

HANDY MIG / HANDY CORE

MANUEL D'UTILISATION



FRENCH

LINCOLN[®]
ELECTRIC

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	2
Compatibilité Électromagnétique (CEM).....	4
Sécurité	5
Introduction.....	7
Installation et Instructions d'Utilisation	7
DEEE (WEEE).....	11
Pièces de rechange	11
REACH.....	11
Emplacement des centres de service agréés.....	11
Schéma électrique.....	11
Accessoires Suggérés	12

Caractéristiques Techniques

NOM		INDEX		
HANDY MIG		K14000-1		
HANDY CORE		K14001-1		
ALIMENTATION				
MIG CORE	Tension d'alimentation U ₁	Puissance absorbée pour un cycle nominal	Fréquence	
	230V ± 10% 1-phase	A	50/60Hz	
SORTIE NOMINALE				
MIG CORE	Facteur de marche 40°C (basé sur une période de 10 min)	Courant de soudage	Tension de sortie	
	20%	70A	17,5 Vdc	
	20%	70A	17,5 Vdc	
GAMME DE COURANT DE SORTIE				
MIG	Plage de courant de soudage		Tension à vide max.	
	45A - 80A		29 Vdc	
CORE	45A - 80A		29 Vdc	
CÂBLES D'ALIMENTATION ET FUSIBLES				
MIG	Fusible	Câble d'alimentation		
	230V			
	16 A lent	3 Conducteur, 1,5mm ²		
CORE	16 A lent	3 Conducteur, 1,5mm ²		
DIMENSIONS				
MIG	Poids	Hauteur	Largeur	Longueur
	20,9 kg	345 mm	220 mm	455 mm
CORE	20,9 kg	345 mm	220 mm	455 mm
Indice de protection		Humidité en fonctionnement (t=20 °C)	Température de fonctionnement	Température de stockage
IP23		≤ 90 %	from -10 °C to +40 °C	from -25 °C to +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 :

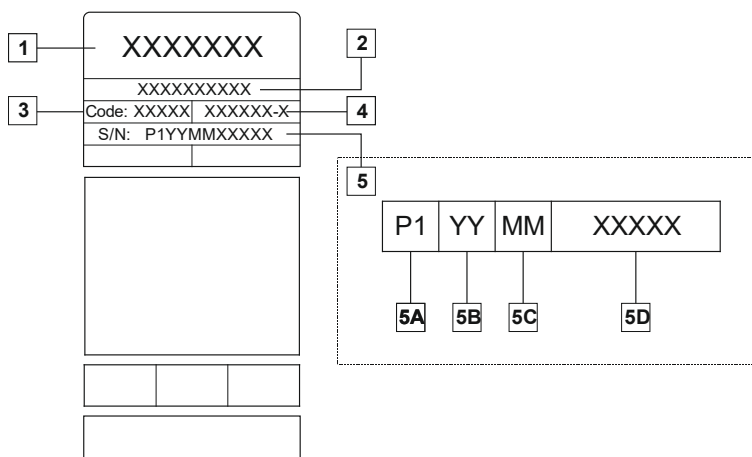
Numéro	Nom	Efficacité à la consommation au régime maximum / consommation au régime de ralenti	Modèle équivalent
K14000-1	HANDY MIG	50,4 % / 26W	Aucun modèle équivalent

L'état de régime de ralenti se produit lorsque la condition spécifiée dans le tableau qui suit est présente

ÉTAT DE RÉGIME DE RALENTI	
État	Présence
Mode MIG	
Mode TIG	
Mode STICK	
Après 30 minutes d'inactivité	X
Ventilateur désactivé	

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 Électromagnétique (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.
- Émetteurs 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.

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.










ATTENTION

Cet équipement doit être utilisé par le 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. Lisez attentivement ce manuel avant d'utiliser l'équipement. Le non-respect des instructions du présent manuel peut entraîner des blessures corporelles graves, le décès ou endommager l'équipement. 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 dommages dus à une installation incorrecte, à un manque d'entretien ou à une utilisation anormale.

