

POWERTEC® 205C, 255C & 305C

MANUEL D'UTILISATION



FRENCH



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
Compatibilité Électromagnétique (CEM).....	5
Sécurité	6
Introduction	8
Installation et Instructions d'Utilisation	9
Pièces de rechange	19
Emplacement des centres de service agréés.....	19
Schéma électrique.....	19
Accessoires	20

Caractéristiques Techniques

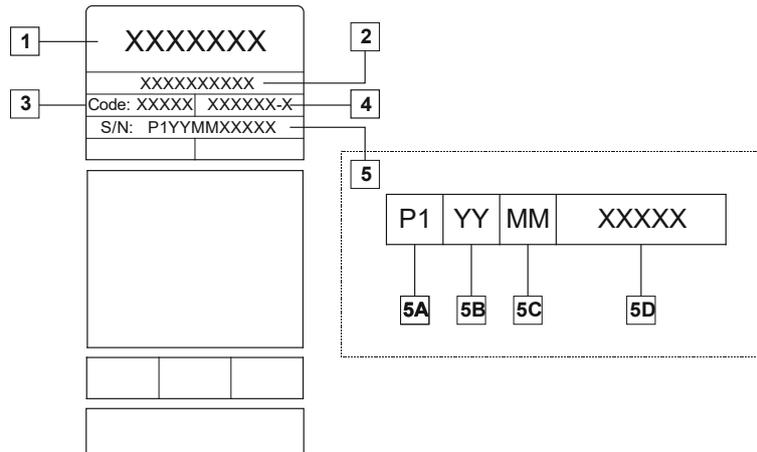
NOM		INDEX		
POWERTEC® 205C 400V		K14054-1		
POWERTEC® 205C 230/400V		K14054-2		
POWERTEC® 255C 400V		K14055-1		
POWERTEC® 255C 230/400V		K14055-2		
POWERTEC® 305C 400V		K14056-1		
POWERTEC® 305C 230/400V		K14056-2		
POWERTEC® 305C 400V		K14056-3		
POWERTEC® 305C 230/400V		K14056-4		
ALIMENTATION				
	Tension d'alimentation U ₁	Groupe / Classe CEM	Fréquence	
K14054-1	400V ±10%, Three Phase	A	50/60Hz	
K14054-2	230/400V ±10%, Three Phase	A	50/60Hz	
K14055-1	400V ±10%, Three Phase	A	50/60Hz	
K14055-2	230/400V ±10%, Three Phase	A	50/60Hz	
K14056-1	400V ±10%, Three Phase	A	50/60Hz	
K14056-2	230/400V ±10%, Three Phase	A	50/60Hz	
K14056-3	400V ±10%, Three Phase	A	50/60Hz	
K14056-4	230/400V ±10%, Three Phase	A	50/60Hz	
	Puissance absorbée pour un cycle nominal	Intensité I _{1max}	cos φ	
K14054-1	8kVA @ 35 Duty Cycle(40°C)	12A	0,98	
K14054-2	8kVA @ 35 Duty Cycle(40°C)	20A	0,97	
K14055-1	11,4kVA @ 35 Duty Cycle(40°C)	16,5A	0,96	
K14055-2	11,4kVA @ 35 Duty Cycle(40°C)	28,5A	0,96	
K14056-1	15kVA @ 35 Duty Cycle(40°C)	21,5A	0,96	
K14056-2	15kVA @ 35 Duty Cycle(40°C)	36A	0,96	
K14056-3	15kVA @ 35 Duty Cycle(40°C)	21,5A	0,96	
K14056-4	15kVA @ 35 Duty Cycle(40°C)	36A	0,96	
SORTIE NOMINALE				
	Tension à vide	Facteur de marche 40°C (basé sur une période de 10 min)	Courant de soudage	Tension de sortie
K14054-1	16 ÷ 39 Vdc	100%	126A	20,3Vdc
		60%	163A	22,2Vdc
		35%	200A	24Vdc
K14054-2	16 ÷ 39 Vdc	100%	126A	20,3Vdc
		60%	163A	22,2Vdc
		35%	200A	24Vdc
K14055-1	16 ÷ 44 Vdc	100%	145A	21,3Vdc
		60%	190A	23,5Vdc
		35%	250A	26,5Vdc
K14055-2	16 ÷ 44 Vdc	100%	145A	21,3Vdc
		60%	190A	23,5Vdc
		35%	250A	26,5Vdc
K14056-1	17÷ 46 Vdc	100%	175A	22,8Vdc
		60%	225A	25,3Vdc
		35%	300A	29Vdc

SORTIE NOMINALE				
	Tension à vide	Facteur de marche 40°C (basé sur une période de 10 min)	Courant de soudage	Tension de sortie
K14056-2	17÷ 46 Vdc	100%	175A	22,8Vdc
		60%	225A	25,3Vdc
		35%	300A	29Vdc
K14056-3	17÷ 46 Vdc	100%	175A	22,8Vdc
		60%	225A	25,3Vdc
		35%	300A	29Vdc
K14056-4	17÷ 46 Vdc	100%	175A	22,8Vdc
		60%	225A	25,3Vdc
		35%	300A	29Vdc
GAMME DE COURANT DE SOUDAGE				
	GMAW	FCAW-GS	FCAW-SS	
K14054-1	25A ÷ 200A	25A ÷ 200A	25A ÷ 200A	
K14054-2	25A ÷ 200A	25A ÷ 200A	25A ÷ 200A	
K14055-1	25A ÷ 250A	25A ÷ 250A	25A ÷ 250A	
K14055-2	25A ÷ 250A	25A ÷ 250A	25A ÷ 250A	
K14056-1	30A ÷ 300A	30A ÷ 300A	30A ÷ 300A	
K14056-2	30A ÷ 300A	30A ÷ 300A	30A ÷ 300A	
K14056-3	30A ÷ 300A	30A ÷ 300A	30A ÷ 300A	
K14056-4	30A ÷ 300A	30A ÷ 300A	30A ÷ 300A	
CÂBLES D'ALIMENTATION ET FUSIBLES				
	Fusible		Câble d'alimentation	
	230V	400V		
K14054-1	-	D 10A	4 Conductor, 1,5mm ²	
K14054-2	D 20A	D 10A	4 Conductor, 2,5mm ²	
K14055-1	-	D 16A	4 Conductor, 1,5mm ²	
K14055-2	D 25A	D 16A	4 Conductor, 4mm ²	
K14056-1	-	D 20A	4 Conductor, 2,5mm ²	
K14056-2	D 32A	D 20A	4 Conductor, 4mm ²	
K14056-3	-	D 20A	4 Conductor, 2,5mm ²	
K14056-4	D 32A	D 20A	4 Conductor, 4mm ²	
DIMENSIONS				
	Poids	Hauteur	Largeur	Longueur
K14054-1	74 kg	768 mm	427 mm	850 mm
K14054-2	74 kg	768 mm	427 mm	850 mm
K14055-1	95 kg	810 mm	467 mm	932 mm
K14055-2	95 kg	810 mm	467 mm	932 mm
K14056-1	96,5 kg	810 mm	467 mm	932 mm
K14056-2	96,5 kg	810 mm	467 mm	932 mm
K14056-3	96,5 kg	810 mm	467 mm	932 mm
K14056-4	96,5 kg	810 mm	467 mm	932 mm

