

POWERTEC 305S, 365S, 425S, 505S

MANUEL D'UTILISATION



FRENCH



Lincoln Electric Bester Sp. z o.o.
ul. Jana III Sobieskiego 19A, 58-263 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 la machine.

Nom du modèle:	
Numéros de Code et Série	
Lieu et Date d'acquisition	

INDEX FRANÇAIS

Caractéristiques Techniques	1
Informations sur la conception ÉCO	3
Compatibilité Électromagnétique (CEM)	5
Sécurité	6
Introduction	8
Installation et Instructions d'Utilisation.....	8
DEEE (WEEE)	13
Pièces de Rechange	13
REACH	13
Emplacement des centres de service agréés.....	13
Schéma Électrique	13
Accessoires Suggérés	14

Caractéristiques Techniques

NOM		INDEX	
POWERTEC 305S		K14060-1	
POWERTEC 365S		K14061-1A	
POWERTEC 425S		K14062-1A	
POWERTEC 505S		K14063-1A	
ALIMENTATION			
305S 365S 425S 505S	Tension d'alimentation U_1	Classe CEM	Fréquence
	230 / 400V \pm 10% 3 - phase	A	50 / 60 Hz
	Puissance absorbée pour un cycle nominal	Intensité I_{1max}	$\cos \varphi$
	305S 13,5 kVA @ 35% Duty Cycle 365S 17,3 kVA @ 40% Duty Cycle 425S 22,8 kVA @ 40% Duty Cycle 505S 29,2 kVA @ 60% Duty Cycle	36 A 45,5 A 58 A 74 A	0,96 0,95 0,96 0,96
PUISSANCE NOMINALE A 40°C			
305S 365S 425S 505s	Facteur de marche 40°C (basé sur une période de 10 min)	Courant de soudage	Tension de sortie
	35%	300 A	29 Vdc
	60%	225 A	25,2 Vdc
	100%	175 A	22,7 Vdc
	40%	350 A	31,5 Vdc
	60%	285 A	28,2 Vdc
	100%	220 A	25 Vdc
	40%	420 A	35 Vdc
	60%	345 A	31,3 Vdc
	100%	265 A	27,3 Vdc
	40%	500 A	39 Vdc
	60%	410 A	34,5 Vdc
100%	315 A	29,8 Vdc	
GAMME DE COURANT DE SORTIE			
305S 365S 425S 505S	Plage de courant de soudage	Tension à vide	
	30 A ÷ 300 A	16 ÷ 47 Vdc	
	30 A ÷ 350 A	17 ÷ 48 Vdc	
	30 A ÷ 420 A	17 ÷ 52 Vdc	
40 A ÷ 500 A	18 ÷ 60 Vdc		
CÂBLES D'ALIMENTATION ET FUSIBLES			
305S 365S 425S 505S	Fusible		Câble d'alimentation
	230V	400V	
	D 32 A	D 20 A	305S 4 Conductor, 4 mm ²
	D 40 A	D 25 A	365S 4 Conductor, 4 mm ²
	D 50 A	D 32 A	425S 4 Conductor, 6 mm ²
D 63 A	D 40 A	505S 4 Conductor, 6 mm ²	

DIMENSIONS				
	Poids	Hauteur	Largeur	Longueur
305S	94 kg	770 mm	470 mm	930 mm
365S	141 kg	880 mm	700 mm	1030 mm
425S	151 kg	880 mm	700 mm	1030 mm
505S	159,5 kg	880 mm	700 mm	1030 mm
Indice de protection	Humidité en fonctionnement (t=20 °C)	Température de fonctionnement	Température de stockage	
IP23	≤ 90%	-10°C ÷ +40 °C	-25°C ÷ +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 :