	<p>DANGER : Ce symbole indique que les consignes de sécurité doivent être respectées pour éviter blessures corporelles graves, décès ou d'endommager l'équipement. Protégez-vous et protégez les autres.</p>
	<p>LIRE ATTENTIVEMENT LES INSTRUCTIONS : Lisez attentivement ce manuel avant d'utiliser l'équipement. Le soudage peut être dangereux. Le non-respect des instructions du présent manuel peut entraîner des blessures corporelles graves, le décès ou endommager l'équipement.</p>
	<p>UN CHOC ÉLECTRIQUE PEUT ÊTRE MORTEL : Les équipements de soudage génèrent de la haute tension. Ne jamais toucher l'électrode, la pince de masse ou les pièces à souder branchées lorsque l'équipement est allumé. S'isoler de l'électrode, la pince de masse et des pièces à souder.</p>
	<p>ÉQUIPEMENTS À MOTEUR ÉLECTRIQUE : Couper l'alimentation d'entrée à l'aide du disjoncteur du coffret à fusibles avant toute intervention sur l'équipement. Effectuer l'installation électrique conformément à la réglementation en vigueur.</p>
	<p>ÉQUIPEMENTS À MOTEUR ÉLECTRIQUE : Vérifier régulièrement l'état des câbles d'alimentation, d'électrode et de masse. S'ils semblent en mauvais état, les remplacer immédiatement. Ne pas poser 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'amorçage accidentel de l'arc.</p>
	<p>UN CHAMP ÉLECTROMAGNÉTIQUE PEUT ÊTRE DANGEREUX : Tout courant électrique passant par un conducteur génère un champ électromagnétique (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.</p>
	<p>CONFORMITÉ CE : Cet équipement est conforme aux Directives Européennes.</p>
 <p>Optical radiation emission Category 2 (EN 12198)</p>	<p>RAYONNEMENT OPTIQUE ARTIFICIEL : Conformément aux exigences de la Directive 2006/25/CE et de la norme EN 12198, l'équipement appartient à la catégorie 2. Conformément à la norme EN169, le port d'un équipement de protection individuelle (EPI) équipé d'un filtre avec un degré de protection jusqu'à un degré maximum 15 est obligatoire.</p>
	<p>FUMÉES ET GAZ PEUVENT ÊTRE DANGEREUX : Le soudage peut produire des fumées et des gaz dangereux pour la santé. Éviter d'inhaler ces fumées et ces gaz. Éviter de les respirer et utiliser une ventilation ou un système d'aspiration pour évacuer les fumées et les gaz de la zone de respiration.</p>
	<p>LES RAYONNEMENTS DE L'ARC PEUVENT BRÛLER : Utiliser un masque avec un filtre approprié pour protéger les yeux des étincelles et des rayonnements de l'arc pendant la soudure et l'observation. Pour protéger la peau, utiliser des vêtements appropriés en matériau durable et ignifuge. Protéger les personnes à proximité de l'arc en leur fournissant des écrans ininflammables et en les avertissant de ne pas regarder l'arc ou de s'y exposer pendant le soudage.</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 soit 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 vérifié qu'ils ne contiennent pas de vapeurs inflammables et que l'opération ne générera pas de vapeurs toxiques. Ne jamais utiliser cet équipement dans un environnement où sont présents des gaz, des vapeurs ou des liquides inflammables.</p>
	<p>LES MATÉRIAUX SOUDÉS SONT BRÛLANTS : 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. Utiliser des gants et des pinces pour toucher ou déplacer les matériaux de la zone de travail.</p>
	<p>UNE BOUTEILLE DE GAZ PEUT EXPLOSER : N'utiliser que des bouteilles de gaz comprimé certifiées contenant le gaz de protection convenant au procédé utilisé ainsi que des régulateurs en bon état conçus pour les gaz et 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 de gaz doivent être rangées loin des zones où elles pourraient être endommagées, des endroits utilisés pour la soudure, des étincelles et des sources de chaleur.</p>
	<p>LES PIÈCES MOBILES SONT DANGEREUSES : L'appareil comprend des pièces mécaniques mobiles qui peuvent causer des blessures graves. Garder les mains, le corps et les vêtements à l'écart de ces pièces lorsque vous démarrez, utilisez et effectuez l'entretien de l'appareil.</p>
	<p>SÉCURITÉ : Cet équipement est conçu pour fournir de l'énergie électrique destinée à des opérations de soudage effectuées en environnements présentant un risque accru d'électrocution.</p>