DIAMÈTRE DU FIL / PLAGE DE VITESSE D'ALIMENTATION EN FIL					
	PLAGE WFS	Galet d'entraînement	Fils pleins	Fils en aluminium	Fils à âme**
K14054-1	1 ÷ 20 m/min	2	0.6 ÷ 1.2	1.0 ÷ 1.2	0.9 ÷ 1.1
K14054-2	1 ÷ 20 m/min	2	0.6 ÷ 1.2	1.0 ÷ 1.2	0.9 ÷ 1.1
K14055-1	1 ÷ 20 m/min	2	0.6 ÷ 1.2	1.0 ÷ 1.2	0.9 ÷ 1.1
K14055-2	1 ÷ 20 m/min	2	0.6 ÷ 1.2	1.0 ÷ 1.2	0.9 ÷ 1.1
K14056-1	1 ÷ 20 m/min	2	0.6 ÷ 1.2	1.0 ÷ 1.2	0.9 ÷ 1.1
K14056-2	1 ÷ 20 m/min	2	0.6 ÷ 1.2	1.0 ÷ 1.2	0.9 ÷ 1.1
K14056-3	1 ÷ 20 m/min	4	0.6 ÷ 1.2	1.0 ÷ 1.2	0.9 ÷ 1.6
K14056-4	1 ÷ 20 m/min	4	0.6 ÷ 1.2	1.0 ÷ 1.2	0.9 ÷ 1.6
Indice de protection		Humidité en fonctionnement (t=20 °C)	Température de fonctionnement	Température de stockage	
IP23		≤ 95%	from -10°C to +40°C	from -25°C to 55°C	

**Un kit de changement de polarité doit être acheté (voir chapitre "Accessoires").

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.

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® 205C:	$S_{sc} \geq 0,9 \text{ MVA}$
POWERTEC® 255C:	$S_{sc} \geq 1,3 \text{ MVA}$
POWERTEC® 305C:	$S_{sc} \geq 1,69 \text{ MVA}$

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.



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><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, 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

Les appareils de soudage du **POWERTEC® C** permettent :

- le soudage GMAW (MIG/MAG)
- le soudage FCAW-GS / FCAW-SS

AVERTISSEMENT

Pour le soudage des fils à âme qui requièrent une polarité négative, l'utilisateur doit acheter le kit de changement de polarité (voir chapitre "Accessoires").

L'équipement suivant a été ajouté aux postes **POWERTEC® 205C**:

- USB avec Manuel d'Utilisation
- Câble de masse – 3 m
- Tuyau de gaz – 2 m
- Colliers de serrage – 2 unités

L'équipement suivant a été ajouté aux postes **POWERTEC® 255C & 305C**:

- USB avec Manuel d'Utilisation
- Câble de masse – 3 m
- Tuyau de gaz – 2 m
- Colliers de serrage – 2 unités
- Fusible à fusion lente - 2A
- Fusible à fusion lente – 6,3A
- Galet d'entraînement – V0.8/V1.0 (AVERTISSEMENT : pour les NUMÉROS K14056-3 et K14056-4 inclus, 2 galets d'entraînement)

L'équipement suivant a été installé sur le **POWERTEC® 205C** (voir Figure 1.):

1. Support de pistolet
2. Chaîne galvanisée – 0,7m

L'équipement suivant a été installé sur le **POWERTEC® 255C & 305C** (voir Figure 2.):

1. Support de pistolet
2. Chaînes galvanisées, 2 unités x 0,7m
3. Boulons à œil, 2 unités

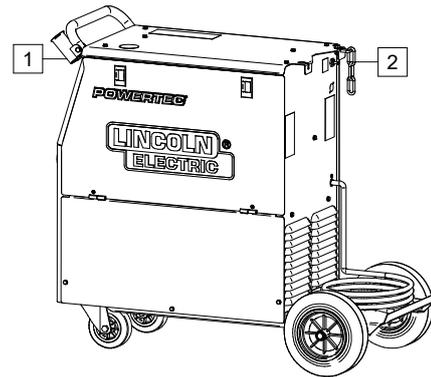


Figure 1.

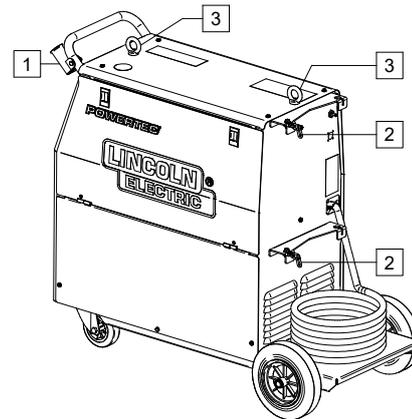


Figure 2.

Pour les procédés GMAW, FCAW-GS et FCAW-SS, les spécifications techniques décrivent:

- Type de fil de soudage
- Diamètre de fil

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.

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



minutes

ou diminution
du facteur de
marche

En cas de surchauffe de l'appareil, le témoin de protection thermique s'allume sur le panneau de façade avant et l'appareil est mis hors tension. Une fois l'appareil refroidi à une température de sécurité, le témoin de protection thermique s'éteint et l'appareil peut fonctionner de nouveau normalement. Remarque: Pour des raisons de sécurité, l'appareil restera en arrêt thermique si la gâchette sur le pistolet de soudage n'a pas été relâchée.

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. Vérifiez la connexion des fils de terre de la machine au réseau.

Pour les machines ayant les numéros de KNUMBER suivants:

- K14054-1, K14055-1, K14056-1, K14056-3: La tension d'alimentation est 3x400V 50/60Hz.
- K14054-2, K14055-2, K14056-2, K14056-4: La tension d'alimentation est 3x230V ou 3x400V 50/60Hz (400V: configuration usine).

La tension d'alimentation adéquate est indiquée à la section "spécifications techniques" de ce manuel ainsi que sur la plaque signalétique de la machine.

S'il est nécessaire de 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.