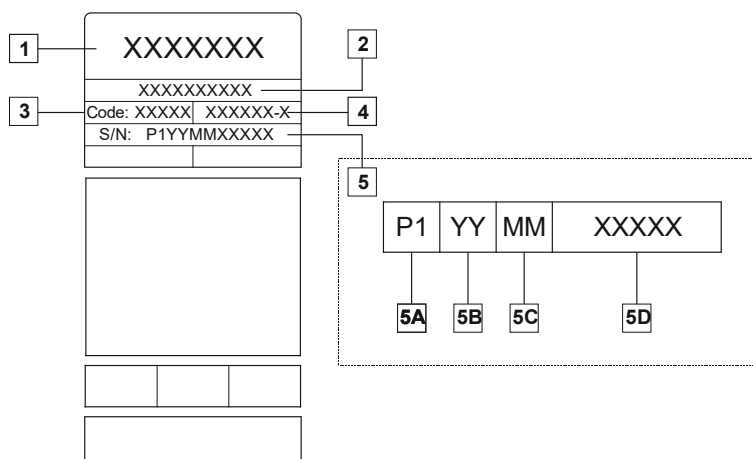
Numéro	Nom	Efficacité à la consommation au régime maximum / consommation au régime de ralenti	Modèle équivalent
K14060-1	POWERTEC 305S	64% / 12W	Aucun modèle équivalent
K14061-1A	POWERTEC 365S	69% / 46W	Aucun modèle équivalent
K14062-1A	POWERTEC 425S	65,8% / 22W	Aucun modèle équivalent
K14063-1A	POWERTEC 505S	71,2% / 22W	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	
Ventilateur désactivé	X

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.

AVERTISSEMENT

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 est conforme à la norme IEC 61000-3-12 à condition que la puissance de court-circuit S_{sc} soit supérieure ou égale à:

POWERTEC 305S:	$S_{sc} \geq 1.7$ MVA
POWERTEC 365S:	$S_{sc} \geq 2$ MVA
POWERTEC 425S:	$S_{sc} \geq 3.5$ MVA
POWERTEC 505S:	$S_{sc} \geq 4.5$ MVA





Il est de la responsabilité de l'installateur ou de l'utilisateur de s'assurer que le réseau électrique sur lequel est branchée cette machine satisfasse aux exigences indiquées ci-dessus.



SYMBOLE D'ALERTE

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.

	<p>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.</p>
	<p>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.</p>
	<p>UN CHOC ÉLECTRIQUE PEUT ÊTRE MORTEL : Les équipements de soudage génèrent de la haute tension. Ne touchez jamais aux pièces sous tension (électrode, pince de masse...) et isolez-vous.</p>
	<p>ÉQUIPEMENTS À MOTEUR ÉLECTRIQUE : 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.</p>
	<p>ÉQUIPEMENTS À MOTEUR ÉLECTRIQUE : 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.</p>
	<p>LES CHAMPS ÉLECTRIQUES ET MAGNÉTIQUES PEUVENT ÊTRE 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.</p>
	<p>COMPATIBILITÉ CE : Cet équipement est conforme aux Directives Européennes.</p>
	<p>RADIATION OPTIQUE ARTIFICIELLE : Conformément aux exigences de la directive 2006/25/CE et de la norme EN 12198, cet équipement est classé catégorie 2. Cela rend obligatoire le port d'Équipements de Protection Individuelle (EPI) avec filtre de niveau de protection 15 maximum, comme le requiert la norme EN 169.</p>
	<p>FUMÉES ET GAZ PEUVENT ÊTRE DANGEREUX : Le soudage peut produire des fumées et des gaz dangereux pour la santé. Évitez de les respirer et utilisez 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 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.</p>

	<p>LES ÉTINCELLES PEUVENT ENTRAÎNER UN INCENDIE OU UNE EXPLOSION : Éloignez 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.</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. Utilisez des gants et des pinces pour toucher ou déplacer les matériaux.</p>
	<p>UNE BOUTEILLE DE GAZ PEUT EXPLOSER : N'utilisez que des bouteilles de gaz comprimé contenant le gaz de protection adapté à l'application de soudage et des détendeurs correctement installés 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 déplacez pas les bouteilles sans le bouchon de protection. Ne laissez jamais 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 de zones « à risque » : source de chaleur, étincelles...</p>
	<p>SÉCURITÉ: Cet équipement peut fournir de l'électricité pour des opérations de soudage menées dans des environnements à haut risque de choc électrique.</p>

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

Introduction

Les sources de soudage de la famille **POWERTEC S** sont conçues pour fonctionner avec le dévidoir :

- LF 22M
- LF 24M
- LF 24M PRO

POWERTEC S + LF permet le soudage :

- MGAW (MIG/MAG)

L'équipement suivant a été ajouté aux postes **POWERTEC 305S**:

- Manuel d'Utilisation
- Câble de masse - 3m
- Fusible à fusion lente - 2A

L'équipement suivant a été ajouté au poste **POWERTEC 365S, 425S, 505S**

- Manuel d'Utilisation
- Câble de masse - 3m
- Fusible à fusion lente - 3A.