Le fabricant se réserve le droit d'apporter des changements et/ou des améliorations au produit, sans pour autant modifier parallèlement le manuel d'utilisation.

Introduction

L' Handy Mig et l'Handy Core sont des équipements compact (dévidoir intégré) semi-automatique, délivrant un courant continu DC. Ils utilisent un transformateur monophasé, un pont redresseur et un moteur électrique courant continu pour le dévidage du fil. Avec l'Handy Mig il est possible de souder avec des fils pleins avec

protection gazeuse et fil fourrés avec ou sans protection gazeuse. Avec l'Handy Core il est possible de souder uniquement avec le fil fourré sans gaz (Innershield). Ces équipements se branchent sur une prise 230V AC monophasé et permettent le dévidage de bobines de 1 à 1 kg.

Installation et Instructions d'Utilisation

Lire attentivement la totalité de cette section avant d'installer ou d'utiliser le poste de soudage.

Emplacement et Environnement

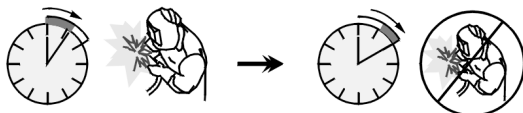
Cette machine peut fonctionner dans des environnements difficiles. Il est cependant impératif de respecter les mesures ci-dessous pour lui garantir une longue vie et un fonctionnement durable.

- Ne placez pas et n'utilisez pas cette machine sur une surface inclinée à plus de 15° par rapport à l'horizontale.
- Ne pas utiliser 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 IP21. 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%:

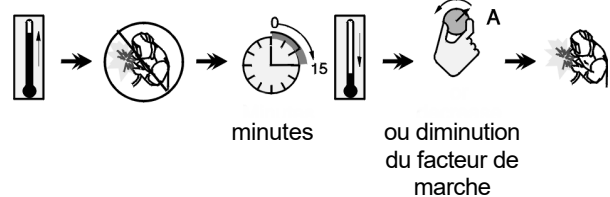


6 minutes de soudage.

4 minutes d'arrêt.

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

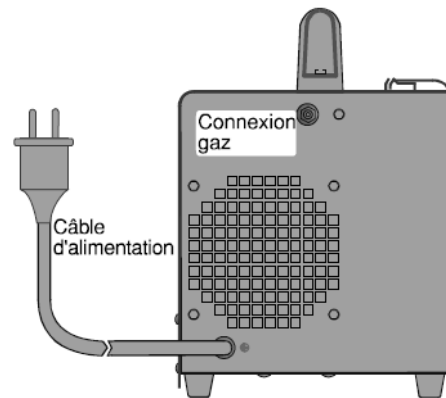
L'appareil est protégé des risques de surchauffe par un capteur de température.