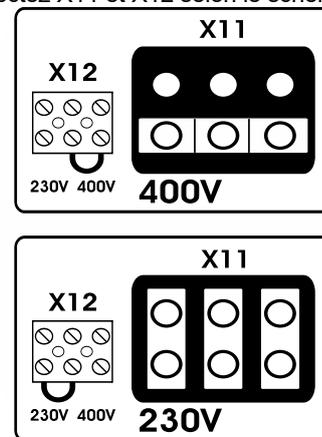


Figure 3.

- 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.

Connecteurs de sortie

Reportez-vous aux repères [6], [7] et [8] de la Figure 4.

Commandes et caractéristiques de fonctionnement

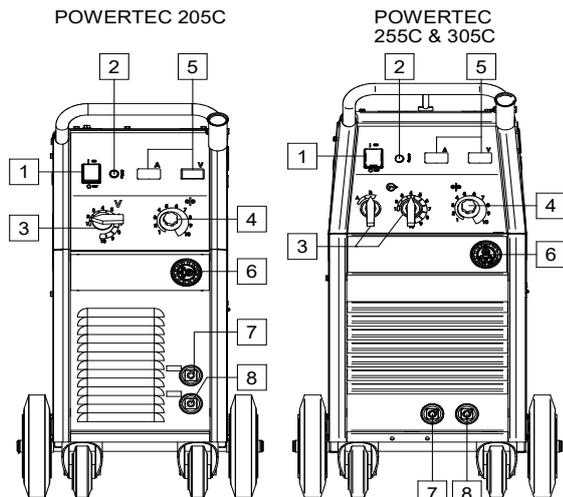


Figure 4.

1. Interrupteur MARCHÉ/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. Témoin de protection thermique: s'allume lorsque l'appareil a subi une surchauffe et que le courant de soudage a été coupé. Cela se produit lorsque la température ambiante est supérieure à 40 °C ou lorsque le facteur de marche est trop élevé. Laisser l'appareil sous tension pour permettre le refroidissement des composants internes. Quand le témoin s'éteint, une utilisation normale peut reprendre.



3. Interrupteur de Tension de Charge de Soudage: régler la tension de charge de soudage. POWERTEC 205C possède 1 interrupteur (10 temps). POWERTEC 255C et 305C possèdent 2 interrupteurs (2 et 10 temps).

AVERTISSEMENT

Ne pas actionner l'Interrupteur de Tension de Charge de Soudage [3] durant le soudage.



4. Bouton de commande de la vitesse de dévidage de fil: Il permet le réglage continu de la vitesse de dévidage du fil de 1 à 20 m/min.

5. Afficheur Numérique: disponible en option (voir chapitre "Accessoires").

6. Prise EURO: pour raccorder un pistolet de soudage (procédés GMAW, FCAW-GS / FCAW-SS).



7. Prise de sortie négative de faible inductance: pour raccorder un câble de masse.



8. Prise de sortie négative de forte inductance: pour raccorder un câble de masse.

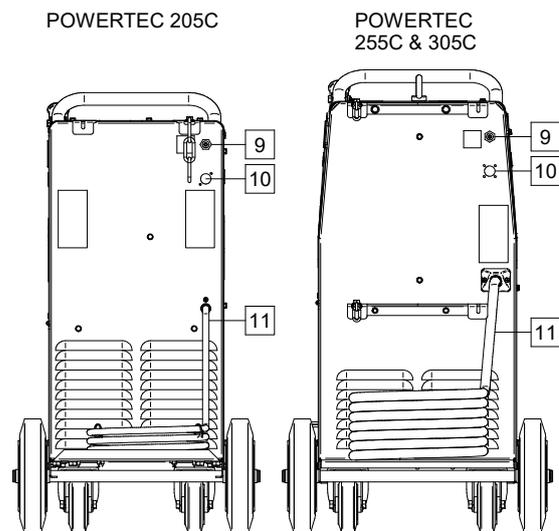


Figure 5.



9. Connecteur de gaz: connexion pour la ligne de gaz.

AVERTISSEMENT

Le poste de soudage est compatible avec tous les gaz de protection appropriés, à une pression maximum de 5,0 bars.

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

11. Câble d'alimentation (5 m): raccorder la prise d'alimentation au câble d'alimentation existant adapté à cet appareil, comme indiqué dans ce manuel, et se conformer à toutes les normes applicables. Cette opération sera effectuée exclusivement par une personne qualifiée.

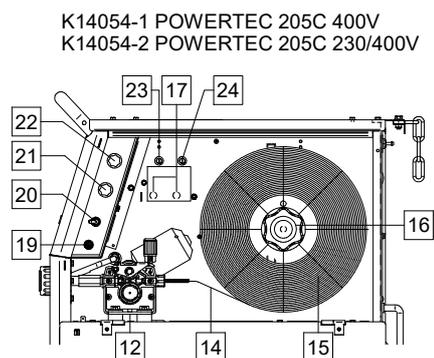


Figure 6.

K14054-1 POWERTEC 205C 400V
K14054-2 POWERTEC 205C 230/400V

K14055-1 POWERTEC 255C 400V
 K14055-2 POWERTEC 255C 230/400V
 K14056-1 POWERTEC 305C 400V
 K14056-2 POWERTEC 305C 230/400V

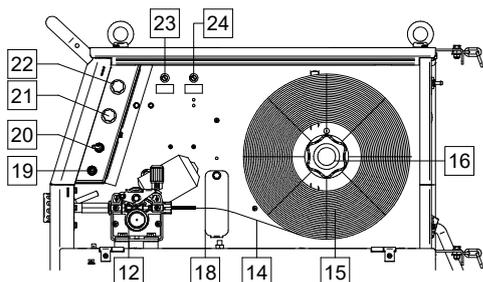


Figure 7.

K14056-3 POWERTEC 305C 400V
 K14056-4 POWERTEC 305C 230/400V

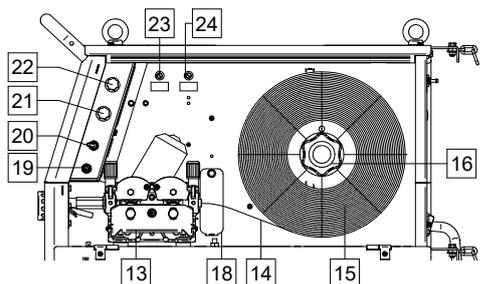


Figure 8.