L'équipement recommandé, pouvant être acheté par l'utilisateur, a été mentionné au chapitre «Accessoires»

Installation et Instructions d'Utilisation

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

Emplacement et Environnement

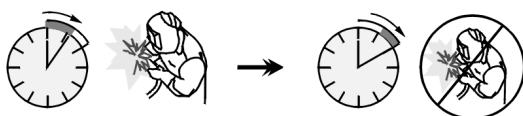
Cette machine peut fonctionner dans des environnements difficiles. Il est cependant impératif de respecter les mesures ci-dessous pour lui garantir une longue vie et un fonctionnement durable.

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

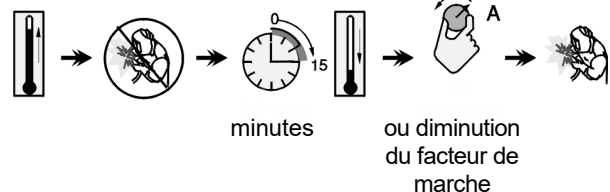
Facteur de marche 60%:



6 minutes de soudage.

4 minutes d'arrêt.

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



minutes

ou diminution
du facteur de
marche

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.

Vérifiez la tension, le nombre de phases et la fréquence du courant électrique alimentant cet appareil avant de le mettre sous tension. Vérifiez le raccordement des connecteurs de terre entre l'appareil et la source d'alimentation.

Les tensions d'entrée admissibles sont de 3x230 V, 50/60 Hz et 3x400V, 50/60Hz (400V : réglage par défaut). Pour plus d'informations sur l'alimentation d'entrée, consultez la section relative aux spécifications techniques de ce manuel et la plaque signalétique de l'appareil.

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

- Mettre l'appareil hors tension et débrancher le câble d'alimentation de la prise secteur.
- Démontez le panneau latéral gauche.
- Reconnectez X11 et X12 selon le schéma ci-dessous.

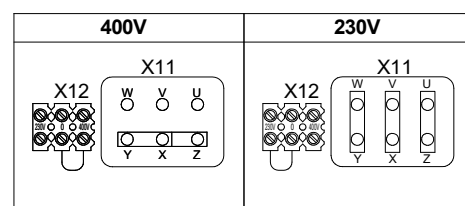


Figure 1

- Remettez en place le panneau latéral gauche.

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.

⚠ AVERTISSEMENT

Lorsque le poste de soudage est alimenté par un générateur, veillez à éteindre le poste de soudage en premier, avant d'arrêter le générateur afin d'éviter toute détérioration de celui-ci !

Connecteurs de sortie

Reportez-vous aux repères [2], [3], [4] et [5] de la figure 2.

Commandes et caractéristiques de fonctionnement

1. Interrupteur MARCHE/ARRÊT (I/O): commande l'alimentation d'entrée de l'appareil. S'assurer que la source d'alimentation est raccordée à l'alimentation secteur avant de mettre en marche ("I"). Après avoir raccordé l'alimentation d'entrée et activé l'interrupteur d'alimentation, celui-ci s'allume pour indiquer que l'appareil est prêt pour le soudage.
2. Prise de sortie négative de forte inductance: pour raccorder un câble de masse.
3. Prise de sortie négative de faible inductance: pour raccorder un câble de masse.
4. Prise dévidoir: Prise 14 broches pour dévidoir. Fournit les connexions d'alimentation auxiliaire pour le dévidoir.
5. Prise de Sortie Positive : Pour le raccordement source/câble de dévidoir.
6. Interrupteur de Tension de Charge de Soudage: Régler la tension de charge de soudage
7. Commutateur du voltmètre du dévidoir: Ce commutateur permet de sélectionner la polarité du voltmètre du dévidoir si ce dernier en est équipé. Lorsque le courant de soudage est positif à la torche (procédés MIG, fil fourré sous gaz et dans certains cas fil fourré sans gaz), réglez le commutateur sur "+". Lorsque le courant de soudage est négatif à la torche (la plupart des applications fil fourré sans gaz), réglez le commutateur sur "-".