Alimentation

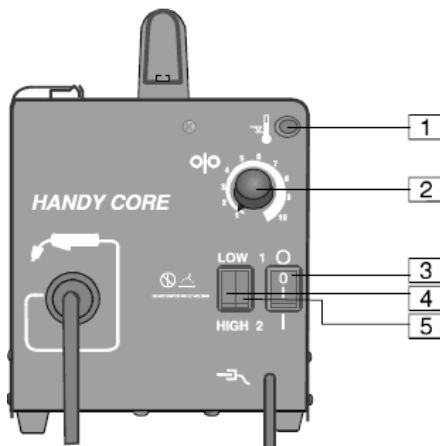
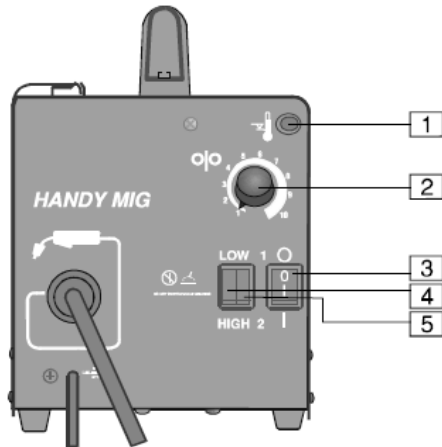
⚠ AVERTISSEMENT

Seul un électricien qualifié est autorisé à raccorder le poste de soudage au réseau d'alimentation. L'installation doit être effectuée conformément au code national de l'électricité et aux réglementations locales.



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. Les sections des câbles et fusibles sont indiquées dans le chapitre "Caractéristiques Techniques" de ce manuel. Très important : Vérifiez la connexion des fils de terre de la machine au réseau.

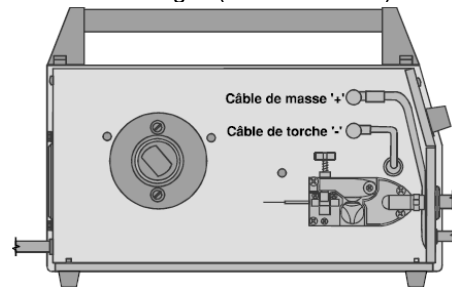
Description du panneau de contrôle



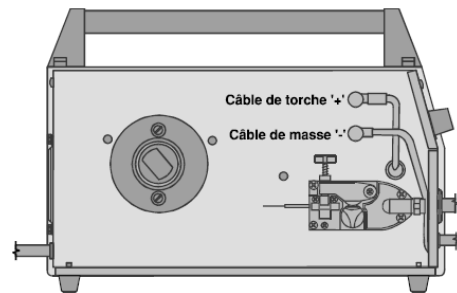
1. Voyant témoin "Température": Cette machine a un facteur de marche de 20%. Si ce facteur de marche est dépassé, ce voyant s'allume. Quand cela se produit, le courant de soudage est alors arrêté. Laisser refroidir la machine, le soudage sera de nouveau possible après refroidissement. Cette fonction est automatique et ne nécessite aucune intervention.
2. Réglage vitesse fil.
3. Interrupteur "ON/OFF"
4. Interrupteur Puissance Basse / Haute "Low / High": Réglage de la gamme de tension de soudage Basse ou Haute.
5. Interrupteur du réglage fin de la tension "1 – 2": Permet d'affiner le réglage de la tension dans la gamme Basse ou Haute.

Changement de polarité (Handy MIG Seulement)

1. Connectez le câble d'alimentation de la torche "Gun cable" à la polarité désirée et le câble de masse "Work cable" sur le pôle inverse. - La polarité négative (configuration standard) est en général utilisée pour les fils fourrés sans gaz (INNERSHIELD).



2. La polarité positive (+) à la torche (voir ci dessous) est en général utilisée pour les Procédés MIG/MAG sous gaz.



Soudage MIG:

Le tableau ci dessous décrit les combinaisons métal/gaz pour le soudage des fils pleins sous protection gazeuse (MIG).

Métal	Gaz
Acier	100%CO ₂ ou 80%Argon / 20%CO ₂
Inox	98%Argon / 2%CO ₂

Soudage Fil Fourré sans gaz (Innershield):

Le fil recommandé pour le soudage avec fil fourré sans gaz est le fil Innershield Lincoln NR-211-MP en diamètre 0,9 mm. Il est conditionné en bobines de 0.45 kg.