12. Dévidoir (pour les procédés GMAW, FCAW-GS / FCAW-SS) : dévidoir à 2 galets. Uniquement pour les appareils ayant les NUMÉROS K suivants :

- K14054-1 POWERTEC® 205C 400V
- K14054-2 POWERTEC® 205C 230/400V
- K14055-1 POWERTEC® 255C 400V
- K14055-2 POWERTEC® 255C 230/400V
- K14056-1 POWERTEC® 305C 400V
- K14056-2 POWERTEC® 305C 230/400V

13. Dévidoir (pour les procédés GMAW, FCAW-GS / FCAW-SS) : dévidoir à 4 galets. Uniquement pour les appareils ayant les NUMÉROS K suivants:

- K14056-3 POWERTEC® 305C 400V
- K14056-4 POWERTEC® 305C 230/400V

14. Welding Wire (for GMAW / FCAW-GS / FCAW-SS).

15. Fil de soudage (pour les procédés GMAW, FCAW-GS / FCAW-SS).

16. Support de Bobine de Fil : bobines de 15 kg maximum. Accepte les bobines en plastique, acier et fibre sur broche de 51mm. Accepte aussi les bobines de type Readi-Reel® sur adaptateur de broche inclus.

AVERTISSEMENT

S'assurer que le panneau latéral droit de l'appareil est fermé lors du soudage.

17. Orifices pour le Kit de Changement de Polarité : voir chapitre "Accessoires". Uniquement pour les appareils ayant le NUMÉRO K suivant :

- K14054-1 POWERTEC® 205C 400V
- K14054-2 POWERTEC® 205C 230/400V

AVERTISSEMENT

Une polarité positive (+) est définie à l'usine.

AVERTISSEMENT

Avant le soudage, contrôler la polarité pour l'utilisation des fils.

18. Protection du Changement de Polarité : couverture des orifices pour le Kit de Changement de Polarité que l'on peut acheter séparément (voir chapitre "Accessoires"). Uniquement pour les appareils ayant le NUMÉRO K suivant :

- K14055-1 POWERTEC® 255C 400V
- K14055-2 POWERTEC® 255C 230/400V
- K14056-1 POWERTEC® 305C 400V
- K14056-2 POWERTEC® 305C 230/400V
- K14056-3 POWERTEC® 305C 400V
- K14056-4 POWERTEC® 305C 230/400V

AVERTISSEMENT

Une polarité positive (+) est définie à l'usine.

AVERTISSEMENT

Avant le soudage, contrôler la polarité pour l'utilisation des fils.

19. Bouton inverseur purge de gaz/dévidage de fil à froid: Cet interrupteur permet le dévidage du fil à froid ou la purge du circuit gaz hors tension.

20. Interrupteur Mode Pistolet : permet la sélection du mode pistolet 2 ou 4 temps. La fonctionnalité du mode 2T/4T est illustrée à la Figure 9.

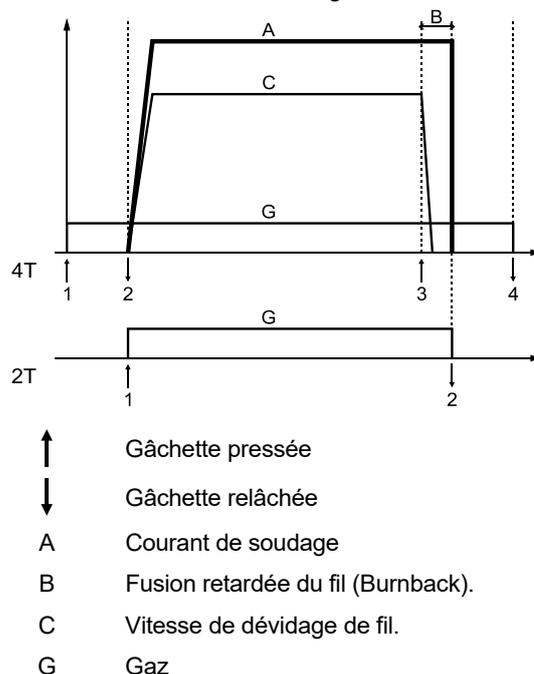


Figure 9.

21. Bouton de Commande de Temps de Burnback: définit la durée pendant laquelle la sortie de soudage se poursuit après l'arrêt de l'alimentation en fil. Cela empêche le fil de coller dans le bain de fusion et prépare l'extrémité du fil pour le prochain départ de l'arc.

22. Bouton de Commande de Temps Soudage par Point: règle la durée de poursuite du soudage même si la gâchette est toujours pressée. Cette option n'a aucun effet en mode de déclenchement à 4 temps.

⚠ AVERTISSEMENT

La minuterie par point n'a aucun effet en mode de déclenchement à 4 temps.

23. Fusible à Fusion Lente, F1 : coupe l'alimentation lorsque le courant dépasse 2A sur câble primaire. Après le claquage du fusible, celui-ci doit être remplacé par un nouveau. (Voir chapitre "Pièces Détachées").

POWERTEC®			
	205C	255C	305C
Fusible à fusion lente, F1	2A	2A	2A

24. Fusible à fusion lente, F2: coupe l'alimentation lorsque le courant dépasse 6,3A sur câble secondaire. Après le claquage du fusible, celui-ci doit être remplacé par un nouveau. (Voir chapitre "Pièces Détachées").

POWERTEC®			
	205C	255C	305C
Fusible à fusion lente, F2	6,3A	6,3A	6,3A

Prises des câbles de soudage

Insérer la fiche du câble de masse dans la prise [7] ou [8]. Relier l'autre extrémité de ce câble à la pièce à souder par l'intermédiaire de la pince de masse.

Brancher le pistolet nécessaire pour les procédés GMAW, FCAW-GS ou FCAW-SS à la Prise Euro Socket [6]. Le tube contact et la gaine du pistolet doivent être ajustés au type et au diamètre du fil utilisé.

Chargement de la Bobine de Fil

Les bobines de fil, types S300 et BS300 peuvent être installés sur le support de bobine de fil [16] sans adaptateur.

Les bobines de fil, types S200, B300 ou Readi-Reel® peuvent être installés, mais il faut acheter l'adaptateur applicable. On peut acheter séparément l'adaptateur applicable (voir chapitre "Accessoires").

Chargement des bobines de fil, types S300 & BS300

⚠ AVERTISSEMENT

Couper l'alimentation de l'appareil lors du montage du fil d'électrode.

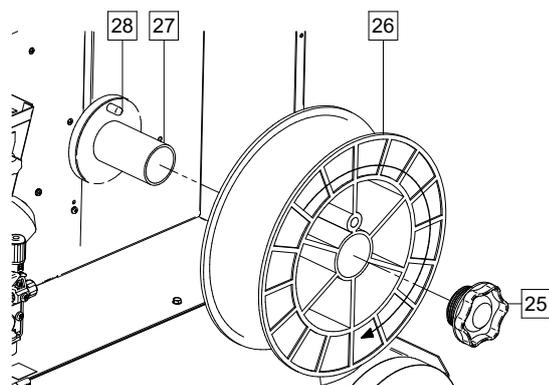


Figure 10.

