TIG disponible:

- 135S: TIG amorçage au gratté
- 150S / 170S: TIG amorçage au touché

Arc Force

Auto Adaptive Arc Force (Réglage automatique d'Arc Force) (en mode électrode enrobée MMA) (150S / 170S uniquement):

En mode de soudage MMA, la fonction Arc Force est automatiquement activée, elle élimine en augmentant temporairement le courant de soudage les coupures d'arc entre l'électrode et le bain en fusion qui arrivent dans ce mode de soudage.

Cette fonction active optimise la stabilité de l'arc et le taux de projections. La fonction "Arc Force Autoréglage" au lieu d'être manuelle ou fixe est automatiquement réglable: L'intensité est dépendante de la tension de sortie et est calculée en temps réel par le microprocesseur qui ajuste le niveau d'Arc Force. Donc:

- Réduction du collage électrode / pièce, même à faible valeur de courant.
- Réduction des projections.

Le soudage est simplifié et les cordons de soudure ont un meilleur aspect, même sans broyage après soudage.

En mode MMA, cette fonction agit sur:

- Hot Start: Le courant d'amorçage est temporairement augmenté ce qui assure un amorçage rapide et fiable.
- Anti-Sticking (Anti Collage): C'est une fonction qui diminue le courant de sortie à un bas niveau quand l'opérateur fait une erreur et que l'électrode colle à la pièce. Cette diminution du courant de soudage permet à l'opérateur de retirer l'électrode du porte électrode sans créer un arc capable d'endommager le porte électrode.

Voir le paragraphe suivant pour plus de détails.



Commandes du Panneau Frontal


Démarrage machine:

Lorsque la machine est mise sous tension (ON), un autotest est effectué; durant ce test seulement le voyant thermique est allumé; après quelques secondes, le voyant thermique s'éteint et le voyant de sortie Power ON/OFF s'allume.

- 135S: La machine est prête à fonctionner lorsque le voyant Power ON du panneau avant est allumé.
- 150S / 170S: La machine est prête à fonctionner lorsque le voyant Power ON du panneau avant est allumé ainsi qu'une des trois LED des modes de soudage.



Commandes du Panneau Avant:

| | |
|---|---|
|  | <u>Potentiomètre du courant de soudage:</u> Il permet le réglage du courant de soudage. |
|  | <u>Voyant Marche/Arrêt:</u> Ce voyant est allumé lorsque la machine est sous tension. 150S / 170S: Si ce voyant clignote, une tension d'alimentation trop élevée est présente, la machine démarrera automatiquement lorsque la tension d'alimentation sera comprise dans la plage de tension normale . |

| | |
|---|---|
|  | <u>LED Température (Indicateur de température):</u> Ce voyant s'allume quand il y a surchauffe du poste et que le courant de soudage est arrêté. Cela se produit 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. |
| 150S 170S uniquement  | <u>VRD LED's (configurer ON uniquement sur les machines australiennes):</u> Les machines équipées de la fonction VRD (Voltage Reduction Device) fournissent une tension de sortie à vide réduite. La fonction VRD est par défaut On uniquement sur les machines australiennes conformément à la AS 1674.2. ("C" ce logo est présent près de la plaque signalétique de la machine). Le voyant VRD est allumé lorsque la tension à vide est inférieur à 32V (hors soudage). Pour les autres machines, cette fonction est par défaut OFF (le voyant est toujours éteint). |
| 150S 170S uniquement  | <u>Sélecteur de mode de soudage:</u> Trois positions de réglage: deux pour le soudage à l'électrode enrobée MMA (Soft et Crisp) et une pour le soudage TIG au touché. <ul style="list-style-type: none"> • Soft Stick: Arc doux pour un soudage avec moins de projections. • Crisp Stick: Arc dur pour plus de pénétration et une meilleure stabilité d'arc. • Lift TIG: Lorsque le sélecteur de mode de soudage est sur la position Lift Tig, les fonctions pour le soudage à l'électrode enrobée sont inactives et la machine est prête pour le soudage TIG au touché. Le TIG au touché est une façon de démarrer le soudage TIG. Avec l'électrode en contact sur la pièce, l'appui sur la gachette de torche génère un faible courant de court circuit et lorsque l'électrode est relevé de la pièce, l'arc TIG démarre. |
| 170S uniquement  | <u>Afficheur:</u> L'afficheur affiche le courant souhaité avant soudage et le courant réel pendant le soudage. |

Liste des codes d'erreur

Si un code d'erreur s'affiche, arrêter la machine, attendre quelques secondes et rallumer la machine. Si le code d'erreur réapparaît, une intervention est nécessaire. Contacter un réparateur agréé Lincoln Electric et lui indiquer le code d'erreur.

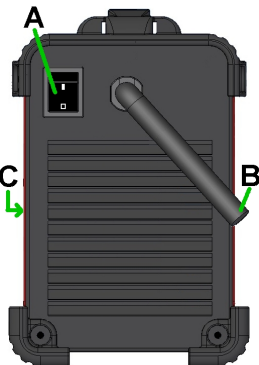
| |  |  |
|----------------------------|---|---|
| 150S 170S uniquement | Clignotant | Clignotant |
| Sortie désactivée | Tension auxiliaire interne trop faible. Que faire: • Eteindre et rallumer la machine. | |

A. Interrupteur Marche/Arrêt:
Mise en marche / Arrêt de la machine.

B. Entrée de câble: Cette machine est équipée d'un câble d'alimentation. A connecter au réseau d'alimentation.

C. Ventilateur:

- 135S: Eteindre et rallumer la machine.
- 150S / 170S: La machine est F.A.N. (Fan As Needed (Ventilateur sur besoin)): La machine réduit ou arrête automatiquement le ventilateur. Cette fonction permet de réduire l'entrée de poussières dans la machine et de réduire la consommation électrique. A la mise en marche de la machine, le ventilateur tourne. Le ventilateur continue de tourner lorsque la machine est entrain de souder. La fonction F.A.N. s'active lorsque la machine ne soude plus depuis plus de 10 minutes, le ventilateur retrouvera sa vitesse de rotation maximum lorsque les opérations de soudage recommenceront.



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.

- Vérifier l'état des câbles. Les remplacer si nécessaire.
- Maintenir la machine propre. Utiliser un chiffon doux pour les surfaces externes, bien nettoyer les ouïes de ventilateur.

ATTENTION

Ne pas ouvrir la machine et ne pas introduire d'objets à l'intérieur. 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 de Lincoln Electric.
- Utiliser la vue éclatée et le tableau de références des pièces ci-dessous pour déterminer l'emplacement de la pièce en fonction du numéro de code précis de l'appareil.
- Ne tenir compte que des pièces marquées d'un " X " dans la colonne de cette vue éclatée (# Indique un changement dans cette impression).

Premièrement, lire les instructions de la liste de pièces de rechange ci-dessus, puis se référer aux vues éclatées du manuel " pièces détachées " fourni avec l'appareil et qui comportent un renvoi réciproque de numéro de pièce.

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-, ramifié | EC 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 l'appareil.

Accessoires

| | |
|---------------|---------------------------|
| K10513-17-4VS | Torche TIG à robinet, 4m. |
|---------------|---------------------------|