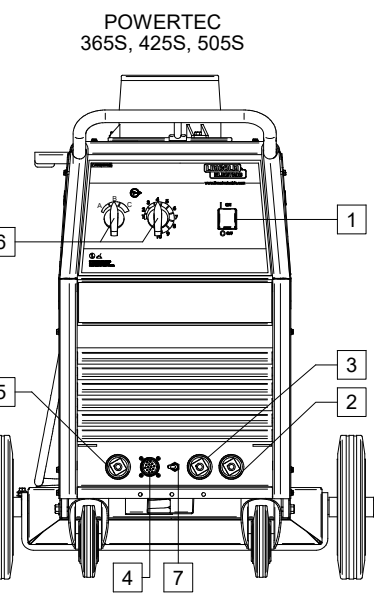
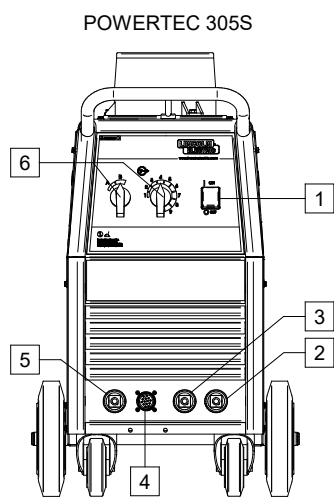


Figure 2

8. Fusible : Utilisez un fusible à fusion lente:

POWERTEC			
305S	365S	425S	505S
2A	3A	3A	3A

9. Câble d'alimentation (5m): Raccorder la prise d'alimentation au câble d'alimentation existant adapté à cet appareil, comme indiqué dans ce manuel et se conformer aux normes applicables. Cette opération doit être effectuée uniquement par une personne qualifiée.
10. Prise d'alimentation du refroidisseur: Uniquement destinée à l'alimentation du refroidisseur

⚠ AVERTISSEMENT

La prise fournit un courant de 230 V, 2,5 A et est protégée par le disjoncteur [11].

11. Disjoncteur: Protège la prise d'alimentation [10] du refroidisseur. Il coupe l'alimentation lorsque l'intensité dépasse 2,5 A. Appuyer dessus pour rétablir le courant.

12. Fiche orifice: Pour prise réchauffeur de gaz CO₂ (voir chapitre "Accessoires" - K14009-1 Kit de raccordement réchauffeur CO₂).