- Mettre l'appareil hors tension.
- Ouvrir le le panneau latéral droit.
- Dévisser l'écrou de blocage [25] et le sortir de la broche [27].
- Placer la bobine de type S300 ou BS300 [26] sur la broche [27] en veillant bien à ce que la goupille de frein de broche [28] soit placée dans l'orifice à l'arrière de la bobine de type S300 ou SB300.

⚠ AVERTISSEMENT

Positionner la bobine de type S300 ou SB300 pour qu'elle tourne dans un sens lors de l'alimentation du fil de manière à ce qu'il soit déroulé à partir du fond de la bobine.

- Remonter l'écrou de blocage [25] et s'assurer qu'il est correctement serré.

Chargement de la bobine de fil, type S200

⚠ AVERTISSEMENT

Couper l'alimentation de l'appareil lors du montage du fil d'électrode.

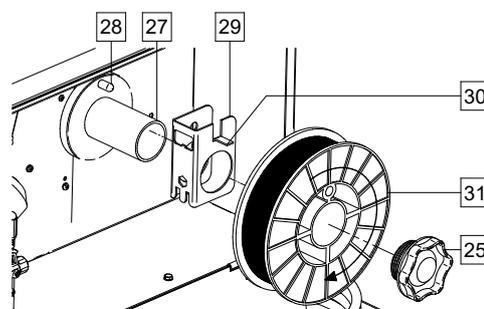


Figure 11.

- Mettre l'appareil hors tension.
- Ouvrir le le panneau latéral droit.
- Dévisser l'écrou de blocage [25] et le sortir de la broche [27].
- Placer l'adaptateur de bobine de type S200 [29] sur la broche [27] en veillant bien à ce que la goupille de frein de broche [28] soit placée dans l'orifice à l'arrière de l'adaptateur [29]. L'adaptateur de bobine de type S200 peut être acheté séparément (voir chapitre "Accessoires").
- Positionner la bobine de type S200 [31] sur la broche [27] en veillant bien à ce que la goupille de frein d'adaptateur [30] soit placée dans l'orifice à l'arrière de la bobine.

⚠ AVERTISSEMENT

Positionner la bobine de type S200 de sorte qu'elle tourne dans un sens lors de l'alimentation du fil de manière à ce qu'il se déroule à partir du fond de la bobine.

- Remonter l'écrou de blocage [25] et s'assurer qu'il est correctement serré.

Chargement de la bobine de fil, type B300

AVERTISSEMENT

Couper l'alimentation de l'appareil lors du montage du fil d'électrode.

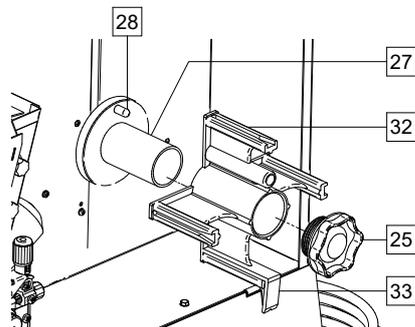


Figure 12

- Mettre l'appareil hors tension.
- Ouvrir le le panneau latéral droit.
- Dévisser l'écrou de blocage [25] et le sortir de la broche [27].
- Placer l'adaptateur de bobine de type B300 [32] sur la broche [27] en veillant bien à ce que la goupille de frein de broche [28] soit placée dans l'orifice à l'arrière de l'adaptateur. L'adaptateur de bobine de type B300 peut être acheté séparément (voir chapitre "Accessoires").
- Remonter l'écrou de blocage [25] et s'assurer qu'il est correctement serré.

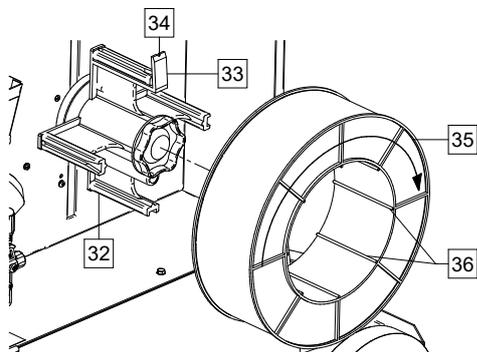


Figure 13.

- Faire tourner la broche et l'adaptateur de sorte que le ressort de maintien [33] soit sur la position 12 heures.
- Placer la bobine de type B300 [35] sur l'adaptateur [32]. Positionner l'un des fils de cage intérieurs B300 [36] sur la fente [34] dans la patte de ressort de maintien [33] et faire glisser la bobine sur l'adaptateur.

AVERTISSEMENT

Positionner la bobine de type B300 de sorte qu'elle tourne dans un sens lors de l'alimentation du fil de manière à ce qu'il se déroule à partir du fond de la bobine.

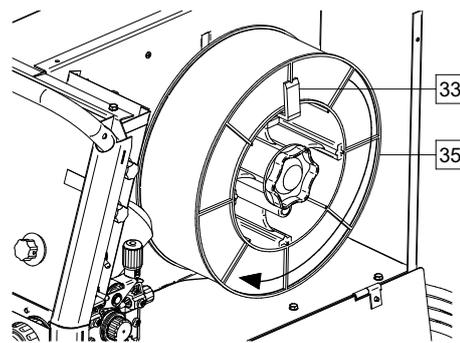


Figure 14.

Chargement de la bobine de fil, type REDI-REEL®

AVERTISSEMENT

Couper l'alimentation de l'appareil lors du montage du fil d'électrode.

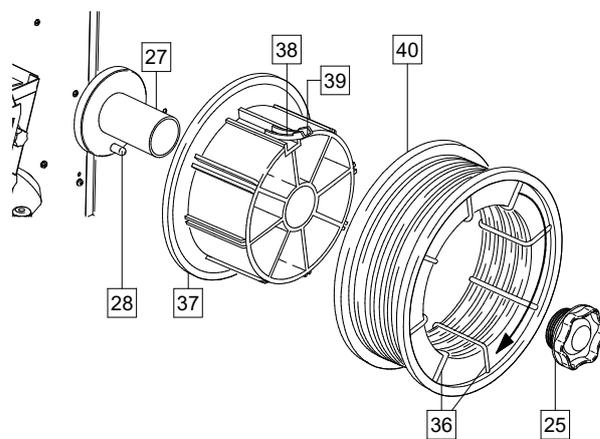


Figure 15.