Gaz de protection (Handy MIG Seulement)

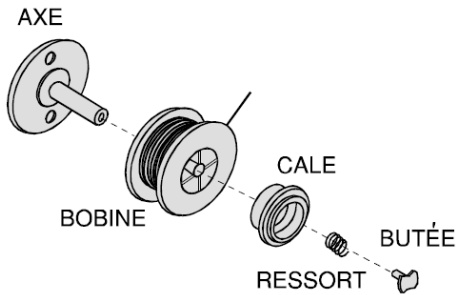
Pour le soudage sous protection gazeuse (MIG) vous devez utiliser une bouteille de gaz de protection 100% CO₂ ou un mélange Argon / CO₂. Un mano détendeur débilite doit être monté sur la bouteille de gaz.

1. Ouvrir le robinet de la bouteille de gaz doucement jusqu'à ce que l'aiguille de pression se stabilise. Ensuite, ouvrir le robinet à fond.
2. Maintenir le robinet de gaz fermé sauf lors du soudage. A l'arrêt du soudage,
 - Fermer le robinet de la bouteille de gaz.
 - Appuyer sur la gâchette de la torche pour dépressuriser le circuit.
 - Eteindre la machine.

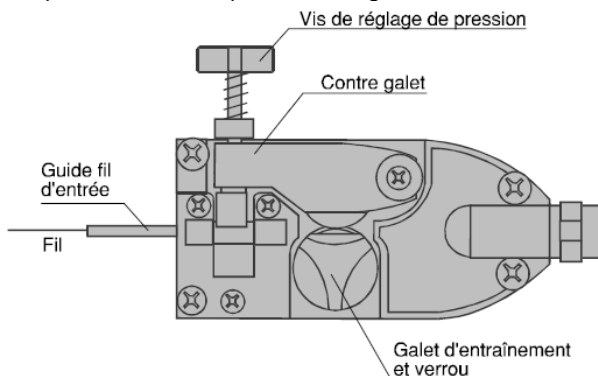
Montage de la bobine et chargement du fil

Voir schéma ci dessous

1. Monter la bobine de fil sur l'axe de dévidage de façon à ce que lorsque l'on tire sur l'extrémité du fil, la bobine tourne dans le sens des aiguilles d'une montre.
2. Le diamètre du fil utilisé doit correspondre au diamètre inscrit sur la face externe visible du galet d'entraînement. Si ce n'est pas le cas, dévisser la vis de fixation du galet, le tourner ou le remplacer par le galet correspondant à votre diamètre de fil.



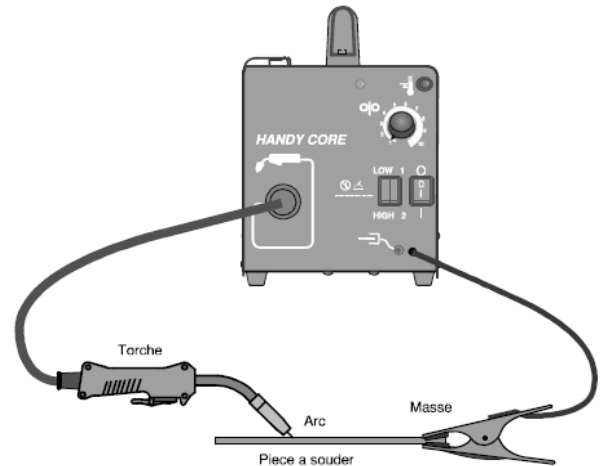
3. Relever le leviers du contre-galet qui appuie sur le galet d'entraînement. Faire passer le fil dans le guide fil d'entrée et dans le guide-fil de la torche. Abaisser alors le levier du contre-galet et le remettre en position de fonctionnement. La molette permet le réglage de la pression exercée par le contre-galet



4. Pour les fils de petits diamètres et les fils aluminium, la pression varie suivant le type de fil, l'état de surface, la lubrification et la dureté du fil.
5. Si la pression exercée est trop forte, le fil se déforme, et s'entortille. Il peut alors se coincer ou se casser ce qui peut engendrer une usure prématurée des contre-galets. Dévisser alors le bouton de réglage d'un tour et recommencer l'opération.
6. Si la pression est trop faible, les galets d'entraînement "patinent" sur le fil ce qui peut entraîner des irrégularités dans la vitesse de dévidage de fil.
7. Retirez la buse gaz de la torche et retirez le tube contact.
8. Faites dévider le fil en actionnant la gâchette de la torche. Le fil doit avancer régulièrement sans glissements ni à-coups. Eventuellement réglez la pression des galets pour corriger une irrégularité de dévidage.
9. Dès que le fil est visible à l'extrémité de la torche, enfillez le tube contact dessus et remontez-le puis remontez la buse gaz (vérifier que le tube contact est adapté au diamètre du fil).