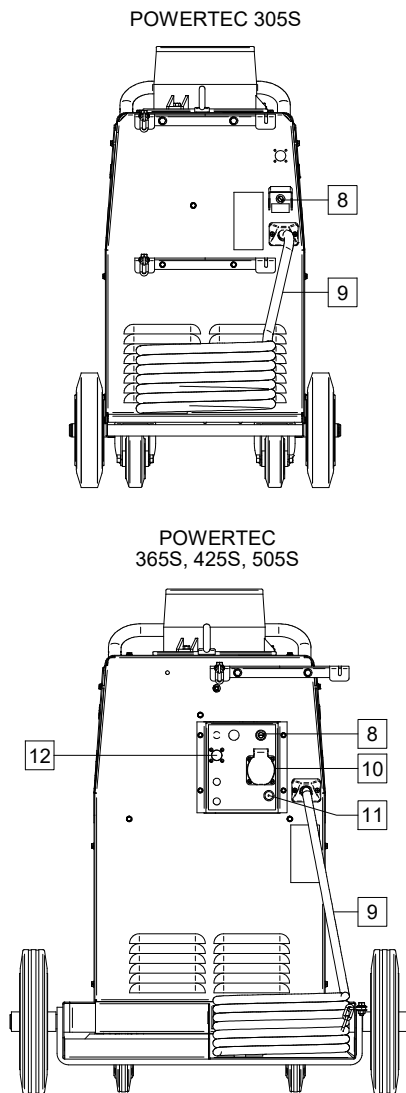


Figure 3

Prises des câbles de soudage

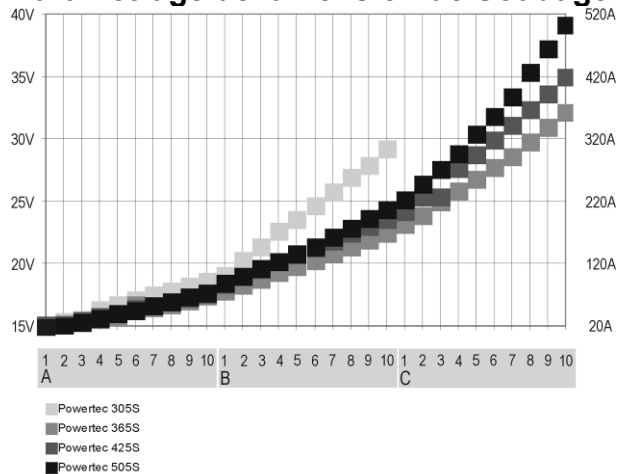
Insérer la fiche du câble de masse dans la prise [2] ou [3]. Relier l'autre extrémité de ce câble à la pièce à souder par l'intermédiaire de la pince de masse.

Raccordez le dévidoir au poste de soudage:

- insérez le câble de soudage positif dans la prise de courant de soudage [5].
- insérez le câble de commande du dévidoir dans la prise [4] (voir chapitre "Accessoires", Câble de soudage/dévidoir K10347-PG-xM ou K10347-PGW-xM).

Utilisez les plus faibles longueurs de câbles possibles.

Paramétrage de la Tension de Soudage



Protection de l'appareil et des circuits

Le **POWERTEC S** est protégé contre les surchauffes, les surcharges et les courts-circuits accidentels

Si l'appareil chauffe excessivement, le circuit de protection thermique abaisse le courant de soudage à 0. Le témoin de protection thermique sur le panneau du dévidoir clignote pour signaler la surchauffe. Lorsque l'appareil a suffisamment refroidi, le circuit de protection thermique rétablit le courant de soudage.

Le **POWERTEC S** est aussi protégé électroniquement contre les surcharges et les courts-circuits accidentels. Le circuit de protection contre les surcharges et les courts-circuits réduit automatiquement le courant de soudage à une valeur sûre lorsqu'il détecte une surcharge.

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.

Transport

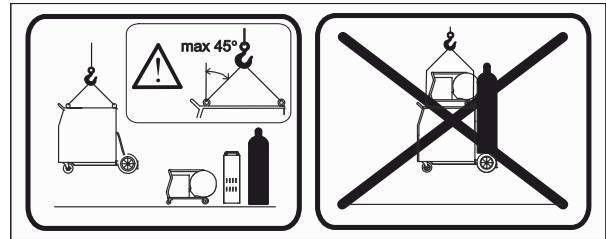


Figure 4

Pour transporter l'appareil en toute sécurité, veiller à :

- Lever le poste de soudage seul, sans bouteille de gaz, refroidisseur et dévidoir, et/ou d'autres accessoires.
- Visser un boulon à œil et appliquer la charge axialement selon un angle de 45° conformément à la Figure 4.
- Utiliser des élingues de même longueur.

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 de rechange » 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-, 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 la machine.

Accessoires Suggérés

	K10347-PG-xxM	Câble de soudage/dévidoir (gaz). Disponible en longueur de 5, 10 et 15 m
	K10347-PGW-xxM	Câble de soudage/dévidoir (gaz et eau). Disponible en longueur de 5, 10 et 15 m
	K14011-1	Câble de masse 3m (POWERTEC 305S)
	K14018-1	Câble de masse 3m (POWERTEC 365S, 425S)
	K14033-1	Câble de masse 3m (POWERTEC 505S)
	K14009-1	Kit prise CO ₂
	K14082-1	Kit Volt/Ampèremètre
	K14071-2	Kit Grille
	K14037-1	Refroidisseur COOLARC-25