- Mettre l'appareil hors tension.
- Ouvrir le le panneau latéral droit.
- Dévisser l'écrou de blocage [25] et le sortir de la broche [27].
- Placer l'adaptateur de bobine de type REDI-REEL® [37] sur la broche [27] en veillant bien à ce que la goupille de frein de broche [28] soit placée dans l'orifice à l'arrière de l'adaptateur. L'adaptateur de bobine de type REDI-REEL® peut être acheté séparément (voir chapitre "Accessoires").
- Remonter l'écrou de blocage [25] et s'assurer qu'il est correctement serré.
- Faire tourner la broche et l'adaptateur de sorte que le ressort de maintien [38] soit sur la position 12 heures.
- Placer la bobine de type REDI-REEL® [40] sur l'adaptateur [37]. Positionner l'un des fils de cage intérieurs [36] REDI-REEL® sur la fente [39] dans la patte de ressort de maintien [38].

AVERTISSEMENT

Positionner la bobine de type REDI-REEL® de sorte qu'elle tourne dans un sens lors de l'alimentation du fil de manière à ce qu'il se déroule à partir du fond de la bobine

Chargement du fil d'électrode

- Mettre l'appareil hors tension.
- Ouvrir le panneau latéral droit de l'appareil.
- Dévisser l'écrou de blocage du manchon [16].
- Charger la bobine avec le fil sur le manchon de sorte qu'elle tourne dans le sens des aiguilles d'une montre lorsque le fil [14] est chargé dans le dévidoir.
- S'assurer que la goupille de frein de broche [28] passe dans le trou de montage sur la bobine.
- Visser l'écrou de blocage du manchon.
- Placer le rouleau de fil en utilisant la rainure correcte correspondant au diamètre du fil.
- Libérer l'extrémité du fil et couper l'extrémité courbe en s'assurant qu'elle ne présente aucune bavure.

AVERTISSEMENT

L'extrémité tranchante du fil peut causer des blessures.

- Faire pivoter la bobine de fil dans le sens des aiguilles d'une montre et enfiler l'extrémité du fil dans le dévidoir jusqu'à atteindre la prise Euro.
- Régler correctement la force du galet presseur du dévidoir.

Réglage du couple de freinage de l'axe bobine

Pour éviter le jeu lorsque la bobine dévide le fil de soudage, l'axe est pourvu d'un système de freinage.

Le réglage est effectué en tournant sa vis M10, placée à l'intérieur du cadre du manchon, après avoir dévissé l'écrou de blocage du manchon.

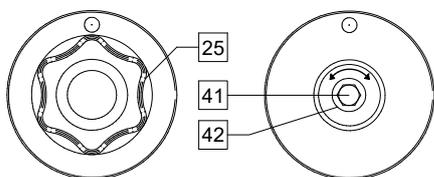


Figure 16.

- 25. Écrou de blocage.
- 41. Vis de réglage M10.
- 42. Ressort.

Tourner la vis M10 dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter la tension du ressort afin d'augmenter le couple de freinage.

Tourner la vis M10 dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour augmenter la tension du ressort et ainsi augmenter le couple de freinage.

Après avoir terminé le réglage, revisser l'écrou de blocage.

Réglage de la force du galet presseur

Le bras presseur contrôle l'intensité de force que les galets d'entraînement exercent sur le fil.

La force de pression est réglée en tournant l'écrou de réglage dans le sens des aiguilles d'une montre, pour augmenter la force, ou dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour la diminuer. Un réglage correct du bras de pression fournit les meilleures performances de soudage.

AVERTISSEMENT

Si la pression du galet est trop faible, le galet glissera sur le fil. Si la pression du galet est trop élevée, le fil peut se déformer et cela peut entraîner des problèmes d'alimentation du pistolet de soudage. La force de pression doit être réglée correctement. Diminuer lentement la force de pression jusqu'à ce que le fil commence juste à coulisser sur le galet d'entraînement, puis augmenter légèrement la force en tournant l'écrou de réglage d'un tour.

Introduction du Fil D'électrode Dans la Torche de Soudage

- Mettre le poste de soudage hors tension.
- Selon le procédé de soudage, raccorder le pistolet approprié à la prise euro. Les paramètres nominaux du pistolet et du poste de soudage doivent correspondre.
- Éloigner la buse du pistolet et du tube contact ou du bouchon de protection et du tube contact. Ensuite, mettre le pistolet à plat.
- Insérer le fil par le guide-tube sur le rouleau et le guide-tube de la prise Euro dans la gaine du pistolet. Le fil peut être poussé manuellement dans la gaine sur quelques centimètres et devra se dévider aisément et sans forcer.

AVERTISSEMENT

Si l'on doit forcer, il est probable que le fil ne se soit pas bien engagé dans la gaine du pistolet.

- Mettre le poste de soudage sous tension.
- Presser la gâchette du pistolet pour charger le fil dans la gaine du pistolet jusqu'à ce que le fil sorte de l'extrémité filetée. On peut aussi utiliser l'interrupteur Cold Inch / Purge de Gaz [19] afin de maintenir la position – "Cold Inch" jusqu'à ce que le fil sorte de l'extrémité filetée.
- Lorsque la gâchette ou l'interrupteur Cold Inch / Purge de Gaz [19] est relâchée, la bobine de fil ne doit pas se dérouler.
- Ajuster le frein de la bobine de fil en conséquence.
- Mettre le poste de soudage hors tension.
- Installer un tube contact approprié.
- Selon le procédé de soudage et le type de pistolet, installer la buse (procédé GMAW et FCAW-GS) ou le bouchon de protection (procédé FCAW-SS).

AVERTISSEMENT

Prendre des précautions pour tenir les yeux et les mains éloignés de l'extrémité du pistolet lorsque le fil sort de l'extrémité filetée.

Changement des Galets d'entraînement

AVERTISSEMENT

Désactiver l'alimentation d'entrée de la source d'alimentation de soudage avant l'installation ou le remplacement des galets d'entraînement.

Le modèle **POWERTEC® 205C** est équipés d'un galet d'entraînement V0.8/V1.0 pour fil d'acier.

Les modèles **POWERTEC® 255C & 305C** sont équipés Pour d'autres dimensions de fil, le kit de galets d'entraînement est disponible (voir chapitre "Accessoires") et il convient de suivre les instructions suivantes :

- Mettre le poste de soudage hors tension.
- Libérer le(s) levier(s) du galet presseur [43].
- Dévisser le(s) capuchon(s) de fixation [44].
- Ouvrir le couvercle de protection [45].
- Remplacer le(s) galet(s) d'entraînement [46] par celui ou ceux compatibles correspondant au fil utilisé.

AVERTISSEMENT

S'assurer que la gaine de pistolet et le tube contact sont également dimensionnés pour s'adapter à la dimension du fil sélectionné.