10. Connectez le câble de masse sur la pièce ou sur le support. Vérifiez l'état du contact entre la pince de masse et son support. La surface doit être propre, sans oxydes ni peinture ou revêtements isolant.

Soudage



1. Sélectionner le gaz en adéquation avec le fil utilisé.
2. Vérifier que la polarité de soudage corresponde au fil utilisé.
3. Brancher le câble de masse sur la pièce à souder comme décrit ci dessus.
4. Sélectionner la tension et la vitesse fil en fonction de l'épaisseur et la position de la pièce à souder.
5. Protégez vous et protégez vos yeux avant d'amorcer l'arc.
6. Presser la gâchette et déplacer la torche avec un mouvement régulier.
7. Pour arrêter le soudage, relâcher la gâchette.

Nettoyage du tube contact et de la buse.

Nettoyer fréquemment le tube contact et la buse pour éviter tout arc erratique.

Maintenance

⚠ AVERTISSEMENT

Pour toute opération de réparation, de modification ou de maintenance, il est recommandé de contacter le Centre de service technique le plus proche ou Lincoln Electric. Des opérations de réparation ou de maintenance effectuées par des centres de service ou un personnel non agréé annuleront la garantie du fabricant.

Tout défaut observé doit être immédiatement rapporté et réparé.

Entretien courant (quotidien)

- Vérifier l'état de l'isolant et des connexions des câbles de masse et l'isolant du câble d'alimentation. En cas de détérioration de l'isolant, remplacer le câble immédiatement.
- Éliminer les projections de la buse de la torche de soudage. Les projections pourraient perturber le flux du gaz de protection vers l'arc.
- Vérifier l'état de la torche. La remplacer si nécessaire.
- Vérifier l'état et le fonctionnement du ventilateur. Maintenir les ouïes d'aération propres.

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

En plus de l'entretien courant :

- Maintenir l'appareil en parfait état de propreté. Dépoussiérer l'extérieur de l'appareil ainsi que ses parties internes accessibles avec de l'air comprimé sec base pression.
- Si nécessaire, nettoyer et serrer toutes les bornes de soudage.

La fréquence des opérations de maintenance varie en fonction de l'environnement de travail de l'appareil.



AVERTISSEMENT

Ne pas toucher aux pièces sous tension électrique.



AVERTISSEMENT

Avant de retirer le capot du poste de soudage, mettre ce dernier hors tension et débrancher le câble d'alimentation de la prise secteur.



AVERTISSEMENT

L'alimentation principale doit être coupée avant toute intervention de maintenance sur l'appareil. Après chaque réparation, effectuer les essais appropriés pour garantir la sécurité.

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 Suggérés

1361-410-005	GAS HOSE ONLY FOR HANDY MIG 2,5M
0742-200-939	GAS NOZZLE ONLY FOR HANDY MIG
0742-200-936	FLUX NOZZLE (GASLESS)
0742-200-938	CONTACT TIP 0.6 MM ONLY FOR HANDY MIG
0742-200-937	CONTACT TIP 0.9 MM
2886-162-011	CHIPPING HAMMER/BRUSH
0657-229-003	HANDSHIELD
0744-180-047	FILTER LENS
0744-180-046	CLEAR COVER LENS
C-4941-715-1	INNERSHIELD CORED WIRE 0.9
C-4941-727-1	STEEL WIRE 0.6 ONLY FOR HANDY MIG