AVERTISSEMENT

Pour les fils de diameter supérieur à 1,6mm, il conviendra de changer les pieces suivantes :

- Le guide-tube de la console d'alimentation [47] et [48].
- Le guide-tube de la prise Euro [49].
- Remplacer et serrer le couvercle de protection [45] sur les galets d'entraînement.
- Visser le(s) capuchon(s) de fixation [44].
- Dévider manuellement le fil de la bobine, le faire passer par le guide-tube sur le rouleau et insérer le guide-tube de la prise Euro dans la gaine du pistolet.
- Verrouiller le(s) levier(s) du galet presseur [43].

K14054-1 POWERTEC 205C 400V
 K14054-2 POWERTEC 205C 230/400V
 K14055-1 POWERTEC 255C 400V
 K14055-2 POWERTEC 255C 230/400V
 K14056-1 POWERTEC 305C 400V
 K14056-2 POWERTEC 305C 230/400V

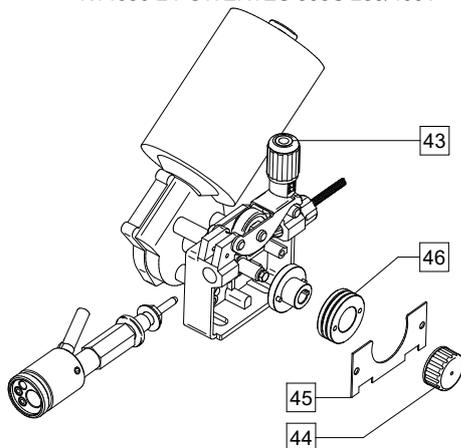


Figure 17.

K14056-3 POWERTEC 305C 400V
 K14056-4 POWERTEC 305C 230/400V

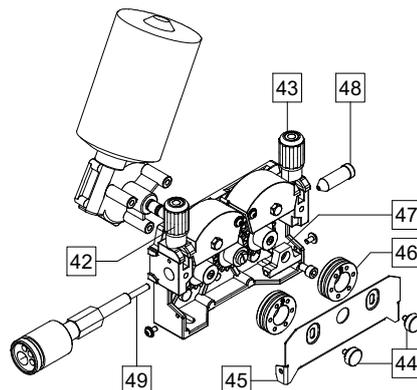


Figure 18.

Branchement du gaz

- Raccorder le tuyau de gaz sur le Connecteur de Gaz [9] situé sur le panneau arrière de l'appareil.
- Mettre la bonbonne de gaz sur l'étagère de l'appareil et la fixer à l'aide de la chaîne.
- Une bonbonne de gaz doit être installée avec un régulateur de débit approprié.
- Une fois la bouteille de gaz avec le régulateur de débit correctement installée, raccorder le tuyau de gaz au régulateur à l'aide du collier de serrage.

AVERTISSEMENT

Le poste de soudage est compatible avec tous les gaz de protection appropriés, à une pression maximum de 5,0 bars.

AVERTISSEMENT

Toujours fixer correctement la bonbonne de gaz en position verticale à un support spécial sur le mur ou sur un chariot. Ne pas oublier de fermer la valve de la bouteille de gaz après avoir terminé le soudage.

AVERTISSEMENT

La bouteille de gaz peut être fixée sur l'étagère de l'appareil mais la hauteur de la bouteille ne doit pas dépasser 43pouces/1,1m. Voir la Figure 19. La bouteille de gaz fixée sur l'étagère de l'appareil doit être maintenue en l'attachant à celui-ci avec la chaîne.

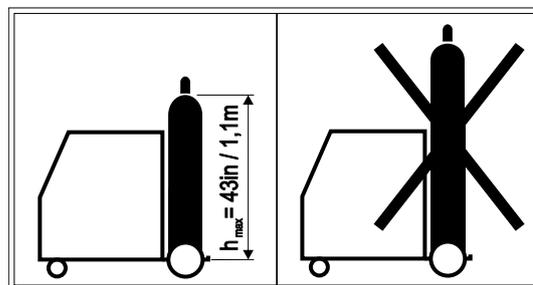


Figure 19.

Procédés de soudage GMAW, FCAW-GS et FCAW-SS

Les modèles POWERTEC® 205C, 255C & 305C peuvent être utilisés pour les procédés GMAW, FCAW-GS et FCAW-SS en Mode Manuel.

Les modèles POWERTEC® 205C, 255C & 305C n'incluent pas le pistolet nécessaire pour le soudage GMAW, FCAW-GS ou FCAW-SS. Selon le procédé de soudage, il peut être acheté à part (voir le chapitre "Accessoires").

Préparation de l'appareil pour le soudage selon les procédés GMAW, FCAW-GS et FCAW-SS.

Procédure pour commencer le soudage selon les procédés GMAW, FCAW-GS ou FCAW-SS :

- Mettre l'appareil hors tension.
- Placer l'appareil commodément près de la zone de travail de manière à réduire l'exposition aux projections de soudure et à éviter de plier fortement le câble de pistolet.
- Déterminer la polarité du fil à utiliser. Consulter les caractéristiques du fil pour obtenir cette information. Si besoin, changer la polarité, voir le point [17] ou [18] – "Bornier de modification de la polarité".
- Connecter la sortie du pistolet à la prise Euro [6] selon les procédés GMAW, FCAW-GS ou FCAW-SS.
- Connecter le fil de masse à la prise de sortie [7] ou [8].
- Connecter le fil de masse à la pièce à souder à l'aide de la pince de masse.
- Installer le fil approprié.
- Installer le galet d'entraînement approprié.
- Pousser manuellement le fil dans la gaine du pistolet.
- Mettre la machine sous tension.
- Insérer le fil dans le pistolet de soudage.

AVERTISSEMENT

Maintenir le câble de pistolet aussi droit que possible lors du chargement de l'électrode par le câble.

AVERTISSEMENT

Ne jamais utiliser un pistolet défectueux.

- Vérifier le débit de gaz avec les procédés Interrupteur de Purge de Gaz [19], GMAW et FCAW-GS.
- Fermer le panneau latéral droit.
- Le poste de soudage est maintenant prêt à être utilisé.

AVERTISSEMENT

Le panneau latéral droit doit être complètement fermé pendant le soudage.

AVERTISSEMENT

Maintenir le câble de pistolet aussi droit que possible lors du soudage ou du chargement de l'électrode par le câble.

AVERTISSEMENT

Ne pas cintrer ou tirer le câble autour d'angles vifs.

- Le soudage peut commencer en appliquant les principes de santé et de sécurité relatifs au soudage.

Transport & Levage



AVERTISSEMENT

La chute du matériel risque d'occasionner des blessures et d'endommager l'appareil.

Pour le transport et le levage en toute sécurité de l'appareil POWERTEC® 205C (voir la Figure 20) :

- N'inclut pas le boulon à œil qui peut être utilisé pour transporter ou lever l'appareil.
- Utiliser un équipement de capacité appropriée pour lever et soutenir l'appareil. Utiliser une traverse et au moins deux sangles, comme indiqué à la Figure 20.
- Lever le poste de soudage seul, sans bouteille de gaz, refroidisseur et dévidoir, et/ou d'autres accessoires.
- Appliquer la charge axialement selon un angle de 45 degrés, conformément à la Figure 20.
- Utiliser des élingues de même longueur.
- Ne pas utiliser une poignée pour lever ou soutenir l'appareil.

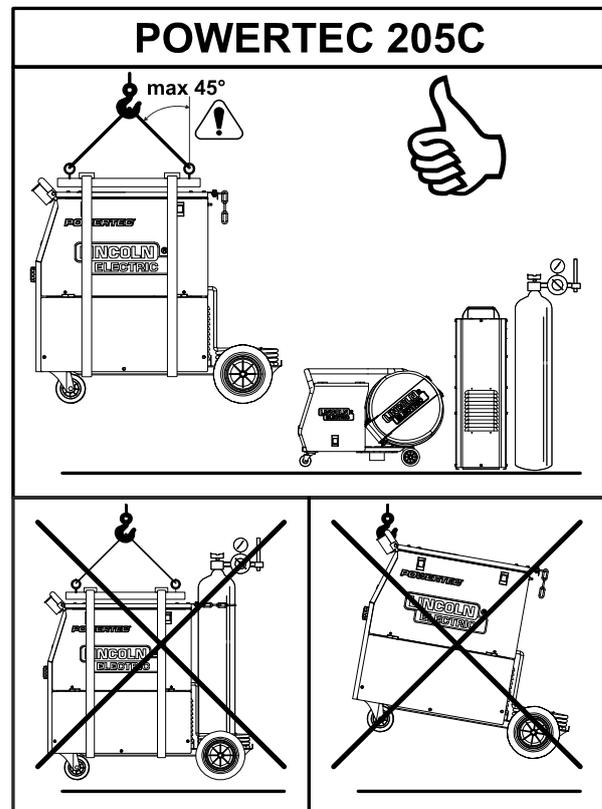


Figure 20

Pour le transport et le levage en toute sécurité des appareils POWERTEC® 255C & 305C (voir la Figure 21):

- Utiliser un équipement de capacité appropriée pour lever et soutenir l'appareil.
- Toujours lever et soutenir l'appareil à l'aide de deux boulons à œil.
- Ne jamais lever ou soutenir l'appareil avec un seul boulon à œil.
- 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 21.
- Utiliser des élingues de même longueur.
- Ne pas utiliser une poignée pour lever ou soutenir l'appareil.

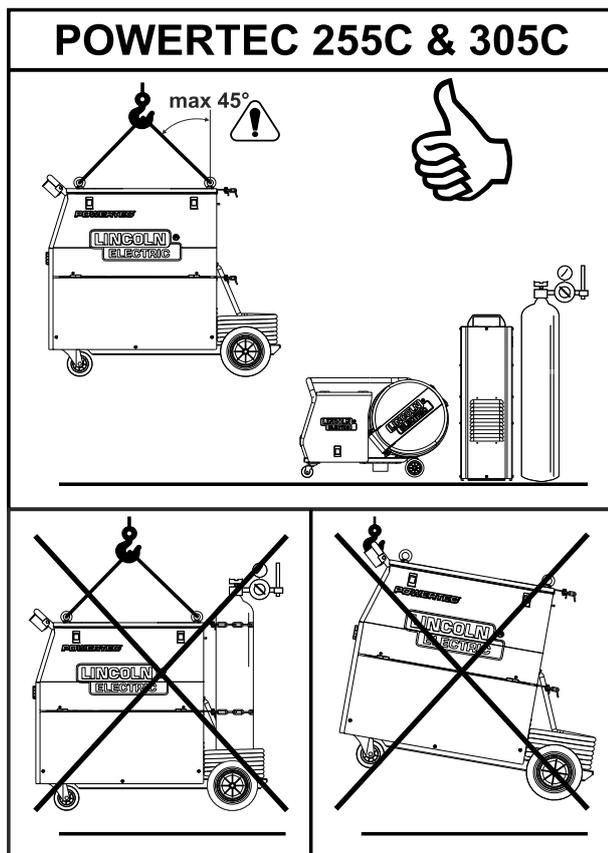


Figure 21

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.

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.

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

K14009-1	CO ₂ Socket Kit (24VAC/80W).
K14049-1	AV Meter Kit.
K14076-1	Polarity change kit POWERTEC 205C.
K14077-1	Polarity change kit POWERTEC 255C, 305C.
K14042-1	Adaptateur pour bobine type S200.
K10158-1	Adaptateur pour bobine type B300.
K363P	Adaptateur pour bobine type Readi-Reel®.
WORK LEADS	
K14010-1	Câble de masse – 3 m.- GRD-200A-25-3M (POWERTEC 205C).
K14011-1	Câble de masse – 3 m.- GRD-250A-35-3M (POWERTEC 255C)
K14012-1	Câble de masse – 3 m.- GRD-300A-35-3M (POWERTEC 305C)
LINC GUN™	
K10413-15	Pistolet à refroidissement par gaz LG 150 G (150A 60%) – 3m, 4m, 5m.
K10413-25	Pistolet à refroidissement par gaz LG 250 G (220A 60%) – 3m, 4m, 5m.
K10413-24	Pistolet à refroidissement par gaz LG 240 G (220A 60%) – 3m, 4m, 5m.
K10413-26	Pistolet à refroidissement par gaz LG 260 G (260A 60%) – 3m, 4m, 5m.
Galets d'entraînement vers 2 galets entraînés	
KP14016-0.8	Fils pleins: V0.6 / V0.8
KP14016-1.0	V0.8 / V1.0
KP14016-1.0	V1.0 / V1.2
KP14016-1.2A	Fils d'aluminium : U1.0 / U1.2
KP14016-1.1R	Fils à âme : VK0.9 / VK1.1
Galet d'entraînement vers 4 galets entraînés	
KP14017-0.8	Fils pleins : V0.6 / V0.8
KP14017-1.0	V0.8 / V1.0
KP14017-1.2	V1.0 / V1.2
KP14017-1.2A	Fils d'aluminium : U1.0 / U1.2
KP14017-1.1R	Fils à âme : VK0.9 / VK1.1
KP14017-1.6R	VK1.2 / VK1.6